

**Министерство образования и науки Украины
Одесский национальный политехнический университет
Научно-техническая библиотека**

**АЛЕКСАНДР ВАСИЛЬЕВИЧ
ЯКИМОВ**

Биобиблиографический указатель

**Одесса
Наука и техника
2004**

УДК 01:621.002(477.74)

ББК Ч 755.012:34.5(4Ук)-8

Я 453

Составители: Исламгулова Земфира Хафизовна,
Гнатюк Тамара Юрьевна,
Яковлева Ирина Адамовна

Александр Васильевич Якимов:

Я 453 Биобиблиографический указатель / Одес. нац.
политехн. ун-т. Науч. - техн. б-ка; Сост. З.Х. Исламгулова,
Т.Ю. Гнатюк, И.А. Яковлева - О.: Наука и техника, 2004. - 88 с.

ПРЕДИСЛОВИЕ

Указатель посвящен жизни и деятельности известного ученого и крупного специалиста в области технологии машиностроения, доктора технических наук, профессора Одесского национального политехнического университета Александра Васильевича Якимова.

Указатель включает издания на русском, украинском и английском языках за 1958-2003 гг., кроме методических указаний и отчетов научно-исследовательских работ.

Принцип расположения материалов тематический, а внутри рубрик хронологический или алфавитный.

Указатель содержит 2 основных раздела: "Литература о жизни и деятельности А.В. Якимова", "Указатель печатных работ".

"Указатель печатных работ" состоит из хронологического перечня печатных работ Александра Васильевича Якимова с 1956 г. по 2003 г. В пределах года в алфавитном порядке расположены: монографии, работы под редакцией ученого, описания статей из сборников, периодических и продолжающихся изданий, авторские свидетельства и патенты в порядке номеров.

Библиографические описания работ приведены в соответствии с действующими ГОСТами: ГОСТ 7.1-84 "Библиографическое описание документа", ГОСТ 7.12-93 "Библиографическая запись. Сокращение слов на русском языке", ДСТУ 3582-97 "Скорочення слів в українській мові у бібліографічному описі".

Неполные заглавия дополнены сведениями, заключенными в квадратные скобки.

В библиографическом описании А.В. Якимов как автор не указан. Соавторы перечислены за косой чертой после названия работы.

Астериском (*) обозначены печатные работы, которых нельзя было проверить *de visu* (не описаны непосредственно по источнику).

Для облегчения поиска работ А.В. Якимова составлены вспомогательные указатели: алфавитный указатель трудов и указатель соавторов. Во вспомогательных указателях приводятся ссылки на соответствующие номера описаний (позиций) в разделах хронологического указателя печатных работ.

В разделе "Литература о жизни и деятельности А.В. Якимова" материал расположен в хронологическом порядке.

Указатель предназначен для научных сотрудников, студентов, историков науки, широкого круга читателей.

ОСНОВНЫЕ ДАТЫ ЖИЗНИ И НАУЧНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ А.В. ЯКИМОВА

Александр Васильевич Якимов родился 16 марта 1925 года в г. Чермоз Пермской области в семье рабочего.

- 1939 - Окончил семилетнюю школу
- 1939-1942 - Учащийся Пермского механического техникума
- 1942-1943 - Студент Ленинградского военно-механического института
- 1943-1944 - Курсант Челябинского училища штурманов авиации дальнего действия
- 1944-1945 - Курсант Рязанской высшей школы штурманов авиации дальнего действия
- 1945 - Награжден медалью «За победу над Германией в Великой Отечественной войне»
- 1946-1952 - Конструктор Пермского моторостроительного завода им. Я.М. Свердлова
Студент заочного обучения Московского авиационного института
- 1952 - Окончил Московский авиационный институт, по специальности инженер-механик
- 1952-1956 - Аспирант кафедры «Производство авиадвигателей» Московского авиационного института
- 1956 - Защитил диссертацию на соискание ученой степени кандидата технических наук «Исследование жесткости зубошлифовальных станков типа МААГ»
- 1956-1958 - Старший преподаватель кафедры «Станки и инструменты» Запорожского машиностроительного института
- 1957-1960 - Депутат исполкома Совета депутатов трудящихся г. Запорожья
- 1958-1961 - Доцент кафедры «Станки и инструменты» Запорожского машиностроительного института
- Декан механико-технологического факультета Запорожского машиностроительного института
- 1961-1963 - Доцент кафедры «Станки и инструменты» Пермского политехнического института
- 1963-1965 - Декан механико-технологического факультета Пермского политехнического института
- 1963-1974 - Заведующий кафедрой "Технология машиностроения" Пермского политехнического института

- 1965 - Награжден медалью "Двадцать лет победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг."
- 1970 - Защитил диссертацию на соискание ученой степени доктора технических наук «Технологические основы процесса шлифования кругами с прерывистой рабочей поверхностью»
- 1972 - Присвоено ученое звание профессора
- 1973 - Награжден Почетной грамотой Верховного Совета РСФСР
- 1974-1990 - Заведующий кафедрой «Технология машиностроения» Одесского политехнического института
- 1976 - Награжден медалью «Тридцать лет победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.»
- 1978 - Награжден Знаком «Победитель социалистического соревнования»
- Награжден грамотой «Активный изобретатель»
- 1980-1985 - Член комитета по присуждению Государственных премий при Совете Министров УССР
- 1982 - Присвоено почетное звание «Заслуженный деятель науки Украинской ССР»
- 1984 - Награжден Дипломом ВДНХ УССР 1-ой степени
- 1985 - Награжден медалью "Сорок лет победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг."
- 1986 - Лауреат Государственной премии Украинской ССР в области науки и техники
- 1986-1989 - Член экспертного совета Высшей аттестационной комиссии
- 1987-1989 - Декан механико-технологического факультета Одесского политехнического института
- 1988,1990, 1998,2000- Награжден Почетной грамотой Министерства высшего образования Украинской ССР
- 1991-1993 - Председатель Специализированного Совета по присуждению ученых степеней Высшей аттестационной комиссии
- 1995 - Академик Инженерной Академии Украины
- 2000 - Почетный профессор Киевского политехнического университета

ОЧЕРК НАУЧНОЙ, ПЕДАГОГИЧЕСКОЙ И ОБЩЕСТВЕННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ УЧЕНОГО

Александр Васильевич Якимов - заслуженный деятель науки Украинской ССР, лауреат Государственной премии Украинской ССР, академик инженерной Академии Украины, почетный профессор Киевского политехнического университета, доктор технических наук, профессор кафедры "Технология машиностроения" Одесского национального политехнического университета.

А.В. Якимов родился 16 марта 1925 г. в г. Чермоз Пермской области в семье рабочего. Отец его работал прокатчиком на металлургическом заводе, а мать была домохозяйкой.

По окончании семилетней школы в 1939 году он поступил в механический техникум, после окончания которого был зачислен в Ленинградский военно-механический институт. С первого курса, в 1943 году, был призван в армию и направлен в Челябинское авиационное училище, а после его окончания - в Высшую школу штурманов авиации дальнего действия.

После демобилизации, работая конструктором в Пермском авиационном заводе, поступил на заочное отделение Московского авиационного института, затем в 1952 году поступил в аспирантуру МАИ, по окончании которой был направлен в Запорожский машиностроительный институт и избран на должность старшего преподавателя, потом - доцента кафедры.

В 1961 году прошел по конкурсу в Пермский политехнический институт на должность доцента кафедры "Технология машиностроения", а с 1963 года - заведующего этой кафедрой.

За время работы заведующим кафедрой "Технология машиностроения" и деканом механико-технологического факультета А.В. Якимов для решения проблемы повышения качества поверхностного слоя деталей технологическими методами создал научную школу с широким привлечением специалистов смежных областей науки, например, с кафедр: физики, автоматики и телемеханики, математики, сопротивления материалов, металловедения и термической обработки.

Благодаря творческому сотрудничеству коллективов представилась возможность решить ряд важных научных проблем. Например, разработать метод прерывистого шлифования.

Новаторская идея - прервать процесс шлифования до того момента, пока температура в зоне резания не достигла максимального квазистационарного состояния - легла в основу докторской диссертации А.В. Якимова, которая была защищена в 1970 году, на тему

"Технологические основы процесса шлифования кругами с прерывистой рабочей поверхностью".

Эффект прерывания процесса шлифования превзошел все ожидания. Исчезли прижоги и трещины на деталях, увеличился ресурс работы машин, сократился до 30 % расход дорогостоящих алмазов при изготовлении алмазных кругов.

В 1974 году А.В. Якимов прошел по конкурсу в Одесский политехнический институт на должность заведующего кафедрой "Технология машиностроения". Под руководством А.В. Якимова были созданы и оснащены необходимым оборудованием, приборами учебные и научно-исследовательские лаборатории кафедры.

Результаты долгих научных исследований А.В. Якимов изложил в более 300 научных работах, среди них 78 авторских свидетельств и патентов, опубликовал ряд научных монографий, учебных пособий и учебников, например, "Оптимизация процесса шлифования", "Качество изготовления зубчатых колес", "Прерывистое шлифование", "Теплофизика механической обработки", "Теоретические основы резания и шлифования", "Технология машиностроения" и др.

Результаты теоретических разработок и научных исследований, представленные в монографиях, обладают принципиальной научной новизной и отображают приоритет украинской науки в области абразивно-алмазной обработки.

Широкое внедрение в 70-е и 80-е годы алмазных шлифовальных кругов (проектирование новых конструкций кругов проводилось в Институте сверхтвердых материалов под руководством профессора А.В. Якимова) открыло процессу прерывистого алмазного шлифования "второе дыхание". Успешное внедрение прерывистых алмазных кругов на многочисленных самолето,- моторо- и станкостроительных заводах бывшего СССР послужило убедительным обоснованием присвоения профессору А.В. Якимову почетных званий Заслуженного деятеля науки Украины и Лауреата государственной премии Украины. Денежное вознаграждение, причитающееся лауреату Государственной премии УССР, А.В. Якимов передал в Фонд мира.

Александр Васильевич проводит большую методическую работу. Им опубликованы учебные пособия и учебники по различным курсам, читаемым на кафедре. Он читает курсы дисциплин для бакалавров, специалистов и магистров.

В течение многих лет заведования кафедрой "Технология машиностроения" в Пермском и Одесском политехнических институтах А.В. Якимов ни одного дня не оставался без аспирантов. Он успешно руководит аспирантами и докторантами, которые глубоко и всесторонне изучают различные аспекты технологии прерывистого шлифования, а

также разрабатывают методы автоматического управления качеством поверхности ответственных деталей машин при их обработке.

В этой связи хочется отметить характерную особенность его научного руководства аспирантами. Он никогда не навязывает своего решения той или иной проблемы, но всегда после беседы с ним исследователь получает как бы импульс и общее руководство к действию. Исследователь сам приходит к конкретному решению задачи и от того оно становится ему более дорогим, оно становится частью его интеллектуальной собственности и побуждает к дальнейшим научным поискам.

А.В. Якимов подготовил 55 кандидатов и 5 докторов наук.

Благодаря настойчивости и целеустремленности А.В. Якимов смог заинтересовать и объединить вокруг себя большой коллектив научных сотрудников, нацелив их на решение единой комплексной проблемы - увеличение долговечности машин технологическими методами.

Объединение ученых подняло уровень научно-исследовательских работ. Большинство из этих работ, пользуясь спросом в промышленности, получили признание и успешно внедряются на заводах.

Сотрудничество ученых позволило разработать ряд адаптивных систем управления качеством поверхностного слоя при шлифовании зубчатых колес на станках 5851 и 5831 и создать интеллектуальную систему управления точностью изготовления прецизионных винтов шариковых винтовых передач.

За особые заслуги в работе Александр Васильевич награжден Почетной грамотой Верховного Совета РСФСР и медалями.

Инженерная Академия Украины избрала А.В. Якимова своим академиком.

Он является почетным профессором Киевского политехнического университета.

Несмотря на большую загруженность научно-педагогической работой, Александр Васильевич ведет большую общественную работу. На протяжении 20 лет он возглавляет методическую комиссию Министерства образования и науки.

С 1980 по 1985 гг. он был членом комитета по присуждению Государственных премий при Совете Министров УССР.

С 1986 по 1989 гг. был членом экспертного совета Высшей аттестационной комиссии УССР.

Был председателем Специализированного Совета по присуждению ученых степеней.

16 марта 2005 года Александру Васильевичу исполнится 80 лет.

Несмотря на свой возраст Александр Васильевич по-прежнему плодотворно работает, сохранив оптимизм, вдохновение, обаяние. В этом

ему помогает его дружная семья: жена - Раиса Васильевна, ныне на пенсии; дочь - Ольга, ассистент кафедры "Высшая математика" ОНПУ; сын - Алексей, кандидат технических наук, доцент кафедры "Технология компьютерного проектирования" ОНПУ; внук - Павел, студент Одесского национального политехнического университета.

НАУЧНАЯ ШКОЛА ПРОФЕССОРА ЯКИМОВА А.В.

Профессор Якимов А.В. – известный ученый и крупный специалист по технологии машиностроения, организатор научной школы и основоположник учения по финишным методам алмазно-абразивной обработки деталей машин, изготовленных из конструкционных машиноподелочных сталей, металлов и сплавов, в том числе из труднообрабатываемых материалов и материалов, склонных к образованию шлифовочных дефектов (прижогов и микротрещин). Стоявший у истоков созданных им научных направлений, он подготовил плеяду ученых и единомышленников, которые успешно работают, продолжая традиции его научной школы не только в Украине (Одесса, Харьков, Киев, Севастополь, Хмельницкий и др.), но также в России (Пермь, Ижевск, Москва, Луга, Волжский и др.) и других странах ближнего и дальнего зарубежья (в том числе США).

Под руководством А.В.Якимова успешно выполняли научные работы многие сотрудники кафедр и промышленных предприятий. Например, старший преподаватель кафедры физики ППИ Ханжин Н.Н. в 1968 году защитил кандидатскую диссертацию по тепловым процессам при резьбошлифовании. Старший научный сотрудник Головизин А.С. (завод им. Я.М.Свердлова) защитил диссертацию по шлифованию конических зубчатых колес с круговыми зубьями. Сотрудник кафедры автоматики и телемеханики ППИ Зуев В.Н. и аспиранты кафедры технологии машиностроения Бояршинов Ю.А., Перов Э.Н., Ушатов Л.В. по заказу Московского завода шлифовальных станков МСЗ разработали адаптивные системы управления качеством поверхностного слоя при зубошлифовании для станков типа МААГ (мод.5851) и Найльс (мод.5831). Аспиранты Потемкин В.И., Кудашкин В.Н., Вечер Р.И. обосновали область рационального применения прерывистых кругов при шлифовании инструментов, штампов и деталей турбобуров. Аспиранту Казимирчику Ю.А. впервые удалось произвести измерение температуры в области единичного зерна при шлифовании. Аспиранты Костин Н.В. и Грисенко Е.В. провели комплексное исследование процесса ленточного прерывистого шлифования жаропрочных и титановых сплавов, а также древесно-стружечных плит. Аспирант Кигель И.Г. обосновал возможность

и эффективность применения прерывистых алмазных кругов при шлифовании твердых сплавов. Сотрудник кафедры физики Ярмонов Н.А. провел теоретическое исследование процесса шлифования труднообрабатываемых материалов прерывистыми и композиционными кругами. Так под руководством А.В. Якимова начинает формироваться научная школа по тепловым явлениям при шлифовании и управлению качеством поверхностного слоя деталей машин.

Здесь следует отметить, что ученые десятилетиями бились над решением проблемы управления качеством поверхностного слоя деталей машин при шлифовании. До 35-40 % дорогостоящих деталей, имеющих высокую точность после шлифования, уходило в неисправимый брак. Причина – скрытые от глаза прижоги и микротрещины, возникающие при обработке металлов и сплавов абразивными инструментами под воздействием высоких температур в зоне резания. Многомиллионные убытки воспринимались как неизбежное зло. Даже подбор заниженных, так называемых «щадящих», режимов шлифования, в несколько раз снижающих производительность обработки, не позволял полностью устранить шлифовочные дефекты. Как следствие, долговечность подшипников снижалась в 3 раза, зубчатых колес – в 5-8 раз, стойкость штампов – в 30 раз. Системный подход к решению комплексной проблемы позволил уже в те годы осуществить прорыв в технологии шлифования ответственных деталей машин и сформулировать основные направления по автоматизации шлифовальных станков и технологии изготовления абразивного инструмента. Метод прерывистого шлифования, предложенный группой ученых под руководством заведующего кафедрой технологии машиностроения ППИ А.В. Якимова позволил решить проблему. Сущность метода можно понять при сравнении времени теплового насыщения (время, в течении которого температура шлифования достигает установившегося значения) с временем действия теплового источника в зоне контакта круга и заготовки. Поскольку указанные промежутки времени сопоставимы по величине, то появляется возможность управлять теплонапряженностью прерывистого шлифования за счет регулирования количества и размеров режущих выступов на абразивном или алмазном шлифовальном круге. Новаторская технологическая идея прерывистого шлифования легла в основу докторской диссертации А.В. Якимова, которую он защищает в 1970 году в МАИ по теме “Технологические основы процесса шлифования кругами с прерывистой рабочей поверхностью”. В 1972 году ему присваивают ученое звание профессора.

С 1974 года научная и педагогическая деятельность профессора А.В. Якимова продолжается в Одесском политехническом институте (ныне Одесский национальный политехнический университет, далее ОНПУ),

куда он приглашен по конкурсу на должность заведующего кафедрой технологии машиностроения и где продолжает успешно руководить созданной им научной школой. Вслед за своим учителем потянулись в Одессу из Перми сотрудники ППИ: Евсин Е.А., Мубаракшин Р.М., Гольдин Г.В., Чистяков М.В., Политов М.Ф., Маленьких С.М., Стефаненков П.Н., Бахвалов В.А., Ложкина Л.А. (кафедра технологии машиностроения), Паршаков А.Н. (кафедра физики), Донсков А.С. (кафедра динамики и прочности машин), Свирцев В.И. (кафедра теории механизмов и машин), Ларшин В.П. (кафедра автоматики и телемеханики). Кроме того, в аспирантуре Одесского политехнического университета профессора А.В.Якимова обучились и стали кандидатами наук Бирюков П.К. (г. Лысьва), Коротков В.С. (г. Днепропетровск), Мокроносов Л.А. (г. Свердловск), Сиротин В.П. (г. Волжский), Наумов А.К. и Шамлиев В.К. (г. Севастополь) и другие. Каждый из перечисленных аспирантов внес в совершенствование технологии шлифования и других финишных методов обработки свой научный вклад. Например, Евсин Е.А. разработал оригинальный способ управления теплонпряженностью процесса алмазного выглаживания, что позволило решить проблему увеличения производительности этого метода упрочняющей финишной обработки (после защиты диссертации Евсин Е.А. возглавил кафедру технологии машиностроения ППИ). Стефаненков П.Н. разработал новый способ нанесения регулярного рельефа на рабочую поверхность шлифовального круга, используя для этой цели автоколебания в системе. Бахвалов В.А. установил связь структуры материала с предрасположенностью его к трещинообразованию при шлифовании и предложил пути устранения влияния технологической наследственности. Паршаков А.Н. выполнил комплекс теоретических исследований тепловых явлений, установил связь свойств упруго-демпфирующих элементов с качеством поверхностного слоя деталей при шлифовании. Политов М.Ф. разработал способ упрочняющего шлифования и обосновал метод управления физико-механическими свойствами упрочненного «белого» слоя путем применения адаптивной системы управления. В помощь аспирантам привлекались инженеры-исследователи кафедры технологии машиностроения Одесского политехнического института (ОПИ), каждому из которых профессором А.В.Якимовым была определена область будущей диссертационной работы, подкрепленная запросами машиностроительных предприятий. Темы диссертационных работ получили и преподаватели этой кафедры. В последствии аспирантами стали сотрудники кафедры (Ница А.Н., Шарков В.А., Буюкли И.М., Новак Г.А., Усов А.В., Наддачин В.Б., Ковальчук Е.Н., Анельчик В.Д., Сазонов И.П., Соловьева Л.П., Соколов В.Ф.), а также работники предприятий: Ткаченко Б.О. (Одесский завод

“Стройгидравлика”), Мещанинец А.А. (Генеральный директор производственного объединения “Термопластавтомат” в г. Хмельницкий) и иностранец Рахмани Абдул Кудус (Афганистан).

