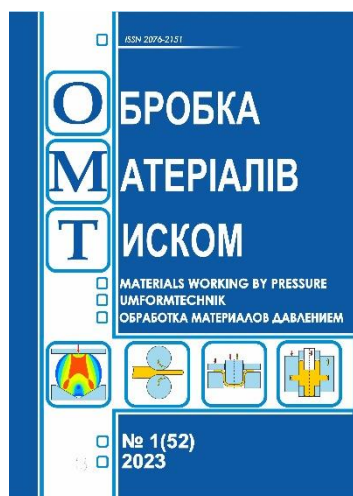


ВИМОГИ

до оформлення статей для публікації у збірнику

« ОБРОБКА МАТЕРІАЛІВ ТИСКОМ = MATERIALS WORKING BY PRESSURE »



До публікації у збірнику приймаються матеріали обсягом **від 6 до 12 повних сторінок**. Усі матеріали подаються в електронному вигляді. Наукові статті з підписами авторів, заявки та тексти анотацій надсилаються на адресу оргкомітету конференцій та на e-mail: igramaliiev@gmail.com, elenakel12@gmail.com позначкою теми <прізвище автора, місто> (Ivanov Kiev).

До статті додаються:

– анотації (**обсягом 1800–2300 знаків, 17–18 рядків розміром 10 пт**), українською та англійською мовами (анотація має відображати мету, методи, ключові моменти, результати та новизну роботи);

– **ключові слова (5–10 слів)** українською та англійською мовами;

– **відомості про всіх авторів статті** (прізвище, ім'я, по батькові повністю, науковий ступінь, звання, місце роботи українською та англійською мовами, E-mail, ORCID, контактний телефон);

– акти експертизи (для авторів з України);

– **рецензія**, підписана рецензентом звичайним або цифровим електронним підписом, виписка із засідання кафедри або відділу.

Стаття має відповідати тематиці збірника та сучасному стану науки та техніки, містити новий науковий результат. Структура статті повинна містити такі необхідні елементи:

- **постановка проблеми**, завдання у загальному вигляді, її актуальність та зв'язок із важливими науковими чи практичними завданнями;

- **аналіз останніх досліджень та публікацій** (не менше 3-х статей, що вийшли за останні 10 років), у яких розпочато вирішення даної проблеми та на які спирається автор;

- виділення невирішених раніше частин загальної проблеми, яким присвячується ця стаття;

- **формулювання мети статті** та постановка приватних завдань, які вирішені у статті (З нового рядка – «Метою роботи є»);

- **викладення основного матеріалу дослідження** з повним обґрунтуванням отриманих наукових результатів;

- **висновки** з отриманих наукових результатів з конкретними рекомендаціями та перспективи подальших робіт у даному напрямку (із заголовком ВИСНОВКИ, розташованим по центру рядка).

Текст розмістити на білому папері формату А4 (210 × 297 мм) із полями 20 мм з усіх боків. Листи не нумерувати. Орієнтація сторінки розміщення тексту – книжкова. Для розміщення табличних даних, графіків, схем, малюнків за необхідності допускається альбомна орієнтація сторінки. **Текст статті** оформити у редакторі Word 7.0-10.0 шрифтом Times New Roman Суг (звичайний) розміром 12 пунктів; між рядками – одинарний інтервал; абзацний відступ – 1,25 см; вирівнювати по ширині сторінки із переносами.

Текст анотацій оформити шрифтом Times New Roman Суг (курсив) розміром 10 пт; між рядками – одинарний інтервал. У тексті статті не допускається вирівнювання пробілами.

Ілюстративний матеріал монтується у тексті. Встановлюється *обтікання малюнків у тексті*. За потреби допускається використання кольорових малюнків. Всі рисунки, особливо скановані (*роздільна здатність – не менше 200 dpi*), повинні бути чіткими, без стиснення. Рисунок у статті повинен бути розміщений після посилання на нього у тексті. Кожен рисунок забезпечується підписом, що містить номер малюнка та його назву. Підпис починається з нового рядка (відступ 1,25 см), вирівнювання по ширині.

Таблиці виконують відповідно до вимог стандарту та розміщуються у тексті статті або на окремих сторінках у тій послідовності, в якій вони наводяться у статті. Обов'язково у тексті мають бути посилання на таблиці. Графічний матеріал та таблиці не повинні виходити за поля сторінки. Сумарний обсяг малюнків та таблиць **не повинен перевищувати 50 %** обсягу статті.

