



ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ



(США). — 2000. —
September/October
(англ. яз.)

- Belohlav A.** Понимание основных механизмов пайки, с. 11–14.
Kuvin B.F. Сварка — путь от ремесла к карьере, с. 15–17.
Cadiz A. Дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитного газа с проплавлением корневого шва — для начинающих и специалистов, с. 19–20.
Конструкция соединения, выполняемого дуговой сваркой вольфрамовым электродом в среде защитного газа, с. 21.



(Австралия). — 2000.
— Vol. 45, Second
Quarter (англ. яз.)

- Brandt M.** Промышленные лазеры — от автоматизированного до быстрого промышленного внедрения для выполнения резки, сварки, сверления и поверхностной обработки материалов, с. 8–11.
Anderson T. Промышленные лазеры для выполнения операций по техобслуживанию, с. 12.
Sampson M. Производственное использование закаленных и отпущенных сталей, с. 13.
Термическая поверхностная резка, с. 14.
Lucas B., Verhaeghe G., Leggatt R., Mathers G. Коробление — типы, причины и меры устранения, с. 21–23.
Ball R. Окончательная обработка сварных изделий из нержавеющей стали, с. 26–27.
Powell G., Bee J. V. Влияние микроструктуры на преждевременное разрушение твердых наплавов на основе высокохромистого белого чугуна, с. 33–35.
Vilarinho L., Scotti A. Альтернативный алгоритм для си-нергетической импульсной дуговой сварки алюминия плавящимся электродом в среде защитного газа, с. 36–47.
Davidson L., Phillips R. Расходуемые материалы для дуговой сварки порошковой проволокой, с. 45.

(Австралия). — 2000. —
Vol. 45, Third
Quarter (англ. яз.)

- Keitel S.** Влияние компьютеров на развитие сварочного производства, с. 2.
Hante A., Scharff A. Применение программного обеспечения для проектирования, управления и составления технической документации по выполнению сварочных работ, с. 6–7.
Kim I.-S., Park C.-E., Cha Y.-H., Kim J.-Y. Использование нейронных сетей для контроля ширины валика в процессе дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа, с. 33–37.
Dumovic M. Влияние снятия напряжений на твердость наплавов на железной основе, стойких к износу при трении металла о металл, с. 38–44.
O'Brien M., Lumb R. F. Влияние повторных циклов термообработки после сварки на свойства закаленно-отпущенных плит для сосудов давления — некоторые предварительные наблюдения, с. 45–47.



(Польша). — 2000. —
Vol. 44, № 5 (пол. яз.)

- Zeman W.** Источники снижения затрат в сварочном производстве, с. 28–36.
Warsz K., Czworog B. Влияние проверки и утверждения технологии сварки на качество и стоимость продукции, с. 36–43.

Klimpel A. Качество и затраты при дуговой наплавке самозащитной порошковой проволокой, с. 44–48, 53–56.

Sawickij M. M., Mielniczuk G. M., Lupan A. F., Sawickij A. M., Olejnik O. I. Сварка сталей в инертных газах с активизирующими флюсами, с. 61–69.

Ammann T. Сварка сталей типа duplex в среде защитных газов, с. 69–74.

Sikorski M. Потенциальная экономия средств при сварке порошковыми проволоками компонентов из нержавеющей стали, с. 74, 83–88.

Mikno Z., Oborski W., Piatek M. Технология средней частоты, это новые возможности снижения затрат и улучшения качества точечной сварки, с. 91–96.

Zubryt M. Использование механического снятия напряжений в качестве метода, исключающего затраты, связанные с термической обработкой сосудов давления. — Анализ напряженного состояния методом конечных элементов, с. 96, 101–104, 109–111.

Baluch D., Kowalczyk R., Paruzel S. Роль защитных газов в повышении качества и производительности MIG/MAG сварки углеродистых сталей, с. 111–113.

Borgosz W., Siennicki A. Высокопроизводительная сварка TANDEM — примеры использования и эффекты, с. 114–116, 121–123.

Gosztowski S., Kowalik R. APACHI — альтернативный газ для резки, пайки и подогрева, с. 124–126.

Grabka J. Внедрение Европейской директивы 97/23/ЕС о сосудах давления в аспекте качества, с. 127–130, 135–136.

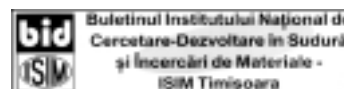
(Польша). — 2000.
— № 6 (пол. яз.)