Развивая идеи своей докторской диссертации, профессор А.В. Якимов успешно руководит аспирантами и докторантами, которые всесторонне изучают различные аспекты технологии прерывистого шлифования, а также разрабатывают методы автоматического управления качеством поверхностного слоя ответственных деталей машин при их финишной обработке. По этим направлениям защищаются десятки кандидатских диссертаций, а также докторские работы. Широкое внедрение в 70-е и 80-е годы алмазных шлифовальных кругов (проектирование новых конструкций алмазных кругов проводилось в Институте сверхтвердых материалов АН УССР под руководством профессора Якимова А.В.) дало процессу прерывистого шлифования новый импульс для дальнейшего развития. Оказалось, что помимо снижения теплонапряженности и увеличения режущей способности прерывистых алмазных кругов, метод прерывистого алмазного шлифования позволяет существенно экономить дорогостоящее алмазное сырье – природные и искусственные алмазы. Например, при изготовлении прерывистых алмазных кругов одно и то же количество алмазного сырья позволяет изготовить на его основе большее количество алмазных прерывистых кругов (по сравнению с аналогичными сплошными кругами). Успешное внедрение прерывистых алмазных кругов на многочисленных самолето,- моторо- и станкостроительных заводах послужило убедительным обоснованием для присвоения профессору А.В.Якимову почетных званий Заслуженного деятеля науки Украины и Лауреата государственной премии Украины. Лауреатами государственной премии Украины также стали руководимые им исследователи из Института сверхтвердых материалов (г. Киев), НИАТ (г. Москва), НИИ деревообработки (г. Киев) и УралВНИИАШ (г. Челябинск).

В Одесском политехническом, окончательно сформировались два основных научных направления исследовательских работ по управлению процессами абразивно-алмазной обработки: внесение в технологическую систему новых конструктивно-технологических элементов (прерывистое шлифование, упруго-демпфирующее крепление инструмента, новые технологии правки шлифовальных кругов, технологические смазочные составы и т.п.) и автоматическое (адаптивное, интеллектуальное, компьютерное) управление процессом алмазно-абразивной обработки на основе использования информации, возникающей при обработке. В первом случае управление является разомкнутым (без использования обратной связи по технологическим параметрам), во втором – замкнутым (корректировка процесса обработки производится при помощи цепи

обратной связи). По обоим этим направлениям под руководством профессора А.В. Якимова выполняются кандидатские диссертации, а в 1995 году – обобщающая докторская работа автора данной статьи Ларшина В.П., объединившая оба направления в единую интегрированную технологическую систему, в которой учитывается единый механизм производства и его подготовки. Было установлено, что за счет общей (в отличие от частичной) оптимизации эффективность интегрированных систем оказывается выше, чем эффективность обособленных систем проектирования и обработки. Новый подход к автоматизации проектирования и производства соответствовал перспективному направлению в технологии машиностроения – разработке интегрированных производственных систем (в зарубежной литературе такие системы получили название Computer-Integrated Manufacturing Systems) на основе всестороннего использования компьютерных технологий как на подготовительной, так и на исполнительной фазе производственного процесса. Практическому осуществлению этого подхода способствовали быстрые темпы развития аппаратного и программного обеспечения компьютерных систем с открытой архитектурой. В настоящее время интегрированные производственные системы получили дальнейшее развитие в виде CALS технологий (Continuous Acquisition and Life cycle Support- непрерывная информационная поддержка жизненного цикла изделия).

В 1998 году профессор А.В. Якимов становится действительным членом Инженерной Академии Украины. К этому времени он – автор многочисленных монографий, учебных пособий и учебников. Участие его в работе Инженерной Академии Украины приводит к возникновению еще одного направления научно-просветительской деятельности профессора А.В. Якимова – организация и проведение в Украине крупных международных конференций по тематике физических и компьютерных технологий в машиностроении. Ежегодными (в последнее время дважды в год) становятся такие конференции, проводимые под председательством профессоров Ф.В. Новикова и А.В. Якимова в г.Харькове на базе Харьковского государственного предприятия “ХМЗ ФЭД”. Труды этих конференций содержат развернутые материалы по современным технологическим исследованиям и разработкам, включая вопросы методического обеспечения учебного процесса. Они издаются в виде специальных выпусков “Вісник інженерної Академії України”, “Вісник Харківського державного технічного університету сільського господарства”, а также в виде отдельных трудов указанной международной конференции. Участие в работе конференции известных научных школ стран СНГ представило возможность объединения творческих усилий, что нашло отражение в решении подготовить под

редакцией профессоров Новикова Ф.В. и Якимова А.В. 10-томное издание материалов по современным направлениям развития технологии машиностроения "Физико-математическая теория процессов обработки материалов и технологии машиностроения". В 2003 году вышли четыре тома этого издания: Т.1: "Механика резания материалов"; Т.2: "Теплофизика резания материалов"; Т.3: "Резание материалов лезвийными инструментами"; Т.4: "Теория абразивной и алмазной обработки материалов". В работе находится пятый том.

Профессор А.В.Якимов подготовил 55 кандидатов и 5 докторов технических наук. Среди них известные ученые и педагоги: Свирцев В.И. (заведующий кафедрой технологии машиностроения Пермского государственного технического университета, профессор), Новоселов Ю.К. (директор департамента Севастопольского приборостроительного института, профессор), Новиков Ф.В. (сопредседатель организационного комитета указанной выше международной научно-технической конференции, руководитель научно-производственной фирмы «Алмаз», профессор), Анельчик Д.Е. (профессор кафедры металлорежущих станков и систем ОНПУ), Усов А.В. (заведующий кафедрой математики ОНПУ, Лауреат государственной премии Украины, профессор), Ларшин В.П. (профессор кафедры технологии машиностроения ОНПУ), Калинин Е.П. (профессор Петербургского политехнического университета) и другие. Все они придерживаются единого научного направления – совершенствование технологии абразивно-алмазной обработки, имеют совместный интерес в развитии научных исследований, обучают и подготавливают молодых исследователей: магистров, аспирантов и докторантов. Многие ученики профессора А.В. Якимова занимают ответственные должности в промышленности. Например, Борисов В.А. – Генеральный директор Лужского научно-производственного объединения абразивов и шлифования (это предприятие выпускает 40 % от общего объема абразивной продукции России). Головизин А.С. – директор научно-производственного объединения в г. Симферополе. Вечер Р.И. – директор крупного НИИ машиностроения в г. Гомеле. Мокроносов Е.Д. – Генеральный директор объединения «Мотовилихинские заводы» в г. Перми и другие.

Творческая работа в научной школе профессора А.В. Якимова основана на преемственности принимаемых решений, заключающейся в том, что в новых решениях использованы предыдущие разработки, проверенные лабораторной и заводской практикой. Характерными чертами научной школы профессора А.В.Якимова являются доброжелательная обстановка в творческом коллективе и неразрывная связь научных исследований с промышленностью и учебным процессом в вузе. Это позволяет существенно улучшить качество подготовки молодых

специалистов, устранить известное противоречие между разработкой новых прогрессивных технологий и производством, где эти технологии внедряются. Следует заметить, что вузовская кафедра – это не лаборатория НИИ. Ее первейшая забота – обучение студентов и подготовка инженерных кадров для машиностроительных заводов Украины. На эту сторону дела у Александра Васильевича Якимова есть своя выработанная годами точка зрения. Он считает, что научно-технический прогресс и воспитание инженера не отделимы друг от друга. В период рыночных отношений студентов следует приобщать к новым условиям, учить мыслить, прививать им навыки исследователя. А для этого нужно каждого студента с первого дня его пребывания в вузе погрузить в атмосферу творчества, непрерывного научного поиска. Важность студенческой научной работы трудно переоценить. Это ведь аксиома: чем увлеченней человек своим делом, тем большей отдачи можно от него ожидать, тем притягательней сила его примера. Доказательство тому долго искать не надо. Творческий путь каждого из учеников профессора А.В. Якимова начинался с занятий в научных кружках вузов. Причем, все они не только успешно осваивали программу обучения, но и создавали серьезный задел для своих будущих научных работ. Например, студенческие разработки автора этой статьи Ларшина В.П. в области адаптивных систем управления зубошлифовальными станками были использованы при создании автоматизированных зубошлифовальных станков. Увлеченность творческой работой под руководством профессора А.В. Якимова позволила Ларшину В.П. в 27 лет защитить кандидатскую диссертацию по технологии машиностроения, а затем, как отмечалось выше, и докторскую работу.

В настоящее время профессор А.В. Якимов работает на кафедре технологии машиностроения ОНПУ. Итоги долгих научных исследований и экспериментов он изложил в большом количестве научных и учебных работ. Этим работ более 300, среди них около 80 изобретений, более 15 учебных пособий и учебников. Среди крупных работ можно отметить, например, монографии: "Прерывистое шлифование", "Оптимизация процесса шлифования", "Абразивно-алмазная обработка фасонных поверхностей", "Качество изготовления зубчатых колес" и другие. Кроме того, под его редакцией вышли, например, такие учебные пособия как: "Технология автоматизированного машиностроения", "Управление процессом шлифования", "Оптимизация технологических процессов в машиностроении", "Основы тепловых явлений при шлифовании деталей машин" и другие. Издательская деятельность профессора А.В. Якимова продолжается. Так, например, в книжных издательствах Украины и России вышли из печати учебники "Теоретические основы технологии машиностроения" и "Технология машиностроения" под редакцией

профессора А.В.Якимова. В плане издания - учебник “Основи технології виготовлення машин та приладів”, а также учебное пособие “Лабораторний практикум по технології машино- та приладобудування”.

Кафедра технологии машиностроения ОНПУ в последние годы проводит комплекс научно-исследовательских работ по анализу и синтезу технологических процессов изготовления зубчатых колес. Выполняются фундаментальные теоретические разработки по изучению термодинамических процессов, протекающих в зоне контакта шлифовального круга. Эта информация необходима для создания новых более прогрессивных способов шлифования зубчатых колес, позволяющих увеличить производительность обработки и стабилизировать режущую способность кругов и качество поверхностного слоя. Выполняются другие научно-исследовательские работы, например, разработка подсистемы САПР шлифовальных операций (на примере шлифования вырубных штампов с применением твердых технологических смазок), разработка технологического обеспечения компьютерной системы диагностики процесса резьбошлифования ходовых винтов. Кафедра выполняет хоздоговорные научно-исследовательские работы по заказу машиностроительных предприятий Украины и России.

Созданная Александром Васильевичем Якимовым научные направления по технологии шлифования труднообрабатываемых материалов продолжают развивать его ученики.

Материал подготовил ученик А.В. Якимова Ларшин В.П. - доктор технических наук, профессор кафедры "Технология машиностроения" ОНПУ.

ЛИТЕРАТУРА О ЖИЗНИ И ДЕЯТЕЛЬНОСТИ А.В. ЯКИМОВА

1982

1. Щербаков А. Эффект Якимова // Знамя коммунизма. - 1982. - 9 апр.

... Какое же чудо придумал ученый? Почему до сих пор идут в институт запросы с машиностроительных, инструментальных, деревообрабатывающих заводов с просьбой выслать документацию по производству абразивных кругов и лент новой конструкции? В двух словах дело тут в следующем. Шлифующий абразивный круг вращается со скоростью до 50 оборотов в секунду, и в зоне его соприкосновения с металлом возникают температуры до 800 и даже 1000 градусов. Они-то и

вызывают в металле нежелательные структурные превращения. Как же сбить столь высокую температуру? Мысль, осенившая исследователя, оказалась столь же счастливой, сколь и простой - делать круги не сплошными, а прерывистыми, разделенными на секторы. В результате нагревание стало как бы пульсирующим, с микроскопическими интервалами охлаждения.

Сейчас это уже для всех очевидно как ясный день. А ведь были в сложном процессе творчества и фазы полной неясности, и блуждание в тумане, и выбор ложных путей. Но пришел, наконец, тот "звездный час", когда осенила догадка, что надо отбросить все и сосредоточить внимание на одном - периоде теплового насыщения. Именно он был исследован с помощью фундаментального математического аппарата и привел к целой серии изобретений.

Эффект, как говорится, превзошел все ожидания. Исчезли прижоги и трещины, снизился расход абразивов, а самое главное - появилась возможность распространить идею прерывистости на изготовление шлифовальных лент, отрезных кругов, нанесение так называемых "масляных карманов" на трущиеся поверхности и т. д. ...

2. Грабовский А. Воспитание наукой: [О работе А.В. Якимова, как ученого, как заведующего кафедрой "Технология машиностроения" ОПИ] // Одес. политехник. - 1982. - 16 апр.

С хорошими результатами встречают одесские политехники День советской науки. Институт - крупнейший вуз Одесского региона - по праву считается лидером в области научных исследований. Миллионы рублей экономического эффекта от внедрений изобретений - этим по праву гордится коллектив института. Кафедра технологии машиностроения по этим показателям в вузе традиционно находится в числе лидеров ...

... - Хочу подчеркнуть, - продолжает наш разговор А.В. Якимов, - что общетехническая подготовка, специальные знания, деловая компетентность, умения работать с людьми, - словом, все те качества, которые определяют сегодня класс специалиста, не получаются автоматически вместе с институтским дипломом, а приобретаются каждодневной самостоятельной работой, в обязательной и тесной связи процесса обучения с практикой. Поэтому важность студенческой научной работы трудно переоценить.

Это ведь аксиома: чем увлеченней человек своим делом, тем большей отдачи можно от него ожидать, тем притягательнее сила его примера ...

3. Поздравляем! // Веч. Одесса. - 1982. - 10 июня.

[О присвоении почетного звания заслуженного деятеля науки Украинской ССР Якимову Александру Васильевичу - зав. кафедрой технологии машиностроения ОПИ]

1985

4. Розов И. Учиться быть ученым: Диалог с зав. кафедрой технологии машиностроения ОПИ А.В. Якимовым // Веч. Одесса. - 1985. - 22 апр.

1987

5. Грабовский А. Школа Якимова // Одес. политехник. - 1987. - 13 февр.

[Политехники - научно-техническому прогрессу]

6. Алексеев В. Процесс, который управлял бы сам собой?: Интервью с лауреатом Государственной премии УССР А.В. Якимовым // Веч. Одесса. - 1987. - 16 февр.

7. Грабовський О. Школа Якимова: [Інтеграція науки з виробництвом ОП] // Чорномор. комуна. - 1987. - 4 берез.

8. Грабовський О. Критичний погляд на визнання // Радянська освіта. - 1987. - 17 липня.

[Люди радянської науки. Методи шліфування, що розроблені зав. кафедрою ОП Якимовим О.В.]

1995

9. Малахов В.П. Одесский государственный политехнический университет // Очерки развития науки в Одессе. - О., 1995. - С. 374-400.

[Об А.В. Якимове - С. 394, 399]

2000

10. Якимов Александр Васильевич. Заслуженный деятель науки УССР, лауреат Государственной премии УССР, доктор технических наук, профессор // История Одесского политехнического в очерках. - О.: ОГПУ; Астропринт, 2000. - С. 292-293.

11. К 75-летию профессора А.В. Якимова // Прогрессивные технологии в машиностроении (Технология - 2000): Материалы 15-й Ежегодной Междунар. науч. - техн. конф., г. Одесса, 18-20 апр. 2000г. - К., 2000. - С. 3.

(Конф. посвящена 75-летию А.В. Якимова)

2002

12. Ларшин В.П. Александр Васильевич Якимов // Видные ученые Одессы: По воспоминаниям учеников и сотрудников. - О.: Астропринт, 2002. - Вып. 9. - С. 123-127.

2003

13. Александр Васильевич Якимов - профессор, доктор технических наук // Профессора и доктора технических наук Пермского государственного технического университета. - Пермь: Книжная площадь, 2003. - С. 49.

14. Якимов Александр Васильевич. Заслуженный деятель науки УССР, лауреат Государственной премии УССР, доктор технических наук, профессор // История Одесского политехнического в очерках. - О.: ОГПУ; Астропринт, 2003. - С. 424-426.

15. Ларшин В.П. Научная школа профессора Якимова Александра Васильевича // Физические и компьютерные технологии: Тр. 8-й Междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 9-10 дек. 2003 г. - Х., 2003. - С. 3-6. - Научные школы - участники конференции.

В статье дается характеристика и основные направления развития известной научной школы по технологии абразивно-алмазной обработки.

УКАЗАТЕЛЬ ПЕЧАТНЫХ РАБОТ А.В. ЯКИМОВА

1956

1. Исследование жесткости металлорежущих станков типа МААГ: Автореф. дис. ... канд. техн. наук. - М., 1956. - 16 с.

2. Исследование жесткости металлорежущих станков типа МААГ: Дис. ... канд. техн. наук. - М., 1956. - 250 с.

1958

3. Исследование вопроса зубошлифования / М.И. Бодзич // Изв. вузов. Машиностроение. - 1958. - № 9. - С. 133-145. - Библиогр.: 2 назв.

1959

4*. Исследование жесткости зубошлифовальных станков // Тр. Запорож. машиностроительного ин-та. - 1959. - № 3.

5. Исследование кинематической точности копировально-шлифовальных станков / Г.Г. Кравченко // Изв. вузов. Машиностроение. - 1959. - № 9. - С. 169-176. - Библиогр.: 2 назв.

6. Метод повышения производительности зубошлифовальных станков МААГ / Л.П. Смирнов // Авиационная пром-сть. - 1959. - № 5. - С. 70-72.

1960

7. Фасонное шлифование газотурбинных лопаток на станках мод. ХШ-65 / Г.Г. Кравченко // Станки и инструмент. - 1960. - № 3. - С. 10-12.

1961

8*. Силы резания и наклеп при профильном шлифовании / Г.И. Кравченко, Л.П. Смирнов // Технология и орг. авиационного пр-ва: Пр-венно-техн. сб. - М.: Оборонгиз, 1961.

1962

9*. Наклеп и остаточные напряжения при шлифовании лопаток газовых турбин / А.Н. Каморкин // Влияние технол. факторов на качество и надежность лопаток турбин: Материалы совещ. - М.: НИАТ, 1962.

10*. Причины возникновения шлифовочных трещин на замках лопаток газовых турбин / Г.Г. Кравченко // Влияние технол. факторов на качество и надежность лопаток турбин: Материалы совещ. - М.: НИАТ, 1962.

1963

11*. Поверхностные дефекты шлифования на деталях из жаропрочных сплавов / В.В. Якимов, Ю.Н. Иванкин // Опыт работы жаропрочных сталей и сплавов. - М.: ГОСИНТИ, 1963.

12. Устранение дефектов при шлифовании зубчатых колес / В.Е. Логинов, Ю.Н. Иванкин, Н.Н. Новиков // Авиационная пром-сть. - 1963. - № 5. - С. 46-49.

1964

13. Исследование температур в зоне шлифования / Ю.А. Казимирчик, В.А. Сипайлов // Вестн. машиностроения. - 1964. - № 8. - С. 64-66.

14. Моделирование тепловых явлений при шлифовании: Информ. листок / В.А. Сипайлов // Машиностроение / ЗУ СНХ. - Пермь, 1964. - № 75(264). - 9 с.

15. Причины появления шлифовочных трещин в лопатках газовых турбин / В.Е. Логвинов, Н.Н. Новиков, А.Н. Каморкин // Авиационная пром-сть. - 1964. - № 2. - С. 23-26.

1965

16. Влияние режимов шлифования на физико-химические свойства поверхностного слоя: Информ. листок / В.А. Сипайлов, Ю.А. Бояршинов, Л.В. Ушатов, С.А. Иванов // Машиностроение / ЗУ СНХ. - Пермь, 1965. - № 12(42). - 5 с.

17. Возможности прерывистого шлифования: Информ. листок / В.А. Сипайлов, Ю.А. Бояршинов // Машиностроение / ЗУ СНХ. - Пермь, 1965. - № 18(76). - 7 с.

18. Метод градуировки термомпар для измерения температур в зоне шлифования / В.А. Сипайлов, Ю.А. Казимирчик // Заводская лаб. - 1965. - Т.31, № 7. - С. 818-820.

19. Предупреждение прижогов при шлифовании шестерен / Е.П. Калинин, А.С. Головизин, С.К. Екимов // Авиационная пром-сть. - 1965. - № 10. - С. 39-41.

20. Силовые зависимости при зубошлифовании тарельчатыми кругами / В.И. Шерышев, Ю.А. Казимирчик // Станки и инструмент. - 1965. - № 10. - С. 9-10.

1966

21. Исследование причин, вызывающих прижоги при зубошлифовании на станках МААГ / Б.И. Еропкин, В.А. Сипайлов, Н.Н. Новиков // Авиационная пром-сть. - 1966. - № 7. - С. 37-38.

22*. Исследование технологических возможностей улучшения эксплуатационных свойств шлифованных зубчатых колес / Ю.А. Бояршинов // Технол. методы повышения точности, надежности и долговечности в машиностроении: Материалы конф., г. Одесса. - М., 1966.

23. О явлениях происходящих в поверхностном слое при шлифовании / В.А. Сипайлов, В.И. Потемкин, С.А. Иванов // Вестн. машиностроения. - 1966. - № 3. - С. 69-72. - Библиогр.: 5 назв.

24. Прерывистое алмазное шлифование стальных поверхностей / В.И. Потемкин, Г.С. Яковлев // Машиностроитель. - 1966. - № 9. - С. 8-9.

25. Расчет размеров режущих перемычек круга при прерывистом шлифовании / В.А. Сипайлов // Заводская лаб. - 1966. - Т.32, № 7. - С. 847-851.

