

O B S A H

1. Anotace referátů konference

česky
anglicky
německy
rusky

2. Referáty

Reg. číslo /autor, firma, instituce, město, země/	Počet stran
I/1 Historie bezešvé trubky a úloha bratři Mannesmannů Dr. D. Russel, Mannesmannröhren Werke, SRN	39
I/2 Historie a budoucnost výroby bezešvých trubek ve Válcovnách trub v Chomutově Ing. Milan Jirásek, Válcovny trub Chomutov, ČSFR	17
I/4 Historický vývoj a perspektivy výroby ocelových trubek v Československu Ing. Jan Drboud, TEVÚH Praha, ČSFR	15
I/5 Základní směry rozvoje teorie a technologie výroby bezešvých trub Prof. Drujan V.M., Dněpropetrovský hutní institut, SSSR	36
I/6 Nové úvahy o kosém válcování trub Dr. Ing. R. KÜmmerling, Mannesmannröhren Werke, SRN	26
I/7 Základy děrování kovu na tlačné děrovací stolici Ing. Metoděj Snášel, VŠB Ostrava, Ing. Pavel Valášek, VÚHŽ Dobruška, ČSFR	8
I/8 Nový způsob seřízení děrovacích stolic při zachování cyklického tvarování polotovarů Golubčik R.M., Lebedev A.B., Moskevský energetický institut, SSSR	17
I/9 Žádoucí náhrada niklu v legovaných trubkových ocelích pro vrty s výskytem sirovodíku Ing. Petr Miček, Ing. Aleš Kalivoda CSc., NH Ostrava, ČSFR	8

15433 | NR

54D29247. III 120608

I/10	Rozvoj poutnického válcování na závodě K. Liebknechta Ksenz A.A., Nižnědněpropetrovskij trubkový závod K. Liebknechta, SSSR	8
I/11	Zajištění podmínek výroby bezešvých trub z konstrukčních a nerezavějících ocelí v Bulharsku Pirinská S.I., Konakčiev S.S., NIPKITOKS, Pernik, Bulharsko	5
I/12	Hospodárná výroba bezešvých trubek na zařízeních o malých a středních kapacitách Dr. W.J. Ammerling, K.H. Staat, Friedrich Kocks GmbH, SRN	21
II/13	Optimální využití počítačem řízené redukovny pro výrobu bezešvých trubek H. Haumann, K. Oberem, C.M. Rogall, Benteler AG Paderborn, SRN	6
II/14	Vliv technologie výroby oceli na užité vlastnosti trubek z žárupevných ocelí Ing. A. Jakobová, Ing. V. Foldyna CSc., VUSM - VŽS Ostrava, ČSFR	6
II/15	Kvalita materiálu kruhových polotovarů z AK oceli pro výrobu bezešvých trubek E. Heissenberger, J. Heissenberger, F. Maltet, Schoeller Bleckmann GmbH, Ternitz, Rakousko	11
II/16	Matematické modely válcování trubek za tepla Ing. C. Innarella, ENEA- C.R.E., Cassacia, Itálie	15
II/17	Výroba vícevrstevných trubek Ing. Z. Bembemek, Ing. P. Valášek, VÚHŽ Dobrá, ČSFR	15
II/18	Projektování válcovny trub na míru - koncepce válcovny šitá na míru pro měnič se požadavky trhu Dr. G. Voswinckel, Mannesmann Demag Meer Hütten-technik, SRN	

