



По зарубежным журналам*

*AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL (Австралия) 2008. —
Vol. 53, Second Quarter (англ. яз.)*

Learn@Work — новая программа обучения для горной промышленности в Квинсленде, с. 10.

Неразрушающие испытания — ваша профессия?, с. 14–15.

Cameron J. Передовая технология в сварочной отрасли, с. 16.

Будущее сварки в Канаде, с. 26.

Новости из Международного института сварки, с. 27.

King B., Dunne D., Small R. Влияние толщины листа на структуру, свойства и характеристику термообработки после сварки швов из стали 2,25 % Cr–1% Mo, с. 34–47.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2007. —
Roc. 51, № 6 (пол. яз.)*

Matusiak J. et. al. MIG/MAG сварка и сваркопайка с низким вкладом энергии, предназначенные для соединения материалов и элементов, чувствительных к воздействию нагрева, с. 41–46.

Biernadskij W. N., Makowieckaja O. K. Развитие сварочного производства в Республике Корея, с. 46–50.

Saperski J. Конструкции типа «offshore» — классификация и требования, с. 50–54.

Piatek M., Zadroga L. et. al. Установка для сварки давлением стальных элементов в алюминиевых сегментах батарей центрального отопления, с. 54–55.

*JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2008. —
Vol. 77, № 3 (яп. яз.)*

Yamada T. Промышленная технология, с. 3–5.

Nose T. Инженеры, объединяйтесь! Применение ультразвуковой проковки для повышения усталостной прочности, с. 6–9.

Специальный выпуск. Дистанционная лазерная сварка в автомобильной промышленности

Mori K. et al. Дистанционная лазерная сварка кузовов легковых автомобилей, с. 11–15.

Mann K., Schwoerer T. Новые дисковые лазеры и растровая оптика для высокопроизводительной дистанционной сварки, с. 16–24.

Higuchi T. Разработка и применение дистанционной лазерной сварки в американской автомобильной промышленности, с. 25–28.

Tsuboi A. Применение головки для дистанционной лазерной сварки, с. 29–32.

Лекционные заметки

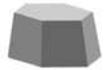
Ч. 2. Металлы и свариваемость.

Kojma A. Производство стали и ее основные свойства, с. 33–43.

Ч. 4. Качество сварки.

Wada Hirokazu. Системы управления качеством сварки, с. 44–49.

* 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).



*DER PRAKTIKER (Германия) 2008. —
№ 4 (нем. яз.)*

Кустарное производство укрепляет свое сотрудничество с DVS. В состав правления вошли новые члены — представители ремесленной палаты, с. 125–126.

Muller S. Обработка тонкостенных и толстостенных труб лазерным лучом, с. 132–135.

Trillmich R. Опыт калибровки аппаратуры для приварки шпилек, с. 136–141.

Mubmann J. Требование к качеству при термообработке. Новый ISO 17663 как связующее звено между производ-

ственными стандартами и реальным выполнением работ, с. 142–146.

Schuster J. Что же такое сталь? Размышления обучающегося об удивительном мире стандартизации стали, с. 148–153.

Otto F. Равноценность предписанного и применяемого материала, с. 154.

*SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2008. —
Juni (нем. яз.)*

Конференция по неразрушающему контролю. Исследования, разработки и применение, с. 87–88.

Конференция 3-х стран (Австрия, Германия и Швейцария). Коррозия нержавеющей стали в зависимости от состояния поверхности, с. 89–90.

Применение сварочной техники в строительстве ЭКСПО-моста в Сарагосе. Надежно и рационально соединить 5 500 000 кг стали, с. 91–92.

Контроль тележек скоростного поезда в Китае, с. 97–98.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2008. —
№ 5 (нем. яз.)*

Тенденции развития мирового рынка промышленных роботов, с. 234–236.

Международная конференция по термическому напылению в июле 2008 г. в Маастрихе / Нидерланды. Выставка, с. 238.

Rippegather D. Новое поколение масок для сварщика, с. 242–243.

Вводится в эксплуатацию новая доменная печь концерна Тиссен-Крупн в Дуисбурге, с. 244–245.

Ebert L. et al. Оптимизация улавливания сварочного дыма у горелки для сварки МИГ/МАГ с отсосом, с. 248–254.

Reisgen U. et al. Применение и оптимизация систем клеев для повышения надежности процесса и улучшения свойств

соединений при лазерной сварке швов внахлестку, с. 255–262.

Scheer C. et al. Разработка способа измерения толщины слоя с помощью работающей на основе вихревых токов сенсорики при плазменном напылении керамики, с. 263–269.

Gunzelmann K.-H. et al. Сварка в узкий зазор. Принцип трех способов, с. 270–27.

Dien W. Конструктор в фокусе при новых стандартах по термическому напылению, с. 279–281.

Heinrich H. Будущее электрических способов сварки, с. 281–283.

О работе службы информации, с. 283–288.

Новые книги и журналы, с. 288–292.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2008. —
Roc. 52, № 3 (пол. яз.)*

Zeman M. Свойства сварных соединений из стали Wel-dox 1100, с. 35–40.

Klimpel A. et al. Технология пайко-сварки методом GTA трубок абсорбера с медной фольгой в солнечных коллекторах, с. 40–48.

Dworak J., Stano S. Возможности и предпосылки лазерной (CO₂) резки пространственных элементов, в частности профилей замкнутого сечения, с. 48–57.

*DER PRAKTIKER (Германия) 2008. —
№ 5 (нем. яз.)*

В DVS организовано новое научное общество по технике соединения, с. 158.

Niederlande. Международная конференция и выставка по термическому напылению с 2 по 4 июня 2008 г. в Маастрихе, Нидерланды, с. 158.

Dien W. Новые стандарты по термическому напылению, с. 164–166.

Trommer G., Spierling D. Рациональная экологичная технология плазменной резки в изготовлении металлоконструкций, с. 168–170.

Aichele G. Старые оправдавшие себя и новые правила для МИГ/МАГ сварщика, с. 174–181.

Tatter U. Актуален ли еще ацетиленовый генератор?, с. 182–184.

Zwatz R. Ссылки на нормативы, с. 185–186.