



возможностью подхватывания с соответствующих загрузочных постов других элементов, образующих свариваемую конструкцию совместно с находящейся на сварочном посту частью, и подачи их к установочным воротам, размещенным на сварочном посту с возможностью удержания элементов посредством зажимных устройств и обеспечения сборки всей конструкции для сварки. Патент РФ 2168403. Д. Альпонт (Комау СПА; Италия) [16].

**Устройство для сборки под сварку**, отличающееся тем, что оно снабжено поворотным механизмом многоулачкового патрона относительно горизонтальной оси, перпендикулярной оси, проходящей через центр упомянутого патрона, состоящим из соединенной с упругими элементами роликовой опоры и закрепленного на одном из секторов многоулачкового патрона кронштейна, опорные поверхности которого сопряжены с ответными поверхностями роликовой опоры. Патент РФ 2168404. А. Г. Двуреченский, О. Е. Капустин, И. И. Варавин, Г. В. Додин (ГПНИИ «Гермес», ГРЦ «Конструкторское бюро им. акад. Макеева») [16].

**Устройство для механической обработки, сборки и сварки кольцевых стыков** тонкостенных конических оболочек, содержащее основание с конической оправкой и хомуты для фиксации соединяемых оболочек. Приведены отличительные признаки устройства. Патент РФ 2168405. А. Г. Двуреченский, О. Е. Капустин, И. И. Варавин [16].

**Паяльник электрический**, отличающийся тем, что стержень паяльный зафиксирован деталью, выполненной в форме клина, или конуса, или пирамиды, или деталью, выполненной с фрагментом колена, или конуса, или пирамиды, или двумя выступами и одной из упомянутых деталей. Патент РФ 2169062. А. Г. Художников [17].

**Устройство защиты системы питания при газопламенной обработке материалов**, отличающееся тем, что пламегасящая втулка снабжена соосно установленной в ней с зазором втулкой из пористого легкоплавкого металла и стаканом, имеющим боковые стенки с перепускными отверстиями и днище, встроенное в торец пламегасящей втулки, при этом запорный орган снабжен пластиной из металла с памятью формы, скрепленной с ним и с днищем стакана. Патент РФ 2169063. О. Е. Капустин, О. Е. Островский, В. Н. Сорокин (ЗАО «МИДАСОТ») [17].

**Плазмотрон**, отличающийся тем, что он снабжен цилиндрическим стаканом, турбинным колесом и газостатическими подшипниками, при этом цилиндрический стакан соединен с турбинным колесом и неразрывно — с соплом и установлен на газостатических подшипниках. Патент РФ 2169064. А. М. Иванов, И. Е. Киренский (ИФТПС СО РАН) [17].

**Экзотермический стержень-резак**, отличающийся тем, что он снабжен ручкой, изготовленной из смеси следующего состава, мас. %: 95,0... 98,0 песка кварцевого; 2,0... 5,0 связующего. Патент РФ 2169065. И. В. Новохацкий [17].

**Экзотермический сварочный стержень**, отличающийся тем, что он снабжен ручкой, изготовленной из смеси следующего состава, мас. %: 95,0... 98,0 песка кварцевого; 2,0... 5,0 связующего, запальная часть стержня состоит из смеси следующего состава, мас. %: 35,0... 36,0 порошка магния; 60,0... 62,0 порошка хлората калия (KClO<sub>3</sub>), связующего 2,0... 5,0, сварочная часть стержня состоит из железоалюминиевого термита с содержанием 23 мас. % алюминиевого порошка и 77 мас. % порошка железной окислы, легирующих добавок, порошка плавикового шпата и связующего, при этом стержень имеет четырехгранную форму. Патент РФ 2169066. И. В. Новохацкий [17].

## ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ



(Румыния). — 2000. —  
Decembrie/December  
(рум. яз.)

**Fischer U. M.** Сварочные деформации и напряжения. Расшифровка результатов измерений и практические рекомендации, с. 6–12.

**Langlouis W.** Сварка труб и других деталей из полиэтилена высокой плотности, с. 13–17.

**Konig T., Bur-Scherer M.** Трещины в трубопроводах горячей воды, с. 18–21.

**Trommer G.** Термическая резка в сельском производстве, с. 22–24.

**Silindean C., Sima Gh., Tusz F.** Механический потенциометрически активный контактный датчик, с. 25–31, 38.

**Tirziu M.** Новый метод неразрушающего исследования швов, с. 50–56.

**Dumbrava D., Safta V.** Расчет остаточных напряжений при сварке балок сложного профиля, с. 57–63.



(Швеция). — 2000. —  
№ 3 (англ. яз.)

**Altemuhl B.** Сварка резервуаров для сжиженного нефтяного газа с использованием сварочных материалов производства фирмы ЭСАБ, с. 3–7.

**Huhtala T.** Применение проволоки с металлическим сердечником марки FILARC PZ6105R для роботизированной сварки, с. 8–11.

