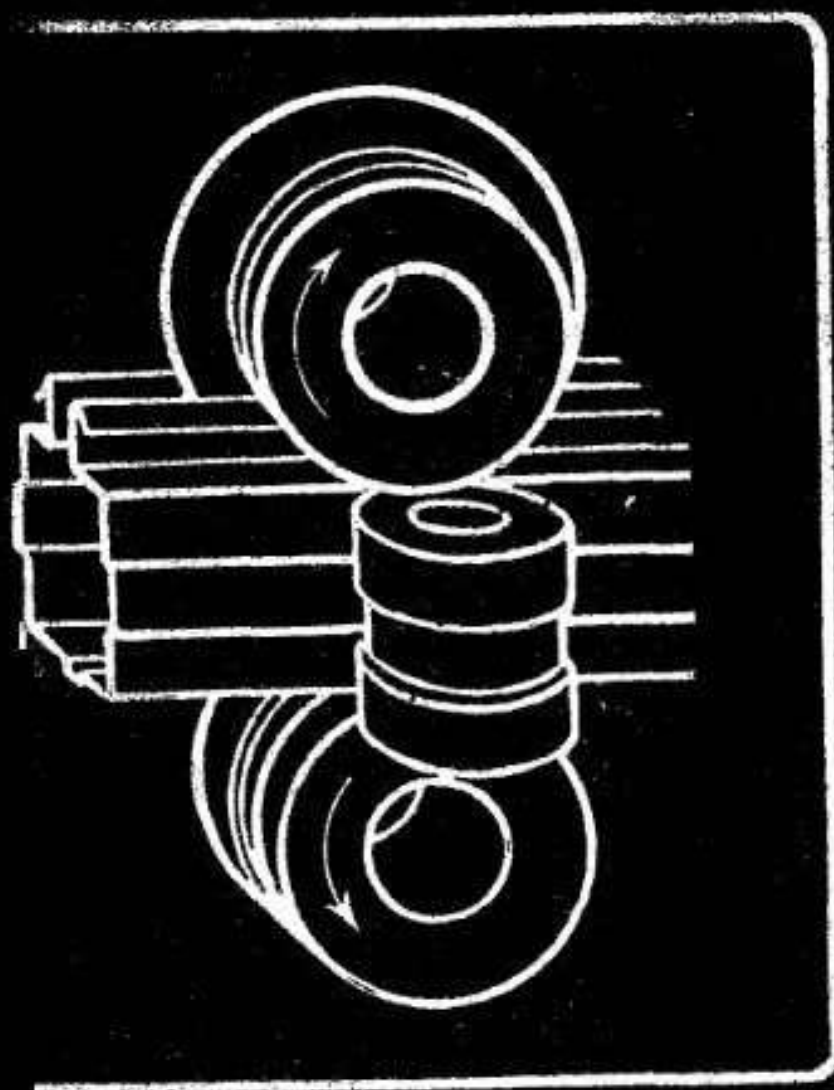


И. С. ТРИШЕВСКИЙ
М. Е. ДОКТОРОВ

ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ПРОЦЕССА ПРОФИЛИРОВАНИЯ



Оглавление

Предисловие	3
ГЛАВА I. Особенности формообразования гнутых профилей проката	7
1. Процесс профилирования	7
2. Особенности оборудования и технологии	11
3. Анализ процесса формоизменения заготовки при профилировании	22
4. Экспериментальные исследования процесса формообразования профилей	35
ГЛАВА II. Общие положения формообразования профиля	56
1. Определение геометрических параметров элементов профилируемой полосы на участке плавного перехода	56
2. Основные понятия и зависимости напряженно-деформированного состояния металла	67
3. Анализ процесса деформации металла полосы при профилировании	75
ГЛАВА III. Напряженно-деформированное состояние металла в местах изгиба	78
1. Схема силового воздействия валков на заготовку в местах изгиба	78
2. Напряжения и деформации в местах изгиба	81
3. Подгибка с применением тангенциально направленных растягивающих (сжимающих) сил	129
4. Экспериментальные исследования деформированного состояния мест изгиба профилей	145
ГЛАВА IV. Напряженно-деформированное состояние металла подгибаемых элементов при профилировании	178
1. Теоретические исследования	178
2. Экспериментальные исследования	191
ГЛАВА V. Работа деформации при профилировании	216
1. Работа деформации в местах изгиба	216
2. Работа деформации подгибаемых элементов	227
ГЛАВА VI. Скоростной режим профилирования	239
1. Кинематика процесса и скоростной режим	239
2. Экспериментальные исследования	242
ГЛАВА VII. Некоторые вопросы технологии производства гнутых профилей	249
1. Технологические схемы и способы формовки	249
2. Углы подгибки при профилировании	261
3. Предельно допустимые параметры криволинейных участков профиля	265
4. Некоторые вопросы конструирования валков	273
5. Расчет ширины заготовки	278
6. Механические свойства гнутых профилей	279
Библиографический список	284