



## По зарубежным журналам\*

*SCHWEISS- & PRUEFTECHNIK (Австрия) 2005. — № 4 (нем. яз.)*

**Gerlach K.-H., Wasle G.** Полностью механизированное производство сосудов из алюминия для грузовых транспортных средств, с. 51–55.

**Новые** достижения в сварке алюминия, с. 55.

**Высокая** производительность — процесс сварки в четырехкомпонентном защитном газе (T.I.M.E.) с оцифровкой па-

раметров повышает производительность при работе вручную, с. 56.

**Новые** виды компактных шлифовальных машин мощностью менее 4 кВт, с. 57.

**Nova** — новая компактная машина для проявления рентгеновских пленок в промышленности, с. 58.

*SCHWEISS- & PRUEFTECHNIK (Австрия) 2005. — № 5 (нем. яз.)*

**Trieb F.** Резка водяной струей — состояние техники и инновационное применение, с. 67–70.

**Мелкие** партии, короткое время производства, высокая эффективность, с. 71.

**Роботизированная** сварка МАГ CrNi-стали с помощью защитного газа CRONIGON He 50 — повышение производительности благодаря оптимальному применению защитного газа, с. 72.

**RHOENIX RC** — оптимальная автоматическая система МИГ/МАГ сварки, с. 73.

**Роботизированная** ячейка для сварки мелких массовых деталей, с. 74.

**Крупная** роботизированная установка для производства строительных машин в Бельгии, с. 75.

**Свежий** ветер в области робототехники, с. 76–77.

**Huppertz P. H.** Мюнхен: сварка в аппарато- и сосудостроении, февраль 2005 г. — передача знаний, с. 77–78.

*SCHWEISS- & PRUEFTECHNIK (Австрия) 2005. — № 6 (нем. яз.)*

**Friedlbinder L.** Применение сварочных роботов в изготовлении рельсового подвижного состава с точки зрения пользователя, с. 85–86.

**Новый** ультразвуковой нот-бук для пользования в производственных условиях, с. 90.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2005. — № 3 (нем. яз.)*

**Рост** поступления заказов на промышленные роботы, с. 62–63.

**Hartman G. F.** Больше сварочных машин для азиатского рынка, с. 63–64.

**Международная** конференция ITSC по термическому напылению в мае 2005 г. в Базеле, с. 63.

**Kosterman H.** Год со дня основания координационного комитета по сварочной технике в области надземных сооружений, с. 64–65.

\* 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).



**Системы** роботизированной сварки для бельгийских производителей строительных машин, с. 66.

**Одна** установка, выполняющая плазменную и автогенную резку, с. 66–67.

**Сервоприводы** для контактной сварки, с. 67–68.

**Изготовление** сварочных агрегатов в Лейпциге, с. 68.

**Weib E.** Обусловленные сваркой факторы влияния при определении прочности сосудов давления, с. 71–94.

**Wesling V.** Исследования разработки присадочных материалов на основе меди и никеля для процесса плазменно-прошковой пайки, с. 95–96.

**Jerzembec J.** 9-я сварочная выставка «Сварка и резка-2004» в Пекине, с. 105–106.

**Leuschen B.** 19-я конференция по контактной сварке в Дуисбурге в мае 2004 г., с. 106–111.

**Ху Р.** Успехи в области контактной сварки. 3-й Международный семинар в ноябре 2004 г. в Берлине, с. 112–113.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2005. — № 4 (нем. яз.)*

**Hartmann G. F.** Капитальные затраты немецких предприятий, с. 122–123.

**DVS** приглашает на сварочную выставку в Эссен, с. 123.

**Blum P.** Использовать преимущества местоположения предприятия в Германии, с. 123–124.

«**Виртуальный музей техники соединения**» на компакт диске, с. 125.

**Повышение** производительности роботизированной сварки МАГ, благодаря оптимизированному применению защитного газа, с. 126.

**Интервью** Александра Калавритиноса, специалиста по термическому напылению, с. 127–128.

**Trommer G.** Новое программное и материальное обеспечение при сварочном процессе с переносом холодного металла (CMT — Cold-Metal-Transfers), с. 128.

