



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	4
3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWANIA BLACH, PRĘTÓW I RUR	4
3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań	4
3.2. Cięcie	5
3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie	5
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	7
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.....	8
4.3. Kucie matrycowe	9
4.4. Prasowanie, spęczanie i wyciskanie	9
4.5. Walcowanie i zgniatanie obrotowe	11
4.6. Ciągnięcie drutu, prętów i rur	11
4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego	12
4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej	12
5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH	13
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	14
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 85 IE 10
Paul H.: **Wpływ zmiany drogi odkształcenia na ewolucję struktury, tekstury oraz zachowanie umocnieniowe monokryształów miedzi o orientacji wyjściowej {110}<001>**. Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 666-676, 11 rys. bibliogr. 28 poz.

MIEDŹ, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, MIKROSTRUKTURA, TEKSTURA, ZMIANA, DROGA ODKSZTAŁCENIA

E.S.

eng 86 IE 10
Oliferuk W., Maj M.: Components of energy storage rate during plastic deformation and their identification. **Składniki zdolności magazynowania energii podczas deformacji i ich identyfikacja**. Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 732-735, 3 rys. bibliogr. 7 poz.

ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, MECHANIKA, ENERGIA, MAGAZYNOWANIE, DYSLOKACJA, BADANIE LABORATORYJNE

E.S.

pol 87 IE 10
Pawlicki J.: **Technologiczna plastyczność metali w warunkach dynamicznego odkształcenia**. Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 798-802, 7 rys. bibliogr. 8 poz.

ODKSZTAŁCENIE DYNAMICZNE, WŁASNOŚĆ TECHNOLOGICZNA, PLASTYCZNOŚĆ, BADANIE LABORATORYJNE,

MŁOT, PRÓBA ROZCIĄGANIA, PRÓBA ZGINANIA

E.S.

ger 88 IE 10
Voges-Schwieger K., Hübner S., Behrens B.-A.: Verstärkung durch umformtechnische Strukturierung. **Umocnianie materiału przez zmianę struktury metodami obróbki plastycznej na zimno**. WT Werkstattstechnik online **2009** Jg. 99 H. 10 s. 785-790, 7 rys. 1 tab. bibliogr. 8 poz.

BADANIE, STAL STOPOWA, UMOCNIE-NIE, STRUKTURA, ZMIANA, OBRÓBKA NA ZIMNO

B.K.

rus 89 IE 10
Horev A.I.: Teoretičeskie i praktičeskie osnovy oplučeniâ sverhpročnyh titanovyh splavov. **Teoretyczne i praktyczne zasady otrzymywania super wytrzymałych stopów tytanu**. Vest. Mašinost. **2009** t. 89 nr 9 s. 22-28, 5 rys. 2 tab. bibliogr. 14 poz.

TYTAN, STOP, KOMPOZYT, WYTRZYMAŁOŚĆ, OBRÓBKA CIEPLNA, OBRÓBKA CIEPLNO-PLASTYCZNA, ZASTOSOWANIE

W.M.

rus 90 IE 10
Izmenenie magnitnyh svojstv metastabil'noj austenitnoj stali pri uprugo-plastičeskom deformirovanii. Gorkunov z.S. (i in.). **Zmiana własności magnetycznych metastabilnej stali austenitycznej przy sprężysto-plastycznym odkształcaniu**. Metalloed. i Term. Obrab. Metallov **2009** t. 55 nr 9 s. 15-21, 8 rys. bibliogr. 5 poz.

STAL AUSTENITYCZNA, STAL KWASO-
ODPORNA, ODKSZTAŁCANIE SPRĘŻY-
STO-PLASTYCZNE, WŁASNOŚĆ MA-
GNETYCZNA, BADANIE LABORATO-
RYJNE

W.M.

rus 91 IE 10
Volkov A.A., Kurguzov S.A., Sidorenko V.V.:
Formirovanie zadannoj šerohovatosti poverh-
nosti i upročnenie detalej pri vyglaživanii.
**Kształtowanie założonej chropowatości po-
wierzchni i umocnienie części przy wygła-
dzaniu.** Kuzn.-štampov. Proiz. 2009 t. 51 nr 10
s. 16-20, 7 rys. bibliogr. 4 poz.

CZEŚĆ PŁASKA, POWIERZCHNIA,
CHROPOWATOŚĆ, WYGŁADZANIE,
UMOCNIENIE, BADANIE LABORATO-
RYJNE

W.M.

2. TARCIE I SMAROWANIE

pol 92 IE 10
Trzepieciński T.: **Wpływ odkształcenia pla-
stycznego blachy na zmianę oporów tarcia
w procesie tłoczenia.** Rudy i Met. Nieżel. 2009 R 54 nr 11 s. 809-815, 8 rys. 1 tab. bi-
bliogr. 13 poz.

TŁOCZENIE, TARCIE, SMAROWANIE,
WSPÓLCZYNNIK TARCIA, BADANIE LA-
BORATORYJNE, ANALIZA NUMERYCZ-
NA

E.S.

3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWA- NIA BLACH, PRĘTÓW I RUR

3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

pol 93 IE 10
Więckowski W., Adamus J.: **Blachy alumi-
niowe w aspekcie zastosowań w przemyśle
lotniczym.** Rudy i Met. Nieżel. 2009 R. 54 nr
11 s. 269-272, 3 rys. 2 tab. bibliogr. 9 poz.

BLACHA ALUMINIOWA, WŁASNOŚĆ
MECHANICZNA, ANIZOTROPIA, PRZE-
MYŚŁ LOTNICZY, WŁASNOŚĆ TECHNO-
LOGICZNA, TARCIE, SMAROWANIE

E.S.

ger 94 IE 10
Held C., Liewald M., Sindel M.: Untersuchun-
gen zum Einfluss werkstofflicher Schwankun-
gen innerhalb eines Coils auf die Umformbar-
keit. **Badanie wpływu odchyłeń własności
mechanicznych na plastyczność materiału
w kręgu.** WT Werkstattstechnik online 2009
Jg. 99 H. 10 s. 732-739, 7 rys. bibliogr. 8 poz.

BADANIE, BLACHA, KRĄG, WŁASNOŚĆ
MECHANICZNA, PARAMETRY, PLA-
STYCZNOŚĆ

B.K.

ger 95 IE 10
Groche P., Türk M.: Integration von Funk-
tionswerkstoffen in Bauteile durch inkremen-
telle Umformprozesse. **Łączenie metodami
obróbki plastycznej przyrostowej różnorod-
nych materiałów na elementy konstrukcji.**
WT Werkstattstechnik online 2009 Jg. 99
H. 10 s. 707-711, 8 rys. bibliogr. 13 poz.

