

## ТРЕБОВАНИЯ к статьям, представляемым для публикации в журнале «ВЕСТНИК МГТУ «Станкин»

### *Уважаемые авторы публикаций!*

Доводим до Вашего сведения уточненные требования к оформлению и объему статей, представляемых к публикации в научном рецензируемом журнале «Вестник МГТУ «Станкин». Статьи, не соответствующие ниже представленным требованиям, не принимаются для публикации.

**Разметка страницы:** формат А4, поля: слева, справа, сверху и снизу - 2 см.

**Весь текст статьи:** выравнивание **по ширине** (если не указано иначе), шрифт **TimesNewRoman**, кегль **12 пт** (формулы - 10 пт), межстрочный интервал **полуторный**, абзацный отступ **1,0 см**.

**Материал рукописи должен быть скомпонован в следующем порядке:**

В верхнем левом углу УДК	УДК 621.735.016.2
Фамилии и инициалы авторов <i>на русском и английском языках</i>	Иванов И.И. Ivanov I.I.
пустая строка	
Название <i>на русском и английском языках</i>	Способ формообразования фасонной винтовой поверхности стандартным инструментом прямого профиля The way of forming a shaped helical surface by standard tool of a direct profile
пустая строка	
Аннотация статьи (не более 80 слов, слово «Аннотация» <b>не</b> пишется) <i>на русском и английском языках</i>	Изложен способ обработки винтовых фасонных поверхностей концевыми фрезами прямого профиля. Приведено решение обратной задачи профилирования, которая решается на базе численного метода заданных сечений. The way of processing of helical surfaces by end mills of a direct profile is described. And as the decision of a return problem of profiling which dares on the basis of a numerical method of the set sections is described.
пустая строка	
Ключевые слова (не более шести) <i>на русском и английском языках</i>	Ключевые слова: металлообработка, профилирование, фасонная поверхность, численный метод, концевая фреза. Keywords: metalworking, profiling, shaping surface, a numerical method, end mill.
пустая строка	
Текст статьи	Среди различных типов и форм режущих инструментов значительную часть составляют

	<p>инструменты со сложными винтовыми поверхностями, необходимость которых обусловлена тем, что они обеспечивают такие эксплуатационные показатели, которые позволяют снизить динамическую нагрузку на систему станок - приспособление - инструмент - деталь, увеличить точность обработки, повысить качество обработанной поверхности и обеспечить транспортировку стружки из зоны резания [1].</p>
пустая строка	
<p>Библиографический список</p> <p>Ссылки на литературные источники на арабском, китайском и других восточных языках следует приводить в транслитерации с помощью латиницы.</p>	<p><b>Библиографический список</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <b>Кудинов А.А., Зиганшина С.К.</b> Энергосбережение в теплоэнергетике и теплотехнологиях. - М.: Машиностроение, 2011. -374 с.</li> <li>2. <b>Блюменштейн В.Ю.</b> Структурные модели технологического наследования // Упрочняющие технологии и покрытия. 2011. №1. С.24-29.</li> <li>3. <b>Белозеров И.В.</b> Религиозная политика Золотой Орды на Руси в XIII-XIV вв.: дис. канд. ист. наук : 07.00.02. : защищена 22.01.2002 : утв. 15.07.2002 / Белозеров Иван Валентинович. - М., 2002.-215 с. - Библиогр.: с. 202-213.- 04200201565.*</li> <li>4. <b>Орлов В.Г.</b> Металлы и сплавы: учеб. пос. : в 5т. Т. 4. - М.: Наука, 1998. - 200 с.</li> <li>5. <b>Пат. 2187888 Российская Федерация, МПК<sup>7</sup> Н 04 В 1/38, Н 04 J 13/00.</b> Приемопередающее устройство / Чугаева В.И.; заявитель и патентообладатель Воронеж, науч.-исслед. ин-т связи. -№ 200131736/09 ; заявл. 18.12.00 ; опубл. 20.08.02, Бюл. № 23 (П ч.). - 3 с. : ил.</li> <li>6. <b>Sellers C.L.</b> The future of library collections // Law library journal. 2010. Vol. 102, № 4. P.665 - 668.</li> <li>7. <b>Бухгалтерская отчетность:</b> учеб, пос./ Ю.П. Давыдов, А.И. Уткин; под ред. Ю.П. Давыдова. - М.: ЮНИТИ ДАНА, 2000. -104 с.</li> <li>8. <b>Арефьев П.Г.</b> Интеграция российского академического сообщества в глобальные коммуникации [Электронный ресурс] / П.Г. Арефьев // Социологический журнал. 2001. №2. - Режим доступа: //www.nir.ru/sj/sj2-01aref.html.</li> </ol>

