

ТРЕБОВАНИЯ
К ОФОРМЛЕНИЮ СТАТЕЙ ДЛЯ ПУБЛИКАЦИИ В СБОРНИКЕ
«ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДАВЛЕНИЕМ»



К публикации в сборнике принимаются материалы объемом **от 5 до 8 полных** страниц. Все материалы подаются в 2-х экземплярах, напечатанных на лазерном (*струйном*) принтере и (*обязательно*) на электронном носителе информации (*диск*). Научные статьи с подписями авторов, заявки и тексты аннотаций присылаются по адресу оргкомитета конференций и по адресу **pnir@dgma.donetsk.ua** с пометкой темы <фамилия автора, город> (*Ivanov Kiev*). Кроме того, к статье прилагаются:

- аннотации (*10-12 строк размером 10 пт*) на русском, украинском и английском языках (*повышенный объем аннотации важен для отражения статьи в наукометрических базах; аннотация должна отражать вкратце цель, методы, ключевые моменты, результаты и новизну работы*);

- ключевые слова (*5–10 слов*) на русском, украинском и английском языках;

- краткие сведения обо **всех** авторах статьи (фамилия, имя, отчество на русском и английском языках);

- акты экспертизы (*для авторов из Украины*);

- рецензия доктора наук и выписка из заседания кафедры или отдела;

Статья должна соответствовать тематике сборника и современному состоянию науки и техники, содержать новый научный результат. Структура статьи должна содержать следующие необходимые элементы:

• **постановка проблемы**, задачи в общем виде, ее актуальность и связь с важными научными или практическими заданиями;

• анализ последних исследований и публикаций (*не менее 3-х статей, вышедших за последние 10 лет*), в которых начато решение данной проблемы и на которые опирается автор;

• выделение нерешенных ранее частей общей проблемы, которым посвящается настоящая статья;

• **формулировка цели статьи**: и постановка частных задач, которые решены в статье (*С новой строки – «Целью работы является»*);

- изложение основного материала исследования с полным обоснованием полученных научных результатов;
- выводы из полученных научных результатов с конкретными рекомендациями и перспективы дальнейших работ в данном направлении (*с заголовком ВВВОДЫ, расположенным по центру строки*).

Текст разместить на белой бумаге формата А4 (210 × 297 мм) с полями 20 мм со всех сторон. **Листы не нумеровать.** Ориентация страницы для размещения текста – книжная. Для размещения табличных данных, графиков, схем, рисунков при необходимости допускается альбомная ориентация страницы. **Текст статьи** оформить в редакторе **Word 7.0-10.0** шрифтом **Times New Roman Cyr (обычный)** размером 12 пт; между строками – **одинарный интервал**; абзацный отступ – 1,25 см; выравнивать по ширине страницы **с переносами**. **Текст аннотаций (рус., укр. и англ.) и список литературы** оформить шрифтом **Times New Roman Cyr (курсив)** размером 10 пт; между строками – одинарный интервал. **В тексте статьи не допускается выделение полужирным шрифтом, выравнивания пробелами.**

Иллюстративный материал монтируется непосредственно в тексте. Устанавливается обтекание рисунков «в тексте». При необходимости допускается использование цветных рисунков. Все, особенно сканированные (*разрешение – не менее 200 dpi*), должны быть **четкие**, без сжатия. Рисунок в статье должен располагаться после ссылки на него в тексте. Каждый рисунок снабжается подписью, содержащей номер рисунка и его название. Подпись начинается с красной строки, выравнивание по ширине, отступ – 0 см.

Таблицы выполняются в соответствии с требованиями стандарта и печатаются в тексте статьи или на отдельных страницах в той последовательности, в которой они приводятся в статье. Обязательно в тексте должны быть ссылки на таблицы. Необходимо следить за тем, чтобы графический материал и таблицы не выходили за поля страницы. Суммарный объем рисунков и таблиц **не должен превышать 50 %** объема статьи.

Формулы набираются в редакторе **Microsoft Equation 2.0/3.0** с параметрами: обычный – 12 пт; крупный индекс – 10 пт; мелкий индекс – 8 пт; крупный символ – 14 пт; мелкий символ – 8 пт, выравнивание - по центру страницы без абзацного отступа. Нумерацию формул выполняют с выравниванием номера по правому полю.

Порядок оформления статей.

На первой странице статьи в первой строке с абзаца набирается УДК. В следующей строке по правому краю с абзаца – фамилии и инициалы авторов. Ниже с абзаца шрифтом **Times New Roman Cyr (обычный)** размером 12 пт прописными – заглавие статьи. **Список литературы** озаглавляется словами СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, набранными шрифтом **Times New Roman Cyr (обычный)** размером 12 пт прописными буквами по центру страницы через строку от текста статьи. **Список литературы** оформить согласно ДСТУ ГОСТ 7.1:2006 шрифтом **Times New Roman Cyr (курсив)** размером 10 пт; между строками – одинарный интервал. Список литературы необходимо повторить латинскими буквами озаглавив REFERENCES.

