

ТРЕБОВАНИЯ
К ОФОРМЛЕНИЮ СТАТЕЙ ДЛЯ ПУБЛИКАЦИИ В СБОРНИКЕ
«ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДАВЛЕНИЕМ =
ОБРОБКА МАТЕРІАЛІВ ТИСКОМ =
MATERIALS WORKING BY PRESSURE»



К публикации в сборнике принимаются материалы объемом от 6 до 10 полных страниц. Все материалы подаются в распечатанном и *обязательно* в электронном виде. Научные статьи с подписями авторов, заявки и тексты аннотаций присылаются по адресу оргкомитета конференций и по адресу pnir@dgma.donetsk.ua с пометкой темы <фамилия автора, город> (*Ivanov Kiev*). Кроме того, к статье прилагаются:

- аннотации (*17–18 строк размером 10 пт*) на русском, украинском и английском языках (*повышенный объем аннотации важен для отражения статьи в наукометрических базах; аннотация должна отражать вкратце цель, методы, ключевые моменты, результаты и новизну работы*);

- ключевые слова (*5–8 слов*) на русском, украинском и английском языках;

- сведения обо **всех** авторах статьи (фамилия, имя,

отчество **полностью**, ученая степень, звание, место работы на русском, украинском и английском языках, E-mail, ORCID, контактный телефон);

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

- **рецензия доктора наук**, подписанная рецензентом обычной или цифровой электронной подписью, выписка из заседания кафедры или отдела.

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

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

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

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

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

• изложение основного материала исследования с полным обоснованием полученных научных результатов;

• выводы из полученных научных результатов с конкретными рекомендациями и перспективы дальнейших работ в данном направлении (*с заголовком ВЫВОДЫ, расположенным по центру строки*).

Текст разместить на белой бумаге формата А4 (210 × 297 мм) с полями 20 мм со всех сторон. **Листы не нумеровать**. Ориентация страницы для размещения текста – книжная. Для размещения табличных данных, графиков, схем, рисунков при необходимости допуска-

ется альбомная ориентация страницы. **Текст статьи** оформить в редакторе **Word 7.0-10.0** шрифтом **Times New Roman Cyr (обычный)** размером 12 пт; между строками – **одинарный интервал**; абзацный отступ – 1,25 см; выравнивать по ширине страницы **с переносами**. **Текст аннотаций (рус., укр. и англ.) и список литературы** оформить шрифтом **Times New Roman Cyr (курсив)** размером 10 пт; между строками – одинарный интервал. **В тексте статьи не допускается выделение полужирным шрифтом, выравнивания пробелами.**

Иллюстративный материал монтируется непосредственно в тексте. Устанавливается *обтекание рисунков «в тексте»*. При необходимости допускается использование цветных рисунков. Все, особенно сканированные (*разрешение – не менее 200 dpi*), должны быть **четкие**, без сжатия. Рисунок в статье должен располагаться после ссылки на него в тексте. Каждый рисунок снабжается подписью, содержащей номер рисунка и его название. Подрисуночная подпись начинается с красной строки (отступ 1,25 см.), выравнивание по ширине.

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

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

Порядок оформления статей.

На первой странице статьи в первой строке с абзаца указывается УДК. В следующей строке по правому краю с абзаца – фамилии и инициалы авторов. Ниже с абзаца шрифтом **Times New Roman Cyr (обычный)** размером 12 пт прописными буквами – заглавие статьи. **Список литературы** озаглавляется словами СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ, набранными шрифтом **Times New Roman Cyr (обычный)** размером 12 пт прописными буквами по центру страницы через строку от текста статьи. **Список литературы** оформить согласно **ДСТУ 8302:2015** шрифтом Times New Roman Cyr размером 10 пт; между строками – одинарный интервал.

После СПИСКА ЛИТЕРАТУРЫ аналогично оформляется REFERENCES латиницей в виде транслитерации фамилий авторов; названия статей, конференций, а также имена собственные, издательства, место издания и т. д. необходимо перевести на английский язык.

