



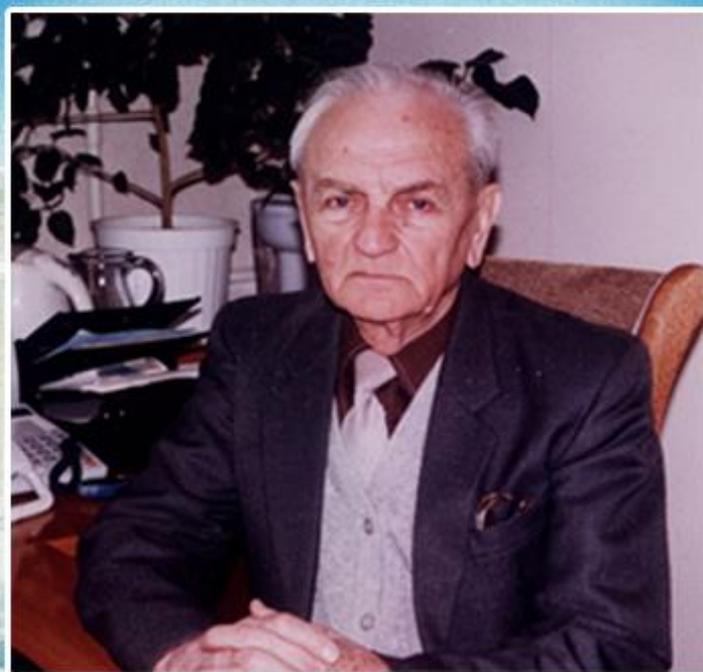
ИНФОРМАЦИОННОЕ ПИСЬМО

О ПРОВЕДЕНИИ НАУЧНОГО СЕМИНАРА ТЕХНОЛОГОВ -
МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ

«ПЕРСПЕКТИВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ РАЗВИТИЯ ФИНИШНЫХ И ВИБРОВОЛНОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»

посвященного памяти заслуженного деятеля науки и техники РФ,
д.т.н., профессора

БАБИЧЕВА А.П.



г. Ростов–на–Дону,

26 февраля 2021 г.

БАБИЧЕВ АНАТОЛИЙ ПРОКОФЬЕВИЧ

Заслуженный деятель науки и техники РФ, член-корреспондент Академии технологических наук РФ, академик Международной академии наук экологии, безопасности человека и природы (МАНЭБ), почётный работник Высшего профессионального образования, доктор технических наук, директор НИИ «Вибротехнология» и профессор кафедры «Технология машиностроения» ДГТУ, Ветеран ВОВ.

Почётный профессор: ДГТУ; Орловского «Госуниверситета УНПК»; Полтавского, Винницкого и Харьковского национальных технических университетов (Украина).

Анатолий Прокофьевич являлся основоположником в РФ и руководителем научной школы «Вибрационные технологии». Организовал и провел более 30 международных научно-технических семинаров «Применение низкочастотных колебаний в технологических целях». По материалам научно-исследовательских работ Анатолием Прокофьевичем опубликовано более 1000 научных статей, 11 монографий, 100 изобретений и патентов. Под его руководством защищены 5 диссертаций докторов наук и свыше 70 кандидатских диссертаций. А.П. Бабичев являлся членом российской секции международного комитета «Финишные технологии прецизионных поверхностей»; членом редакционной коллегии научно-производственного журнала «Упрочняющие технологии и покрытия», председателем международного комитета «Вибрационные технологии» и проблемного совета «Вибротехнология» Южно-российского отделения АТН РФ.

Научная, педагогическая и общественная деятельность А.П. Бабичева отмечена рядом государственных и научных наград, таких как: «За доблестный труд в Великой Отечественной Войне», «За доблестный труд на благо Донского края», К.Э. Циолковского, М.В. Келдыша, Золотая медаль международного общества инженеров-технологов (США) и многие другие.

УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ!

Донской государственный технический университет приглашает Вас принять участие в работе семинара технологов - машиностроителей **«ПЕРСПЕКТИВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ РАЗВИТИЯ ФИНИШНЫХ И ВИБРОВОЛНОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**, посвящённого памяти заслуженного деятеля науки и техники РФ, д.т.н., профессора **Анатолия Прокофьевича Бабичева**.

Семинар состоится **26 февраля 2021 года** в Донском государственном техническом университете (г. Ростов-на-Дону, Россия).

НАПРАВЛЕНИЯ РАБОТЫ СЕМИНАРА

- Абразивно-алмазная обработка материалов;
- Обработка материалов поверхностным пластическим деформированием;
- Виброволновые технологии обработки, сборки - разборки изделий, нанесения покрытий;
- Наукоёмкие технологии обработки и сборки изделий;
- Подготовка и повышение квалификации специалистов для наукоёмких технологий в машиностроении.

