



По
зарубежным
журналам*

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2006. — Ан. LVIII, № 3 (итал. яз.)

Magnasko M., V. van der Mee. Расходуемые материалы для дуговой сварки сталей, эксплуатирующихся при низких температурах, с. 357–366.

Pezone A., Villosio G. Новейшие технологии процессов сварки — современное состояние и тенденции с целью повышения производительности и надежности, с. 369–373.

Missori S., Sili A. Новейшая технология лазерной сварки для планировки листового проката, с. 375–386.

Marconi G. P. et al. Передовая методика определения остаточных напряжений при сварке — рентгеноструктурный

анализ. Примеры применения на подвесных кронштейнах, с. 389–394.

Atzori B. et al. Новый расчетный метод оценки усталостной долговечности угловых сварных соединений конструкционной стали, с. 395–401.

Wissling M. Методы расчета клеевых соединений, выполненных гибридными лучами и используемых в автомобильной и авиационной промышленности, с. 403–412.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2006. — № 3 (нем. яз.)

Продолжается затишье на мировом рынке промышленных роботов, с. 110.

Nitschke A. Падение динамики немецкого экспорта в 2006 г., с. 111–112.

Склеивание экономит вес транспортных средств, с. 116–117.

Matthes K.-J. et al. Лазерное диспергирование SiC в сплавах алюминия для защиты от износа, с. 119–122.

Riedel F., Lang H. Комбинация сварки трением и деформации в гибридном способе производства, с. 123–130.

Ху Р. Локальная обработка с целью повышения вибрационной прочности точечных сварных соединений на тонких высокопрочных листах, с. 131–136.

Сертификация согласно EN 729 — состояние развития и тенденции, с. 138–140.

Работа службы информации — обзор литературы «Сварка и родственные технологии»

Склеивание металлов и композитных материалов

Холодное напыление меди — оптимизация процесса

Плазменно-автогенная гибридная резка

Штампованная клепка и гибридное соединение кузовов

Инновации для гибридных конструкций — состояние в сварке алюминия

Новые процессы лазерного соединения смешанных соединений алюминий – сталь

Сварка МИГ/МАГ сплюсненной электродной проволокой

Сварка тонких листов порошковой проволокой в защитном газе и под флюсом

Защитное покрытие с содержанием твердых материалов, необходимых для данной нагрузки

Актуальное состояние разработки и производства сварочной проволоки из легких металлов

Влияние защитных газов при сварке легких строительных материалов

Присадочные материалы для высокопрочных сталей в изготовлении транспортных средств, с. 141–147.

Плазменный луч — ошеломляющее разнообразие применения, с. 147–148.

Обработка поверхностей и термообработка — коллоквиум в Хемнице, сентябрь 2005 г., с. 149–150.

* 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).



SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2006. — № 7 (нем. яз.)

Исследовательский проект REFRESH — увеличение долговечности существующих и новых стальных сварных конструкций, с. 334–335.

На выставке «Алюминий 2006» виден прогресс в области сварки, с. 335–336.

Экономичная лазерная сварка труб, с. 340–341.

Инновации в области резки в мостостроении, с. 341–342.

Ehrenstein G. W., Kunkel R. Формирование структуры шва при вибрационной сварке, с. 345–349.

Dilthey U., Ohse P. Контактная сварка окрашенных стальных листов, с. 350–354.

Eppel K. et al. Коррозия магниевых сварных соединений, с. 355–363, 371.

Загадка маленького произведения искусства — пайка или сварка, с. 364–366.

Дуга — неисчерпаемый потенциал технологии, с. 367–368.

Сварка в аппарато- и сосудостроении — актуальные, необходимые для практики знания, с. 368–376.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2006. — № 8 (нем. яз.)

Изготовление трубчатых изделий в соответствии с требованием клиентов, с. 386–387.

Экономичное производство мелких серий, с. 388–389.

Bach F.-W. et al. Меры, снижающие внутренние напряжения плоских паяных соединений в микросистемной технике, с. 398–407.

