



По  
зарубежным  
журналам\*

*BULETINUL INSTITUTULUI in SUDURA SI INCERCARI DE MATERIALE –  
BID ISIM (Румыния), 2004. – № 4 (рум. яз.)*

**Petzek E. et al.** Определение скорости роста трещин на эксплуатирующихся стальных мостах, с. 2–9.

**Mateiu H. S. et al.** Анализ сосудов давления методом конечных элементов с использованием программы ANSYS, с. 10–16.

**Деятельность** Национального института сварки Румынии, с. 25.

*JOURNAL of LIGHT METAL WELDING & CONSTRUCTION (Япония),  
2003. – Vol. 41, № 6 (яп. яз.)*

**Деятельность** Японского общества по сварным конструкциям из легких металлов в 2003 г., с. 2–21.

**Works A.** Репортаж о визите в Германию: заседание МИС и посещение автомобильных заводов BMW/Audi, с. 40–51.

*JOURNAL of LIGHT METAL WELDING & CONSTRUCTION (Япония),  
2003. – Vol. 41, № 7 (яп. яз.)*

**Снижение** экологической нагрузки автомобилей путем применения гибридных материалов для кузовов (ч. 1), с. 1–11.

**Ema M., Sasabe S.** Прочность соединений Al–Mg–Si сплавов, выполненных при изготовлении автомобилей разными современными способами сварки, с. 12–17.

**Shibahara S.** Разработка суперлайнеров, с. 18–26.

**Holcamoto K. et al.** Формирование структуры поверхности раздела при сварке взрывом соединений алюминия со сталью, с. 27–32.

**Takeuchi K.** Изготовление пропеллеров, с. 33–35.

**Iwasaki S.** Механизм подачи защитного газа высокой степени чистоты, с. 36–40.

*JOURNAL of LIGHT METAL WELDING & CONSTRUCTION (Япония),  
2003. – Vol. 41, № 8 (яп. яз.)*

**Снижение** экологической нагрузки автомобилей путем применения гибридных материалов для кузовов. Ч. 2, с. 1–11.

**Nishimura M. et al.** Новый способ пайки алюминия PUL-SVEC, с. 12–18.

**Shibahara M. et al.** Моделирование высокотемпературных трещин и прогнозирование трещинообразования с использова-

нием температурной зависимости граничных элементов, с. 19–29.

**Усталостные** характеристики соединений Al–Mg–Si сплава 6082, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 30–32.

**Takemoto T.** Проволока для сварки МИГ магниевых сплавов, с. 33.

*JOURNAL of LIGHT METAL WELDING & CONSTRUCTION (Япония),  
2003. – Vol. 41, № 9 (яп. яз.)*

**Okuto K.** Изменение стандартов на алюминиевые конструкции в США, с. 1–6.

**Kita Y. et al.** Динамическое проектирование опорных конструкций, с. 7–18.

**Koyama K. et al.** Факторы, определяющие прочность разнородных Al–Cu паяных соединений, выполненных через серебряную вставку, с. 19–27.

**Разработка** способа сварки трением с перемешиванием для корпусных алюминиевых конструкций, формованных взрывом, с. 32–37.

**Источник** питания с цифровым управлением для сварки ТИГ с переключением переменного тока на постоянный, с. 42–43.

\* Раздел подготовлен сотрудниками научной библиотеки ИЭС им. Е. О. Патона.



*PRAKTIKER (Германия), 2004. — № 10 (нем. яз.)*

**Wilhelm G.** Разрушение конструкции вследствие отсутствия контроля материала, с. 284–286.

**Wesling V. et al.** Плазменно-порошковая соединительная сварка алюминиевых листов, с. 288–294.

**Bergmann U.** Плазменная точечная сварка в серийном производстве, с. 295–297.

**Vollrath K.** Титановые изделия — прочные, легкие, устойчивые против коррозии и доступные, с. 298–303.

**Simler H. et al.** Высокий потенциал резки тонким плазменным лучом. Ч. 2, с. 304–305.

**Kranz B.** «Проектирование и конструирование» — конференция в г. Галле 2004, с. 306–308.

**Сварка, резка и родственные технологии на выставке «ЕВРОЛИСТ 2004», с. 309–311.**

**Zwatz R.** Какие изменения вносит в аттестацию сварщиков стали новый DIN EN 287-1, с. 312–317.

*SCIENCE and TECHNOLOGY of WELDING and JOINING (Великобритания), 2004. — Vol. 9, № 3 (англ. яз.)*

**Rabinkin A.** Высокотемпературная пайка с использованием аморфных припоев (NiCoCr)–B–Si — сплавы, обработка, структура соединения, свойства, области применения, с. 181–199.