Brozda J., Zeman M. Свойства сварных соединений из стали P91, выполненных материалами различных марок, с. 34–43.

Winiowski A. Твердая пайка алюминия и его сплавов — новые технологические тенденции, с. 44–47.

Pietras A., Papkala H., Zadroga L. Точечная сварка оцинкованных сталей с дополнительным органическим покрытием типа solplex, с. 50–55.

Boron S. Влияние технологических параметров экструзионной сварки термопластов на качество стыковых соединений, с. 58–65.



(Румыния). — 2000. —
№ 2 (рум. яз.)

Dehelean D., Markocsan N. Современное состояние применения технологий термического напыления в промышленности Румынии, с. 5–9.

Popescu M., Caneparu A. Термическое напыление — база данных, с. 10–13.

Radu B. Математическое моделирование термической области, развивающейся в разнородных сварных соединениях, выполненных сваркой трением, с. 14–21.

Arsan M. Стратегия производства механосварных соединений с использованием параллельных технических моделей, с. 22–25.

(Румыния), 2000. —
№ 3 (рум. яз.)

Konigshofer H., Bischof R., Petender E. Присадочные материалы для сварки кольцевых швов трубопроводов, с. 5–15.

Rotaru F., Markocsan N., Fogarassy P., Serban F. Технологии нанесения слоев оксидной керамики с помощью процессов термического напыления, с. 16–20.



J. OF JAP. INSTITUTE
OF LIGHT METALS
(Япония). — 2000. —
Vol. 50, № 6 (яп. яз.)



Tsujino R., Morikawa K., Ohue Y. et al. Статистический анализ предела прочности при растяжении соединений нержавеющей стали SUS304 с алюминиевыми сплавами 1050, 2017 и 6061, выполненных сваркой трением, с. 281–286.

溶接学会文集

J. JWS (Япония). — 2000. — Vol. 69, № 6 (яп. яз.)

Akahide K. Некоторые соображения по поводу научных исследований и разработок, с. 3–4.

Сварка резервуаров для хранения продуктов. Ч. 2. Сварка резервуаров из тонколистовой нержавеющей стали для подземного хранения природных сжиженных газов, с. 5.

Современное состояние и перспективы развития микротехники

1. Fujita H. Цель специального выпуска журнала, посвященного микротехнике, с. 6.

2. Shimojima I. Основные направления развития микротехники, с. 7–11.

3. Ono T., Esashi M. Сверхтонкие микрозонды для нанотехники, с. 12–14.

4. Shikida M. Оценка свойств микропленочных материалов, с. 15–17.

5. Higurashi E., Sawada R. Оптические микросенсоры с встроенным полупроводниковым лазером, с. 18–20.

6. Maenaka K. Инерциальные сенсоры, с. 21–23.

7. Tokeshi M., Kitamori T. Комплексные химические исследования. Современное состояние оснащения химических систем, с. 24–26.

8. Konishi S. Дисперсионные бесконтактные системы с несущей, с. 27–29.

9. Murakami Y. Применение микротехники в биотехнологии, с. 30–31.

10. Kuwana Y. Сверхминиатюрные устройства для передачи мускульных потенциалов летающих насекомых, с. 32–34.

Oshima K., Yamane S. Применение современных систем управления сварочным процессом в промышленности. Ч. 2. Обработка информации и управление с помощью фазы- и нейросетей, с. 35–45.

Yamamoto K., Koyama T. Сравнительный анализ стандартов на сварные конструкции. Сосуды давления, с. 46–52.

(Япония). — 2000. — Vol. 69, № 7 (яп. яз.)

Umeki T. Технические записки, с. 34.

Сварка напорных трубопроводов. Сварка толстолистовой высокопрочной стали, с. 5.

Сварка трением с перемешиванием (FSW)

1. Fukura T. Способ FSW, с. 6–10.

2. Okamura H. Особенности и ее применение в Японии, с. 11–17.

3. Enomoto M. Применение фирмами-поставщиками материалов, с. 18–22.

Kano F., Kawai A. Неразрушающий контроль методом позитронной аннигиляции, с. 23–27.

Nakamura T. Виды и характеристики электродов для контактной сварки, с. 28–34.



(Чехия). — 2000. — Vol. 38, № 4 (чешск. яз.)

