



По зарубежным журналам*

*BULETINUL INSTITUTULUI IN SUDURA SI INCERCARI DE MATERIALE —
BID ISIM (Румыния) 2007. — № 2 (рум. яз.)*

Cioclov D. D. Прочность и усталость наноматериалов. Ч. 1. Деформация и статическая прочность, с. 3–14.

Radu B. et al. Текучесть и пластическая деформация в процессе сварки трением с перемешиванием, с. 15–25.

Ilie M., Mattei S. Исследование свариваемости полимеров с помощью эквивалентного материала, с. 27–33.

Sandu L. et al. Использование лазера для частичного снятия зубных протезов с целью ремонта, с. 35–39.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA W GLIWICACH (Польша) 2007. —
Roc. 51, № 5 (пол. яз.)*

Matusiak J. et al. Современные процессы сварки MIG/MAG с небольшой энергией дуги в аспекте ограничения выделения вредных аэрозолей, с. 49–55.

Lehrich W. et al. Термитная сварка кабельных присоединений катодной защиты трубопроводов, с. 56–62.

Winiowski A. Присадочные материалы для твердой пайки инструмента с режущими пластинками из быстрорежущей стали, с. 63–69.

Szubryt M., Wincza M. Торговое качество действительное, с. 69–73.

DER PRAKTIKER (Германия) 2007. — № 5 (нем. яз.)

Rippl P. Доведенная до совершенства автоматизация, с. 133.

Vollrath K. Резка новой лазерной системой повышает производительность и качество, с. 140–145.

Niemert F. Более высокая гибкость и эффективность благодаря новому portalу для робота с использованием имеющихся узлов установок, с. 146–148.

Ярмарки в Штутгарте «Экспо-лист» и «Schweisstec» 13–16 июня 2007 г., с. 149.

Muller S. Применение твердотельных лазеров при изготовлении форсунок для европейских двигателей грузовых автомобилей, с. 150–152.

Aretz H.-G. Переносные огнетушители и возможности их применения, с. 154–161.

Lutz W. Превосходная «холодная» роботизированная сварка выхлопных элементов, с. 162–164.

DER PRAKTIKER (Германия) 2007. — № 6 (нем. яз.)

Удаление слоя и очистка диодным твердотельным Nd:YAG-лазером, с. 170.

Водорастворимая изоляционная пленка, с. 170–171.

Aretz H.-G. Мобильная и стационарная обработка кромок фрезерованием вместо шлифования, с. 171–172.

Aretz H.-G. Оснащение производства огнетушителями, с. 174–176.

* 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).



Nies H. et al. Проблематика образования трещин в стальных конструкциях с покрытиями, выполненными методом горячего цинкования, с. 178–185.

Schmidt J. Ремонт чугунных элементов и диоскур старого музея в Берлине, с. 186–195.

Springfeld P. Надежная техника закупорки и сборки грузовиков, сваренных роботами, с. 196–198.

DER PRAKTIKER (Германия) 2007. — № 7–8 (нем. яз.)

Первый интегрированный проект — подземное хранилище CO₂, с. 206.

Подъем в электропромышленности продлится и в 2008 г., с. 207–208.

Выставка «Schweissen und Schneiden» в мае 2007 г. в России, с. 217–218.

Профессор У. Дилтай стал 21-м президентом МИС, с. 218.

Schmidt J. Защита от коррозии металлических конструкций, с. 220–223.

Zwatz R. Можно ли на стальных деталях толщиной 50 мм варить стыковые швы сплошной плавящейся проволокой в среде активных газов, с. 224–227.

Lutz W. Роботизированная установка длиной 60 м для сварки железнодорожных вагонов из алюминия, с. 228–230.

Queren-Lieth W. Возможность снижения энергозатрат при сварке в смеси защитных газов — обмен опытом, апрель 2007 г., с. 232–235.

Von Strombeck A. Изготовление сваркой трением с перемешиванием заготовки из алюминия для спортивного автомобиля «Ауди R8», с. 238–241.

Tepest R. Тяжелые ожоги, полученные при сварочных работах, с. 244.

JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2007. — Vol. 76, № 4 (яп. яз.)

Fukaya Y. Получение сварочного образования в частных университетах, с. 6–7.

Suzuki M. Материалы для сварки стали, содержащей 9% Ni, с. 8–9.

Специальный выпуск. Современные методы оценки усталостной долговечности сварных конструкций

Tagami M. Неразрушающий контроль сварных соединений стальных конструкций, с. 10–14.

Fujimoto Y., Shintaku E. Измерение напряжений с помощью пьезоэлектрической пленки, с. 15–20.

Kobayashi T., Nihei K. Сенсор усталости для оценки усталостной долговечности сварных конструкций, с. 21–25.

KimYou-Chul, Oku K. Мониторинг усталостных трещин и оценка эксплуатационной надежности с помощью сигнатурного анализа электрического поля, с. 26–29.

Курс лекций по ремонтным технологиям.

Saida K., Nishimoto K. Применение анализа кристаллизации в ремонтной сварке монокристаллических сплавов, с. 30–42.

Лекции для практикующих инженеров.

Uezono T., Tong H. Сварка МИГ с применением источника питания с цифровой фильтрацией, с. 43–46.

Matsuda Sh. Анализ сварочных явлений методом электромагнитного управления жидкой ванной, с. 47–51.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2007.

— № 2 (итал. яз.)

Costa G., Morra S. Анализ деятельности по аттестации/сертификации в Италии персонала, занятого оборудованием под давлением, с. 169–173.

