

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Алексеев Г. А., Аршинов В. А., Кричевская Р. М. Конструирование инструмента. М.: Машиностроение, 1979. 383 с.
2. Анурьев В. И. Справочник конструктора-машиностроителя. М.: Машиностроение. 1978. Т. 1. 728 с.; Т. 2. 560 с.; Т. 3. 558 с.
3. Аршинов В. А., Алексеев Г. А. Резание металлов и режущий инструмент, М.: Машиностроение, 1976. 440 с.
4. Бель И. С., Крижановский Б. Н. Развитие инструментального производства. Киев.: Наукова думка, 1979. 262 с.
5. Бобров В. Ф. Основы теории резания металлов. М.: Машиностроение; 1975. 344 с.
6. Боровский Г. В. Режущий инструмент из сверхтвердых материалов: Обзор. М.: НИИмаш, 1984, 54 с.
7. Брегер И. Д. Справочник инструментальщика. Минск: Гос. изд-во БССР, 1961. 476 с.
8. Бронштейн И. Н., Семендяев К. А. Справочник по математике для инженеров и учащихся втузов. М.: Гос. изд-во техн.-теорет. лит. 1957. 608 с.
9. Вандер Варден Б. А. Математическая статистика. М.: Изд-во иностр. лит. 1960. 434 с.
10. Вульф А. М. Резание металлов. Л.: Машиностроение, 1973. 496 с.
11. Высокпроизводительные конструкции инструмента и его рациональная эксплуатация//Тр. ВНИИинструмент. М.: ВНИИинструмент. 1977. 92 с.
12. Высокпроизводительный инструмент из сверхтвердых материалов и области его применения//Тр. ВНИИинструмент. М.: ВНИИинструмент, 1976. 76 с.
13. Грановский Г. И., Грановский В. Г. Резание металлов. М.: Высш. шк., 1985. 304 с.
14. Гуляев А. П., Малинкина К. А., Саверина С. М. Инструментальные стали. Справочник. М.: Машиностроение, 1975. 272 с.
15. Даниелян А. Н. Теплота и износ инструментов в процессе резания металлов. М.: Машгиз, 1954. 275 с.
16. Данилевский В. В. Справочник молодого технолога-машиностроителя. М.: Трудрезервиздат, 1958, 414 с.
17. Дьячков В. Б., Кабатов Н. Ф., Носинов М. У. Специальные металло-режущие станки общемашиностроительного применения: Справочник. М.: Машиностроение, 1983. 287 с.
18. Дьяков А. Т., Ясинский Г. И. Прогрессивный режущий инструмент в машиностроении. Л.: Машиностроение, 1972. 224 с.
19. Жигалко Н. И., Киселев В. В. Проектирование и производство режущих инструментов. Минск: Вышэйш. шк., 1969. 278 с.
20. Инструмент из эльбора: Каталог. М.: НИИмаш, 1976. 60 с.
21. Инструментальное производство СССР/Под ред. К. Ф. Романова. М.: 1967. 232 с.
22. Инструментальное производство США: Обзор, М.: НИИмаш, 1976. 48 с.
23. Карлик Е. М., Власов В. Ф. Специализация и концентрация инструментального производства. Л.: Машиностроение, 1973. 160 с.
24. Кацев П. Г. Статистические методы исследования режущего инструмента. М.: Машиностроение, 1974. 240 с.

25. Кизельштейн В. Я. Химико-механическая обработка металлов. Л.: Судостроение, 1964. 242 с.
26. Климов В. И., Лернер А. С., Пекарский М. Д. Справочник инструментальщика-конструктора. М.: Машгиз, 1958. 608 с.
27. Королев В. А., Зотов П. М., Марголин Л. С. Справочник инструментальщика. Минск: Беларусь, 1976. 416 с.
28. Космачев И. Г. Карманный справочник технолога-инструментальщика. Л.: Машиностроение, 1969. 262 с.
29. Краткий справочник металлста/Под общ. ред. Орлова П. Н., Скородова Е. А. М.: Машиностроение, 1986. 960 с.
30. Кудинов В. А. Динамика станков. М.: Машиностроение, 1967. 196 с.
31. Кузнецов Ю. И., Маслов А. Р., Байков А. Н. Оснастка для станков с ЧПУ: Справочник, М.: Машиностроение, 1983. 359 с.
32. Кривоухов В. А., Петруха П. Г., Бруштейн Б. Е. Резание конструкционных материалов, режущие инструменты и станки. М.: Машиностроение, 1967. 654 с.
33. Лашнев С. И., Юликов М. И. Расчет и конструирование металло-режущих инструментов с применением ЭВМ. М.: Машиностроение, 1975. 392 с.
34. Лезвийный инструмент из композита: Обзор. — М.: НИИмаш, 1979. 52 с.
35. Лезвийные инструменты из сверхтвердых материалов на основе нитрида бора: Методические рекомендации. М.: ВНИИинструмент, 1978. 36 с.
36. Лепихов В. Г. Самоустанавливающий инструмент. М.: Машиностроение, 1974, 78 с.
37. Лысанов В. С. Высокопроизводительный инструмент из эльбора. М.: Машиностроение, 1975. 35 с.
38. Металлорежущий инструмент: Каталог. Ч. 1. Резцы и фрезы. М.: НИИмаш, 1983. 144 с.
39. Металлорежущий инструмент: Каталог. Ч. 2. Инструмент для обработки отверстий. М.: НИИмаш, 1983. 192 с.
40. Металлорежущий инструмент: Каталог. Ч. 3. Резьбообрабатывающий, трубо- и муфтообрабатывающий инструмент. М.: НИИмаш, 1983. 108 с.
41. Обработка резанием жаропрочных, высокопрочных и титановых сплавов/Под ред. Н. И. Резникова. М.: Машиностроение, 1972. 205 с.
42. Особенности конструирования, изготовления и эксплуатации режущего инструмента с клевыми соединениями: Обзор. М.: НИИмаш, 1978. 68 с.
43. Одинг И. А. Допускаемые напряжения в машиностроении и циклическая прочность металлов. М.: Машгиз, 1962. 158 с.
44. Подураев В. Н. Обработка резанием жаропрочных и нержавеющей материалов. М.: Высш. шк. 1965. 201 с.
45. Попов С. А., Малевский Н. П., Терещенко Л. М. Алмазно-абразивная обработка металлов и твердых сплавов. М.: Машиностроение, 1977. 263 с.
46. Производство и применение в промышленности режущего инструмента из керамики. М.: НИИмаш, 1978. 32 с.
47. Производство неперетачиваемого режущего инструмента: Обзор. М.: НИИмаш, 1972. 50 с.
48. Розенберг А. М., Еремин А. Н. Элементы процесса резания металлов. М.; Свердловск: Машгиз, 1956. 319 с.
49. Расчет, конструирование, технология изготовления и организация внедрения клеевых режущих инструментов: Методические рекомендации. М.: НИИмаш, 1984. 56 с.
50. Ревис И. А., Лебедев Т. А. Структура и свойства литого режущего инструмента. Л.: Машиностроение, 1972. 128 с.
51. Режущий инструмент из сверхтвердых материалов. М.: НИИмаш, 1984. 56 с.
52. Режущие инструменты с пластинами из безвольфрамовых твердых сплавов. М.: НИИмаш, 1984. 58 с.
53. Родин П. Р. Металлорежущие инструменты. Киев: Виц. шк., 1974. 399 с.

