



INFORMACJA EKSPRESOWA
OBRÓBKI PLASTYCZNEJ
Miesięcznik

SPIS TREŚCI

	Str.
NOTATKI BIBLIOGRAFICZNE	3
1. ZAGADNIENIA OGÓLNE, MATERIAŁOZNAWSTWO, OBRÓBKA CIEPLNA I CIEPLNO-MECHANICZNA	3
2. TARCIE I SMAROWANIE	3
3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWANIA BLACH, PRĘTÓW I RUR	4
3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań	4
3.2. Cięcie	4
3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie	4
3.4. Tłoczenie i wyoblanie	5
3.5. Inne procesy cięcia i kształtowania blach, prętów i rur	6
3.6. Narzędzia i przyrządy do cięcia i kształtowania blach, prętów i rur	6
3.7. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej blach, prętów i rur	7
4. PROCESY KSZTAŁTOWANIA OBJĘTOŚCIOWEGO	8
4.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań	8
4.2. Kucie swobodne i półswobodne	9
4.3. Kucie matrycowe	9
4.4. Prasowanie, spęczanie i wyciskanie	10
4.5. Walcowanie i zginiatanie obrotowe	11
4.6. Ciągnięcie drutu, prętów i rur	11
4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego	11
4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej	12
5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH	12
6. TECHNIKA GRZANIA, PIECE ORAZ URZĄDZENIA GRZEWCZE.....	13
7. MECHANIZACJA I AUTOMATYZACJA PROCESÓW OBRÓBKI PLAST.	13
8. TECHNIKA KOMPUTEROWEGO WSPOMAGANIA W OBRÓBCE PLAST. ..	13
9. NORMALIZACJA I OCENA ZGODNOŚCI	13
10. ZAGADNIENIA EKONOMICZNO-ORGANIZACYJNE, BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY, OCHRONA ŚRODOWISKA.....	14
11. KRONIKA, SPRAWOZDANIA, RECENZJE, RÓŻNE	14
12. ANALIZY WYBRANYCH PUBLIKACJI	14

NOTATKI BIBLIOGRAFICZNE Z ARTYKUŁÓW, KSIĄŻEK I INNYCH MATERIAŁÓW

1. ZAGADNIENIA OGÓLNE, MATERIAŁOZNAWSTWO, OBRÓBKA CIEPLNA I CIEPLNO-MECHANICZNA

pol 177 IE 09
Kopernik M., Milenin A.: **Symulacja próby wciskania węgelnika dla układu twardych nanopowłok.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 1 s. 14-17, 7 rys. bibliogr. 12 poz.
POWŁOKA, NANOMATERIAŁ, WARTWA TWARDA, WCISKANIE, PRÓBA, BADANIE MODELOWE, MODEL MATEMATYCZNY, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
E.S.

rus 178 IE 09
Esenovskij-Laškov Ū.K., Trikoz A.A.: **Nanotechnologii v avtomobil'noj promyšlennosti. Nanotechnologia w przemyśle motoryzacyjnym.** Avtomob. Prom. **2008** t. 79 nr 10 s. 32-33, 1 rys.
PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, NANOTECHNOLOGIA, STAN TECHNIKI, ROZWÓJ
W.M.

rus 179 IE 09
Dan'ko V.M.: **Teoriâ plastičeskogo tečeniâ i deformirovanie reologičeski složnyh metallov. Teoria płynięcia plastycznego i odkształcanie reologicznie złożonych metali.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 9 s. 33-36, 3 rys. bibliogr. 6 poz.
METAL, REOLOGIA, PŁYNIĘCIE PLASTYCZNE, ODKSZTAŁCENIE, ANALIZA TEORETYCZNA
W.M.

2. TARCIE I SMAROWANIE

rus 180 IE 09
Kaplanov V.I., Prisâžnyj A.G.: **Analiz matematičeskoy modeli kontaktnogo treniâ pri gorâčej prokatke listovoj stali. Analiza matematycznego modelu tarcia stykowego przy walcowaniu na gorąco blachy stalowej.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 9 s. 29-32, 6 rys. bibliogr. 2 poz.
WALCOWANIE, BLACHA, OBRÓBKA NA GORĄCO, SMAROWANIE, TARCIE, WSPÓŁCZYNNIK, ZALEŻNOŚĆ, MODEL MATEMATYCZNY
W.M.

rus 181 IE 09
Sorokin G.M., Mal'yšev V.N.: **Vliânie mehaničeskikh harakteristik stalej na iznos i koëfficient treniâ pri abrazivnom iznašivanii. Wpływ mechanicznych charakterystyk stali na zużycie i współczynnik tarcia przy zużyciu ściernym.** Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 10 s. 16-19, 1 rys. 2 tab. bibliogr. 12 poz.
ŚCIERALNOŚĆ, STAL, TARCIE SUCHE, ZALEŻNOŚĆ, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, BADANIE LABORATORYJNE, PORÓWNANIE
W.M.

3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWANIA BLACH, PRĘTÓW I RUR

3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

eng 182 IE 09
Velasco R., Boudeau N.: Tube bulging test: Theoretical analysis and numerical validation. **Próba rozpełzania rury – analiza teoretyczna i numeryczne sprawdzenie**. J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 51-59, 13 rys. 3 tab. bibliogr. 14 poz.

RURA, ROZPEŁZANIE, BADANIE, ANALIZA TEORETYCZNA, BADANIE MODELLOWE, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, BŁĄD POMIARU
A.M.

eng 183 IE 09
Investigation of galling in forming galvanized advanced high strength steels (AHSSs) using the twist compression test (TCT). Kim H. (i in.). **Badanie zacierania przy obróbce plastycznej ocynkowanych stali o podwyższonej wytrzymałości (AHSSs) za pomocą próby ściskania ze skręcaniem (TCT)**. J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 459-468, 15 rys. 7 tab. bibliogr. 19 poz.

STAL O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, POWŁOKA, CYNK, OBRÓBKA PLASTYCZNA, ZACIERANIE, BADANIE LABORATORYJNE, ŚCISKANIE, SKRĘCANIE, BADANIE MODELLOWE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
A.M.

rus 184 IE 09
Ocenka neodnorodnosti kačestva listovyh staley. Kudrâ A.V. (i in.). **Ocena niejednorodności jakości blach stalowych**. Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 11 s. 30-36, 9 rys. bibliogr. 16 poz.

