

### Список литературы

1. Тимошенко Л.В., Логак О.Н., Мазур В.Л. Современные способы уменьшения концевой обреза раскатов на широкополосных станах горячей прокатки // Черная металлургия. Бюл. НТИ. 1989. Вып.3 (1079) — с. 33-45.
2. Чижиков Ю.М. Редуцирование и прокатка металла непрерывной разливки. — М.: Металлургия, 1974, 384 с.
3. Исследование зависимости выпуклости по ширине раскатов стана 2800 от основных параметров прокатки / В.М. Данько, А.И. Герцев, Н.М. Хорошилов, В.Г. Абакумов // Прокатка и термообработка толстого листа: Сб. статей. - Москва: Металлургия, 1986. С. 41—45.
4. Математическое моделирование формоизменения толстого листа в плане при прокатке на стане 5000/ В.Л. Обручев, И.М. Гриднсов, В.П. Полухин, А.В. Александров // Снижение материальных и энергетических затрат при производстве листовой стали: Сб. статей. — М.: Металлургия, 1990. С.41-45.
5. Руденко Е.А. Математическая модель формоизменения раската в плане при редуцировании в универсальной клети широкополосного стана // Наука, производство, предпринимательство - развитию металлургии: Сб. научных трудов конференции. - Донецк, «Лик», 1998. — С.43-48.
6. Руденко Е.А. Математическая модель формоизменения раската в плане при прокатке в черновой горизонтальной клети толстолистного стана // Совершенствование процессов и оборудования обработки давлением в металлургии и машиностроении: Сб. науч. тр. — Вып.4. — Краматорск, 1998 — С.167-172.