

Правила для авторов журнала «Автоматическая сварка»

Журнал «Автоматическая сварка» издается ежемесячно с 1948 г. на русском языке, ISSN 005-111X.

Перевод на английский язык журнала «Автоматическая сварка» издается под названием «The Paton Welding Journal» с 2000 г., ISSN 0957-798X.

Публикация статей в журнале бесплатная, гонорар не выплачивается.

1. Стандартный объем статьи 8–10 страниц текста (включая таблицы, библиографический список, реферат, 5-6 рисунков, объем обзорной статьи может быть увеличен до 12–14 страниц. Текст печатается через 1,5 интервала шрифтом Times New Roman, 12 кегль.

Материал должен быть изложен кратко, без повторений данных таблиц и рисунков в тексте. На литературу, таблицы и рисунки следует давать ссылки в тексте.

Рисунки не следует перегружать второстепенными данными. Физические единицы и обозначения необходимо давать в Международной системе единиц СИ.

Публикацию статьи ускорит представление ее в электронном виде по e-mail в формате Word for Windows. Иллюстрации представляются в отдельных файлах в формате *.tif (300 dpi) для растровой графики или *.cdr (версии не выше 11.0, 600 dpi) для векторной.

2. В статье должно быть не более 5 авторов (других, принимавших участие в работе, можно указать в сноске). В сведениях об авторах следует указывать место работы и адрес, должность, ученую степень, адрес, телефон. Кроме того, следует указать почтовый адрес организации на русском и английском языках (лучше взять с официального сайта) и адрес электронной почты одного из авторов (организации).

3. Статья должна быть дополнена рефератом и ключевыми словами (от 7 до 10). Реферат (объем 1400–1600 знаков с одним пробелом между словами) должен достаточно полно раскрывать содержание статьи. В нем должны быть отражены цели и задачи, методы, результаты, область применения, выводы.

4. Каждая статья должна быть снабжена библиографическим списком, включающим не менее 8–10 ссылок (собственные работы авторов должны составлять не более четверти списка; ссылки на источники от 2000 г. обязательны).

Цитируемая в статье литература должна быть оформлена в следующем порядке:

для книг — фамилия, инициалы автора(ов), полное название, город, издательство, год издания, общее количество страниц;

для журнальных статей — фамилия, инициалы автора(ов), название статьи, журнал, год издания, номер, том, номер или выпуск, страницы; иностранные издания приводятся на языке оригинала;

для статей в сборнике — название статьи, авторы, название сборника, номер выпуска (или тома), место издания, издательство (или издающая организация), страницы начала и конца статьи; для интернет-ссылок: название ресурса, режим доступа.

5. Рукопись статьи должна быть подписана всеми авторами (или одним автором от имени авторского коллектива). К рукописи прилагается лицензионный договор по передаче авторских прав редакции журнала на публикацию статьи. Форма договора на сайте издательства или может быть выслана редакцией по электронной почте (по запросу). Несоответствие материалов указанным требованиям (п. 1–5) может служить поводом для отказа в публикации.

6. Авторы статьи должны придерживаться принципов издательской этики издательства Elsevier, исключающие плагиат в какой бы то ни было форме. Подробно с принципами издательской этики можно ознакомиться на сайте издательства или получить по электронной почте (по запросу).

7. Авторы статьи получают без оплаты по одному экземпляру соответствующих номеров журналов «Автоматическая сварка» и «The Paton Welding Journal» (по запросу).

Контакты редакции журналов «Автоматическая сварка» и «The Paton Welding Journal»:

тел.: (38044) 200-63-02, тел./факс: (38044) 200-82-77.

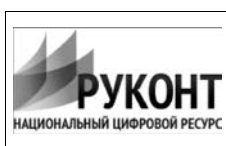
E-mail: journal@paton.kiev.ua; www.patonpublishinghouse.com

ПОДПИСКА — 2013 на журнал «Автоматическая сварка»

Украина		Россия		Страны дальнего зарубежья	
на полугодие	на год	на полугодие	на год	на полугодие	на год
480 грн.	960 грн.	2700 руб.	5400 руб.	90 дол. США	180 дол. США

В стоимость подписки включена доставка заказной бандеролью.

Подписку на журнал «Автоматическая сварка» можно оформить непосредственно через редакцию или по каталогам подписных агентств «Пресса», «Идея», «Саммит», «Прессцентр», KSS, «Блицинформ», «Меркурий» (Украина) и «Роспечать», «Пресса России» (Россия).



Подписка на электронную версию журнала «Автоматическая сварка» на сайтах: www.patonpublishinghouse.com; <http://www.rucont.ru>.

По подписке доступны выпуски журнала, начиная с 2009 г. в формате *.pdf.

Подписка возможна на отдельные выпуски и на весь архив, включающий все выпуски за 2009–2012 гг. и текущие выпуски 2013 г.

Подписка доступна физическим и юридическим лицам.