Формули набираються у редакторі Microsoft Equation з параметрами: стандартний – 12 пунктів; великий індекс - 10 пунктів; дрібний індекс – 8 пунктів; великий символ – 14 пунктів; дрібний символ – 8 пунктів, вирівнювання по центру сторінки без абзацного відступу. Нумерацію формул виконують з вирівнюванням номера по правому полю.

Список літератури оформляється відповідно до **ДСТУ 8302-2015**.

Структура оформлення статті

УДК – на першій сторінці статті у першому рядку з абзацу, вирівнювання праворуч.

DOI – (*заповнюється редакцією*) у першому рядку, вирівнювання ліворуч.

Прізвища Ініціали Авторів – з абзацу, вирівнювання праворуч.

ЗАГОЛОВОК СТАТТІ – з абзацу шрифтом Times New Roman Cyr (звичайний) розміром 12 пунктів великими літерами, вирівнювання по центру.

Анотація – з абзацу мовою статті, яка має складатися з назви статті, ПІБ авторів, скороченої версії статті обсягом 1800–2300 знаків (17–20 рядків). Текст анотації повинен містити відомості про актуальність, мету, завдання, висновки, перспективи даного дослідження. В анотації необхідно викласти основну думку публікації.

Ключові слова 5–10 слів.

Анотації та ключові слова двома іншими мовами (обсягом 1800–2300 знаків кожного) наводяться після розділу REFERENCES. Текст анотацій та ключові слова (укр., англ.) оформити шрифтом *Times New Roman Cyr (курсив)* розміром 10 пунктів; між рядками – одинарний інтервал.

Основний текст статті, який закінчується розділом **ВИСНОВКИ**.

Розділ **ВИСНОВКИ** починається з нового рядка, озаглавлюється словом **ВИСНОВКИ** (шрифт Times New Roman (звичайний)), розмір 12 пунктів, великі літери, вирівнювання по центру). Вирівнювання основного тексту висновків шириною.

СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ оформлюється шрифтом Times New Roman Cyr (звичайний) розміром 12 пт великими літерами по центру сторінки через рядок від **ВИСНОВОК**. Список літератури оформити згідно з **ДСТУ 8302:2015** шрифтом Times New Roman розміром 10 пт; між рядками – одинарний інтервал ([зразок оформлення](#)).

REFERENCES оформлюється після **СПИСКУ ЛІТЕРАТУРИ**: латиницею транслітерація прізвищ авторів; назви статей, журналів, конференцій, власні імена, видавництва, місце видання перекласти на англійську мову ([зразок оформлення](#)).

Після REFERENCES наводиться анотація та ключові слова іншою мовою (обсягом 1800–2300 знаків).

Відомості про авторів вказуються наприкінці всього поданого матеріалу українською та англійською мовами: повністю вказати ПІБ, вчений ступінь та вчене звання, місце роботи, посада, електронну адресу кожного автора (e-mail) для листування, ORCID.

Примітка.

Відповідальність за порушення авторських прав і недотримання діючих стандартів несуть автори статті. Відповідальність за достовірність наведених у статті фактів та даних, обґрунтованість зроблених висновків та науковий рівень статті несуть автори та рецензенти. Відповідальність за точність, правильність та коректність цитування посилань та перекладу покладається на авторів. Редакція залишає за собою право на невелику зміну, зберігаючи при цьому головні результати та авторську стилістику. Редколегія залишає у себе право відхиляти неякісні матеріали без пояснення причин.