Lanza M., Pagano S. Методы оценки поведения морских сварных конструкций, эксплуатирующихся при низких температурах, с. 179–191

Scialpi A. et al. Микросварка трением с перемешиванием сплавов алюминия 2024-6082, с. 193–200.

Camassa A., Piazza U. Токовихревая система на основе фазовой решетки с многокомпонентным датчиком для поверхностного контроля алюминиевых сплавов, сваренных плазмой, с. 203–208.

Scasso M. Основные принципы управления рисками — применение для контроля производственными процессами, с. 211–220.

Parodi G. C. Вид заболевания легких, вызванного вдыханием паров и дымов, выделяющихся при сварке, с. 223–228.

Brencich A., Gambarotta L. Процедура оценки состояния итальянского ж/д моста, построенного 90 лет тому назад в Кампассо, с. 231–238.

Galtier A., Duchet M. Усталостные характеристики соединений из тонколистовых высокопрочных сталей, с. 241–247.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2007.

— № 3 (итал. яз.)

Отчет Итальянского института сварки за 2006 г. и прогнозы на 2007 г., с. 319–333.

Molinari O. Применение упрочненных и конструкционных сталей согласно итальянским техническим нормам и определение их механических и химических свойств, с. 335–338.

Murgia M. Руководство Европейской сварочной федерации для аттестации сварщиков-подводников, с. 341–346.

Peri F. et al. Опыт Итальянского института сварки в области контроля эксплуатирующихся наземных трубопроводов, с. 349–360.

Boschini M., Magnabosco B. Важное значение технических газов при сварке легких сплавов, с. 363–368.

Martinello S. Численная оценка состояния разрушений мостов при техосмотре, с. 371–389.

Hasegawa K. Краткое описание и сравнение правил пригодности к эксплуатации конструкционных компонентов на мировом уровне, с. 391–397.

Специальные процессы сварки. Ч. 1. Сварка трением и взрывом, с. 399–409.



RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2007. — An. LIX, № 4 (итал. яз.)

Volpone L. M., Mueller S. Разные способы сварки алюминиевых сплавов — пределы возможного, с. 471–484.

Maggi S., Murgia M. Введение в определение металлургических характеристик новейших высокопрочных сталей, используемых в автомобильной промышленности, с. 487–495.

De Petris C. et al. Акустическая эмиссия — анализ результатов, полученных за первые 5 месяцев использования методики акустической эмиссии ISPEL, с. 497–505.

Esposito V., Nocchia S. Техобслуживание и ремонт итальянских железнодорожных подвижных составов, с. 509–516.

Lazzarin P. et al. Два подхода к оценке усталостной прочности сварных соединений: один — на основе фиктивного радиуса надреза, другой — на основе плотности энергии деформации в конечном объеме, с. 519–525.

Pettersson C. O. et al. Коррозионные испытания сварных швов — обзор методов, с. 529–552.

Специальные процессы сварки. Ч. 2. Диффузионная сварка, высокочастотная и термитная сварка, с. 555–564.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 6 (нем. яз.)

Разработан новый способ окисления алюминия, с. 297–298.

Новый механический способ контроля для разработок и производства, с. 298–299.

Staubach M. et al. Выполнение смешанных соединений сталь–алюминий сваркой в смеси защитных газов с малым энерговыделением и с использованием присадочного материала на основе алюминия и цинка, с. 302–313.

Thurner S., Kusch M. Применение плазменной МИГ-технологии при соединении оцинкованных стальных материалов, с. 314–323.

Risse A., Klatt A. Исследование факторов влияния, определяющих качество изготовленных на фрезерном станке сваркой трением с перемешиванием пресованных профилей из AlMg0,7Si, с. 324–332.

Ji J. et. al. Технологические поры при гибридной сварке Nd:YAG — лазер + плавящимся электродом в смеси защитных газов алюминиевых сплавов — Ч. 1: Сварочные параметры, с. 334–337.

О работе службы информации. Обзор литературы, с. 338–344.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 7–8 (нем. яз.)

Рынок промышленных роботов вырос на 30 %, с. 366–367.

В июне 2008 г. профессор Ульрих Дилтай займет пост президента МИС, с. 368–369.

Лазерный луч позволяет «видеть» дефекты, с. 373.

Cramer H. et al. Расчет и измерение внутренних напряжений в алюминиевых сварных соединениях, с. 380–386.

Nitschke-Pagel T., Dilger K. Внутренние напряжения в сварных соединениях. Ч. 3. Снижение внутренних напряжений. Посвящается 70-летию Г. Вольфарта, с. 387–395.

Fussel U. et al. Возможности экспериментального анализа дуги при сварке вольфрамовым электродом в защитном газе, с. 396–403.

Webs A. Динамическое взаимодействие асинхронного двигателя переменного тока и машины для контактной точечной и рельефной сварки, с. 404–414.

Muller-Lux A. et al. Применение новых методов исследования ранней диагностики заболеваний дыхательных путей вследствие сварки, с. 415–419.

Ahrens T. et al. CSP-паяные соединения, выполненные припоем без свинца — пористость и надежность, с. 420–425.

Zwatz R. Можно ли на стальных деталях толщиной 50 мм варить стыковые швы сплошной плавящейся проволокой в среде активных газов, с. 426–428.

О работе службы информации — Обзор литературы, с. 428–433.

Queren-Lieth W. Возможность уменьшения вложения энергии при сварке в смеси защитных газов, с. 435–438.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2007. — № 6 (нем. яз.)

Фирма «Фрониус» открывает в Саттлезде (Австрия) новое производство и центр логистики, с. 83–86.

Отчет об обмене опытом в учебно-исследовательском центре в Мюнхене. Тема: «Сокращение вложения энергии при сварке в смеси защитных газов», с. 87.