- II/17 Herstellung der Plattenrohre 15
Dipl.Ing. Z. Bembenek, VÚHŽ Dobrá /Forschungsinstitut für Eisenmetallurgie/ ČSFR
- II/18 Rohrwalzwerkplanung - massgeschneiderte Walzwerks -
Konzepte als Antwort auf veränderte Markterfordernisse
Dr. G. Voswinckel, Mannesmann - Demag, BRD
- II/19 Probleme der Herstellungstechnologie von Glattrohren 5
aus 12 % Cr - Stählen
Dipl.Ing. M. Strakoš, Dipl.Ing. M. Vyskočil, Vitkovic, ČSFR
- II/20 Verlässlichkeit und Schweissbarkeit warmbewalzter 7
nahtloser Rohre vom Durchmesser 530 mm mit Winddicke
7 - 8 mm
Albov T.N., Antošin A.S., Bolotov A.S., VNIIST Moskau, UdSSR
J. Pacák, T. Šícha, R. Hamerle, E. Střeska, M. Pivko, VT Chomutov, ČSFR
- II/21 Intensivierung und Entwicklungsperspektive von kalt- 11
gewalzten Rohren
M.V. Popov, Moskau, UdSSR
- II/22 Kaltwalzen und - ziehen von dünnwandigen Stahlrohren 6
aus kreisförmigen Hohlblöcken
S. Kanik, Huta im. M. Buczka, Sosnowiec, Polen
- II/23 Steigerung der Rohrqualität beim Walzen auf den 9
CHPT Walzwerken
O. Mižirickij, V. Popov, V. Igošin, UdSSR
- II/24 Ausarbeitung und Entwicklung der neuen, hochproduk- 9
tiven Herstellungstechnologien für kaltverformte
Rohre
A.A. Bogatov, R.Z. Akčurin, A.V. Serebrjakov, UdSSR

- IIS/25 Einsatz von CNC - Abstechmaschinen zum Abstechen und 30
Aussen - u. Innenfasen von nahtlosen Stahlrohren
in Fliesadjustagen der Zukunft
Dipl.Ing. H.H. Braun, Reika Werk, Hagen, BRD
- IIS/26 Wärmbehandlung von nahtlosen C - Stahlrohren 19
Neuentwicklungen in der Anlagetechnik
Dr.Ing. G. Hubert, Nasheuer - Loi, Troisdorf, BRD
- IIS/27 Kombinierte Ziehmaschinen zur Herstellung von, 20
Stahlrohren
Dipl.Ing. E. Walczak, Schumag A. G., Aachen, BRD
- IIS/28 Sekrügwalzen - Rohrrichtmaschine mit Computer 8
Einstellung
Dr.Ing. M. Fangmayer, Kieserling u. Albrecht,
Solingen, BRD
- IIS/29 Ultraschall - Prüfung an nahtlosen Rohren mit 9
rechnergesteuerter Prüfergebniss - Darstellung
Dipl.Ing. B. Karbach, Dipl.Ing. R. Prause,
Krautkrämer GmbH, Huerth, BRD
- IIS/31 Rechnergeschützte Qualitätssteuerung und Qualitäts- 10
Überwachung von Rohrgewindeverbindungen
M. Schauerte, B. Steinel Maschinenfabrik GmbH, BRD
- III/32 Beitrag zur Optimierung Kaltziehens von Stahlrohren 12
Doc.Dr.B. Iharos, Metalurski fakultet, Sisak,
Jugoslawien
- III/33 Entwicklung des Ziehverfahrens von nichtrostenden 11
Rohren unter Anwendung von Druckölschmierung
M. Furungen, T. Nakai, H. Tarui, Sumitomo Metal Ind.,
Japan
- III/34 Bestimmung von rativellen technologischen Herstellungs- 7
verfahren von besonders dickwandigen Rohren mit kleinem
Durchmesser
V. Charitonov, UdSSR

- III/35 Steigerung der Produktionseffektivität bei der 5
Herstellung von kaltverformten Rohren in gegenwär-
tigen Bediengungen
L.L. Fridman, A.O. Bogomolov, Sverdlovsk, UdSSR
- III/36 Neue Hochleistungswalzwerke zum Kaltwalzen von 5
Rohren
V.J. Sokolovskij, J.B. Čečulin, Sverdlovsk, UdSSR

СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. Резюме прочитанных докладов на иностранном языке
чешский
английский
немецкий
русский
2. Рефераты конференции - / в оригинальном тексте /

