



По зарубежным журналам*

AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL 2005. — Vol. 50, Fourth Quarter (англ. яз.)

Bush A. et al. Поддержка промышленности по производству медицинских приборов и датчиков в Австралии, с. 6–7.
Сварка нитинола с нержавеющей сталью при разработке новейших сенсорных и медицинских приборов, с. 8–9.
Технологии, используемые при разработке новейшей продукции в области медицины, с. 10–11.
Wagner F. Лазерная микросварка с использованием одномодовых волоконных лазеров, с. 14.

Лазерная сварка с числовым управлением, с. 17.
Перспективы Австралии на ярмарке в Эссене, с. 22.
Williams J., Barbaro F. Чувствительность сварных ферритных нержавеющей сталей с 12% Сг к образованию трещин в результате межзеренной коррозии под напряжением, с. 34.

AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL 2006. — Vol. 51, First Quarter (англ. яз.)

McMillan G. Здоровье, безопасность и окружающая среда — деятельность МИС, с. 4–6.
Dennis J. Контроль степени воздействия сварочных дымов с помощью модификации процесса, с. 7–10.
Перспективы ручной сварки в XXI веке, с. 10–11.
Аттестация и сертификация, с. 11–16.
Kadefors R. Сварка и эргономика, с. 22–23.

Руководство по технике безопасности при использовании лазеров, с. 27–32.
Sterjovski Z. et al. Исследование по выделению дымов при дуговой сварке плавящимся электродом в среде защитного газа нелегированной углеродистой стали, с. 34–40.
Francis J. A., Bednarz B., Deam R. T. Сварочные параметры, контролируемые разбавление слоев, наплавленных твердым сплавом, с. 41–48.

BULETINUL INSTITUTULUI in SUDURA SI INCERCARI de MATERIALE — BID ISIM (Румыния) 2005. — № 3 (рум. яз.)

Dilthey U. Новейшие разработки и области применения высокотемпературной дуговой пайки плавящимся электродом в среде инертного газа, с. 2–12.

Bancila R. et al. Общие принципы восстановления стальных мостов, с. 13–30.

BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2006. — Roc. 50, № 1 (пол. яз.)

Lomozik M., Kubiszyn I. Использование моделирования температурных полей в зоне термического влияния стали при сварке и наплавке без предварительного подогрева по отношению к экспериментальным данным, с. 40–48.

Klimpel A. et al. Влияние техники и параметров наплавки GMA сплошной проволокой на качество валиков и долю материала подложки в наплавленном металле, с. 53–58.

* 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).



Zadroga L., Papkala H. Рельефная точечная сварка элементов, оцинкованных с помощью металлургических методов, с. 58–61.

Pasek-Siurek H. et al. Влияние заменяющих параметров нагрузки на конфигурацию выходного контура установок для индукционного нагрева, с. 61–67.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2006. —
Рос. 50, № 2 (пол. яз.)*

Klimpel V., Kik T. Технология лазерной наплавки узких валиков сплошной и порошковой проволокой, с. 21–26.

Rozanski M. Модификация свойств поверхности аустенитной стали типа 17-12-2, с. 27–31.

Pasternak I., Czuchryj I. Аспекты оценки качества сварных соединений на основании радиографического контроля, с. 32–36.

Mirski Z., Granat K. Влияние технологических факторов при газовой пайкосварке на качество соединений стальных оцинкованных труб, с. 39–45.

CHINA WELDING (Китай) 2005. — Vol. 14, № 2 (англ. яз.)

Li J. et al. Сварка трением интерметаллидов TiAl с конструкционной сталью с использованием промежуточного слоя из инконеля 718, с. 85–89.

Li E. et al. Исследование и применение устройства управления для импульсно-дуговой сварки, с. 90–94.

Li M. et al. Микроструктура и свойства соединения, выполненного конденсаторной сваркой между сплавом TiNi с памятью формы и нержавеющей сталью, с. 95–100.

Xu W. et al. Микроструктура сварных соединений из высокопрочного сплава 2219, выполненных двумя проволоками, с. 101–104.

Wang Z., Yang Y. Динамичное остаточное напряжение в термических покрытиях, с. 105–108.

Guo Wei et al. Переходное диффузионное соединение между TC4 и QA110-3-1,5, с. 109–112.

Ben H. et al. Исследование возможности применения мостового преобразователя для переключения от нулевого напряжения при небольшой нагрузке, с. 113–116.

Fang C. et al. Влияние параметров формы волны тока при капельном переносе в процессе высокоскоростной сварки плавящимся электродом короткой дугой с контролируемой формой волны, с. 117–120.

Lu X. et al. Влияние параметров формы волны тока при капельном переносе в процессе высокоскоростной сварки плавящимся электродом короткой дугой с контролируемой формой волны, с. 121–124.