BLACHA, JAKOŚĆ, OCENA, SKŁAD CHEMICZNY, STRUKTURA
W.M.

3.2. Cięcie

ger 185 IE 09
Die Schnittspaltmeister. **Cięcie z małym luzem**. Blech Inform **2008** Nr 5 s. 82-84, 6 rys. DRGANIA, TŁUMIENIE, PRZEKŁADKA, BLACHA WIELOWARSTWOWA, CIĘCIE, LUZ, AUTOMAT DO TŁOCZENIA, BLACHA CIENKA
B.K.

3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie

ger 186 IE 09
Feinrichten- von der Natlösung zum Hightech-Verfahren. **Prostowanie dokładne – rozwój metody**. Blech InForm **2008** Nr 5 s. 74-75, 2 rys.

WYTŁOCZKA, NAPRĘŻENIE WŁASNE, PROSTOWANIE PRZEGINANIEM, PROSTOWARKA WIELOWALCOWA, DOKŁADNOŚĆ, ZAKRES STOSOWANIA
B.K.

ger 187 IE 09
Müllerleile F.: Sparfuchs im Hochkantformat. **Oszczędność materiału dzięki prostowaniu krawędzi taśmy**. Blech InForm **2008** Nr 5 s. 76-78, 3 rys.

TAŚMA, KRĄG, PROSTOLINIOWOŚĆ, PROSTOWANIE PRZEGINANIEM, NAPRĘŻENIE WŁASNE, WYPRĘŻENIE
B.K.

ger 188 IE 09
Engel E., Gerlach C., Cordes S.: Maschinenbiegemoment beim Rohrbiegen sicher kalkulieren. **Obliczanie momentu gnącego przy gięciu rur**. Blech **2008** Jg. 55 H. 10 s. 24-26, 7 rys.

BADANIE, RURA, GIĘCIE OBROTOWE, MOMENT GNĄCY, OBLICZANIE
B.K.

ger 189 IE 09
Müllerleile F.: Säbelfehler richten. **Prostowanie krawędzi taśmy**. Blech **2008** Jg. 55 H. 10 s. 90-91, 2 rys.

TAŚMA, KRAWĘDŹ, PROSTOWANIE, AUTOMATYZACJA, WYPRĘŻENIE, WYDAJNOŚĆ

B.K.

rus 190 IE 09
Burkin S.P., Ishakov R.F., Andrûkova E.A.: Kinematičeskie i silovye parametry prokatki v četyrehvalkovykh kalibrah. **Parametry kinematyczne i siły profilowania w profilarce czterorolkowej.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 10 s. 34-40, 4 rys. bibliogr. 3 poz.

PROFILOWANIE, PROFILARKA WIELO-ROLKOWA, ROLKA, STOŻEK, PROFIL, ODKSZTAŁCENIE, ANALIZA TEORETYCZNA, PROCES NOWY, PATENT

W.M.

rus 191 IE 09
Gliner R.E.: Opredelenie predel'noj plastičnosti polosovogo prokata pri izgibie. **Określenie granicznej plastyczności przy gięciu płaskownika walcowanego.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 41-44, 5 rys. 2 tab. bibliogr. 2 poz.

PRĘT KSZTAŁTOWY, ZGINANIE, PLASTYCZNOŚĆ, BADANIE, METODA, DOKŁADNOŚĆ

W.M.

3.4. Tłoczenie i wyoblanie

eng 192 IE 09
Sheng Z.Q.: Formability of tailor-welded strips and progressive forming test. **Obrabialność plastyczna taśm specjalnie spawanych oraz próba tłoczenia wielotaktowego.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 81-88, 9 rys. 6 tab. bibliogr. 17 poz.

TAŚMA, SPAWANIE, LASER, OBRABIALNOŚĆ PLASTYCZNA, BADANIE, TŁOCZENIE, MISECZKA, TŁOCZENIE WIELOOPERACYJNE, DRGANIA

A.M.

eng 193 IE 09
Cui Y., Song X.: Applying parallelogrammic strips for cutting circles from stainless steel rolls. **Zastosowanie czworokątnych arkuszy blachy przy wycinaniu krążków z taśmy ze stali nierdzewnej dostarczanej w kręgach.**

J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 138-145, 10 rys. 8 tab. bibliogr. 16 poz.

BLACHA, STAL NIERDZEWNA, WYKRAWANIE, KRĄŻEK, PAS Z BLACHY, KSZTAŁT, ROZMIESZCZENIE WYKROJÓW, OPTYMALIZACJA

A.M.

eng 194 IE 09
Folle L.F., Silveira Netto S.E., Schaeffer L.: Analysis of the manufacturing process of beverage cans using aluminum alloy. **Analiza procesu wytwarzania puszek do napojów ze stopu aluminium.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 347-352, 8 rys. 8 tab. bibliogr. 23 poz.

ALUMINIUM, STOP, TŁOCZENIE, WYCIĄGANIE, PUSZKA, UMOCNIECIE, WSPÓŁCZYNNIK, GRANICA PLASTYCZNOŚCI

A.M.

eng 195 IE 09
Blank design and formability prediction of complicated progressive die stamping part using a multi-step unfolding method. Zhibing Z. (i in.). **Zastosowanie metody wielostopniowego rozwijania do projektowania rozmieszczenia wykrojów i określenia odkształcalności plastycznej skomplikowanej części, tłoczonej w tłoczniku wielotaktowym.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 425-431, 10 rys. bibliogr. 12 poz.

WYTŁOCZKA, TŁOCZNIK WIELOTAKTOWY, TAŚMA, ROZMIESZCZENIE WYKROJÓW, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, BADANIE MODELOWE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH ODWROTNIE

A.M.

eng 196 IE 09
Buranathiti T., Kositpipat A.: Analysis and design of body jack case stamping for fewer production steps. **Analiza i projekt wytłoczki obudowy podnośnika, celem zmniejszenia liczby operacji technologicznych.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 451-458, 16 rys. 3 tab. bibliogr. 17 poz.