**Ghosh P. K. et al.** Определение характеристик сварных швов и ЗТВ труб систем первого контура реакторов на тяжелой воде под давлением, с. 200–208.

**Ojo O. A. et al.** Влияние размера зазора и параметров процесса диффузионной пайки при обработке быстрым затвердеванием, с. 209–220.

**Jean M.-D. et al.** Влияние размера зазора и параметров процесса диффузионной высокотемпературной пайки при обработке быстрым затвердеванием, с. 221–228.

**Ghosh P. K., Singh U.** Влияние предварительного и последующего нагрева швов на свариваемость труб из модифицированной стали 9Cr–1Mo(V–Nb) при использовании процессов сварки МИГ и ТИГ, с. 229–236.

**Mansouri U., Monshi A.** Изменение микроструктуры и остаточных напряжений в зоне швов рельсов, выполненных стыковой сваркой оплавлением, с. 237–245.

**Ravi S. et al.** Влияние термообработки после сварки на рост усталостных трещин сварных швов из высокопрочной низколегированной стали, полученных с применением присадочного материала другого класса прочности, с. 246–252.

**De A. et al.** Прогнозирование качества швов, выполненных сваркой МИГ на импульсном токе с использованием искусственной нейронной сети, с. 253–259.

**Tome J., Tusek J.** Описание потока защитных газов через мундштуки при использовании процессов сварки МИГ/МАГ и ТИГ, с. 260–266.

**Daugherty W. L., Cannell G. R.** Пористость сварных швов контейнеров для хранения материалов, содержащих плутоний, с. 267–271.

**Lu S.-P. et al.** Сравнение формы швов, выполненных сваркой ТИГ с использованием флюса на основе оксида железа и защитного газа Ar–O<sub>2</sub>, с. 272–276.

**Shirzadi A. A. et al.** Соединение пенистой нержавеющей стали, с. 277–279.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия), 2004. — № 10 (нем. яз.)*

**Post** мирового рынка сварочной аппаратуры для строительства, с. 498.

**Eltze A.** Дюнный лазер с оптоволокном для сварки металлов, с. 502.

**Deroff R.** Орбитальная сварка в изготовлении теплообменников, с. 503–504.

**Средства** личной защиты сварщика повышают производительность, с. 504–505.

**Сварка, резка и родственные технологии на выставке «ЕВРОЛИСТ 2004», с. 509–511.**

**Wegmann H., Holthaus M. et al.** Плазменная резка — экономичный способ для легированных и низколегированных сталей, с. 512–517.

**Letsch S., Meschut G. et al.** Технология механического соединения для смешанного принципа изготовления. Ч. 2. Новые способы соединения, с. 518–526.

**Duthey U., Hichri H.** Строение системы оперативного контроля процесса сварки в среде защитных смесей на основе

акустических сигналов и оценки с помощью алгоритмов для распознавания голоса, с. 528–537.

**Morgenstern C., Sonsino C. M. et al.** Использование концепции микропорного эффекта для оценки вибропрочности сварных алюминиевых соединений из AlMg4,5Mn и AlMgSM T6, с. 538–544.

**От службы** информации «Обзор литературы по неразрушающему контролю», с. 545–546.

**Killing R.** Соединение в изготовлении подвижного состава — прогресс, технологии, применение, с. 547–555.

**Техническое** применение конструкционных клеев, с. 555.

**Сварка** и пайка в аэрокосмической технике, с. 556–559.

**Изготовление** несущих конструкций из стали и алюминия, с. 560–561.

**Дни** сварки, 9-я конференция в Дуисбурге, с. 562–563.

**Технология** соединения в рельсовом и грузовом транспорте, с. 564–568.

*SCHWEISS & PRÜFTECHNIK (Австрия), 2004. — № 9 (нем. яз.)*

**Wohlgenannt M.** Одна минута на изготовление рамы шкафа комплектного распределительного устройства, с. 119–121.

**Grahn B., Stadler F.** Несущие конструкции из гнутых труб — технологическое решение с использованием гибки, раскря и сварки, с. 130–133.