54. Семенченко И. И., Матюшин В. М., Сахаров Г. Н. Проектирование металлорежущих инструментов. М.: Машгиз, 1962. 952 с.
55. Современные тенденции развития режущих инструментов. М.: НИИмаш, 1984. 50 с.
56. Современные конструкции сборного инструмента с многогранными непереключаемыми пластинами: Обзор. М.: НИИмаш, 1979. 56 с.
57. Соколовский А. П. Курс технологии машиностроения. Ч. 1. М.; Л.: Машгиз, 1947. 436 с.
58. Справочник инструментальщика. М.: Машгиз, 1949. Т. 1. 410 с. Т. 2. 524 с.
59. Справочник металлиста/Под общ. ред. Рахштадта А. Г., Брестрема В. А. Т. 2-ой. М.: Машиностроение, 1976. 718 с.
60. Справочник по технологии резания материалов/Пер. с нем.; Под ред. Ю. М. Соломенцева. М.: Машиностроение, 1985. Кн. 1. 616 с. Кн. 2. 686 с.
61. Справочник технолога-машиностроителя. М.: Машиностроение, 1986. Т. 1. 656 с.; Т. 2. 496 с.
62. Типаж металлорежущего инструмента на 1986—1990 гг. М.: ВНИИ-инструмент — ВНИИТЭМР, 1985. 446 с.
63. Филиппов Г. В. Режущий инструмент. Л.: Машиностроение, 1981. 392 с.
64. Четвериков С. С. Металлорежущие инструменты. М.: Высш. шк. 1965. 730 с.
65. Шашин В. П., Шашин Ю. В. Режущий и накатный инструмент: Справочник конструктора-инструментальщика. М.: Машиностроение, 1975. 456 с.
66. Шугал Б. Е., Самойлов В. М. Справочник по эксплуатации режущего, ударного, высадного и механизированного инструмента. М.: Машиностроение, 1965. 343 с.
67. Эльбор в машиностроении. Л.: Машиностроение, 1978. 280 с.
68. Carbide cutting tools EP-310R: Sumitomo Electric Industries, Ltd. Printed in Japan. 1983. 174 p.
69. Cutting tools (D) 8304: Toshiba Tunngalov Co., Ltd. Printed in Japan. 1982. 115 p.
70. Fräswerkzeuge mit Schneiden aus Hartmetall und Schneidkeramik. Walter. Printed in West-Germany. 4/81/449. 104 S.
71. Hartmetall — Werkzeugfabrik Andreas Maier GM BH+CO KG: HAM Diamant. Printed in West-Germany. 1982. 51 S.
72. Hertel: Hertel. Printed in Fed. Rep. of Germany, 384/10. 1983. 176 p.
73. Klingelberg — Technisches Hilfsbuch. 15 Auflage. Berlin — N. Y.; Springer—Verlag, 1967. 1010 S.
74. Metalworking Products 180-6500 : 002-ENG: Compact Reference Catalogue. Sandvik Coromant. Printed in Sweden. 2-nd edition, 1985. 272 p.
75. Praktische Tips zum Bohren, Aufbohren, Reiben, Fräsen, Sägen und Gewindeschneiden. Titex Plus Präzisionswerkzeuge. West-Germany, 11 Auflage, 1981. 191 S.
76. Präzisionswerkzeuge. Preisliste Nr. 32B: Gühring Ausgabe. 1986. 616 S.
77. Tizit Maximill A260 562 D. Der Kombifräser: Plansee. Printed in Germany by Wb-Druck, D8959, Rieden a. F. 1985. 46 S.
78. Tizit Fräswerkzeuge Milling cutters. 455. DER 1.84. Plansee. Printed in Austria by F. Sohor, Zell am See, 1984. 19 p.
79. Vollhartmetall — Werkzeuge zum Bohren und Fräsen gedruckter Schaltungen: KLENK. Hartmetall Werkzeugfabrik. 1980. 23 S.

К главе 1

80. Большев Л. И., Смирнов Н. В. Таблицы математической статистики. М.: Наука, 1965. 243 с.
81. Допуски и посадки: Справочник/В. Д. Мягков, М. А. Палей, А. Б. Романов, В. А. Брагинский й. Л.: Машиностроение, 1983. Т. 1. 544 с.; Т. 2. 487 с.

82. Рекомендация ИСО/P286 «Система допусков и посадок ИСО». Общие сведения. Допуски и отклонения. М.: Изд-во стандартов, 1972. Ч. 1. 105 с.
83. Рекомендация ИСО/P1829 «Отбор полей допусков для общего применения». М.: Изд-во стандартов, 1972. 110 с.
84. Савелов А. А. Плоские кривые: Справочное руководство. М.: Гос. изд-во физ.-мат. лит. 1975. 238 с.
85. Справочник машиностроителя. В 6 т. М.: Машиностроение, 1961. Т. 1. 592 с.; Т. 2. 740 с.

К главе 2

86. Аваков А. А. Физические основы теории стойкости режущих инструментов. М.: Машгиз, 1960. 307 с.
87. Бобров В. Ф. Основы теории резания металлов. М.: Машиностроение, 1975. 344 с.
88. Бобров В. Ф. Влияние угла наклона главной режущей кромки инструмента на процесс резания металлов. М.: Машгиз, 1962. 151 с.
89. Лоладзе Т. Н. Износ режущего инструмента. М.: Машгиз, 1958. 355 с.
90. Лоладзе Т. Н. Прочность и износостойкость режущего инструмента. М.: Машиностроение, 1982. 320 с.
91. Маслов Е. Н., Постникова Н. В. Основные направления в развитии теории резания абразивным, алмазным и эльборовым инструментом. М.: Машиностроение, 1975. 48 с.
92. Резников А. И. Теплообмен при резании и охлаждении инструментов. М. Машгиз, 1963. 199 с.
93. Резников А. И. Теплофизика резания. М.: Машиностроение, 1969. 279 с.
94. Фельдштейн Э. И. Обрабатываемость стали. М.: Машгиз, 1953. 178 с.