порожній рядок

УТОЧНЕННЯ МЕТОДИКИ РОЗРАХУНКУ ТЕПЛОВИХ ВТРАТ МЕТАЛУ НА НЕПРЕРИВНИХ СТАНАХ ГАРЯЧОЇ ПРОКАТКИ12.5 **порожній рядок**

←→ Удосконалена методика розрахунку теплових втрат металу при гарячій прокатці на безперервних станах. Запропонована методика застосовується для безперервних станів з різноманітним компонуванням основного технологічного обладнання в діапазоні температур, придатних для моделювання процесів гарячої прокатки, нормалізованої прокатки, та процесу ТМСП з вуглецевих та мікролегованих марок сталі. Інженерний розрахунок неврахованих втрат температури розкату випромінюванням та конвекцією, який запропоновано вперше, через фактор часу, додатково враховує фактори швидкості руху полоси, довжину рольгангу, а також довжину дуги контакту металу з валками. Закономірні зв'язки між зазначеними факторами, витраченим часом та рівнем зниження температури раніше були невідомі, через це розрахунок по відомим методикам приводив к значним похибкам. Можливість врахування вказаних факторів в різноманітній комбінації в залежності від способу прокатки розкату (послідовного або одночасного в декількох клітях) підвищує точність технологічних розрахунків, забезпечує універсальність розробленого методу відносно різноманітних типів станів та складає наукову новизну роботи. Розроблена формула для розрахунку втрат температури при змотуванні рулонів на установці CoilBox. Формула уперше враховує вплив на температуру таких параметрів, як довжина полоси, швидкість змотування та розмотування, товщина полоси, внутрішній радіус рулону, який змотується, час перебування розкату в змотаному стані. Виконана перевірка вдосконаленої моделі на фактичних даних, які були отримані на стані 1700 ММК «Імені Ілліча», даних різноманітних авторів, а також під час спільних порівняльних розрахунків з інжиніринговими компаніями, під час підготовці проекту реконструкції стану з установкою обладнання CoilBox.

Ключові слова: моделювання, плоский прокат, температурний режим, CoilBox.

порожній рядок

Холодне торцеве розкочування (ХТР) – високоефективний процес...

Раніше у роботах [1–4] було розглянуто проблему....

Метою роботи є...

При простому деформуванні накопичена деформація дорівнює інтенсивності логарифмічних деформацій (1):

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

де $\varepsilon_1, \varepsilon_2, \varepsilon_3$ – головні логарифмічні деформації.

Основні технологічні параметри при розкочуванні ... (рис. 1) ...

порожній рядок

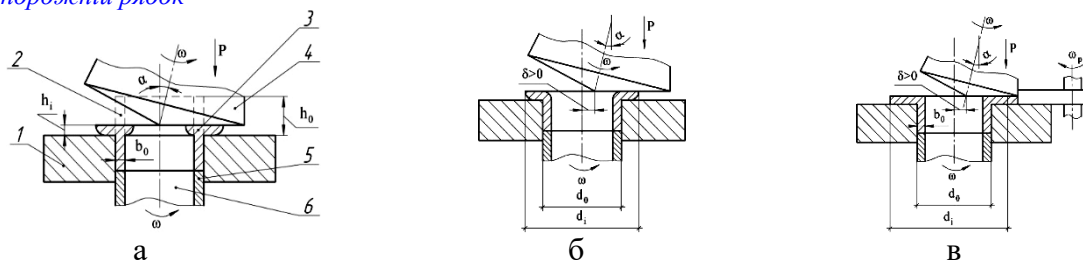


Рис. 1. Схеми висадки розкочуванням буртів (1 – матриця; 2 – заготівля; 3 – виріб; 4 – валок; 5 – виштовхувач; 6 – оправлення):

а – зовнішніх та внутрішніх; б – зовнішніх із вільною поверхнею бурта; в – зовнішніх з підпором бічним роликком

порожній рядок

результати ... наведені ... табл. 1 ...

порожній рядок

Таблиця 1

Результати розрахунку

		≥ 8 мм
--	--	-------------

порожній рядок

ВИСНОВКИ

1. Дослідженнями встановлено...

порожній рядок

СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ

1. Алимов С.В., Матвеев В.А. Развитие локальных методов обработки металлов давлением. *Обработка материалов давлением*. Краматорск: ДГМА. 2020. (19). С. 201–205.

2. Пат. 33423 Україна. Спосіб осадження зливка увігнутими плитами з отворами. Макаров О.Є. № u25467894; заявл. 28.01.20; опубл. 25.06.20. Бюл. № 12.

3. Матвеев В.А. Математическая модель повреждаемости металла при сложном двухэтапном деформировании. *Вісник ДДМА*. 2008. 3Е (14). С. 126–130. <http://www.dgma.donetsk.ua/publish/vesnik/pdf/20.pdf>. (дата звернення: 17.06.2008).

