



ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ*



(Италия), 2001. —
№ 5 (итал. яз.)

Dini G., Failli F., Pecoraro L., Santochi M. Моделирование методом конечных элементов процесса деформации сварных конструкций, с. 581–590.

Piccardo P., Pinasco M.R., Ricci E., Rosellini C. Свойства смачиваемости и свариваемости золотых сплавов, используемых для изготовления ювелирных изделий, с. 593–606.

Dunkerton S., Dunn B. D., Fernie W. B. Сварка и соединение в условиях космоса, с. 615–627.

Stauffer H. Гибридная лазерная сварка, с. 635–639.

(Италия), 2001. —
№ 6 (итал. яз.)

Vedani M. Микроструктурные и механические свойства швов, выполненных контактной рельефной сваркой на аустенитных нержавеющей сталях, с. 717–725.

Colitti M. Экономические и технологические аспекты и стандартизация, с. 727–729.

Barsanti L. Свариваемость стали X100, используемой для строительства метанопровода, с. 731–738.

Mandina M., Tolle E. Мартенситные стали 9 %Cr-1Mo-Nb-V позволяют более высокие допустимые напряжения при разрушении вследствие ползучести и более высокую стойкость против окисления при высокой температуре, с. 743–750.

Dzienitzki D. Импульсная сварка ТИГ с постоянным током высокой частоты. Новый вариант процесса, с. 771–774.

Определение размеров рефлекторов с помощью ультразвукового контроля, с. 777–781.



(Австрия), 2002. —
№ 1 (нем. яз.)

Vanschen W. Резка лазерным лучом, с. 2–6.

Hackl H. Инновации в сварке в защитных газах, с. 7–9.

Открытие цеха для испытания шин и колес в испытательном центре в Вене, с. 12.

Wetterau J. Азот делает процесс сварки алюминия стабильнее, с. 13.

Цифровая радиография — путь в 21-й век, с. 14–15.



(Франция), 2001. — Vol. 55,
№ 5/6 (франц. яз.)

Dilthey U., Wiesschemann A. Перспективы сочетания лазерного луча с дугowymi процессами сварки, с. 3–11.

Французские станки на мировом рынке, с. 13, 15–16.

Manteghi S. Усталостные испытания круглых заготовок, сваренных трением, с. 19–28.

Haraga K. Механические характеристики соединений алюминий–алюминий и алюминий–сталь, используемых с целью облегчения массы автомобильных кузовов, с. 29–34.



(Румыния), 2001. — № 4
(December) (рум. яз.)

Ene T., Dumitriu D. Исследования по восстановлению деталей типа вала с помощью прямолинейной контактной сварки, с. 49–54.

Sarbu I. Установленные способы изготовления аустенитно-ферритных нержавеющей стальных электродов, с. 55–62.

Joni N. Потребляемая энергия при импульсно-дуговой сварке МИГ/МАГ, с. 63–67.



(Швеция), 2001. —
Vol. 56, № 2–3 (рус. яз.)

Луккари Ю. Самый большой в мире круизный лайнер, с. 3–5.

Шрибман В. Используйте преимущества нового процесса магнитно-импульсной сварки, с. 6–8.

Веман К. Разработка новых сварочных источников повышает качество сварки, с. 9–11.

Геке С., Хедергард Й., Лундин М., Кауфманн Г. МИГ/МАГ сварка тандемом, с. 12–16.

Енсен Б.-И. Marathon Pac ТМ — емкая упаковка сварочной проволоки, с. 17–19.

Бломе К. МИГ сварка порошковой проволокой теплоустойчивой ферритной жаропрочной стали, с. 20–24.

Пашхольд Р. Нанесение коррозионно-стойкого покрытия методом электрошлаковой наплавки лентой, с. 26–31.

Каулих Г., Кайссер П. Сварка в химической промышленности, с. 30–36.

Кауфманн Г. Лазерная сварка — окажет ли она существенное влияние на технологию сварки, с. 37–39.



(Великобритания),
2002. — January/February
(англ. яз.)

Dickerson T., Feih S. Моделирование клеевых соединений с высокой прочностью сцепления, с. 3–7.

Wintle J. Надежность сварных соединений — следующий этап, с. 8, 13–14.

Hilton P. Применение табличных вычислений в области сварки мощным лазером, с. 15–17.



(Великобритания), 2001.
— № 115 (англ. яз.)

Froment I. Практические рекомендации по сварке. Сварка пластмасс струей горячего газа. Ч. 1. Основы, с. 4–5.

Программное обеспечение RISKWISE находит применение в Японии, с. 6.

(Великобритания), 2002. —
№ 116 (англ. яз.)

Burling P. Квантовый скачок в проектировании ортопедических протезов, с. 1.

Froment I. Практические рекомендации по сварке. Сварка пластмасс струей горячего газа. Ч. 2. Методы сварки, с. 4–5.

Taylor D. Гибридная лазерно-дуговая сварка в Британском институте сварки, с. 7.



(Югославия), 2001. —
Let. 50, № 3
(словен. яз.)

Hobbacher A. Научные и технологические тенденции в области сварки и соединения с точки зрения экономических и надежных изделий, с. 91–106.

(Югославия), 2001. —
Let. 50, № 4 (словен. яз.)

Suban M. Влияние формы рабочего конца сварочного электрода на зажигание дуги при МАГ/МИГ сварке, с. 127–131.

Praunseis Z., Toyoda M., Ohata M. Влияние мартенситно-аустенитных компонентов на вязкость и металлургические свойства сварных соединений из высокопрочных низколегированных сталей, с. 132–139.

* Раздел подготовлен сотрудниками Научно-технической 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) 227 07 71 НТБ ИЭС).