К главе 3

95. Бурдун Г. Д., Марков Б. Н. Основы метрологии. М.: Изд-во стандартов. 1972. 318 с.
96. Классификатор режущего инструмента для станков с ЧПУ. М.: НИИ-маш, 1975. 98 с.
97. Промышленная и сельскохозяйственная продукция: Общесоюзный классификатор. Класс 39. Инструмент, технологическая оснастка, абразивные материалы. М.: НИИмаш, 1977. Т. 1. 530 с.; Т. 2. 616 с.; Т. 3. 572 с.; Т. 4. 276 с.
98. Якушев А. П. Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения. М.: Машиностроение, 1979. 343 с.

К главе 4

99. Агге К., Колермани Р., Хайнел Э. Минералокерамические режущие материалы. М.: Машгиз, 1962. 190 с.
100. Бухаркин Л. Н. Новые инструментальные материалы и область их применения. М.: ГОСИНТИ, 1964. 148 с.
101. Геллер Ю. А. Инструментальные стали. М.: Metallургия, 1975, 584 с.
102. Горячая обработка инструмента и исследования инструментальных материалов//Тр. ВНИИинструмент. М.: ВНИИинструмент, 1981. 150 с.
103. Гуляев А. П., Малинкина К. А., Саверина С. М. Инструментальные стали; Справочник. М.: Машиностроение, 1975. 272 с.
104. Инструментальные материалы и их применение: Обзор. М.: НИИмаш, 1983. 64 с.
105. Качер В. А. Материалы режущих инструментов. Харьков: Прапор, 1970. 126 с.
106. Космачев И. Г. Инструментальные материалы. Л.: Лениздат, 1975. 120 с.
107. Креймер Г. С. Прочность твердых сплавов. М.: Metallургия, 1971. 247 с.

108. **Рекомендации** по выбору марок быстрорежущих сталей для изготовления режущего инструмента и режимов их обработки. Одесса; ПКТИ, 1970. 201 с.

109. **Современное состояние и тенденции развития материалов** для режущего инструмента. М.: НИИМаш, 1980. 68 с.

110. **Современные тенденции применения безвольфрамовых инструментальных материалов**: Обзор. М.: НИИМаш, 1981. 56 с.

К главе 5

111. **Гаврилов Г. М., Смирнов А. А.** Струйное охлаждение инструментов распыленными жидкостями. Куйбышев: Кн. изд-во, 1966. 107 с.

112. **Дрейпер Н., Смит Г.** Прикладной регрессивный анализ/Пер. с англ.; Под ред. Ю. П. А д л е р а и В. Г. Г о р с к о г о. М.: Статистика. 1973. 392 с.

113. **Егоров С. В., Руднев А. В.** Эффективные методы охлаждения режущих инструментов при обработке жаропрочных сплавов//Станки и инструмент, 1961, № 4. С. 23—25

114. **Применение СОЖ** для обработки металлов резанием в станкостроительной и инструментальной промышленности Руководящие материалы. ЦНИИ-информации, 1971. 175 с.

115. **Садыхов К. И.** Смазочно-охлаждающие жидкости для алмазно-абразивной обработки металлов. Баку: «Элм», 1978. 180 с.

116. **Тимофеев П. В.** Смазочно-охлаждающие жидкости, применяемые при резании металлов. М.; Киев; Машигиз; Наукова думка, 1960. 204 с.

117. **Хрульков В. А., Матвеев В. С., Волков Е. А.** Новые СОЖ, применяемые при шлифовании труднообрабатываемых материалов. М.: Машиностроение, 1982. 65 с.

118. **Худобин Л. В.** Смазочно-охлаждающие средства, применяемые при шлифовании. М.: Машиностроение, 1971. 213 с.

К главе 6

119. **Горанский Г. К.** Расчет режимов резания при помощи электронно-вычислительных машин. Минск; Гос. изд-во БССР, 1963. 196 с.

120. **Драгун А. П.** Вспомогательный инструмент для токарно-револьверных станков. Л.: Машиностроение, 1979. 192 с.

121. **Инструментальные системы** для станков с ЧПУ с автоматической и ручной сменой инструмента: Обзор. М.: НИИМаш, 1976. 36 с.

122. **Инструмент и оснастка** для станков с ЧПУ и автоматизированного производства//Тр. ВНИИинструмент. М.: ВНИИинструмент, 1976. 84 с.

123. **Левина З. М., Решетов Д. Н.** Контактная жесткость машин. М.: Машиностроение, 1971. 264 с.

124. **Модернизация устройств** для смены инструмента на станках с ЧПУ сверлильно-расточной и фрезерной групп. М.: ЭНИМС, 1981. 12 с.

125. **Операционная технология** обработки корпусных деталей на многоинструментальных станках с ЧПУ: Рекомендации. М.: ЭНИМС, 1978. 108 с.

126. **РТМ2 П10—2—84** «Система вспомогательного инструмента для станков с ЧПУ». М.: ЭНИМС, 1983. 44 с.

127. **Руководящие материалы** по созданию инструментальной оснастки для станков с программным управлением сверлильной, расточной и фрезерной групп. М.: ВНИИинструмент. 1970. 65 с.

128. **Технические требования и методика** оценки качества режущего инструмента для автоматических линий: Руководящие материалы. М.: ВНИИинструмент, 1973. 156 с.

К главе 7

129. **Бетанели А. И.** Прочность и надежность режущего инструмента. Тбилиси: Собчато Сокартвело, 1973. 304 с.

130. **Бурмистров Е. В.** Нарезание резьбы по жаропрочным и высокопрочным материалам. Куйбышев: Кн. изд-во, 1962. 59 с.