**Kremsner F. et al.** Термическое напыление установок внутреннего сгорания, с. 134–136.

**Zwatz R.** Управление качеством в области сварочной техники. Заседание комитета CEN/NC 121/SC4 в ноябре 2004 г. в Берлине, с. 113–114.

**Gerlach K.-H., Wasle G.** Полностью механизированное производство сосудов из алюминия для грузовых транспортных средств, с. 51–55.

**Новые** достижения в сварке алюминия, с. 55.

**Высокая** производительность — процесс сварки в четырехкомпонентном защитном газе (T.I.M.E.) с оцифровкой параметров повышает производительность при работе вручную, с. 56.

**Новые** виды компактных шлифовальных машин мощностью менее 4кВт, с. 57–58.

**Nova** — новая компактная машина для проявления рентгеновских пленок в промышленности, с. 58–59.

**Lugscheider E. et al.** Актуальные направления развития техники термического напыления (краткий обзор), с. 137–140.

**Heinrich P. et al.** Стандарты DIN и рекомендации DVS по термическому напылению — определить последовательное использование, с. 141–147.

**Hohle H.-M.** Напыление аппаратами для скоростного газопламенного напыления с использованием горючих газов и жидкостей — философия и факты, с. 148–151.

**Grasme D.** Низкотемпературное газопламенное напыление в серийном производстве, с. 152–155.

**Krommer W., Heinrich P.** Современное газоснабжение при термическом напылении, с. 156–158.

**Steinhage M., Jerzembec J.** Определение предельных величин для монооксидов азота на рабочем месте, с. 161–164.

**Mubmann J., Zwatz R.** Глобальное значение стандартов по аппаратам давления, с. 169–170.

**Zwatz R.** Технические требования к сооружению стальных несущих конструкций, с. 170–171.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2005. — № 5 (нем. яз.)*

**Финансирование** исследований в Европе, с. 179–180.

**Baumgart P.** Алюминиевые и магниевые присадочные материалы для роботизированной сварки, с. 182–184.

**Эффективная** защита слуха облегчает применение новых европейских стандартов, с. 184.

**Легированный** металлический порошок для твердых слоев, с. 184–185.

**Staniek G. et al.** Оксиды в алюминиевых сплавах, сваренных трением с перемешиванием, с. 189–197.

**Vollertsen F. et al.** Улучшение свойств сварных швов лазерным переплавом, с. 198–204.

**Adamiec P., Gawrysiuk W.** Свойства расплавленных швов с литой структурой хрома, с. 205–211.

**Anders J.** Ручная лазерная сварка, с. 217–218.

**Dilthey U. et al.** Интеграция техники соединения в производстве, с. 218–221.

*SUDURA (Румыния) 2005. — Vol. XV, № 3 (рум. яз.)*

**Petrica A., Milos L.** Количественный микроанализ слоев, выполненных термическим напылением на внутренние цилиндрические поверхности. Ч. 2. Результаты количественного микроанализа нанесенных слоев, с. 5–10.

**Parvu M., Diaconu M.** Эргономическое оборудование для подводной резки и сверления с использованием кислородного копья, с. 11–16.

**Dumbrava D. et al.** Экспериментальные исследования и аналитическая оценка остаточных деформаций при сварке алюминия. Ч. 1. Первоначальный анализ и подготовка к экспериментальному исследованию, с. 17–21.

*TWI CONNECT (Англия) 2004. — № 136 (May/June) (англ. яз.)*

**Применение** сварки трением с перемешиванием в метropolитене Лондона, с. 1–3.

**Испытания** на критическое раскрытие трещины, с. 4–5.



WELDING and CUTTING (Германия) 2005. — № 3 (англ. яз.)

**Hardwick R.** Новый толстолистовой материал, плакированный титаном и цирконием — переворот в области технологии плакирования, с. 114–118.

**Jessop T. J.** Национальная и международная аттестация персонала по сварке, с. 120–123.

**Jenicek A., Cramer H.** Приварка втулок к изделиям из алюминиевых сплавов — будущая разработка для соединения небольших полых тел с помощью дуги, вращающейся в магнитном поле, с. 126–130.

**Schirmacher A., Sutter E.** Коэффициент пропускания инфракрасного излучения в фильтрах для глаз, с. 135–142.

**Killing R.** Плазменная высокотемпературная пайка — преимущества и недостатки по сравнению с пайкой способом МИГ, с. 147–149.

