

10. Оценка пластичности металлов	200
11. Разрушение	202
12. Разрушение металлов и технология	210

Глава VIII. Сжатие 213

1. Трение на поверхности контакта инструмента с металлом	213
2. Скольжение, торможение и застой на поверхности контакта	225
3. Условия наименьшего периметра и геометрического подобия	228
4. Краевая задача сжатия	231
5. Напряженное состояние при сжатии	236
6. Зоны затрудненной деформации	240
7. Влияние внешних зон	243
8. Изменение контактных напряжений по ширине полосы	245
9. Полное давление и среднее контактное напряжение	247
10. Работа, затрачиваемая на сжатие, и энергия дислокаций	250
11. Операцииковки	253
12. Операции объемной штамповки	256
13. Особенности деформации импульсными нагрузками	258
Список литературы	260

Часть третья

ВОЛОЧЕНИЕ И ПРЕССОВАНИЕ

Глава IX. Волочение 261

1. Способы волочения	261
2. Факторы, влияющие на процесс волочения	264
3. Краевая задача волочения	270
4. Напряженное состояние при волочении	273
5. Усилие и напряжение волочения	277

Глава X. Прессование 278

1. Способы прессования	278
2. Особенности деформированного состояния при прессовании	280
3. Факторы, влияющие на процесс прессования	285
4. Краевая задача прессования	292
5. Напряженное состояние при прессовании	298
6. Гидростатическое и газовое прессование	301
7. Операции листовой штамповки, связанные с прессованием	302
8. Особенности прессования металлических порошков	304
9. Расчет напряжений и деформаций при прессовании металлических порошков	308
Список литературы	312

Часть четвертая

ПРОДОЛЬНАЯ ПРОКАТКА

Глава XI. Краевая задача плоской прокатки 314

1. Условия захвата	314
2. Опережение и отставание	317
3. Участки скольжения и прилипания	325
4. Внеконтактная деформация при прокатке	329
5. Контактные напряжения	331