порожній рядок

REFERENCES

1. Alimov S.V., Matveyev V.A. Development of local methods of metal forming. *Materials working by pressure*. Kramatorsk: DSEA. 2020. 1 (19), pp. 201–205. (in Russian).

2. Pat. 33423 Ukraine. Methods of precipitation pouring with ejected plates with openings. Makarov O. E. June 25. 2020. (in Ukrainian).

3. Matveyev V.A. Mathematical model of metal damage in complex two-stage deformation. *Herald of the DSEA* [Online]. Kramatorsk: DSEA. 2020. 3E (14), pp. 126–130. <http://www.dgma.donetsk.ua/publish/vesnik/pdf/20.pdf>. (in Russian)

порожній рядок

Matveev V., Petrova A. Specification of the method for calculating the thermal loss of metal on continuous hot rolling mills.

The thesis improves the calculation methodology of metal heat loss during hot rolling procedure at continuous mills. The proposed methodology can be implemented at continuous mills with various in-line equipment arrangement within the temperature ranges appropriate for processes simulation of hot rolling, normalized rolling and TMCP process of carbon and microalloying steel grades. It offers engineering analysis of unaccounted temperature losses of feed by means of radiation and convection, which, in the first time, through the time factor, additionally accounts for strip motion speed factors, roller table length and feed length, and also length of rolls contact arc with metal. Regular links between these factors, time spent and value of heat loss, were previously unknown. So the calculation under the available methodologies resulted in significant measures of inaccuracy. The accountability of the above mentioned factors in the various compositions depending on the rolling method (successive or simultaneous in several stands) increases the engineering simulation accuracy, ensures the versatility of the elaborated method with respect to different types of mills and makes the scientific novelty of the study. The formula was developed to calculate the temperature loss while coiling at the CoilBox facility. In the first time the formula accounts for the influence on the temperature of such variables as strip length, coiling and uncoiling speed, strip thickness, inside radius of the reeling coil, the time the feed rests being coiled. The improved model was verified based on actual data from rolling mill 1700 of PJSC “Ilyich Iron and Steel Works”, records of different authors and was also tested during collaborative calculations of reference with engineering companies while preparing the mill renovation project with CoilBox facility installation.

Keywords: Simulation, flat products, temperature conditions, CoilBox.

порожній рядок

Матвеев Віктор Андрійович – д-р техн. наук, проф., ДонНТУ

Matveev Victor – Doctor of Technical Sciences, Full Professor, DonNTU

E-mail: mviktor@gmail.com;

ORCID: <https://orcid.org/0000-0000-0000-0000>

Петрова Ганна Володимирівна – канд. техн. наук, доц., ДонНТУ

Petrova Anna – Candidate of Technical Sciences, Associate Professor, DonNTU

E-mail: avpetrova@ukr.net;

ORCID: <https://orcid.org/0000-0000-0000-0000>

ДонНТУ – Донецький національний технічний університет, м. Покровськ.

DonNTU – Donetsk National Technical University, Pokrovsk.

порожній рядок

Стаття надійшла до редакції 00.00.00 р.

Зразки оформлення

СПИСКУ ЛІТЕРАТУРИ (ДСТУ 8302:2015) / REFERENCES

Книга / монографія (1, 2.. п-авторів)

Евстратов В. А. Основы технологии выдавливания и конструирования штампов. Харьков : Вища школа. 1987. 144 с.

Evstratov V.A. Fundamentals of extrusion technology and the design of dies. Kharkov: High school. 1987. 144 p. (in Russian).

Дмитриев А. М., Воронцов А. Л. Технологияковки и объемной штамповки. Часть 1. Объемная штамповка выдавливанием: учебник для вузов. Москва: Машиностроение. 2005. 500 с.

Dmitriev A.M., Vorontsov A.L. Forging and die forging technology. Part 1. Extrusion stamping: a textbook for high schools. Moscow: Mechanical engineering. 2005. 500 p. (in Russian).

Власов А. Ф., Чигарев В. В., Макаренко Н. А. Экзотермические смеси и флюсы в сварочном и металлургическом производстве: монография. Краматорск : ДГМА. 2015. 367 с.

Vlasov A.F., Chigarev V.V., Makarenko N.A. Exothermic mixtures and fluxes in welding and metallurgical industries: monograph. Kramatorsk: DGMA. 2015. 367 p. (in Russian).