BADANIE, KONSTRUKCJA RAMOWA,
ELEMENTY, ŁĄCZENIE, OBRÓBKA PLA-
STYCZNA PRZYROSTOWA

B.K.

ger 96 IE 10
Liewald M., Kappes J.: In-Prozess-Messung
beim pneumatischen Warmtiefungsversuch.
**Pomiar rozkładu odkształceń podczas pneu-
matycznej próby tłoczności na gorąco.** WT
Werkstattstechnik online 2009 Jg. 99
H. 10 s. 753-760, 6 rys. 1 tab. bibliogr. 25 poz.
BADANIE, BLACHA MAGNEZOWA,
PRÓBA TŁOCZNOŚCI, NADPLASTYCZ-
NOŚĆ, ROZKŁAD ODKSZTAŁCEŃ, OD-
KSZTAŁCENIE LOGARYTMICZNE

B.K.

ger 97 IE 10
Verbesserung der Materialcharakterisierung im
Umfeld heutiger Produktionsprozesse. Liewald
M. (i in.). **Poprawa charakterystyk materia-
łów stosowanych we współczesnych proce-
sach produkcyjnych.** WT Werkstattstechnik
online 2009 Jg. 99 H. 10 s. 761-767, 12 rys.
1 tab. bibliogr. 9 poz.

BADANIE, BLACHA ALUMINIOWA, OBRÓBKA PLASTYCZNA, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, PROGNOZOWANIE
B.K.

ger 98 IE 10
Albert A., Biehl S.: ORUM-Optimierte Regelung von Umformprozessen. **Zoptymalizowana regulacja procesów obróbki plastycznej.** WT Werkstattstechnik online 2009 Jg. 99 H. 10 s. 779-784, 6 rys. bibliogr. 17 poz.
BADANIE, OBRÓBKA PLASTYCZNA WYSOKOCIŚNIENIOWA, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, ROZPĘCZANIE, KONTROLA, CZUJNIK, WARSTWA
B.K.

3.2. Cięcie

ger 99 IE 10
Hörmann F., Demmel P.: Qualitätsbeeinflussende Parameter. **Parametry jakościowe procesu cięcia dokładnego.** Blech 2009 Jg. 56 H. 11 s. 14-17, 4 rys. bibliogr. 42 poz.
CIĘCIE DOKŁADNE, BADANIE, PARAMETRY, LUZ, DOCISK, KRAWĘDŹ TNA-CA
B.K.

ger 100 IE 10
Brecher C., Emonts M.: Laserunterstütztes Scherschneiden hochfester Blechwerkstoffe. **Cięcie czołowe blachy o zwiększonej wytrzymałości z zastosowaniem techniki laserowej.** WT Werkstattstechnik online 2009 Jg. 99 H. 10 s. 699-706, 9 rys. bibliogr. 11 poz.
CIĘCIE CZOŁOWE, BADANIE, BLACHA O ZWIĘKSZONEJ WYTRZYMAŁOŚCI, LASER, DOKŁADNOŚĆ
B.K.

3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie

ger 101 IE 10
Miklas J.: Durch Dick und Dünn. **Asortyment profili firmy Welser.** Bänder Bleche Rohre 2009 Jg. 50 Nr 11/12 s. 16-19, 2 rys.

PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, PROFILARKA WIELOROLKOWA, STAL O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, PROFIL ZMIENNY, SYMULACJA
B.K.

ger 102 IE 10
Das Potenzial liegt in der Wanddicke. **Profilowanie blachy o zmiennym przekroju.** Blech 2009 Jg. 56 H. 11 s. 32-33, 1 rys.
KONSTRUKCJA LEKKA, STAL O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, BLACHA O ZMIENNYM PRZEKROJU, PROFILOWANIE, KONFERENCJA, OPTIMALIZACJA, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
B.K.

ger 103 IE 10
Profile aus tailored rolled Coils. **Profile z blachy o zmiennym przekroju zwijane w kręgi.** Blech 2009 Jg. 56 H. 11 s. 28, 1 rys.
BADANIE, PROFILOWANIE, BLACHA O ZMIENNYM PRZEKROJU, KRĄG, PATENT
B.K.

ger 104 IE 10
Herstellung multifunktionaler Blechprofile. Groche P. (i in.). **Wykonywanie profili z blachy do różnych zastosowań.** WT Werkstattstechnik online 2009 Jg. 99 H. 10 s. 712-720, 13 rys. bibliogr. 11 poz.
BADANIE, BLACHA, PROFILOWANIE, ROZWARSTWIENIE, PROFIL ZAMKNIĘTY, ŁĄCZENIE, ZASTOSOWANIE
B.K.

3.4. Tłoczenie i wyoblanie

pol, eng 105 IE 10
Hojny M.: **Uruchomienie produkcji nowego asortymentu wanien. Cz. 2. Symulacje metodą elementów skończonych w równoległym projektowaniu i wytwarzaniu.** Obr. Plast. Met. 2009 t. 20 nr 4 s. 17-27, 9 rys. bibliogr. 4 poz.
WANNA, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, NARZĘDZIE DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, OPTIMALIZACJA, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA, WSPOMAGANIE KOMPUTEROWE
W.M.

ger 106 IE 10
Drücken für hohe Drücke. **Wyoblanie części do pracy w wysokich ciśnieniach.** Bänder Bleche Rohre **2009** Jg. 50 Nr 11/12 s. 28-29, 4 rys.
WYOBLANIE, ZBIORNIK, CIŚNIENIE, BLACHA, WYTRZYMAŁOŚĆ, TRWAŁOŚĆ, PRODUKCJA MAŁOSERYJNA
B.K.

ger 107 IE 10
Homborg W., Hornjak D., Beerwald C.: Reib-Drücken – ein innovativer Ansatz zur Herstellung gradiertes Bauteile. **Wyoblanie cierne – nowoczesna metoda wykonywania elementów o zmiennej grubości.** WT Werkstattstechnik online **2009** Jg. 99 H. 10 s. 728-731, 4 rys. bibliogr. 8 poz.
BADANIE, WYOBLANIE, TARCIE PLASTYCZNE, ELEMENTY, GRUBOŚĆ, ZMIANA
B.K.