*VARILNA TEHNIKA (Словения), 2004. — Let. 53, № 3 (слов. яз.)*

**Rihar G.** Непровар сварных соединений — характеристика ультразвуковых показаний, с. 87–92.

**Markelj F.** Математическое моделирование термических и структурных процессов при сварке ТИГ ферритной нержавеющей стали, с. 93–103.

*WELDING and CUTTING (Германия), 2004. — № 6 (англ. яз.)*

**Сварка** с дистанционным управлением оцинкованных сталей с помощью CO<sub>2</sub> лазера, с. 330–333.

**Международная** конференция 2004 года по термическому напылению в г. Осака, Япония, с. 334–336.

**Wielage B., Hofmann U. et al.** Коррозионная стойкость соединений керамика/сталь, паяных активными припоями, с. 340–346.

**Zinke M., Schroder J.** Влияние разных видов поверхностной обработки высоколегированных сплошных электродных проволок при сварке МИГ, с. 347–355.



**Heuberger A., Izquierdo P. et al.** Дуговое напыление сдвоенной проволокой — новая технология нанесения покрытий на внутренние отверстия цилиндров без футеровки, с. 356–361.

*WELDING INTERNATIONAL (Великобритания), 2003. — Vol. 18, № 2 (англ. яз.)*

**Slania J.** Феррит в сварных швах, выполненных с помощью проволок 23/12 — переход в диапазоне температур 650...350 °С, с. 89–94

**Kato K. et al.** Механические свойства алюминиевых сплавов 6061 после сварки трением с перемешиванием, с. 95–102.

**Mochizuki M. et al.** Аналитическое исследование влияния наплавки на микроструктуру и твердость соединения балки с колонной в стальных каркасных конструкциях, с. 103–111.

**Suzukin N. et al.** Ремонт усталостных трещин, образовавшихся в сварных швах вокруг коробчатых сечений с использованием сварочных материалов с низкой температурой превращения, с. 112–117.

**Zyazev V. L. et al.** Влияние условий нанесения высокопрочных покрытий  $AlCo_{0,158}CrO_{0,084}Y_{0,003}$  на структуру и свойства металлической основы ZrS-32, с. 118–120.

**Sagirov K. N. et al.** Эффективный процесс автоматической наплавки под флюсом, с. 121–123.

**Pavlyuk S. K. et al.** Технология сварки пресс-форм и штампов для обработки жидкого и горячего металла, с. 124–129.

*WELDING INTERNATIONAL (Великобритания), 2003. — Vol. 18, № 3 (англ. яз.)*

**Mochizuki M., Toyota M.** Влияние сварки с многоцикловым нагревом на характеристики сварного соединения балки с колонной в стальных каркасных конструкциях, с. 173–180.

**Hasegawa M. et al.** Повышение усталостной прочности сварных соединений SM490A путем горячей проковки гранулированным металлом высокой твердости/высокой удельной массы, с. 181–188.

**Kim Y. C. et al.** Механические свойства катаной стали двутаврового профиля, соединяемой с помощью установки для сварки оплавлением новой разработки, с. 189–194.

**Cruz A. et al.** Определение характеристик марганцевой руды для ее применения при синтезе флюсов для дуговой сварки под флюсом, с. 195–201.

**Fortain J. M., Bonnefois B.** Влияние сочетания проволока/газ при дуговой сварке МИГ металлов на никелевой основе, с. 202–207.

**Bonnefois B. et al.** Сварка А-ТИГ высокоазотистых легированных нержавеющей сталей — высокоэффективный сварочный процесс с точки зрения металлургии, с. 208–212.

*WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society, 2004. — Vol. 52, № 4 (яп. яз.)*

**Toyota M.** Значение сотрудничества между университетами и промышленностью для технологий будущего, с. 51–56.

**Nishikawa S.** Сварочные роботы на пути от универсальности к оптимизации, с. 58–62.

**Shirakawa K., Hamada H.** Слепящие системы и системы дистанционного управления для роботизированного сварочного производства, с. 63–68.

**Boillot J. P. et al.** Слежение за стыком и контроль при лазерной сварке, с. 69–74.

**Повышение** эффективности и производительности путем применения обучающихся систем на судостроительных верфях, с. 76–80.