Сведения об авторах: указать место работы, должность, ученую степень и ученое звание, электронный адрес каждого автора (e-mail) для переписки и контактный телефон.

Примечания.

Ответственность за нарушение авторских прав и несоблюдение действующих стандартов несут авторы статьи. Ответственность за достоверность приведенных в статье фактов и данных, обоснованность сделанных выводов и научный уровень статьи несут авторы и рецензенты.

↓
2 см

ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ СТАТЬИ

12.5
↔ УДК 621.73.06-52
пустая строка

Матвеев В. А.
Петрова А. В.

пустая строка

МОДЕЛИРОВАНИЕ ВЫСАДКИ НАРУЖНЫХ БУРТОВ НА ТРУБНЫХ ЗАГОТОВКАХ

12.5 *пустая строка*
↔ Холодная торцовая раскатка (ХТР) – высокоэффективный процесс....
Ранее в работах [1–4] была рассмотрена проблема....
Целью работы является...
При простом деформировании накопленная деформация равна интенсивности логарифмических деформаций (1):

$$\varepsilon_u = \sqrt{3} / 2 \sqrt{(\varepsilon_1 - \varepsilon_2)^2 + (\varepsilon_2 - \varepsilon_3)^2 + (\varepsilon_3 - \varepsilon_1)^2}, \quad (1)$$

где $\varepsilon_1, \varepsilon_2, \varepsilon_3$ – главные логарифмические деформации.

Основные технологические параметры при раскатке...(рис. 1)...

пустая строка

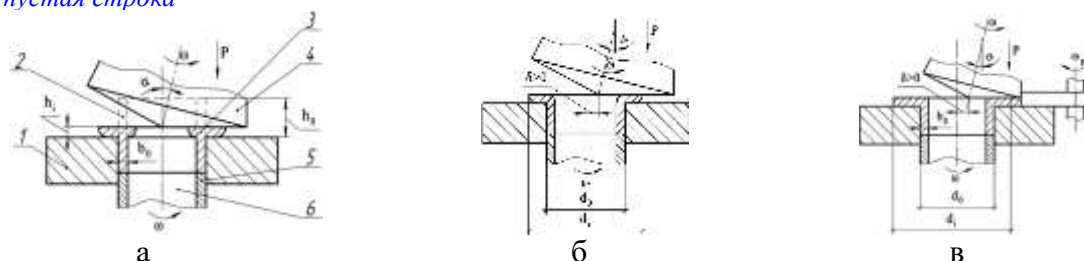


Рис. 1. Схемы высадки раскаткой буртов (1 – матрица; 2 – заготовка; 3 – изделие; 4 – валок; 5 – выталкиватель; 6 – оправка):

а – наружных и внутренних; б – наружных со свободной поверхностью бурта; в – наружных с подпором боковым роликом

пустая строка

... результаты ... приведены ...табл. 1 ...

пустая строка

Таблица 1

Результаты расчета

		↕ ≥ 8 мм
--	--	----------

пустая строка

ВЫВОДЫ

Проведенные исследования позволяют сделать вывод о...

пустая строка

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Алимов С. В. Развитие локальных методов обработки металлов давлением / С. В. Алимов, В. А. Матвеев // Обработка металлов давлением : сб. научн. трудов. – Краматорск : ДГМА, 2008. – № 1 (19). – С. 201–205.
2. Пат. 33423 Україна, МПК(2006) В 21 J1/00. Спосіб осадження зливка увігнутими плитами з отворами / Маркаров О. Є. – № u25467894 ; Заявл. 28.01.08; опубл. 25.06.08, Бюл. № 12.
3. Матвеев В. А. Математическая модель повреждаемости металла при сложном двухэтапном деформировании [Электронный ресурс] / В. А. Матвеев // Вісник ДДМА. – 2008. – 3Е (14). – С. 126–130. – Режим доступа : <http://www.dgma.donetsk.ua/publish/vesnik/pdf/20.pdf>.
4. Попов Е. А. Технология и автоматизация листовой штамповки / Е. А. Попов. – М. : МГТУ им. Баумана, 2003. – С. 156–162.

