

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПИСЬМО

Уважаемые коллеги!

**Приглашаем Вас принять участие в работе
XXIII Всероссийской научно-технической конференции
с международным участием
«ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ В МАШИНОСТРОЕНИИ»
<https://samgtu.ru/vtm>**

Конференция состоится 8-10 апреля 2026 г.

Основная цель конференции – представление перспективных направлений исследований в области машиностроения и обмен опытом практического использования современных достижений в производстве и образовании.

К участию в конференции приглашаются представители промышленных предприятий, преподаватели, научные сотрудники, докторанты, аспиранты, обучающиеся бакалавриата и магистратуры (участие обучающихся бакалавриата и магистратуры обязательно совместно с научным руководителем), а также все лица, проявившие интерес к рассматриваемой проблематике.

Рабочий язык конференции – русский.

По итогам конференции будет издан электронный сборник трудов с присвоением ISBN. Сборник будет размещен в Научной электронной библиотеке (eLibrary.ru) и включен в Российский индекс научного цитирования (РИНЦ).

Научные направления конференции

**Пленарное заседание
«СОВРЕМЕННЫЕ УСЛОВИЯ ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ ВУЗА И ПРЕДПРИЯТИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРОФИЛЯ».**

1. Проектирование, эксплуатация и метрологическое обеспечение инструментальных систем и оборудования современных машиностроительных производств.
2. Инновационные направления в науке и образовании.
3. Цифровые технологии в машиностроении и промышленном дизайне.
4. Материаловедение и металлургия в современном машиностроении.

Форма участия

Мероприятия пройдут в смешанном формате:

- Очные выступления.
- В режиме ВКС.

Основные даты и условия

- | | |
|--|---------------|
| – Регистрация и прием материалов доклада | до 31 января |
| – Публикация программы конференции | 23 марта |
| – Проведение конференции | 8...10 апреля |

Для участия в конференции необходимо до 31 января 2026 года:

1. Подать заявку на участие, зарегистрировавшись на сайте конференции: <https://samgtu.ru/vtm>.
2. Направить на электронную почту: tmsi-wtm@samgtu.ru материалы доклада (.doc и .pdf), оформленные согласно правилам. В названии файла указать номер секции (направления конференции) и фамилии авторов (пример: 1_Иванов_Петров.doc, 1_Иванов_Петров_.pdf).
3. Направить на электронную почту tmsi-wtm@samgtu.ru цветную скан-копию экспертного заключения о возможности опубликования в открытой печати.

Представленные материалы будут проверяться на наличие заимствований в системе Антиплагиат.

Принимаются статьи с оригинальностью основной части текста (от введения до выводов включительно) не менее 85 % (Антиплагиат.ВУЗ).

Материалы статьи не должны быть ранее опубликованы (переданы для размещения) в других изданиях (журналах, сборниках трудов и т. п.).

Один автор может заявлять не более 2-х статей, в том числе в соавторстве. В одной статье не более 5 соавторов.

Оргкомитет оставляет за собой право отбора статей. Материалы, не соответствующие основным тематическим направлениям конференции или оформленные с несоблюдением требований, могут быть отклонены с уведомлением автора.

Участие в конференции является **бесплатным**, оргвзносы не предусмотрены.

Организатор: кафедра «Технология машиностроения, станки и инструменты». Факультет машиностроения, металлургии и транспорта ФГБОУ ВО «СамГТУ».

Место проведения: «Точка кипения» Самарский политех.

Адрес: 443100, Россия, Самара, ул. Ново-Садовая, 14

Координаты Оргкомитета:

Тел.: 8(846) 333-34-53 Комиссарова Ольга Юрьевна

E-mail: tmsi-wtm@samgtu.ru

Требования к оформлению материалов

1. Объем доклада – 3...5 полных страниц.
2. Материалы необходимо подготовить с применением текстового редактора версии Microsoft Office не выше 2007.
3. Шрифт – Times New Roman; размер шрифта текста – 12 пт., размер шрифта названий рисунков и таблиц – 11 пт.
4. Абзацный отступ – 10 мм.
5. Межстрочный интервал – одинарный.
6. Формат страницы – А4.
7. Ориентация – книжная.
8. Поля: верхнее, нижнее, левое, правое – 2 см.
9. Автоматическая расстановка переносов.

Формулы набираются с помощью встроенного в Microsoft Word редактора формул Equation Editor: размер обычный - 12 пт, крупный индекс - 7 пт, мелкий индекс - 5 пт, крупный символ - 18 пт, мелкий символ - 12 пт. Формулы должны центрироваться и иметь нумерацию. Номера указываются в круглых скобках и выравниваются по правой границе полей.

