



Hahn O. et al. Моделирование методом конечных элементов поведения сваренных лазерным лучом стальных элементов при ударной нагрузке, с. 182–191.

Winkelmann R., Burkner C. Сварка и пайка с легкоплавкими присадочными материалами, с. 192–199.

Ji J. et al. Эмпирически статистические модели геометрии шва при гибридной сварке алюминиевых сплавов (Nd:YAC-

лазер + дуговая сварка смеси защитных газов), с. 200–206.

Aichele G. Сжатый водород для пайки и сварки — идея молодого инженера–производственника Э. Виса, с. 207–212.

Поведение материалов и деталей в энергетике и аппаратостроении — семинар в октябре 2006 г. в Штуттгарте, с. 215–220.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 5 (нем. яз.)

Hartman G. F. Автомобильная промышленность ЕС на современном курсе роста, с. 228–229.

В г. Бохум открыт исследовательский институт «Новые материалы», с. 229–230.

Сопоставление успехов в области пайки сотрудничающих стран, с. 232–236.

Индивидуальные смеси газов оптимизируют лазерную сварку, с. 238–240.

Защитная одежда в качестве страхования сварщика, с. 240.

Выставки-ярмарки в Штуттгарте «Экспо-лист» и «Schweisstec», с. 1–22.

Mucklich S. et al. Магний — смешанные соединения. Сравнительные исследования пайки, склеивания механического соединения, с. 243–248.

Bobzin K. et al. Высокотемпературная пайка — способ ремонта для повышения долговечности монокристаллических компонентов турбин, с. 249–252.

Wilden J. et al. Технологические аспекты промышленной диффузионной сварки деталей со сложным внутренним контуром, с. 253–259.

Tillmann W. et al. Свойства паяных соединений (на основе никеля) алмаза со сталью для обрабатывающего алмазы инструмента, с. 260–269.

НОВЫЕ КНИГИ

Гладкий П. В., Переплетчиков Е. Ф., Рябцев И. А. Плазменная наплавка. — К.: Екотехнология, 2007. — 292 с.

Рассмотрены основные способы плазменной наплавки: плазменной струей с токоведущей присадочной проволокой, плазменной дугой с нейтральной и токоведущей проволоками, плазменной дугой горячей проволокой, плазменной дугой плавящимся электродом.

Особое внимание уделено плазменно-порошковой наплавке, позволяющей существенно расширить круг сплавов, наплавляемых механизированным способом.

Приведены требования к наплавочным порошкам, рассмотрены основные способы их производства, исследованы технологические особенности плазменной наплавки, приведена методика выбора режимов плазменно-порошковой наплавки, рассмотрены примеры наплавки ряда характерных деталей. Представлены также сведения об оборудовании для плазменной наплавки, рассмотрены конструкции основных узлов установок и даны их характеристики.

Рассчитана на инженерно-технических работников, занимающихся восстановлением и упрочнением деталей машин и механизмов. Может быть полезна студентам вузов.

Переплетчиков Е. Ф., Рябцев И. А. Плазменно-порошковая наплавка в арматуростроении. — Киев: Екотехнология, 2007. — 64 с.

Рассмотрены проблемы наплавки деталей запорной арматуры в энергетическом, нефтехимическом, судовом и общем машиностроении. Изложены сведения о наплавочных материалах и технологиях их наплавки, рассмотрены свойства наплавочных сплавов на основе никеля, кобальта и железа, которые применяются для упрочнения деталей запорной арматуры различного назначения. Приведена характеристика наиболее распространенных способов наплавки деталей арматуры. Основное внимание уделено плазменно-порошковой наплавке, обеспечивающей наилучшее качество наплавленных деталей. Рассмотрены особенности технологии плазменно-порошковой наплавки ряда характерных деталей запорной арматуры различного назначения.