rus 108 IE 10
Polikarpov E.Û.: Vytážka s utoneniem stenki tolstostennyh cilindričeskih zagotovok iz anizotropnyh materialov. **Tłoczenie z pocienieniem ścianki drażonych grubościennych półwyrobów z materiałów anizotropowych.** Vest. Mašinost. **2009** t. 89 nr 10 s. 63-68, 6 rys. 1 tab. bibliogr. 7 poz.
WYRÓB DRAŻONY, MATERIAŁ ANIZOTROPOWY, TŁOCZENIE Z POCIENIENIEM, STAN NAPRĘŻENIA, STAN ODKSZTAŁCENIA, BADANIE MODELÓWE, MODEL MATEMATYCZNY
W.M.

rus 109 IE 10
Čumadin A.S.: Ob odnom podhode k rešeníŭ uprugih osesimetričnyh zadač listovoj štampovki. **Jeden ze sposobów rozwiązania problemów procesów osiowosymetrycznego tłoczenia sprężystej blachy.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 10 s. 8-11, 1 rys. bibliogr. 4 poz.
BLACHA, TŁOCZENIE, SPRĘŻYSTOŚĆ, POWŁOKA CYLINDRYCZNA, ODKSZTAŁCENIE SPRĘŻYSTO-PLASTYCZNE, WZÓR MATEMATYCZNY
W.M.

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

pol 110 IE 10
Gontarz A., Weroński W.S., Okoń Ł.: **Badanie zjawiska wyboczenia ścianki w procesie wywijania kołnierzy w wyrobach drażonych.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 778-782, 6 rys. 1 tab. bibliogr. 6 poz.
ALUMINIUM, STOP, WYRÓB DRAŻONY, KOŁNIERZ, WYWIJANIE, WYBOCZENIE, ANALIZA NUMERYCZNA
E.S.

pol 111 IE 10
Milek T., Chałupczak J.: **Ocena sił nacisku przy rozpęczeniu zwęzek rurowych.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 12 s. 853-856, 6 rys. 3 tab. bibliogr. 10 poz.
RURA, ROZPĘCZANIE, SIŁA BADANIE LABORATORYJNE
E.S.

ger 112 IE 10
Hahn O., Wißling M., Klokkers F.: Blechverbindungen unter Schlagbelastungen. **Połączenia blach obciążonych dynamicznie.** Blech **2009** Jg. 56 H. 11 s. 10-11, 4 rys.
PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, KONSTRUKCJA LEKKA, BLACHA, ALUMINIUM, BADANIE, ŁĄCZENIE, OBCIĄŻENIE DYNAMICZNE
B.K.

ger 113 IE 10
Rieger B.: Die Explosivstory. **Proces rozpęczenia za pomocą materiału wybuchowego.** Bänder Bleche Rohre **2009** Jg. 50 Nr 11/12 s. 26-27, 4 rys.
BADANIE, RURA, ROZPĘCZANIE, MATERIAŁ, WYBUCH GAZOWY
B.K.

ger 114 IE 10
Joka H.: Prototypen schnell zur Hand. **Szybkie wykonywanie prototypowych wytłoczek.** Bänder Bleche Rohre **2009** Jg. 50 Nr 11/12 s. 34-35, 3 rys.
PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, WYTŁOCZKA, PROTOTYP, MATRYCA, DREWNO, POZYCJONOWANIE, OBRÓBKA PLASTYCZNA PRZYROSTOWA
B.K.

ger 115 IE 10
Liewald M., Pop R., Wagner S.: Innenhochdruck-Umformen von Magnesiumrohren. **Wysokociśnieniowa obróbka plastyczna rur magnezowych**. WT Werkstattstechnik online 2009 Jg. 99 H. 10 s. 691-698, 10 rys. 2 tab. bibliogr. 16 poz.

OBRÓBKA PLASTYCZNA WYSOKOCIŚNIENIOWA, BADANIE, RURA, MAGNEZ, ROZPĘCZANIE OBRÓBKA NA GORAĆO, ZAKRES STOSOWANIA
B.K.

rus 116 IE 10
Lavrinenko Ū.A.: Umen'shenie sily šagoobrazovaniâ pri bezopravočnoj navivke otvetstvennyh pružin šzatiâ. **Zmniejszenie siły kształtowania zwoju przy zwijaniu odpowiedzialnych sprężyn ściskanych bez trzpienia**. Kuzn.-šampov. Proiz. 2009 t. 51 nr 10 s. 11-15, 4 rys. bibliogr. 4 poz.

SPRĘŻYNA, ZWÓJ, KSZTAŁTOWANIE, KĄT GIĘCIA, SIŁA, OBLICZANIE TEORETYCZNE, PORÓWNANIE
W.M.

rus 117 IE 10
Mar'in S.B., Mar'in B.N.: Izgotovlenie èlementov truboprovodov iz trubčatych zagotovok s primeneniem èlastičnyh i sypučih sred. **Wykonywanie części przewodów rurowych z półwyrobów rurowych przy użyciu ośrodków sprężystych i sypkich**. Kuzn.-šampov. Proiz. 2009 t. 51 nr 10 s. 24-28, 5 rys. 3 tab. bibliogr. 4 poz.

CZEŚĆ WALCOWA, CZEŚĆ ZNORMALIZOWANA, KSZTAŁTOWANIE, OŚRODEK SPRĘŻYSTY, MATERIAŁ SYPKI, URZĄDZENIE
W.M.

rus 118 IE 10
Tarasov V.A., Boârška R.V., Filimonov A.S.: Povyšenie točnosti zazorov i natâgov pri impul'snoj obrabotke tonkostennyh detalej. **Zwiększenie dokładności luzów i wcisku przy impulsowej obróbce cienkościennych części**. Kuzn.-šampov. Proiz. 2009 t. 51 nr 10 s. 44-48, 4 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.

POWŁOKA CYLINDRYCZNA, OBRÓBKA IMPULSOWA, KALIBROWANIE, MATRYCA, LUZ, WCISK, OBLICZANIE TEORETYCZNE
W.M.

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

ger 119 IE 10
Tiefziehen mit Keramikwerkzeugen. Klocke F. (i in.). **Tłoczenie głębokie narzędziami ceramicznymi**. WT Werkstattstechnik 2009 Jg. 99 H. 10 s. 721-727, 10 rys. 1 tab. bibliogr. 17 poz.

