



*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 автомобиле-, вагономашиностроении

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

**Suematsu H.** Замена стальных вагонов алюминиевыми и способы соединения алюминиевых сплавов в вагоностроении, 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., Дрезер 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.