**Sicking R.** Высокотемпературная пайка алюминиевых теплообменников, с. 150–159.

WELDING JOURNAL (США) 2005. — Vol. 84, № 5 (англ. яз.)

**Villafuerte J.** Напыление без подогрева — новая технология, с. 24–29.

**Cortina P.** Сплошная проволока по сравнению с порошковой проволокой с металлическим сердечником — какая из них должна использоваться для оптимизации роботизированного процесса?, с. 30–32.

**Mossman M.** Информация по присадочным материалам, которую можно найти на сайте, с. 33–35.

**Tuthill A. H.** Коррозионные испытания сварных изделий из аустенитной нержавеющей стали, с. 36–40.

**Johnsen R.** Обелиск, воздвигаемый в честь почетных героев, с. 68–70.

**Neilson A. R.** Репутация школы зависит от успеха ее студентов, с. 71–73.

**Wiswesser R. K.** Сравнение методов определения температуры, с. 74–79.

**Vandenberg M.** Выбор правильного типа портативного устройства для подачи проволоки, с. 77–79.

**Song O. et al.** Экспериментальное исследование для определения электроконтактного сопротивления при контактной сварке, с. 73–76.

**Klingensmith S. et al.** Микроструктурные характеристики двухстороннего шва, выполненного сваркой трением с перемешиванием на сверхаустенитной нержавеющей стали, с. 77–85.

WELDING JOURNAL (США) 2005. — Vol. 84, № 6 (англ. яз.)

**Brunning A.** Подводная сварка труб с использованием метода сбалансированного давления, с. 26–32.

**Orlowski J. et al.** Орбитальная сварка титановых труб — применение на бразильско-китайском авиационном предприятии, с. 34–37.

**Bruckner J.** Перенос металла в холодном состоянии в будущих соединениях стали с алюминием, с. 38–40.

**Sammons M.** Основы технологии прецизионной ручной дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде защитного газа, с. 42–43.

**Still J. R. et al.** Изготовление палубных консольных конструкций морских платформ, с. 44–48.

**Campbell K.** Двух- и четырехгодичное обучение по специальности техник и инженер-сварщик в государственном университете г. Ферриса, с. 50–53.

**Jenkins N. T., Eagar T. W.** Химический анализ частиц дыма и паров при сварке, с. 87–93.

**Ozden H., Gursel K. T.** Срок службы вольфрамовых электродов при сухой подводной сварке в условиях повышенного давления, с. 94–99.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2005. — R. 54, № 3 (слов. яз.)

**Brziak P. et al.** Ремонтная сварка сосудов давления из стали SQV2A без последующей термообработки швов. Ч. 3. Примеры использования разных режимов сварки, с. 63–67.

**Pechna J. et al.** Сварка мартенситной стали P92 в энергетике, с. 68–76.

**Kalna K.** Требования к качеству сварных конструкций и причины их повреждения, с. 77–81.

**Sebro P. et al.** Будущее бессвинцовой пайки, с. 82–84.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2005. — R. 54, № 4 (слов. яз.)

**Bernasovsky P., Holeccko V.** Новые сверхмартенситные стали и их сварка, с. 95–99.

**Halla P.** Выбор оптимального типа вольфрамового электрода для сварки ТИГ, с. 99–101.

**Zatko M., Eckhardt E.** Методы измерения твердости материалов и принципы выбора портативных измерительных приборов, с. 101–105.

**Pesek L.** Испытание на измерение твердости вдавливанием шарика и определение местных механических свойств материалов, с. 106–112.

**Kucik P.** Практические примеры использования ультразвуковых датчиков на основе «фазовой решетки» в энергетике, с. 112–115.

#### ПЕРЕВОДЫ СТАТЕЙ ИЗ ЗАРУБЕЖНЫХ ЖУРНАЛОВ

**Вневакуумная** электронно-лучевая сварка легких тонколистовых металлов и стальных листов / Бах Ф. В., Желяговски А. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 13 с. — Пер. из журн.: *Welding in the World*. — 2003. — Vol. 47. — № 3/4.

