

<b>Глава 10.</b> Двуххордовая и круговая модели прокатки .....	240
§ 10.1. Двуххордовая модель прокатки .....	240
§ 10.2. Круговая модель прокатки* .....	243
§ 10.3. Силовые характеристики при двуххордовой модели .....	248
§ 10.4. Интенсификация режимов прокатки при использовании двуххордовой расчетной модели .....	253
§ 10.5. Особенности уширения при прокатке толстых полос .....	257
§ 10.6. Определение силовых параметров прокатки методом баланса работ .....	261
<b>Глава 11.</b> Температурный режим при прокатке спеченных заготовок* .....	264
§ 11.1. Особенности прокатки тугоплавких материалов в горячем состоянии .....	264
§ 11.2. Температурный режим при прокатке .....	267
§ 11.3. Особенности расчета температуры горячей прокатки спеченных порошковых материалов .....	272
<b>Глава 12.</b> Повышение качества изделий, получаемых прокаткой .....	279
§ 12.1. Уменьшение разнотолщинности полос .....	279
§ 12.2. Уточнение силовых режимов прокатки полосы на четырёхвалковом стане .....	289
§ 12.3. Разработка теории бандажированных валков .....	298
<b>Библиографический список</b> .....	307