Wesling V. et al. Характеристики вибрационной прочности сплавов ковкого алюминия, сваренных высокочастотной сваркой, с. 408–411.

Работа службы информации — обзор литературы «Сварка и родственные технологии», с. 412–418.

Термическое напыление — присадочные материалы и области применения в котлостроении, с. 412.

Улучшение свойств деталей путем наплавки сплавов, упрочненных твердыми материалами при их различном содержании, с. 412.

Термическое напыление в свете времени, с. 412.

Безопасность процесса термического напыления на примерах, с. 412.

Нанесенные термическим напылением покрытия — примеры применения, с. 414.

Разработка и испытание новых сопел для плазменного напыления в атмосфере, с. 414.

Производительная 2D-лазерная резка, с. 414.

Плазма для толстых листов, с. 414.

Поведение сварных соединений высокожаропрочных 9%Cr-сталей при длительной нагрузке, с. 416.

Сварка МАГ специальных высокопрочных строительных сталей порошковой проволокой, с. 417.

Свариваемость и сварка чугуновых материалов, с. 417.

Новые процессы соединения без высокого нагрева при ремонте чугуновых деталей, с. 417.

Применение S890 для напорной шахты гидроэлектростанции — металлургические исследования, с. 417.

Вопросы и ответы по стандарту DIN EN ISO 15614-1:2004 «Требования и аттестация способов сварки», с. 420–421.

Разработан глобальный стандарт по аттестации сварщиков стали, с. 421–425.

SCHWEISS-& PRÜFTECHNIK (Австрия), 2006. — № 4 (нем. яз.)

Auberger G. SOFIA — сварная стальная конструкция стала летательным аппаратом, с. 51–54.

Годичное собрание Общества неразрушающего контроля Австрии, с. 55–56.

В г. Грац в 2008 г. планируется проведение ассамблеи МИС, с. 60–61.

SCHWEISS-&PRÜFTECHNIK (Австрия) 2006. — № 7 (нем. яз.)

Сварка титановых материалов, с. 99.

Установка для сварки трением с перемешиванием, с. 104.

Фирма «Фрониус» делает ставку на цифровую сварочную технику, с. 1.

SCHWEISS-&PRÜFTECHNIK (Австрия) 2006. — № 8 (нем. яз.)

Сварка трением с перемешиванием алюминия в серийном производстве для соединения профилей с листом, с. 115–117.

Производство трубчатых изделий, с. 117–118.

Инновация фирмы «Cloos» в области робототехники, с. 119–120.

SCHWEISS-&PRUFTECHNIK (Австрия) 2006. — № 9 (нем. яз.)

Наплавка деталей с целью защиты от износа. Конференция в Галле, Германия, май 2006, с. 131–134.

Muller T. Неразрушающий контроль материала деталей качения при ремонте, с. 139–140.

Техника измерения — фактор ненадежности — человек, с. 145.

Выставка «Альтернатива технологиям соединения в области высокой производительности» выставка в Галле в октябре 2006 г., с. 146.

SUDURA (Румыния) 2006. — Vol. XVI, № 3 (рум. яз.)

Rusan T., Safta V. Явление ликвации в искусственно смоделированной зоне термического влияния твердого раст-

вора трехкомпонентного суперсплава на основе Ni-Cr-Co, с. 5–9.



Dumbrava D. et al. Аналитический и экспериментальный метод определения термического КПД при дуговой сварке, с. 11–16.

Wesling V. et al. Дополнительная наплавка продольных сварных труб с помощью плазменной сварки и порошок, с. 17–20.

Simler H. et al. Большой потенциал применения плазменно-дуговой резки с жесткими размерными допусками. Ч. 2, с. 21–22.

Kuriykov Y. et al. Вибрационная сварка с подогревом инфракрасным излучением, с. 23–24.

Von Strombeck A. Новые области промышленного применения сварки трением с перемешиванием, с. 26–29.

Vanschen W. Внутренняя наплавка с помощью лазерной сварки с подачей порошкового флюса, с. 32–36.