Рег. №	Название доклада /автор, фирма, учреждение, город, страна/
1/1	История бесшовной трубы и роль братьев Маннесманновых Др. Д. Руссел, Маннесманнрогрн Верке, ФРГ, 39
1/2	История и будущее производства бесшовных труб на Трубопрокатном заводе в Хомутове Инж. М. Йирасек, Трубопрокатный завод Хомутов, ЧСФР, 17
1/4	Историческое развитие и перспективы производства стальных труб в Чехословакии Инж. Я. Дрбоут, ТЕВУГ Прага, ЧСФР, 15
1/5	Основные направления развития теории и технологии производства бесшовных труб Проф. Држиш В.М., Днепропетровский металлургический институт, СССР, 36
1/6	Новые рассуждения о кривой прокатки труб Др. инж. Р. Куммерлинг, Маннесманнрогрн Верке, ФРГ, 26
1/7	Основы прошивки металла на нажимном прошивном стане Инж. М. Снашел, ВШБ Острава, инж. П. Валашек, ВУГЖ Добра, ЧСФР, 8
1/8	Новый метод настройки прошивных станков с учётом циклического формообразования гилья Голубчик Р.М., Лебедев А.В., Московский энергетический институт, СССР, 17

- 1/9 Требуемая замена никеля в легированных трубных сталях для скважины с содержанием сероводорода
Инж. П. Мичек, инж. А. Каливода, НГ Острава, ЧСФР, 8
- 1/10 Развитие пилигримового способа производства на заводе им. Либкнехта
Ксенз А.А., Нижнеднепровский трубопрокатный завод им. К. Либкнехта, СССР, 9
- 1/11 Обеспечение условий производства бесшовных труб из конструкционных и нержавеющих сталей в Болгарии
Пиринска С.И., Конакчиев С.С., НИПКИТОКС, Перник, Болгария, 5
- 1/12 Экономичное производство бесшовных труб на оборудовании с малыми и средними мощностями
Др. В.Й. Аммерлинг, К.Г. Стаат, Фрифрех Кокс ГмБГ, ФРГ, 2
- Ц/13 Оптимальное использование управления ЭВМ редукционного стана для производства бесшовных труб
Г. Гауманн, К. Оберем, С.М. Рогалл, Вентелер АГ, Падерборн, ФРГ, 6
- П/14 Влияние технологии производства стали на полезные свойства труб из жаропрочных сталей
А. Якобова, В. Фолдына, ВУСМ - ВЭС, Острава, ЧСФР, 6
- П/15 Качество материала круглых заготовок из нержавеющей стали для производства бесшовных труб
Е. Геиссенбергер, Й. Геиссенбергер, Ф. Малдет, Шеллер Влекманн ГмБГ, Тернитц, Австрия, 11
- П/16 Математические модели горячей прокатки труб
С. Иннарелла, ЭНЗА - Ц.Р.Э., Кассация, Италия, 15
- П/17 Производство несколькихслойных труб
Э. Вембемек, М. Валашек, ВУГЖ Добра, ЧСФР, 15

- П/18 Проектирование трубопрокатного завода для малых и средних производственных мощностей - для меняющихся требований рынка
Др. Г. Восвинкель, Маннесманн-Демаг, ФРГ
- П/19 Проблемы технологии производства горяче катаных труб из стали 12% хрома
М. Стракош, В. Выскочил, ВЖС Острава, ЧСФР, 5
- П/20 Работоспособность и свариваемость бесшовных горяче-катаных труб диаметром 530 мм с толщиной стенки 7-8 мм
Альбов И.Н., Антошин А.С., Волотов А.С., ВНИИСТ Москва, СССР
Пацак Я., Шиха Т., Гамерле Р. Стржеска Э., Пивко М., ВТ Хомутов, ЧСФР, 7
- П/21 Интенсификация и перспектива развития процессов производства холоднодеформированных труб
Попов М.В., ВНИТИ Москва, СССР, 11
- П/22 Прокатка и холодное волочение стальных труб с изменчивой толщиной стенки из загрузочных труб зубчатого сечения
С. Каник, Гута им. Вуцэка, Польша, 6
- П/23 Повышение качества труб при прокатке на стане ХПТ
О. Мижирицкий, В. Попов, В. Игошин, СССР, 9
- П/24 Разработка и исследование новых высокопроизводительных технологий изготовления холоднодеформированных труб
Богатов А.А., Акчурин Р.З., Серебряков А.В., СССР, 9
- ПС/25 Применение отрезной машины ЦНЦ для резки труб, наружного и внутреннего скоса стальных бесшовных труб
Г.Й. Браун, Райка Верк, Гаген, ФРГ, 30
- ПС/26 Термическая обработка бесшовных труб из углеродистых сталей, новое развитие в технике оборудования
Г. Губерт, Нассгойер - Лой, Троицдорф, ФРГ, 19