Xu Ya., Wei Ya. Сравнение разных моделей термического цикла процесса сварки ТИГ, с. 125–129.

Huang Yo., Fan D. Экспериментальное исследование сварки ТИГ алюминиевых сплавов с использованием активирующих флюсов, с. 130–134.

Liu Ji. et al. Улучшение усталостных характеристик сварных соединений трубопровода из стали X65 с помощью ударной ультразвуковой обработки, с. 135–139.

Zhao Ya. Объемная визуализация текучести материала в процессе, с. 140–144.

Liu Zh. Влияние магнитного поля на микроструктуру и свойства слоя Ni60, напыленного плазмой, с. 145–148.

Zhang B. Исследование местной хрупкой зоны стали 10Ni5CrMoV после двойных термических циклов, с. 149–152.

Luo Yu. Прогнозирование сварочных деформаций в процессе соединения тонколистового материала, с. 153–157.

Chi Q. et al. Исследование процесса приварки шпилек со ступенчатым перемещением дуги, с. 158–162.

JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2005. — Vol. 74, № 7 (яп. яз.)

Irie H. Образование и обучение практическим навыкам сварки, с. 3–4.

Специальный выпуск

Современное состояние и проблемы строительства и эксплуатации газопроводов.

Takeuchi I. Применение высокопрочных труб для протяженных газопроводов, с. 6–9.

Masuda T., Fukuda N. Расчет прочности газопроводов высокого давления, с. 10–13.

Asahi H. Современные достижения в строительстве трубопроводов для транспортировки природного газа, с. 14–19.

Murayama M. Сварочные технологии для строительства газопроводов, с. 20–24.

Курс лекции по остаточным напряжениям

Saitou N., Morinaka R. Снижение остаточных напряжений внутрикорпусных устройств ядерных реакторов после водоструйной обработки, с. 25–28.

Лекции для практикующих инженеров

Hirata S. Новые машины для дуговой сварки с цифровым управлением, с. 29–33.

Harada S., Ueyama T. Новейшие разработки машин для дуговой сварки с цифровым управлением, с. 34–40.

*JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2005. —
Vol. 74, № 8 (яп. яз.)*

Matsumura H. Техническое обслуживание атомных электростанций, с. 3–4.

Специальный выпуск. Современное состояние и новые тенденции в технологиях сварки и соединения в автомобилестроении, вагономашиностроении

Konishi T. Сварка и соединение кузовов автомобилей, с. 6–9.

Suematsu H. Замена стальных вагонов алюминиевыми и способы соединения алюминиевых сплавов в вагономашиностроении, с. 10–14.

Tsuzuki T. Технологии соединения в ракетно- и двигателестроении, с. 15–18.

Sano Y. Курс лекций. Применение лазерного наклепа для снижения остаточных напряжений сварных соединений, с. 19–22.

Sato Y. Лекции для практикующих инженеров. Разработка лазерного медицинского оборудования, с. 23–25.

Iwata Y. S. Новинка. Тепловой расчет размещения электронных устройств методом анализа на экстремум и плавление, с. 26–29.



JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2006. — Vol. 75, № 1 (яп. яз.)

Sasaki K. Газоэлектрическая сварка двумя электродами толстолистовой стали (способ VEGA), с. 4.

Специальный выпуск. Современное состояние и перспективы университетского образования в области сварочной техники (на примере машиностроительного факультета Осацкого университета)

Nishimoto K. История, современное состояние и перспективы университетского образования в области сварочной техники (на примере машиностроительного факультета Осацкого университета), с. 6–12.

Ikeuchi K. Обучение сварочным наукам в Исследовательском институте сварки и соединения при Осацком университете, с. 13–16.

Kokawa H. История изменения учебных программ на машиностроительном факультете университета Тохоку, с. 17–20.

Manabe Y. Получение образования в области сварочного производства и технологий в Национальном технологическом колледже Окинавы, с. 21–26.

Irie H. Образование и повышение квалификации в Японском колледже сварки и сварных конструкций, с. 27–29.

Kaneko H. Образование и повышение квалификации в области сварки и родственных технологий в высших технических школах, с. 30–32.

Lippold J. Уровень образования в области сварочной техники в государственном университете Огайо, с. 33–35.

Dilthey U. Современное состояние и перспективы сварочного образования, с. 36–37.

Cerjak H. Уровень образования в области сварочной техники в Технологическом университете в Граце, с. 38–39.

Feng J. История и статус инженерного образования в Харбинском технологическом институте, с. 40–44.

Hirose A. Летний колледж сварочной техники при Осацком университете, с. 45–47.

Tsukamoto S., Yasuda K. Сварочный семинар в отделении Тобу Японского сварочного общества, с. 48–49.

Hirata Yo. Альтернативный курс МИС для сварочного персонала в Японии, с. 50–80.

