



SHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2008.
— № 2 (нем. яз.)

Два новых робота фирмы KUKA, с. 74–75.

Bach F.-W. et al. Разработка изготовленных гальваническим способом покрытий, проволок и пленок, устойчивых против высоких температур, с. 78–83.

Bobzin K. et al. Обеспечение качества благодаря диагностике процесса Online, с. 84–87.

Dilthey U. et al. Повышение стойкости против горячих трещин при сварке под флюсом холодной проволокой сплавов на основе никеля, с. 88–96.

Работа службы информации «Обзор литературы по сварке и родственным технологиям», с. 97–100.

Jerzembeck J. Техника безопасности в сварке, актуальные вопросы исследований и практики, с. 101–104.

Zwatz R. Проект EN ISO 9 606-1:2007-05 потерпел крушение из-за европейских возражений. В 2008 г. планируется второе рассмотрение, с. 104–107.



По
зарубежным
журналам*

Vollertsen F. IV комиссия МИС «Лучевые способы», с. 108–109.

Queren-Lieth W., Kestin G. Повышение квалификации и обмен опытом сварочного персонала в аэрокосмической области и в военной технике, с. 109–115.

TWI CONNECT (Англия) 2008. — Issue 152 January/February (англ. яз.)

Новый метод сварки трением с перемешиванием с использованием отверстия, с. 1.

Внедрение установки для холодного распыления в Йоркширском технологическом центре, с. 2.

ALTEX — автоматизированная лазерная сварка текстиля, с. 3.

Расчет сварных соединений, с. 4–5.

Современный метод соединения проволоки, с. 6.

Передовая производственная технология, с. 8.

WELDING and CUTTING (Германия) 2008. — № 1 (англ. яз.)

Новая технология контроля обеспечивает беспрецедентный уровень мониторинга сварных швов, с. 8–10.

O'Connell T. Роботизированные сварочные установки — новый инструмент для решения старых проблем, с. 10–11.

Более высокий уровень качества, производительности и экономичности сварных соединений, с. 12–16.

Лазерная сварка с использованием порошка в качестве присадочного материала, с. 20–21.

Rusch H.-J. Контактная сварка в цехах по производству автомобильных кузовов, с. 22–26.

Staubach M. et al. Сварка разнородных соединений из стали–алюминия с помощью процессов дуговой сварки металлургическим электродом в среде защитного газа с пониженным потреблением энергии и с присадочными материалами на основе алюминия и цинка, с. 30–38.

Maddox St. Усталость поперечных односторонних стыковых сварных швов, с. 44–52.

Thurner St., Kusch M. Применение технологии пайки плазма-МИГ для соединения оцинкованных стальных материалов, с. 54–59.

ZVARANIE — SVAROVANI (Словакия) 2007. — Roc. 56, № 10 (словац. яз.)

Juhas P. Определение и оценка прочности конструкционных сталей, с. 275–282.

Trstanova T. Сварка дуплексных ферритно-аустенитных сталей и изготовление гидрогенизационного реактора, с. 283–291.

ZVARANIE — SVAROVANI (Словакия) 2007. — Roc. 56, № 11–12 (словац. яз.)

Pecha J. et al. Свойства сварных соединений типа T/P23, с. 307–314.

Stejskalova S. et al. Причины преждевременного истечения срока службы переходных сварных соединений в тру-

бах пароперегревателей, изготовленных из низколегированных CrMoV и аустенитных CrNiMo сталей, с. 315–321.

Holy A. et al. Ухудшение эксплуатационных свойств излучающих труб вследствие их эксплуатации при высоких температурах, с. 322–330.

* 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).