**Спектральная** диагностика многокомпонентной плазмы дуги / Сонг Ю., Ли Ж. — К.: ИЭС, 2005. — 8 с. — Пер. из журн.: *China Welding*. — 1998. — Vol. 7. — № 1.

**Соединение** алюминиевого сплава с низкоуглеродистой сталью лазерной сваркой с применением давления / Нисимото К., Фудзии Х. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 8 с. — Пер. из



журн.: Quarterly Journal of the Japan Welding Society. — 2004. — Vol. 22. — № 4. — P. 572–579.

**Система** слежения по шву в реальном масштабе времени для автоматизированной дуговой сварки плавлением / Де А., Парль Д. — К.: ИЭС, 2005. — 15 с. — Пер. из журн.: Science and Technology of Welding and Joining. — 2003. — Vol. 8. — № 5.

**Адаптивное** управление обратным валиком при сварке в V-образную разделку без сварочной подкладки / Ямане С., Ямамото Х. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 15 с. — Пер. из журн.: Science and Technology of Welding and Joining. — 2004. — Vol. 9. — № 2.

**PULSVEC** — новая технология и оборудование для пайки алюминия / Нисимура М., Карэко М. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 6 с. — Пер. из журн.: J. of Light Metal Weld. & Construction. — 2003. — Vol. 41. — № 8. — P. 12–18.

**Современные** направления исследований в области пайки алюминия / Такэмото Т. — К.: ИЭС, 2005. — 17 с. — Пер. из журн.: Journal of Japan Institute of Light Metals. — 1991. — Vol. 41. — № 10. — P. 639–649.

**Система** адаптивного управления для контроля изменения зазора между свариваемыми кромками при роботизированной сварке в узкий зазор / Шариф Л. Г., Ямане С. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 14 с. — Пер. из журн.: Welding International. — 2003. — Vol. 17, № 8. — P. 605–614.

**Сварка** корневых валиков на стали P91 / Патрик Ч., Фергюссон Т. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 7 с. — Пер. из журн.: Welding Journal. — 2004. — № 7.

**Сварка** полых конструкций из высокотемпературных материалов / Дилтай У., Озе П. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 6 с. — Пер. из журн.: Schweissen und Schneiden. — 2004. — № 1. — S. 11–15.

**Применение** гибридных технологий соединения тонких листов с низким тепловложением / Хан В., Виббке Е.-М. — К.: ИЭС, 2005. — 9 с. — Пер. из журн.: Schweissen und Schneiden. — 2004. — № 11. — S. 593.

**Диффузионная** сварка соединений титан–алюминий и титан–сталь / Вильден И., Бергман Ж.П. — К.: ИЭС, 2005. — 8 с. — Пер. из журн.: Schweissen und Schneiden. — 2004. — № 5. — S. 199–207.

**Технологические** и металлургические аспекты при сварке гибридных соединений / Хайнеман Г., Келлер Г. и др. — К.: ИЭС, 2005. — 6 с. — Пер. из журн.: Schweissen und Schneiden. — 2004. — № 12. — S. 170.

**Новая** система управления сварочной головкой на базе оценки интенсивности эмиссии дуги при импульсно-дуговой сварке алюминия / Раймерс И. Д. — К.: ИЭС, 2005. — 6 с. — Пер. из журн.: DVS 225. — S. 9–13.

## НОВАЯ КНИГА

Вышел из печати сборник трудов II Международной конференции «**Лазерные технологии в сварке и обработке материалов**» / Под ред. акад. Б. Е. Патона и проф. В. С. Коваленко. — Киев, ИЭС 2005. — 208 с., формат 200×290 мм, мягкий переплет), язык англ.

*В сборник включено свыше сорока докладов ученых и специалистов Украины, России, Германии, Польши, Китая и Финляндии, Беларуси, США, Швейцарии, Бельгии, Сирии.*

*Содержание сборника включает следующие разделы:*

- Пленарные доклады
- Оборудование
- Термообработка
- Моделирование
- Быстрое макетирование
- Наплавка
- Сварка

**По вопросу приобретения сборника просьба обращаться в редакцию журнала «Автоматическая сварка».**

**Тел./факс: (044) 529 26 23, 528 34 84**

**E-mail: journal@paton.kiev.ua**