Книга (1, 2.. п-авторів) / під редакцією

Будішевський В. О., Гутаревич В. О., Ляшок Я. О., Пуханов О. О. Проектування транспортних систем енергоємних виробництв / під ред. В. О. Будішевського, А. О. Суліми. Донецьк. 2008. 454 с.

Budishevsky V.O., Gutarevich V.O., Lyashok Ya.O., Pukhanov O.O. Designing transport systems of energy-intensive industries. Budishevsky V.O., Sulima A.O. eds. Donetsk. 2008. 454 p. (in Ukrainian).

Книга-переклад

Сингх М., Титли А. Системы: декомпозиция, оптимизация и управление / пер. с англ. А. В. Запорожца. Москва : Машиностроение. 1986. 496 с.

Singh M., Titley A. Systems: decomposition, optimization and control. Translated from English by Zaporozhets A.V. Moscow: Mechanical engineering. 1986. 496 p. (in Russian).

Браммер К., Зиффлинг Г. Фильтр Калмана-Бьюси. / пер. с нем. В. Б. Колмановского. Москва : Наука. 1982. 200 с.

Brammer K., Ziffing G. Filter Kalman-Bucy. Translation from by German V.B. Kolmanovsky. Moscow: Science. 1982. 200 p. (in Russian).

Стаття в журналі (друк) (1, 2.. п-авторів)

Алиев И. С., Еремин В. П. Интенсификация технологических процессов выдавливания полых деталей. Совершенствование процессов и машин обработки давлением : сб. науч. тр. Киев : УМК ВО. 1988. С. 9–18.

Alliev I.S., Eremin V.P. Intensification of technological processes of extrusion of hollow parts. *Improvement of processes and pressure processing machines*. Kyiv: UMK VO. 1988, pp. 9-18 (in Russian).

Власов А. Ф., Карпенко В. М. Применение окалины в электродном производстве. *Сварочное производство*. 1982. 2. С. 6–8.

Vlasov A.F., Karpenko V.M. Application of scale in electrode production. *Welding production*. 1982. 2, pp. 6–8 (in Russian).

Стаття з DOI

Stadnik M., Semenchenko D., Semenchenko A., Belytsky P., Virych S., Tkachov V. Improving energy efficiency of coal transportation by adjusting the speeds of combine and the mine face conveyor. *Eastern-European Journal of Enterprise Technologies*. 2019. 1. 8 (97). С. 60–70. DOI: <https://doi.org/10.15587/1729-4061.2019.156121>

Stadnik M., Semenchenko D., Semenchenko A., Belytsky P., Virych S., Tkachov V. Improving energy efficiency of coal transportation by adjusting the speeds of combine and the mine face conveyor. *Eastern-European Journal of Enterprise Technologies*. 2019. 1. 8 (97), pp. 60–70. DOI: <https://doi.org/10.15587/1729-4061.2019.156121>.

Стаття з журналу (online)

Алиева Л. И., Мартынов С. В., Грудкина Н. С., Комиренко А. Д. Технологическая деформируемость при штамповке стаканов с фланцем. *Научный Вестник ДГМА* : сб. науч. тр. Краматорск : ДГМА. 2013. № 1 (11). С. 20–24. URL: [http://www.dgma.donetsk.ua/science_public/science_vesnik/%E2%84%961\(11%D0%95\)_2013/article/5.pdf](http://www.dgma.donetsk.ua/science_public/science_vesnik/%E2%84%961(11%D0%95)_2013/article/5.pdf) (дата звернення: 17.06.2016).

Aliieva L.I., Martynov S.V., Grudkina N.S., Komirenko A.D. Technological deformability in stamping glasses with flange. *Scientific Herald of the DSEA* [Online]. Kramatorsk: DSEA. 2013, 1 (11), pp. 20-24. URL: [http://www.dgma.donetsk.ua/science_public/science_vesnik/%E2%84%961\(11%D0%95\)_2013/article/5.pdf](http://www.dgma.donetsk.ua/science_public/science_vesnik/%E2%84%961(11%D0%95)_2013/article/5.pdf) (in Russian).