BADANIE, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, BLACHA O ZWIĘKSZONEJ WYTRZYMAŁOŚCI, NARZĘDZIE CERAMICZNE, ZUŻYCIE, WARSTWA OCHRONNA
B.K.

ger 120 IE 10
Groche P., Möller N.: Verschleiß von Graugusswerkzeugen beim Tiefziehen von verzinkten, höherfesten Blechen. **Zużycie narzędzi z żeliwa szarego przy głębokim tłoczeniu blachy cynkowanej o zwiększonej wytrzymałości**. WT Werkstattstechnik online 2009 Jg. 99 H. 10 s. 740-746, 7 rys. bibliogr. 7 poz.

BADANIE, ZUŻYCIE, NARZĘDZIE, ŻELIWO SZARE, BLACHA CYNKOWANA, BLACHA O ZWIĘKSZONEJ WYTRZYMAŁOŚCI, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE
B.K.

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

ger 121 IE 10
Querteilanlage mit Technik-Highlights. **Urządzenie do cięcia poprzecznego blachy o wysokiej jakości powierzchni cięcia**. Blech 2009 Jg. 56 H. 11 s. 24-25, 4 rys.

URZĄDZENIE, CIĘCIE POPRZECZNE, PROSTOWARKA WIELOWALCOWA, MANIPULOWANIE, UKŁADANIE W STOSY
B.K.

ger 122 IE 10
Das Biegen großer Rohre im Griff. **Gięcie dużych rur**. Blech 2009 Jg. 56 H. 11 s. 38-39, 4 rys.

RURA, GIĘTARKA, GŁOWICA, POZYCJONOWANIE, DOKŁADNOŚĆ, STABILNOŚĆ, SZTYWNOŚĆ
W.M.

ger 123 IE 10
Auf flexible Fertigung angelegte CNC Portalanlage. **Prasa bramowa sterowana numerycznie**. Blech **2009** Jg. 56 H. 11 s. 68, 1 rys.
PRASA BRAMOWA, OBRÓBKA PLASTYCZNA BLACHY, BLACHA-ARKUSZ, KRAĞ, ELASTYCZNOŚĆ, STEROWANIE NUMERYCZNE, POZYCJONOWANIE, PROGRAMOWANIE
B.K.

ger 124 IE 10
Klatte H.: Drücken macht Druck. **Zgniatarko-wyoblarka firmy SSB Maschinenbau**. Bänder Bleche Rohre **2009** Jg. 50 s. 36, 1 rys.
OBRÓBKA NA ZIMNO, OBRÓBKA NA GORĄCO, ZGNIATARKO-WYOBLARKA, NAPĘD SERWOELEKTRYCZNY
B.K.

4. PROCESY KSZTAŁTOWANIA OBJĘTOŚCIOWEGO

4.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

pol 125 IE 10
Zjawisko Lüdersa w aluminium wyciśniętym metodą KOBO. Brzostowicz A. (i in.). Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 663-665, 5 rys. 1 tab. bibliogr. 6 poz.
ALUMINIUM, WYCISKANIE, DRUT, MIKROSTRUKTURA, LINIE POŚLIZGÓW, ODKSZTAŁCENIE
E.S.

ger 126 IE 10
Nimm's leichter. **Półwyroby ze stopów magnezu przeznaczone na lekkie konstrukcje**. Bänder Bleche Rohre **2009** Jg. 50 Nr 11/12 s. 22-23, 3 rys.
MAGNEZ, STOP, KONSTRUKCJA LEKKA, PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, PRZEMYSŁ LOTNICZY, PÓŁWYRÓB
B.K.

ger 127 IE 10
Behrens B.-A., Pfeiffer I.: Massivumformung von Magnesiumlegierungen. **Obróbka objętościowa stopów magnezu**. WT Werkstattstech-

nik online **2009** Jg. 99 H. 10 s. 747-752, 5 rys. 1 tab. bibliogr. 21 poz.
BADANIE, MAGNEZ, STOP, OBRÓBKA OBJĘTOŚCIOWA, OBRÓBKA PLASTYCZNA WYSOKOCIŚNIENIOWA, ROZKŁAD NAPRĘŻEŃ, OBRÓBKA NA GORĄCO
B.K.

rus 128 IE 10
Volkov D.A., Šibakov V.G., Andreev A.P.: Proizvodstvo vysokopročnyh detalej v mašinstroenii. **Produkcja części o dużej wytrzymałości w budowie maszyn**. Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 8 s. 35-39, 2 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.
PÓŁWYRÓB, WYTRZYMAŁOŚĆ, ZWIĘKSZENIE, OBRÓBKA PLASTYCZNA, METODA, PODZIAŁ
W.M.

4.2. Kucie swobodne i półswobodne

pol 129 IE 10
Silne odkształcenie plastyczne stopów Fe-Al w procesie kucia naprzemiennego. Łyszkowski R. (i in.). Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 791-797, 9 rys. bibliogr. 15 poz.
INTENSYWNE ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, KUCIE, MIKROSTRUKTURA, DROBNOZIARNISTOŚĆ, ZIARNO, WŁAŚNOŚĆ MECHANICZNA
E.S.

pol 130 IE 10
Milenin A., Walczyk W., Pietrzyk M.: **Numeryczna analiza procesu kucia wałów korbowych**. Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 748-753, 14 rys. 2 tab. bibliogr. 5 poz.
WAŁ KORBOWY, KUCIE METODĄ TR, OBRÓBKA NA GORĄCO, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA, SIŁA
E.S.

rus 131 IE 10
Türin V.A.: Raznovidnosti processov kuznečnoj protážki. **Różne rodzaje procesów kucniczego wydłużania**. Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 9 s. 5-8, 2 rys.
KUCIE, WYDŁUŻANIE, TECHNOLOGIA, NARZĘDZIE, PÓŁWYRÓB, PODZIAŁ, CHARAKTERYSTYKA
W.M.

4.3. Kucie matrycowe

ger 132 IE 10
 Prozesskettenauslegung mittels genetischer Algorithmen. Behrens B.-A. (i in.). **Rozplanowanie kolejności zabiegów kucia za pomocą algorytmów genetycznych.** WT Werkstattstechnik online **2009** Jg. 99 H. 10 s. 768-772, 4 rys. bibliogr. 8 poz.
 BADANIE, KUCIE MATRYCOWE, PROCES, OPTYMALIZACJA, ALGORYTM
 B.K.

ger 133 IE 10
 Feiner Beitrag zur Effizienz. Behrens B.A. (i in.). **Poprawa efektywności kucia dokładnego.** Umformtechnik **2009** Jg. 43 H. 4 s. 28-29, 5 rys.
 BADANIE, KUCIE DOKŁADNE, POZYCJONOWANIE, REGULACJA POŁOŻENIA, DOKŁADNOŚĆ, EFEKTYWNOŚĆ EKONOMICZNA
 B.K.

rus 134 IE 10
 Lisunec N.L.: Problemy točnosti dozirovaniâ zagotovok pod ob'emnuû štampovku. **Problemy dokładności podawania półwyrobów do kucia matrycowego.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 9 s. 43-47, 1 rys. 2 tab. bibliogr. 7 poz.
 KUCIE MATRYCOWE, PÓŁWYRÓB, DOZOWANIE, DOKŁADNOŚĆ, PRĘT, CIĘCIE, METODA
 W.M.