26. Расчет температур при шлифовании / В.А. Сипайлов, Ю.А. Казимирчик // Вестн. машиностроения. - 1966. - № 8. - С. 73-74.

27*. Шлифование зубчатых колес кругами с радиальными прорезами на станках, работающих по методу копирования / Ю.А. Бояршинов, С.К. Екимов, С.А. Иванов // Металлорежущие и деревообрабатывающие станки, автоматические линии: Науч. - техн. реф. сб. / НИИМАШ. - М., 1966. - Вып. 3.

1967

28. Влияние охлаждения на температурное поле при плоском шлифовании / В.А. Сипайлов // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 73-87. - Библиогр.: 6 назв.

29. Исследование качества поверхностного слоя при прерывистом шлифовании цементируемой стали 12Х2Н4А алмазными кругами / В.А. Потемкин, Г.С. Яковлев, В.А. Сипайлов // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 65-73. Библиогр.: 9 назв.

30. Исследование напряженности цементированных сталей после шлифования / Т.Е. Хапланова, Н.И. Гунько, Р.И. Вечер // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 115-122. - Библиогр.: 2 назв.

31. Исследование процесса зубохонингования / В.В. Полянин, Ю.А. Бояршинов, К.А. Сыкулев, Н.М. Красильников // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 34-41. - Библиогр.: 2 назв.

32. Исследование стойкости притиров при зубопритирке / Г.В. Гольдин, Е.А. Евсин, В.И. Шерышев // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 42-48. - Библиогр.: 5 назв.

33. К вопросу исследования причин, вызывающих усталостное разрушение зубчатых колес / А.С. Головизин, С.К. Екимов, В.А. Сипайлов, С.А. Иванов // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 123-136.

34. Качество поверхностного слоя при шлифовании алмазными кругами на бакелитовой связке / В.И. Потемкин, Г.С. Яковлев, А.Е.

Перминов // Станки и инструмент. - 1967. - № 3. - С. 20-22. - Библиогр.: 11 назв.

35. Методы контроля физико-механического состояния поверхностного слоя зубчатых колес / Н.В. Костин, Ю.А. Бояршинов, А.С. Головизин, Е.П. Калинин // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 157-162. - Библиогр.: 4 назв.

36. О прижогах при шлифовании цементируемых сталей / Г.С. Яковлев, Е.П. Калинин // Авиационная пром-сть. - 1967. - № 9. - С. 39-40.

37. Оптимальные режимы зубошлифования колес на станках с червячным абразивным кругом / Е.П. Калинин, Т.Е. Хапланова // Вестн. машиностроения. - 1967. - № 7. - С. 58-60. - Библиогр.: 8 назв.

38. Оптимальные режимы зубошлифования на станках с червячным абразивным кругом / Е.П. Калинин, У.Л. Ослон, А.И. Казакова // Вестн. машиностроения. - 1967. - № 1. - С. 63-65. - Библиогр.: 3 назв.

39. Прерывистое шлифование / В.А. Сипайлов, В.И. Потемкин, Г.С. Яковлев, Ю.А. Бояршинов // Вестн. машиностроения. - 1967. - № 3. - С. 76-78. - Библиогр.: 4 назв.

40*. Прерывистое шлифование инструментальных материалов / В.И. Потемкин, Г.Г. Рахматулин // Тр. Урал. юбилейной науч. сессии. - Курган, 1967.

41. Пути повышения качества поверхностного слоя зубьев при шлифовании закаленных спирально-конических зубчатых колес / С.К. Екимов, А.С. Головизин // Надежность и качество зубчатых передач. - М.: НИИИНФОРМТЯЖМАШ, 1967. - С. 1-9.

42. Пути устранения прижогов при зубошлифовании / Ю.Я. Бояршинов, С.К. Екимов // Методы изготовления зубчатых колес: Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 10-17. - Библиогр.: 2 назв.

43. Пятно контакта и температуры, возникающие при зубошлифовании на станках с червячным абразивным кругом / Е.П. Калинин, Т.Е. Хапланова // Методы изготовления зубчатых колес:

Материалы науч. - техн. конф. / ППИ. - Пермь, 1967. - С. 101-114. - Библиогр.: 6 назв.

1968

44*. Автоматическое обеспечение качества поверхностного слоя при зубошлифовании / В.Н. Зуев, Ю.А. Бояршинов // Абразивная и алмазная обработка: Тез. докл. семинара. - М., 1968.

45. Динамика процесса зубошлифования червячным абразивным кругом / Е.П. Калинин // Станки и инструмент. - 1968. - № 5. - С. 17-18. - Библиогр.: 2 назв.

46. Износ алмазных и абразивных кругов / В.И. Потемкин, В.М. Пучнин, Г.Г. Рахматулин // Станки и инструмент. - 1968. - № 5. - С. 28-29. - Библиогр.: 3 назв.

47. Об улучшении качества поверхностного слоя шлифованных зубчатых колес / В.А. Сипайлов, Е.А. Лучников, Ю.А. Бояршинов, Е.П. Калинин, Л.П. Смирнов // Авиационная пром-сть. - 1968. - № 2. - С. 12-15.

48. Силовые зависимости при шлифовании конических зубчатых колес с круговыми зубьями // Станки и инструмент. - 1968. - № 2. - С. 12-13. - Библиогр.: 3 назв.

1969

49. Исследование качества поверхностного слоя при шлифовании сплава ВТЗ - 1 / Г.С. Яковлев, Ю.И. Рак, В.Н. Доронин, Ф.М. Вяткин, А.Н. Андриевский // Авиационная пром-сть. - 1969. - № 3. - С. 50-52.

50*. Исследование процесса шлифования цементируемой стали 16Х ГТЛ / В.И. Потемкин // Технол. методы повышения качества, надежности и долговечности деталей машин: Тез. докл. конф., март 1969 г.

51*. Исследование способа подвода смазочно-охлаждающей жидкости в зону резания при прерывистом шлифовании / В.В. Якимов // Технол. методы повышения качества, надежности и долговечности деталей машин: Тез. докл. конф., март 1969 г.

52*. Исследование технологических возможностей прерывистых шлифовальных кругов при обработке инструментальных материалов

/ В.И. Потемкин // Тр. Урал. юбилейной конф. по итогам работ в обл. машиностроения. - Курган, 1969.

53*. Качество поверхности в связи с особенностями формообразования профиля зуба при зубошлифовании на станках типа 5851 / Э.Н. Перов // Технол. методы повышения качества, надежности и долговечности деталей машин: Тез. докл. конф., март 1969 г.

54. О работе шлифовальных кругов с прерывистой рабочей поверхностью / А.В. Подзей, Ю.А. Бояршинов // Вестн. машиностроения. - 1969. - № 9. - С. 73.

55*. Повышение качества обработанной поверхности прямозубых конических шестерен технологическими методами / М.В. Чистяков // Повышение надежности и долговечности машин: Сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1969. - № 40.

56. Причины образования трещин при шлифовании деталей из сплава ЖС-6К и их устранение / В.В. Полянин // Авиационная пром-сть. - 1969. - № 11. - С. 30-33.

57*. Расчет температур при зубошлифовании / В.А. Сипайлов // Повышение надежности и долговечности машин: Сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1969. - № 40.

58. Температурное поле в клине с произвольным углом раствора: Информ. листок № 306-69 / В.А. Сипайлов, Н.Н. Ханжин, М.В. Чистяков; ЗУ МТЦ НТИ и П. - Пермь, 1969. - 8 с.

59*. Управление качеством поверхностного слоя при зубошлифовании / Н.М. Лицын // Технол. методы повышения качества, надежности и долговечности деталей машин: Тез. докл. конф., март 1969 г.

60. Шлифование инструментальных сталей кругами с прерывистой рабочей поверхностью / В.И. Потемкин, Г.Г. Рахматулин, В.А. Сипайлов, Н.Н. Ханжин // Станки и инструмент. - 1969. - № 5. - С. 23-24. - Библиогр.: 2 назв.

61*. Влияние жесткости плоскошлифовального станка на износ абразивного круга при прерывистом шлифовании / Н.И. Гунько // Повышение качества, надежности и долговечности выпускаемых машин: Тез. докл. науч. - техн. конф., Пермь, 1970.

62*. Влияние прерывистого шлифования на прочностные характеристики твердых сплавов / А.Г. Кигель // Повышение качества, надежности и долговечности выпускаемых машин: Тез. докл. науч. - техн. конф., Пермь, 1970.

63. Влияние физико-механического состояния поверхностного слоя на усталостную прочность / Ю.А. Бояршинов, Н.Н. Вассерман, Л.В. Ушатов // Повышение качества, надежности и долговечности машин и изделий / ППИ. - Пермь, 1970. - Вып. 64. - С. 122-128. - Библиогр.: 1 назв.

64. Исследование влияния температуры отпуска и способа шлифования на усталостную прочность стали 16 ХГТЛ / Г.Г. Рахматулин, Н.Н. Вассерман, В.И. Потемкин // Динамика и прочность мех. систем: Сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1970. - Вып. 82. - С. 119-123.

65. Исследование качества поверхности деталей долота / Р.И. Вечер // Повышение качества, надежности и долговечности машин и изделий / ППИ. - Пермь, 1970. - Вып. 64. - С. 75-82. - Библиогр.: 4 назв.

66. О природе шлифовочных трещин / А.Н. Андриевский // Вестн. машиностроения. - 1970. - № 11. - С. 65-67. - Библиогр.: 9 назв.

67. Основы теории тепловых процессов при шлифовании металлов: Автореф. дис. ... д-ра техн. наук. - М., 1970. - 40 с.

68. Основы теории тепловых процессов при шлифовании металлов: Дис. ... д-ра техн. наук. - М., 1970. - 497 с.

69*. Решение уравнения нормами при расчете инструмента, работающего по методу бесцентройдного огибания // Зубчатые передачи авиационных изделий: Материалы совещ. - М.: НИАТ, 1970.

70*. Роль динамического удара в формировании фронтальной поверхности на выступах шлифовального прерывистого круга //

Повышение качества, надежности и долговечности выпускаемых машин: Тез. докл. науч. - техн. конф. - Пермь, 1970.

71. Силы резания при прерывистом алмазном шлифовании твердых сплавов / И.Г. Кигель // Повышение качества, надежности и долговечности машин и изделий / ППИ. - Пермь, 1970. - Вып. 64. - С. 5-10. - Библиогр.: 1 назв.

72. Улучшение качества шлифования прерывистыми шлифовальными кругами / Ю.А. Казимирчик // Технология и орг. пр-ва. - К., 1970. - № 3. - С. 30.

73. Характеристика рабочей поверхности прерывистого алмазного круга / А.В. Подзей, И.Г. Кигель // Вестн. машиностроения. - 1970. - № 9. - С. 61-62. - Библиогр.: 6 назв.

74. Шероховатость поверхности при прерывистом алмазном шлифовании твердых сплавов / И.Г. Кигель // Повышение качества, надежности и долговечности машин и изделий / ППИ. - Пермь, 1970. - Вып. 64. - С. 11-15. - Библиогр.: 1 назв.

75. Шлифование выемок сегментов дисковых пил кругами с прерывистой поверхностью / М.В. Чистяков, А.Г. Морозов // Станки и инструмент. - 1970. - № 12. - С. 32. - Библиогр.: 4 назв.

1971

76. Анализ производительности операций ленточного шлифования высокопрочных и износостойких сталей: Информ. листок № 462-71 / Н.В. Костин, Л.А. Паньков; ЗУ МТЦ НТиП. - Пермь, 1971. - 6 с.

77*. Аналитическое исследование температурного поля в цилиндре при торцевом шлифовании / Ю.А. Напарьин // Чистовые методы обработки: Сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1971. - Вып. 97.

78*. Влияние характеристики абразивных лент на качество поверхностного слоя при шлифовании титановых сплавов / Г.С. Яковлев, Ф.М. Вяткин // Вопр. совершенствования технол. процессов машиностроения: Тр. Ижевск. мех. ин-та. - Ижевск, 1971.

79*. Исследование температурных полей при прерывистом шлифовании / Ю.А. Напарьин // Повышение качества, надежности и

долговечности деталей машин технол. методами: Тез. докл. науч. - техн. конф. - Пермь, 1971.

80*. Об эффективности применения кругов с прерывистой рабочей поверхностью // Тез. докл. V Всесоюз. науч. - техн. конф. по прогрессивным методам абразивной и алмазной обработки материалов. - М., 1971.

81. Особенности ленточного шлифования высокопрочных сталей / Л.А. Паньков, В.В. Калинин // Прогрессивные методы абразивно-алмазной обработки: Тез. докл. науч. - техн. конф. - М., 1971.

82*. Прерывистое зубошлифование на станках, работающих дисковым коническим кругом / Ю.А. Бояршинов, Л.В. Ушатов // Повышение качества, надежности и долговечности деталей машин технол. методами: Тез. докл. науч. - техн. конф. - Пермь, 1971.

83*. Прерывистое шлифование - важный резерв повышения стойкости вырубных штампов / В.Н. Кудашкин // Повышение качества, надежности и долговечности деталей машин технол. методами: Тез. докл. науч.-техн. конф. - Пермь, 1971.

84*. Прерывистое шлифование - эффективный метод повышения качества поверхностного слоя деталей. - Л.: Ленингр. дом техники, 1971.

85*. Применение алмазных и борозоновок кругов для шлифования штамповых сталей / И.Г. Кигель // Повышение качества, надежности и долговечности деталей машин технол. методами: Тез. докл. науч.-техн. конф. - Пермь, 1971.

86*. Пути устранения прижогов и трещин при шлифовании // Экономичность и точность алмазно-абразивной обработки: Тез. докл. науч.-техн. конф. - М., 1971.

87. Расчет температурного поля при шлифовании металлов / Н.Н. Ханжин, В.А. Сипайлов, Г.Г. Рахматулин, В.И. Потемкин // Станки и инструмент. - 1971. - № 8. - С. 27-28.

88*. САР для зубошлифовальных станков, работающих по методу копирования / Ю.А. Бояршинов, Н.М. Лицын // Повышение качества, надежности и долговечности деталей машин технол. методами: Тез. докл. науч.-техн. конф. - Пермь, 1971.

89*. Шлифование зубчатых колес: Рук. техн. материалы РТМ - 1299. - М.: НИАТ, 1971.

1972

90. Влияние геометрии шлифовальных кругов на эксплуатационные свойства / Н.И. Богомолов, Е.В. Грисенко, В.Н. Кудашкин // Станки и инструмент. - 1972. - № 10. - С. 17-18. - Библиогр.: 6 назв.

91*. К расчету остаточных напряжений от шлифования / А.П. Баранова, И.В. Торопов // Динамика и прочность мех. систем: Науч. тр. Перм. политехн. ин-та. - Пермь, 1972. - Вып. 111.

92*. Качество поверхности деталей машин: Учеб. пособие. - Пермь: Перм. политехн. ин-т, 1972. - (Ротапринт).

93*. Метод расчета температурного поля при шлифовании / А.С. Судариков, П.Б. Шелест // Вопр. повышения надежности и долговечности деталей авиационной техн.: Тр. КИИГА. - К., 1972. - Вып. 3.

94*. Некоторые результаты расчета температурных полей в пластине при прерывистом шлифовании / Ю.А. Напарьин, Н.А. Ярмонов // Теплофизика технол. процессов: Тез. докл. науч.-техн. конф. - Тольятти, 1972.

95. Повышение стойкости вырубных штампов путем шлифования прерывистыми кругами / В.Н. Кудашкин, Ю.А. Казимирчик // Технол. и орг. пр-ва. - К., 1972. - № 4. - С. 62-63.

96. Устройство для предотвращения прижогов при шлифовании / Ю.А. Бояршинов, В.Н. Зуев, Н.М. Лицын, Г.Г. Рахматулин // Станки и инструмент. - 1972. - № 3. - С. 36. - Библиогр.: 3 назв.

97*. Шлифование абразивными кругами с прерывистой рабочей поверхностью. - М.: ГОСИНТИ, 1972. - № 1/6.

98. Шлифование прерывистыми кругами из синтетических алмазов / И.Г. Кигель // Синтетические алмазы. - 1972. - № 1. - С. 81-82.

99. Шлифовочные дефекты и пути их устранения / А.В. Подзей // Вестн. машиностроения. - 1972. - № 3. - С. 76-78. - Библиогр.: 5 назв.

1973

100. Базы и базирование в машиностроении: Учеб. пособие / М.В. Чистяков. - Пермь, 1973. - 34 с. - Библиогр.: 10 назв.

101. Зубошлифование кругами с прерывистой рабочей поверхностью - эффективный способ повышения несущей способности зубчатых передач / Ю.А. Бояршинов, Э.Н. Перов // Вопр. совершенствования технол. процессов в машиностроении: Сб. статей. - Ижевск, 1973. - Вып. IV. - С. 39-45.

102*. Исследование влияния станок, преграждающих движение тепла, на качество поверхности изделий инструментального производства / А.Н. Паршаков // Тез. докл. науч. - техн. конф. инструментальщиков Зап. Урала. - Пермь, 1973.

103. К расчету температурного поля при прерывистом шлифовании / Ю.А. Напарьин, Н.А. Ярмонов, Н.И. Гунько // Изв. вузов. Машиностроение. - 1973. - № 9. - С. 171-175. - Библиогр.: 12 назв.

104. Методика расчета кругов с прерывистой рабочей поверхностью / Н.А. Ярмонов, Ю.А. Напарьин // Вестн. машиностроения. - 1973. - № 12. - С. 38-41. - Библиогр.: 2 назв.

105. О повышении усталостной прочности компрессорных лопаток из сплава ВТЗ-1 / А.Н. Андриевский, Ф.М. Вяткин, Л.А. Паньков, Г.С. Яковлев // Авиационная пром-сть. - 1973. - № 1. - С. 16-18.

106*. Способ активного и бесконтактного контроля величины износа шлифовочных кругов / В.А. Казаков // Тез. докл. науч. - техн. конф. инструментальщиков Зап. Урала. - Пермь, 1973.

107*. Статистическая оценка точности технологических процессов: Учеб. пособие. - Пермь: ППИ, 1973. - (Ротапринт).

1974

108. Исследование распределения напряжений в поверхностных слоях материалов магнитоупругим методом / В.А. Казаков, Н.М. Лицын,

В.И. Лойко // Технол. методы повышения качества, долговечности и эксплуатационной надежности деталей машин: Сб. науч. тр. Перм. политехн. ин-та. - Пермь, 1974. - № 143. - С. 8-12.

109. Качество шлифованной поверхности и износостойкость прерывистых шлифовальных кругов: Информ. листок № 259-74 / Ю.А. Напарьин, Н.А. Ярмонов, В.И. Свирщев, Е.В. Грисенко; ЗУ МТЦНТИ и П. - Пермь, 1974. - 8 с.

110. Конструкции прерывистых кругов типа ПП, ЧК, ЧЦ: Информ. листок № 262-74 / Ю.А. Напарьин, Н.А. Ярмонов, В.И. Свирщев, Е.В. Грисенко; ЗУ МТЦНТИ и П. - Пермь, 1974. - 10 с.

111. Об электрокоррозионных процессах при стравливании слоев материала по методу Давиденкова / В.А. Казаков, Н.М. Лицын // Технол. методы повышения качества, долговечности и эксплуатационной надежности деталей машин: Сб. науч. тр. Перм. политехн. ин-та. - Пермь, 1974. - № 143. - С. 12-16.

112. Причины возникновения шлифовочных трещин / Ю.А. Напарьин, А.Н. Паршаков // Вестн. машиностроения. - 1974. - № 8. - С. 46-49. - Библиогр.: 4 назв.

113. Расчет геометрических параметров прерывистых кругов: Информ. листок № 261-74 / Ю.А. Напарьин, Н.А. Ярмонов, В.И. Свирщев, Е.В. Грисенко; ЗУ МТЦНТИ и П. - Пермь, 1974. - 7 с.

114. Расчет температурного поля при шлифовании тонких прорезных и отрезных фрез / А.Н. Паршаков, М.В. Чистяков // Технол. методы повышения качества, долговечности и эксплуатационной надежности деталей машин: Сб. науч. тр. Перм. политехн. ин-та. - Пермь, 1974. - Вып. 143. - С. 20-24.

115. Технология изготовления прерывистых кругов: Информ. листок № 260-74 / ЗУ МТЦНТИ и П. - Пермь, 1974. - 4 с.

1975

116. Выбор характеристик кругов для шлифования зубьев колес / В.А. Бахвалов, А.К. Парфенов // Технол. и орг. пр-ва. - К., 1975. - № 8. - С. 27-29.

117. Исследование влияния конструкции абразивных кругов и режима обработки на температуру шлифования / В.Н. Кудашкин, Е.В. Грисенко, Н.А. Ярмонов // Прогрессивные методы шлифования: (Краткий тез. докл. к семинару). - Челябинск, 1975. - С. 19-24.

118*. Исследование влияния химико-термической обработки на точность зубчатых колес / Э.Н. Перов // Технол. методы повышения качеств. - Пермь, 1975.