ФОРМАТЫ УЧАСТИЯ В СЕМИНАРЕ

- **очное** - непосредственное участие в работе семинара и публикация материалов.
- **онлайн** – видео - семинар с публикацией материалов;
- **заочное** - представление и публикация материалов;
- **в качестве слушателя** с возможностью обсуждения докладов, представленных на семинаре (без доклада, без публикации).

ВАЖНЫЕ ДАТЫ

- Окончание приема заявок для участия – **19 февраля 2021 г.**
- Последний срок подачи статей – **19 февраля 2021 г.**
- Последний срок оплаты орг. взноса – **19 февраля 2021 г.**

Решение о публикации принимает Организационный комитет конференции.
Авторы несут ответственность за достоверность информации, заявленной в статье.

ДЛЯ ПУБЛИКАЦИИ СТАТЬИ В СБОРНИКЕ СТАТЕЙ СЕМИНАРА НЕОБХОДИМО:

- Оформить статью в соответствии с требованиями к материалам и образцами оформления (Приложение 1)
- Заполнить заявку участника семинара (Приложение 2)
- Оплатить организационный взнос (стоимость указана в заявке)
- Статьи и заявка участника семинара принимаются в формате doc, docx. Квитанции в формате jpg. Файлы должны быть прикреплены к письму. Архивы и ссылки на скачивание файлов не принимаются.
- Для участия в семинаре необходимо отправить на электронный адрес **elenkolg@gmail.com** три файла:
 - ✓ Научную статью в электронном виде, оформленную в соответствии с Требованиями оформления.
 - ✓ Заявку участника семинара, заполненную по форме.
 - ✓ Копию (фото/скриншот) чека оплаты.
- При заказе печатных материалов в заявке участника семинара заполнить графу почтового адреса получения сборника строго в соответствии с формой. Заполнять в строгой последовательности, через запятую: Почтовый индекс, Республика/край/ область, населенный пункт, улица, номер дома, номер квартиры. (Образец: 125167, г. Москва, Ленинградский проспект, д. 37, корп. 1, кв. 116)

ФИНАНСОВЫЕ УСЛОВИЯ

Организационный взнос составляет 500 рублей за одну статью. Взнос покрывает расходы, связанные с изданием сборника статей в электронном формате, размещением сборника в eLibrary.

Авторы дополнительно могут заказать: печатный сборник (1 экз. – 400 руб.) и другие подтверждающие документы: сертификат участника, диплом (50 руб.)

Банковские реквизиты университета для оплаты:

ИНН 6165033136 КПП 616501001

УФК по Ростовской области (ДГТУ л/с 20586У31690)

**Банк: ОТДЕЛЕНИЕ РОСТОВ-НА-ДОНУ//УФК по Ростовской области,
г. Ростов-на-Дону**

БИК УФК по Ростовской области: 016015102

Номер казначейского счета УФК по Ростовской области:

№03214643000000015800

Номер единого казначейского счета (ЕКС) УФК по Ростовской области:

№40102810845370000050.

В назначении платежа указать: НИИ «Вибротехнология» за участие в научном семинаре

ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ КОМИТЕТ

- **Тамаркин М.А.** (председатель) - зав. кафедрой «Технология машиностроения» ДГТУ, д.т.н., проф.;
- **Лебедев В.А.**(зам. председателя) - к.т.н., проф. каф. «Технология машиностроения» ДГТУ;
- **Колганова Е.Н.** (ученый секретарь) – ст. преподаватель каф. «Технология машиностроения» ДГТУ.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Адрес: 344000,г. Ростов-на-Дону, пл. Гагарина, 1, ДГТУ

Кафедра «Технология машиностроения»