Sob M., Friak M. Принципы расчета электронной структуры и магнитных свойств железа — последние достижения, с. 225–238.

Polak J., Kruml T. Циклическая пластичность, усталостная долговечность и структуры дислокаций в ферритной нержавеющей стали, с. 239–265.

Valka L. Применимость микромеханических моделей зарождения скола в зависимости от степени отпуска бейнитной структуры, с. 253–268.

Zahumensky P., Homolova V., Svoboda M., Janovec J. Влияние времени и выдержки при температуре на химический состав карбида M23C6 в стали 12CrMoV, с. 269–279.

Prauseis Z., Gliha V. Расчет критического раскрытия трещины образцов с плоской трещиной в разнопрочных сварных соединениях, с. 280–296.

praktiker

(Германия). — 2000. — № 9 (нем. яз.)

Verges P. Регистрация сварочных параметров, с. 328, 330, 332.

Bouaifi B., Buchholz A. Синергетические эффекты между дугой и лазерным лучом при лазерной гибридной сварке, с. 334, 336, 338–339.

Wilde M., Hilbert K. Самый большой павильон без опор в Европе, с. 340, 342–343.

Aichele G. Снижение затрат в сварочной технике, с. 344–347.

Vollrath K. Ремонт инструмента путем наплавки, с. 350, 352, 354.

Инструктор по спецодежде для сварщиков, с. 355.

Hahn O., Koyoro M., Meschut G. Комбинация склеивания и соединения с использованием формовки, с. 356–358, 360, 361.

Реформы в управлении качеством, с. 361–364.

(Германия). — 2000. — № 10 (нем. яз.)

Blum P. Профессиональная подготовка — основа производительности предприятий, с. 370–371.

Aichele G. Механизированная плазменная сварка, с. 374–376, 378, 380.

Appel L., Netwig A. W. Сварка трением стали и алюминия, с. 381–383, 385.

Matthes K.-J., Kusch M. Влияние вида модуляции источника тока на результат сварки, с. 386, 388, 390–391.

Killing R. Воздействие на свариваемость металлических материалов, с. 392–394.

Propper P. Управление качеством и его последствия, с. 396–398.

(Германия). — 2000. — № 11 (нем. яз.)

Bouaifi B. Разрезанные по размеру тонкие листы с износостойким покрытием, с. 406, 408, 410.

Aichele G. Снижение затрат в сварочной технике, с. 412, 414, 416, 418, 420.

Schauder V., Schafer T. Контролируемая автоматическая сварка лап штабелеукладчиков, с. 424–429.

Kaulich G., Killin R. Разработка источников сварочного тока для дуговой сварки, с. 430, 432–435.

Haferkamp H., Goede M. Чистый отработанный воздух при обработке пластмасс лазерным лучом, с. 438, 440.



(Италия). — 2000. — № 5 (итал. яз.)

Meester B. Различные аспекты свариваемости углеродистомарганцовистых и микролегированных сталей, с. 565–577.

Di Lucchio R., Leone G., Sanfilippo G. Анализ технологических характеристик полиэтилена третьего поколения PE 100, предназначенного для производства труб, с. 581–589.

Rosolini C. Отчет о проведении аттестации и сертификации персонала, работающего в области сварки в Италии на протяжении десяти лет, с. 593–597.

Costa G., Giorgi S. Отчет о 53-м Международном конгрессе МИС, 9–14 июля 2000 г., Флоренция, с. 601–610.

Присуждение премии им. Е. О. Патона dr. S. Maddox (UK), с. 603.

Matsuyama K., Satonaka S. Обзор методов контроля сварных швов, выполненных контактной точечной сваркой, с. 615–623.

Hackl H. Пайка МИГ оцинкованных листов, с. 627–630.



(Польша). — 2000.
— № 8 (пол. яз.)

Kensik R., Kudla K. Коэффициент мощности импульсно-дуговой сварки, с. 5–8.

Adamiec P., Dziubinski J. Оценка водородного растрескивания, с. 9–11.

Ambroziak A., Krynicki L., Koralewicz Z. Применение ультразвукового контроля для оценки качества точечных сварных соединений, с. 17–21.

Pfeifer T. Современные автоматические системы для плазменно-дуговой резки, с. 22–25.

(Польша). — 2000.
— № 9 (пол. яз.)