131. Великанов К. М., Новожилов В. И. Экономические режимы резания металлов. Л.: Машиностроение, 1972. 120 с.
132. Власов А. Ф. Удаление пыли и стружки от режущих инструментов. М.: Машиностроение, 1982. 240 с.
133. Временная инструкция по определению экономического эффекта и цен нового инструмента. М.: ВНИИинструмент, 1979. 108 с.
134. Гоголев А. Я. Влияние антифрикционных покрытий на износ металлообрабатывающего инструмента. Ростов: Изд-во Ростовского ун-та, 1973. 90 с.
135. Горанский Г. К. Расчет режимов резания при помощи электронно-вычислительных машин. Минск: Гос. изд-во БССР, 1963. 196 с.
136. Дихтярь Р. С. Профилирование металлорежущего инструмента. М.: Машиностроение, 1965. 151 с.
137. Дунаев П. Ф., Лепиков О. П. Расчет допусков размеров. М.: Машиностроение, 1980. 208 с.
138. Инструмент с клееными режущими элементами: Обзор. М.: НИИмаш, 1983. 68 с.
139. Комбинированные инструменты для совмещения процессов резания и поверхностного пластического деформирования. М.: НИИмаш, 1975. 68 с.
140. Кононенко В. И. Износ инструментов при резании металлокерамических материалов. М.: Машиностроение, 1972. 72 с.
141. Контроль состояния режущего инструмента на станках с ЧПУ. М.: НИИмаш, 1983. 52 с.
142. Краткие рекомендации по применению инструмента из эльбора. М.: НИИмаш, 1976. 30 с.
143. Кузнецов Д. И., Итлив А. Я. Многократное восстановление инструментов. М.: Машгиз, 1961. 277 с.
144. Лашнев С. И., Юликов М. И. Расчет и конструирование металлорежущих инструментов с применением ЭВМ. М.: Машиностроение, 1975. 391 с.
145. Либерман А. И. Расчет многолезвийного инструмента, работающего методом копирования. М.: Машгиз, 1962. 359 с.
146. Ларин М. Н. Оптимальные геометрические параметры режущей части инструмента. М.: Оборонгиз, 1953. 169 с.
147. Лурье Г. Б. Наладка и подналадка режущего инструмента на размер: Учеб. пособ. для ПТУ. М.: Высш. шк., 1981. 80 с.
148. Методика испытаний металлорежущих инструментов. М.: НИИмаш, 1979. Вып. 1. 52 с.
149. Методика расчета укрупненных норм расхода и потребности в металлообрабатывающем инструменте, технологической оснастке и приборах на перспективный период. М.: ВНИИинструмент, 1977. 68 с.
150. Макаров А. Д. Износ и стойкость режущих инструментов. М.: Машиностроение, 1966. 264 с.
151. Наденнская Е. П. Исследование износа режущего инструмента с помощью радиоактивных изотопов. М.: Машгиз, 1956. 164 с.
152. Нормы расхода режущих инструментов, оснащенных эльбором-Р, гексанитом-Р и многогранными пластинами из минералокерамики ВОК-60. М.: ВНИИинструмент, 1978. 16 с.
153. Общемашиностроительные нормативы режимов резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. М.: Машиностроение, 1974. Ч. 1. 208 с.
154. Организация поставки инструмента на автоматические линии. М.: ВНИИинструмент, 1971. 32 с.
155. Остафьев В. А. Расчет динамической прочности режущего инструмента. М.: Машиностроение, 1979. 168 с.
156. Применение цельного твердосплавного концевое инструмента: Руководящие материалы. М.: ВНИИинструмент, 1973. 72 с.
157. Пути повышения эффективности эксплуатации сборного режущего инструмента с многогранными пластинами. М.: НИИмаш, 1980. 52 с.
158. Расчет расхода металла для испытаний режущего инструмента. М.: ВНИИинструмент, 1978. 40 с.
159. Режимы резания труднообрабатываемых материалов: Справочник/

Я. Л. Гуревич, Н. В. Горохов, В. И. Захаров и др. М.: Машиностроение, 1986. 240 с.

160. **Режимы резания металлов:** Справочник/Под ред. Ю. Б. Барановского. М.: Машиностроение, 1972. 321 с.

161. **Типовые нормы износа и стойкости режущего инструмента:** Руководящие материалы. М.: НИИНавтопром, 1971. 290 с.

162. **Хаст Г. Л.** Прочность режущего инструмента. М.: Машиностроение, 1975. 168 с.

К главе 8

163. **Анализ качества сборных проходных резцов:** Обзор. М.: НИИМаш, 1981. 40 с.

164. **Блюмберг В. А.** Справочник токаря. Л.: Лениздат, 1969. 448 с.

165. **Бобров В. Ф., Иерусалимский Д. Е.** Резание металлов самовращающимися резцами. М.: Машиностроение, 1972. 110 с.

166. **Грановский Г. И., Панченко К. П.** Фасонные резцы. М.: Машиностроение, 1975. 309 с.

167. **Грудов П. П., Цыганова М. П.** Керамические резцы. М.: Трудрезервиздат, 1952. 24 с.

168. **Дарманчев С. К.** Фасонные резцы. М.; Л.: Машгиз, 1950. 142 с.

169. **Землянский В. А., Лупкин Б. В.** Обработка высокопроизводительных материалов инструментами с самовращающимися резцами. Киев: Техника, 1980. 119 с.

170. **Лакур К. В.** Виброустойчивые резцы/Под ред. В. А. Блюмберга. Л.: Лениздат, 1966. 142 с.

171. **Лапин Н. А., Кацнельсон В. Ю.** Резцы со стружкозавивателем с механическим креплением пластин твердого сплава. М.: Машгиз, 1950. 42 с.

172. **Лезвийные инструменты из сверхтвердых материалов на основе нитрида бора.** Конструкции и эксплуатация резцов из сверхтвердых материалов на основе нитрида бора: Методические рекомендации. М.: НИИМаш, 1980. 60 с.

173. **Лурье Г. Б.** Новые инструментальные материалы и конструкции резцов. М.: Высш. шк., 1977. 55 с.

174. **Круглов Г. А.** Обработка алмазными резцами деталей приборов. М.: Машиностроение, 1968. 225 с.

175. **Недорезов В. Е.** Резцы. Конструкция, геометрия, технология изготовления. М.; Л.: Машгиз, 1952. 215 с.

176. **Номенклатура,** основные и присоединительные размеры проходных, подрезных, расточных и резьбовых резцов для токарных станков с ЧПУ: Руководящие материалы. М.: ВНИИинструмент, 1972. 36 с.

177. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода резцов для карусельных и лоботокарных станков. Временные. М.: НИИМаш, 1982. 36 с.

178. **Общемашиностроительные** нормативы резания. Токарные и карусельные работы (Выбор инструмента, режимов резания, определение расхода инструмента). М.: НИИМаш, 1985. 92 с.