119. Круги с прерывистой рабочей поверхностью / Ю.А. Напарьян, Н.А. Ярмонов // Прогрессивные методы шлифования: (Краткий тез. докл.к семинару). - Челябинск, 1975. - С. 3-7.

120. О механизме формирования шероховатости поверхности дорожек качения подшипников прерывистыми кругами / Р.И. Бояршинова, С.М. Маленьких // Методы чистовой обработки деталей машин. - К., 1975. - С. 7-8.

121. Оптимизация процесса шлифования. - М.: Машиностроение, 1975. - 176 с. - Б-ка технолога.

122. Оптимизация цикла станков для шлифования дорожек качения в кольцах подшипников / Р.И. Бояршинова, В.Г. Католиченко, С.М. Маленьких // Упр. качеством в механосборочном пр-ве: Тез. докл. конф. / ППИ. - Пермь, 1975. - Вып. 1. - С. 150-153.

123. Применение абразивных лент с прерывистой поверхностью: Информ листок № 522-75 / ЗУ МТЦНТИ и П. - Пермь, 1975. - 7 с.

124*. Расчет температуры выглаживания с учетом условий теплообмена / Е.А. Евсин // Управление качеством. - Пермь, 1975.

125. Расчеты температурных полей методом сеток / А.С. Судариков, Е.В. Грисенко // Методы чистовой обработки деталей машин. - К., 1975. - С. 15-17.

126. Рентгенографическое исследование поверхностных слоев углеродистой стали после шлифования / Ю.А. Бояршинов, Л.А. Ложкина, М.Ф. Политов // Технол. методы повышения качества и долговечности деталей машин: Сб. науч. тр. Перм. политехн. ин-та. - Пермь, 1975. - № 165. - С. 58-61.

127*. Силы резания при шлифовании прерывистыми абразивными лентами / Е.В. Грисенко // Упр. качеством в механосборочном пр-ве. - Пермь, 1975.

1976

128. Метод определения коэффициента теплоотдачи тел при поливе / А.С. Судариков, М.В. Чистяков // Алмазно-абразивная обработка: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1976. - № 184. - С. 58-63.

129*. Оптимизация процессов финишной обработки // Высокопроизводительная мех. обработка деталей машин и приборов: Тез. докл..науч. - техн. конф., г. Киев, 7-10 сент. 1976 г. - К., 1976.

130. Особенности реверсивного шлифования закаленных легированных сталей сплошными и прерывистыми рельефными абразивными лентами / Е.В. Грисенко, Н.В. Костин // Алмазно-абразивная обработка: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1976. - № 184. - С. 68-72.

131. Повышение эффективности ленточного шлифования / Е.В. Грисенко // Вестн. машиностроения. - 1976. - № 5. - С. 69-70.

132. Работоспособность прерывистых шлифовальных кругов / В.А. Бахвалов, В.Н. Гусев, С.Б. Кцяян // Технол. и орг. пр-ва. - 1976. - № 12. - С. 24-25. - Библиогр.: 2 назв.

1977

133. Исследование комплексной связи динамики процесса шлифования, производительности и качества обработки / А.Н. Паршаков // Повышение качества, надежности и долговечности деталей машин технол. методами: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1977. - № 215. - С. 3-13. - Библиогр.: 2 назв.

134. Магнитоэлектрический анализ структуры поверхностных слоев шлифованных деталей / В.П. Ларшин // Повышение качества, надежности и долговечности деталей машин технол. методами: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1977. - № 215. - С. 43-47. - Библиогр.: 5 назв.

135. Математическое описание напряженного состояния поверхностного слоя в процессе шлифования / В.А. Бахвалов // Повышение качества деталей на основе совершенствования

окончательных методах обработки: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1977. - № 208. - С. 15-17. - Библиогр.: 5 назв.

136. Многофакторный анализ процесса шлифования металлов / И.И. Жильцов, В.И. Потемкин // Повышение качества, надежности и долговечности деталей машин технол. методами: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1977. - № 215. - С. 29-38. - Библиогр.: 11 назв.

137. Опыт организации научно-исследовательской работы студентов на выпускаемой кафедре / П.А. Линчевский // Пробл. высш. шк. - К., 1977. - Вып. 29: Науч. - исслед. работа студ. - С. 67-72.

138. Режущая способность прерывистых шлифовальных кругов / В.А. Бахвалов // Вестн. машиностроения. - 1977. - № 4. - С. 70-71. - Библиогр.: 1 назв.

139. Система автоматической оптимизации процесса зубошлифования / Ю.А. Бояршинов, В.Н. Зуев, Н.М. Лицын, В.В. Пермяков // Повышение качества деталей на основе совершенствования окончательных методов обработки: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1977. - № 208. - С. 28-35.

140. Шлифование высокопластичных материалов эльборовыми кругами / Г.П. Кремнев, З.И. Кремень, А.П. Гавриш, А.В. Данишевский // Эффективность процессов мех. обработки и качество поверхности деталей машин и приборов. - К., 1977. - С. 20.

141*. Шлифование высокопластичных материалов эльборовыми кругами на новых связках / Г.П. Кремнев // Синтетические сверхтвердые материалы: Тез. докл. Всесоюзн. конф. - К., 1977.

142. Эффективность процесса скоростного алмазного выглаживания / Е.А. Евсин, В.М. Торбило // Эффективность процессов мех. обработки и качество поверхности деталей машин и приборов. - К., 1977. - С. 30-31.

1978

143. Закономерность взаимодействия боковых поверхностей отрезного круга с металлом при разрезании / В.А. Борисов // Абразивы. - 1978. - № 10. - С. 61-63.

144. Исследование режущей способности протитанных шлифовальных кругов / Р.М. Мубаракшин // Вестн. машиностроения. - 1978. - № 6. - С. 31-33.

145*. Исследование связей температурных напряжений в поверхностном слое с технологическими параметрами при шлифовании / А.В. Усов // Параметрическая оптимизация условий эксплуатации абразивного инструмента при шлифовании: Тез. докл. Всесоюз. конф. - Челябинск, 1978.

146. Методика выбора номера зернистости и числа зерен на единице поверхности вулканитовых шлифовальных кругов / С.М. Маленьких // Резание и инструмент. - Х., 1978. - Вып. 20. - С. 9-13. - Библиогр. : 5 назв.

147. Расширение возможностей адаптивного управления процессом шлифования с помощью цифровых систем / В.П. Ларшин, А.Т. Волощенко // Проблемные вопр. автоматизации пр-ва: Тез. докл. Всесоюз. науч. - техн. конф., г. Рига, 19-21 дек. 1978 г. - М., 1978. - С. 120-121.

148. Формирование напряженного состояния при шлифовании сталей / В.А. Бахвалов // Вестн. машиностроения. - 1978. - № 8. - С. 55-56.

1979

149. Влияние настройки станка на качество поверхностного слоя шлифуемой резьбы / Ю.П. Русавский, В.П. Ларшин // Контактная жесткость в приборостроении и машиностроении: Тез. докл. Всесоюз. науч. - техн. семинара, г. Рига, 3-4 окт. 1979 г. - Рига, 1979. - С. 118-119.

150. Влияние термомеханических явлений на качество поверхности слоя при абразивной обработке / Г.Д. Григорьян, А.В. Усов // Прогрессивные методы абразивной, алмазной, эльборовоной обработки в машиностроении: Тез. докл. науч. - техн. конф. - Полтава, 1979. - С. 107.

151. Качество изготовления зубчатых колес / Л.П. Смирнов, Ю.А. Бояршинов, Э.Н. Перов, Ю.А. Напарьин. - М.: Машиностроение, 1979. - 191 с., ил. - Библиогр.: 21 назв.

152. Колебания при шлифовании, производительность и качество обработки / А.Н. Паршаков // Вестн. машиностроения. - 1979. - № 8. - С. 44-47. - Библиогр.: 7 назв.

1980

153. Закономерности съема припусков при шлифовании резьбы полукруглого профиля / В.П. Ларшин // Повышение эффективности технол. процессов машиностроения: Межвуз. сб. науч. тр. - Пермь, 1980. - С. 81-85.

154*. Исследование технологических возможностей бездефектного шлифования магнитных сплавов / А.В. Усов // Оптимизация технол. процессов: Тез. докл. Всесоюз. конф. - К., 1980.

155. Оптимальное распределение припуска при шлифовании резьбы ходовых винтов / В.П. Ларшин, Ю.П. Русавский // Прогрессивная технология формообразования и контроля резьб: Тез. докл. Всесоюз. науч. - техн. конф. / ТулПИ. - Тула, 1980. - С. 10-11.

156. Режимы резьбошлифования с учетом неравномерного распределения припуска по профилю / В.П. Ларшин, Ю.П. Русавский, В.А. Якимов // Прогрессивная технология формообразования и контроля резьб: Тез. докл. Всесоюз. науч. - техн. конф. / ТулПИ. - Тула, 1980. - С. 8-9.

157. Теоретический анализ кинематики процесса микродоводки полукруглой резьбы ШВП / Л.П. Соловьева, Н.Т. Хайловский // Пути совершенствования технол. процессов обработки и сборки в машиностроении: Краткие тез. докл., предстоящей обл. конф., г. Житомир, сент., 1980 г. - Житомир, 1980. - С.38.

158. Технологические предпосылки регулирования режущей способности шлифовальных кругов / В.П. Ларшин, Ю.П. Русавский, В.А. Якимов // Сверхтвердые материалы. - 1980. - № 6. - С. 36-38. - Библиогр.: 4 назв.

159. Условия возникновения шлифовочных трещин и пути их устранения / Г.Д. Григорьян, А.В. Усов // Вестн. машиностроения. - 1980. - № 11. - С. 43-46. - Библиогр.: 6 назв.

1981

160. Исследование влияния режимов, условий шлифования и конструкций композиционных кругов на амплитуду вынужденных колебаний шпинделя / Г.П. Кремнев, В.Б. Надачин // Упр. качеством в

механосборочном пр-ве: Тез. докл. конф., г. Пермь, 1-3 июня 1981 г. - Пермь, 1981. - С. 6-7.

161. Влияние погрешности резьбы на качество ее поверхностного слоя при шлифовании / Ю.П. Русавский, В.П. Ларшин // Прогрессивные методы повышения качества, долговечности и надежности деталей машин при алмазно-абразивной обработке: Тез. докл. науч. - техн. семинара, г. Волжский, 8-10 сент. 1981 г. / Волжский филиал ВНИИМАШ. - Волжский, 1981. - С. 99-100.

162. Влияние полирования на физико-механическое состояние поверхностного слоя / В.В. Бакаев, В.В. Якушева // Прогрессивные методы повышения качества, долговечности и надежности деталей машин при алмазно-абразивной обработке: Тез. докл. науч. - техн. семинара, г. Волжский, 8-10 сент. 1981 г. / Волжский филиал ВНИИМАШ. - Волжский, 1981. - С. 103-105.

163. Влияние термомеханических напряжений на трещинообразование при шлифовании цементируемых сталей / Г.Д. Григорьян, А.В. Усов, И.П. Сазонов // Современные проблемы резания инструментами из сверхтвердых материалов: Тез. докл. науч. - техн. конф., г. Харьков, 1-2 окт. 1981 г. / Харьк. политехн. ин-т. - Х., 1981. - Т. 2: Резание алмазно-абразивными инструментами. - С. 290-292.

164. Новый абразивный инструмент и его технологические возможности / В.Б. Надачин, Г.П. Кремнев, В.П. Сиротин // Отделочно-чистовые методы обработки и инструменты в технологии машиностроения: Межвуз. сб. / Алтайский политехн. ин-т. - Барнаул, 1981. - С. 3-6.

165. Новый способ финишной обработки полукруглого профиля резьбы / Н.Т. Хайловский, Л.П. Соловьева // Упр. качеством в механосборочном пр-ве: Тез. докл. конф., г. Пермь, 1-3 июня 1981 г. / ППИ. - Пермь, 1981. - С. 20-21.

166. Пути управления процессом шлифования / В.П. Ларшин, С.А. Синьковский // Упр. качеством в механосборочном пр-ве: Тез. докл. конф., г. Пермь, 1-3 июня 1981 г. / ППИ. - Пермь, 1981. - С. 4-6.

167. Совершенствование процесса шлифования труднообрабатываемых материалов путем применения новых смазывающе-охлаждающих веществ / В.В. Якушев, А.В. Усов, И.П. Сазонов //

Прогрессивные методы повышения качества, долговечности и надежности деталей машин при алмазно-абразивной обработке: Тез. докл. науч. - техн. семинара, г. Волжский, 8-10 сент. 1981 г. / Волжский филиал ВНИИМАШ. - Волжский, 1981. - С. 101-102.

168. Технологические методы управления теплонапряженностью процесса шлифования / Г.П. Кремнев // Сверхтвердые материалы: Тез. докл. междунар. семинара / АН СССР; АН УССР. - К., 1981. - Т. 2. - С. 125-126.

1982

169*. Автоматизация цикла бесцентрово-шлифовального станка / К.Е. Ковальчук // Разработка исследования и внедрения прогрессивных технол. процессов, г. Севастополь, 1982 г. / ВНИТПРИБОР. - М., 1982.

170. Автоматическое управление зубошлифованием / В.П. Ларшин, В.И. Коноваленко // Вестн. машиностроения. - 1982. - № 6. - С. 57-59.

171. Оптимизация распределения припуска при шлифовании резьбы полукруглого профиля / В. Ларшин, С. Синьковский // XXVI студ. науч. - техн. конф. вузов Молд. ССР, Белорус. ССР и Прибалт. респ.: Тез. докл., г. Кишинев, 21-23 апр. 1982 г. - Кишинев, 1982. - Ч.2: Химия и технология. Механика. Стр-во. - С. 92-93.

172. Технологические возможности бесцентрового врезного шлифования с циклом за оборот ведущего круга // Прогрессивные процессы абразивно-алмазной обработки, инструмент и его рациональная эксплуатация: Тез. докл. Всесоюз. симп. - М., 1982. - С. 101-102.

173. Технологические предпосылки автоматизации процесса резьбошлифования / В.П. Ларшин // Прогрессивные процессы абразивно-алмазной обработки, инструмент и его рациональная эксплуатация: Тез. докл. Всесоюз. симп. - М., 1982. - С. 103-104.

174. Шлифовальные шкурки на рельефной основе / В.А. Борисов, И.П. Бокатей, Ф.А. Гойду, В.В. Меренич, В.А. Волобуев, С.М. Маленьких // Деревообрабатывающая пром-сть. - 1982. - № 7. - С. 9-11.

1983

175. Автоматизированные системы управления процессом шлифования. - К.: О-во "Знание" Укр. ССР, 1983. - 15 с. - (В помощь

лектору и специалисту. Сер. Автоматизированные системы упр., применение средств выч. техники).

176. Глубинное шлифование деталей кругами из кубонита с прерывистой рабочей поверхностью / Рахмани Абдул Кудус, А.А. Якимов // Алмазы и сверхтвердые материалы: Науч. - реф. сб. - М., 1983. - Вып.3. - С. 8-11.

177. Оптимизация распределения припуска при шлифовании резьбы полукруглого профиля / В.П. Ларшин // Совершенствование процессов абразивно-алмазной и упрочняющей технологии в машиностроении: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1983. - С. 13-20.

178. Повышение эффективности многониточного шлифования резьбы ходовых винтов / В.П. Ларшин, В.Ф. Соколов; Ред. журн. "Станки и инструмент". - М., 1983. - 15 с., ил. - Библиогр.: 1 назв. - Деп. в НИИМаш 05.07.83, № 218 мш - Д83.

179. Способ нанесения регулярного рельефа на поверхность круга при правке / П.Н. Стефаненков, И.М. Раджабов, Ю.И. Чумный // Вестн. машиностроения. - 1983. - № 4. - С. 57-58.

180. Технологические алгоритмы автоматизации резьбошлифовальных станков / В.П. Ларшин // Прогрессивные технол. процессы и повышение эффективности мех. обработки труднообрабатываемых и неметаллических материалов: Тез. докл. респ. науч. - техн. конф. / Днепропетров. индустриальный ин-т. - Д., 1983. - С. 107-108.

181. Управление процессом шлифования / А.Н. Паршаков, В.И. Свирцев, В.П. Ларшин. - К.: Техніка, 1983. - 184 с. - Библиогр.: 25 назв.

182. Формирование волнистости на обрабатываемой поверхности при шлифовании прерывистыми кругами / В.Б. Надачин // Технологическое управление триботехническими характеристиками узлов машин: Тез. докл. Всесоюз. науч. - техн. конф., г. Севастополь, 12-14 окт. 1983 г. / Севастопол. приборостроит ин-т. - М., 1983. - С. 51-53.

1984

183. Абразивно-алмазная обработка фасонных поверхностей. - М.: Машиностроение, 1984. - 312 с. - Библиогр.: 31 назв.

184. Автоматическая настройка резьбошлифовального станка / В.П. Ларшин, Е.Н. Ковальчук // Совершенствование процессов абразивно-алмазной и упрочняющей обработки в машиностроении: Межвуз. сб. науч. тр. / ППИ. - Пермь, 1984. - С. 8-15.

185. Распределение припуска при многониточном шлифовании резьбы ходовых винтов качения / В.Ф. Соколов, В.П. Ларшин // Станки и инструмент. - 1984. - № 12. - С. 32-33. - Библиогр.: 2 назв.

1985

186. Нарастивать усилия учёных // Одес. политехник. - 1985. - 21 июня.

187. Повышение стойкости многониточных резьбошлифовальных кругов // Резание и инструмент. - Х., 1985. - Вып. 34. - С. 109-112.

188*. Повышение эксплуатационных свойств деталей машин за счет управления геометрическими параметрами микрорельефа / В.Б. Наддачин // Трение, износ и смазочные материалы: Тез. докл. междунар. науч. конф., г. Ташкент, 22-26 мая 1985 г. - Ташкент, 1985.

189. Устройство компенсации мощности холостого хода для систем управления станками / В.П. Ларшин // Станки и инструмент. - 1985. - № 2. - С. 17-18. - Библиогр.: 2 назв.

190. Эффективность обработки абразивно-алмазными инструментами с прерывистой рабочей поверхностью // Резание и инструмент. - Х., 1985. - Вып. 34. - С.22-24.

1986

191. Влияние формы поверхности обрабатываемой детали на температуру при шлифовании / В.П. Ларшин, А.М. Склад // Сверхтвердые материалы. - 1986. - № 4. - С. 38-43. - Библиогр.: 3 назв.

192. Выбор геометрических параметров многониточных резьбошлифовальных кругов / В.П. Ларшин, В.А. Якимов, Е.Н. Ковальчук // Вестн. машиностроения. - 1986. - № 3. - С. 44-47.

193. Кинематические зависимости способа планетарного шлифования / И.М. Буюкли // Металлорежущие станки. - К., 1986. - Вып. 14. - С. 56-62.

194. Особенности формообразования циклоидообразного профиля в зависимости от параметров установки глобаидного червяка // Совершенствование методов расчета и конструирования червячных передач: Тез. докл. респ. конф. - Устинов, 1986. - С.22-23.

195. Прерывистое шлифование. - К.; О.: Вища шк., 1986. - 175 с. - Библиогр.: 32 назв.

196. Применение решений теплофизических задач к расчету температуры и глубины дефектного слоя при шлифовании / В.П. Ларшин, Е.Н. Ковальчук // Совершенствование процессов абразивно-алмазной и упрочняющей обработки в машиностроении: Межвуз. сб. науч.тр. / ППИ. - Пермь, 1986. - С. 9-16. - Библиогр.: 3 назв.

197. Расчет глубины дефектного слоя при шлифовании / В.П. Ларшин, А.М. Скляр, Е.Н. Ковальчук // Станки и инструмент. - 1986. - № 9. - С. 26-27. - Библиогр.: 2 назв.

198. Управление точностью шлифования резьбы ходовых винтов качения в ГАП / В.П. Ларшин, В.Ф. Соколов // Внедрение роботизированных комплексов и гибких автоматизированных пр-ств в механообрабатывающих и сборочных пр-вах: Тез. докл. конф., г. Севастополь, 22-23 сент. 1986 г. / Севастопол. морское инж. училище. - Севастополь, 1986. - С. 4-5.

1987

199. Расчет теплового и напряженно-деформированного состояния поверхностного слоя материала при шлифовании / В.С. Морганюк, И.П. Сазонов // Совершенствование процессов абразивно-алмазной и упрочняющей обработки в машиностроении: Межвуз. сб. науч.тр. / ППИ. - Пермь, 1987. - С. 3-13. - Библиогр.: 5 назв.

200. Эффективность замкнутых систем автоматического управления зубошлифованием / В.П. Ларшин, А.М. Скляр // Станки и инструмент. - 1987. - № 1. - С. 8-9. - Библиогр.: 3 назв.

1988

201. Моделирование термомеханических процессов при шлифовании неоднородных материалов / А.В. Усов // Технол. теплофизика: Тез. докл. VII Всесоюз. конф. - Тольятти, 1988.- Разд.V: Теплофизика финишной обработки. - С. 264-265.