- ПС/27 Комбинированные волочильные станы для производства стальных труб
Э. Валчак, Шумаг А.Г. Аахен, ФРГ, 20
- ПС/28 Правильная машина с косыми валками управляемая ЭВМ
Р. Фангмайер, Киессерлинг и Альбрехт, Солинген, ФРГ, 8
- ПС/29 Ультразвуковое испытание бесшовных труб с ЭВМ для исследования результатов испытаний
В. Карбах, Р. Праусе, С. Шульц, Крауткремер ГмБГ, Гойерт, ФРГ, 9
- ПС/31 ЭВМ управляет и следует за качеством резьбовых соединений труб
М. Шаурте, Штайнел Веркцойгмашиненфабрик ГмБГ, ФРГ, 10
- Ш/32 Отметка к оптимализации холодного волочения стальных труб
В. Игарош, Металлический факультет Сисак, Югославия, 12
- Ш/33 Развитие процесса волочения труб из нержавеющей стали с применением масла при смазке под давлением
М. Фурунген, И. Накаи, Н. Таруи, Сумитомо Метал Индустрис, Япония, 11
- Ш/34 Определение рациональных технологических маршрутов производства осеботоростостенных труб малого диаметра
В.В. Харитонов, СССР, 7
- Ш/35 Повышение эффективности производства холоднодеформированных труб в современных условиях
Л.Л. Фридман, А.О. Богомолов, СССР, 5
- Ш/36 Новые высокопроизводительные станы холодной прокатки труб
В.И. Соколовский, Ю.В. Чечулин, СССР, 5

II/19	Problémy technologie výroby hladkých trub z 12% Cr oceli Ing. M. Strakoš, Ing. V. Vyskočil, VŽS Ostrava, ČSFR	5
II/20	Spolehlivost a svařitelnost bezešvých za tepla válcovaných trub o průměru 530 mm s tloušťkou stěny 7-8 mm Albov I.N., Antošin A.S., Bolotov A.S., VNIIST Moskva, SSSR J. Pacák, T. Šícha, R. Hamerle, E. Střeska, M. Pivko, VT Chomutov, ČSFR	7
II/21	Intenzifikace a perspektiva rozvoje výroby za studena tvářených trub Popov M.V., VNITI Moskva, SSSR	11
II/22	Válcování a tažení za studena ocelových trub se změnou tloušťkou stěny z polotovaru trubkového průřezu Mgr. inž. S. Kanik, Huta im. Buczka, Polsko	6
II/23	Zvýšení kvality trub při válcování na stolicích CHPT O. Mižirickij, V. Popov, V. Igošin, SSSR	9
II/24	Zpracování a průzkum nových vysoce produktivních technologií výroby trub tvářených za studena Bogatov A.A., Akčurin R.Z., Serebrjakov A.V., SSSR	9
IIS/25	Nasazení CNC upichovacích strojů k upichování, vnějšímu a vnitřnímu úkosování ocelových bezešvých trubek Dipl.Ing. H.J. Braun, Reika Werk, Hagen, SRN	30
IIS/26	Tepelné zpracování bezešvých trubek z uhlikatých ocelí, nový vývoj přístrojové techniky Dr.Ing. G. Hubert, Nassheuer-Loi, Troisdorf, SRN	19
IIS/27	Kombinované tažné stroje k výrobě ocelových trubek Dipl.Ing. E. Walczak, Schumag A. G., Aachen, SRN	20
IIS/28	Kosoválcová rovnačka trubek řízená samočinným počítačem Dr.Ing. R. Fangmayer, Kieserling U. Albrecht, Solingen, SRN	8

