

Література

1. Алексеев, Г.А. Конструирование инструмента: учебник для машиностроительных техникумов / Г.А. Алексеев, В.А. Аршинов, Р.М. Кричевская. – М.: Машиностроение, 1979. – 384 с.
2. Ахметшин, Н.И. Вибрационное резание металлов [Текст] / Н.И. Ахметшин, Э.М. Гоц, Н.Ф. Родиков; под общ. ред. К.М. Рагульскиса. – Л.: Машиностроение, 1987. – 80 с.
3. Балакин, С.В. Численный анализ параметрического поддержания вибраций инструмента для глубокого сверления [Текст] / С.В. Балакин, А.М. Гуськов // Вестник МГТУ им. Н.Э. Баумана, серия «Машиностроение». – Москва, 2012. – С. 97 – 107.
4. Барботько, А.И. Математическая статистика в машиностроении: Алгоритмы расчётно – графических работ / А.И. Барботько, А.О. Гладышкин. Курск: Курск. гос. техн. ун - т, 2006. – 320 с.
5. Барботько, А.И. Резание материалов: учебное пособие / А.И. Барботько. – Старый Оскол: ТНТ, 2009. – 432 с.
6. Бобров, В.Ф. Основы теории резания металлов / В.Ф. Бобров. – М.: Машиностроение, 1975. – 344 с.
7. Виды магнитов [Электронный ресурс] // Магнит 65: [сайт]. [2016]. URL: <http://magnit65.com.ua/a118182-kakie-byvayut-magnity.html>.
8. Воронцов, А.Л. Серия статей «Проблемы теории и практики резания материалов» [Текст] / А.Л. Воронцов, Н.М. Султан-Заде, А.Ю. Албагачиев // Вестник машиностроения. – Москва, 2008. – № 12 – 73 с.
9. Гвоздев, Д.И. Повышение производительности сверления глубоких отверстий малого диаметра в пластичных сплавах [Текст] / Д.И. Гвоздев, С.А. Чевычелов, В.В. Сидорова // Машиностроение – основа технологического развития России (ТМ-2013): сб. науч. ст. V Международной научно-технической конференции / Юго-Зап. гос. ун-т. – Курск, 2013. – С. 386-389.
10. Глубокое сверление [Электронный ресурс] // Металлообработка. Каталог продукции SANDVIK Coromant: [сайт]. [2009]. URL: http://www.columbuss.ru/uploaded/catalog/2009_SANDVIK%20COROMANT/еерН олrDrillingRUS.pdf.

11. ГОСТ 24936 – 89 Межгосударственный стандарт. Магниты постоянные для электротехнических изделий. Общие технические требования. – М.: Стандартиформ, 1991. – 24 с.
12. ГОСТ 20698 – 75 Межгосударственный стандарт. Сверла спиральные для обработки труднообрабатываемых материалов. Технические условия. – М.: Стандартиформ, 1987. – 48 с.
13. ГОСТ 2034 – 80 Межгосударственный стандарт. Сверла спиральные. Технические условия. – М.: Стандартиформ, 1980. – 14 с. 14. ГОСТ 19807 –
14. Гриднев, В.Н. Справочник технолога машиностроителя. В двух томах / В.Н. Гриднев, В.В. Досчатов; под общ. ред. А.Н. Малова. – М.: Машиностроение, 1972. – 2 т. – 568 с.
15. Дорнование глубоких отверстий малого диаметра [Электронный ресурс] // Pandia: [сайт]. [2015]. URL: <http://pandia.ru/text/77/443/13.php>.
16. Дунаев, П.Ф. Конструирование узлов и деталей машин: учебное пособие для технических специальностей вузов / П.Ф. Дунаев, О.П. Леликов. – М.: Высш. шк, 1998. – 447 с.
17. Емельянов, Д.В. Проектирование и производство спиральных сверл переменной жесткости: монография / Д.В. Емельянов, И.А. Савин. – Старый Курск, 2016. – 231 с.
18. Емельянов, Д.В. Конструкция спирального сверла с переменным углом подъема спирали для формообразования отверстий в труднообрабатываемых материалах [Текст] / Д.В. Емельянов // Справочник. Инженерный журнал с приложением: Издательский дом «Спектр» – 2013. – №3. – С. 34-36.
19. Емельянов, С.Г. Выявление эмпирических зависимостей конструктивных параметров устройства для наложения вибраций на осевое усилие при сверлении отверстий малого диаметра [Текст] / С.Г. Емельянов, М.С. Разумов В.В. Сидорова [и др.] // Фундаментальные исследования – 2015. – №10, часть 3. – С. 484-488.
20. Емельянов, С.Г. Определение геометрических параметров срезаемого слоя при сверлении цветных металлов и сплавов с наложением осевых вибраций / С.Г. Емельянов, В.В. Сидорова, В.В. Пономарев, М.С. Разумов //Химическое и нефтегазовое машиностроение – 2016. – №11. – С. 45-48.
21. Емельянов, С.Г. Разработка конструктивных параметров устройства для наложения вибраций на осевое усилие при сверлении отверстий малого

