1. **Смирнов Е.Н., Гайдук Д.С., Щербачёв В.В., Борискин В.В., Хасан И.Т.** Исследование процесса деформирования непрерывнолитого металла в разрезных калибрах методом комплексного моделирования / Металлургическая и горнорудная промышленность. - 2011. - №7. - С.83-91.

Представлены результаты комплексного исследования новой схемы формирования подката в обжимной клети стана 620 для последующей прокатки балки Д19. Показано, что разработанная математическая модель достаточно корректно описывает реальный процесс и может быть использована для прогнозирования, в первую очередь, высотных размеров подката. В тоже время, для точного расчёта ширины подката необходимы дальнейшие коррективы в части более корректного учета особенностей макроструктуры осевой зоны заготовки. Выполненное в дальнейшем опытно-промышленное опробование новой калибровки подтвердило хорошую технологичность ее реализации в условиях крупносортного стана 620.

Наведені результати комплексного дослідження нової схеми формування підкату в обтискної кліті стану 620 для подальшої прокатки балки Д19. Доведено, що розроблена математична модель досить коректно описує діючий процес і може бути використана для прогнозування, в першу чергу, висотних розмірів підкату. В той же час, для точного розрахунку ширини підкату потрібні подальші корективи в частині більш коректного урахування особливостей макроструктури вісьової зони заготовки. Виконане у подальшому опитно-промислове випробування нової калібровки підтвердило добру технологічність її реалізації в умовах великосортного стану 620.

The complex study of a new scheme of semi-product rolled product in the state of compression mill 620 for further rolling beams D19. Proved that the mathematical model quite correctly describes the current process and can be used at first for forecasting high sizes of semi-product rolled product. At the same time, to accurately calculate the width of semi-product rolled product need further adjustments for the more correct account of macrostructure axial zone piece. Accomplished in further questionnaires and manufacturing new calibration test confirmed the good adaptability of its implementation in terms of heavy-620.