

Работа 6. Значение внешних частей («жестких концов») тела.....	75
§ 25. Общие сведения	75
§ 26. Влияние внешних частей («жестких концов») полосы на сопротивление деформации.....	77
§ 27. Определение «минимальной длины» жестких концов.....	79
Работа 7. Влияние ширины полосы на уширение	81
§ 28. Общие сведения	81
§ 29. Влияние ширины полосы на соотношение между продольной и поперечной деформациями	83
§ 30. Зависимость уширения от ширины полосы, определяемая при помощи треугольных пластин	88
§ 31. Распределение уширения по ширине полосы.....	89
Работа 8. Связь между уширением, вытяжкой, толщиной полосы и числом проходов	91
§ 32. Общие сведения	91
§ 33. Связь между уширением и вытяжкой	92
§ 34. Зависимость уширения от толщины полосы ($H - h = \text{const}$)	96
§ 35. Зависимость уширения от числа проходов	97
Работа 9. Влияние температуры металла и смазки на уширение..	99
§ 36. Общие сведения	99
§ 37. Зависимость уширения от температуры	99
§ 38. Зависимость уширения от смазки	103
Работа 10. Исследование различных составляющих уширения при бочкообразной деформации полосы	104
§ 39. Общие сведения	104
§ 40. Соотношение составляющих уширения при холодной прокатке	105
§ 41. Соотношение составляющих уширения при горячей прокатке	106
Работа 11. Уширение при прокатке в калибрах	109
§ 42. Общие сведения	109
§ 43. Уширение при прокатке полосы прямоугольного сечения в ящичном калибре (схема I)	110
§ 44. Уширение при плющении проволоки (схема II)	111
§ 45. Поперечная деформация при прокатке полосы квадратного сечения в овальном калибре (схема III)	114
§ 46. Поперечная деформация при прокатке полосы овального сечения в квадратном диагональном калибре (схема IV) ..	117
Работа 12. опережение и отставание	121
§ 47. Общие сведения	121
§ 48. Зависимость опережения и отставания от толщины полосы и смазки	123
Работа 13. Сопротивление металла деформации при горячей прокатке	
§ 49. Общие сведения	126
§ 50. Приборы для измерения и регистрации давления	127