179. **Пружинящие** резцедержатели для отрезных резцов токарных автоматов: Рекомендации. М.: ЭНИМС, 1979. 12 с.

180. **Резцы** для копируемых автоматов и полуавтоматов. М.: НИИМаш, 1967. 53 с.

181. **Рекомендации** по рациональной эксплуатации режущего инструмента на токарных станках с ЧПУ. М.: ВНИИТЭМР, 1986. 44 с.

К главе 9

182. **Ансеров М. А.** Справочное руководство фрезеровщика. Л.: Лениздат, 1964. 263 с.

183. **Блюмберг В. А., Зазерский Е. И.** Справочник фрезеровщика. Л.: Машиностроение, 1984. 288 с.

184. **Высокопроизводительные** конструкции фасонных фрез и их рациональная эксплуатация. М.: Машгиз, 1961. 175 с.

185. **Жарков И. П.** Фрезерование жаропрочных и титановых сплавов//Тр. Всесоюз. межвуз. конф. Куйбышев, 1962. С. 129—144.
186. **Журавлев С. А., Шифрин А. Ш.** Фрезы. Л.: Машиностроение, 1964. 233 с.
187. **Конструирование** и производство концевых фрез с криволинейным профилем спинки зуба. Л.: ЦБТИ, 1958. 28 с.
188. **Конструкции** и эксплуатация фрез торцовых с ножами из композита: Методические рекомендации. М.: ВНИИинструмент, 1978. 26 с.
189. **Корытный Д. М.** Фрезы. М.: Машгиз, 1963. 115 с.
190. **Кудевичкий Я. В.** Фасонные фрезы. Л.: Машиностроение, 1978. 176 с.
191. **Ларин М. Н.** Основы фрезерования. М.: Машгиз, 1947. 302 с.
192. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода фрезами торцовыми, оснащенными вставками из сверхтвердых синтетических материалов. Временные. М.: НИИМаш, 1985. 53 с.
193. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания фрезами торцовыми с механическим креплением многогранных твердосплавных пластин. Временные. М.: НИИМаш, 1978. 58 с.
194. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода концевых фрез из быстрорежущей стали. Временные. М.: НИИМаш, 1982. 60 с.
195. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания для обработки концевыми фрезами на станках с ЧПУ. Временные. М.: НИИМаш, 1980. 70 с.
196. **Оглоблин А. Н.** Справочник фрезеровщика. М.; Л.: Машгиз, 1962. 446 с.
197. **Пикус М. Ю., Пикус И. М.** Справочник фрезеровщика. Минск: Вышш. шк., 1975. 304 с.
198. **Подпоркин В. Г., Бердников Л. Н.** Фрезерование труднообрабатываемых материалов. Л.: Машиностроение, 1972. 112 с.
199. **Рекомендации** Всесоюзного совещания по фрезам. Сестрорецк, 19—23 июля. М.: 1966. 13 с.
200. **Тамбовцев С. С.** Современные конструкции фрез и перспективы их развития. М.: ВНИИинструмент, 1966. 26 с.
201. **Федоров А. М.** Фрезерование по координатам: Справочные таблицы координат точек окружностей. М.: Машиностроение, 1971. 183 с.
202. **Френкель С. Ш.** Справочник молодого фрезеровщика. М.: Высш. шк., 1978. 240 с.

К главе 10

203. **Алмазное сверление** неметаллических материалов: Обзор. М.: НИИМаш, 1975. 58 с.
204. **Виноградов А. А.** Физические основы процесса сверления труднообрабатываемых металлов твердосплавными сверлами. Киев: Наукова думка, 1985. 264 с.
205. **Жилис В. И.** Исследование и анализ спиральных сверл разных конструкций. Вильнюс: ЛитНИИТИ, 1969. 23 с.
206. **Жилис В. И.** Исследование некоторых вопросов прочности спиральных сверл разных конструкций. Вильнюс: ЛитНИИТИ, 1967. 70 с.
207. **Клушин М. И., Шмелев А. Я.** Вопросы проектирования спиральных сверл с помощью цифровых электронно-вычислительных машин. Вильнюс: ЛитНИИТИ, 1967. 15 с.
208. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода сенкеров из быстрорежущей стали. Временные. М.: НИИМаш, 1984. 132 с.
209. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания сверлами из современных марок быстрорежущих сталей. Временные. М.: НИИМаш, 1978. 48 с.
210. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода разверток из быстрорежущей стали. Временные. М.: НИИМаш, 1984. 56 с.
211. **Общемашиностроительные** нормативы по износу, стойкости и расходу спиральных сверл. Временные. М.: НИИМаш, 1980. 40 с.

212. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода твердосплавных сверл при сверлении отверстий в закаленных углеродистых конструкционных сталях и чугунах Временные М.: НИИМаш, 1984. 38 с.

213. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, нормы износа и расхода инструмента для глубокого сверления и растачивания (сверлами одностороннего резания диаметром 3—30 мм, сверлами одностороннего резания с внутренним эжекторным отводом стружки диаметром 20—60 мм, расточными головками диаметром 50—125 мм) Временные М.: НИИМаш, 1984. 80 с.

214. **Прогрессивные** конструкции сверл и их рациональная эксплуатация: Материалы научно-техн. симпози. Вильнюс: ЛитНИИТИ, 1974. 23 с.

215. **Прогрессивные** инструменты для обработки отверстий, конструкция, технология изготовления, эксплуатация // Тр. ВНИИинструмент. М., 1979. 104 с.

216. **Справочник** сверловщика. М.: Машгиз, 1962. 323 с.

217. **Развертки** однолезвийные твердосплавные. Рекомендации по конструированию и эксплуатации. М.: ВНИИинструмент, 1975. 32 с.

218. **Разработка** методов расчета сверл на прочность: Руководящие материалы. М.: ВНИИинструмент, 1965. 34 с.

219. **Режущий** инструмент. Зенкеры и развертки. М.: Стандартгиз, 1969. 110 с.

220. **Твердосплавные** сверла одностороннего резания с внутренним подводом СОЖ для обработки точных отверстий. М.: ВНИИинструмент, 1973. 20 с.

221. **Твердосплавные** сверла одностороннего резания с внутренним подводом СОЖ: Методические рекомендации по конструированию, технологии изготовления и эксплуатации. М.: ВНИИинструмент, 1981. 68 с.

222. **Филиппов Г. В., Синельщиков А. К.** Сверление глубоких отверстий спиральными сверлами с внутренним подводом СОЖ. Л.: ЛДНТП, 1974. 36 с.