**Studholme S., Harvey D.** Установка для дуговой сварки под флюсом фирмы ЭСАБ, предназначенная для производства рам прицепов, с. 12–13.

**Stridh L.-E.** Новая разработка присадочной проволоки, обеспечивающая более эффективную сварку тонких листов, с. 14–16.

**Rohde H., Katic J., Paschold R.** Импульсная дуговая пайка плавящимся электродом в защитном газе листовых материалов с покрытием (разработка ЭСАБ), с. 20–23.

**Altemuhl B.** Применение проволок с рутиловым сердечником для сварки высокопрочных сталей при производстве кранов, с. 24–27.

**Mariani F.** Новая сварочная проволока фирмы ЭСАБ Eco Mig, используемая европейским отделением FAI Comatsu Industries для сварки землеройных машин, с. 28–32.

**Blome K.** Сварка гидроцилиндров с применением процесса МАГ и МАГ в тандем с присадочной проволокой ОК Tubord 14/11, с. 33–35.



(Великобритания). —  
2000. — № 109  
(англ. яз.)

**Smith L., Threadgill P.** Соединение магния — новые разработки в помощь промышленному производству, с. 3.

**Dawes C.** Сварка трением с перемешиванием, но в 3 раза быстрее, с. 7.

**Nello O., Dance B.** Обеспечение качества с помощью электронно-лучевой диагностики, с. 8.



(Великобритания). —  
2000. — Vol. 68,  
№ 10 (англ. яз.)

**Dewsnap H.** Строительство подвесного моста в Китае для скоростной восточной трассы, с. 7–9.

**Использование** сплавов алюминия и магния для снижения массы автомобильных компонентов, с. 10–12.

**Kellar E. J., Jones I. A.** Новшества в области клеевых соединений и сварки тканей из синтетических тканей, с. 13–15.

**Johnson R.** Сварка трением с перемешиванием находит свое применение для аустенитных нержавеющей сталей, с. 16–17.

**Loyko M. M., Shefel V. V.** Решение проблемы трещинообразования в ЗТВ сварных швов среднеуглеродистых сталей, с. 18–19.

**Роботизированная** система для сварки оконных рам автомобилей, с. 20.



**Meric C., Engez T.** Понимание процесса термитной сварки, с. 33–36.

**Irving B.** Защитные газы становятся ключевыми элементами усовершенствования процесса сварки, с. 37–41.

**Cunningham P. D.** Акустически нагруженные панели для ослабления шума струи самолета, с. 43–44.

**Harwig D. D. et al.** Процесс сварки в узкий зазор доказал свою надежность при ремонте крупного разрушения, с. 45–48.

**Yeung K. S., Thornton P. H.** Переходной термический анализ электродов для точечной сварки, с. 1–6

**Mee V. V. D. et al.** Как контролировать уровень водорода в изделиях из (супер) дуплексных нержавеющей сталей при применении процессов сварки МИГ и ТИГ, с. 7–14.

**Frewin M. R., Scott D. A.** Моделирование методом конечных элементов импульсной лазерной сварки, с. 15–22.

**Banovic S. W. et al.** Роль алюминия в свариваемости и образовании сернистого металла при плакировке Fe–Al сплавами, с. 23–30.

(США). — 1999. — Vol. 78,  
№ 2 (англ. яз.)

**Johnsen M. R.** Сварка трением с перемешиванием постепенно занимает одно из лидирующих мест на фирме БОИНГ, с. 35–39.

**Irving B.** Почему термообработка является решающим фактором в сварочном производстве, с. 41–45.

**Ritter G. W.** Клеящие вещества находят все более широкое промышленное применение во всем мире, с. 46–48.

**Grant W. B. et al.** Сварка скрытой дугой в узкий зазор — уникальный процесс, с. 49–52.

**Rowe M. D., Nelson T. W., Lippold J. C.** Водородное растрескивание вдоль границ сплавления швов разнородных металлов, с. 31–37.

**Han H. Y., Sun Z.** Разработка сварочной проволоки для высококачественных аустенитных нержавеющей сталей, с. 38–44.

**Pierce S. W., Burgardt P., Olson D. L.** Термокапиллярная конвекция и явление дуги при сварке нержавеющей стали, с. 45–52.

**Zhang Y. M., Zhang S. B.** Наблюдение замочной скважины при плазменно-дуговой сварке, с. 53–58.

**Adolfsson S. et al.** Контроль качества в реальном масштабе времени в процессе сварки МИГ короткими замыканиями, с. 59–73.

(США). — 1999. — Vol. 78,  
№ 6 (англ. яз.)

**Cullison A., Johnsen M. R.** Сварка в будущем тысячелетии, с. 37–41.

**Heston T.** Сварка музыкальных инструментов обеспечивает идеальный звук и качество, с. 43–47.

**Cullison A., Tarafa C.** Сварка и общество — исторический обзор, с. 48–53.

**DeLoach J. J. et al.** Правильный выбор сварочной проволоки может помочь военно-морским силам США сэкономить миллионы долларов, с. 55–58.