Tatter U. Зажимание газового шланга с помощью изгиба в случае опасности, с. 38–39.

SUDURA (Румыния) 2006. — Vol. XVI, № 4 (рум. яз.)

Miclosi V. Металлургические аспекты, касающиеся диапазона достоверности аттестации сварочных технологий в зависимости от толщины материала согласно стандарту ISO 15614:2004, с. 5–16.

Thomas W. M. et al. Переходные соединения в разнородных материалах, с. 17–21.

Rusan T., Safta V. Влияние термообработки после сварки на свойства ЗТВ твердого раствора трехкомпонентного суперсплава на основе Ni–Cr–Co, с. 30–37.

Simler H. et al. Большой потенциал применения плазменно-дуговой резки с жесткими размерными допусками. Ч. 3, с. 38–39.

Jungling R., Titze M. Твердая наплавка сваркой трамвайных рельсов с нанесением износостойких слоев, с. 41–43.

WELDING and CUTTING (Германия) 2006. — № 3 (англ. яз.)

Высокостабильная дуга при сварке алюминия за счет легирования кислородом, с. 136–137.

Сварка трением с перемешиванием открывает новые области применения, с. 138.

Характеристики ползучести сварных стальных листов P92 при разных режимах термообработки и сварки при 600 °C, с. 148–153.

Fuad M. et al. Возможности автоматизации процессов сварки ТИГ и МИГ, с. 154–163.

Dilthey U. et al. Сварка изделий сложной формы, с. 164–176.

Jenicsek A. Сравнение методов приварки шпилек и тонколистовой стали с покрытием, с. 177–182.

WELDING and CUTTING (Германия) 2006. — № 4 (англ. яз.)

Weigert J. Производство упрочненных волокнами поршней дизельных двигателей с помощью электронно-лучевой сварки, с. 190–191.

KINETIKS — следующее поколение установок для холодного напыления, с. 192–193.

Keimig B. Роботизированная сварка плавящимся электродом в среде инертного газа автоматически включаемых поворотных систем защиты, изготовленных из алюминия, с. 198–200.

Woollin P. et al. Коррозионная усталость сварных нержавеющих сталей, применяемых для глубоководных подъемников, с. 204–209.

Dilthey U. Модификация электрошлакового процесса открывает новые возможности наплавки, с. 215–220.

Galloway A., McPherson N. Влияние состава защитного газа на удержание азота в металле шва аустенитной нержавеющей стали 316LN, с. 225–230.

Siebert M., Schlimmer M. Процесс надежного клевого соединения круглых штекерных узлов, изготовленных из металлических материалов в любых производственных условиях, с. 231–236.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2006. — Roc. 53, № 3 (слов. яз.)

Shiga Ch. et al. Улучшение сварных соединений благодаря использованию присадочных материалов с низкой температурой превращения мартенсита, с. 65–70.

Budig B. Эффективный процесс сварки МИГ/МАГ без переноса металла короткими замыканиями под названием «EWM-forceArc», с. 71–72.

Kovacik M., Kucik P. Ультразвуковой метод TOFD (метод определения полета дифракционной волны) для определения глубины дефектов, с. 75–78.

Hudak J. Рабочая проверка сварщиков — необходимое предварительное условие для производства, реконструкции и ремонта железнодорожных вагонов, с. 79–81.

Karkalikova-Sucharovova I., Jajcay A. Мост через Дунай в Братиславе, начиная с римских времен до нашего времени, с. 82–87.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2006. — Roc. 53, № 4 (слов. яз.)

Juhas P. Стандартные допуски по поперечным сечениям сварных конструкций, с. 97–103.

Kalna K. Определение диапазона и частоты процедур контроля и техобслуживания на основании риска разрушения, с. 104–109.

Eckhardt E., Zatko M. Оптический метод наблюдения с помощью индентора (TIV), с. 111–113.

Преимущества и изображения В, С и S при ультразвуковом контроле массивных поковок, с. 115–117.