- IIS/29 Ultrazvukové zkoušení bezešvých trubek s počítačem 9
ke sledování výsledků zkoušek
Dipl.Ing. B. Karbach, Dipl.Ing. R. Prause, Dipl.Ing.
S. Schulz, Krautkrämer GmbH, Huerth, SRN
- IIS/31 Počítačem ovládané řízení a sledování kvality závi- 10
tových spojení trubek
M. Schauerte, Steinel Werkzeugmaschinenfabrik GmbH,
SRN
- III/32 Příspěvek k optimalizaci tažení ocelových trubek za 12
studena
Doc.Dr. B. Iharos, Hutnická fakulta Sisak, Jugoslávie
- III/33 Vývoj procesu tažení AK trubek za použití tlakového 11
olejového mazání
M. Furungen, I. Nakai, H. Tarui, Sumitomo Metal
Industries, Japonsko
- III/34 Stanovení racionálních technologických postupů výroby 7
trub malého průměru se zvlášť silnou stěnou
V.V. Charitonov, SSSR
- III/35 Zvýšení efektivnosti výroby za studena tvářených 5
trub v současných podmínkách
Fridman L.L., Bogomolov A.O., Uralský polytechnický
institut, Sverdlovsk, SSSR
- III/36 Nové vysoce produktivní stolice pro válcování trub 5
za studena
V.I. Sokolovskij, J.B. Čečulin, SSSR

C O N T E N T S

1. Synopsis of papers to be read on the conference:

czech
 english
 german
 russian

2. Papers

Reg. no.	Title of the paper /author, firm, institution, town, country/	no. of pages
I/1	History of the seamless tube and the role of the Mannesmann Brothers Dr. D. Russel, Mannesmannröhren Werke, FRG	39
I/2	History and future of the steel seamless tubes pro- duction in the Tube Rolling Mills Chomutov Ing. Milan Jirásek, Tube Rolling Mill, Chomutov, ČSFR	17
I/4	Historical development and prospects of the steel tubes production in Czechoslovakia Ing. Jan Drbout, Metallurgical Research Institute Prague /TEVUH/, ČSFR	15
I/5	Basic trends in theory and processing of seamless tubes Prof. Drujan V.M., Metallurgical Institut Dněpropetrovsk, USSR	36
I/6	New ideas in cross-rolling of tubes Dr. Ing. R. KÜmmerling, Mannesmannröhren Werke, FRG	26
I/7	Fundamentals of metals piercing on a press-piercing mill /PPM/ Ing. Metoděj Snášel, University of Mining, Ostrava, Ing. Pavel Valášek, Research institut for Metallurgy, Dobrá, ČSFR	8
I/8	New methods piercing mills setting relating to the cyclic forming of hollows Golubčik R.M., Lebedev A.B., Moscow Institute for Power Engineering, USSR	17

- I/9 Requested replacement of Nickel in alloyed tube steels for wells with hydrogen sulphide occurrence
Ing. Petr Miček, Ing. Aleš Kalivoda CSc., NH Ostrava, ČSFR 8
- I/10 Development of tube pilger rolling in "K. Liebknecht" works
Ksenz A.A., Nižnědněpropetrovsk Tube Mill "K. Liebknecht", USSR 9
- I/11 Conditions for seamless steel tube production from structural and stainless steel in Bulgaria
Pirinska S.I., Konakčiev S.S., NIPKITOKS, Pernik, Bulgaria 5
- I/12 Economical production of seamless tubes on small and medium capacity equipments
Dr. W.J. Ammerling, K.H. Staat, Friedrich Kocks GmbH, FRG 21
- II/13 Optimum exploitation of a computer controlled reducing mill for producing seamless tubes
H. Haumann, K. Oberem, C.M. Rogall, Benteler AG, Paderborn, FRG 6
- II/14 Influence of steel production technology on heat resistant steel tubes utility values
Ing. A. Jakobová, Ing. V. Foldyna CSc., Research Institute for Machinery Materials, Ostrava, ČSFR 6
- II/15 Material quality of stainless steel rounds for seamless steel tube production
E. Heissenberger, J. Heissenberger, F. Maldet, Schoeller Bleckmann GmbH, Ternitz, Austria 11
- II/16 Mathematical patternd of the hot rolling of the pipes without soldering
Ing. C. Innarella, ENEA- C.R.E., Cassacia, Italy 15
- II/17 Cladded tube production
Ing. Z. Bembenek, Ing. P. Valášek, Research Institute for Iron and Steel Industry, Dobrá, ČSFR 15