202. Обеспечение качества поверхности путем выбора глубины шлифования / В.П. Ларшин, А.М. Скляр // Вестн. машиностроения. - 1988. - № 2. - С. 48-50. - Библиогр.: 3 назв.

203. Повышение точности многониточного шлифования резьбы ходовых винтов / В.Ф. Соколов // Финишные методы обработки: Тез. докл. семинара, г. Ижевск, ноябрь 1988 г. - Ижевск, 1988. - С. 36.

204. Повышение эффективности процесса шлифования импрегнированными кругами / В.В. Якушева, В.И. Винникова // Финишные методы обработки: Тез. докл. семинара, г. Ижевск, ноябрь 1988 г. - Ижевск, 1988. - С. 72.

205. Расчет распределения припуска на переходы шлифования / В.П. Ларшин // Совершенствование процессов абразивно-алмазной и упрочняющей обработки в машиностроении: Межвуз. сб. науч.тр. / ПШИ. - Пермь, 1988. - С. 3-11. - Библиогр.: 3 назв.

206. Тепловые критерии бездефектного шлифования деталей с покрытиями, склонных к трещинообразованию / И.П. Сазонов // Технол. теплофизика: Тез. докл. VII Всесоюз. конф. - Тольятти, 1988.- Разд.V: Теплофизика финишной обработки. - С. 269.

207. Технология автоматизированного шлифования / В.П. Ларшин.- К.: О-во "Знание" Укр. ССР, 1988. - 15 с. - Библиогр.: 6 назв. - (В помощь лектору).

1989

208. Кинетика теплового, напряженно-деформированного состояния и прочности поверхностного слоя материала при шлифовании / В.С. Морганюк, И.П. Сазонов // Проблемы прочности. - 1989. - № 1. - С. 57-62.

209. Методы и средства повышения производительности черного шлифования / А.М. Скляр // Повышение эффективности технол. процессов машиностроительных пр-в: Тез. докл. науч. - практ. конф., г. Барнаул, 12-13 дек. 1989 г. - Барнаул, 1989. - С.31-32.

210. Повышение точности шага резьбы ходовых винтов при многоиточном резьбошлифовании / В.П. Ларшин, В.Ф. Соколов, А.М. Скляр // Вестн. машиностроения. - 1989. - № 8. - С. 35-37. - Библиогр.: 2 назв.

211*. Технология и автоматизация отделочных методов обработки // Автоматизация финишных процессов в машиностроении: Тез. докл. респ. шк. - семинара, г. Одесса, 25-27 сент. 1989 г. - О., 1989.

1990

212. Влияние твердых смазок на стойкость сверл малых диаметров / В.И. Винникова, В.Б. Наддачин // Передовой опыт алмазно-абразивной обработки прецизионных деталей машин: Тез. докл. респ. шк. - семинара, г. Одесса, 2-4 окт. 1990 г. - М., 1990. - С. 146-148.

213. Повышение точности финишного шлифования резьбы ходовых винтов качения / В.П. Ларшин, Б.О. Ткаченко // Совершенствование процессов абразивно-алмазной и упрочняющей обработки в машиностроении: Межвуз. сб. науч.тр. / ППИ. - Пермь, 1990. - С. 3-13.

214. Прогрессивные процессы шлифования / Ф.В. Новиков // Передовой опыт алмазно-абразивной обработки прецизионных деталей машин: Тез. докл. респ. шк. - семинара, г. Одесса, 2-4 окт. 1990 г. - М., 1990. - С. 8-10.

215. Технологические возможности глобоидного хонингования / В.А. Спирин // Передовой опыт алмазно-абразивной обработки прецизионных деталей машин: Тез. докл. респ. шк. - семинара, г. Одесса, 2-4 окт. 1990 г. - М., 1990. - С. 80-81.

1991

216. Микрокомпьютерная система автоматической диагностики финишного резьбошлифования шариковых ходовых винтов / В.П. Ларшин, Б.О. Ткаченко // Прогрессивные технологии в машиностроении:

Тез. докл. шк. - семинара, г. Одесса, 2-4 окт. 1991 г. / ОПИ; О-во "Знание" УССР, РДЭНТП. - О., 1991. - С. 1-2.

217. Проектирование и производство заготовок в машиностроении: Учеб. пособие / П.А. Руденко, Ю.А. Харламов, В.М. Плескач; Под общ. ред. В.М. Плескач; Рец.: А.М. Дальский, А.В. Якимов - К.: Вища шк., 1991. - 247 с.

218. Теплофизика механической обработки: Учеб. пособие / П.Т. Слободяник, А.В. Усов. - К.; О: Лыбидь, 1991. - 240 с. - Библиогр.: 86 назв.

219. Технология или "парфюмерия"?: "Круглый стол" Веч. Одессы / С.Ф. Яковенко, В.В. Литовченко, Л.С. Лобанов, Б.А. Моргун, А.В. Якимов, Б.Ф. Деревянко // Веч. Одесса. - 1991. - 30 апр.

220. Типовая технология многониточного автоматизированного шлифования резьбы ходовых винтов качения: Информ. листок № 221 - 91. - О.: ОЦНТИ, 1991. - 2 с. - (О передовом пр-венно-техн. опыте).

221. Шлифование пуансонов кругами с прерывистой рабочей поверхностью / В.Б. Наддачин, В.И. Винникова, Е.Б. Лозанова // Отделочно-чистовые методы обработки и инструменты автоматизированных пр-в: Межвуз. сб. - Барнаул, 1991. - С. 33-35.

1992

222. Автоматизированное шлифование: технология, средства, применение: Рук. по законченным разработкам / В.П. Ларшин; ОПИ; НТЦ "Алмаз". - О.: Облполиграфиздат, 1992. - 20 с.

223. Автоматическая диагностика технологического процесса резьбошлифования шариковых ходовых винтов / В.П. Ларшин, Б.О. Ткаченко // Автоматизация и диагностика в механообработке: Тез. докл. Респ. науч.- техн. конф., г. Луцк, 15-17 окт. 1992 г. - Луцк, 1992. - С. 41-42.

224. Определение температурной погрешности шага резьбы ходовых винтов при резьбошлифовании / В.П. Ларшин, Б.О. Ткаченко // Прогрессивная технология в машиностроении: Тез. докл. науч. - техн. конф., г. Тольятти, 15-17 сент. 1992 г. / Тольят. политехн. ин-т. - Тольятти, 1992. - С. 20.

225. Определение температурной погрешности шага резьбы ходовых винтов при резьбошлифовании / В.П. Ларшин, Б.О. Ткаченко // Теплофизика технол. процессов: Тез. докл. 8-й Рос. науч.- техн. конф. / Яросл. политехн. ин-т. - Рыбинск, 1992. - С. 193-195.

226. Опыт внедрения твердых технологических смазок для лезвийной и абразивной обработки / В.И. Винникова, В.П. Ларшин // Новые технол. процессы в мех. обработке: Тез. докл. науч. - техн. конф., г. Одесса, 13-14 окт. 1992 г. - К., 1992. - С. 46-47.- (РДЭНТЗ).

227. Опыт внедрения твердых технологических смазок для лезвийной и абразивной обработки / В.И. Винникова, В.П. Ларшин // Смазочно-охлаждающие технол. средства для обработки материалов: Тез. докл. науч. - техн. конф., г. Херсон, 10-11 сент. 1992 г. - К., 1992. - С. 27-28.

228. Системный подход к автоматизации процессов абразивной обработки / В.П. Ларшин, Б.О. Ткаченко // Новые технол. процессы в мех. обработке: Тез. докл. науч. - техн. конф., г. Одесса, 13-14 окт. 1992 г. - К., 1992. - С. 6-7. - (РДЭНТЗ).

1993

229. Высокопроизводительная обработка абразивно-алмазными инструментами: Учеб. пособие / Ф.В. Новиков, А.А. Якимов. - К.: Техніка, 1993. - 102 с. - Библиогр.: 43 назв.

230. Обоснование маршрута обработки и размерный анализ технологических процессов: Учеб. пособие / П.А. Линчевский, А.А. Якимов. - К.: УМК ВО, 1993. - 125 с. - Библиогр.: 7 назв.

231. Опыт применения СОТС в машиностроительном производстве / В.П. Ларшин, В.И. Винникова // Новые технол. процессы в машиностроении: Тез. докл. науч. - техн. конф., г. Одесса, 28-30 сент. 1993 г. / ОПИ. - К., 1993. - С. 69-71.

232. Технология автоматизированного машиностроения: Учебник / В.С. Гусарев, А.А. Якимов, П.А. Линчевский. К.: УМК ВО, 1993. - 440 с.

1994

233. Исследование процесса глубинного шлифования кругами с винтовой режущей поверхностью / Г.П. Кремнев, А.Н. Ница // Ресурсо- и энергосберегающие технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 6-8 сент. 1994 г. - К., 1994. - С. 122-123.

234. Исследование тепловых процессов при глубинном шлифовании кругами с винтовой режущей поверхностью / А.Н. Ница, Г.П. Кремнев; Одес. политехн. ун-т. - О., 1994. - 20 с. - Деп. в УкрИНТЭИ 17.10.94, № 2069 - Ук 94.

235. Одесская научная школа профессора А.А. Маталина и ее вклад в развитие технологии машиностроения // Ресурсо- и энергосберегающие технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 6-8 сент. 1994г. - К., 1994. - С. 22-25.

236. Применение микрорельефа в операциях чернового и глубинного шлифования / А.Н. Ница, Г.П. Кремнев; Одес. политехн. ун-т. - О., 1994. - 10 с. - Деп. в УкрИНТЭИ 17.10.94, № 2068 - Ук 94.

237. Роль профессора А.А. Маталина в развитии новых направлений в области технологической наследственности и учебной базы технологии / Г.П. Кремнев // Ресурсо- и энергосберегающие технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 6-8 сент. 1994 г. - К., 1994. - С. 21-22.

238. Технологія автоматизованого машинобудування: Підручник / В.С. Гусарев, О.О. Якимов, П.А. Линчевський. - К.: ІСДО, 1994. - 400 с. - Бібліогр.: 49 назв.

239. Упрочняющее прерывистое шлифование // Ресурсо- и энергосберегающие технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 6-8 сент. 1994 г. - К., 1994. - С. 115.

1995

240. Високопродуктивне шлифування: Навч. посібник / Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков, О.О. Якимов. - К.: ІСДО, 1995. - 180 с. - Бібліогр.: 41 назви.

241. Интегрированная технологическая система шлифования в структуре производственных систем / В.П. Ларшин, Д.В. Кутяков // Ресурсо- и энергосберегающие технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 5-7 сент. 1995 г. - К., 1995. - С. 134-135.

242. Оптимизация технологических процессов в машиностроении: Учеб. пособие / В.П. Ларшин, А.А. Якимов, Б.О. Ткаченко, Н.И. Решетнев. - К., 1995. - 105 с. - (ОГПУ).

243. Разработка физических и кинематических основ высокопроизводительного алмазного шлифования / Ф.В. Новиков // Ресурсо- и энергосберегающие технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 5-7 сент. 1995 г. - К., 1995. - С. 136-137.

244. Теория и прогрессивные технологии глубинного алмазного шлифования: Учеб. пособие / Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков, А.А. Якимов. - Х., 1995. - 102 с.

1996

245. Алмазная обработка: Учеб. пособие / Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков, А.А. Якимов. - К.: ИЗМН, 1996. - 168 с. - Библиогр.: 51 назв.

246. Обеспечение качества сложнопрофильных деталей на основе интегрированной технологической системы / В.П. Ларшин // Упр. качеством финишных методов обработки: Сб. науч. тр. / Перм. гос. техн. ун-т. - Пермь, 1996. - С. 116-123. - Библиогр.: 4 назв.

247. Оптимизация процессов шлифования сложнопрофильных деталей на основе системного подхода / В.П. Ларшин // Теплофизика технол. процессов: Тез. докл. IX Рос. науч. - техн. конф., г. Рыбинск, 15-17 мая 1996 г. / РГАТА. - Рыбинск, 1996. - С. 18-19.

248. Управление процессами шлифования сложнопрофильных деталей на основе системного подхода / В.П. Ларшин // Ресурсо- и энергосберегающие технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 4-6 сент. 1996 г. / УДЭНТЗ. - К., 1996. - С. 60-61.

1997

249. Математическая модель температурных погрешностей при резьбошлифовании / Д.В. Кутяков // Ресурсо- и энергосберегающие

технологии в машиностроении: Тез. докл. конф., г. Одесса, 3-5 сент. 1997 г. - К., 1997. - Ч. 2. - С. 28-29.

250. Теоретические основы интегрированных технологических систем: Учеб. пособие: В 5 кн. / Под общ. ред. А.В. Якимова. - О.: ОГПУ, 1997.

Кн. 1: Основы тепловых явлений при шлифовании деталей машин / Б.О. Ткаченко, С.Г. Зимин, А.А. Якимов, Н.И. Решетнев, А.М. Шинтасов, В.П. Ларшин. - 1997. - 272 с. - Библиогр.: 26 назв.

1998

251. Теоретические основы интегрированных технологических систем: Учеб. пособие: В 5 кн. / Под общ. ред. А.В. Якимова. - О.: ОГПУ, 1997 -

Кн. 2: Тепловые процессы при обычном и прерывистом шлифовании: Учеб. пособие / Б.О. Ткаченко, С.Г. Зимин, А.А. Якимов, Ф.В. Новиков, Г.Н. Новиков. - О.: ОГПУ, 1998. - 272 с. - Библиогр.: 18 назв.

1999

252. Качество и производительность абразивно-алмазной обработки: Учеб. пособие / Ф. В. Новиков, Г.В. Новиков, А.А. Якимов. - О.: ОГПУ, 1999. - 212 с. - Библиогр.: 63 назв.

253. Теоретические основы резания и шлифования материалов: Учеб. пособие / Ф. В. Новиков, Г.В. Новиков, Б.С. Серов, А.А. Якимов. - О.: ОГПУ, 1999. - 450 с.

254. Технологія автоматизованого машинобудування: Підруч. / В.С. Гусарев, О.О.Якимов, П.А. Линчевський, Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков, В.П. Ларшин. - О.: ОДПУ, 1999. - 402 с. - Бібліогр.: 64 назви.

2000

255. Математическое моделирование в технологии машиностроения / Ф.В. Новиков // Авиационно-космическая техн. и технология: Тр. Гос. аэрокосмического ун-та им. Н.Е. Жуковского "ХАИ". - Х., 2000. - Вып. 14. - С. 26-30. - Библиогр.: 3 назв.

256. Методика сравнительной оценки твердых СОТС при шлифовании / В.П. Ларшин, А.А. Гречиха // Процессы абразивной обработки, абразивные инструменты и материалы: "Шлифабразив - 2000": Сб. ст. конф. / Волж. инж. - строит. ин-т. - Волжский, 2000. - С. 194-197.

257*. Оптимальное распределение припуска по проходам при шлифовании зубчатых колес / Ф.В. Новиков, А.А. Якимов // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. Междунар. науч.- техн. конф., г. Харьков, 1-3 нояб. 2000 г. - X., 2000.

258. Проблемные вопросы технологии и организации современного машиностроительного производства / В.П. Ларшин // Авиационно-космическая техн. и технология: Тр. Гос. аэрокосмического ун-та им. Н.Е. Жуковского "ХАИ". - X., 2000. - Вып. 14. - С.14-20. - Библиогр.: 8 назв.

259. Стабилизация технологических параметров процесса шлифования зубчатых колес / А.А. Якимов // Сучасне машинобудування. - 2000. - № 1-2 (3-4). - С. 105-113. - Библиогр.: 10 назв.

260. Теоретическое обоснование условий повышения эффективности технологии машиностроения / Ф.В. Новиков // Вісн. инж. акад. України. - К., 2000. - С. 13-16.

261*. Теоретическое обоснование условий повышения эффективности технологии машиностроения / Ф.В. Новиков // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. Междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 1-3 нояб. 2000 г. - X., 2000.

262. Теплофізика механічної обробки: Підруч. / О.В. Усов, П.Т. Слободяник, Д.В. Іоргачев. - О.: Астропринт, 2000. - 256 с. - Бібліогр.: 86 назви.

263*. Энергетический уровень процессов механической и физико-технической обработки материалов / Ф.В. Новиков // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. Междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 1-3 нояб. 2000 г. - X., 2000.

2001

264. Исследование и разработка методов оценки стабильности технологических процессов / Н.В. Лищенко // Физ. и компьютерные

технологии в нар. хоз-ве: Тр. 4-й Междунар. конф. / ХНПК "ФЭД". - Х., 2001. - С. 14-19.

265. Новые составы твердых смазок лезвийной и абразивной обработки труднообрабатываемых материалов / Г.П. Кремнев, В.Б. Наддачин, В.И. Винникова Ю.В. Яровой // Вісн. инж. акад. України. - 2001. - № 3, ч. 2. - С. 351-357. - Библиогр.: 6 назв.

266. Обеспечение точности сборки машин при изготовлении и ремонте / В.П. Ларшин, В.А. Шарков // Вісн. инж. акад. України. - 2001. - № 3, ч. 2. - С. 37-41. - Библиогр.: 6 назв.

267. Оптимизация процесса резания по критериям себестоимости и производительности обработки / Ф.В. Новиков // Вісн. инж. акад. України. - 2001. - № 3, ч. 1. - С. 11-61. - Библиогр.: 5 назв.

268. Применение твердых технологических смазок при шлифовании вырубных штампов / В.П. Ларшин, А.А. Гречиха // Вісн. инж. акад. України. - 2001. - № 3, ч. 2. - С. 354-357. - Библиогр.: 6 назв.

269. Разработка модели оценки технологических систем плоского шлифования / В.П. Ларшин, А.А. Гречиха // Процессы абразивной обработки, абразивные инструменты и материалы: "Шлифабразив - 2001": Сб. ст. конф. / Волж. инж. - строит. ин-т. - Волжский, 2001. - С. 261-263.

270. Регулювання трудомісткості процесу шліфування на основі моделі оцінки технологічної системи / В.П. Ларшин // Вісн. ЖІТІ. - 2001. - Спец. вип. - С- 209-212. - Бібліогр.: 4 назви.

271. Технология машиностроения: Учеб. / В.Н. Царюк, А.А. Якимов, Г.А. Оборский, В.П. Ларшин, А.В. Самойленко. - О.: Астропринт, 2001. - 608 с.

272. Управление процессом проектирования технологических систем в машиностроении / В.П. Ларшин // Новые технологии в машино- и приборостроении и на транспорте: Материалы междунар. науч. - техн. конф., г. Севастополь, 10-14 сент. 2001 г. - Севастополь, 2001. - С. 22-25. - Библиогр.: 2 назв.

273. Интегрированная технологическая система зубошлифования / В.П. Ларшин, М.Н. Акимова // Науч. - техн. пробл. станкостроения, пр-ва технол. оснастки и инструмента: Тез. докл. междунар. конф. - К., 2002. - С. 72-74.

274. Концепции развития механической обработки материалов и создания металлорежущих станков / Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков, А.А. Якимов // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. 5-й междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 28-29 мая 2002 г. - Х., 2002. - С. 3-7.

275. Направления повышения производительности механической обработки / Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. 6-й междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 10-11 окт. 2002 г. - Х., 2002. - С. 3-5.

276. Оптимизация распределения припуска на проходы при зубошлифовании на станках типа "МАОГ" / В.П. Ларшин // Вісн. Харків. держ. техн. ун-ту сільського госп-ва. - Х., 2002. - Вип.10: Підвищення надійності відновлюємих деталей машин. Фіз. та комп'ют. технології. - С. 54-59. - Библиогр.: 7 назв.

277. Перспективы развития процессов резания материалов лезвийными и абразивными инструментами / Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков, А.А. Якимов // Вісн. Харків. держ. техн. ун-ту сільського госп-ва. - Х., 2002. - Вип.10: Підвищення надійності відновлюємих деталей машин. Фіз. та комп'ют. технології. - С. 24-30. - Библиогр.: 7 назв.

278. Применение смазывающе-охлаждающих твердых смазок для улучшения обрабатываемости титановых сплавов / В.И. Винникова // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. 6-й междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 10-11 окт. 2002 г. - Х., 2002. - С. 10.

279. Твердые технологические смазки для абразивного инструмента / В.П. Ларшин, А.А. Гречиха // Інструментальний світ. - 2002. - № 2(14). - С. 33-34.

280. Теоретические основы технологии машиностроения: Учеб. / Ф.В. Новиков, А.А. Якимов, Г.В. Новиков, Н.И. Решетнев. - О.: ОНПУ, 2002. - 490 с. - Библиогр.: 92 назв.

281. Технология машиностроения: Учеб. / А.А. Якимов, В.П. Ларшин, В.И. Свирщёв. - Пермь, 2002. - 563 с. - Библиогр.: 93 назв.

282. Физико-математическая теория процессов обработки материалов и технологии машиностроения: В 10 т. / Под общ. ред. Ф.В. Новикова, А.В. Якимова. - О., 2002 -

Т.1: Механика резания материалов. - 580 с.