4.4. Prasowanie, spęczanie i wyciskanie

pol 135 IE 10
 Dybiec H., Piela K., Piotrowska J.: **Recykling wiórów AlCu3/8 metodą konsolidacji plastycznej.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 676-684, 8 rys. 1 tab. bibliogr. 18 poz.
 ALUMINIUM, STOP, WIÓRY, RECYKLING, STRUKTURA, WYCISKANIE, OBRÓBKA NA GORĄCO
 E.S.

pol 136 IE 10
Własności mechaniczne drutów aluminiowych otrzymanych metodą KOBO. Ostachowski P. (i in.). Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 s. 707-710, 9 rys. bibliogr. 4 poz.
 ALUMINIUM, DRUT, WYCISKANIE, SKRĘCANIE, OBRÓBKA CYKLICZNA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA
 E.S.

pol 137 IE 10
 Michalczyk J.: **Analiza wpływu odkształcenia i rozkładu temperatury na stan naprężeń w procesie złożonego wyciskania tulei głębokich z dnem.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 724-729, 7 rys. bibliogr. 6 poz.
 TULEJA, WYCISKANIE, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA, ROZKŁAD TEMPERATUR, ROZKŁAD NAPRĘŻENIA
 E.S.

pol 138 IE 10
 Balawender T., Śliwa R.E.: **Koncepcja nowego nitu proponowanego do zastosowań w konstrukcjach lotniczych.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 763-768, 9 rys. bibliogr. 10 poz.
 NIT, NITOWANIE, KOMPOZYT, SPĘCZANIE, PRZEMYSŁ LOTNICZY, BADANIE LABORATORYJNE
 E.S.

pol 139 IE 10
Efekt cieplny w procesie wyciskania aluminium metodą KOBO. Walocha A. (i in.). Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 773-777, 7 rys. 2 tab. bibliogr. 4 poz.
 ALUMINIUM, WYCISKANIE, OBRÓBKA NA ZIMNO, TEMPERATURA, SIŁA, METODA
 E.S.

pol 140 IE 10
 Grzyb J., Libura W., Rękas A.: **Wyciskanie profili pełnych z aluminium w zakresie małych współczynników wydłużenia.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 783-787, 10 rys. bibliogr. 5 poz.
 ALUMINIUM, STOP, PROFIL, WYCISKANIE, PŁYNIĘCIE PLASTYCZNE, STRUKTURA, ANALIZA NUMERYCZNA
 E.S.

- pol 141 IE 10
Kwapisz M., Knapiński M.: **Analiza możliwości akumulacji odkształcenia w procesie naprzemiennego wyciskania i wieloosiowego ściskania.** Rudy i Met. Niežel. **2009** R. 54 nr 11 s. 788-791, 3 rys. bibliogr. 8 poz.
INTENSYWNE ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, WYCISKANIE PRZECIWBIEŻNE, ŚCISKANIE, ZIARNO, DROBNOZIARNISTOŚĆ, MIKROSTRUKTURA
E.S.
- pol 142 IE 10
Samołyk G.: **Prędkość posuwu w prasowaniu obwiedniowym wyprasek pierścieniowych.** Rudy i Met. Niežel. **2009** R. 54 nr 11 s. 806-808, 4 rys. bibliogr. 4 poz.
TYTAN, STOP, WYPRASKA, PIERŚCIEŃ, PRASOWANIE OBWIEDNIOWE, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA
E.S.
- pol 143 IE 10
Samołyk G., Bartnicki J.: **Wpływ wartości pochylenia stempla na wybrane parametry w prasowaniu obwiedniowym.** Rudy i Met. Niežel. **2009** R. 54 nr 12 s. 866-869, 5 rys. bibliogr. 3 poz.
TYTAN, STOP, PRASOWANIE OBWIEDNIOWE, WYPRASKA, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA
E.S.
- rus 144 IE 10
Loginov Ū.N., Eremeeva K.V.: Formoizmenenie pory v central'noj časti prutka na načal'noj stadii pressovaniâ. **Zmiana kształtu pory w środkowej części pręta w początkowej fazie wyciskania.** Izv. VUZ, Čern. Metall. **2009** t. 52 nr 9 s. 46-50, 4 rys. bibliogr. 8 poz.
PRĘT, WADY MATERIAŁOWE, WYCISKANIE, USUWANIE, OBSZAR ODKSZTAŁCENIA, BADANIE MODELOWE
W.M.
- rus 145 IE 10
Savon'kin M.B., Tûrin V.A.: Issledovanie tečeniâ materiala v otverstie pri osadke cilindričeskikh zagotovok plitami s osevim otverstiem. **Badanie procesu wypełniania otworu materiałami przy spęczaniu walcowych półwyrobów płytami z otworem w osi.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 9 s. 9-11, 3 rys.
- PÓŁWYRÓB, WALEC, SPĘCZANIE, PŁYTA OKRĄGŁA, OTWÓR PRZELOTOWY, PŁYNIĘCIE PLASTYCZNE, BADANIE MODELOWE
W.M.
- rus 146 IE 10
Danilin V.N.: Sozdanie i osnovye ètapy razvitiâ processa pressovaniâ s aktivnym dejstviem sil treniâ. **Założenia i podstawowe etapy przebiegu procesów wyciskania z aktywnym działaniem sił tarcia.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 9 s. 30-37, 4 rys. 1 tab. bibliogr. 14 poz.
WYCISKANIE, STAN TECHNIKI, TEORIA, TECHNOLOGIA, TARCIE, POSTĘP TECHNICZNY, ROZWÓJ
W.M.
- rus 147 IE 10
Voroncov A.L.: Teoriâ konturnoj osadki. **Teoria procesu spęczania na obwodzie.** Vest. Mašinost. **2009** t. 89 nr 9 s. 51-57, 4 rys. 5 tab. bibliogr. 7 poz.
SPĘCZANIE, TERMINOLOGIA, TEORIA, WZÓR MATEMATYCZNY, PROGRAMOWANIE, OBLICZANIE TEORETYCZNE, ANALIZA TEORETYCZNA
W.M.
- rus 148 IE 10
Voroncov A.L.: Tehnologičeskie rasčety konturnoj osadki. **Obliczanie technologicznych parametrów procesu spęczania na obwodzie.** Vest. Mašinost. **2009** t. 89 nr 10 s. 56-63, 9 rys. 7 tab. bibliogr. 7 poz.
SPĘCZANIE, TECHNOLOGIA, PARAMETRY, PROGRAMOWANIE, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, OBLICZANIE TEORETYCZNE, PRZYKŁADY
W.M.
- rus 149 IE 10
Voroncov A.L.: Novyj metod rešeniâ složnyh variacionnyh zadač na primere opisaniâ formoizmeneniâ zagotovki pri prošivke. **Nowa metoda rozwiązywania złożonych zadań wariacyjnych na przykładzie zmiany kształtu półwyrobu przy przebijaniu.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 10 s. 3-8, 8 rys. bibliogr. 6 poz.
PÓŁWYRÓB, WALEC, PRZEBIJANIE, ANALIZA TEORETYCZNA, SPĘCZANIE, KSZTAŁT, ZMIANA
W.M.