Hattori S. Предложения по обмену сварочными технологиями, с. 81–82.

Kasuya T. et al. Некоторые соображения по поводу требований к университетам и студентам, с. 83–89.

Ohnawa T. Сварка — это интересно, с. 90–92.

PRACTICAL WELDING TODAY (США) 2005. — Vol. 9, № 6 (англ. яз.)

Роботизированная сварка, с. 14–17.

Применение плоской проволоки при дуговой сварке плавящимся электродом в среде защитного газа, с. 18–19.

Качественная резка ленточной пилой позволяет сократить время переделки и количество отходов металла, с. 20–21.

Модульный подход к росту производительности у изготовителей автомобильных деталей, с. 22–23.

PRAKTIKER (Германия) 2005. — № 12 (нем. яз.)

Tatter U. Автогенная резка или автогенная разделка. Выбор правильной комбинации сопел, с. 350–352.

Schuster J. Скандал вокруг недопустимых случаев со сварными швами на нержавеющей стали в пищевой промышленности, с. 354–360.

16-я Международная сварочная выставка в Эссене — состояние сварочной техники и тенденции развития.

Queren-Lieth W. et al. Конференция «Сварка и резка» в Эссене 2005 г. (ч. 1), с. 363–373.

PRAKTIKER (Германия) 2006. — № 1 (нем. яз.)

Клещи для контактной точечной сварки, с. 2.

Rusch H.-J. Практические вопросы контактной сварки в мастерских, изготавливающих кузова, с. 4–9.

Sitte G. Контактная точечная пайка и контактное точечное склеивание — возможность выполнения соединений внахлестку на видимых поверхностях, с. 10–12.

Blaurock H., Blaurock R. Применение образцового сварочного справочника, созданного в соответствии с DIN EN 729-2 «работа с нержавеющей сталью», ч. 1, с. 14–15.

Jerzembeck J. et al. Конференция по сварке в Эссене 2005 г., ч. 2, с. 18–30.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2006. — № 1 (пол. яз.)

Weglowski M., Kolasa A., Cegielski M. Оценка стабильности процесса ручной дуговой сварки покрытыми электродами, с. 4–8.

Radek N., Kaminski J. Свойства композитных покрытий, наносимых электроискровой обработкой, переплавляемых лазером, с. 9–10, 16–17.

Lata T. Цифровой анализ развития ламеральных трещин в ферритно-перлитной структуре с неметаллическими включениями, с. 18–22.

QUARTERLY JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2005. — Vol. 23, № 4 (November) (яп. яз.)

Ueyama T. Возникновение интерференции и обрыва дуги при импульсной сварке плавящимся электродом последовательными дугами в среде защитного газа, с. 515–525.

Ueyama T. et al. Решение проблемы обрыва дуги и контроля постоянной длины дуги при импульсной сварке пла-



вращающимся электродом последовательными дугами в среде защитного газа, с. 526–535.

Okagaito T. et al. Влияние содержания серы на температурное поле сварочной ванны, с. 536–540.

Uchihara M., Fukui K. Формуемость сварных заготовок специального раскроя с использованием высокопрочных стальных листов, с. 541–548.

Uchihara M., Fukui K. et al. Технические характеристики сварных заготовок специального раскроя с использованием высокопрочных стальных листов для практического применения, с. 549–557.

Mikami Y. et al. Численное моделирование распределения твердости в сварных швах, выполненных дуговой сваркой плавящимся электродом в среде защитного газа с очень узким зазором, с. 558–563.

Mikami Yo. Оценка распределения фракции микроструктуры и твердости термическим циклом, с. 564–570.

Fukumoto Sh. et al. Контроль тепловложения и деформации при контактной микросварке тонкой никелевой проволоки, с. 571–576.

Kimura M. et al. Влияние времени трения и давления на предел прочности при растяжении сварного соединения из

средней высокоуглеродистой стали, выполненного методом сварки трением с низкой погонной энергией, с. 577–586.

Song W. Высокотемпературная пайка сплава инконель 600 диодным лазером с использованием высокопрочных припоев из благородных металлов, с. 587–594.

Song W. et al. Теоретический анализ явления эрозии при лазерной высокотемпературной пайке, с. 595–602.

Watanabe T. et al. Исследование поверхности раздела сварного соединения в твердом состоянии между сталью и сплавом алюминия с помощью вращающегося штыря, с. 603–607.

Fukumoto M. Нанесение покрытия из нитрида алюминия на металлическую подложку с помощью реакционного напыления ВЧ плазмой, с. 608–612.

Адгезия биопленок и коррозия под воздействием микробов сварных швов на SUS304, подверженных воздействию воды плотин, с. 613–621.