OBUDOWA, WYTŁOCZKA, TŁOCZENIE, ANALIZA NUMERYCZNA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, MATE-

RIAŁ WYJŚCIOWY, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA

A.M.

eng 197 IE 09
Daxin E., Mizuno T., Li Z.: Stress analysis of rectangular cup drawing. **Analiza naprężeń przy tłoczeniu prostopadłościennego naczynia**. J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 469-476, 10 rys. 1 tab. bibliogr. 14 poz.

WYTŁOCZKA, NACZYNIĘ, TŁOCZENIE, NAPRĘŻENIE, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, BADANIE LABORATORYJNE, DOCISK

A.M.

eng 198 IE 09
Hojjati M.H., Zoorabadi M., Hosseinipour S.J.: Optimization of superplastic hydroforming process of Aluminium alloy 5083. **Optymalizacja procesu wytłaczania ciecżą stopu aluminium 5083 w stanie nadplastycznym**. J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 482-488, 9 rys. 5 tab. bibliogr. 11 poz.

BLACHA, ALUMINIUM, STOP, TŁOCZENIE HYDROMECHANICZNE, NADPLASTYCZNOŚĆ, BADANIE MODELOWE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, OPTIMALIZACJA

A.M.

3.5. Inne procesy cięcia i kształtowania blach, prętów i rur

ger 199 IE 09
Papaioanu A., Vlahovic D., Liewald M.: Weiterentwickelte Simulationmethoden machen SCC-Verfahren effizienter. **Rozwijane metody symulacji podnoszą efektywność procesu wyprężania**. Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 44 s. 22-26, 9 rys.

BADANIE, WYTRZYMAŁOŚĆ, ZNIEKSZTAŁCENIE, KOMPENSACJA, PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, WYPRĘŻENIE, ODKSZTAŁCENIE SPRĘŻYSTE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH

B.K.

ger 200 IE 09
Hälsig A., Lang H.: Fügeverfahren Querdurchsetzen. **Proces łączenia z przesadzeniem po-**

przecznym materiału. Blech **2008** Jg. 55 H. 10 s. 18-19, 1 rys.

BLACHA, PROFIL, NITOWANIE BEZOTWOROWE, ŁĄCZENIE TŁOCZENIEM, PRZESADZENIE

B.K.

rus 201 IE 09
Rybakov G.M.: Nasyšenie ènergi metalličeskih detalej pri poverhnostnom plastičeskom deformirovanii drobestrujnoj obrabotkoj. **Stan nasycenia energią metalowych części przy powierzchniowym odkształcaniu plastycznym śrutowaniem**. Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 11 s. 81-82, 4 rys. 1 tab.

ŚRUTOWANIE, CZĘŚĆ PŁASKA, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, WARSTWA WIERZCHNIA, BADANIE MODELOWE, ALGORYTM, MODEL MATEMATYCZNY

A.M.

3.6. Narzędzia i przyrządy do cięcia i kształtowania blach, prętów i rur

ger 202 IE 09
Liewald M., de Souza J.: Schnell zum Blechformteil. **Szybkie wykonanie prototypu wytłoczki**. Blech InForm **2008** Nr 5 s. 87-89, 4 rys. bibliogr. 2 poz.

KAROSERIA SAMOCHODOWA, WYTŁOCZKA, PRODUKCJA MAŁOSERYJNA, PROTOTYP, BADANIE, SYMULACJA, POLIMER

B.K.

ger 203 IE 09
Ein Viertel an Zeit gespart. **Skrócenie czasu przygotowania produkcji dzięki nowoczesnemu oprogramowaniu**. Blech InForm **2008** Nr 5 s. 90-91, 2 rys.

PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, KONSTRUKCJA LEKKA, STAL O ZWIĘKSZONEJ WYTRZYMAŁOŚCI, ALUMINIUM, ODKSZTAŁCENIE SPRĘŻYSTE, PROGRAMOWANIE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH

B.K.

ger 204 IE 09
Schumann U.: Kampf dem Verschleiß. **Większa trwałość narzędzi do cięcia i tłoczenia**. Blech InForm **2008** Nr 5 s. 92-93, 3 rys.

WYKROJNIK, TŁOCZNIK, PROWADZENIE SŁUPOWE, PROWADZENIE WALCOWE, ZUŻYCIE, PRZESTÓJ

B.K.

rus 205 IE 09
Apparaturnoe obespečenie processov elektrostimulirovannoj obrabotki metallov davleniem. Žmakin Ŭ.D. (i in.). **Aparatura do procesów elektrostymulacji obróbki plastycznej metali.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 11 s. 53-56, 4 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.

OBRÓBKA PLASTYCZNA, OBRÓBKA IMPULSOWA, GENERATOR, BUDOWA MODUŁOWA, MODERNIZACJA, EFEKT ELEKTROIMPULSOWY

W.M.

rus 206 IE 09
Efimov N.A., Tyčkov A.S.: Novoe ustrojstvo dlâ štampovki listovyh detalej iz nemetallov poliuretanom. **Nowe urządzenie do tłoczenia poliuretanem płaskich części niemetaliowych.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 32-34, 4 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.

NARZĘDZIE DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, POLIURETAN, CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA, WYKRAWANIE, CZĘŚĆ PŁASKA

W.M.

rus 207 IE 09
Zemcov M.I.: Tehnologičeskaâ osnastka dlâ elektrogidroimpul'snoj štampovki detalej izdelij tehničeskogo i dekorativno-prikladnogo naznačeniâ. **Technologiczne oprzyrządowanie do elektrohydroimpulsowego tłoczenia części wyrobów technicznych i dekoracyjnych.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 34-39, 6 rys. 1 tab.

OPRZYRZĄDOWANIE, OBRÓBKA ELEKTROHYDRODYNAMICZNA, OBRÓBKA IMPULSOWA, TECHNOLOGIA, PRZYKŁADY WYROBÓW

W.M.

3.7. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej blach, prętów i rur

ger 208 IE 09
Willrett H.: „Wer weltweit aktiv ist, hat auch in Krisen gute Chancen”. **Napęd serwoelektryczny pras.** Ind. Anz. **2008** Jg. 130 Nr 45/46 s. 30-31, 1 rys.

PRASOWANIE, TŁOCZENIE, NAPĘD SERWOELEKTRYCZNY, PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, INTEGRACJA

B.K.

ger 209 IE 09
Albrecht V.: Warum aufwendig, wenn es auch einfach geht. **Nowa maszyna do zwijania sprężyn.** Ind. Anz. **2008** Jg. 130 Nr 45/46 s. 28-29, 4 rys.