Рисунки, иллюстрации, диаграммы и схемы следует выполнять в формате *jpeg, *gif, *tif, *bmp с размерами не менее 60х60 мм и располагаться по ходу материалов. Выполнение рисунков средствами Microsoft Word - недопустимо. Рисунки должны иметь название. Рисунок, как и подрисуночный текст, выравнивают по центру страницы. В тексте доклада слова «рисунок» и «таблица» пишутся сокращенно, например, «рис.1», «табл.2». В подрисуночной надписи слово «рисунок» также пишется сокращенно курсивом, например, «Рис.1. Название рисунка». При оформлении таблицы слово «таблица» пишется полностью курсивом, например «Таблица 2» с выравниванием по правой стороне, после отступа в одну строку, располагаются заголовок и далее сама таблица с выравниванием по центру страницы.

Каждый рисунок или таблица должны иметь один интервал сверху и снизу от текста.

Ссылки на используемую литературу даются в квадратных скобках - [7].

Структурная схема статьи

1. УДК.
2. *Отступ в одну строку.*
3. Название доклада.
4. *Отступ в одну строку.*
5. Фамилии и инициалы авторов с указанием должности, ученой степени и звания (для каждого автора).
6. Сокращенные названия организаций, города, страны.
7. E-mail (одного из авторов для переписки).
8. *Отступ в одну строку.*
9. Аннотация в объеме от 30 до 80 слов.
10. *Отступ в одну строку.*
11. Ключевые слова (5-6 слов или словосочетаний).
12. *Отступ в одну строку.*
13. Повторение информации, указанной в пунктах 1-11, на английском языке.
14. *Отступ в одну строку.*
15. Основной текст.
16. *Отступ в одну строку.*
17. Список использованных источников (не менее 3 источников) должен быть оформлен в соответствии с ГОСТ Р 7.0.100–2018.

УДК 621.373.826: 621.78+620.18

Для определения УДК: <http://teacode.com/online/udc/>

МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ СТРУКТУРЫ СТАЛИ 40Х ПОСЛЕ ЛАЗЕРНОЙ ОБРАБОТКИ (аббревиатуры в заголовке не использовать)

Ярьско С.И.^{1,2}✉, д.т.н., профессор, Новиков В.А.², доцент, к.т.н., доцент

1 – Самарский филиал ФИАН, г. Самара, Российская Федерация;

2 – Самарский государственный технический университет, г. Самара, Российская Федерация;

E-mail: yarsi54@gmail.com

Представлены результаты влияния лазерной обработки на структуру поверхностного слоя стали 40Х на режимах с оплавлением поверхности металла и без оплавления. Отмечена перспективность использования лазерной обработки для улучшения механических свойств конструкционных хромосодержащих сталей.

Ключевые слова: металлографический анализ, лазерная обработка, зона лазерного влияния

Наиболее часто встречающейся причиной отказа механизмов машин и металлообрабатывающего инструмента является износ рабочих поверхностей [1, 2]. На сегодняшний день существует целый ряд технологий, направленных на повышение физико-механических свойств поверхности детали, среди которых наибольший интерес представляет упрочнение поверхностного слоя за счет изменения структуры, так как в этом случае не изменяется химический состав поверхностных слоев материала [3].

METALLOGRAPHIC ANALYSIS OF THE STEEL 40X STRUCTURE AFTER LASER TREATMENT

Yaresko S.I.^{1,2}✉, Doctor of Engineering Sciences, Head of the Laboratory for Laser-Induced Processes, Novikov V.A.², PhD in Engineering Sciences, Associate Professor

1 – Samara Branch of P.N. Lebedev Physical Institute, Samara, Russian Federation;

2 – Samara State Technical University, Samara, Russian Federation;

E-mail: yarsi54@gmail.com

The results of the effect of laser treatment on the structure of the surface layer of 40X steel in the modes with and without melting of the metal surface are presented. The prospects of using laser processing to improve the mechanical properties of structural chromium-containing steels are noted.

Keywords: metallographic analysis, laser processing, laser influence zone

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Бельский, С.Е. Структурные факторы эксплуатационной стойкости режущего инструмента / С.Е. Бельский, Р.Л. Тофпенек. – Минск: Наука и техника, 2004. – 128 с.
2. Aqida, S. N. Thermal fatigue properties of laser treated steels / S. N. Aqida, F. Calosso, D. Brabazon, S. Naher, M. Rosso // International Journal of Material Forming. - 2010. – Vol. 3, Issue 1. – P. 797–800. doi: 10.1007/s12289-010-0890-1.