Yamamoto N. et al. Влияние слоя интерметаллического соединения на прочность сцепления поверхности контакта при сварке трением промышленно чистого титана с низкоуглеродистой сталью, с. 622–627.

ПЕРЕВОДЫ

Использование линий велера для описания механики разрушения сварных образцов из алюминия // Пер. ст. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 1998. — Vol. 40, № 8.

Использование фаззи-логики для планирования сварки на базе знаний // Пер.ст. Краузе Ф.-Л., Дрезэр Ш., Бауманн Р. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 1999. — Vol. 41, № 6. — S. 329–335.

Испытания на вибрационную прочность стыков наложенных один на другой поясных листов // Пер. ст. Гофманн Е., Оливер Р. из журн. «Stahlbau». — 1997. — № 9. — S. 263–266.

Исследование пригодности пьезоэлектрических исполнительных механизмов (приводов) в качестве дополнительных исполнительных элементов при контактной сварке // Пер. ст. Грайтманн М., Фольц О. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2001. — Vol. 53, № 1. — S. 10–19.

Источник сварочного тока с компьютерным управлением, обеспечивающим высокие динамические свойства и синхронное управление по первичному и вторичному контуру // Пер.ст. Меке Г. и др. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 1998. — Vol. 40, № 4. — S. 224–228.

К вопросу о металлургии сварки мягкомартенситных сталей для нефте- и газопроводов // Пер. ст. Пертенедер Г. и др. из журн. «Schweiss- & Pruftechnik». — 1998. — № 4.

Количественный способ для измерения колебаний и для разрушающего контроля // Пер. ст. Мэкель П. из журн. «Lasermesstechnik». — 2004. — № 2. — S. 49–54.

Концепция долговечности современных газовых турбин // Пер. ст. Концельманна Р. из журн. «Allianz Report». — 1999. — № 2.

Лазерная революция в судостроении. Лазерная сварка и резка на верфи Блом // Пер. ст. — нет ссылки на источник.

Лазерная сварка с циркулирующей защитного газа // Пер. ст. Ёкоя С., Тагаки С. и др. из журн. «Quarterly J. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol. 19, № 1. — P. 37–43.

Адаптивное управление обратным валиком при сварке в V-образную разделку без сварочной подкладки // Пер. ст. Ямане С., Ямамото Х. и др. из журн. «Science & Technology of Weld. & Joining». — 2004. — Vol. 9, № 12.

Виртуальная сварка — это уже не утопия // Пер.ст. из журн. «Schweiss- & Pruftechnik». — 1998. — № 6.

Влияние вида модуляции источника тока на результат сварки // Пер. ст. Маттес К., Куш М. из журн. «Praktiker». — 2000. — Vol. 52, № 10.

Лазерная наплавка на неизвестные геометрические формы. Применение интегрированной системы получения информации о контуре для определения поверхности наплавки // Пер. ст. Петерс Т. из журн. «Technika». — 2003. — № 17. — S. 54–58.

Лазерная резка Ч. 2. Варианты лазерной резки // Пер. ст. Ваншен В. из журн. «Schweiss- & Prueftechnik». — 2002. — № 2. — S. 18–21.

Лазерная сварка с очисткой. Цель: Экономия одного этапа обработки // Пер. ст. И. фон Берен, Зефельд Т. и др. из журн. «Praktiker». — 2004. — Vol. 56, № 4. — S. 118–120.

Лазерные технологии XXI века // Пер. ст. Ясида К. из журн. «Quarterly J. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol. 19, № 1. — P. 223–228.

Магнитные поля вокруг установок для контактной сварки // Пер. ст. Мэке Г., Деббелин Р. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2003. — Vol. 55, № 10. — S. 550–558.

Материалы и способы осуществления сварки МИГ алюминия // Пер. ст. Татибана Т. из журн. «J. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol. 70, № 3. — P. 45–49.

Машина для сварки МИГ алюминия и его сплавов // Пер. ст. Уэяма Т. из журн. «J. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol 70, № 3. — P. 39–44.

Металл богов делает предметы легче // Пер. ст. Вебер Л. из журн. «Thyssen Krupp Magazine». — 2004. — № 8.

Механизм образования различных дефектов при лазерной сварке и способы их предупреждения // Пер. ст. Катаяма С. из журн. «Quarterly J. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol. 19, № 1. — S. 213–218.

Миниатюрные радарные датчики в сварочной технике — основы и состояние техники // Пер. ст. Маттес К.-Ю., Колер Т. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2000. — Vol. 52, № 10. — P. 604–609.

Способ электрической дуговой сварки и резки // Пер. ст. Г. Гнаука, Г. Бекер и др. — Патент 69414.

Способы пайки бессвинцовыми припоями, обеспечивающие надежность соединений // Пер. ст. Кария Ё., Оцука М. из журн. «J. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 69, № 2. — P. 14–18.