SPRĘŻYNA, ZWIJANIE, ELASTYCZNOŚĆ, EKONOMICZNOŚĆ, ERGONOMIA

B.K.

ger 210 IE 09
Abkanten über 16 Meter hinaus. **Zaginanie na długości ponad 16 metrów.** Blech InForm **2008** Nr 5 s. 62, 1 rys.

PRASA KRAWĘDZIOWA, PÓŁWYRÓB, BLACHA, DŁUGOŚĆ, NIEZAWODNOŚĆ

B.K.

ger 211 IE 09
Becker S.: Walzenrichten - das Beste für ebene Blechteile. **Prostowanie z przeginaniem - warunkiem uzyskania płaskich wytłoczek.** Blech InForm **2008** Nr 5 s. 70-72, 5 rys.

PROSTOWANIE PRZEGINANIEM, PROSTOWARKA WIELOWALCOWA, WYTŁOCZKA, NAPRĘŻENIE WŁASNE, DOKŁADNOŚĆ, NARZĘDZIE, WYMIANA

B.K.

ger 212 IE 09
Kühnle E., Isau-Frank M.: Vier Augen sehen mehr als zwei. **Dodatkowe urządzenia zabezpieczające w obróbce plastycznej blachy.** Blech InForm **2008** Nr 5 s. 130-132, 4 rys.

OBRÓBKA PLASTYCZNA BLACHY, CZĘŚCI DUŻE, BHP, WŁĄCZNIK, ZDERZAK, CZUJNIK, URZĄDZENIE OCHRONNE

B.K.

ger 213 IE 09
Nachrüstungsbeschluss. **Dodatkowe zabezpieczenia pras krawędziowych.** Blech InForm 2008 Nr 5 s. 133-135, 3 rys.

PRASA KRAWĘDZIOWA, BHP, LINIA GIĘCIA, NASTAWIANIE, CZUJNIK, LASER
B.K.

ger 214 IE 09
Enger geht es kaum. **Gięcie rur na mały promień.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 28-29, 4 rys.

PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, RURA, PROMIEN GIĘCIA MAŁY, GIĘTARKA, PARAMETRY, STEROWANIE NUMERYCZNE
B.K.

ger 215 IE 09
Wenn alles ineinander greift. **Gięcie rur o większej długości.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 30-31, 4 rys.

RURA, DŁUGOŚĆ, GIĘTARKA, GŁOWICA, STEROWANIE NUMERYCZNE, CHWYTAK
B.K.

ger 216 IE 09
Stanzautomat mit Servoantrieb. **Automat do tłoczenia z napędem serwoelektrycznym.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 32, 1 rys.

AUTOMAT DO TŁOCZENIA, NAPĘD SERWOELEKTRYCZNY, STEROWANIE NUMERYCZNE, NARZĘDZIE, WYMIANA, AUTOMATYZACJA
B.K.

ger 217 IE 09
Effiziente Coil-Verarbeitung für die Stahlmöbel-Produktion. **Efektywna obróbka z kręgów w produkcji mebli stalowych.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 74-75, 3 rys.

TAŚMA, KRAĞ, ROZCINANIE, GNIAZDO PRODUKCYJNE, PRZEMYSŁ MEBLOWY, EFEKTYWNOŚĆ EKONOMICZNA
B.K.

ger 218 IE 09
Servopressen-erprobt im langjährigen Einsatz. **Wieloletnie zastosowanie pras z napędem serwoelektrycznym.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 80-83, 4 rys.

PRASA MECHANICZNA, NAPĘD SERWOELEKTRYCZNY, SUWAK PRASY, PRO-

WADZENIE, WYDAJNOŚĆ, PROGRAMOWANIE
B.K.

ger 219 IE 09
Rotationsstanzen – eine wenig bekannte Spitzentechnologie. **Wykrawanie rotacyjne - mało znana wysokowydajna technologia.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 84-85, 4 rys.

WYKRAWANIE ROTACYJNE, TAŚMA, KRAĞ, PRODUKCJA WIELKOSERYJNA, POWTARZALNOŚĆ, PROFILOWANIE, POZYCJONOWANIE
B.K.

ger 220 IE 09
Kapazitätssteigerung für Querteilanlagen. **Zwiększenie wydajności gniazda produkcyjnego rozcinań taśmy.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 88-89, 1 rys.

PROSTOWARKA WIELOWALCOWA, NARZĘDZIE, WYMIANA, WYDAJNOŚĆ, ZWIĘKSZENIE
B.K.

ger 221 IE 09
Die Stanz-Scherkombination mit dem X. **Nowe centrum obróbki blach.** Blech 2008 Jg. 55 H. 10 s. 108, 1 rys.

CENTRUM OBRÓBKI BLACH, PRASA WIELOCZYNNOSCIOWA, NAPĘD HYDRAULICZNY, MANIPULATOR, GŁOWICA, PATENT
B.K.

4. PROCESY KSZTAŁTOWANIA OBJĘTOŚCIOWEGO

4.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

eng 222 IE 09
Lin Y.C., Chen M.-S., Zhong J.: Effect of temperature and strain rate on the compressive deformation behavior of 42CrMo steel. **Wpływ temperatury i prędkości odkształcania na odkształcalność plastyczną stali 42CrMo w procesie ściskania.** J. Mat. Proc. Technol. 2008 vol. 205 nr 1-3 s. 308-315, 6 rys. 3 tab. bibliogr. 18 poz.

