

Работа 20. Остаточные напряжения при прокатке	191
§ 76. Общие сведения	191
§ 77. Качественное определение остаточных напряжений.....	193
§ 78. Определение величины остаточных напряжений	194
Работа 21. Прокатка в вытяжных калибрах	196
§ 79. Общие сведения	196
§ 80. Прокатка по системе ромб — ромб	198
§ 81. Прокатка по системе ромб — квадрат	202
§ 82. Прокатка по системе овал — квадрат	205
Работа 22. Прокатка простых профилей.....	208
§ 83. Общие сведения	208
§ 84. Определение площади профиля	210
§ 85. Прокатка квадратной стали	213
§ 86. Прокатка круглой стали	215
§ 87. Прокатка полосовой стали	218
Работа 23. Прокатка фасонных профилей	223
§ 88. Общие сведения	223
§ 89. Прокатка угловой стали	226
§ 90. Прокатка двутавровой балки	228
Работа 24. Холодная прокатка ленты	232
§ 91. Общие сведения	232
§ 92. Летучие микрометры и тензометры натяжения.....	233
§ 93. Влияние смазки на суммарную деформацию полосы.....	241
§ 94. Экспериментальный метод подбора обжатий при холодной прокатке ленты	243
§ 95. Влияние натяжения на сопротивление деформации ленты	245
Приложения	
I. Таблица значений тригонометрических функций	251
II. Таблица для определения размеров овалов	252
III. Номограмма М. Н. Злотникова для определения угла захвата по формуле $H - h = D (1 - \cos \alpha)$	254