диаметра с использованием неодимовых магнитов [Текст] / С.Г. Емельнов, В.В. Сидорова, М.С. Разумов // Отечественная наука в эпоху изменений: постулаты прошлого и теории нового времени: ежемесячный научный журнал. / Национальная ассоциация ученых (НАУ) – Екатеринбург, 2015. – С. 149-151.

22. Емельянов, С.Г. Экспериментальное исследование спирального сверла на жесткость [Текст] / С.Г. Емельянов, М.С. Разумов, В.В. Сидорова [и др.] // Инновации в металлообработке: взгляд молодых специалистов: сб. науч. Трудов Международной научно-технической конференции / Юго-Зап. гос. ун-т. – Курск, 2015. – С. 143-147.

23. Дмитриев, В.А. Определение оптимальных режимов обработки с использованием ЭВМ: методические указания к лабораторной работе / В.А. Дмитриев. – Самара: Изд-во Самар. гос. техн. ун-т, 2003. – 21 с.

24. Драчев, О.И. Повышение эффективности вибрационного сверления глубоких отверстий: монография / О.И. Драчев, А.О. Драчев, Г.В. Тараненко, В.А. Тараненко. – Старый Оскол: ТНТ, 2010. – 220 с.

25. Жарков, И.Г. Вибрации при обработке лезвийным инструментом / И.Г. Жарков; под общ. ред. В.Н. Подураева. – Л.: Машиностроение, 1986. – 184 с.

26. Зависимость стойкости режущего инструмента от скорости резания и причины ее немонотонности [Электронный ресурс] // Библиотека инструментальщика: [сайт]. [2009]. URL: <http://www.info.instrumentmr.ru/rezanie/zavisim.shtml>

27. Иноземцев, К.А. Повышение производительности обработки отверстий малого диаметра в терморезистивных пластмассах при сверлении с низкочастотными осевыми колебаниями: дис. ... канд. техн. наук: 05.03.01 / Иноземцев Кирилл Александрович. – Брянск, 2001. – 200 с.

28. Калькулятор силы на отрыв магнита [Электронный ресурс] // Интернет – магазин магнитов «Магнит 96»: [сайт]. [2015]. URL: <http://magnit96.com/calculator/>.

29. Копейкин, Е.А. Повышение прочности инструмента для глубокого вибрационного сверления отверстий малого диаметра: дис. ... канд. техн. наук: 05.03.01; 05.02.02 / Копейкин Евгений Анатольевич. – М., 2003. – 178 с.

30. Кумабэ, Д. Вибрационное резание / Д. Кумабэ, пер. с яп. С.Л. Масленникова; под общ. ред. И.И. Портнова, В.В. Белова. – М.: Машиностроение, 1985. – 424 с.
31. Лазерная прошивка отверстий [Электронный ресурс] // Лазер форум – лазерное оборудование и технологии: [сайт]. [2015]. URL: <http://laserform.ru/technologies/lace-trim.html>.
32. Лучевое резание металла: электроннолучевая обработка [Электронный ресурс] // 4 ne.ru: [сайт]. [2015]. URL: http://www.4ne.ru/stati/rezkametalliv/luchevoe-rezanie-metalla_elektronnoluchevaya-obrabotka.html.
33. Макашин, Д.С. Повышение точности изготовления отверстий в корпусных деталях из титановых сплавов твердосплавным инструментом: дис. ... канд. техн. наук: 05.02.08 / Макашин Дмитрий Сергеевич. – Омск, 2011. – 166 с.
34. Малеткина, Т.Ю. Общая классификация и обозначение металлов и сплавов: методические указания для самостоятельной работы / Т.Ю. Малеткина, Д.В. Лычагин. – Томск: Изд-во Том. гос. архит. строит. ун-та, 2007. – 40 с.
35. Масленников, А.В. Использование вибрационного резания для управления стружкообразованием [Текст] / А.В. Масленников, С.А. Чевычелов, В.В. Сидорова [и др.] // Известия Юго-Западного государственного университета. Серия Техника и технологии. – 2012. – №2 Часть 1. – С. 117-120.
36. Масленников, А.В. Исследование процесса формообразования отверстий спиральным сверлом с наложением осевых гармонических колебаний/ А.В. Масленников, С.А. Чевычелов, В.В. Сидорова [и др.] // Современные инструментальные системы, информационные технологии и инновации: сб. науч. трудов XI Международной научно-технической конференции / Юго-Зап. гос. ун-т. – Курск, 2014. – Том 3– С. 57-61.
37. Масленников, А.В. Механизм влияния осевых гармонических колебаний и режимов резания на процесс образования стружки скалывания при формообразовании отверстий спиральным сверлом в вязких металлах / А.В. Масленников, С.А. Чевычелов, В.В. Сидорова [и др.] // СТИН Станки ИНструмент – 2014. – №4. – С. 25-27.