rus 150 IE 10
Hvan A.D.: Plastičeskaâ osadka plastiny. **Plastyczne spęczenie płytki**. Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 10 s. 21-23, 3 rys. bibliogr. 4 poz.
PŁYTA, SPĘCZANIE, STABILNOŚĆ, SIŁA, PRZYRZĄD, PRZYKŁAD
W.M.

4.5. Walcowanie i zgniatanie obrotowe

pol 151 IE 10
Numeryczne modelowanie rozwoju mikrostruktury podczas walcowania prętów okrągłych gładkich. Szota P. (i in.). Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 739-744, 6 rys. 1 tab. bibliogr. 7 poz.
PRĘT OKRĄGŁY, OBRÓBKA NA GORAĆCO, WALCOWANIE, MIKROSTRUKTURA, ANALIZA NUMERYCZNA
E.S.

pol 152 IE 10
Pater Z.: **Wstępna analiza numeryczna procesu walcowania poprzeczno-klinowego odkuwek ze stopu aluminium 2618**. Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 744-747, 7 rys. bibliogr. 8 poz.
ALUMINIUM, STOP, WALCOWANIE POPRZECZNO-KLINOWE, ANALIZA NUMERYCZNA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, ROZKŁAD TEMPERATUR, ROZKŁAD ODKSZTAŁCEN
E.S.

pol 153 IE 10
Bartnicki J.: **Analiza zakresu zastosowań przepychania obrotowego**. Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 802-805, 5 rys. bibliogr. 5 poz.
WYRÓB DRAŻONY, WALCOWANIE, PRZEPYCHANIE BEZWIÓROWE, BADA-
NIE MODELOWE, METODA
E.S.

ger 154 IE 10
Kopplung zwischen FEM und BEM zur Simulation des Festwalzen von Fan- und Turbinenschaufeln. Klocke F. (i in.). **Zastosowanie dwóch metod numerycznych FEM i BEM do symulacji procesu nagniatania łopatek silni-**

ków lotniczych. WT Werkstattstechnik online **2009** Jg. 99 H. 10 s. 773-778, 7 rys. bibliogr. 18 poz.
BADANIE, SYMULACJA, NAGNIATANIE, TURBINA GAZOWA, ŁOPATKA, METODA NUMERYCZNA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, METODA ELEMENTU BRZEGOWEGO
B.K.

ger 155 IE 10
Bolzen zwischen M16 und M36. **Walcarka do gwintów od M16 do M36**. Umformtechnik **2009** Jg. 43 H. 4 s. 16, 2 rys.
WALCARKA, GWINT, PRZEMYSŁ MOTO-
RYZACYJNY, PRZEMYSŁ BUDOWLAN-
NY, PRZEMYSŁ OKRĘTOWY
B.K.

rus 156 IE 10
Kohan L.S., Linčevskij B.V., Farunda N.A.: **Opredelenie usiliâ prokatki kompozicionnyh poroškovyh zagotovok železo-med'.** **Określanie siły walcowania kompozytowych proszkowych półwyrobów żelazo-miedź**. Izv. VUZ, Čern. Metall. **2009** t. 52 nr 9 s. 40-42, bibliogr. 4 poz.
KOMPOZYT, WALCOWANIE, NACISK, SIŁA, OBLICZANIE TEORETYCZNE, PRZYKŁAD, PORÓWNANIE
W.M.

4.6. Ciągnięcie drutu, prętów i rur

pol 157 IE 10
Bajor T., Muskalski Z.: **Badanie wpływu czasu międzyoperacyjnej obróbki cieplnej na przebieg procesu ciągnięcia i własności mechaniczne drutów ze stopu magnezu AZ31**. Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 697-700, 4 rys. 1 tab. bibliogr. 7 poz.
MAGNEZ, STOP, DRUT, OBRÓBKA NA ZIMNO, CIĄGNIENIE, OBRÓBKA CIEPL-
NA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, MI-
KROSTRUKTURA
E.S.

pol 158 IE 10
Muskalski Z.: **Wpływ warunków tarcia na naprężenia własne pierwszego rodzaju, w drutach ze stali wysokowęglowej ciągnionych z małymi gniotami końcowymi**. Rudy

i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 729-732, 3 rys. 2 tab. bibliogr. 6 poz.

DRUT, CIĄGNIENIE, NAPRĘŻENIE WŁASNE, TARCIE, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA

E.S.

pol 159 IE 10
Suliga M., Muskalski Z., Wiewiórowska S.: **Wpływ wielkości gniotu pojedynczego na wytrzymałość zmęczeniową drutów wysokowęglowych.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 736-739, 5 rys. 3 tab. bibliogr. 4 poz.
STAL WĘGLOWA, DRUT, CIĄGNIENIE, WYTRZYMAŁOŚĆ ZMĘCZENIOWA, BADANIE LABORATORYJNE

E.S.

4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego

ger 160 IE 10
Schenk W.: Fertigungslinie für Extrusionswerkzeuge neu strukturiert. **Nowa struktura linii produkcyjnej do wykonywania narzędzi do wyciskania.** VDI-Z. **2009** Bd. 151 Nr 11/12 s. 51-53, 5 rys.