**Irving B.** Основные события в продолжительной истории сварки, с. 61–64.

**Определение** механических свойств и характеристик разрушения соединений, выполненных лазерной сваркой, с. 193–201.

**Zhang Y. M., Zhang S. B.** Сварка алюминиевого сплава 6061 способом ТИГ двумя противоположно направленными горелками, с. 202–205.

**Pastor M. et al.** Пористость, образование незаполненного пространства, потери магния в процессе сварки Nd-ИАГ лазером, генерирующего в непрерывном режиме, тонких пластин из сплавов алюминия 5182 и 5754, с. 207–217.

**Surian E. S., Vedia L. A.** Обобщение результатов исследовательского проекта, выполняемого с целью разработки электродов типа AWS E100118M, E1101M и E1201M, предназначенных для наплавки металла с оптимальными механическими свойствами, с. 218–228.

**Miller J. A.** От наивности к отчаянию — как малые предприятия входят в правовую систему, с. 35–37.

**Johnsen M. R.** Сварка компонентов дорожек для экскурсантов планетария Хейден в Центре Земли и Космоса Американского музея естествознания, с. 39–42.

**Сварка** при выполнении работ по сооружению навеса для расширения территории международного аэропорта в Портленде, с. 43–44.

**Villafuerte J.** Улучшение технических характеристик трубчатого токопровода с помощью криогенной обработки, с. 45–48.

**Shah H.** Расчет общей стоимости пушки для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе, являющемся собственностью вашего предприятия, с. 49–52.

**Nelson T. W. et al.** Свойства и изменение границы сплавления в сварных швах из ферритно-аустенитного разнородного металла. Ч. 2. Превращения в процессе охлаждения, с. 267–277.

**Moon D. W., et al.** Изменение микротвердости сварных швов из стали HSLA-100, выполненных с использованием расходуемых материалов из стали с очень низким содержанием углерода, с. 278–285.

**Gunataj V., Murugan N.** Прогнозирование и оптимизация объема валика шва, наплавленного дуговой сваркой под флюсом. Ч. 1, с. 286–294.

**Matsushita M., Liu S.** Контроль содержания углерода в сварном шве на стали с помощью добавки фторидов в сварочный флюс, с. 295–303.

(США). — 2000. — Vol. 79,  
№ 11 (англ. яз.)

**Yamada S., Masubuchi K.** Передовая технология сварки, используемая при создании высокоскоростных поездов в Японии, с. 48–53.

**Siewert T. et al.** Сохранение национального достояния — применение сварки для ремонта купола Капитолия, с. 54–60.

**Irving B.** Автомобильная промышленность все более широко использует алюминий, с. 63–68.

**Anderson T.** Как выбрать наилучший присадочный металл для сварки алюминия, с. 69–72.

**Переносной** видеозонд для контроля сварных трубок в фармацевтической промышленности, с. 73–74.

**Harwig D. D. et al.** Влияние эквивалентного кислорода на механические свойства сварных швов из титана, с. 303–316.

**Missori S., Sili A.** Определение структурных характеристик сварных соединений, выполненных электронно-лучевым способом на углеродисто-марганцевой стали с использованием порошкового присадочного металла, с. 317–323.

**Limmaneevichitr C., Kou S.** Визуализация конвекции Марагони при моделировании сварочной ванны, содержащей поверхностно-активное вещество, с. 324–330.

**Gunaraj V., Murugan N.** Прогнозирование и оптимизация объема наплавленного валика в процессе дуговой сварки под флюсом. Ч. 2, с. 331–338.

(США). — 2000. — Vol. 79,  
№ 12 (англ. яз.)

**Johnsen M. R.** Программа, обеспечивающая начальную подготовку сварщиков в соответствии с потребностями промышленности, с. 29–32.

**Harwig D. D.** Рациональный метод оценки технических характеристик дуги и качества, с. 35–39.

**Price A. H.** Подготовка сварщиков в Мексике, с. 41–43.

**Western W.** Кто может стать сварщиком?, с. 45–47.

**Landon D.** Обучение будущих сварщиков, с. 48–50.

**Balmforth M. C., Lippold J. C.** Диаграмма строения новой нержавеющей ферритно-мартенситной стали, с. 339–345.

**Kotecki D. J.** Граница мартенсита на диаграмме WRC-1992. Ч. 2. Влияние марганца, с. 346–354.

**Nawrocki J. G. et al.** Склонность к трещинообразованию новой ферритной стали вследствие отпуска напряжения. Ч. 1. Моделирование ЗТВ при однопроходной сварке, с. 355–362.

**Zheng B. et al.** Контроль глубины проплавления при плазменно-дуговой сварке на переменной полярности сплавов алюминия с использованием сигнала изображения сварочной ванны, с. 363–371.