Сведения об авторах: полностью указать (на трех языках) ФИО, ученую степень и ученое звание, место работы, должность, электронный адрес каждого автора (e-mail) для переписки, ORCID.

Примечания.

Ответственность за нарушение авторских прав и несоблюдение действующих стандартов несут авторы статьи. Ответственность за достоверность приведенных в статье фактов и данных, обоснованность сделанных выводов и научный уровень статьи несут авторы и рецензенты. Ответственность за точность, правильность и корректность цитирования ссылок и перевода возлагается на автора. Редакция оставляет за собой право на малое изменение, сохраняя при этом главные результаты и авторскую стилистику. Редколлегия оставляет за собой право отклонять некачественные материалы без объяснения причин.

На статью обязательно предоставить рецензию доктора наук , подписанную рецензентом обычной или цифровой электронной подписью.
--

↓
2 см

ОБРАЗЕЦ ОФОРМЛЕНИЯ СТАТЬИ

12.5
↔ УДК 621.73.06-52
пустая строка

DOI: *(заполняется редакцией)*

Матвеев В. А.
Петрова А. В.

пустая строка

УТОЧНЕНИЕ МЕТОДИКИ РАСЧЕТА ТЕПЛОВЫХ ПОТЕРЬ МЕТАЛЛА НА СТАНАХ ХОЛОДНОЙ РАСКАТКИ

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

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

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

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

пустая строка

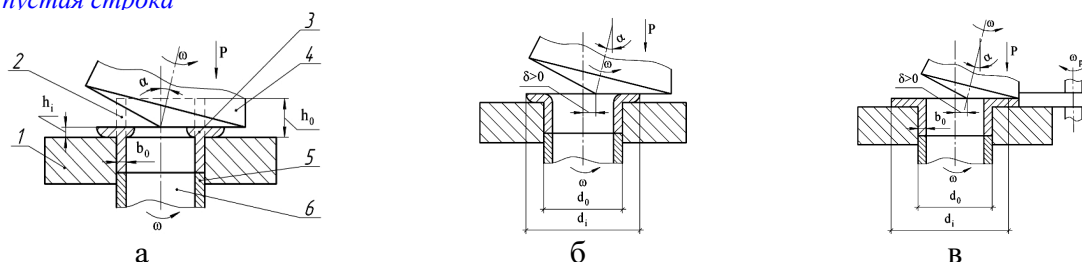


Рис. 1. Схемы высадки раскаткой буртов (1 – матрица; 2 – заготовка; 3 – изделие; 4 – валок; 5 – выталкиватель; 6 – оправка):

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

пустая строка

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

пустая строка

Таблица 1

Результаты расчета

		↕ ≥ 8 мм
--	--	----------

пустая строка

ВЫВОДЫ

Проведенные исследования позволяют сделать вывод о...

пустая строка

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Алимов С.В., Матвеев В.А. Развитие локальных методов обработки металлов давлением. *Обработка металлов давлением*. Краматорск: ДГМА. 2008. 1 (19). С. 201–205.
2. Пат. 33423 Україна. Спосіб осадження зливка увігнутими плитами з отворами. Макаров О. Є. № u25467894; заявл. 28.01.08; опубл. 25.06.08, Бюл. № 12.
3. Матвеев В.А. Математическая модель повреждаемости металла при сложном двухэтапном деформировании. *Вісник ДДМА*. 2008. № 3Е (14). С. 126–130. URL: <http://www.dgma.donetsk.ua/publish/vesnik/pdf/20.pdf>. (дата звернення: 17.06.2008).

пустая строка

REFERENCES

1. Alimov S.V., Matveyev V.A. Development of local methods of metal forming. *Materials working by pressure*. Kramatorsk: DSEA. 2008, 1 (19), pp. 201–205. (in Russian).
2. Pat. 33423 Ukraine. Methods of precipitation pouring with ejected plates with openings. Makarov O.E. June 25, 2008 (in Ukrainian).
3. Matveyev V.A. Mathematical model of metal damage in complex two-stage deformation. *Herald of the DSEA* [Online]. Kramatorsk: DSEA. 2008. 3E (14), pp. 126–130. URL: <http://www.dgma.donetsk.ua/publish/vesnik/pdf/20.pdf>. (in Russian).

