ТРЕБОВАНИЯ

к оформлению статей

Уважаемые авторы публикаций!

Доводим до Вашего сведения уточненные требования к оформлению и объему статей, представляемых к публикации в научном журнале «Advanced sience» (в соответствии с требованиями к журналам рецензируемым ВАК). Статьи, не соответствующие ниже представленным требованиям, не принимаются для публикации.

Разметка страницы: формат А4, поля: слева, справа, сверху и снизу – 2,5 см.

Весь текст статьи: выравнивание **по ширине** (если не указано иначе), шрифт **Times New Roman**, кегль **14 пт (формулы – 10 пт),** межстрочный интервал **полуторный,** абзацный отступ 1,25; 1,27 см.

Материал рукописи должен быть скомпонован в следующем порядке:

В верхнем левом углу УДК	УДК 621.735.016.2
Фамилии и инициалы авторов ***на русском и английском языках***	Иванов И.И. Ivanov I.I.
Название ***на русском и английском языках***	Способ формирования фасонной винтовой поверхности стандартным инструментом прямого профиля The way of forming a shaped helical surface by standard tool of a direct profile
Аннотация статьи (не более 80 слов, слово «Аннотация» **не** пишется)	Изложен способ обработки винтовых фасонных поверхностей концевыми

на русском и английском языках	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 profileis 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
Ключевые слова (не более шести) ***на русском и английском языках***	Ключевые слова: металлообработка, профилирование, фасонная поверхность, численный метод, концевая фреза Keywords: metalworking, profiling, shaping surface, a numerical method, end mill
Текст статьи	Среди различных типов и форм режущих инструментов значительную часть составляют 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]
Ссылки на литературу (оформляются как затекстовые ссылки в соответствии с ГОСТ Р 7.0.5-2008)	Литература: 1. Кудинов А. А., Зиганшина С. К. Энергосбережение в теплоэнергетике и теплотехнологиях. М.: Машиностроение, 2011. – 374 с. 2. Блюменштейн В. Ю. Структурные модели технологического наследования // Упрочняющие технологии и покрытия. 2011. № 1. С. 24–29. 3. Серова Т. А. Русская техническая книга: автореф. дисс. канд. ист. наук: 05.25.04. – М.: Моск. Гос. ин-т культуры, 2010. – 16 с. 4. Орлов В. Г. Металлы и сплавы: учеб. пос. : в 5 т. Т 4. – М.: Наука, 1998. – 200 с. 5. Перроун П. Д. Создание корпоративных систем: учеб. пос.: пер. с англ. – Спб.: изд-во СПХФА, 2011. – 120 с.
Информация об авторах (фамилия, имя, отчество полностью – ученая степень, ученое звание, должность, место работы, телефон, электронная почта) ***на русском и английском языках*** Не допускается указывать сокращенное название кафедр	Вычегжанин Андрей Владиславович – канд. техн. наук, доцент кафедры электроэнергетических систем ФГБОУ ВПО «ВятГУ». Тел.: (8332) 32-16-47 E-mail: etf_vychegzhanin@vyatsu.ru

	Vychegzhanin Andrey Vladislavovich – Cand. Sc. (Engineering), Associate Prof. on Electric Power Systems in FSBEI of HPE «VyatSHU». Tel.: (8332) 32-16-47 E-mail: etf_vychegzhanin@vyatsu.ru

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 любые элементы верстки, включая: деление на две и более колонок, принудительный переход на следующую страницу, деление на разделы MS Word, служащие для отделения одного оформления текста от другого.

Колонтитулы и нумерация страниц НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.

Рисунки, схемы, диаграммы и другой материал (кроме текста) должны быть нередактируемыми и продублированы в электронном виде отдельными файлами в формате растровой графики (TIFF, JPEG, PNG) **желательно** в ч/б варианте. Использование графики в формате MS Visio, различных CAD и других программ не допускается.

Оформление рисунков и таблиц – в соответствии с требованиями ГОСТ 7.32 - 2001. У единственных в тексте рисунка и (или) таблицы ставится название (если оно предусмотрено автором), но не ставится нумерация.

Пример оформления рисунка:

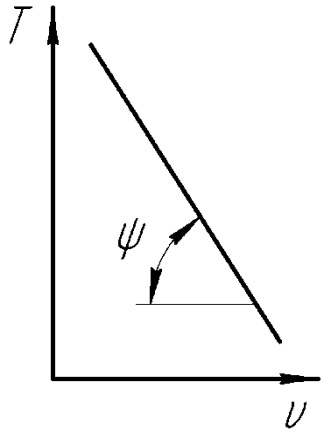

Рисунок 1 - Зависимость периода стойкости *T* от скорости резания *υ* в логарифмических координатах

Пример оформления подписи к рисунку:

а – эскиз; б – полуфабрикат, полученный вырубкой в горячем состоянии

Рисунок 8 - Звездочка цепной передачи

В конце подписи к рисунку точка не ставится.

Название рисунка пишется после подписи к рисунку (если она есть).

Пример оформления таблицы: со ссылкой в тексте (таблица 1)

Таблица 1

Название таблицы

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 MathType 6 x. Размер основного шрифта формул – **10 пт.**

Не допускается оформление формул в виде рисунков, их вставка в текст из других программ (MicrosoftEquation 2003. и т.п.).

Формулы должны быть вставлены с выравниванием по центру в среднюю ячейку таблицы с **невидимыми 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

$$\mathrm{P}_{\text{экв}} = \frac{1}{t}\sqrt{\sum_{i=1}^{n} P_i^2 t_i^2},\ \sqrt{\sum_{i=1}^{n} P_i^2 t_i^2}, \qquad (1)$$

где $t_ц$ – общее время технологического цикла; P_i – мощность i-й операции; t_i – время i-й операции.

Пример 2.

Параметры участка вычисляют по следующим формулам:

$$Ly = \sqrt{(xV_{k+1} - xV)^2 + (yV_{k+1} - yV_k)^2};$$

$$tg\theta_k = \frac{yV_{k+1} - yV_k}{xV_k - xV_k};$$

$$a_{B_k} = 180 + \theta_{k-1} + \theta_{k,} \qquad (3)$$

где k – номер участка.

Объем рукописи – от 8 до 16 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.

Пример:

Иванов_Математическая_модель_связи_май_11.doc.

Рукопись с электронной версией на CD подается вместе с комплектом документов ответственному секретарю редакции журнала «Advanced sience».