**Повышение** точности сварки и качества сварной продукции путем подготовки и обучения заводского персонала, с. 81–85.

**Обучение** операторов высокоскоростной пайке с целью повышения точности выполнения операций при использовании низкотемпературных припоев, с. 86–89.

*WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society, 2004. — Vol. 52, № 5 (яп. яз.)*

**Hirata Y.** Мир на наноровне. Обработка микронагревом с использованием углеродных нанотрубок, с. 57–60.

**Shinoda T.** Применение сварки трением с перемешиванием для модификации поверхности, с. 62–66.

**Carter G. J.** Оценка воздействия сварочных дымов и требования к их контролю в процессе дуговой сварки стали, с. 364–371.

**Kulikov V. P. et al.** Контроль параметров термического цикла сварки высокопрочной стали 12Х1МФ на основе магнитных характеристик зон металла шва, с. 130–134.

**Kulikov V. P., Bolotov S. V.** Магнитно-термический метод контроля качества соединений, выполненных контактной точечной сваркой, с. 135–138.

**Berezienko V. P., Furmanov S. M.** Уменьшение глубины вмятины от электродов при контактной точечной сварке, с. 139–144.

**Bushma V. O.** Нагрев ленточного электрода током в процессе дуговой сварки неподвижным расходуемым электродом, с. 145–150.

**Popkov A. M.** Расчет режимов дуговой контактной сварки соединений на основе геометрических параметров сварных соединений, с. 151–153.

**Metlitskii V. A.** Сварка чугуна при восстановлении и изготовлении сварнолитых сечений и конструкций, с. 154–159.

**Kuskov Yu. K.** Особенности электрошлаковой наплавки гранулированным присадочным металлом в токоподводящем кристаллизаторе, с. 160–164.

**Belen'kii D. M. et al.** Изменения механических свойств стыковых сварных соединений в процессе автоматической орбитальной сварки, с. 213–215.

**Poloskov S. I. et al.** Снижение вероятности образования внешних дефектов сварных соединений в процессе автоматической орбитальной сварки, с. 216–222.

**Kuz'min V. I. et al.** Критические условия образования разрушения сварных соединений при сварке взрывом, с. 223–227.

**Dekhonova S. Z. et al.** Формирование бимодальной структуры псевдосплава Cu-Cr с помощью электронно-лучевой наплавки, с. 228–231.

**Sorokin L. I.** Электроды с пластиковым покрытием для сварки низкоуглеродистых сталей, с. 232–242.

**Volkov S. S.** Технология ультразвуковой сварки многоэлементных компонентов, изготовленных из жесткого пластика, с. 242–245.

**Belyi V. E. et al.** Методы повышения безопасности трубопроводов атомных электростанций, с. 246–248.

**Yamamoto S.** Сварка в мире. Порошковая наплавка легированного чугуна с шаровидным графитом, с. 90.

**Miyazawa Y. et al.** Микроточечная пайка промышленно чистого титана с чистым никелем, с. 91–96.

**Murakami K.** Микросоединение в электронике, с. 97–103.

**Aota T., Fukumoto H.** Восстановление фрезерных станков наплавкой, с. 104–113.

**Okuyama H., Nakayama K.** Вопросы и ответы. Применение лазеров для микрообработки (окончание). Основные направления лазерной обработки и современное оборудование Q&A, с. 115–124.

**Inoue T., Inoue Y.** Введение в теорию образования сварочных трещин (окончание). Высокотемпературные трещины, с. 121–124.

**Аттестационные** вопросы для специалистов по контролю качества сварки, с. 125–132.

**Karube N.** Особенности и перспективы дисковых лазеров, с. 67–72.

**Arakane H.** Выявление эрозии с помощью бессвинцовых припоев и способы ее устранения, с. 73–77.



**Okubo M.** Свойства соединений алюминиевых сплавов, выполненных различными способами сварки, с. 80–83.

**Hiraga H.** Лазерная сварка магниевых сплавов, с. 84–90.

**Kouyama K.** Микроточечная сварка ТИГ меди и медных сплавов. Соединение без применения припоев в микроэлектронике, с. 92–98.