пустая строка

REFERENCES

1. Alimov S. V. Razvitiye lokalnykh metodov obrabotki metallov davleniyem / S. V. Alimov, V. A. Matveyev // Obrabotka metallov davleniyem : sb. nauchn. trudov. – Kratomorsk : DGMA, 2008. – № 1 (19). – S. 201–205.
2. Pat. 33423 Ukraina, MPK(2006) B 21 J1/00. Sposib osadzheniya zlivka uvignutimi plitami z otvorami / Markarov O.E. – № u25467894 ; Zayavl. 28.01.08; opubl. 25.06.08, Byul. № 12.
3. Matveyev V. A. Matematicheskaya model povrezhdayemosti metalla pri slozhnom dvukhetapnom de-

↑
2 см

formirovani [Elektronnyy resurs] / V. A. Matveyev // Visnik DDMA. – 2008. – 3E (14). – S. 126–130. – Rezhim dostupa : <http://www.dgma.donetsk.ua/publish/vesnik/pdf/20.pdf>.

4. Попов Ye. A. Tekhnologiya i avtomatizatsiya listovoy shtampovki / Ye. A. Popov. – M. : MGTU im. Bau-mana, 2003. – S. 156–162.

пустая строка

Матвеев В. А. – д-р техн. наук, проф. ДонГТУ; E-mail: mviktor@rambler.ru

пустая строка

Петрова А. В. – канд. техн. наук, доц. ДонГТУ. avpetrova@rambler.ru

пустая строка

ДонГТУ – Донбасский государственный технический университет, г. Алчевск.

пустая строка

АННОТАЦИИ И КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА

(пример оформления)

Объем аннотации 10 – 12 строк! (шрифт Times New Roman, размер – 10 пт).

(данный объем важен для аннотации на английском языке)

Ключевые слова 5 – 8 слов! (шрифт Times New Roman, размер – 10 пт).

Матвеев В. А., Петрова А. В. Конечно-элементное моделирование разделительных операций листовой штамповки // Обработка материалов давлением. – 2013. – № 1 (34).

Долговечность штампового инструмента и качество полученных деталей при разделительных операциях определяется стойкостью штампов, которая в первую очередь зависит от износостойкости режущих частей, находящихся в непосредственном контакте с обрабатываемым материалом. Приведен анализ условий работы разделительных штампов и конструктивных особенностей матрицы и пуансона, оказывающих влияние на стойкость инструмента. Представлена конечно-элементная математическая модель, позволяющая оценить влияние параметров инструмента на характер процесса разделения и оптимизировать процесс по критериям стойкости инструмента и расходу энергии. Анализ результатов моделирования показал, что форма пуансона существенно влияет на напряженное состояние металла в зоне контакта металла с пуансоном и на энергосиловые параметры процесса.

Ключевые слова: листовая штамповка, износостойкость, напряженно-деформированное состояние, форма пуансона, оптимизация процесса.

Матвеев В. О., Петрова А. В. Кінцево-елементне моделювання розділових операцій листової штамповки // Обробка матеріалів тиском. – 2013. – № 1 (34).

Довговічність штампового інструменту і якість отриманих деталей при розділювальних операціях визначається стійкістю штампів, яка в першу чергу залежить від зносостійкості ріжучих частин, що знаходяться в безпосередньому контакті з оброблюваним матеріалом. Наведено аналіз умов роботи розділових штампів та конструкційних особливостей матриці та пуансона, які впливають на стійкість інструменту. Представлено кінцево-елементну математичну модель, яка дозволяє оцінити вплив параметрів інструменту на характер процесу розділення та оптимізувати процес за критеріями стійкості інструменту та витратам енергії. Аналіз результатів моделювання показав, що форма пуансону суттєво впливає на напружений стан металу в зоні контакту металу з пуансоном та на енергосилові параметри процесу.

Ключові слова: листовая штамповка, зносостійкість, напружено-деформований стан, форма пуансону, оптимізація процесу.

Matveev V. A., Petrova A. V. Finite-element model of dividing operations of the sheet stamping. // Materials working by pressure. – 2013. – № 1 (34).

Durability of stamping tools and quality of the parts at the separation is determined by the resistance operations of stamps, which primarily depends on the durability of the cutting parts which are in direct contact with the material being treated. The analysis of operation conditions of cutting stamps and constructive features of matrix and puncheon, which influences the durability of tool is given. A finite-element mathematical model is presented allowing estimating the influence of tool's parameters on cutting process character and optimizing a process on the criteria of tool's durability and energy expense. The analysis of modeling results showed that the form of puncheon substantially influenced the tense state of metal in the conjunction area of metal with a puncheon and the power parameters of process.

.....

.....

.....

Keywords: sheet stamping, wearproof, deflected mode, form of puncheon, optimization of process.

Сведения об авторах:

Матвеев Виктор Антонович – д-р техн. наук, проф. ДонГТУ;
Matveev Victor Antonovich E-mail: mviktor@rambler.ru

Петрова Анна Викторовна – канд. техн. наук, доц. ДонГТУ;
Petrova Anna Viktorovna E-mail: avpetrova@rambler.ru

ДонГТУ – Донбасский государственный технический университет, г. Алчевск.