

*SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 5 (нем. яз.)*

Hartman G. F. Автомобильная промышленность ЕС на современном курсе роста, с. 228–229.

В г. Бохум открыт исследовательский институт «Новые материалы», с. 229–230.

Сопоставление успехов в области пайки соподнимающих стран, с. 232–236.

Индивидуальные смеси газов оптимизируют лазерную сварку, с. 238–240.

Защитная одежда в качестве страхования сварщика, с. 240.

Выставки-ярмарки в Штутгарте «Экспо-лист» и «Schweisstec», с. 1–22.

Mucklich S. et al. Магний — смешанные соединения. Сравнительные исследования пайки, склеивания механического соединения, с. 243–248.

Bobzin K. et al. Высокотемпературная пайка — способ ремонта для повышения долговечности монокристаллических компонентов турбин, с. 249–252.

Wilden J. et al. Технологические аспекты промышленной диффузионной сварки деталей со сложным внутренним контуром, с. 253–259.

Tillmann W. et al. Свойства паяных соединений (на основе никеля) алмаза со сталью для обрабатывающего алмазы инструмента, с. 260–269.

Dilthey U. Гидродинамический анализ процесса при гибридной сварке (лазер + сварка плавящимся электродом в смеси защитных газов) Ч.1. Геометрия шва, с. 270–278.

Защита человека в электрических, магнитных и электромагнитных полях — правила, стандарты и директивы, с. 279.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2007. — № 4 (April) (нем. яз.)

Монтажные швы, сваренные вольфрамовым электродом в инертном газе горячей проволокой на толстенных высокопрочных трубопроводах диаметром от 2, 4 до 6,8 м для гидроаккумулирующих электростанций, с. 51–55.

Более высокая производительность при сварке порошковой проволокой, с. 57–58.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2007. — № 5 (Mai) (нем. яз.)

Hohenwarter J. Визуальный контроль с точки зрения сварочной техники, с. 67–69.

Межотраслевая конференция подкомиссий SC XI-E и SC-XI-A, с. 69–72.

2-я региональная конференция Общества неразрушающего контроля в Линце, с. 73–74.

35-я конференция «Сварка в аппаратостроении и судостроении», с. 76–77.

SUDURA (Румыния) 2007. — An. XVII, № 2 (рум. яз.)

Georgescu B., Georgescu V. Исследование напряжений и деформаций при холодной сварке зубчатых поверхностей, с. 4–10.

Safta V. I. Влияние параметров сварки на эффективную мощность процесса импульсной сварки МИГ сплава AlMg-Si_{0,5}, с. 11–15.

Mitelea I., Mosila A. Исследования сварки трением компонентов из разнородных рафинированно науглероженных сталей, с. 16–23.

Hackl H. Новые перспективы сварки МИГ-МАГ с переносом холодного металла — обеспечение чистой поверх-

* 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).



ности кромок и технико-экономические преимущества, с. 24–27.

Shackleton D. N., von Hofe D. Обеспечение качества при сварке, с. 30–34.

TRANSACTION of JWRI (Япония) 2006. — Vol. 35, № 2 (англ. яз.)

Nobuyuki A. et al. Модификация поверхности алюминиевых покрытий, напыленных с помощью процесса переплава диодным лазером, с. 1–4.

Kobayashi A. et al. Основные характеристики плазменного источника типа микровольнового разряда, работающего при атмосферном давлении, с. 5–9.

Morks M. F., Kobayashi A. Получение и определение характеристик покрытий из HA/SiO_2 , выполненных напылением газоразрядной плазмой туннельного типа, с. 11–16.

Kobayashi A. et al. Влияние отжига на композиционное покрытие из диоксида циркония/оксида алюминия, полученное напылением газоразрядной плазмой туннельного типа, с. 17–21.

Kobayashi A. Свойства стеклянных покрытий на основе железа, напыленных газоразрядной плазмой туннельного типа, с. 23–28.

Kobayashi A. et al. Прочность сцепления пленки DLC с покрытием из диоксида циркония, полученным напылением газоразрядной плазмой туннельного типа, с. 29–34.

Fahim F. N., Kobayashi A. Микроструктура, механические и термические свойства композиционного покрытия

Badescu P. Ремонт с помощью сварки компонентов кислородного конвертора, с. 34–40.

Winkler F., Hauzenberger R. Поставка в Гану роторов турбин гидроэлектростанции, сваренных австрийской фирмой Boehler, с. 41.

с металлической основой W/SiC , полученного плазменным напылением, с. 35–41.

