



По зарубежным журналам*

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2008. — № 4 (пол. яз.)

Nowacki J., Urbanski M., Zajac P. Дуговая сварка порошковой проволокой дулексных сталей при изготовлении судов для транспортировки химических веществ, с. 3–10.

Klimpel A., Czuprynski A., Gorka J., Kik T., Dratwa D. Испытания технологии сваркопайки плазменной дугой прямого действия в процессе выполнения соединений солнечных коллекторов, с. 11–16.

Krawczyk S., Skorupa A. Исследования механических свойств сварных соединений ER-F при повышенных температурах, с. 21–23.

Jezirowski G. Компьютерная радиография — непрямая цифровая радиография, с. 24–28.

Wegrzyn T., Szopa R., Miros M. Неметаллические включения в наплавленном металле защитных электродов, используемых для сварки низкоуглеродистой и низколегированной стали, с. 29–32.

Cukrowski P., Pakos R. Оценка размеров отражателя в процессе ультразвуковых испытаний с помощью программы «DGS» (распределенная САПР) — применяемый алгоритм. Ч. 2, с. 33–38.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша). — 2008. — № 5 (пол. яз.)

Krzysztof Luksa K., Klimpel A. Роботизированная сварка стыковых и тавровых швов листового металла толщиной 3,0 мм из алюминиево-магниевого сплава, с. 3–5.

Ambroziak A. et al. Испытания тонкостенных стальных соединений, выполненных точечной сваркой и электрозаклепками, с. 6–11.

Kaydalov A. Сварка кольцевых швов стальных труб — подготовка кромок, с. 12–16.

Iwaszko J. et al. Модификация поверхностного слоя быстрорежущих сталей, полученных методом порошковой металлургии, благодаря использованию сварочных источников питания, с. 29–35.

Jasinski W., Zawada P. Изменение микроструктуры соединений сварных железных суперсплавов IN 519 и N39WM в процессе эксплуатации, с. 36–42.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2008. — № 4 (нем. яз.)

Новые члены правления DVS: Ф. Глюклих и Лотар Валинг, с. 177–178.

Wiesner A. Недостаток специалистов в технике соединения, с. 180–182.

Scheermann H. В мае 2008 г. сварочная выставка в Пекине и в Москве, с. 183–184.

Новая технология штамповки с заклепками для автомобиля «Ауди» (Промышленное объединение Белгхоф, г. Билефельд), с. 186–187.

Выжигание загрязнений лазером, с. 187–188.

Bach F.-W. et al. Исследование влияния шероховатости субстрата и фракций напыляемого материала для сцепляемости термически напыляемого слоя, с. 192–199.

Dilthey U. et al. Разработка недорогих сплавов на основе железа для наплавки покрытий с высокой износостойкостью, с. 200–204.

Zwoch S. et al. Разработка техники ультразвукового контроля для оценки качества приварки шпилек, с. 205–210.

Grages H. et al. Исследование деформации стальных балок путем приварки различных соединительных элементов, с. 211–215.

Peter H.-J. Индукционная пайка — проверенный способ соединения с инновационным потенциалом будущего, с. 216–221.

Новые книги и журналы, с. 221–226.

* Раздел подготовлен сотрудниками научной библиотеки ИЭС им. Е. О. Патона. Более полно библиография представлена в Сигнальной информации (СИ) «Сварка и родственные технологии», издаваемой в ИЭС и распространяемой по заявкам (заказ по тел. (044) 287-07-77, НТБ ИЭС).



SUDURA (Румыния) 2008. — Ап. XVIII, № 1 (рум. яз.)

Stelling K. et al. Аттестация способа гибридной сварки с помощью лазера Nd:YAG с использованием порошкового присадочного материала, с. 5–10.

Birdeanu V. Импульсная лазерная микросварка в промышленном применении, с. 12–19.

Molnar R. Компетентность или эффективность? Выбор защитных газов для дуговой сварки плавящимся электродом

в среде защитного газа с помощью технических характеристик процесса, с. 21–25.

Thurner S. Высокопроизводительная дуговая сварка плавящимся электродом в среде защитного газа — варианты для повышения производительности, с. 29–33.

TRANSACTIONS of JWRI (Япония) 2007. — Vol. 36, № 2 (англ. яз.)

Yamamoto K. et al. Цифровое моделирование поведения паров металла при ТИГ сварке в среде аргона, с. 1–4.