WYCISKANIE, NARZĘDZIE, PRODUKCJA, AUTOMATYZACJA, DOKŁADNOŚĆ, ŻYCIE

B.K.

ger 161 IE 10
Keramik zehnmal standfester. **Dziesięciokrotnie trwalsze narzędzia ceramiczne.** Umformtechnik **2009** Jg. 43 H. 4 s. 20-21, 3 rys.
BADANIE, WALCOWANIE, NARZĘDZIE CERAMICZNE, KORROZJA, ODPORNOŚĆ, TRWAŁOŚĆ

B.K.

rus 162 IE 10
Pankratov D.L., Šibakov V.G., Ziganšin R.F.: Osobnosti plastičeskogo tečeniâ metalla pri prošivke puansonami s različnoj formoj torca. **Płynięcie plastyczne metalu w procesie przebijania stemplami o różnym kształcie powierzchni czołowej.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 10 s. 29-35, 15 rys. 1 tab.
PRZEBIJANIE, STEMPEL, POWIERZCHNIA ROBOCZA, KSZTAŁT, PŁYNIĘCIE

MATERIAŁU, KONSTRUKCJA, ZALECENIA

W.M.

4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej

ger 163 IE 10
Schuler wieder auf Draht. **Prasy śrubiarskie firmy Schuler.** Umformtechnik **2009** Jg. 43 H. 4 s. 18-19, 3 rys.

OBRÓBKA OBJĘTOŚCIOWA, PRASA ŚRUBIARSKA, PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, PRZEBRAJANIE, NAPĘD SERWOELEKTRYCZNY

B.K.

rus 164 IE 10
Balabanov I.P., Kas'ânov S.V., Safarov D.T.: Zakonomernosti formirovaniâ otklonenij pokazatelej kačestva v tehnologičeskikh operaciâh obrabotki detalej štampovoj osnastki. **Prawidłowości ustalania odchyłeń wskaźnika jakości w procesach obróbki narzędzi do obróbki plastycznej.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 8 s. 3-9, 6 rys. bibliogr. 4 poz.

WYRÓB, OPRZYRZĄDOWANIE, OBRÓBKA WIÓROWA, OBRÓBKA PLASTYCZNA, PROCES, JAKOŚĆ, OCENA

W.M.

rus 165 IE 10
Malnyč A.A., Šibakov V.G., Moroz V.V.: Metody klassifikacii uzlov krivošipnyh pressov po prognozirušim modelâm. **Klasyfikacja zespołów pras korbowych z zastosowaniem modeli prognozowania.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 8 s. 39-44, 7 rys. bibliogr. 5 poz.

PRASA KORBOWA, CZĘŚCI MASZYN, TRWAŁOŚĆ, KLASYFIKACJA, METODA, PROGNOZOWANIE

W.M.

rus 166 IE 10
Šibakov V.G., Malnyč A.A., Moroz V.V.: Opredelenie srokov otkaza detalej kuznečnošampovočnyh mašin. **Określanie czasu zużycia części maszyn do obróbki plastycznej.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 8 s. 44-48, 2 rys. 1 tab. bibliogr. 3 poz.

MASZYNA DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, CZĘŚCI MASZYN, ŻYCIE, PROGNO-

ZOWANIE, BADANIE MODELOWE, KLASYFIKACJA

W.M.

rus

167 IE 10

Averin V.V., Klimov S.N., Sokov V.I.: Ocenka ispol'zovaniâ tâželyh krivošipnyh gorâče-šampovočnyh pressov i vintovyh pressov. **Ocena wykorzystania ciężkich pras korbowych do kucia na gorąco i pras śrubowych.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 10 s. 36-41, 3 rys. 2 tab. bibliogr. 19 poz.

PRASA KUŹNICZA, PRASA CIĘŻKA, PRASA ŚRUBOWA, ZASTOSOWANIE, PORÓWNANIE, ANALIZA, ZALECENIA

W.M.

5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH

pol

168 IE 10

Bandoła P., Gronostajski Z., Skubiszewski T.: **Przetwarzanie proszków tytanu i jego stopu Ti6Al4V.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 701-706, 13 rys. 3 tab. bibliogr. 11 poz.

TYTAN, PROSZKI METALI, METALURGIA PROSZKÓW, PRASOWANIE, SPIEKANIE, STRUKTURA

E.S.

pol

169 IE 10

Wybrane własności materiałów z proszku stopowego Al-Si-Fe-Cu-Mg-Zr i jego mieszanek z proszkiem aluminium otrzymanych w procesach zagęszczania i kucia na gorąco. Szczepanik S. (i in.). Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 711-716, 12 rys. bibliogr. 3 poz.

ALUMINIUM, PROSZKI METALI, ZAGĘSZCZANIE, KUCIE MATRYCOWE, OBRÓBKA NA GORĄCO, MIKROSTRUKTURA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA

E.S.

ger

170 IE 10

Weißgärber T.: Pulvermetallurgische Technologien zur Herstellung nanostrukturierter Werkstoffe. **Technologie metallurgii proszków metali w wytwarzaniu materiałów nanostrukturalnych.** WT Werkstattstechnik online **2009** Jg. 99 H. 10 s. 791-792, 4 rys.

METALURGIA PROSZKÓW, PROSZKI METALI, NANOSTRUKTURA, NANOMATERIAL, METODA

B.K.

6. TECHNIKA GRZANIA, PIECE ORAZ URZĄDZENIA GRZEWCZE

(brak materiałów)

7. MECHANIZACJA I AUTOMATYZACJA PROCESÓW OBRÓBKI PLASTYCZNEJ

(brak materiałów)

8. TECHNIKA KOMPUTEROWEGO WSPOMAGANIA W OBRÓBCE PLASTYCZNEJ

pol

171 IE 10

Madej Ł.: **Wieloskalowe modelowanie procesu kucia odkuwek ze stopu CuCr.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 754-755, 5 rys. bibliogr. 13 poz.

MIEDŹ, STOP, KUCIE, OBRÓBKA NA GORĄCO, ANALIZA NUMERYCZNA, MODEL MATEMATYCZNY, WSPOMAGANIE KOMPUTEROWE

E.S.

rus

172 IE 10

Hamadeev Š.A., Simonova L.A., Ilûhin A.K.: Baza precedentov tehnologičeskikh maršrutov šampovočnogo proizvodstva v ramach MES-sistem. **Baza precedensów przebiegu procesu technologicznego w zakładach obróbki plastycznej w ramach "systemu MES".** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 8 s. 29-35, 8 rys. bibliogr 5 poz.