↑
2 см

пустая строка

АВТОРЫ / AUTORS / АВТОРИ
(шрифт Times New Roman Cyr (обычный), размер 10 пт)

Матвеев Виктор Андреевич – д-р техн. наук, проф. ДонНТУ

E-mail: mviktor@gmail.com

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

Петрова Анна Владимировна – канд. техн. наук, доц. ДонНТУ.

E-mail: avpetrova@ukr.net

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

Донецкий национальный технический университет (ДонНТУ), г. Покровск.

пустая строка

Matveev Victor – Doctor of Technical Sciences, Full Professor

E-mail: mviktor@gmail.com

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

Petrova Anna – Candidate of Technical Sciences, Associate Professor

E-mail: avpetrova@ukr.net

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

Donetsk National Technical University (DonNTU), Pokrovsk.

пустая строка

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

E-mail: avpetrova@ukr.net

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

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

E-mail: avpetrova@ukr.net

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

Донецький національний технічний університет (ДонНТУ), м. Покровськ.

пустая строка

АННОТАЦИЯ / ANNOTATION / АНОТАЦІЯ

Аннотация + ключевые слова не менее 1800 символов с пробелами!

Объем аннотации 17–18 строк! (шрифт Times New Roman, размер – 10 пт).

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

Уточнение методики расчета тепловых потерь металла на непрерывных станах горячей прокатки.

Усовершенствована методика расчета тепловых потерь металла при горячей прокатке на непрерывных станах. Предложенная методика применима для непрерывных станов с различной компоновкой основного технологического оборудования в диапазоне температур, подходящих для моделирования процессов горячей прокатки, нормализующей прокатки и процесса ТМСП из углеродистых и микролегированных марок стали. Предложен инженерный расчет неучтенных потерь температуры раската излучением и конвекцией, который впервые, через фактор времени, дополнительно учитывает факторы скорости движения полосы, длину рольганга и длину раската, а также длину дуги контакта металла с валками. Закономерные связи между данными факторами, затраченным временем и величиной падения температуры ранее были неизвестны, из-за чего расчет по известным методикам приводил к значительным погрешностям. Возможность учета указанных факторов в различной комбинации в зависимости от способа прокатки раската (последовательной или одновременной в нескольких клетях) повышает точность технологических расчетов, обеспечивает универсальность разработанного метода относительно различных типов станов и составляет научную новизну работы. Разработана формула для расчета потерь температуры при смотке рулонов на установке CoilBox. Формула впервые учитывает влияние на температуру таких параметров, как длина полосы, скорость смотки и размотки, толщина полосы, внутренний радиус сматываемого рулона, время нахождения раската в смотанном состоянии. Выполнена проверка усовершенствованной модели на фактических данных, полученных на стане 1700 ММК «Имени Ильича», данных различных авторов, а также в ходе совместных сравнительных расчетов с инженеринговыми компаниями, в ходе подготовки проекта реконструкции стана с установкой оборудования CoilBox.

Ключевые слова: моделирование, плоский прокат, температурный режим, CoilBox.

пустая строка

Specification of the method for calculating the thermal loss of metal on continuous hot rolling mills.

The thesis improves the calculation methodology of metal heat loss during hot rolling procedure at continuous mills. The proposed methodology can be implemented at continuous mills with various in-line equipment arrangement within the temperature ranges appropriate for processes simulation of hot rolling, normalized rolling and TMCP process of carbon and microalloying steel grades. It offers engineering analysis of unaccounted temperature losses of feed by means of radiation and convection, which, in the first time, through the time factor, additionally accounts for strip mo-