STAL STOPOWA, BADANIE LABORATORYJNE, WALEC, SPĘCZANIE, OBRÓBKA NA GORĄCO, NAPRĘŻENIE UPLASTYCZNIAJĄCE, RÓWNANIE
A.M.

eng 223 IE 09
Liu J., Cui Z., Li C.: Analysis of metal workability by integration of FEM and 3-D processing maps. **Analiza odkształcalności plastycznej metalu za pomocą zintegrowanych metod: elementów skończonych (FEM) i trójwymiarowych (3-D) map procesu obróbki.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 497-505, 11 rys. bibliogr. 18 poz.
MAGNEZ, STOP, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, OBRÓBKA PLASTYCZNA, PROCES, PARAMETRY, ANALIZA NUMERYCZNA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, BADANIE, INTEGRACJA
A.M.

rus 224 IE 09
Kolmogorov G.L.: Tehnologičeskie osobennosti polučeniâ nanostrukturyh materialov metodom intensivnoj plastičeskoj deformacii kručeniem. **Technologiczne cechy otrzymywania materiałów nanostrukturalnych metodą intensywnego odkształcania przez skręcanie.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 9 s. 18-20, 2 rys. bibliogr. 4 poz.
MATERIAŁ, NANOSTRUKTURA, TECHNOLOGIA, ODKSZTAŁCENIE, SKRĘCANIE, PARAMETRY, ANALIZA TEORETYCZNA
W.M.

rus 225 IE 09
Nikolaev V.A.: Normal'noe kontaknoe naprâženie pri različnyh modelâh rasčeta naprâženiâ metalla. **Normalne napręzenia stykowe przy różnych metodach obliczania napręzenia w metalu.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 11 s. 14-16, 2 tab. bibliogr. 10 poz.
METAL, NAPRĘŻENIE NORMALNE, NAPRĘŻENIE STYKOWE, BADANIE MODELÓWE, MODEL MATEMATYCZNY, PORÓWNANIE
W.M.

rus 226 IE 09
Grešnov V.M., Patâeva I.V.: Fiziko-fenomenologičeskaâ model' plastičnosti dlâ

rešeniâ zadač obrabotki metallov davleniem. **Fizyczno-fenomenologičny model plastyczności do rozwiâzywania zadañ obróbki plastycznej metali.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 13-20, 4 rs. 1 tab. bibliogr. 13 poz.
METAL, OBRÓBKA PLASTYCZNA, MODEL FIZYCZNY, ODKSZTAŁCENIE, TEMPERATURA, PRĘDKOŚĆ, ANALIZA TEORETYCZNA, BADANIE LABORATORYJNE
W.M.

rus 227 IE 09
Garcman S.D., Karpuhin I.I., Kornilova A.V.: Vliânie uveličeniâ skorosti deformirovaniâ na koëfficient vosstanovleniâ skorosti pri udare. **Wpływ wielkości prędkości odkształcania na współczynnik prędkości odbicia przy uderzeniu.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 21-22, 1 tab. bibliogr. 2 poz.
UDERZENIE, PRĘDKOŚĆ, SPRĘŻYSTOŚĆ, WSPÓŁCZYNNIK, OBLICZANIE TEORETYCZNE, BADANIE
W.M.

4.2. Kucie swobodne i półswobodne

(brak materiałów)

4.3. Kucie matrycowe

ger 228 IE 09
Müller K., Kerkeling J., Nickel R.: Einfache rotationssymmetrische Bauteile lassen sich kombiniert bearbeiten. **Wytwarzanie prostych części osiowo-symetrycznych kombinowanymi procesami technologicznymi.** Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 48 s. 34-37, 4 rys.
BADANIE, CZĘŚCI MASZYN, KSZTAŁTOWANIE, KUCIE DOKŁADNE, PRZEBIJANIE, NARZĘDZIE, TRWAŁOŚĆ
B.K.

rus 229 IE 09
Artes A.È., SosenuškinE.N., Tret'ûhin V.V. : Tehnologičeskie vozmožnosti gorâčej ob'emnoj šampovki detalej armatury iz centrežno-

lityh čugunnych trub. **Technologiczne możliwości kształtowania objętościowego na gorąco części armatury z odlewanych odśrodkowo rur żeliwnych.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 30-32, 4 rys. bibliogr. 2 poz. KUCIE MATRYCOWE, OBRÓBKA NA GORĄCO, RURA ODLEWANA ŻELIWO SFEROIDALNE, ARMATURA
W.M.

4.4. Prasowanie, spęczanie i wyciskanie

eng 230 IE 09
Nanocrystalline titanium produced by hydrostatic extrusion. Pachla W. (i in.). **Nanokrystaliczny tytan otrzymywany przez wyciskanie hydrostatyczne.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 173-182, 12 rys. 2 tab. bibliogr. 36 poz.
TYTAN, WYCISKANIE HYDROSTATYCZNE, OBRÓBKA OBJĘTOŚCIOWA WIELOZABIEGOWA, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, NANOSTRUKTURA, ZIARNO, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA
A.M.

eng 231 IE 09
Abrinia K., Makaremi M.: A new three-dimensional solution for the extrusions of sections with larger dimensions than the initial billet. **Nowe trójwymiarowe rozwiązanie problemu wyciskania wyrobów o większych wymiarach przekroju poprzecznego niż wymiary materiału wyjściowego.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 259-271, 25 rys. bibliogr. 17 poz.
WYCISKANIE WSPÓLBIEŻNE, ODKUWKA, PRZEKRÓJ PROSTOKĄTNY, MATERIAŁ WYJŚCIOWY, PRĘT OKRĄGŁY, TEORIA, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, BADANIE LABORATORYJNE, PORÓWNANIE, NARZĘDZIE
A.M.

eng 232 IE 09
Nigrelli V., Pasta S.: Finite-element simulation of residual stress induced by split-sleeve cold-expansion process of holes. **Zastosowanie metody elementów skończonych do symulacji naprężenia szczątkowego przy poszerzaniu**

na zimno otworów z użyciem dzielonej tulei. J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 290-296, 10 rys. 1 tab. bibliogr. 22 poz.
TARCZA, OTWÓR, POSZERZENIE, OBRÓBKA NA ZIMNO, TULEJA, NAPRĘŻENIE WŁASNE, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
A.M.

ger 233 IE 09
Preuss M.: Höherfeste Strangpressprofile eignen sich für crashrelevante Karosserieteile. **Profile wyciskane z aluminium o zwiększonej wytrzymałości na części karoserii narażone na zniekształcenie.** Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 44 s. 38-40, 5 rys.
ELEMENTY, KAROSERIA SAMOCHODOWA, PROFIL, ALUMINIUM, WYCISKANIE, CIĄGLIWOŚĆ, ODPORNOŚĆ, ZNIEKSZTAŁCENIE
B.K.

ger 234 IE 09
Suhner O.: Bohren, wo es am dünnsten ist. **Wygniatanie gwintu.** Werkst. u. Betr. **2008** Jg. 141 H. 10 s. 104-105, 3 rys.
BLACHA, GWINT, WYGNIATANIE, TARCIE, CIEPŁO, WGLĘBIANIE
B.K.