Kawahito Y. et al. Адаптивный контроль зазора при стыковой сварке импульсным ИАГ-лазером, с. 5–10.

Kawahito Y. et al. Исследование явлений сварки нержавеющей стали мощным волоконным лазером, с. 11–16.

Umeda J. et al. Полезное для окружающей среды повторное использование сельскохозяйственных отходов для приготовления кремнезема высокой степени чистоты из рисовых отходов, с. 17–22.

Takao Y. et al. Генерация частиц путем столкновения плазменной струи электродного типа, с. 23–28.

Kondoh K. et al. Местное появление жидкой фазы олова на поверхности порошка из сплава алюминия во время нагрева, с. 29–32.

Imai H. et al. Характеристики горячепрессованного алюминиевого сплава, полученного порошковой металлургией при использовании процесса распыления воды при активном вращении с быстрым затвердеванием порошка, с. 33–38.

Serikwa T. et al. Сравнительное исследование пленок Mg–Si, нанесенных методом распыления на постоянном и высокочастотном токе, с. 39–44.

Morks M. et al. Микроструктурные, коррозионные характеристики и микротвердость композиционных покрытий W–Ni, напыленных плазмой, с. 45–50.

Kurokawa K. et al. Образование окалины SiO₂ при высокотемпературном окислении WSi₂, с. 51–56.

Miyamoto Y. et al. Обработка трехмерных керамических устройств с помощью системы стереолитографии CAD/CAM и последовательного спекания, с. 57–60.

Kuroda T. Внутреннее трение при попадании водорода в дуплексные нержавеющие стали

Murakawa H. et al. Простая модель конечных элементов для исследования микроструктуры относительно вязкости дуплексной высокопрочной стали, с. 67–72.

Kim Y.-C. et al. Механические характеристики швов, выполненных с помощью недавно разработанной сварочной проволоки с фазовым превращением при низкой температуре, с. 73–80.

Sakino Y. et al. Остаточные напряжения в структуре и в зоне угловых швов на сталях после лазерной проковки, с. 81–86.

EL-Sheikhy et al. Явление ветвления трещины в циркониевом покрытии, напыленном плазмой, с. 87–94.

Setsubara Y. et al. Разработка плазменного реактора с большой площадью шкалы измерения с помощью модулей низкоиндуктивной антенны для гигантской электронной обработки, с. 95–98.

Ohara S. et al. Синтез керамических композиционных наночастиц с помощью пиролиза пульверизованного слоя, с. 99–101.

TWI CONNECT (Англия) 2008. — Issue 153. March /April (англ. яз.)

Композиционные материалы находят новое применение, с. 1.

Расчет выделения углерода в процессе производства, с. 3.

Проектирование. Ч. 4, с. 4–5.

Недорогая технология бессвинцовой пайки позволяет повысить конкурентоспособность малых или средних предприятий, с. 8.

VARILNA TEHNIKA (Словения) 2007. — Let. 56, № 4 (слов. яз.)

Lakota I. et al. Характеристики и свойства новых порошковых проволок, с. 21–28.

Uran M. et al. Описание технологии контактной точечной сварки узлов автомобильных кузовов, с. 29–37.

Quitino L. et al. Обзор международной системы обучения и аттестации персонала в области сварки, с. 39–47.

WELDING and CUTTING (Германия) 2008. — № 2 (англ. яз.)

Недорогая технология бессвинцовой пайки, позволяющая повысить конкурентоспособность европейских предприятий, с. 70.

Шланг «Rolliner» для подачи проволоки позволяет снизить трение и износ, с. 73–74.

Преимущества оцинкованной ленты оцинкованных труб следующего поколения, с. 75–77.

Термическое напыление — хорошее дополнение к твердому хромовому покрытию, с. 82–84.

Reisgen U., Dilthey U., Aretov I. Повышение стойкости к горячим трещинам в процессе сварки сплавов на основе

никеля с применением процессов дуговой сварки под флюсом холодной проволокой, с. 90–98.

Ciszewski C. Новая экспериментальная концепция получения соединений чугуна со сплавом меди (85 %) и чугуна с алюминием с помощью сварки трением, механические и пластические свойства таких соединений, с. 104–110.

Bernhard Wielage B. et al. Исследования по высокоскоростному термическому напылению с подачей проволоки, с. 116–120.