ИЗВЕСТИЯ ВЫСШИХ УЧЕБНЫХ ЗАВЕДЕНИЙ

**№ Х (ХХХ) ТЕХНОЛОГИЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ 2022**

УДК заполняется авторами

DOI (заполняется редакцией)

**НАЗВАНИЕ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ[[1]](#footnote-1)\***

**НАЗВАНИЕ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ**

*И.О.ФАМИЛИЯ1 АВТОРА 1, И.О.ФАМИЛИЯ1 АВТОРА 22, И.О.ФАМИЛИЯ2 АВТОРА 32*

*И.О.ФАМИЛИЯ АВТОРОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ – не более 5 соавторов!!*

**(1Место работы автора 1 и 2,**

**2место работы автора 3 и т.д.)**

**(1Место работы автора 1 и 2,**

**2место работы автора 3 и т.д. на английском языке)**

E-mail:

Аннотация на русском языке (не менее 10 предложений с краткой характеристикой методов исследования и результатов работы).

Аннотация на английском языке (не менее 10 предложений с краткой характеристикой методов исследования и результатов работы).

Ключевые слова: слово 1, словосочетание 2 и т.п.

Keywords: слово 1, словосочетание 2 и т.п. на англ. языке.

**Текст статьи со ссылками на источники**

**Пример:**

Бурно развиваются и совершенствуются технологии получения композитов на основе термореактивных смол различной вязкости и химической активности [1]. В ряде обзоров рассматриваются технологии производства изделий из композиционных материалов на основе термопластичной матрицы [2], лазерные технологии [3], активно внедряются технологии аддитивного производства композитов [4].

*Подзаголовок 1*

Текст статьи со ссылками на источники

*Подзаголовок 2*

Текст статьи со ссылками на источники, рисунками и таблицами

Пример: Объем рынка материалов, по разным оценкам, составил в 2019 году от 90,6 до 93,6 млрд. долларов (рис. 1 – оценка мирового рынка полимерных композиционных материалов) и приблизительно 12,0 млн. т в натуральном выражении.

 Рис. 1 (без названия, сам рисунок приводится в конце статьи и в отдельном файле)

Интересным представляется практическая возможность внедрения ПКМ в различные отрасли экономики. На рис. 2 представлена структура и объем потребления ПКМ и изделий из них по секторам экономики в 2020 году [2].

Рис. 2

Мы воспользовались техническими требованиями к нитям, из которых выбираем нити наибольшей линейной плотности, параметры которых сведены в табл. 1

Т а б л и ц а  1

(без названия, сама таблица приводится в конце статьи и в отдельном файле)

Для расчета использованы формулы (1-3):

формулы (1), (2), (3)

(сами формулы приводятся в конце статьи и в отдельном файле)

*Выводы*

Текст выводов.

Л И Т Е Р А Т У Р А

1. *Донецкий К.И., Душин М.И., Мищун М.И., Севастьянов Д.В.* Некоторые особенности применения семипрегов для вакуумного формования ПКМ (обзор) // Труды ВИАМ. – 2017, №12 (60). С.81…93.
2. *Wang Y., Zhou Y., Lin L., Corker J., Fan M.* Overview of 3D additive manufacturing (AM) and corresponding AM Composites // Composites Part A. – 2020,139. Р. 106…114.
3. *Ершов С.В., Суворов И.А., Кузнецов В.Б., Никифорова Е.Н., Калинин Е.Н.* Синтез 3d-модели тканой армирующей структуры текстильного композита средствами методологии численного объектно-ориентированного моделирования// Изв. вузов. Технология текстильной промышленности. – 2021, № 1. С. 114...119.

R E F E R E N C E S

*1. Donetskskiy K.I., Dushin M.I., Mishchun M.I., Sevastyanov D.V.* Some features of the using of semi-pregs for vacuum molding of PCM (review) // Proceedings of VIAM*.* – 2017, №12 (60). С.81…93.

*2. Wang Y., Zhou Y., Lin L., Corker J., Fan M.* Overview of 3D additive manufacturing (AM) and corresponding AM Composites // Composites Part A. – 2020, 139. Р. 106…114.

3*. Ershov S.V., Suvorov I.A., Kuznetsov V.B., Nikiforova E.N., Kalinin E.N.* Synthesis of a 3d model of a woven reinforcing structure of a textile composite using the methodology of numerical object-oriented modeling // Izvestiya Vysshikh Uchebnykh Zavedenii, Seriya Teknologiya Tekstil’noi Promyshlennosti. - 2021, 1. P. 114 ... 119.

Рекомендована кафедрой (Наименование структурного подразделия и вуза. Поступила (дата не ставится).

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

1. Рисунки:



 а) б)

Рис. 1



Рис. 2

2. Таблицы

Т а б л и ц а 1

|  |  |
| --- | --- |
| Параметр | Вид нити |
| Углеродная | «Урал» | Арамид | Полиамид |
| Объемная плотность, г/см3 | 1,80 | – | 1,45 | 1,15 |
| Линейная плотность, текс | 1040 | 800 | 840 | 800 |
| Диаметр нити, мм | 0,54 | – | – | – |

3. Формулы:

$W\_{z}=\frac{πr^{3}}{4}=\frac{πr\_{max}^{3}}{4}\left(1-\frac{x}{l}\right)^{3};$ (1)

 $r=r\_{max}-\frac{r\_{max}}{l}x=\frac{r\_{max}}{l}\left(l-x\right)=r\_{max}\left(1-\frac{x}{l}\right);$ (2)

1. \* Работа выполнена при финансовой поддержке (в случае ее наличия) гранта (Наименование Фонда, номер и название проекта) – если работа не финансировалась, данную ссылку удалить [↑](#footnote-ref-1)