- II/18 Design tailored tube rolling mill - a rolling mill
conception for changing market requests
Dr. G. Voswinkel, Mannesmann Demag Meer Hüttentechn-
nik, FRG
- II/19 12% Cr steel smooth tubes production technology 5
problems
Ing. M. Strakoš, Ing. V. Vyskočil, Vítkovice, Ostrava
ČSFR
- II/20 Reliability and weldability of hot rolled seamless 7
tubes with 530 mm dia and wall thickness 7-8 mm
Albov I.N., Antošin A.S., Bolotov A.S., VNIIST Moscow,
USSR
J. Pacák, T. Šicha, R. Hamerle, E. Střeska, M. Pivko,
Tube Rolling Mills Chomůtov, ČSFR
- II/21 Intensification and prospects of cold formed tubes 11
production
M.V. Popov, VNITI, Moscow, USSR
- II/22 Cold rolling and drawing of tubes with changed wall 6
thickness from semi-product with tube-like cross
section
Mgr. Ing. S. Kanik, Huta im. Buczka, Poland
- II/23 Higher tube quality when rolling on CHPT cold reducing 9
mills
O. Mižirickij, V. Popov, V. Igošin, USSR
- II/24 Processing and development of new high-productivity 9
cold formed tubes production technology
Bogatov A.A., Akčurin R.Z., Serebrjakov A.V., USSR
- IIS/25 Introducing of CNC cut-off machines for cutting-off 30
and outer and inner tapering of seamless steel tubes
on a prospective line
Dipl.Ing. H.J. Braun, Reika Werk, Hagen, FRG

- IIS/26 Carbon steel seamless tubes heat treatment - a new development in equipment technology 19
Dr. Ing. G. Hubert, Nassheuer-Loi, Troisdorf, FRG
- IIS/27 Combined drawing machines for steel tubes production 20
Dipl.Ing. E. Walczak, Schumag A.G., Aachen, FRG
- IIS/28 Computer aided cross-roll straightening machine 8
Dr.Ing. Fangmayer, Kieserling u. Albrecht, Solingen, FRG
- IIS/29 Ultrasonic seamless tubes testing with CNC test results monitoring 9
Dipl.Ing. B. Karbach, Dipl.Ing. R. Prause, Dipl.Ing. S. Schulz, Krautkrämer GmbH, Huerth, FRG
- IIS/31 CNC control and monitoring of threaded tube connections quality 10
M. Schauerte, Steinel Werkzeugmaschinenfabrik GmbH, FRG
- III/32 Contribution to the steel tube cold drawing optimizing 12
Doc.Dr. B. Iharos, Faculty of metallurgy, Sisak, Yugoslavia
- III/33 Development of stainless steel tube drawing process under applying of pressurized oil lubrication 11
M. Furungen, I. Nakai, H. Tarui, Sumitomo Metal Industrie, Japan
- III/34 Definition of rational production technologies for extra thick-walled small-sized tubes 7
Charitonov V.V., USSR
- III/35 Increasing of production efficiency in cold formed tubes under present conditions 5
Fridman L.L., Bogomolov A.A., Uralskij politechničeskij institut, Sverdlovsk, USSR
- III/36 New high-efficient mills for tube cold rolling 5
Sokolovskij V.I., Čečulin J.B., USSR