Т.4: Теория абразивной и алмазно-абразивной обработки материалов. - 802 с.

2003

283. Влияние реверса абразивных инструментов на показатели процесса шлифования / А.А. Якимов, С.Ю. Дмитриева // Физ. и компьютерные технологии: Тез. докл. 8-й Междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 9 - 10 дек. 2003 г. - Х., 2003. - С. 39-41. - Библиогр.: 5 назв.

284. Исследование плотности теплового потока в зоне контакта при профильном шлифовании / В.П. Ларшин, Н.В. Лищенко // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. 7-й Междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 27-28 мая 2003 г. - Х., 2003. - С. 38-42. - Библиогр.: 5 назв.

285. Модель единого представления кинематики резания / Ф.В. Новиков, Г.В. Новиков, А.А. Якимов // Физ. и компьютерные технологии в нар. хоз-ве: Тез. докл. 7-й Междунар. науч. - техн. конф., г. Харьков, 27-28 мая 2003 г. - Х., 2003. - С. 27-28.

286. Применения твёрдых СОТС при лезвийной и абразивной обработке / Г.П. Кремнев, В.Б. Наддачин, В.И. Винникова, Ю.В. Яровой // Новые процессы и их модели в ресурсо- и энергосберегающих технологиях: Тез. докл. Междунар. науч. - техн. конф., г. Одесса, 25-26 сент. 2003 г. - О., 2003. - С. 47-51. - (Посвящается 85 - летию ОНПУ).

287. Температурное поле при шлифовании тонких деталей // Вісн. Харків. держ. техн. ун-ту сільського госп-ва. - Х., 2003. - Вип.18: Підвищення надійності відновлюємих деталей машин. - С. 3-8. - Библиогр.: 6 назв.

288. Технология ремонта машин, как раздел технологии машиностроения // Физ. и компьютерные технологии: Тез. докл. 8-й

Международ. науч. - техн. конф., г. Харьков, 9 - 10 дек. 2003 г. - X., 2003. - С. 28-30. - Библиогр.: 4 назв.

289. Физико-математическая теория процессов обработки материалов и технологии машиностроения: В 10 т. / Под общ. ред. Ф.В. Новикова, А.В. Якимова. - О., 2003.

Т.2: Теплофизика резания материалов. - 626 с.

Т.3: Резание материалов лезвийными инструментами. - 546 с.

290. Шероховатость и производительность обработки при многопроходном шлифовании // Вісн. Харків. держ. техн. ун-ту сільського госп-ва. - X., 2003. - Вип.18: Підвищення надійності відновлюємих деталей машин. - С. 9-14. - Библиогр.: 6 назв.

291. Computer - Aided Development, Machining in Precision Thread Grinding / Larshin V.P. // Progress in Precision Engineering and Nanotechnology (9-IPES): Proceedings of the 9 - th International Precision Engineering Seminar. - Braunschweig, Germany, 1997. - P. 517-519.

АВТОРСКИЕ СВИДЕТЕЛЬСТВА И ПАТЕНТЫ

292. А.с. 200461 СССР, МПК В 24 d. Прерывистые абразивные круги / В.А. Сипайлов, В.И. Потемкин, С.К. Екимов, Г.С. Яковлев, Ю.А. Бояршинов (СССР). - № 1061065/25-8; Заяв. 14.03.66; Оpubл. 13.07.67, Бюл. № 16 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1967. - № 16. - С. 192.

293. А.с. 207671 СССР, МПК В 231 49 d, 3/01. Способ наладки зубошлифовальных станков / Е.П. Калинин (СССР). - № 1014909/25-8; Заяв. 24.06.65; Оpubл. 22.12.67, Бюл. № 2 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1968. - № 2. - С. 155.

294. А.с. 224282 СССР, МПК В 231. Инструмент для окончательной обработки закаленных зубчатых колес / Г.В. Гольдин, В.В. Полянин (СССР). - № 1115057/25-8; Заяв. 26.11.66; Оpubл. 06.08.68, Бюл. № 25 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1968. - № 25. - С. 135.

295. А.с. 251354 СССР, МПК В 231 49 d, 11. Способ шлифования зубьев / Ю.А. Бояршинов, Э.Н. Перов, Э.С. Заневский, В.Н. Зуев, А.Г. Невский, С.К. Екимов (СССР). - № 1185532/25-8; Заяв. 15.08.67; Опубл. 26.08.69, Бюл. № 27 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1969. - № 27. - С. 144.

296. А.с. 335078 СССР, МКИ 24 б 3/46. Способ нарезания зубьев многолезвийного режущего инструмента / М.В. Чистяков (СССР). - № 1455229/25-8; Заяв. 15.06. 70; Опубл. 11.04.72, Бюл. № 13 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1972. - № 13. - С. 41.

297. А.с. 386727 СССР, МКИ В 231 23/10. Устройство для наладки зубошлифовального станка / Ю.А. Бояршинов, Э.С. Заневский, Н.М. Лицын, В.И. Лойко, А.П. Наугольных, Э.Н. Перов (СССР). - № 1642123/18-24; Заяв. 26.03.71; Опубл. 21.06.73, Бюл. № 27 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1973. - № 27 - С. 29.

298. А.с. 387297 СССР, МКИ G 01 г 21/00. Устройство для измерения активной мощности однофазного переменного тока / Ю.А. Бояршинов, В.Н. Зуев, Н.М. Лицын (СССР). - № 1645287/18-10; Заяв. 12.04.71; Опубл. 21.06.73, Бюл. № 27 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1973. - № 27 - С. 131-132.

299. А.с. 446161 СССР. Система для автоматического управления зубошлифовальными станками // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1974. - № 37 - С. 166.

Не подлежит публикации.

300. А.с. 453289 СССР, МКИ В 24 б 49/10. Устройство для автоматического управления правкой абразивного инструмента / Ю.А. Бояршинов, С.С. Заневский, В.Н. Зуев, Н.М. Лицын, Э.Н. Перов (СССР). - № 1802924/25-8; Заяв. 20.06.72; Опубл. 15.12.74, Бюл. № 46 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1974. - № 46 - С. 35.

301. А.с. 463306 СССР. Система для автоматического управления зубошлифовальными станками // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1975. - № 9 - С. 155.

Не подлежит публикации.

302. А.с. 482064 СССР. Устройство для контроля затупления шлифовального круга // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1975. - № 31 - С. 179.

Не подлежит публикации

303. А.с. 499101 СССР, МКИ 24 В 39/00. Устройство для обработки цилиндрических деталей / Л.Г. Зорин, В.В. Юшков, В.М. Торбило (СССР). - № 1911622/25-8; Заяв. 26.04.73; Оpubл. 15.01.76, Бюл. № 2 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1976. - № 2. - С. 38.

304. А.с. 500051 СССР, МКИ В 24 В 49/00. Способ определения момента касания шлифовального круга с обрабатываемым изделием / Ю.А. Бояршинов, Н.Н. Королева, Н.М. Лицын, И.С. Милько, А.П. Наугольных, Н.Г. Онищенко, Н.М. Торопова (СССР). - № 2034570/25-8; Заяв. 18.06.74; Оpubл. 25.01.76, Бюл. № 3 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1976. - № 3. - С. 46-47.

305. А.с. 564576 СССР, МКИ G 01 N 3/58. Способ выявления пятна контакта алмазного инструмента с обрабатываемой деталью / Е.А. Евсин, В.М. Торбило, А.С. Донская (СССР). - № 2190819/28; Заяв. 17.11.75; Оpubл. 05.07.77, Бюл. № 25 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1977. - № 25. - С. 163.

306. А.с. 580108 СССР, МКИ В 24 D 5/00 // В 24 D 17/00. Шлифовальный круг / А.Д. Курносов, В.А. Бахвалов, В.А. Борисов, С.М. Маленьких, Н.И. Савинов (СССР). - № 2386414/25-08; Заяв. 15.07.76; Оpubл. 15.11.77, Бюл. № 42 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1977. - № 42. - С. 37.

307. А.с. 625915 СССР, МКИ В 24 D 5/00. Абразивный инструмент / В.А. Бахвалов (СССР). - № 2466285/25-08; Заяв. 23.03.77; Оpubл. 30.09.78, Бюл. № 36 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1978. - № 36. - С. 61.

308. А.с. 633721 СССР, МКИ В 24 В 51/00. Способ автоматического управления шлифовальными станками / В.А. Бахвалов, В.П. Ларшин, В.А. Якимов (СССР). - № 2454437/25-08; Заяв. 16.02.77; Оpubл. 25.11.78, Бюл. № 43 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1978. - № 43. - С. 48.

309. А.с. 645831 СССР, МКИ В 24 D 3/34. Состав для импрегнирования абразивных инструментов / С.М. Маленьких, Р.М. Мубаракшин, Г.А. Оборский (СССР). - № 2506936/25-08; Заяв. 08.07.77; Оpubл. 05.02.79, Бюл. № 5 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1979. - № 5. - С. 50.

310. А.с. 656820 СССР, МКИ В 24 В 51/00. Устройство для измерения вибраций круга / В.И. Свирщев, В.И. Потемкин (СССР). - № 2326300/25-08; Заяв. 20.02.76; Оpubл. 15.04.79, Бюл. № 14 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1979. - № 14. - С. 61.

311. А.с. 673444 СССР, МКИ В 24 D 5/00. Абразивный инструмент / В.А. Бахвалов (СССР). - № 2581043/25-08; Заяв. 15.02.78; Оpubл. 15.07.79, Бюл. № 26 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1979. - № 26. - С. 54.

312. А.с. 701781 СССР, МКИ В 24 В 51/00. Устройство автоматической стабилизации качественных характеристик шлифуемых деталей / Г.Д. Григорьян, А.В. Усов (СССР). - № 2628489/25-08; Заяв. 19.06.78; Оpubл. 05.12.79, Бюл. № 45 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1979. - № 45. - С. 53 - 54.

313. А.с. 704773 СССР, МКИ В 24 В 49/10. Способ шлифования резьбы / В.П. Ларшин, Ю.П. Русавский, В.А. Якимов (СССР). - № 2622462/25-08; Заяв. 02.06.78; Оpubл. 25.12.79, Бюл. № 47 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1979. - № 47. - С. 67.

314. А.с. 747706 СССР, МКИ В 24 В 49/00; G 05 В 19/38. Устройство для ограничения перемещения шлифовального круга / В.П. Ларшин, В.А. Якимов (СССР). - № 2619589/18-24; Заяв. 23.05.78; Оpubл. 15.07.80, Бюл. № 26 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1980. - № 26. - С. 66-67.

315. А.с. 812545 СССР, МКИ В 24 В 49/00; G 05 В 19/39. Устройство для позиционного управления инструментом / В.П. Ларшин, В.А. Якимов, Ю.П. Русавский (СССР). - № 2760678/18-24; Заяв. 05.04.79; Оpubл. 15.03.81, Бюл. № 10 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1981. - № 10. - С. 60.

316. А.с. 812546 СССР, МКИ В 24 В 49/10. Способ настройки резьбошлифовального станка / Ю.П. Русавский, В.П. Ларшин, В.А. Якимов, А.З. Лисогор (СССР). - № 2784708/25-08; Заяв. 25.06.79; Оpubл. 15.03.81, Бюл. № 10 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1981. - № 10. - С. 60.

317. А.с. 818823 СССР, МКИ В 24 В 1/00. Способ поверхностного упрочнения изделий / М.Ф. Полетаев, В.П. Поддубный, А.В. Усов (СССР).

- № 2629822/25-08; Заяв. 19.06.78; Оpubл. 07.04.81, Бюл. № 13 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1981. - № 13. - С. 52.

318. А.с. 895635 СССР, МКИ В 24 D 5/06. Инструмент для доводки / Л.П. Соловьева, Н.Т. Хайловский (СССР). - № 2906190/28-08; Заяв. 04.04.80; Оpubл. 07.01.82, Бюл. № 1 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1982. - № 1. - С. 55.

319. А.с. 948619 СССР, МКИ В 24 В 1/00. Способ шлифования / В.М. Прокофьев (СССР). - № 2752022/25-08; Заяв. 12.04.79; Оpubл. 07.08.82, Бюл. № 29 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1982. - № 29. - С. 50.

320. А.с. 948625 СССР, МКИ В 24 В 7/00 // В 24 В 7/14. Способ плоского шлифования / В.М. Прокофьев (СССР). - № 2633531/25-08; Заяв. 16.05.78; Оpubл. 07.08.82, Бюл. № 29 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1982. - № 29. - С. 51.

321. А.с. 948647 СССР, МКИ В 24 D 5/06. Шлифовальный круг / В.М. Прокофьев (СССР). - № 2820557/25-08; Заяв. 14.09.79; Оpubл. 07.08.82, Бюл. № 29 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1982. - № 29. - С. 54.

322. А.с. 975376 СССР, МКИ В 24 D 11/00. Абразивная лента / В.А. Борисов, И.П. Бокотей, Ф.А. Гойду, С.М. Маленьких, В.В. Меренич, Н.С. Снежко (СССР). - № 3284668/25-08; Заяв. 08.05.81; Оpubл. 23.11.82, Бюл. № 43 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1982. - № 43. - С. 77.

323. А.с. 1016145 СССР, МКИ В 24 D 5/06. Абразивный инструмент с прерывистой рабочей поверхностью / В.Ф. Соколов, А.К. Рахманов (СССР). - № 3378213/25-08; Заяв. 08.01.82; Оpubл. 07.05.83, Бюл. № 17 // Открытия. Изобрет. Пром. образцы. Товарные знаки. - 1982. - № 17. - С. 63.

324. А.с. 1028494 СССР, МКИ В 24 D 3/34. Способ импрегнирования абразивного инструмента / В.В. Якушева, И.П. Сазонов (СССР). - № 3321380/25-08; Заяв. 20.07.81; Оpubл. 15.07.83, Бюл. № 26 // Открытия. Изобрет. - 1983. - № 26. - С. 43.

325. А.с. 1042979 СССР, МКИ В 24 D 3/34. Состав для импрегнатора для абразивного инструмента / В.А. Шарков (СССР). - № 3451835/25-08; Заяв. 03.06.82; Оpubл. 23.09.83, Бюл. № 35 // Открытия. Изобрет. - 1983. - № 35. - С. 74.

326. А.с. 1047628 СССР, МКИ В 23 G 1/00 // В 24 В 49/00. Способ контроля неравномерности припуска по профилю резьбы / В.П. Ларшин, Ю.И. Русавский, В.А. Якимов, А.Е. Мясоед, И.В. Тимченко (СССР). - № 2951655/25-08; Заяв. 23.05.80; Оpubл. 15.10.83, Бюл. № 38 // Открытия. Изобрет. - 1983. - № 38. - С. 39.

327. А.с. 1054019 СССР, МКИ В 23 Q 15/00. Устройство для автоматического регулирования подачи на металлорежущем станке / В.П. Ларшин, В.А. Якимов, Ю.И. Русавский, А.Е. Мясоед (СССР). - № 2832928/25-08; Заяв. 29.10.79; Оpubл. 15.11.83, Бюл. № 42 // Открытия. Изобрет. - 1983. - № 42. - С. 48.

328. А.с. 1059545 СССР, МКИ G 05 D 19/00. Устройство для автоматического управления шлифовальным станком / В.П. Ларшин, В.А. Якимов, Ю.И. Русавский, Г.И. Колокольцев (СССР). - № 3006000/18-24; Заяв. 09.09.80; Оpubл. 07.12.83, Бюл. № 45 // Открытия. Изобрет. - 1983. - № 45. - С. 196.

329. А.с. 1061979 СССР, МКИ В 24 D 3/34. Способ изготовления абразивного инструмента / В.В. Якушева, В.И. Винникова (СССР). - № 3444501/25-08; Заяв. 31.05.82; Оpubл. 23.12.83, Бюл. № 47 // Открытия. Изобрет. - 1983. - № 47. - С. 57.

330. А.с. 1125107 СССР, МКИ³ В 23 В 1/00. Способ определения жесткости станков / В.П. Гугнин, Г.И. Ключников, А.А. Якимов (СССР). - № 3638545/25-08; Заяв. 13.07.83; Оpubл. 20.11.84, Бюл. № 43 // Открытия. Изобрет. - 1984. - № 43. - С. 47.

331. А.с. 1131640 СССР, МКИ³ В 24 D 17/00. Способ изготовления абразивного инструмента / В.В. Якушева (СССР). - № 3574457/25-08; Заяв. 17.02.83; Оpubл. 30.12.84, Бюл. № 48 // Открытия. Изобрет. - 1984. - № 48. - С. 36.

332. А.с. 1166508 СССР. Смазочный состав для механической обработки металлов // Открытия. Изобрет. - 1985. - № 25. - С. 254.

Не подлежит публикации.

333. А.с. 1167892 СССР. Смазка для механической обработки металлов // Открытия. Изобрет. - 1985. - № 26. - С. 251.

Не подлежит публикации.

334. А.с. 1168588 СССР, МКИ С 10 М 105/08 // (С 10 М 105/08, 125:06, 125:22), С 10 N 10:12, 40:20. Смазка для заточки режущего инструмента / В.А. Шарков, И.Г. Кигель, А.И. Степанов, Е.А. Волкова (СССР). - № 3731193/23-04; Заяв. 18.04.84; Оpubл. 23.07.85, Бюл. № 27 // Открытия. Изобрет. - 1985. - № 27. - С. 95.

335. А.с. 1175684 СССР, МКИ⁴ В 24 D 3/34. Способ изготовления абразивного инструмента / В.В. Якушева (СССР). - № 3680939/25-08; Заяв. 22.11.83; Оpubл. 30.08.85, Бюл. № 32 // Открытия. Изобрет. - 1985. - № 32. - С. 64.

336. А.с. 1177145 СССР, МКИ В 24 D 3/34. Твердый состав для шлифования / В.В. Якушева (СССР). - № 3705504/25-08; Заяв. 23.12.83; Оpubл. 07.09.85, Бюл. № 33 // Открытия. Изобрет. - 1985. - № 33. - С. 54.

337. А.с. 1186634 СССР, МКИ⁴ С 10 М 141/06 // (С 10 М 141/06, 125:10, 125:26, 133:16, 133:2) С 10 N 30:06, 40:20. Смазка для механической обработки металлов / В.В. Якушева (СССР). - № 3658296/23-04; Заяв. 15.08.83; Оpubл. 23.10.85, Бюл. № 39 // Открытия. Изобрет. - 1985. - № 39. - С. 108.

338. А.с. 1188195 СССР, МКИ⁴ С 10 М 125/20 // (С 10 М 125/20, 125:06, 125:22, 129:40, 143:06) С 10 N 40:20. Смазка для абразивной обработки металлов / В.А. Шарков, Е.А. Волкова (СССР). - № 3749504/23-04; Заяв. 18.04.84; Оpubл. 30.10.85, Бюл. № 40 // Открытия. Изобрет. - 1985. - № 40. - С. 85.

339. А.с. 1223207 СССР, МКИ G 05 В 19/00. Устройство для управления шлифовальным станком / В.П. Ларшин, В.Ф. Соколов (СССР). - № 3804205/24-24; Заяв. 23.10. 84; Оpubл. 07.04.86, Бюл. № 13 // Открытия. Изобрет. - 1986. - № 13. - С. 203.

340. А.с. 1247408 СССР, МКИ⁴ С 10 М 129/40 // (С 10 М 129/40, 105:24, 105:68, 133:20) С 10 N 40:20. Смазка для механической обработки металлов / В.В. Якушева, В.И. Винникова (СССР). - № 3843869/23-04; Заяв. 16.01.85; Оpubл. 30.07.86, Бюл. № 28 // Открытия. Изобрет. - 1986. - № 28. - С. 105.

341. А.с. 1255415 СССР, МКИ⁴ В 24 D 3/34. Состав импрегнатора для абразивного инструмента / В.В. Якушева, В.И. Винникова (СССР). - № 3883481/25-08; Заяв. 11.04.85; Оpubл. 07.09.86, Бюл. № 33 // Открытия. Изобрет. - 1986. - № 33. - С. 70.

342. А.с. 1266716 СССР, МКИ⁴ В 24 В 53/00. Способ правки шлифовального круга / А.Н. Ница (СССР). - № 3928307/25-08; Заяв. 22.05.85; Оpubл. 30.11.86, Бюл. № 40 // Открытия. Изобрет. - 1986. - № 40. - С. 48.

343. А.с. 1288039 СССР, МКИ⁴ В 24 В 51/00. Способ управления шлифованием / В.П. Ларшин, В.Ф. Соколов, А.М. Скляр, Д.А. Севрюгин (СССР). - № 3907916/25-08; Заяв. 10.06.85; Оpubл. 07.02.87, Бюл. № 5 // Открытия. Изобрет. - 1987. - № 5. - С. 58.

344. А.с. 1292988 СССР, МКИ⁴ В 24 В 1/00. Способ шлифования / И.М. Буюкли, Б.Н. Бирюков (СССР). - № 3883579/31-08; Заяв. 12.04.85; Оpubл. 28.02.87, Бюл. № 8 // Открытия. Изобрет. - 1987. - № 8. - С. 65.