<p><i>на русском и английском языках</i></p>	<p><b>References</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kudinov A.A., Ziganshina S.K. Energy saving in heat power engineering and heat technologies. <i>Mechanical Engineering</i>, 2011, p. 374.</li> <li>2. Blumenstein V.Yu. Structural models of technological inheritance. <i>Strengthening technologies and coatings</i>, 2011, vol. 1, pp. 24-29.</li> <li>3. Belozarov I.V. (2002) Religious policy of the Golden Horde in Russia in the XIII-KHSU centuries. Thesis. Cand. Hist. Sciences: 07.00.02. Moscow, p. 215</li> <li>4. Orlov V.G. Metals and alloys. Textbook in 5 vol, Moscow, Nauka Publ., 1998, vol. 4, p. 200</li> <li>5. Chugaeva V.I., Transceiver, pat. 2187888 Russian Federation, MPK7 N 04 V 1/38, N 04 J 13/00. Scientific research. in-t of communication, Voronezh., No. 200131736/09, bul. no. 23 (P h.), p. 3.</li> <li>6. Sellers C.L. The future of library collections, <i>Law library journal</i>, 2010, vol. 102, iss. 4, pp. 665 - 668.</li> <li>7. Davydov Yu.P., Utkin A.I. Financial statements. Textbook, Moscow, UNITY DANA Publ., 2000, p. 104.</li> <li>8. Arefiev P.G. Integration of the Russian academic community into global communications [Electronic version], <i>Sociological journal</i>, 2001, vol. 2. Available at: <a href="http://www.nir.ru/sj/sj2-01aref.html">www.nir.ru/sj/sj2-01aref.html</a>.</li> </ol>
<p>Информация об авторах (фамилия, имя, отчество полностью - ученая степень, ученое звание, должность, место работы, телефон, электронная почта)  <i>на русском и английском языках</i>  <u>Не допускается указывать сокращенное название кафедр</u></p>	<p>Илюхин Юрий Владимирович – д-р техн. наук, проф. кафедры робототехники и мехатроники ФГБОУ ВО «МГТУ «СТАНКИН». Номер мобильного телефона, <a href="mailto:vestnik@stankin.ru">vestnik@stankin.ru</a></p> <p>Ilyukhin Yury Vladimirovich – D.Sc. of Engineering, professor at the sub-department of “Robotics and Mechatronics” of MSUT “STANKIN”.          Phone number, <a href="mailto:vestnik@stankin.ru">vestnik@stankin.ru</a></p>

В тексте не допускается:

- использование гиперссылок;
- любое оформление, включая оформление стилями MS Word, кроме выделения **полужирным шрифтом**;
- использование отступов, сформированных множественными пробелами, табуляцией;
- использование для списков встроенных средств MS Word (необходимо нумерацию и маркеры списка проставлять вручную);
- принудительное разделение единого предложения на несколько строк.

Не допускается использовать деление на две и более колонок.

Колонтитулы и нумерация страниц не допускаются.

Рисунки, схемы, диаграммы и другой материал (кроме текста) должны быть не редактируемыми, вставлены в текст статьи и продублированы в электронном виде отдельными файлами в формате растровой графики (TIFF, JPEG, PNG).

Названия рисунков и таблиц - выравнивание по центру, отступа первой строки нет.

*Пример оформления рисунка:*

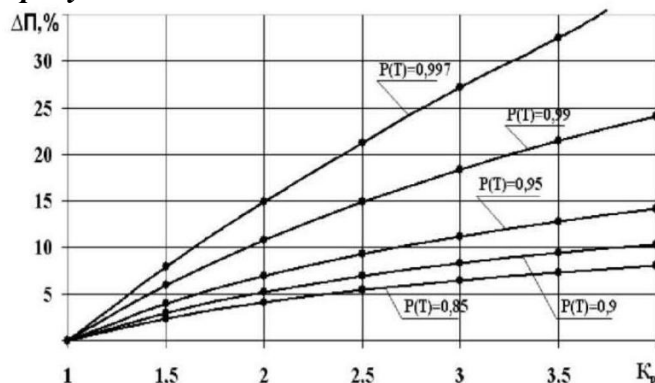


Рис. 1. Влияние рассеивания величины времени работы до отказа

*Примеры оформления подписи к рисунку:*

Пример 1.