**Tsumura M.** Сварочные работы как инструмент повышения производительности, с. 99–104.

**Yamamoto S.** Сварка в мире. ЭЛС в атмосфере воздуха алюминиевых сплавов в автомобильной промышленности, с. 106.

*WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society, 2004. — Vol. 52, № 6 (яп. яз.)*

**Ushio M., Nomura H.** МИС и сварка в Японии, с. 51–55.

**Ishibashi H., Miyazaki Y.** Раскромленные заготовки, их сварка и применение, с. 58–62.

**Okada N.** Лазерная сварка электронных деталей, с. 63–68.

**Koyama K.** Разработка способа пайки алюминия с медью, с. 70–74.

**Uenishi K., Kobayashi K.** Пайка нержавеющей стали со сплавами с памятью формы, с. 75–79.

**Yamamoto S.** Сварка в мире. Повышение качества продукции при применении гибридной лазерной сварки, с. 80.

**Masuko T. et al.** Высокоскоростная сварка ТИГ тонких листов, с. 82–86.

**Hayakawa N.** Особенности сварочных материалов с низкой температурой превращения и их применение, с. 87–93.

*WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society, 2004. — Vol. 52, № 7 (яп. яз.)*

**Omata K.** Результаты гармонизации японских промышленных стандартов на способы сварки металлических материалов с серией ISO 15607, с. 53–59.

**Hida F.** Снижение экологической нагрузки путем отказа от применения припоев и замены низкотемпературной пайки сваркой, с. 62–66.

**Sango T.** Направление разработки сварочных материалов для сварки строительных конструкций из нержавеющей стали, с. 67–72.

**Takahashi K., Marui Y.** Применение титана и способов его сварки для изготовления выхлопных систем мотоциклов, с. 73–76.

**Меры безопасности в промышленных компаниях, с. 78–82.**

**Противопожарная безопасность на заводе, с. 83–86.**

*ZAVARIVANJE (Хорватия), 2004. — Vol. 47, № 3/4 (хорват. яз.)*

**Rowe M. D., Manning P. E.** Сварка сплавов на никелевой основе, с. 77–86.

*ZAVARIVANJE (Хорватия), 2004. — Vol. 47, № 5/6 (хорват. яз.)*

**Krinic N. et al.** Процессы сварки в современном судостроении, с. 141–147.

**Agacic S. et al.** Ускоренные испытания на стойкость к коррозии наплавленного слоя инконеля 625 в камере солевого тумана, с. 153–157.

**Asahi E.** Экология и охрана труда. Ч. I. Защита от излучения дуги, с. 107–111.

**Murakami K.** Микросоединение в электронике. Ч. II. Микропайка с использованием лазерных и световых источников нагрева, с. 112–120.

**Murase T.** Послесварочная очистка изделий из нержавеющей стали наплавкой, с. 121–123.

**Hiraoka K.** Сварка в узкий зазор. Ч. I. Технологические разработки, направленные на сужение разделки, с. 124–129.

**Kamifukumoto K.** Экология и охрана труда. Ч. II. Вентиляционные и мусороборочные системы, с. 94–96.

**Murakami K.** Микросоединение в электронике. Ч. III. Микропайка в производстве бытовой электроники, с. 97–101.

**Murase T.** Перспективы развития гибридной сварки, с. 102–107.

**Статистика развития сварочной промышленности в Японии, с. 108–119.**

**Sakaida S.** Система для кислородно-бензиновой резки, с. 120–124.

**Hiraoka K.** Сварка в узкий зазор. Ч. 2. Слежение за стыком с целью снижения тепловложения, с. 126–130.

**Yamamoto Y.** Сварка в мире. Способ продольной вертикальной сварки листов для изготовления коксовых барabanов с высокими эксплуатационными характеристиками, с. 92.

**Международная сварочная выставка 2004 в Японии, с. 105–125.**

**Yamada H.** Экология и охрана труда. Ч. 3. Респираторные средства защиты, с. 126–128.

**Koga S., Seta Y.** Способы точечной сварки трением и конструкция сварочных систем, с. 139–145.

**Iguchi M.** Контроль и слежение в процессе сварки. Ч. 1. Мониторинг и дуговые сенсоры, с. 146–148.

**Hiraoka K.** Сварка в узкий зазор. Ч. 3. Разработка новых способов сварки в узкую разделку, с. 150–154.