Патент

Пат. 67960 Україна. Спосіб видавлювання порожнистих деталей з фасонною бічною поверхнею. Алієв І. С., Савченко О. К., Алієва Л. І., Чучин О. В. № u25467894; заявл. 28.01.04; опубл. 25.06.04, Бюл. № 12.
Pat. 67960 Ukraine. Method of extruding hollow parts with shaped side surface. Aliiev I.S., Savchenko O.K., Aliieva L.I., Chuchin O.V. June 25, 2004 (in Ukrainian).

Пат. 2259266 Российская Федерация. Порошковая проволока для износостойкой наплавки. Рыбин В.В., Баранов А.В., Андронов Е.В. и др. № 20031256633/02; заявл. 20.08.2003; опубл. 27.08.2005, Бюл. № 24.
Pat. 2259266 Russian Federation. Powder wire for wear-resistant surfacing. Rybin V.V., Baranov A.V., Andronov E.V. et al. August 27, 2005. (in Russian).

Pat. 20020000384 US. Flexible endoscopic grasping and cutting device and positioning tool assembly. Pagedas A. Ancel Surgical R&D Inc. 2002.

Матеріали конференцій, семінарів, форумів

Малинов Л. С., Мальшева И. Е. Повышение износостойкости сплавов за счет получения в их структуре метастабильного аустенита. *Спеціальна металургія: вчора, сьогодні, завтра* : матеріали XI Міжнар. наук.-практ. конф. 23 квітня 2013 р. Київ: НТУУ «КПІ». 2013. С. 336–347.

Malinov L.S., Malysheva I.E. Increasing the wear resistance of alloys by obtaining metastable austenite in their structure. *Special metallurgy: yesterday, today, tomorrow*. Proceedings of the 11th International scientific and practical conference, April 23, 2013. Kyiv: NTUU "KPI". 2013, pp. 336-347 (in Ukrainian).

Цыганаш В. Е., Белоиваненко Ю. С., Винников В. А. Особенности модели, применяемой для решения задачи оптимального управления мощным энергопотребителем. *Важке машинобудування. Проблеми та перспективи розвитку* : матеріали VI Міжнародної науково-технічної конференції 2-05.06.08. Краматорськ : ДДМА. 2008. С. 132.

Tsyganash V.E., Beloivanenko Yu.S., Vinnikov V.A. Features of the model used to solve the problem of optimal control of a powerful energy consumer. *Heavy engineering. Problems and prospects of development. Proceedings of the 6th International scientific and technical conference*, June 2-5, 2008. Kramatorsk: DDMA. 2008, p. 132. (in Ukrainian).

Дисертація

Роганов Л. Л. Теоретические основы разработки и внедрения эффективных кузнечно-прессовых машин на базе гидроупругого привода: дис. д-ра техн. наук : 05.03.05. Краматорск, 1988. 594 с.

Roganov L.L. Theoretical foundations for the development and implementation of effective forging and pressing machines based on a hydroelastic drive: D. Sc. Dissertation: 05.03.05. Kramatorsk. 1988, 594 p. (in Russian).

Жбанков Я. Г. Развитие научных основ процессов горячего пластического деформирования и совершенствование технологийковки крупных поковок., дис. д-ра техн. наук. 05.03. Краматорск: ДГМА, 2016. 594 с.

Zhbankov I.G. Development of scientific basis hot forging processes and improving the technological process of forging large forgings: D. Sc. Dissertation: 05.03.05. Kramatorsk: DSEA. 2016. 594 p.

Автореферат

Король Р. Н. Обоснование, разработка и внедрение рациональной технологии прокатки труб повышенной точности с использованием сварной заготовки на станах ХПТР : автореф. дис. ... канд. техн. наук: 05.03.05. Днепропетровск, 2009. 20 с.

Korol R.N. Justification, development and implementation of rational technology for rolling pipes of high accuracy using welded billets at in a cold rolling mills: Abstract of Ph.D. dissertation. Dnepropetrovsk. 2009, 20 p. (in Russian).

Стандарти

ДСТУ 4746:2007 / ГОСТ 2591-2006. Прокат сортовой сталевий гарячекатаний квадратний. Сортамент. [Чинний від 2007-02-26]. Київ : Держспоживстандарт України, 2007. 6 с.

DSTU 4746:2007. GOST 2591-2006. Rolled steel hot-rolled square. Sortament. Kyiv. 2007, 6 p. (in Ukrainian).