Рис. 6. Детали из циркониевой керамики (а), электрокорунда и муллита (б)

Пример 2.

Рис. 8. Звёздочка цепной передачи: а - эскиз; б - полуфабрикат, полученный вырубкой в горячем состоянии

**В конце подписи к рисунку точка не ставится.**

**Пример оформления таблицы:** (со ссылкой в тексте «табл. 1»)

1. Режимы резания			
V, м/мин	160	180	160
S, мм/об	0,2	0,2	0,4
t, мм	1	1	1

**Не допускается** оформление таблиц в виде рисунков или другими средствами, кроме средств MS Word.

**Формулы**, а также обозначения в тексте статьи должны быть набраны в Редакторе формул. Размер основного шрифта формул - **10 пт**.

**Не допускается** оформление формул в виде рисунков, их вставка в текст из других программ (MathCAD, Matlab и т.п.).

Формулы должны быть вставлены с выравниванием по центру в среднюю ячейку таблицы с **видимыми контурами**, состоящей из трех ячеек как показано ниже (крайние ячейки должны иметь одинаковый размер). Номер формулы ставится в правую узкую ячейку этой таблицы в скобках и располагается с выравниванием по правому краю ячейки.

**Пример оформления формулы:**

**Пример 1.**

Мощность, приведенная к валу двигателя, рассчитывалась через КПД станка, а эквивалентная мощность резания определялась по формуле

	$P_{\text{экв}} = \frac{1}{t_{\text{ц}}} \sqrt{\sum_{i=1}^n P_i^2 t_i^2}, \quad (1)$	
--	--	--

где  $t_{\text{ц}}$  - общее время технологического цикла;  $P_i$  - мощность  $i$ -й операции;  $t_i$  - время  $i$ -й операции.

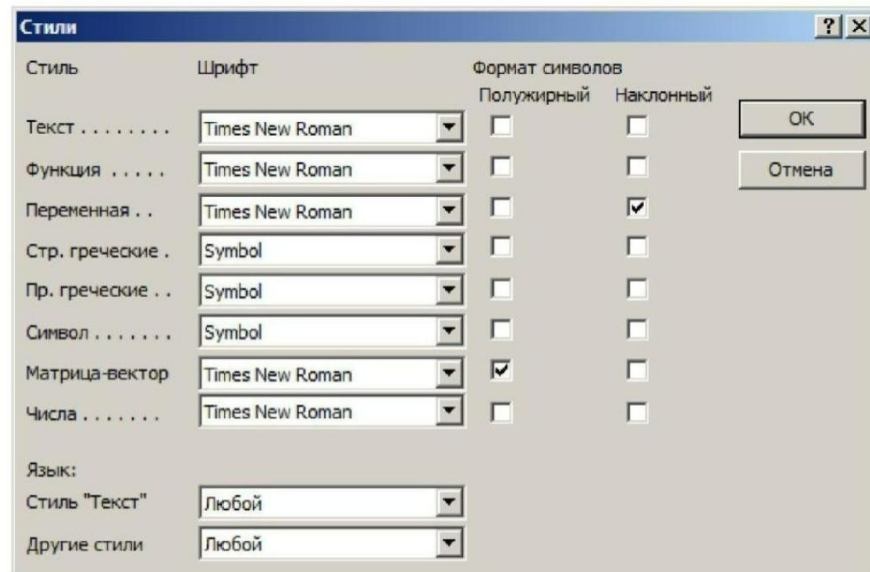
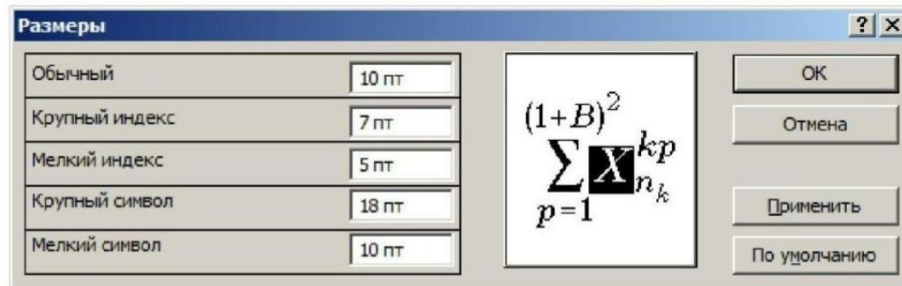
**Пример 2.**