38. Масленников, А.В. Способ вибросверления отверстий малого диаметра на основе Ш-образного вибропривода [Текст] / А.В. Масленников, С.А. Чевычелов, Р.Г. Голубев [и др.] // Современные инструментальные системы, информационные технологии и инновации: сб. науч. трудов VIII Международной научно-технической конференции / Юго-Зап. гос. ун-т.– Курск, 2011. – С.222-226.
39. Масленников, А.В. Технология сверления глубоких отверстий малого диаметра с наложением высокочастотных осевых колебаний: дис. ... канд. техн. наук: 05.03.01 / Масленников Андрей Владимирович. – Курск, 2008. – 222 с.
40. Моделирование сверла [Электронный ресурс] // SolidWorker: [сайт]. [2015]. URL: <http://solidworker.ru/tverdotelnoe-modelirovanie/modelirovaniesverla.html>.
41. Неодимые магниты цилиндрической формы [Электронный ресурс] // Магазин постоянных магнитов: [сайт]. [2005 – 2015]. URL: http://magnetmagazin.ru/shop/group_605/.
42. Нефёдов, Н.А. Сборник задач и примеров по резанию металлов и режущему инструменту: учебное пособие для техникумов по предмету «Основы учения о резании металлов и режущий инструмент» / Н.А. Нефёдов, К.А. Осипов. – М.: Машиностроение, 1990. – 448 с.
43. Ординарцев, И.А. Справочник инструментальщика: справочник в трёх томах / И.А. Ординарцев, Г.В. Филиппов, А.Н. Шевченко. – Л.: Машиностроение, 1987. – 2 т. – 541 с.
44. Отений, Я.Н. Прогрессивные методы обработки глубоких отверстий: монография / Я.Н. Отений, Н.Я. Смольников, Н.В. Олыштынский. – Волгоград: ВолгГТУ, 2003. – 136 с.
45. Патент на изобретение № 2386520 Российская Федерация, МПК В23В35/00. Вибросверильное устройство [Текст] / Масленников А.В., Барботько А.И., Старов В.Н.; заявитель и патентообладатель ОАО «Электроаппарат» - № 2008130462/02; заявл. 22.07.2008, опубл. 2010.
46. Патент на полезную модель № 129030 Российская Федерация, МПК В23В47/00. Вибросверильное устройство [Текст] / Чевычелов С.А., Гвоздев Д.И., Масленников А.В., Хижняк Н.А.; заявитель и патентообладатель ФГБОУ ВПО «Юго-Западный государственный университет - № 2013100877/02; заявл. 09.01.2013, опубл. 20.06.2013.

47. Создание сверла в SolidWorks с помощью инструмента «Гибкие» [Электронный ресурс] // САПР-журнал: статьи, уроки и материалы для специалистов в области САПР: [сайт]. [2015]. URL: <http://sapr-journal.ru/urokisolidworks/sozdanie-sverla-v-solidworks-s-pomoshhyu-instrumenta-gibkie/>.