I N H A L T

1. Kurze Charakteristiken der Konferenzreferate
 - tschechisch
 - englisch
 - deutsch
 - ruschisch

2. Referate

Reg. nr.	Titel des Referates /Author, Firma, Institution, Stadt, Land/	Seite- anzahl
<hr style="border-top: 1px dashed black;"/>		
I/1	Geschichte des nahtlosen Rohres und die Rolle der Gebrüder Mannesmann Dr. D. Russel, Mann smannröhren Werke, BRD	39
I/2	Geschichte und Zukunft der Herstellung von naht- losen Stahlrohren in den Röhrenwalzwerken Chomutov Dipl.Ing. Milan Jirásek, Röhrenwalzwerke Chomutov, ČSFR	17
I/4	Historische Entwicklung und Perspektiven der Herstel- lung von nahtlosen Stahlrohren in der Tschechoslowakei Dipl.Ing. J. Drbout, TEVUH Praha /Tschechisch-Ökono- misches Forschungsinstitut für Metallurgie/, ČSFR	15
I/5	Grundrichtungen in der Entwicklung von Theorie und Technologie der Herstellung von nahtlosen Rohren Prof. V.M. Drujan, Institut für Hüttenwese, Dnepropetrovsk, Ud SSR	36
I/6	Neuere Gedanken zum Schrägwalzen Dr. R. Kümmerling, Mannesmannröhren Werke, BRD	26
I/7	Grundlagen der Theorie von Lochverfahren auf dem Presslochwalzwerk /PPM/ Dipl.Ing. M. Snášel, VŠB Ostrava, /Montanistische Hochschule/, ČSFR	8
I/8	Ein neues Verfahren zur Einstellung des Lochwalzwerkes 17 mit Bezug auf zyklische Formgebung von Hohlblöcken R.M. Golubčik, A.V. Lebedev, Koskauer energetisches Institut, UdSSR	

- I/9 Der erwünschte Ersatz von Nickel in legierten Rohrstählen für Bohrungen mit Auftreten von Schwefelwasserstoff
Dipl.Ing. P. Miček, Dipl.Ing. A. Kalivoda, NHKG Ostrava, ČSFR 8
- I/10 Entwicklung des Pilgerwalzens von Rohren im Rohrwalzwerk "K. Liebknecht"
A.F. Grinev, Nižnědneprovskij trubnyj zavod K. Liebknechta, /Rohrwalzwerk "K. Liebknecht"/ UdSSR 9
- I/11 Bedingungen für Produktion von nahtlosen Rohren aus Baustählen und nichtrostenden Stählen in Bulgarien
S.I. Pirinskaja, S.S. Konakčiev, NIPKITOKS, Pernik, Bulgarien 5
- I/12 Die wirtschaftliche Produktion von nahtlosen Rohren auf Anlagen für kleinere bis mittlere Kapazitäten
Dr. W.J. Ammerling, K.H. Staat, Friedrich Kocks GmbH, Hilden, BRD 21
- II/13 Optimale Nutzung eines prozessrechnergesteuerten Streckreduzierwalzwerkes mit Einzelantrieb zur Herstellung nahtloser Rohre
H. Haumann, K. Oberem, D.M. Rogall, Benteler A.G., Paderborn, BRD 6
- II/14 Einfluss der Herstellungstechnologie von Stahl auf die Gebrauchseigenschaften der Rohre aus hitzebeständigen Stählen
Dipl.Ing. Jakobová, Dipl.Ing. V. Foldyna, VÚSM Vitkovice /Forschungsinstitut für Maschinenbauwerkstoffe/, ČSFR 6
- II/15 Werkstoffqualität bei den Hohlblöcken aus nichtrostendem Stahl zur Herstellung von nahtlosen Rohren
E. Heissenberger, J. Heissenberger, F. Maldet, Schoeller Bleckmann GmbH, Ternitz, Österreich 11
- II/16 Mathematische Modelle für Warmwalzen von Rohren
Ing. C. Innarella, EWEA, Casaccia, Italien 15