

**СОДЕРЖАНИЕ****СТЕНДОВЫЕ ДОКЛАДЫ**

Я.И. Космацкий, Б.В. Баричко, П.А. Козлов, Д.Л. Михалев, В.Д. Лычаков. Формирование комплекса технических требований к горячепрессованным трубам с винтообразным оребрением внутренней поверхности.	1–4
В.Г. Ильичев, И.А. Бобков. Принцип проектирования калибров для формовки в валках прикромочных участков трубной заготовки.	5–8
И.Н. Веселов, И.Ю. Пышминцев, А.Н. Мальцева, М.С. Хадыев, Е.К. Скобелина, Д.П. Усков. Особенности формирования карбидов в низколегированной хромомолибденовой стали в зависимости от содержания легирующих элементов.	9–11
В.Г. Ильичев. Механизм образования дефектов геометрии при формовке трубной заготовки на трехвалковой листогибочной машине.	12–13
Е.А. Алюшкаев, Я.И. Космацкий, В.Д. Николенко, Б.В. Баричко, Н.В. Фокин. Исследование отдельного влияния скоростей распрессовки и прессования при изготовлении труб.	14–17
С.Н. Павлов, С.П. Лариков, П.С. Павлов, А.А. Самсонов, И.С. Павлов. Компьютерная обработка результатов измерений лазерными нивелирами для контроля монтажа и настройки оборудования на трубных и металлургических предприятиях.	18–20
С.В. Шандер, А.Б. Гизатуллин, А.А. Брагин, Д.С. Яковлев, Р.Д. Шакиров, К.Н. Никитин, Т. Гйедрем, И. Пачнюк. Освоение производства низкотемпературных труб по проекту «Северный Поток 2».	21–24
S. Shander, A. Gizatullin, A. Bragin, D. Yakovlev, R. Shakirov, K. Nikitin, T. Gjedrem, I. Pachniuk. Low temperature steel pipe production for Nord-Stream 2 project.	25–27
И.П. Шабалов, А.В. Иващенко, О.П. Таланов. Развитие и совершенствование сертификации СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Новые подходы и оценка соответствия качества трубной продукции.	28–30
С.М. Битюков, Е.С. Алиева, А.Н. Мальцева, С.Ю. Жукова, О.А. Софрыгина. Исследование коррозионной стойкости насосно-компрессорных труб, предназначенных для месторождений, осложненных коррозией.	31–33
Г.В. Шимов, Д.С. Ковин. Установка травления поверхностного слоя с труб с целью анализа остаточных напряжений.	34–36

МОЛОДЕЖНАЯ СЕКЦИЯ**«МОЛОДЫЕ УЧЕНЫЕ И СПЕЦИАЛИСТЫ – ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ»**

Т.Н. Жаркая, Б.В. Баричко, В.Д. Николенко. Особенности проектирования профилировки рабочего инструмента и режимов высадки концов бурильных труб.	37–41
Я.Е. Залавин, В.Г. Ильичев. Расчет формоизменения трубной заготовки в процессе сборки.	42–44
Д.А. Ахмеров, А.В. Выдрин, А.В. Никитин, Б.В. Баричко, К.П. Пьянков. Исследование влияния точности настройки оси непрерывного стана на качество производимых труб.	45–48
Ю.В. Прыкина, Т.С. Силина, В.Ю. Силин, М.М. Мельников, А.П. Медведев. Исследование адгезионного взаимодействия поверхности обсадных труб с формируемым цементным камнем.	49–51



Ю.В. Прыкина, В.Ю. Силин, Т.С. Силина. Разработка методики оценки способности защитного покрытия противостоять асфальтосмолопарафиновым отложениям.	52–54
А.Н. Мальцева, Р.Е. Мухамеджанов, И.Ю. Пышминцев, М.А. Смирнов, Е.В. Храмков, Д.П. Усков, М.Ю. Чубуков, И.В. Мякотина. Исследование свойств стали, используемой при производстве труб для подводных трубопроводов.	55–59
Д.Н. Лысов, Е.Н. Кондратьев, А.В. Зинченко, А.А. Пузиков. Внедрение инструментов реализации расчетно-аналитического метода нормирования расхода металла при производстве бесшовных горячедеформированных труб в условиях ПАО «ТАГМЕТ».	60–62
Д.В. Михалкин, А.А. Корсаков, Е.В. Алютин, Е.В. Храмков, А.С. Кочкин, А.Г. Ульянов, В.В. Байков. Разработка калибровки валков трехвалкового раскатного стана Асселя, обеспечивающей уменьшение нагрузок на привод при обжати заготовок.	63–69
М.А. Павлова, П.Л. Копылов, Е.В. Храмков, А.С. Кочкин, Е.Н. Овсянников, А.И. Пугин. Моделирование напряженно-деформированного состояния и проведение проверочных расчетов на прочность сварных соединений труб лифтовых теплоизолированных.	70–73
М.Е. Пахомов. Совершенствование технологии изготовления холоднодеформированных труб диаметром 38 мм с толщиной стенки 1,8 мм на стане ХПТР 30-60.	74–78
Г.С. Багалов, Л.В. Радионова, А.А. Лунев. Математическое моделирование процесса формовки труб большого диаметра. Исследование смещения листа в процессе шаговой формовки.	79–81
Л.А. Глебов. Повышение стойкости инструмента для горячего прессования точных труб.	82–84
О.В. Варнак, М.А. Смирнов, И.Ю. Пышминцев, А.Н. Мальцева, Ю.Н. Гойхенберг. Склонность низкоуглеродистой трубной стали 06Г2ФБ с ферритно-бейнитной структурой к проявлению эффекта Баушингера.	85–89
А.В. Ерёмин, Ю.Н. Логинов. Распределение компонентов тензора скоростей деформации при волочении.	90–92
А.В. Выдрин, Е.В. Храмков, Е.А. Шкуратов, М.Ж.М. Аль Джумаили, М.В. Буняшин, В.А. Топоров, О.А. Панасенко. Развитие теоретических основ процесса непрерывной раскатки труб.	93–99
И.Ю. Пышминцев, Я.И. Космацкий, Е.А. Горностаева, В.Б. Восходов, А.Г. Илларионов, Ф.В. Водолазский. Освоение технологии производства труб из титановых сплавов на предприятиях ТМК.	100–106
А.С. Будников, Е.А. Харитонов, Р.В. Исаков, В.Д. Сабуркин. Исследование процесса редуцирования труб в трехвалковом калибровочном стане винтовой прокатки в условиях ТПА 160 АО «ПНТЗ».	107–111
Д.К. Соколов, Л.В. Радионова, В.И. Кузнецов, А.А. Кривошеев. Совершенствование способа нанесения дезоксиданта на внутреннюю поверхность гильзы на ТПА с непрерывным станом FQM ПАО «СТЗ». Моделирование процесса нанесения дезоксиданта.	112–116
К.С. Торгонин, В.В. Широков. Моделирование операций обработки давлением при производстве штампованных деталей трубопровода.	117–120
Н.В. Фокин, Я.И. Космацкий, Б.В. Баричко, А.В. Красиков. Совершенствование технологии производства насосно-компрессорных труб из сплава «ТМК-С».	121–124
А.Д. Лоханова. Интегральная модель процессов структурообразования при горячей пластической деформации микролегированных трубных сталей.	125–127



В.И. Кузнецов, А.А. Кривошеев, Д.К. Соколов, О.А. Панасенко, К.П. Пьянков, В.Л. Нерозников, А.А. Головенко, А.В. Красиков, А.Г. Ульянов. Минимизация трудноудаляемых образований на внутренней поверхности труб.

128–132