Nowacki J., Lukojc A. Потенциальные возможности и направления развития отдела сварки Технического университета г. Щецина, с. 1–3.

Banasik M. Молекулярный CO₂-лазер и его применение для сварки, с. 4–8, 13–14.

Lesinski K. J., Radomski R. Техничко-экономические аспекты восстановления железнодорожных рельсов и стрелочных переводов, с. 15–17.

Pakos R. Слоистые трещины в низкоуглеродистых сталях, с. 18–20.



QUARTERLY
OF J.JWS
(Япония). — 2000.
— Vol. 18, № 4
(яп. яз.)

Hirata Y., Fukushima M., Sano T. et al. Явление микродугового разряда, с. 511–518.

Shimizu S., Yamanaka E., Okuda H. Изучение трещинообразования при ЭЛС сплава A6061 (Al–Si–Mg сплава), с. 519–526.

Tsuji Y., Yamamoto T., Miyasaka F., Ohji T. Математические модели процесса сварки МАГ, с. 527–533.

Utsumi A., Matsuda J., Yoneda M., Katsumura M. Применение сканирования CO₂-лазером для управления дугой при сварке ТИГ. Ч. 3. Высокоскоростная комбинированная дуговая и лазерная обработка поверхности, с. 534–539.

Hirata Y., Hirose S., Ogaki S. et al. Моделирование явления конвекции в жидкой ванне. Ч. 1. Изучение процесса проплавления при сварке ТИГ, с. 540–548.

Fujimoto K., Tominaga K., Nakata S. Высокоточное измерение положения методом раздельного формирования изображения полей видимости, с. 549–554.

Okui N., Ohga S., Saitoh T. et al. Высокоскоростная сварка МАГ в тандем угловых швов, с. 555–562.

Nishimoto K., Saida K., Kurora S. Метод предварительной активации поверхности для удаления оксидной пленки с нержавеющей стали SUS316 и улучшения ее свариваемости со сплавом A6061 при диффузионной сварке. Ч. 3. Диффузионная сварка алюминиевых сплавов с нержавеющей сталями, с. 563–571.

Watanabe T., Sutou A., Yanagisawa A. et al. Соединение алюминиевых и оцинкованных железных труб, с. 572–579.

Kotani K., Jung J., Ikeuchi K., Matsuda F. Влияние граничных фаз на прочность бинарных Al–X сплавов (X–Mg, Si, Mn, Zn, Cu). Ч. 6. ТЕМ-исследования механизма диффузионного соединения алюминиевых сплавов, с. 580–589.

Nishimoto K., Saida K., Inui M., Takahashi M. Механизм высокотемпературного растрескивания ремонтных швов. Ч. 3. Трещинообразование при ремонтной сварке литых жаростойких сплавов, модифицированных длительным горячим прессованием, с. 590–599.

Noguchi K., Araki M., Imazato E. et al. ТЕМ-исследования слоя коррозии в зоне соединения Au–Al, герметизированного смолой, с. 600–605.

Koyabu K., Asano K., Takahashi H. et al. Свариваемость сплавов на никелевой основе с облученной нейтронами нержавеющей сталью, с. 606–616.

Fuji A., Kokawa H., Kim Y.-C. Изучение напряжений, деформаций, скорости распространения звука и распределения твердости на поверхности раздела соединения чистого титана с чистым алюминием, полученного сваркой трением, с. 617–627.

Ohata A., Maeda Y., Nguyen T. N., Suzuki N. Использование сварочных материалов с низкой температурой превращения усталостной прочности швов на коробчатых профилях, с. 628–633.

Minag A., Tokaji K. Характеристики распространения усталостных трещин в соединениях, выполненных роликовой сваркой с раздавливанием кромок, с. 634–641.

Yanagisawa E., Murai R., Manabe Y. et al. Методика испытаний миниатюрных образцов для прогнозирования повреждений эксплуатируемых напорных установок, с. 642–650.

Shingu H., Sumi T., Uchida Y., Umeno M. Явление образования горячей зоны в соединениях электрической цепи, с. 651–656.

Nishio K., Nakamura N., Katoh M. Производство компонентов из меди с твердыми материалами методом горячего изостатического прессования, с. 657–666.

Han X., Futamata M. Шумовые характеристики процесса сверловки Nd:YAG-лазером, с. 667–673.

Terasaki T., Kamikihara H. Различия деформаций при резке и сварке торцевых швов, с. 674–679.