ger 235 IE 09
Gewindeverbindungen in dünnwandigen Materialien. **Połączenia gwintowe w materiałach cienkościennych.** Blech **2008** Jg. 55 H. 10 s. 22-23, 3 rys.
BLACHA, GWINT, WYGNIATANIE, TARCIE, CIEPŁO, PRODUKCJA JEDNOSTKOWA
B.K.

rus 236 IE 09
Mihalenko F.P., Šerbatov D.A.: Issledovanie naprąženno-deformirovannogo sostoâniâ i udel'nyh nagruzok pri osadke s kručeniem i bez kručeñiâ obrazcov iz alûminievyyh splavov. **Badanie stanu naprężenia i odkształcenia przy spęczaniu ze skręcaniem i bez skręcania próbek ze stopów aluminium.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 3-13, 7 rys. 6 tab. bibliogr. 10 poz.
ALUMINIUM, STOP, SPĘCZANIE, SPĘCZANIE OBROTOWE, STAN NAPRĘŻENIA, STAN ODKSZTAŁCENIA, NACISK

JEDNOSTKOWY, BADANIE MODELOWE, KOMPUTER

W.M.

rus 237 IE 09
 Šibakov V.G., Volkov D.A., Andreev A.P.: Tehnologičeskie vozmožnosti intensivnoj plastičeskoj deformacii vydavlivaniem i imitacionnoe modelirovanie processa. **Technologiczne możliwości intensywnego odkształcenia plastycznego w procesie wyciskania i imitacja modelowania procesu.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 27-30, 3 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.

WYCISKANIE, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, TECHNOLOGIA, BADANIE MODELOWE, MOŻLIWOŚĆ WYKORZYSTANIA

W.M.

4.5. Walcowanie i zgniatanie obrotowe

eng 238 IE 09
 A control method of guide rolls in 3D-FE simulation of ring rolling. Li L. (i in.). **Sposób regulacji rolek prowadzących przy przestrzennej symulacji procesu walcowania pierścienia metodą elementów skończonych.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 99-110, 18 rys. 2 zał. bibliogr. 16 poz.

PIERŚCIEN, ROZWALCOWANIE, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, ROLKA, PROWADZENIE, REGULACJA, STEROWANIE HYDRAULICZNE

A.M.

eng 239 IE 09
 Prediction of 3-D temperature field of TP2 copper tubes in three-roll planetary rolling process. Li B. (i in.). **Wyznaczanie przestrzennego pola temperatury w procesie obróbki rur z miedzi TP2 na trójwalcowej walcarni planetarnej.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 370-375, 7 rys. 2 tab. bibliogr. 15 poz.

MIEDŹ, RURA, WALCOWANIE SKOŚNE, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, CIEPŁO, POLE TEMPERATUR, BADANIE MODELOWE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH

A.M.

rus 240 IE 09
 Soveršenstvovanie kalibrovki valkov dlâ prokatki kruglyh i armaturnyh profilej. Asanov V.N. (i in.). **Udoskonalenie profilu walców do walcowania kształtowników.** Stal' **2008** t. 78 nr 11 s. 90-91, 2 rys. 1 tab.

WALEC, PROFIL, ZMIANA, WALCOWANIE, KSZTAŁTOWNIK, EKONOMIKA WYKONANIA

W.M.

rus 241 IE 09
 Zasypkin A.D., Dement'ev V.B.: Sootnošenie skorostej truby i opravki pri deformacii v neprivodnom trehrolikovom kalibre. **Stosunek prędkości rury i trzpienia przy odkształcaniu w nienapędowej trójrolkowej głowicy.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 9 s. 14-18, 2 rys. bibliogr. 5 poz.

RURA, ZGNIATANIE, TRZPIEŃ, OBROTY, PRĘDKOŚĆ OBLICZANIA, METODA, ZALEŻNOŚĆ

W.M.

4.6. Ciągnięcie drutu, prętów i rur

pol 242 IE 09
 Milenin A., Kustra P.: **Numeryczna analiza zjawiska pęknięcia drutu ze stopu magnezu w procesie ciągnięcia na zimno.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 1 s. 10-13, 3 rys. 1 tab. bibliogr. 15 poz.

OBRÓBKA NA ZIMNO, MAGNEZ, STOP, DRUT, CIĄNIENIE, PĘKANIE, SYMULACJA, ANALIZA NUMERYCZNA, BADANIE MODELOWE

E.S.

4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego

eng 243 IE 09
 Bayramoglu M., Polat H., Geren N.: Cost and performance evaluation of different surface treated dies for hot forging process. **Określanie kosztu i właściwości użytkowych matryc do kucia na gorąco obrobionych powierzchniowo różnymi metodami.** J. Mat. Proc.

Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 394-403, 5 rys. 5 tab. bibliogr. 21 poz.

KUCIE, OBRÓBKA NA GORĄCO, MATRYCA, OBRÓBKA POWIERZCHNIOWA, WARSTWA TWARDA, AZOTOWANIE, AZOTEK TYTANU, OBRÓBKA PLAZMOWA, NAPAWANIE, TRWAŁOŚĆ, KOSZT
B.K.

rus 244 IE 09
Analiz teplovogo i naprâžennogo sostoâniâ opravki pri prošivke. Belevič A.V. (i in.). **Analiza stanu cieplnego i stanu naprężenia w trzpieniu przy przebijaniu.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 11 s. 11-14, 4 rys. 2 tab. bibliogr. 2 poz.

PRZEBIJANIE, OBRÓBKA NA GORĄCO, TRZPIEŃ, STAN NAPRĘŻENIA, TEMPERATURA, BADANIE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, PRZYKŁAD
W.M.

rus 245 IE 09
Povyšenie iznosostojkosti opravok prošivnogo stana. Romancev B.A. (i in.). **Zwiększenie trwałości trzpieni do przebijania.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 11 s. 16-19, 7 rys. bibliogr. 4 poz.
PRZEBIJANIE, TRZPIEŃ, TRWAŁOŚĆ, ZWIĘKSZENIE, METODA
W.M.