tion speed factors, roller table length and feed length, and also length of rolls contact arc with metal. Regular links between these factors, time spent and value of heat loss, were previously unknown. So the calculation under the available methodologies resulted in significant measures of inaccuracy. The accountability of the above mentioned factors in the various compositions depending on the rolling method (successive or simultaneous in several stands) increases the engineering simulation accuracy, ensures the versatility of the elaborated method with respect to different types of mills and makes the scientific novelty of the study. The formula was developed to calculate the temperature loss while coiling at the CoilBox facility. In the first time the formula accounts for the influence on the temperature of such variables as strip length, coiling and uncoiling speed, strip thickness, inside radius of the reeling coil, the time the feed rests being coiled. The improved model was verified based on actual data from rolling mill 1700 of PJSC "Ilyich Iron and Steel Works", records of different authors and was also tested during collaborative calculations of reference with engineering companies while preparing the mill renovation project with CoilBox facility installation.

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

пуста строка

Уточнення методики розрахунку теплових втрат металу на безперервних станах гарячої прокатки.

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

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

Статья поступила в редакцию 00.00.00 г.

Приклади оформлення (ДСТУ 8302:2015)

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ / СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ / REFERENCES

Книга / монографія (1, 2.. п-авторів)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Книга-переклад

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Стаття з DOI

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

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

Стаття з журналу (online)

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

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

Патент

Пат. 67960 Україна. Спосіб видавлювання порожнистих деталей з фасонною бічною поверхнею. Алієв І. С., Савченко О. К., Алієва Л. І., Чучин О. В. № u25467894; заявл. 28.01.04; опубл. 25.06.04, Бюл. № 12.

Pat. 67960 Ukraine. Method of extruding hollow parts with shaped side surface. Aliiev I.S., Savchenko O.K., Aliieva L.I., Chuchin O.V. June 25, 2004 (in Ukrainian).

Пат. 2259266 Российская Федерация. Порошковая проволока для износостойкой наплавки. Рыбин В.В., Баранов А.В., Андронов Е.В. и др. № 20031256633/02; заявл. 20.08.2003; опубл. 27.08.2005, Бюл. № 24.

Pat. 2259266 Russian Federation. Powder wire for wear-resistant surfacing. Rybin V.V., Baranov A.V., Andronov E.V. et al. August 27, 2005. (in Russian).

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

Матеріали конференцій, семінарів, форумів

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

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

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

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

Дисертація

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

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

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

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

Автореферат

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

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

Стандарти

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

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

Назви журналів англійською мовою

(видавництва, міст, обов'язкових елементів)

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

*Научный Вестник ДГМА.
Scientific Herald of the DSEA [Online].*

*Вестник ДГМА : сб. науч. тр. – Краматорск : ДГМА.
Herald of the DSEA. Kramatorsk: DSEA.*

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

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

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

*Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. Краматорск: ДГМА,
Materials working by pressure. Kramatorsk: DSEA.*

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

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

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

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

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

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

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

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

*Донбаська державна машинобудівна академія
Donbass State Engineering Academy*

*Ростов-на-Дону
Rostov on Don*

*Київ : Наукова думка
Kyiv: Scientific thought*

*Харьков: Вища школа
Kharkov: Higher school*

*Moscow: Mechanical engineering-1.
M. : Наука Moscow: Science.
M. : Высш. шк., Moscow: Higher school.*

*Краматорськ: ДГМА
Kramatorsk: DSEA*

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

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

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

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

доктор філософії, доцент / доктор философии, доцент / PhD, Associate Professor

ст. преп. / ст. викл. / Senior Lecturer

завідуючий кафедрою / заведующий кафедрой / Head of Department; Head of the Department ... (конкретной кафедры)

завідуючий лабораторією / заведующий лабораторией / Head of Laboratory

студент / Student

асистент / ассистент / Assistant

ст. наук. співроб. / ст. науч. сотруд. / Senior Researcher

докторант / Doctoral student

аспірант / аспирант / Graduate student

заступник директора / заместитель директора / Deputy Director

провідний інженер / ведущий инженер / Senior Engineer

головний інженер / главный инженер / Chief Engineer

Написання обов'язкових елементів оформлення списку літератури англійською мовою

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

Написання загальноприйнятих скорочень слів англійською мовою

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