К главе 11

223. **Грудов А. А., Комаров П. Н.** Высокопроизводительный резьбообразующий инструмент: Обзор. М.: НИИМаш, 1980. 64 с.

224. **Выдавливание** внутренних резьб бесстружечными метчиками: Обзор. М.: НИИМаш, 1976. 54 с.

225. **Меньшиков В. М., Урлапов Г. П., Серeda В. С.** Бесстружечные метчики. М.: Машиностроение, 1976. 167 с.

226. **Металлорежущий** инструмент / А. А. Грудов, Ю. А. Погонянин, И. В. Славнов и др. М.: НИИМаш, 1971. 475 с.

227. **Методика** установления стойких зависимостей при нарезании резьбы метчиками и исходные данные для составления нормативов на режимы резьбонарезания в углеродистых сталях. М.: ВНИИинструмент, 1967. 102 с.

228. **Нарезание** резьбы метчиками-протяжками: Руководящие материалы. М.: ВНИИинструмент, 1967. 33 с.

229. **Общемашиностроительные** нормативы режимов обработки резьб резьбонакатными и резьбонарезными головками норм расхода и износа. М.: НИИМаш, 1982. 77 с.

230. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода машинных метчиков из быстрорежущей стали. Временные. М.: НИИМаш, 1982. 32 с.

231. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания, норм износа и расхода плашек круглых МЗ—М12 при нарезании резьбы на деталях из конструкционных углеродистых сталей Временные. М.: НИИМаш, 1983. 20 с.

232. **Фрумин Ю. Л.** Высокопроизводительный резьбообразующий инструмент. М.: Машиностроение, 1977. 183 с.

233. **Якухин В. Г.** Оптимальная технология изготовления резьб. М.: Машиностроение, 1985. 184 с.

К главе 12

234. **Баклунов Е. Д.** Протяжки. Конструкция, технология изготовления и эксплуатация. М.: Машгиз. 1960. 167 с.

235. **Балюра П. Г.** Протягивание пазов. М.: Машиностроение, 1964. 170 с.

236. **Высокопроизводительные конструкции протяжек и их рациональная эксплуатация**/Под ред. д-ра техн. наук проф. М. Н. Ларина. М.: Машгиз, 1960. 120 с.
237. **Горецкая З. Д.** Протягивание с большими подачами. М.: Машгиз, 1960. 204 с.
238. **Еремин Б. Ф.** Протягивание. М.: Машгиз, 1950. 325 с.
239. **Кацев П. Г.** Протяжные работы: Учеб. пособ. М.: Высш. шк., 1985. 191 с.
240. **Кацен П. Г., Елифанов Н. П.** Справочник протяжника. М.: Машгиз, 1963. 255 с.
241. **Качество** поверхности, обрабатываемой деформирующим протягиванием. Киев: Наукова думка, 1977. 188 с.
242. **Кочетков Я. П.** Обеспечение точности при протягивании. М.: Машиностроение, 1979. 78 с.
243. **Маргулис Д. К.** Протяжки переменного резания. М.: Свердловск: Машгиз, 1962. 269 с.
244. **Новые** протяжные станки и прогрессивные методы протягивания. М.: НИИмаш, 1966. 174 с.
245. **Общемашиностроительные** нормативы режимов резания и времени для технического нормирования работ на протяжных станках. Массовое, крупносерийное, серийное, мелкосерийное, единичное производство. М.: НИИмаш, 1969. 199 с.
246. **Пронкин Н. Ф.** Протягивание труднообрабатываемых материалов. М.: Машиностроение, 1978. 119 с.
247. **Протягивание.** М.: ЦБТИ, 1953. 188 с.
248. **Протяжные** и фрезерно-отрезные станки. Проектно-конструкторские и научно-исследовательские работы. 1962—1964. Минск: Польша, 1965. 367 с.
249. **Прочность** твердосплавных рабочих элементов деформирующих протяжек. Киев: Техника, 1971. 122 с.
250. **Расчет** и проектирование твердосплавных деформирующих протяжек и процесса протягивания. Киев: Наукова думка, 1978. 256 с.
251. **Секционная** протяжка переменного резания. М.: Машгиз, 1954. 12 с.
252. **Скиженко В. Ф., Лебедев Н. Ф., Ковзель Н. И.** Автоматизация и механизация протяжных работ. М.: Машиностроение, 1974. 200 с.
253. **Станки** протяжные и отрезные круглолесопильные: Каталог-справочник. Минск: Польша, 1978. 252 с.
254. **Щеголев А. В.** Конструирование протяжек. М.; Л.: Машгиз, 1960. 352 с.

К главе 13

255. **Адам Я. И., Овумян Г. Г.** Справочник зубореза. М.: Машиностроение, 1971. 232 с.
256. **Бурштейн И. Е.** Высокопроизводительные методы зубозакругления. М.: Машгиз, 1963. 174 с.
257. **Бурштейн И. Е., Коротков Ю. Н., Черноморский И. С.** Механизация снятия заусенцев и фасок на зубчатых колесах. М.: Машиностроение, 1966. 91 с.
258. **Волков Н. Н.** Обкаточные резцы, смещенные относительно межосевой линии//Станки и инструмент, 1980, № 7. С. 25—27.
259. **Волков Н. Н.** Расчет координат точек режущих кромок обкаточных резцов на ЭВМ//Станки и инструмент, 1981, № 5. С. 10—12.
260. **Волков Н. Н.** Расчет обкаточных резцов, работающих при малых углах скрещивания//Станки и инструмент, 1981, № 1. С. 26—27.
261. **Калашников С. Н.** Зуборезные резцовые головки. М.: Машиностроение, 1972. 16 с.
262. **Кошлакова В. В.** Нарезание шлицевых (зубчатых) валов двухрядными обкаточными резцами//Технология пр-ва, научн. организация труда и упр. М.: НИИмаш, 1979. Вып 2 С. 14—17.
263. **Лашнев С. И.** Формообразование зубчатых деталей реечными и червячными инструментами. М.: Машиностроение, 1971. 215 с.