OBRÓBKA PLASTYCZNA, ZAKŁAD PRODUKCYJNY, TECHNOLOGIA, PROJEKTOWANIE, BANK DANYCH, SYSTEM INFORMACYJNY, WSPOMAGANIE KOMPUTEROWE

W.M.

rus

173 IE 10

Smirnov O.M., Cepin M.A., Lisunec N.L.: Sverhplastičnost' materialov: perspektivy razvitiâ materialov i tehnologij na osnove

komp'uternogo modelirovaniâ. **Nadplastyczność materiałów: perspektywy rozwoju nowych materiałów i technologii na podstawie komputerowego modelowania.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 9 s. 16-26, 4 rys. 2 tab. bibliogr. 33 poz.

MATERIAŁ, NADPLASTYCZNOŚĆ, STAN TECHNIKI, PROCES, OBRÓBKA PLASTYCZNA, KLASYFIKACJA, BADANIE MODELOWE, KOMPUTER
W.M.

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

(brak materiałów)

11. KRONIKA, SPRAWOZDANIA, RECENZJE, RÓŻNE

(brak materiałów)

9. NORMALIZACJA I OCENA ZGODNOŚCI

(brak materiałów)

12. ANALIZY WYBRANYCH PUBLIKACJI

pol, eng

105 IE 10

Hojny M.: **Uruchomienie produkcji nowego asortymentu wanien. Cz. 2. Symulacje metodą elementów skończonych w równoległym projektowaniu i wytwarzaniu.** Obr. Plast. Met. **2009** t. 20 nr 4 s. 17-27, 9 rys. bibliogr. 4 poz.

Globalizacja i konkurencja w przemyśle metalowym wymusza konieczność ograniczenia czasu rozwoju produktu. Dlatego też, komputerowe wspomaganie rozwoju produktu stało się jedną z najbardziej ważnych technik w przemyśle metalowym. Zastosowanie zintegrowanych systemów CAD/CAM/CAE w projektowaniu narzędzi do tłoczenia wraz z koncepcją inżynierii współbieżnej, pozwala na znaczne zredukowanie czasu rozwoju i kosztów, a także poprawić jakość i wprowadzić produkt na rynek w względnie krótkim czasie. W artykule przedstawiono znaczenie zastosowania symulacji MES w koncepcji projektowania współbieżnego, w oparciu o przykładowe wyniki analiz narzędzia do tłoczenia wanny z serii 1700.

(ze streszcz. aut.)

pol

110 IE 10

Gontarz A., Weroński W.S., Okoń Ł.: **Badanie zjawiska wyboczenia ścianki w procesie wywijania kołnierzy w wyrobach drażonych.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 778-782, 6 rys. 1 tab. bibliogr. 6 poz.

W niniejszym artykule przedstawiono wyniki badań procesu wywijania kołnierzy przy zastosowaniu trójsuwakowej prasy kuźniczej. Jednym z ograniczeń takiej metody jest wyboczenie ścianki kształtowanego wsadu drażonego. W opracowaniu przedstawiono wyniki badań dotyczących wpływu parametrów procesu na to ograniczenie. Jako zmienne parametry procesu przyjęto promień zaokrąglenia stempla kształtującego, czynnik tarcia oraz grubość ścianki wsadu drażonego. Analizę wykonano w oparciu o symulacje numeryczne metodą elementów skończonych dla przypadku kształtowania stopu aluminium 2618 na gorąco. Stwierdzono, że w zależności od wartości badanych parametrów można uzyskać wyroby: 1 – prawidłowe, 2 – z lekkim wyboczeniem, umożliwia-

jącym wykonanie prawidłowej części w kolejnych operacjach kształtowania, 3 – wadliwe z dużym wyboczeniem lub z zakuciem. Na podstawie uzyskanych wyników określono wartości parametrów, przy których proces przebiega bez wystąpienia zjawiska wyboczenia ścianki kształtowanego elementu.

(ze streszcz. aut.)

pol

130 IE 10

Milenin A., Walczyk W., Pietrzyk M.: **Numeryczna analiza procesu kucia wałów korbowych.** Rudy i Met. Nieżel. **2009** R. 54 nr 11 s. 748-753, 14 rys. 2 tab. bibliogr. 5 poz.

Celem artykułu jest zastosowanie numerycznej symulacji kucia wałów korbowych do udoskonalenia technologii tego procesu. Wykonane zostały próby plastometryczne dla stali stosowanych na wały korbowe, i w oparciu o analizę odwrotną, opracowano model reologiczny tej stali. Ten model został zaimplementowany do programu z metody elementów skończonych i wykonano symulacje różnych wariantów procesu kucia. W oparciu o wyniki symulacji wybrano wariant najlepszy z punktu widzenia zużycia materiału i poprawności kształtu wyrobu gotowego.

(ze streszcz. aut.)

R E D A K C J A :

Redaktor Naczelny - mgr inż. Ewa Szymańska
Członkowie - doc. dr inż. Jerzy Lisowski, Teresa Zielniewicz

Instytut Obróbki Plastycznej
ul. Jana Pawła II nr 14, 61-139 Poznań

W Y D A W C A :

Instytut Obróbki Plastycznej – Centrum Promocji i Wydawnictw
ul. Jana Pawła II nr 14, 61-139 Poznań
tel. 61 657 05 55 w. 229, fax 61 657 07 21
e-mail: bointe@inop.poznan.pl; www.inop.poznan.pl

Analiści:

B.K. – doc. dr inż. Bolesław Kwaśniewski
W.M. – mgr inż. Walerian Majchrzak

E.S. – mgr inż. Ewa Szymańska

**Wydanie publikacji dofinansowane przez
Ministerstwo Nauki i Szkolnictwa Wyższego**

Od 2009 r. Informacja Ekspresowa Obróbki Plastycznej
dostępna jest online na stronie internetowej Instytutu
www.inop.poznan.pl/wydawnictwo

Warunki rocznej prenumeraty Informacji Ekspresowej Obróbki Plastycznej w wersji papierowej:

Koszt prenumeraty w 2010 r. wynosi 60,- zł + VAT + porto
Należność przyjmujemy przelewem w przedpłacie na konto bankowe:
Bank Zachodni WBK S.A. nr konta 84 1090 1346 0000 0000 3400 0296