4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej

rus 246 IE 09
Korčák E.S.: Dinamičeskie osobennosti vozvratnogo hoda i processa razgruzki rabočih cilindrov ot davleniâ kovočnyh gidravličeskikh pressov. **Właściwości dynamiczne ruchu zwrotnego i procesu odciążenia cylindrów roboczych w kuźniczych prasach hydraulicznych.** Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 10 s. 67-70, 2 rys. bibliogr. 4 poz.
PRASA KUŹNICZA, PRASA HYDRAULICZNA, CYLINDER CIŚNIENIOWY, CIŚNIENIE DYNAMICZNE, CHARAKTERYSTYKA
W.M.

5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH

pol 247 IE 09
Rozwój technologii metalurgii proszków. Wiśniewska-Weinert H. (i in.). Stal **2008** nr 11-12 s. 52-57, 16 rys. bibliogr. 6 poz.
METALURGIA PROSZKÓW, PROSZKI METALI, ROZWÓJ, PROJEKT EUREKA, PROJEKT MIĘDZYNARODOWY, BADANIE, PRZYKŁADY WYROBÓW
E.S.

eng 248 IE 09
Nanocrystalline Al-Al₂O_{3p} and SiCp composites produced by high-energy ball milling. Ozdemir I. (i in.). **Nanokrystaliczne kompozyty Al-Al₂O_{3p} i SiCp wytwarzane przez wysokoenergetyczne mielenie w młynie kulowym.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 111-118, 7 rys. bibliogr. 21 poz.
METALURGIA PROSZKÓW, KOMPOZYT, ALUMINIUM, TLENEK GLINOWY, UMOCNIECIE, NANOSTRUKTURA
A.M.

eng 249 IE 09
Consolidation of iron powders through the influence of phosphate thin films. Grosseau-Poussard J.L. (i in.). **Zagęszczanie proszków żelaza dzięki oddziaływaniu cienkich warstw fosforanowych.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 151-159, 12 rys. 4 tab. bibliogr. 24 poz.
ŻELAZO, PROSZKI, WYPRASKA, ZAGĘSZCZANIE, FOSFORANOWANIE, POWŁOKA, OBRÓBKA CIEPLNA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, GĘSTOŚĆ
A.M.

eng 250 IE 09
Poshal G., Ganesan P.: An analysis of formability of aluminium preforms using neural network. **Analiza odkształcalności plastycznej aluminium wyprasek za pomocą sieci neuronowej.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 272-282, 13 rys. 3 tab. 1 zał. bibliogr. 19 poz.
METALURGIA PROSZKÓW, ALUMINIUM, WYPRASKA, SPĘCZANIE, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, ANALIZA

TEORETYCZNA, BADANIE MODELOWE,
SIATKA NEURONOWA

A.M.

eng 251 IE 09
Tian C., Liu N., Lu M.: Effect of WC on microstructure and mechanical properties of silicon nitride nano-composites. **Wpływ węgliku wolframu na mikrostrukturę i własności mechaniczne nanokompozytów azotku krzemu.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 411-418, 8 rys. 2 tab. bibliogr. 22 poz.

METALURGIA PROSZKÓW, KOMPOZYT, NANOMATERIAŁ, WĘGLIK WOLFRAMU, MIKROSTRUKTURA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA

A.M.

eng 252 IE 09
Microwave assisted sintering of green metal parts. Leonelli C. (i in.). **Mikrofalowe spiekanie wyprasek z proszków metali.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 489-496, 11 rys. 1 tab. bibliogr. 20 poz.

METALURGIA PROSZKÓW, WYPRASKA, SPIEKANIE, NAGRZEWANIE, BADANIE LABORATORYJNE, CHROM, SEGREGACJA

A.M.

rus 253 IE 09
Mehaničeskie svojstva poroškovogo titana na raznyh stadiâh ego polučeniâ. II Mehaničeskoe povedenie poristyh titanovyh pressovok. Borisovskaâ E.M. (i in.). **Własności mechaniczne proszkowego tytanu na różnych etapach jego otrzymywania. II Badanie własności mechanicznych porowatych wyprasek tytanowych.** Porošk. Metall. **2008** t. 48 nr 9/10 s. 46-54, 6 rys. 4 tab. bibliogr. 10 poz.

PROSZKI, TYTAN, WYPRASKA, POROWATOŚĆ, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, BADANIE

W.M.

rus 254 IE 09
Kohan L.S., Roberov I.G., Farunda N.A.: Isledovanie naprâženij pri prokatke kompozicionnyh poroškovyh zagotovok železo-med'. **Badanie naprężeń przy walcowaniu kompozytowych półwyrobów proszkowych żelazo-miedź.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2008** t. 51 nr 9 s. 11-14, 2 rys. bibliogr. 1 poz.

KOMPOZYT, PROSZKI METALI, PÓŁWYROB, WALCOWANIE, NAPRĘŻENIE, ANALIZA TEORETYCZNA, BADANIE W.M.

6. TECHNIKA GRZANIA, PIECE ORAZ URZĄDZENIA GRZEWCZE

rus 255 IE 09
Akinča A.Û., Žigunov A.E., Uzlova I.V.: Ènergoèffektivnoe termičeskoe oborudovanie. **Energetycznie efektywne urządzenie grzewcze.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 39-40, 1 rys.

PIEC KUŹNICZY, PIEC GAZOWY, KONSTRUKCJA, CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA, EKONOMICZNOŚĆ W.M.

7. MECHANIZACJA I AUTOMATYZACJA PROCESÓW OBRÓBKI PLASTYCZNEJ

(brak materiałów)

8. TECHNIKA KOMPUTEROWEGO WSPOMAGANIA W OBRÓBCE PLASTYCZNEJ

ger 256 IE 09
Klimmek C., Littinski F.: Intelligent entwickeln. **Rozwój metod wspomagania komputerowego w obróbce blach.** Blech InForm **2008** Nr 5 s. 58-60, 4 rys.

BADANIE MODELOWE, SYMULACJA, OBRÓBKA PLASTYCZNA BLACHY, BANK DANYCH, PROGRAMOWANIE, WSPOMAGANIE KOMPUTEROWE B.K.