345. А.с. 1294574 СССР, МКИ⁴ В 24 В 1/00. Способ шлифования (по а. с. № 948620) / И.М. Буюкли, Б.Н. Бирюков, Н.В. Чаругин (СССР). - № 3926458/31-08; Заяв. 12.04.85; Оpubл. 07.03.87, Бюл. № 9 // Открытия. Изобрет. - 1987. - № 9. - С. 59.

346. А.с. 1305014 СССР, МКИ⁴ В 24 D 17/00. Абразивный инструмент / И.М. Буюкли, Б.Н. Бирюков, Г.В. Новак (СССР). - № 3719232/31-08; Заяв. 03.04.84; Оpubл. 23.04.87, Бюл. № 15 // Открытия. Изобрет. - 1987. - № 15. - С. 60.

347. А.с. 1328086 СССР, МКИ⁴ В 23 С 9/00. Диагностическое устройство для испытания фрезерного станка с программным управлением / В.С. Коротков, Н.С. Ивченко (СССР). - № 4038252/31-08; Заяв. 18.03.86; Оpubл. 07.08.87, Бюл. № 29 // Открытия. Изобрет. - 1987. - № 29. - С. 58.

348. А.с. 1329921 СССР, МКИ⁴ В 23 С 3/00. Способ обработки поверхностей с регулярным рельефом / Г.В. Новак, И.М. Буюкли (СССР). - № 4023165/31-08; Заяв. 11.02.86; Оpubл. 15.08.87, Бюл. № 30 // Открытия. Изобрет. - 1987. - № 30. - С. 58.

349. А.с. 1368162 СССР, МКИ⁴ В 24 В 33/08. Хонинговальная головка / И.М. Буюкли, Г.В. Лукьяненко, Н.Н. Зинченко, Г.В. Новак (СССР). - №

4101444/31-08; Заяв. 30.05.86; Оpubл. 23.01.88, Бюл. № 3 // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 3. - С. 60-61.

350. А.с. 1399097 СССР, МКИ⁴ В 24 В 49/00. Способ определения глубины резания при шлифовании / В.П. Ларшин, А.М. Скляр (СССР). - № 4115638/31-08; Заяв. 08.09.86; Оpubл. 30.05.88, Бюл. № 20 // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 20. - С. 65.

351. А.с. 1401782 СССР. Способ шлифования // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 21. - С. 270.

Не подлежит публикации.

352. А.с. 1404184 СССР, МКИ⁴ В 23 В 25/06. Устройство для измерения инструментов / В.С. Коротков, В.Л. Завацкий, Н.С. Ивченко (СССР). - № 4119004/31-08; Заяв. 09.07.86; Оpubл. 23.06.88, Бюл. № 23 // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 23. - С. 41-42.

353. А.с. 1413401 СССР, МКИ⁴ G 01 D 5/16. Устройство для контроля диаметра резьбы гаек шариковых винтовых пар / С.Н. Мочарский, Л.П. Соловьева, А.И. Супрун, Н.Т. Хайловский (СССР). - № 4230395/25-28; Заяв. 14.01.87; Оpubл. 30.07.88, Бюл. № 28 // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 28. - С. 163.

354. А.с. 1415593 СССР. Способ плоского шлифования // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 29. - С. 245.

Не подлежит публикации.

355. А.с. 1427545 СССР, МКИ⁴ Н 02 Р 8/00. Распределитель импульсов для управления шаговым двигателем / А.М. Скляр, В.П. Ларшин (СССР). - № 4111230/24-07; Заяв. 12.06.86; Оpubл. 30.09.88, Бюл. № 36 // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 36. - С. 236.

356. А.с. 1439888 СССР. Способ хонингования // Открытия. Изобрет. - 1988. - № 43. - С. 268.

Не подлежит публикации.

357. А.с. 1511096 СССР, МКИ⁴ В 24 D 5/02. Многониточный резьбошлифовальный круг / Л.В. Меньшенина, С.Н. Мочарский, Н.Т. Хайловский, А.И. Супрун (СССР). - № 4242816/31-08; Заяв. 25.02.87; Оpubл. 30.09.89, Бюл. № 36 // Открытия. Изобрет. - 1989. - № 36. - С. 83.

358. А.с. 1519016 СССР, МКИ В 23 J 1/00 // В 23 В 1/00. Способ коррекции шага при резьбошлифовании / В.П. Ларшин, В.Ф. Соколов, А.М. Скляр (СССР). - № 43460691/31-08; Заяв. 26.10.87 // Открытия. Изобрет. - 1989. - № 40. - С. 254.

Не подлежит публикации.

359. А.с. 1541023 СССР, МКИ⁵ В 24 В 7/12. Способ изготовления длинномерных изделий / И.М. Буюкли, Ю.В. Савилов, В.А. Андрухович (СССР). - № 4212018/25-08; Заяв. 19.03.87; Оpubл. 07.02.90, Бюл. № 5 // Открытия. Изобрет. - 1990. - № 5. - С. 80.

360. А.с. 1570951 СССР, МКИ⁵ В 65 в 25/00, В 65 D 61/00. Способ упаковки в многооборотную разборную тару крупногабаритных изделий / Е.В. Мильберт, В.Е. Мильберт (СССР). - № 4204757/31-13; Заяв. 02.03.87; Оpubл. 15.06.90, Бюл. № 22 // Открытия. Изобрет. - 1990. - № 22. - С. 67.

361. А.с. 1680490 СССР, МКИ⁵ В 24 В 51/00. Устройство переключения с ускоренного подвода шлифовального круга на рабочую подачу / А.М. Скляр, В.П. Ларшин, Л.Т. Мизернюк. - № 4112270/63; Заяв. 12.06.86; Оpubл. 30.09.91 // Открытия. Изобрет. - 1991. - № 36. - С. 77.

362. А.с. 1715832 Россия, МКИ⁵ С 10 М 101/02 // (С 10 М 101/02, С 10 М 129:40, С 10М 105:24, С 10 М 159:04) С 10 N 30:06, С N 40:20. Смазка для механической обработки металлов / В.Б. Наддачин, В.И. Винникова, Б.Л. Бовшевский, П.И. Будник (Украина). - № 4788249/04; Заяв. 30.01.90; Оpubл. 28.02.92, Бюл. № 8 // Изобретения. - 1992. - № 8. - С. 89.

363. А.с. 1715833 Россия, МКИ⁵ С 10 М 117/02, С 10 М 169/04 // (С 10 М 117/02, С 10 М 105:24, С 10 М 129:40) С 10 N 30:06, С 10 N 40:20. Состав для механической обработки металлов / В.Б. Наддачин, В.И. Винникова, Б.Л. Бовшевский, П.И. Будник (Украина). - № 4801424/04; Заяв. 30.01.90; Оpubл. 28.02.92, Бюл. № 8 // Изобретения. - 1992. - № 8. - С. 89.

364. А.с. 9586 А Украина, МКИ⁵ С 10 М 133/56. Мастило для механічної обробки металів / В.І. Вінникова (Україна). - № 93111448; Заяв. 31.12.92; Оpubл. 30.09.96, Бюл. № 3 // Пром. власність. - 1996. - № 3. - С. 3.1.248.

365. Пат. 574296 Швейцария, МКИ С1²: В 23 F 5/02; В 23 F 1/02 // В 24 В 49/10. Система автоматического регулирования качества / Ю.А.

Бояршинов, В.Н. Зуев, А.П. Калмыков Н.М. Лицын (СССР). - № 13625/73;
Заяв. 21.09.73; Выдан 29.02.76; Оpubл. 15.04.76.

366. Пат. 2032523 Россия, МКИ В 24 В 49/00 С 01 В 3/40.
Устройство для активного контроля диаметра резьбы при
резьбошлифовании / В.П. Ларшин, Б.О. Ткаченко (Украина). - № 4923727;
Заяв. 01.04.91; Оpubл. 10.04.95, Бюл. № 10.

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТРУДОВ А.В. ЯКИМОВА

А

- Абразивная лента 322
Абразивно-алмазная обработка фасонных поверхностей 183
Абразивный инструмент 307, 346, 311
Абразивный инструмент с прерывистой рабочей поверхностью 323
Автоматизация цикла бесцентрово-шлифовального станка 169
Автоматизированное шлифование: технология средства, применение 222
Автоматизированные системы управления процессом шлифования 175
Автоматическая диагностика технологического процесса резьбошлифования шариковых ходовых винтов 223
Автоматическая настройка резьбошлифовального станка 184
Автоматическое обеспечение качества поверхностного слоя при зубошлифовании 44
Автоматическое управление зубошлифованием 170
Алмазная обработка 245
Анализ производительности операций ленточного шлифования высокопрочных и износостойких сталей 76
Аналитическое исследование температурного поля в цилиндре при торцевом шлифовании 77

Б

- Базы и базирование в машиностроении 100

В

- Високопродуктивне шлифування 240
Влияние геометрии шлифовальных кругов на эксплуатационные свойства 90
Влияние жесткости плоскошлифовального станка на износ абразивного круга при прерывистом шлифовании 61
Влияние настройки станка на качество поверхностного слоя шлифуемой резьбы 149
Влияние охлаждения на температурное поле при плоском шлифовании 28
Влияние погрешности резьбы на качество ее поверхностного слоя при шлифовании 161

Влияние полирования на физико-механическое состояние поверхностного слоя 162

Влияние прерывистого алмазного шлифования на прочностные характеристики твердых сплавов 62

Влияние реверса абразивных инструментов на показатели процесса шлифования 283

Влияние режимов шлифования на физико-химические свойства поверхностного слоя 16

Влияние твердых смазок на стойкость сверл малых диаметров 212

Влияние термомеханических напряжений на трещинообразование при шлифовании цементируемых сталей 163

Влияние термомеханических явлений на качество поверхности слоя при абразивной обработке 150

Влияние физико-механического состояния поверхностного слоя на усталостную прочность 63

Влияние формы поверхности обрабатываемой детали на температуру при шлифовании 191

Влияние характеристики абразивных лент на качество поверхностного слоя при шлифовании титановых сплавов 78

Возможности прерывистого шлифования 17

Выбор геометрических параметров многониточных резьбошлифовальных кругов 192

Выбор характеристик кругов для шлифования зубьев колес 116

Высокопроизводительная обработка абразивно-алмазными инструментами 229

Глубинное шлифование деталей кругами из кубонита с прерывистой рабочей поверхностью 176

Д

Диагностическое устройство для испытания фрезерного станка с программным управлением 347

Динамика процесса зубошлифования червячным абразивным кругом 45

З

Закономерности съема припуска при шлифовании резьбы полукруглого профиля 153

Закономерность взаимодействия боковых поверхностей отрезного круга с металлом при разрезании 143

Зубошлифование кругами с прерывистой рабочей поверхностью - эффективный способ повышения несущей способности зубчатых передач 101

И

Износ алмазных и абразивных кругов 46

Инструмент для доводки 318

Инструмент для окончательной обработки закаленных зубчатых колес 294

Интегрированная технологическая система зубошлифования 273

Интегрированная технологическая система шлифования в структуре производственных систем 241

Исследование влияния конструкции абразивных кругов и режима обработки на температуру 117

Исследование влияния режимов, условий шлифования и конструкций композиционных кругов на амплитуду вынужденных колебаний шпинделя 160

Исследование влияния станок, преграждающих движение тепла, на качество поверхности изделий инструментального производства 102

Исследование влияния температуры отпуска и способа шлифования на усталостную прочность стали 16 ХГТЛ 64

Исследование влияния химико-термической обработки на точность зубчатых колес 118

Исследование вопроса зубошлифования 3

Исследование жесткости зубошлифовальных станков 4

Исследование жесткости металлорежущих станков типа МААГ 1

Исследование жесткости металлорежущих станков типа МААГ 2

Исследование и разработка методов оценки стабильности технологических процессов 264

Исследование качества поверхности деталей долота 65

Исследование качества поверхностного слоя при прерывистом шлифовании цементируемой стали 12Х2Н4А алмазными кругами 29

Исследование качества поверхностного слоя при шлифовании титанового сплава ВТЗ-1 49

Исследование кинематической точности копировально-шлифовальных станков 5

Исследование комплексной связи динамики процесса шлифования, производительности и качество обработки 133

Исследование напряженности цементированных сталей после шлифования 30

Исследование плотности теплового потока в зоне контакта при профильном шлифовании 284
Исследование причин, вызывающих прижоги при зубошлифовании на станках МААГ 21
Исследование процесса глубинного шлифования кругами с винтовой режущей поверхностью 233
Исследование процесса зубохонингования 31
Исследование процесса шлифования цементируемой стали 16 ГТЛ 50
Исследование распределения напряжений в поверхностных слоях материалов магнитоупругим методом 108
Исследование режущей способности протитанных шлифовальных кругов 144
Исследование связей температурных напряжений в поверхностном слое с технологическими параметрами при шлифовании 145
Исследование способа подвода смазочно-охлаждающей жидкости в зону резания при прерывистом шлифовании 51
Исследование стойкости притиров при зубопритирке 32
Исследование температур в зоне шлифования 13
Исследование температурных полей при прерывистом шлифовании 79
Исследование тепловых процессов при глубинном шлифовании кругами с винтовой режущей поверхностью 234
Исследование технологических возможностей бездефектного шлифования магнитных сплавов 154
Исследование технологических возможностей прерывистых шлифовальных кругов при обработке инструментальных материалов 52
Исследование технологических возможностей улучшения эксплуатационных свойств шлифованных зубчатых колес 22

К

К вопросу исследования причин, вызывающих усталостное разрушение зубчатых колес 33
К расчету остаточных напряжений от шлифования 91
К расчету температурного поля при прерывистом шлифовании 103
Качество изготовления зубчатых колес 151
Качество поверхности в связи с особенностями формообразования профиля зуба при зубошлифовании на станках типа 5851 53
Качество поверхности деталей машин 92

Качество поверхностного слоя при шлифовании алмазными кругами на бакелитовой связке 34
Качество и производительность абразивно-алмазной обработки 252
Качество шлифованной поверхности и износостойкость прерывистых шлифовальных кругов 109
Кинематические зависимости способа планетарного шлифования 193
Кинетика теплового, напряженно-деформированного состояния и прочности поверхностного слоя материала при шлифовании 208
Колебания при шлифовании, производительность и качество обработки 152
Конструкции прерывистых кругов типа ПП, ЧК, ЧЦ 110
Концепции развития механической обработки материалов и создания металлорежущих станков 274
Круги с прерывистой рабочей поверхностью 119

М

Магнитоэлектрический анализ структуры поверхностных слоев шлифованных деталей 134
Мастило для механічної обробки металів 364
Математическая модель температурных погрешностей при резбошлифовании 249
Математическое моделирование в технологии машиностроения 255
Математическое описание напряженного состояния поверхностного слоя в процессе шлифования 135
Метод градуировки термопар для измерения температур в зоне шлифования 18
Метод определения коэффициента теплоотдачи тел при поливе 128
Метод повышения производительности зубошлифовальных станков МААГ 6
Метод расчета температурного поля при шлифовании 93
Методика выбора номера зернистости и числа зерен на единице поверхности вулканитовых шлифовальных кругов 146
Методика расчета кругов с прерывистой рабочей поверхностью 104
Методика сравнительной оценки твердых СОТС при шлифовании 256
Методы и средства повышения производительности чернового шлифования 209
Методы контроля физико-механического состояния поверхностного слоя зубчатых колес 35
Механика резания материалов 282

Микрокомпьютерная система автоматической диагностики финишного резьбошлифования шариковых ходовых винтов 216
Многониточный резьбошлифовальный круг 357
Многофакторный анализ процесса шлифования металлов 136
Моделирование тепловых явлений при шлифовании 14
Моделирование термомеханических процессов при шлифовании неоднородных материалов 201
Модель единого представления кинематики резания 285

Н

Наклеп и остаточные напряжения при шлифовании лопаток газовых турбин 9
Направления повышения производительности механической обработки 275
Наращивать усилия ученых 186
Некоторые результаты расчета температурных полей в пластине при прерывистом шлифовании 94
Новые составы твердых смазок лезвийной обработки труднообрабатываемых материалов 265
Новый абразивный инструмент и его технологические возможности 164
Новый способ финишной обработки полукруглого профиля резьбы 165

О

О механизме формирования шероховатости поверхности дорожек качения подшипников прерывистыми кругами 120
О повышении усталостной прочности компрессорных лопаток из сплава ВТЗ-1 105
О прижогах при шлифовании цементируемых сталей 36
О природе шлифовочных трещин 66
О работе шлифовальных кругов с прерывистой рабочей поверхностью 54
О явлениях происходящих в поверхностном слое при шлифовании 23
Об улучшении качества поверхностного слоя шлифованных зубчатых колес 47
Об электрокоррозионных процессах при стравливании слоев материала по методу Давиденкова 111

Об эффективности применения кругов с прерывистой рабочей поверхностью 80

Обеспечение качества поверхности путем выбора глубины шлифования 202

Обеспечение качества сложнопрофильных деталей на основе интегрированной технологической системы 246

Обеспечение точности сборки машин при изготовлении и ремонте 266

Обоснование маршрута обработки и размерный анализ технологических процессов 230

Одесская научная школа профессора А.А. Маталина и ее вклад в развитие технологии машиностроения 235

Определение температурной погрешности шага резьбы ходовых винтов при резьбошлифовании 224,225

Оптимальное распределение припуска по проходам при шлифовании зубчатых колес 257

Оптимальное распределение припуска при шлифовании резьбы ходовых винтов 155

Оптимальные режимы зубошлифования колес на станках с червячным абразивным кругом 37

Оптимальные режимы зубошлифования на станках с червячным абразивным кругом 38

Оптимизация процесса резания по критериям себестоимости и производительности обработки 267

Оптимизация процесса шлифования 121

Оптимизация процессов финишной обработки 129

Оптимизация процессов шлифования сложнопрофильных деталей на основе системного подхода 247

Оптимизация распределения припуска на проходы при зубошлифовании на станках типа "МАОГ" 276

Оптимизация распределения припуска при шлифовании резьбы полукруглого профиля 177, 171

Оптимизация технологических процессов в машиностроении 242

Оптимизация цикла станков для шлифования дорожек качения в кольцах подшипников 122

Опыт внедрения твердых технологических смазок для лезвийной и абразивной обработки 226, 227

Опыт организации научно-исследовательской работы студентов на выпускаемой кафедре 137

Опыт применения СОТС в машиностроительном производстве 231

Основы теории тепловых процессов при шлифовании металлов 67, 68

Основы тепловых явлений при шлифовании деталей машин 250
Особенности ленточного шлифования высокопрочных сталей 81
Особенности реверсивного шлифования закаленных легированных сталей сплошными и прерывистыми рельефными абразивными лентами 130
Особенности формообразования циклоидообразного профиля в зависимости от параметров установки глобоидного червяка 194

II

Перспективы развития процессов резания материалов лезвийными и абразивными инструментами 277
Поверхностные дефекты шлифования на деталях из жаропрочных сплавов 11
Повышение качества обработанной поверхности прямозубых конических шестерен технологическими методами 55
Повышение стойкости вырубных штампов путем шлифования прерывистыми кругами 95
Повышение стойкости многониточных резьбошлифовальных кругов 187
Повышение стойкости многониточного шлифования резьбы ходовых винтов 203
Повышение точности финишного шлифования резьбы ходовых винтов качения 213
Повышение точности шага резьбы ходовых винтов при многониточном резьбошлифовании 210
Повышение эксплуатационных свойств деталей машин за счет управления геометрическими параметрами микрорельефа 188
Повышение эффективности ленточного шлифования 131
Повышение эффективности многониточного шлифования резьбы ходовых винтов 178
Повышение эффективности процесса шлифования импрегнированными кругами 204
Предупреждение прижогов при шлифовании шестерен 19
Прерывистые абразивные круги 292
Прерывистое алмазное шлифование стальных поверхностей 24
Прерывистое зубошлифование на станках, работающих дисковым коническим кругом 82
Прерывистое шлифование 39, 195
Прерывистое шлифование - важный резерв повышения стойкости вырубных штампов 83
Прерывистое шлифование инструментальных материалов 40

Прерывистое шлифование - эффективный метод повышения качества поверхностного слоя деталей 84

Применение абразивных лент с прерывистой поверхностью 123

Применение алмазных и борозновых кругов для шлифования штамповых сталей 85

Применение микрорельефа в операциях чернового и глубинного шлифования 236

Применение решений теплофизических задач к расчету температуры и глубины дефектного слоя при шлифовании 196

Применение смазывающе-охлаждающих твердых смазок для улучшения обрабатываемости титановых сплавов 278

Применение твердых технологических смазок при шлифовании вырубных штампов 268

Применения твердых СОТС при лезвийной и абразивной обработке 286

Причины возникновения шлифовочных трещин 112

Причины возникновения шлифовочных трещин на замках лопаток газовых турбин 10

Причины образования трещин при шлифовании деталей из сплава ЖС-6К и их устранение 56