264. **Моисеенко О. И., Павлов Л. Е., Диденко С. И.** Твердосплавные зуборезные инструменты. М.: Машиностроение, 1977. 189 с.
265. **Морозова В. П.** Инструкция по расчету специального инструмента для образования фасок по всему контуру впадин зубьев на торцах зубчатых колес. М.: ВНИИинструмент, 1982. 31 с.
266. **Морозова В. П.** Инструкция по расчету инструмента для образования фасок на боковых кромках зубьев зубчатых колес методом пластической деформации. М.: ВНИИинструмент, 1982. 31 с.
267. **Производство зубчатых колес:** Справочник/Под ред. Б. А. Тайца. М.: Машиностроение, 1975. 728 с.
268. **Родин П. Р., Климов В. И., Якубсон С. Б.** Технология изготовления зуборезного инструмента. Киев: Техника, 1982. 206 с.
269. **Романов В. Ф.** Расчеты зуборезных инструментов. М.: Машиностроение, 1969. 255 с.
270. **Сильвестров Б. Н.** Справочник молодого зуборезчика. М.: Вышш. шк., 1981. 165 с.
271. **Современный зарубежный зуборезный инструмент:** Обзор. М.: НИИмаш, 1976. 56 с.
272. **Тайц Б. А., Марков Н. Н.** Нормы точности и контроль зубчатых колес. М.; Л.: Машгиз, 1962. 103 с.
273. **Цвис Ю. В.** Профилирование режущего обкатного инструмента. М.; Машгиз, 1961. 156 с.
274. **Шевченко А. Н.** Новые конструкции и технология изготовления зуборезного инструмента за рубежом: Обзор. М.: НИИмаш, 1967. 76 с.
275. **Шевченко А. Н.** Современный зарубежный зуборезный инструмент: Обзор. М.: НИИмаш, 1976. 56 с.

К главе 14

276. **Абразивная и алмазная обработка материалов:** Справочник/Под ред. А. Н. Резникова. М.: Машиностроение, 1977. 391 с.
277. **Абразивные инструменты из эльбора:** Каталог. М.: НИИмаш, 1973. 58 с.
278. **Абразивное электроэрозионное шлифование:** Методические рекомендации. М.: ЭНИМС, 1981. 26 с.
279. **Абразивные материалы и инструменты:** Каталог-справочник. М.; НИИмаш, 1976. 390 с.
280. **Абразивные материалы и инструменты. Методы анализа и контроля//** Тр. ВНИИАШ. Л., 1978. Вып. 15. 120 с.
281. **Автоматизация нарезания резьбы комплектом метчиков во вращающемся магнитном поле:** Обзор. М.: НИИмаш, 1978. 58 с.
282. **Ананьян В. А.** Особенности эксплуатации абразивного, алмазного и эльборового инструмента. М.: Машиностроение, 1976. 32 с.
283. **Байкалов А. К.** Введение в теорию шлифования материалов. Киев: Наукова думка, 1978. 207 с.
284. **Вопросы теории прогрессивной технологии процессов абразивной обработки//** Тр. ВНИИАШ. Л., 1976. 76 с.
285. **Гаршин А. П., Гропянов В. М., Лагунов Ю. В.** Абразивные материалы. Л.: Машиностроение, 1983. 231 с.
286. **Закономерности образования эльбора для абразивного и лезвийного инструментов и их применение в промышленности//** Тр. ВНИИАШ. Л., 1975. 134 с.
287. **Захаренко И. П., Мильштейн М. З.** Конструктивные параметры твердосплавного металлорежущего инструмента, обрабатываемого алмазными кругами. Киев: Техника, 1966. 23 с.
288. **Ипполитов Г. М.** Абразивно-алмазная обработка. М.: Машиностроение, 1969. 335 с.
289. **Ковальчук Ю. М.** Развитие производства абразивного, алмазного и эльборового инструмента. М.: Машиностроение, 1976. 32 с.

290. **Контроль качества абразивного инструмента акустическим методом:** Методические рекомендации. М.: НИИмаш, 1979. 94 с.
291. **Кудасов Г. Р.** Абразивные материалы и инструменты. М.; Л.: Машгиз, 1960. 102 с.
292. **Левин В. И.** Краткий справочник шлифовщика. М.: Машиностроение, 1968. 135 с.
293. **Лоладзе Т. Н., Бокучава Г. В.** Износ алмазов и алмазных кругов. М.: Машиностроение, 1967. 285 с.
294. **Мишнаевский А. Л.** Износ шлифовальных кругов. Киев: Наукова думка, 1982. 192 с.
295. **Несмелов А. Ф.** Алмазные инструменты в промышленности. М.: Машиностроение, 1964. 340 с.
296. **Носач М. Я.** Новые инструменты и методы, применяемые в абразивной обработке: Обзор. 1976. 77 с.
297. **Обозначения характеристик абразивных материалов и инструментов, выпускаемых зарубежными фирмами:** Методические рекомендации. М.: НИИмаш, 1982. 60 с.
298. **Основные вопросы высокопроизводительного шлифования/Под ред. Е. Н. Маслова.** М.: Машгиз, 1960. 195 с.
299. **Попов С. А., Дибнер Л. Г., Каменкович А. С.** Шлифование деталей и заточка режущего инструмента: Учеб. для средних профессионально-технических училищ. М.: Высш. шк., 1975. 311 с.
300. **Правка алмазных шлифовальных кругов:** Обзор. М.: НИИмаш, 1982. 40 с.
301. **Синтетические алмазы — ключ к техническому прогрессу.** Киев: Наукова думка, 1977. Т. 1. 330 с.; Т. 2. 352 с.
302. **Современные алмазные шлифовальные инструменты и методы контроля их качества:** Обзор. М.: НИИмаш, 1975. 52 с.
303. **Степаненко А. С.** Прогрессивные методы шлифования. Л.: Лениздат, 1963. 59 с.
304. **Типаж абразивного инструмента из эльбора на 1981—1985 гг.** М.: НИИмаш, 1980. 30 с.
305. **Установление области применения и назначение режимов алмазной обработки:** Руководящие материалы. М., 1967. Вып. 8. 13 с.
306. **Харченко К. С.** Практика профильного шлифования. Л.: Лениздат, 1966. 107 с.
307. **Эксплуатационные возможности шлифовальных кругов.** Обзор. М.: НИИмаш, 1976. 54 с.
308. **Эльборовое шлифование быстрорежущих сталей.** Харьков: Вища шк., 1974. 136 с.
309. **Эффективные методы шлифования алмазным инструментом:** Обзор. М.: НИИмаш, 1978. 44 с.