9. NORMALIZACJA I OCENA ZGODNOŚCI

(brak materiałów)

10. ZAGADNIENIA EKONOMICZNO-ORGANIZACYJNE, BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY, OCHRONA ŚRODOWISKA

rus 257 IE 09
Sovremennoe sostoânie i puti povyšeniâ èffektivnosti proizvodstva krepežnyh izdelij v usloviâh konkurentnyh rynočnyh otnošenij. Rudakov V.P. (i in.). **Obecny stan i kierunki zwiększenia efektywności produkcji części złącznych w warunkach konkurencyjnego rynku.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2008** t. 50 nr 10 s. 22-27, bibliogr. 6 poz.
CZĘŚCI ZŁĄCZNE, ZBYT, KONKURENCJA, PRODUKCJA, STAN TECHNIKI, ANALIZA, ULEPSZANIE
W.M.

rus 258 IE 09
Aktual'nye èkologo-èkonomičeskie problemy tribologii. Albagačiev A.Û. (i in.). **Aktualne ekologiczno-ekonomiczne problemy trybologii.** Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 10 s. 42-46, 4 rys. bibliogr. 6 poz.
TARCIE, EKOLOGIA, EKONOMICZNOŚĆ, PROJEKTOWANIE, MASZYNA, EKSPLOATACJA, EFEKTYWNOŚĆ EKONOMICZNA
W.M.

11. KRONIKA, SPRAWOZDANIA, RECENZJE, RÓŻNE

(brak materiałów)

12. ANALIZY WYBRANYCH PUBLIKACJI

eng 192 IE 09
Sheng Z.Q.: Formability of tailor-welded strips and progressive forming test. **Obrabialność plastyczna taśm specjalnie spawanych oraz próba tłoczenia wielotaktowego.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 81-88, 9 rys. 6 tab. bibliogr. 17 poz.

Od kilkudziesięciu lat w przemyśle motoryzacyjnym stosuje się specjalnie spawane blachy i taśmy jako materiał wyjściowy do tłoczenia, co przyczynia się do potania produkcji oraz zmniejszenia masy i polepszenia jakości wytłoczek. Opisano badania czterech rodzajów taśm uzyskanych przez spawanie laserowe parami taśmy o grubości 0,5 mm ze stali zimnowalcowanej (CRDQ) odpowiednio z taśmą ze stali o podwyższonej wytrzymałości DP800 lub wyżarzoną taśmą ze stali nierdzewnej 301, o jednej z dwóch grubości: 1,0 mm lub 0,7 mm. Pomiaru odkształcalności plastycznej spawanych taśm uzupełniono wynikami badań osłony reflektora samochodowego tłoczonej w przyrządzie wielotaktowym z każdego z czterech rodzajów taśm. Stwierdzono, że osłona tłoczona z taśmy spawanej ma o 40% większą odporność na drgania w porównaniu z cięższą od niej wytłoczką z taśmy ze stali nierdzewnej.

A.M.

eng 193 IE 09
Cui Y., Song X.: Applying parallelogrammic strips for cutting circles from stainless steel rolls. **Zastosowanie czworokątnych arkuszy blachy przy wycinaniu krążków z taśmy ze stali nierdzewnej dostarczanej w kręgach.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 138-145, 10 rys. 8 tab. bibliogr. 16 poz.

Bardzo często wstępniaki ze stali nierdzewnej mają kształt krążków, z których tłoczy się: wiadra, garnki, miski itp. naczynia. Przedstawiono analizę zmierzającą do określenia kształtu czworokątnych arkuszy blachy, z których wycina się na prasie okrągłe wstępniaki. Założono, że stal nierdzewna dostarczana jest w kręgach, które dzieli się na nożycach gilotynowych. Arkusze blachy

mają kształt czworokątów, w szczególnych przypadkach – prostokątów. Podano algorytm do wyznaczania optymalnego rozmieszczenia wykrawanych krążków na czworokątnych arkuszach ze stali nierdzewnej. Rozważono pięć praktycznych problemów wycinania wstępniaków.

A.M.

eng

243 IE 09

Bayramoglu M., Polat H., Geren N.: Cost and performance evaluation of different surface treated dies for hot forging process. **Określanie kosztu i własności użytkowych matryc do kucia na gorąco obrobionych powierzchniowo różnymi metodami.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 394-403, 5 rys. 5 tab. bibliogr. 21 poz.

Opisano porównawcze badania przemysłowe trwałości matryc kuźniczych obrabianych powierzchniowo różnymi metodami. Przedmiotami odniesienia były matryce ze stali narzędziowej do pracy na gorąco AISI H13, hartowane do 54 HRC i odpuszczane w temperaturze 630 °C do 45 HRC, określane jako narzędzia w stanie dostawy. Polepszanie walorów użytkowych polegało na zastosowaniu do podobnych matryc jednej z następujących metod obróbki powierzchniowej: azotowanie w kąpeli solnej, nakładanie jednowarstwowej powłoki AlTiN, nakładanie wielowarstwowej powłoki TOKTEK oraz napawanie elektrodą ze Stellite 6. Opisano doświadczalne narzędzia oraz metodykę badań, omówiono uzyskane wyniki i przedstawiono analizę kosztów. Stwierdzono, że najlepszy rezultat daje napawanie, które przyczynia się do 9-krotnego zwiększenia trwałości matryc.

A.M.

eng

252 IE 09

Microwave assisted sintering of green metal parts. Leonelli C. (i in.). **Mikrofalowe spiekanie wyprasek z proszków metali.** J. Mat. Proc. Technol. **2008** vol. 205 nr 1-3 s. 489-496, 11 rys. 1 tab. bibliogr. 20 poz.

Badano wpływ nagrzewania mikrofalowego na gęstość, mikrostrukturę i mechanizm wiązania cząstek przy spiekaniu wyprasek z proszków metali. Opisano warunki doświadczeń, których przedmiotem były walcowe próbki ($\phi = 20$ mm, $h = 20$ mm) ze sprasowanego proszku stali nierdzewnej AISI 420L z dodatkiem dwóch związków organicznych. Do prób zastosowano dwa typy wzbudników. Przedstawione wyniki badań prowadzą do wniosku, że pod względem mikrostruktury i zachowania kształtu spiekane mikrofalowo wypraski nie ustępują nagrzewanym konwencjonalnie, natomiast czas obróbki mikrofalowej jest krótszy, co m.in. zapobiega niepożądanemu segregacji chromu w badanym materiale.

A.M.