48. Патент на изобретение № 2212984 Российская Федерация, МПК В23В43/00. Сверлильная головка с вибрационным эффектом [Текст] / БрюнПикар Даниель, Гуськов Александр; заявитель и патентообладатель ЭНСТИТЮ НАСЬОНАЛЬ ПОЛИТЕКНИК ДЕ ГРЕНОБЛЬ (FR) - № 2000102715/02; заявл. 07.07.1998, опубл. 27.09.2003.

49. Патент на изобретение № 2146593 Российская Федерация, МПК В24В33/00. Устройство для вибрационного хонингования [Текст] / Степанов Ю.С., Афанасьев Б.И., Рыбкин В.Г., Бородин В.В., Селеменев М.Ф.; заявитель и патентообладатель Орловский государственный технический университет - № 98115880/02; заявл. 17.08.1998, опубл. 20.03.2000.

50. Сидорова, В.В. Определение зависимости силы постоянных магнитов от расстояния при вибрационном резании [Текст] / В.В. Сидорова, М.С. Разумов, А.Н. Гречухин // Инновации, качество и сервис в технике и технологиях: сб. науч. трудов V-ой Международной научно-практической конференции / Юго-Зап. гос. ун-т. – Курск, 2015. – С. 284-287.

51. Forestier, F. Modeling of Self-Vibratory Drilling Head-Spindle System for Predictions of Bearings Lifespan / F. Forestier, V. Gagnol, P. Ray, H. Paris // Hindawi Publishing Corporation Advances in Acoustics and Vibration. – 2011. – P. 10. 99. Jaster, M. Good vibrations / M. Jaster // Cutting Tool Engineering. – 2015. – No. 10. – P. 68.

52. Kennedy, B. Taking it to Titanium / B. Kennedy // Cutting Tool Engineering. – 2009. – No. 6. – P. 61.

53. Larson, M. Tackling titanium / M. Larson, M. Inc // Cutting Tool Engineering. – 2014. – No. 6. – P. 66.

54. Maslennikov, A.V. Influence of Axial Harmonic Oscillations on Chip Formation when Drilling Holes in Ductile Metals / A.V. Maslennikov, S.A. Chevychelov, V.V. Sidorova [and other] // Russian Engineering Research – 2014. – No. 11. – P. 722-724.

55. Maslennikov, A.V. Rear angle of a helical bit in hole shaping with axial vibration / A.V. Maslennikov, S.A. Chevychelov, I.G. Golubev // Russian Engineering Research – 2013. – No. 5. – P. 295-298.
56. Mudegowdar, M. Influence of cutting parameters during drilling of filled glass fabric-reinforced epoxy composites / M. Mudegowdar // Science and Engineering of Composite Materials. – 2015. – Volume 22, Issue 1. – P. 81-88.
57. Razumov, M.S. Automated control of process conditions during drilling with imposition of vibrations / M.S. Razumov, V.V. Sidorova, A.N. Grechukhin // Metallurgical and Mining Industry – 2014. – No. 5. – P. 20-24.
58. Thomson, W.T. Theory of Vibration with Applications / W.T. Thomson, M.D. Dahleh // Pearson Education Asia Limited and Tsinghua University Press. – 2005. – P. 546.
59. Umacharan, S. Y. Experimental modelling and optimisation of process parameters of hole drilling by electrical discharge machining of aerospace titanium alloy / S.Y. Umacharan, Y. Vidov // International Journal of Manufacturing Technology and Management. – 2015. – Volume 29, No. 3/4. – P. 211-234.
60. Р.Ф. Височанський // Матеріали ПОДРІБНЕННЯ СТРУЖКИ ПРИ РОБОТІ НА ТОКАРНИХ ВЕРСТАТАХ З ЧПК //V Міжнародної науково-технічної конференції молодих учених та студентів. Актуальні задачі сучасних технологій – Тернопіль 17-18 листопада 2016.
61. Сидорова, В.В. Расчет силовых параметров вибрационного резания [Текст] / В.В. Сидорова, М.С. Разумов, А.Н. Гречухин // Будущее машиностроения России: сб. науч. трудов Седьмой Всероссийской конференции молодых ученых и специалистов. / Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана – Москва, 2014. – С. 10-11.
62. Двораківський М. // ВИДАЛЕННЯ СТРУЖКИ З ГЛУХИХ ОТВОРІВ КОМБІНОВАНИМИ МЕТОДАМИ //III Всеукраїнська студентська науково - технічна конференція "ПРИРОДНИЧІ ТА ГУМАНІТАРНІ НАУКИ. АКТУАЛЬНІ ПИТАННЯ