Причины появления шлифовочных трещин в лопатках газовых турбин 15

Проблемные вопросы технологии и организации современного машиностроительного производства 258

Прогрессивные процессы шлифования 214

Проектирование и производство заготовок в машиностроении 217

Пути повышения качества поверхностного слоя зубьев при шлифовании закаленных спирально-конических зубчатых колес 41

Пути управления процессом шлифования 166

Пути устранения прижогов 86

Пути устранения прижогов при зубошлифовании 42

Пятно контакта и температуры, возникающие при зубошлифовании на станках с червячным абразивным кругом 43

Р

Работоспособность прерывистых шлифовальных кругов 132

Разработка модели оценки технологических систем плоского шлифования 269

Разработка физических и кинематических основ высокопроизводительного алмазного шлифования 243

Распределение припуска при многониточном шлифовании резьбы ходовых винтов качения 185
Распределитель импульсов для управления шаговым двигателем 355
Расчет геометрических параметров прерывистых кругов 113
Расчет глубины дефектного слоя при шлифовании 197
Расчет размеров режущих перемычек круга при прерывистом шлифовании 25
Расчет распределения припуска на переходы шлифования 205
Расчет температур при зубошлифовании 26, 57
Расчет температурного поля при шлифовании металлов 87
Расчет температурного поля при шлифовании тонких прорезных и отрезных фрез 114
Расчет температуры выглаживания с учетом условий теплообмена 124
Расчет теплового и напряженно-деформированного состояния поверхностного слоя материала при шлифовании 199
Расчеты температурных полей методом сеток 125
Расширение возможностей адаптивного управления процессом шлифования с помощью цифровых систем 147
Регулювання трудомісткості процесу шліфування на основі моделі оцінки технологічної системи 270
Режимы резьбошлифования с учетом неравномерного распределения припуска по профилю 156
Режущая способность прерывистых шлифовальных кругов 138
Рентгенографическое исследование поверхностных слоев углеродистой стали после шлифования 126
Решение уравнения нормали при расчете инструмента, работающего по методу бесцентройдного огибания 69
Роль динамического удара в формировании фронтальной поверхности на выступах шлифовального прерывистого круга 70
Роль профессора А.А. Маталина в развитии новых направлений в области технологической наследственности и учебной базы технологии 237

С

САР для зубошлифовальных станков, работающих по методу копирования 88
Силовые зависимости при зубошлифовании тарельчатыми кругами 20
Силовые зависимости при шлифовании конических зубчатых колес с круговыми зубьями 48

Силы резания и наклеп при профильном шлифовании 8

Силы резания при прерывистом алмазном шлифовании твердых сплавов 71

Силы резания при шлифовании прерывистыми абразивными лентами 127

Система автоматического регулирования качества 365

Система для автоматического управления зубошлифовальными станками 299, 301

Система автоматической оптимизации процесса зубошлифования 139

Системный подход к автоматизации процессов абразивной обработки 228

Смазка для абразивной обработки металлов 338

Смазка для заточки режущего инструмента 334

Смазка для механической обработки металлов 332, 333, 337, 340, 362

Совершенствование процесса шлифования труднообрабатываемых материалов путем применения новых смазывающе-охлаждающих веществ 167

Состав для импрегнатора для абразивного инструмента 325, 341

Состав для импрегнирования абразивных инструментов 309

Способ автоматического управления шлифовальными станками 308

Способ активного и бесконтактного контроля величины износа шлифовочных кругов 106

Способ выявления пятна контакта алмазного инструмента с обрабатываемой деталью 305

Состав для механической обработки металлов 363

Способ изготовления абразивного инструмента 329, 331, 335

Способ изготовления длинномерных изделий 359

Способ импрегнирования абразивного инструмента 324

Способ контроля неравномерности припуска по профилю резьбы 326

Способ коррекции шага резьбы при резьбошлифовании 358

Способ наладки зубошлифовальных станков 293

Способ нанесения регулярного рельефа на поверхность круга при правке 179

Способ нарезания зубьев многолезвийного режущего инструмента 296

Способ настройки резьбошлифовального станка 316

Способ обработки поверхностей с регулярным рельефом 348

Способ определения глубины резания при шлифовании 350

Способ определения жесткости станков 330

Способ определения момента касания шлифовального круга с обрабатываемым изделием 304
Способ плоского шлифования 320, 354
Способ поверхностного упрочнения изделий 317
Способ правки шлифовального круга 342
Способ упаковки в многооборотную разборную тару крупногабаритных изделий 360
Способ управления шлифованием 343
Способ хонингования 356
Способ шлифования 319, 344, 345, 351
Способ шлифования зубьев 295
Способ шлифования резьбы 313
Стабилизация технологических параметров процесса шлифования зубчатых колес 259
Статическая оценка точности технологических процессов 107

Т

Твердые технологические смазки для абразивного инструмента 279
Твердый состав для шлифования 336
Температурное поле в клине с произвольным углом раствора 58
Температурное поле при шлифовании тонких деталей 287
Теоретические основы интегрированных технологических систем 250, 251
Теоретические основы резания и шлифования материалов 253
Теоретические основы технологии машиностроения 280
Теоретический анализ кинематики процесса микродоводки полукруглой резьбы ШВП 157
Теоретическое обоснование условий повышения эффективности технологии машиностроения 260, 261
Теория абразивной и алмазно-абразивной обработки материалов 282
Теория и прогрессивные технологии глубинного алмазного шлифования 244
Тепловые критерии бездефектного шлифования деталей с покрытиями, склонных к трещинообразованию 206
Тепловые процессы при обычном и прерывистом шлифовании 251
Теплофизика механической обработки 218
Теплофизика резания материалов 289
Теплофізика механічної обробки 262
Технологические алгоритмы автоматизации резьбошлифовальных станков 180

Технологические возможности бесцентрового врезного шлифования с циклом за оборот ведущего круга 172
Технологические возможности глобоидного хонингования 215
Технологические методы управления теплонапряженностью процесса шлифования 168
Технологические предпосылки автоматизации процесса резьбошлифования 173
Технологические предпосылки регулирования режущей способности шлифовальных кругов 158
Технология автоматизированного машиностроения 232
Технология автоматизированного шлифования 207
Технология и автоматизация отделочных методов обработки 211
Технология изготовления прерывистых кругов 115
Технология или "парфюмерия?" 219
Технология машиностроения 281, 271
Технология ремонта машин, как раздел технологии машиностроения 288
Технологія автоматизованого машинобудування 238, 254
Типовая технология многониточного автоматизированного шлифования резьбы ходовых винтов качения 220

У

Улучшение качества шлифования прерывистыми шлифовальными кругами 72
Управление качеством поверхностного слоя при зубошлифовании 59
Управление процессом проектирования технологических систем в машиностроении 272
Управление процессами шлифования сложнопрофильных деталей на основе системного подхода 248
Управление процессом шлифования 181
Управление точностью шлифования резьбы ходовых винтов качения в ГАП 198
Упрочняющее прерывистое шлифование 239
Условия возникновения шлифовочных трещин и пути их устранения 159
Устранение дефектов при шлифовании зубчатых колес 12
Устройство автоматической стабилизации качественных характеристик шлифуемых деталей 312
Устройство для автоматического регулирования подачи на металлорежущем станке 327

Устройство для автоматического управления правкой абразивного инструмента 300
Устройство для автоматического управления шлифовальным станком 328
Устройство для активного контроля диаметра резьбы при резьбошлифовании 366
Устройство для измерения активной мощности однофазного переменного тока 298
Устройство для измерения вибраций круга 310
Устройство для измерения инструментов 352
Устройство для измерения диаметра резьбы гаек шариковых винтовых пар 353
Устройство для контроля затупления шлифовального круга 302
Устройство для наладки зубошлифовального станка 297
Устройство для обработки цилиндрических деталей 303
Устройство для ограничения перемещения шлифовального круга 314
Устройство для позиционного управления инструментом 315
Устройство для предотвращения прижогов при шлифовании 96
Устройство для управления шлифовальным станком 339
Устройство компенсации мощности холостого хода для систем управления станками 189
Устройство переключения с ускоренного подвода шлифовального круга на рабочую подачу 361

Ф

Фасонное шлифование газотурбинных лопаток на станках мод. ХШ-65 7
Физико-математическая теория процессов обработки материалов и технологии машиностроения 282, 289
Формирование волнистости на обрабатываемой поверхности при шлифовании прерывистыми кругами 182
Формирование напряженного состояния при шлифовании сталей 148

Х

Характеристика рабочей поверхности прерывистого алмазного круга 73
Хонинговальная головка 349

Ш

- Шероховатость и производительность обработки при многопроходном шлифовании 290
- Шероховатость поверхности при прерывистом алмазном шлифовании твердых сплавов 74
- Шлифовальные шкурки на рельефной основе 174
- Шлифовальный круг 306, 321
- Шлифование абразивными кругами с прерывистой рабочей поверхностью 97
- Шлифование выемок сегментов дисковых пил кругами с прерывистой поверхностью 75
- Шлифование высокопластичных материалов эльборовыми кругами 140
- Шлифование высокопластичных материалов эльборовыми кругами на новых связках 141
- Шлифование зубчатых колес 89
- Шлифование зубчатых колес кругами с радиальными прорезами на станках, работающих по методу копирования 27
- Шлифование инструментальных сталей кругами с прерывистой рабочей поверхностью 60
- Шлифование прерывистыми кругами из синтетических алмазов 98
- Шлифование пуансонов кругами с прерывистой рабочей поверхностью 221
- Шлифовочные дефекты и пути их устранения 99

Э

- Энергетический уровень процессов механической и физико-технической обработки материалов 263
- Эффективность замкнутых систем автоматического управления зубошлифованием 200
- Эффективность обработки абразивно-алмазными инструментами с прерывистой рабочей поверхностью 190
- Эффективность процесса скоростного алмазного выглаживания 142

С

- Computer - Aided Development, Machining and Training in Precision Thread Grinding 291

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ СОАВТОРОВ

- Акимова М.Н. 273
Андреевский А.Н. 49, 105, 66
Андрухович В.А. 359
Бакаев В.В. 162
Баранова А.П. 91
Бахвалов В.А. 116, 132, 135, 138, 144, 148, 306, 307, 308
Бирюков Б.Н. 344, 346
Бовшевский Б.Л. 362, 363
Богомолов Н.И. 90
Бодзич М.И. 3
Бокатей И.П. 174, 322
Борисов В.А. 143, 174, 306, 322
Бояршинов Ю.А. 16, 17, 22, 27, 31, 35, 39, 42, 44, 47, 54, 63, 82, 88,
96, 101, 126, 139, 151, 292, 295, 297, 298, 300, 304,
365
Бояршинова Р.И. 120, 122
Будник П.И. 362, 363
Буюкли И.М. 193, 344-346, 348, 349, 359
Вассерман Н.Н. 63, 64
Вечер Р.И. 30, 65, 70
Винникова В.И. 204, 212, 221, 226, 227, 231, 265, 278, 286, 329, 340,
341, 362, 363, 364
Волкова Е.А. 334, 338
Волобуев В.А. 174
Волощенко А.Т. 147
Вяткин Ф.М. 49, 78, 105
Гавриш А.П. 140
Гойду Ф.А. 174, 322
Голвизин А.С. 19, 33, 41, 48
Гольдин Г.В. 32, 294
Гречиха А.А. 256, 268, 269, 279
Григорьян Г.Д. 150, 159, 163, 312
Грисенко Е.В. 90, 109, 110, 113, 117, 123, 125, 127, 130, 131
Гугнин В.П. 330
Гуньо Н.И. 30, 61, 103
Гусарев В.С. 232, 235, 238, 254
Гусев В.Н. 132
Данишевский А.В. 140
Дмитриева С.Ю. 283

Донская А.С. 305
Доронин В.Н. 49
Евсин Е.А. 32, 124, 142, 305
Екимов С.К. 19, 27, 33, 39, 41, 42, 292, 295
Еропкин Б.И. 21
Жильцов И.И. 136
Завацкий В.Л. 352
Заневский Э.С. 295, 297, 300
Зимин С.Г. 250, 251
Зинченко Н.Н. 349
Зорин Л.Г. 303
Зуев В.Н. 44, 96, 139, 295, 298, 300, 365
Иванкин Ю.Н. 11, 12
Иванов С.А. 16, 23, 27, 33
Ивченко Н.С. 347, 352
Иоргачев Д.В. 262
Казаков В.А. 106, 108, 111
Казакова А.И. 38
Казимирчик Ю.А. 13, 18, 20, 26, 72, 95
Калинин Е.П. 19, 36-38, 43, 45, 47, 293
Калиниченко В.В. 81
Калмыков А.П. 365
Каморкин А.Н. 9, 15
Католиченко В.Г. 122
Кигель А.Г. 62, 71, 73, 74, 85, 98, 334
Ключников Г.И. 330
Коноваленко В.И. 170
Ковальчук К.Е. 169, 184, 192, 196, 197
Колокольцев Г.И. 328
Королева Н.Н. 304
Коротков В.С. 347, 352
Костин Н.В. 76, 130
Кравченко Г.Г. 5, 7, 10
Кравченко Г.И. 8
Красильников Н.М. 31
Кремень З.И. 140, 160
Кремнев Г.П. 140, 141, 164, 168, 233, 234, 236, 237, 265, 286
Кудашкин В.Н. 83, 90, 95, 117
Курносов А.Д. 306
Кутяков Д.В. 241, 249
Кцяян С.Б. 132

Ларшин В.П. 134, 147, 149, 153, 155, 156, 158, 161, 166, 170, 171, 173, 175, 177, 178, 180, 181, 184, 185, 187, 189, 191, 192, 196, 197, 198, 200, 202, 205, 207, 210, 213, 216, 220, 222-228, 231, 241, 242, 246, 247, 248, 250, 254, 256, 258, 264, 266, 268-270, 271-273, 276, 279, 281, 284, 288, 291, 308, 313-316, 326-328, 339, 343, 350, 355, 358, 361, 366

Линчевский П.А. 137, 230, 232, 235, 238, 254

Лисогор А.З. 316

Лицын Н.М. 59, 88, 96, 108, 111, 139, 297, 298, 300, 304, 365

Лищенко Н.В. 264, 284

Логинов В.Е. 12, 15

Ложкина Л.А. 126

Лозанова Е.Б. 221

Лойко В.И. 108, 297

Лукьяненко Г.В. 349

Лучников Е.А. 47

Маленьких С.М. 120, 122, 146, 174, 306, 309, 322

Меньшенина Л.В. 357

Меренич В.В. 174, 322

Мизернюк Л.Т. 361

Мильберт В.Е. 360

Милько И.С. 304

Морганюк В.С. 199, 208

Морозов А.Г. 75

Мочарский С.Н. 353, 357

Мубаракшин Р.М. 144, 309

Мясоед А.Е. 326, 327

Наддачин В.Б. 160, 164, 182, 188, 212, 221, 265, 286, 362, 363

Напарьин Ю.А. 77, 79, 94, 103, 109, 110, 112, 113, 119, 151

Наугольных А.П. 297, 304

Невский А.Г. 295

Ница А.Н. 233, 234, 236, 342

Новак Г.В. 346, 348, 349

Новиков Г.В. 240, 244, 245, 251- 254, 263, 274, 275, 277, 280, 283, 285

Новиков Н.Н. 12, 15, 21

Новиков Ф.В. 214, 229, 240, 243-245, 251- 255, 257, 260, 261, 267, 274, 275, 277, 280, 285, 287, 290

Оборский Г.А. 271, 309

Онищенко Н.Г. 304

Ослон У.Л. 38

Паньков Л.А. 76, 81, 105

Парфенов А.К. 116
Паршаков А.Н. 89, 102, 112, 114, 129, 133, 152, 181
Перминов А.Е. 34
Пермяков В.В. 139
Перов Э.Н. 92, 101, 118, 151, 295, 297, 300
Плескач В.М. 217
Поддубный В.П. 317
Подзей А.В. 54, 73, 99
Политов М.Ф. 126, 317
Полянин В.В. 31, 56, 294
Потемкин В.И. 23, 24, 29, 34, 39, 40, 46, 50, 52, 60, 64, 87, 97, 136,
292, 310
Прокофьев В.М. 319-321
Пучнин В.М. 46
Раджабов И.М. 179
Рак. Ю.И. 49
Рахмани А.К. 176
Рахманов А.К. 323
Рахматулин Г.Г. 40, 46, 60, 64, 87, 96
Резницкий С.И. 316
Решетнев Н.И. 242, 250, 280
Руденко П.А. 217
Русавский Ю.П. 149, 155, 156, 158, 161, 313, 315, 316, 326, 327, 328
Савилов Ю.В. 359
Савинов Н.И. 306
Сазонов И.П. 163, 167, 199, 206, 208, 324
Самойленко А.В. 271
Свирицев В.И. 109, 110, 113, 181, 281, 310
Севрюшин Д.А. 343
Серов Б.С. 253
Синьковский С.А. 166, 171
Сипайлов В.А. 13, 14, 16, 17, 18, 21, 23, 25, 26, 28, 29, 33, 39, 47, 57,
58, 60, 87, 292
Сиротин В.П. 164
Скляр А.М. 191, 197, 200, 202, 209, 210, 343, 350, 355, 358, 361
Слободяник П.Т. 218, 262
Смирнов Л.П. 6, 8, 47, 69, 151
Снежко Н.С. 322
Соколов В.Ф. 178, 185, 198, 203, 210, 323, 339, 343, 358
Соловьева Л.П. 157, 165, 318, 353
Спирин В.А. 215
Степанов А.И. 334

Стефаненков П.Н. 179
Судариков А.С. 93, 125, 128
Супрун А.И. 353, 357
Сыкулев К.А. 31
Тимченко И.В. 326
Ткаченко Б.О. 213, 216, 220, 223-225, 228, 242, 250, 251, 366
Торбило В.М. 142, 303, 305
Торопов И.В. 91
Торопова Н.М. 304
Усов А.В. 145, 150, 154, 159, 163, 167, 201, 218, 262, 312, 317
Ушатов Л.В. 16, 63, 82
Хайловский Н.Т. 157, 165, 318, 353, 357
Ханжин Н.Н. 58, 60, 87
Хапланова Т.Е. 30, 37, 43
Харламов Ю.А. 217
Царюк В.Н. 271
Чаругин Н.В. 345
Чистяков М.В. 55, 58, 75, 100, 114, 128, 296
Чумный Ю.И. 179
Шарков В.А. 266, 325, 334, 338
Шелест П.Б. 93
Шерышев В.И. 20, 31, 32
Шинтаев А.М. 250
Юшков В.В. 303
Якимов А.А. 176, 229, 230, 232, 238, 239, 240, 242, 244, 245, 250, 251, 252, 253, 254, 257, 259, 271, 274, 277, 280, 281, 283, 285, 287, 330
Якимов В.А. 156, 158, 192, 308, 313-316, 326-328
Якимов В.В. 11, 51
Яковлев Г.С. 24, 29, 34, 36, 39, 49, 78, 105, 292
Якушева В.В. 162, 167, 204, 324, 329, 331, 335-337, 340, 341
Ярмонов Н.А. 94, 103, 109, 110, 113, 117, 119
Яровой Ю.В. 265, 286

СПИСОК АББРЕВИАТУР

- ЖИТИ - Житомирский инженерно-технологический институт.
ЖГТУ - Житомирский государственный технологический университет.
ЗУ МТЦ НТ и П - Западно-Уральский межотраслевой территориальный центр научно-технической информации и пропаганды.
ЗУС - Западно-Уральский совет народного хозяйства.
НИАТ - Научно-исследовательский институт авиационных технологий.
ОНПУ - Одесский национальный политехнический университет.
ОПИ - Одесский политехнический институт.
ППИ - Пермский политехнический институт.
УралВНИИАШ - Уральский Всесоюзный научно-исследовательский институт абразивов и шлифований.
ХМЗ "ФЭД" - Харьковский машиностроительный завод им. Феликса Эдмундовича Дзержинского.
ХПИ - Харьковский политехнический институт.

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ.....	3
ОСНОВНЫЕ ДАТЫ ЖИЗНИ И НАУЧНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	
А.В.ЯКИМОВА	4
ОЧЕРК НАУЧНОЙ, ПЕДАГОГИЧЕСКОЙ И ОБЩЕСТВЕННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ УЧЕНОГО.....	6
НАУЧНАЯ ШКОЛА ПРОФЕССОРА А.В. ЯКИМОВА	9
ЛИТЕРАТУРА О ЖИЗНИ И ДЕЯТЕЛЬНОСТИ А.В. ЯКИМОВА	16
УКАЗАТЕЛЬ ПЕЧАТНЫХ РАБОТ А.В. ЯКИМОВА	20
АВТОРСКИЕ СВИДЕТЕЛЬСТВА И ПАТЕНТЫ.....	54
АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТРУДОВ А.В. ЯКИМОВА	65
АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ СОАВТОРОВ	80
СПИСОК АББРЕВИАТУР	85