

§ 51. Влияние температуры прокатки на сопротивление металла деформации	142
Работа 14. Распределение давления по контактной поверхности..	145
§ 52. Общие сведения	145
§ 53. Приборы для измерения давления в различных точках контактной поверхности	146
§ 54. Распределение давления по контактной поверхности в поперечном направлении в зависимости от ширины полосы..	149
Работа 15. Сопротивление металла деформации при холодной прокатке	150
§ 55. Общие сведения	150
§ 56. Зависимость сопротивления металла деформации от толщины полосы	150
§ 57. Влияние коэффициента трения на сопротивление металла деформации	152
Работа 16. Упругие деформации частей прокатной клетки	155
§ 58. Общие сведения	155
§ 59. Влияние ширины полосы на упругие деформации частей прокатной клетки	157
§ 60. Влияние сопротивления металла деформации на упругие деформации частей прокатной клетки	158
§ 61. Измерение радиального сжатия валков	159
§ 62. Определение напряжения в станине по ее деформации и давлению на валки	159
Работа 17. Зависимость между углом захвата, углом трения и критическим углом	161
§ 63. Общие сведения	161
§ 64. Прибор Павлова для определения коэффициента трения при прокатке	162
§ 65. Определение коэффициента внешнего трения методом Павлова-Костычева	164
§ 66. Проверка зависимости между углом захвата, углом трения и критическим углом	166
Работа 18. Крутящий момент и расход энергии при прокатке.....	169
§ 67. Общие сведения	169
§ 68. Опытное определение мощности прокатки и крутящего момента	170
§ 69. Теоретический подсчет мощности прокатки	172
§ 70. Определение к. п. д. прокатного стана	175
Работа 19. Неравномерность деформации при прокатке	177
§ 71. Общие сведения	177
§ 72. Правило Тафеля о средней вытяжке (длине) полосы при прокатке	179
§ 73. Неравномерность обжатия по ширине	182
§ 74. Неравномерность деформации полосы по ширине в результате радиального сжатия валков	185
§ 75. Неравномерность обжатия по высоте	188