Radwan M., Miyamoto Yo. Самораспространяющийся высокотемпературный синтез наноструктур AlN и их свойства при спекании, с. 43–46.

Kondoh K., Watanabe R. Анализ характеристик горячего прессования частиц порошка железа с помощью уравнения Купера–Итона, с. 47–51.

Nishikawa H. et al. Прочность соединения между бесвинцовым припоем на основе Sn-Ag и медной подкладкой и оценка влияния добавки меди в припой, с. 53–56.

Hirohata M., Kim You-Chul. Характеристики механических свойств при сжимающих нагрузках крестообразных колонн выступающих панелей, подверженных правке нагревом, с. 57–62.

Kondo A. et al. Механохимический синтез BaTiO_3 , TiO_2 , BaCO_3 , с. 63–65.

Shibayanagi T. et al. Местная рекристаллизационная обработка чистого алюминия с помощью точечного лазерного нагрева, с. 67–68.

WELDING JOURNAL (США) 2007. — Vol. 86, № 5 (англ. яз.)

Ozden H. Исследуемые волоконные лазеры для применения в судостроении и морских конструкциях, с. 26–29.

Stahura R., Houska C. Новейшие достижения в области сварки нержавеющей стали, с. 30–35.

Schlueter H. Лазерная сварка — преимущества, концепция и применение, с. 37–39.

Messier Jr. R. W. Электронно-лучевая сварка в производстве сверхзвуковых самолетов F-14, с. 41–47.

Nowotny S. et al. Прогрессивная лазерная технология, используемая для наплавки и плакировки, с. 48–51.

Longfield N. et al. Повышение производительности лазерной сварки, с. 52–55.

Campbell R. D. Как избежать дефектов в сварных швах на нержавеющей стали, с. 56–63.

Chi C. et al. Оптимальная оценка толстолистовых деталей из AZ61A-F, свариваемых электронно-лучевым способом, с. 113–118.

Aizawa T. et al. Применение магнитно-импульсной сварки для соединений из сплавов алюминия и толстолистовой стали, с. 119–124.

Ramirez J. E. Оценка свариваемости сверхмартенситных нержавеющей трубных сталей, с. 125–134.

Kanjilal P. et al. Прогнозирование переноса элементов при дуговой сварке под флюсом, с. 135–146.

ПЕРЕВОДЫ

Аттестация гибридной сварки Nd: YAG- и CO_2 -лазером + плазмой с использованием присадочного материала в виде порошка: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 5 с. // Пер. ст. Штеллинг К. и др. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2006. — Vol. 58, № 9. — S. 460–465.

Гибридная сварка (лазерная и импульсная МИГ на переменном токе) тонколистовых алюминиевых сплавов: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 30 с. // Пер. ст. Уэяма Т. и др. из журн. «J. of Light Metal Weld. & Constr.». — 2003. — Vol. 41, № 12. — P. 9–36.

Добавленная стоимость за счет сварочной техники: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 2 с. // Пер. ст. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2005. — Спец. вып. — S. 36.

Измельчение структуры ЗТВ на стали CrMoV : Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 15 с. // Пер. ст. Чью Б. и др. из журн. «Metal Construction». — 1979. — № 5.

Концепция ремонта стальных кузовов ручными лазерными системами: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 11 с. // Пер. ст. Эдесе Б. и др. из DVS 237. — 2005. — 11 с.

Неразрушающий контроль сложных объемных сварных соединений: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 8 с. // Пер. ст. Лангрок С. и др. из DVS 237. — 2005. — 8 с.

Приоритеты в области исследований и разработок ИСИМ: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 8 с. // Пер. ст. Фарбас Н. — из журн. «Suduga». — 2002. — № 1. — P. 3.

Производство труб большого диаметра для кислых газов с точки зрения сварки: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 8 с. // Пер. ст. Берг Б. и др. из DVS 237. — 2005. — 8 с.

Разработка припоев для соединения алюминидов титана и никеля: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 6 с. // Пер. DVS 231. — 2004. — 6 с.

Сварочные явления при гибридной сварке ИАГ лазером и дугой ТИГ: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 25 с. // Пер. ст. Наито Я. и др. из журн. «Quarterly J. of the Jap. Welding Society». — 2006. — Vol. 24, № 1. — P. 32–51.

Сварка и соединение — ключевые технологии будущего: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 28 с. // Пер. ст. Дилтай У. и др. из журн. «BID-ISIM». — 2006. — № 2. — P. 13.