НИИ «Вибротехнология», к. 2-309

Тел. (863) 2738-360, 8-951-539-51-59

E-mail: elenkolg@gmail.com; va.lebidev@yandex.ru

ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ МАТЕРИАЛОВ

Объем тезисов не более 5 страниц

- Редактор текста - Microsoft Word
- Поля – все по 2 см
- Шрифт - Times New Roman
- Размер шрифта (кегель) – 12
- Абзацный отступ – 1,25 см
- Заголовок и УДК выполняются Times New Roman 12 заглавными буквами жирным шрифтом. В конце заголовка точки и перенос слов не допускаются. После заголовка через пробел следует список авторов, наименование организации, город, страна. Затем приводятся на русском и на английском языках аннотация и ключевые слова. Слова «Аннотация», «Ключевые слова», «Abstract», «Keywords» выделяются жирным. Оформлять эти разделы курсивом не допускается. Аннотация и ключевые слова – курсивом.
- Междустрочный интервал – одинарный
- Межбуквенный интервал – обычный
- Переносы автоматически (не вручную)
- Выравнивание текста – по ширине
- При наборе не допускаются стили, не задаются колонки
- Не допускаются пробелы между абзацами
- Рисунки только черно-белые, без полутонов в векторных форматах WMF, EMF, CDR, растровые изображения – в формате TIFF, JPG с разрешением не менее 300 точек/дюйм, в реальном размере. Диаграммы из программ MS Excel, MS Visio вместе с исходным файлом
- Не допускается использование таблиц с альбомной ориентацией
- Список литературы размещается в конце статьи и обуславливается наличием цитат или ссылок. Список литературы оформляется в соответствии с ГОСТ 7.1-2003, ГОСТ Р 7.0.9-2009
- Список литературы нумеруется вручную (не автоматически). Количество ссылок в списке – не более 10.
- Внутритекстовые ссылки на включенные в список литературы работы приводятся в квадратных скобках. Отсылки, используемые для связи текста с библиографическим списком, оформляются с указанием страниц [1, с.15] ибо без указания страниц [1, 5]. Использование автоматических постраничных ссылок не допускается.
- Формулы набираются в редакторе Microsoft Equation и нумеруются
- Подрисуночные надписи располагаются после рисунка. Между текстом и рисунком – пробел, между рисунком и подрисуночной надписью – пробел, между подрисуночной надписью и текстом – пробел. По тексту и в списке литературы в конце – точка.

ЗАЯВКА НА УЧАСТИЕ В НАУЧНОМ СЕМИНАРЕ

Фамилия, имя, отчество (должность, ученая степень, ученое звание, место работы/учебы)	
Название статьи (тезисов)	
Телефон (моб., раб.)	
E-mail	
Почтовый адрес для отправки сборника (<i>Заполняются строго в соответствии с формой. В случае пропуска одного из элементов адреса доставка сборника не гарантируется</i>)	
Кому: (ФИО ПОЛНОСТЬЮ)	
Куда: (в строгой последовательности, через запятую) Почтовый индекс, Республика/край/область, населенный пункт, улица, номер дома, номер квартиры. (<i>Образец: 125167, г. Москва, Ленинградский проспект, д. 37, корп. 1, кв. 116</i>).	
Согласие на публикацию ФГБОУ ВО Донской государственный технический университет материалов семинара и персональных данных в электронном и печатном виде (Согласен/Несогласен)	
Необходимость бронирования гостиницы (Да/Нет)	

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ПЕРЕРАБОТКИ ШЛАМОВЫХ ОТХОДОВ ШЛИФОВАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Ю.М. Вернигоров, А.А. Ширин.

Донской государственный технический университет

г. Ростов - на- Дону, Россия

Аннотация: Рассмотрены основные технологические этапы, обеспечивающие переработку шламовых отходов шлифовального производства. Предложена блок-схема предусматривающая использование электромагнитного поля для измельчения, а также разделения магнитной и не магнитной фракции шламовых отходов.

Ключевые слова: электромагнитное поле, шламовые отходы, шлифовальное производство, порошковая металлургия, магнитная фракция, немагнитные включения.

Abstract: The main technological stages that ensure the processing of sludge waste from grinding production are considered. A block diagram is proposed that provides for the use of an electromagnetic field for grinding, as well as separation of magnetic and non-magnetic fractions of sludge waste.

Keywords: electromagnetic field, sludge waste, grinding production, powder metallurgy, magnetic fraction, non- magnetic inclusions.

На машиностроительных предприятиях, которые осуществляют обработку металлов, ежемесячно образуются тысячи тонн металлосодержащих шламов. Особенно сложен по составу шлифовальный шлам, который включает в себя смесь металлической стружки, абразива, технических масел, смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ) и т.д. В этой связи они не могут использоваться в качестве вторичного сырья без предварительной переработки. Технологии переработки и обогащения шлифовальных шламов и отходов машиностроительных производств к настоящему времени мало изучены для успешного внедрения на производстве.

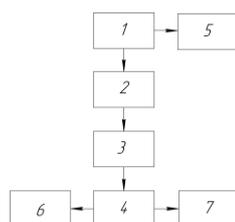


Рис. 1. Блок-схема установки магнитовибрационной сепарации

Библиографический список

1. Бабичев, А. П. Повышение интенсивности вибрационной обработки [Текст] / А. П. Бабичев, И. А. Бабичев // Алмазная и абразивная обработка деталей машин и инструмента : межвуз. сб. науч. тр. - Пенза : Пенз. политехи, ин-т, 1987-Вып. 15. - С. 56-58.
2. Лебедев, В.А. Повышение эффективности вибрационной отделочной обработки деталей на основе применения сред органического происхождения / В.А. Лебедев, Е.Ю. Крупеня, А.П. Шишкина // Прогрессивные машиностроительные технологии, оборудование и инструменты: кол. моногр. / под ред. А.Н. Киричика. - М.: Спектр, 2015. - Т. 6. - С. 268-326.