Для REFERENCES

Назви журналів, видавництв, міст на англійській мові

*Кузнечно-штамповочное производство. ОМД.
Forging and Stamping Production. Material Working by Pressure.*

*Науковий Вісник ДДМА.
Scientific Herald of the DSEA [Online].*

*Вісник Донбаської державної машинобудівної академії: зб. наук. пр. – Краматорськ : ДДМА.
Herald of the DSEA. Kramatorsk: DSEA.*

Важке машинобудування. Проблеми та перспективи розвитку : Матеріали VI Міжнародної науково-технічної конференції, 2-05.06.08.

Heavy engineering. Problems and prospects of development. Proceedings of the 6rd International scientific and technical conference, Kramatorsk, June 2-5, 2008.

*Удосконалення процесів та обладнання обробки тиском в металургії і машинобудуванні :
Improving the processes and equipment of working by pressure in mechanical engineering and metallurgy.*

*Обробка матеріалів тиском : зб. наук. пр. Краматорськ: ДДМА.
Materials working by pressure. Kramatorsk: DSEA.*

*Вісник НТУУ «КПІ». Серія Машинобудування.
Journal of Mechanical Engineering NTUU "KPI".*

*Известия вузов. Черная металлургия.
Izvestiya. Ferrous Metallurgy.*

*Металл и литье Украины.
Metal and casting of Ukraine.*

*Металлургическая и горнорудная промышленность.
Metallurgical and mining industry.*

*Восточно-Европейский журнал передовых технологий.
Eastern-European Journal of Enterprise Technologies.*

*Вісник Херсонського національного технічного університету.
Visnik of KhNTU. Kherson*

*Тези доповідей IX Міжнародної науково-практичної конференції.
Abstracts of Papers of the 9rd International scientific and practical conference.*

*Теория и технология обработки металлов давлением : сб. науч. тр. МИСиС.
Theory and technology of metal forming: a collection of scientific works of MISiS.*

*Донбаська державна машинобудівна академія
Donbas State Engineering Academy*

*Київ : Наукова думка
Kyiv: Scientific thought*

*Харьков: Вища школа
Kharkov: Higher school*

*Краматорськ: ДДМА
Kramatorsk: DSEA*

(in Ukrainian). / (in Russian). / (in German). / (in Polish). / [Online].

Науковий ступінь, звання / Scientific degree, title / Научная степень, звание

канд. техн. наук, доц. / Candidate of Technical Science, Associate Professor

д-р техн. наук, проф. / Doctor of Technical Sciences, Full Professor (звання); Professor (посада)

доктор філософії, доцент / PhD, Associate Professor

ст. викл. / Senior Lecturer

завідуючий кафедрою / Head of Department; Head of the Department ... (кафедри)

завідуючий лабораторією / Head of Laboratory

студент / Student

асистент / Assistant

ст. наук. співроб. / Senior Researcher

докторант / Doctoral student

аспірант / Graduate student

заступник директора / Deputy Director

провідний інженер / Senior Engineer

головний інженер / Chief Engineer

Написання обов'язкових елементів оформлення списку літератури англійською мовою

Тези доповідей	Abstracts of Papers
Матеріали (праці) конференції	Proceedings of the Conference Title
Матеріали 3 Міжнар. конференції симпозіуму, з'їзду, семінару)	Proceedings of the 3rd International Conference (Symposium, Congress, Seminar)
Матеріали II Всеукраїнської конференції	Proceedings of the 2nd All-Ukrainian Conference
Матеріали V Всеукраїнської науково-практичної конференції	Proceedings of the 5th All-Ukrainian Scientific and Practical Conference
Дисертації	Ph. D. Dissertation; D. Sc. Dissertation
Автореферати	Abstract of Ph.D. Dissertation Abstract of D.Sc. Dissertation

Написання загальноприйнятих скорочень слів англійською мовою

Вип.	issue
Спец. випуск (розділ)	special issue (section)
Стаття = Ст.	article
У книзі: = В кн. :	in
Том = Т.	vol.
Серія = Сер.	ser.
Частина = Ч.	part
Гл.	ch.
та ін.	et al.
Без року публікації = б.г.	no date = n.d.
Без місця видання = Б.м.	no place = n.p.