К главе 15

310. **Алмазные инструменты в машиностроении/Под ред. И. Г. Космачева.** Л.: Лениздат, 1965. 261 с.
311. **Ананьина Г. С.** Конструкция и технология изготовления специального твердосплавного инструмента. М.: ВНИИинструмент, 1966. 18 с.
312. **Барсов А. И.** Технология инструментального производства. М.: Машиностроение, 1967. 277 с.
313. **Барсов А. И., Иванов А. В., Кладова К. И.** Технология изготовления режущего инструмента. М.: Машиностроение, 1979. 135 с.
314. **Билик Ш. М.** Абразивно-жидкостная обработка металлов. М.: Машгиз, 1960. 198 с.
315. **Бранделис А. М.** Новая технология спиральных сверл. М.: Машгиз, 1963. 103 с.
316. **Высокоэффективные технологические процессы производства инструмента:** Сборник-справочник/Под ред. Коссовича Г. А. М.: ВНИИинструмент, 1977. 70 с.

317. **Дегтяренко Н. С.** Вопросы заточки и доводки режущего инструмента алмазными кругами. М.: ВНИИинструмент, 1966. 30 с.
318. **Дибнер Л. Г., Цофин Э. Е.** Заточные автоматы и полуавтоматы. М.: Машиностроение, 1978. 278 с.
319. **Дибнер Л. Г.** Справочник молодого заточника металлорежущего инструмента. М.: Высш. шк., 1984, 159 с.
320. **Дибнер Л. Г., Шкурин Ю. А.** Заточка спиральных сверл. М.: Машиностроение, 1967. 154 с.
321. **Дмитрович А. М.** Обработка отверстий и резьбовые соединения. Минск: Гос. изд-во БССР, 1963. 149 с.
322. **Залесов А. А., Костенко М. И., Маргулис Д. К.** Безалмазная правка шлифовальных кругов. М.; Свердловск: Машгиз, 1952. 78 с.
323. **Захаренко И. П.** Шлифование резьбы инструмента кругами из кубонита. М.: Машиностроение, 1974. 144 с.
324. **Захаренко И. П.** Эффективность обработки инструмента сверхтвердыми материалами. М.: Машиностроение, 1982. 224 с.
325. **Захаренко И. П., Мильштейн М. З.** Технологические процессы алмазной обработки твердосплавного металлорежущего инструмента. Киев: Наукова думка, 1966. 10 с.
326. **Захаренко И. П., Савченко Ю. Д.** Алмазно-электролитическая обработка инструмента. Киев: Наукова думка, 1977. 224 с.
327. **Захаренко И. П., Шепелев А. А.** Алмазная заточка твердосплавного инструмента совместно со стальной державкой. Киев: Наукова думка, 1976. 220 с.
328. **Кизельштейн В. Я.** Химико-механическая обработка металлов. Л.: Судостроение, 1964. 355 с.
329. **Маталин А. А.** Технология механической обработки. Л.: Машиностроение, 1977. 282 с.
330. **Напайка и заточка твердосплавного инструмента.** М.: Лесная пром-сть, 1975. 112 с.
331. **Новые конструкции и прогрессивная технология производства инструмента.** М.: ВНИИинструмент, 1984. 424 с.
332. **Обработка безвольфрамовых твердых сплавов: Обзор.** М.: НИИмаш, 1981. 56 с.
333. **Ординарцев И. А., Филиппов Г. В.** Автоматизация производства режущего инструмента. Л.: Машиностроение, 1972. 264 с.
334. **Определение размеров и методы контроля твердосплавных заготовок для концевого режущего инструмента: Руководящие материалы.** М.: ВНИИинструмент, 1970. 48 с.
335. **Повышение технологического уровня и качества инструмента//Тр. ВНИИинструмент, 1977. 60 с.**
336. **Попов С. А.** Заточка и доводка режущего инструмента: Учебник. М.: Высш. шк., 1981. 200 с.
337. **Попов С. А., Белостоцкий В. Л.** Электроабразивная заточка режущего инструмента: Учеб. пособие для техн. училищ. М.: Высш. шк., 1981. 159 с.
338. **Применение абразивных инструментов и эльбора в машиностроении: Обзор.** М.: НИИмаш, 1979. 86 с.
339. **Прогрессивные методы нанесения износостойких покрытий на режущий инструмент: Обзор.** М.: НИИмаш, 1979. 48 с.
340. **Свериденко В. П.** Горячее гидродинамическое выдавливание режущего инструмента. Минск: Наука и техника, 1974. 256 с.
341. **Смоленцев В. П.** Изготовление инструмента непрофилированным электродом. М.: Машиностроение, 1967. 159 с.
342. **Справочная книга по отделочным операциям в машиностроении.** Л.: Лениздат, 1966. 544 с.
343. **Современная технология и инструмент для обработки глубоких отверстий: Обзор.** М.: НИИмаш, 1981. 60 с.
344. **Технология изготовления резцов/Под ред. Н. С. Дегтяренко.** М.: Машгиз, 1961. 79 с.

345. **Технология** изготовления метчиков из стали. М.: Машгиз, 1961. 43 с.
346. **Технология** изготовления твердосплавного мелкогабаритного концевое режущего инструмента способом вышлифовки. М.: НИИМаш, 1971. 69 с.
347. **Технология** склеивания и расчет клеевых соединений режущих инструментов: Методические рекомендации. М.: НИИМаш, 1982. 44 с.
348. **Технология** сварки, пайки и контроля заготовок режущего инструмента: Методические рекомендации. М.: НИИМаш, 1976. 106 с.
349. **Технологические** характеристики специального и специализированного типажного оборудования для производства режущего инструмента. Харьков: Укроргстанкинпром, 1978. 342 с.
350. **Технологические** процессы автоматизированной заточки торцовых фрез. М.: ВНИИинструмент, 1975. 31 с.
351. **Технологические** процессы автоматизированной заточки торцовых фрез. М.: ВНИИинструмент, 1976. 31 с.
352. **Типовые** технологические процессы обработки деталей лезвийным инструментом из композита: Методические рекомендации: М.: НИИМаш, 1980. 120 с.
353. **Упрочнение** твердосплавного режущего инструмента поверхностным деформированием: Обзор. М.: НИИМаш, 1981. 54 с.
354. **Фрезы**//Докл. Всесоюз. совещания по фрезам. М.: ВНИИинструмент, 1968. 463 с.
355. **Хомяк В. С.** Твердосплавный инструмент для холодной высадки и выдавливания. М.: Машиностроение, 1972. 199 с.
356. **Хряпин В. Е., Лакедомонский А. В.** Справочник паяльщика. М.: Машиностроение, 1974. 325 с.
357. **Шведов А. С., Коченкова Э. А.** Изготовление и ремонт измерительных и режущих инструментов. М.: Высш. шк., 1972. 319 с.