Параметры участка вычисляются по следующим формулам:

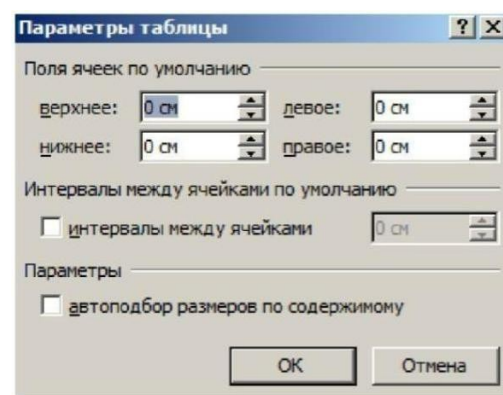
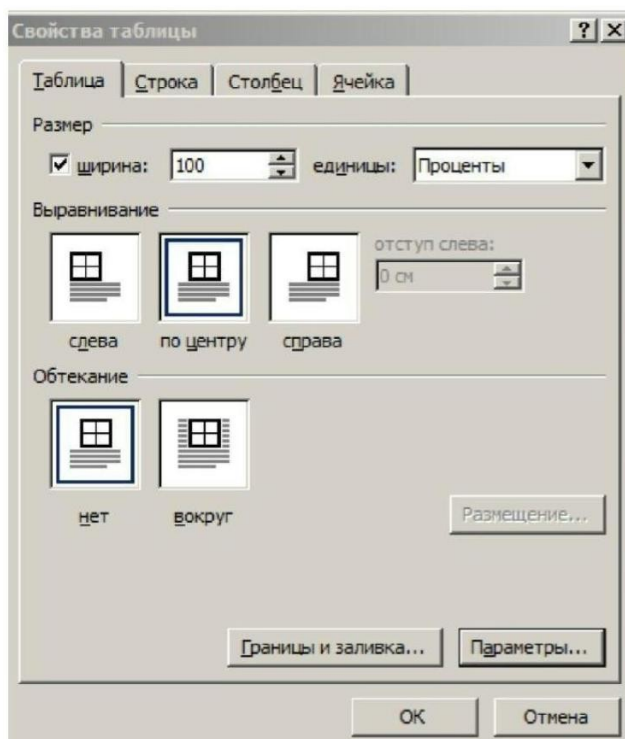
	$L_{y_k} = \sqrt{(x_{V_{k+1}} - x_{V_k})^2 + (y_{V_{k+1}} - y_{V_k})^2};$ $\text{tg} \theta_k = \frac{y_{V_{k+1}} - y_{V_k}}{x_{V_{k+1}} - x_{V_k}};$ $\alpha_{B_k} = 180 + \theta_{k-1} + \theta_k,$	
--	---	--

где  $k$  - номер участка.

**Настройки редактора формул:**



**Настройки таблицы для формулы:**



Окончательный вариант текста статьи требуется проверить с точки зрения соответствия грамматическим правилам русского языка. Особое внимание обратите на оформление раздела «Библиографический список».

**Объем рукописи** - не более 15 страниц, включая иллюстрации, таблицы, библиографический список и сведения об авторах.

**В электронном виде** файл со статьей должен иметь: фамилию первого автора статьи, сокращенное название статьи с указанием месяца и года ее сдачи для публикации. Статья вместе с сопроводительной документацией отправляется на электронные почтовые адреса: [vestnik@stankin.ru](mailto:vestnik@stankin.ru), [orni.stankin@mail.ru](mailto:orni.stankin@mail.ru)

*Пример:*

Иванов\_Математическая\_модель\_связи\_май\_11.doc.