РЕКЛАМА в журнале «Автоматическая сварка»

Реклама публикуется на обложках и внутренних вклейках следующих размеров

- Первая страница обложки (190×190 мм) 700\$
- Вторая (550\$), третья (500\$) и четвертая (600\$) страницы обложки (200×290 мм)
- Первая, вторая, третья, четвертая страницы внутренней обложки (200×290 мм) 400\$
- Вклейка А4 (200×290 мм) 340\$
- Разворот А3 (400×290 мм) 500\$
- 0,5 А4 (185×130 мм) 170\$

Технические требования к рекламным материалам

- Размер журнала после обрезки 200×290 мм
- В рекламных макетах, для текста, логотипов и других элементов необходимо отступать от края модуля на 5 мм с целью избежания потери части информации
- **Все файлы в формате IBM PC**
- Corell Draw, версия до 10.0
- Adobe Photoshop, версия до 7.0
- QuarkXPress, версия до 7.0

• Изображения в формате TIFF, цветовая модель CMYK, разрешение 300 dpi

Стоимость рекламы и оплата

- Цена договорная
- По вопросам стоимости размещения рекламы, свободной площади и сроков публикации просьба обращаться в редакцию
- Оплата в гривнях или рублях РФ по официальному курсу
- Для организаций-резидентов Украины цена с НДС и налогом на рекламу

Контакты:

тел./факс: (38044) 200-82-77; 200-54-84
E-mail: journal@paton.kiev.ua
www.patonpublishinghouse.com

Подписано к печати 13.03.2013. Формат 60Ф84/8. Офсетная печать.

Усл. печ. л. 9,12. Усл.-отт. 9,94. Уч.-изд. л. 10,40 + 5 цв. вклеек.

Печать ООО «Фирма «Эссе».

03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.

НАПЛАВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ «ASKAYNAK» ПРЕДСТАВЛЯЕТ ООО «Триада Сварка»*

Каждый раз, когда вы открываете упаковку сварочных электродов «ASKAYNAK», будьте уверены — у вас в руках высококачественный продукт, который изготовлен на высокотехнологичном оборудовании, прошел множество проверок и испытаний, одобрен и подтвержден множеством сертификатов, в том числе и системой «УКРСЕПРО». И самое важное, приобретая электроды у официального представителя или в его дилерской сети, вы заранее оградите себя от покупки некачественного товара или подделки, так как электроды этой марки поставляются исключительно через единственного официального представителя. На данный момент в качестве представителя завода по производству сварочных материалов «ASKAYNAK» в Украине выступает ООО «Триада Сварка», г. Запорожье.



Компания «ASKAYNAK», основанная в 1974 г., является совместным предприятием с «LINCOLN ELECTRIC» — мировым лидером в области проектирования, разработки и производства продукции для дуговой сварки. Партнерские отношения начались в 1992 г., когда было подписано соглашение о сотрудничестве, и «ASKAYNAK» стал эксклюзивным дистрибьютором сварочного оборудования «LINCOLN ELECTRIC» в Турции. В 1998 г. это соглашение было парафировано как полноценное партнерство с приобретением «LINCOLN ELECTRIC» 50-процентной доли компании. Это позволило укрепить позиции «ASKAYNAK» на рынке сварочных технологий и наладить тесные связи с «LINCOLN ELECTRIC». Были разработаны новые производственные мощности, созданы совместные представительства и альянсы в 21 стране мира, расширена сеть дистрибьюторов и офисов по продажам, охватывающих более 160 стран мира.

Промышленные предприятия всего мира сталкиваются с повышенными требованиями к эффективному и своевременному производству своей продукции. Под брендом «ASKAYNAK» выпускаются сварочные и наплавочные электроды, проволока для сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) и для сварки под слоем флюса, широко применяемой в разных отраслях промышленности, в то время как продукция под брендом «КОВАТЕК» главным образом предназначена для ремонтных и восстановительных работ. В данной информационной подборке уделяется внимание материалам для наплавки и проведения ремонтно-восстановительных работ.

Электроды для наплавки

AS SD ABRA Nb — наплавочный электрод с основным покрытием. Наплавленный металл чрезвычайно стойкий к абразивному износу при контакте как с мелкими, так и с крупными (в том числе с высокой твердостью) абразивными частицами и с умеренными ударными нагрузками. Скомпактированные карбиды хрома и ниобия равномерно распределены в структуре наплавленного металла, который проявляет исключительно высокую стойкость в коррозионных средах, и показывает лучшую сопротивляемость износу в коррозионной среде, чем обычные наплавочные электроды.

Область применения. Рабочие изнашиваемые поверхности, зубья ковшей экскаваторов, землеройные машины, земснаряды, дробилки, размалывающие молоты, прокатные валцы и пр. Не рекомендуется наплавка более чем в три слоя. В случаях, если требуется наплавка больших толщин, рекомендуется в качестве буферного слоя использовать электроды AS P 308Mn или AS P 312. Очень важно перед наплавкой в качестве буферного слоя использовать электроды AS P 308Mn, если наплавка проводится на сталь, содержащую 12...14 мас. % марганца.

AS SD ABRA Cr — наплавочный электрод с основным покрытием. Наплавленный металл чрезвычайно стойкий к износу в среде мелких и крупных абразивных частиц с очень высокой



* Статья на правах рекламы.

Марка электрода	Химический состав легирующей части наплавленного металла, мас. %		
	C	Cr	Nb
AS SD ABRA Nb	3,4	22	10
AS SD ABRA Cr	4,5	33	—

Марка электрода	Твердость наплавленного металла	Твердость карбидов
AS SD ABRA Nb	55...57	Более 1500
AS SD ABRA Cr	58...62	1400...1500

твердостью. В наплавленном металле содержится большое количество равномерно распределенных карбидов хрома.

Область применения. Рабочие части конвейеров, ковшовые транспортеры, винты экструдеров, размалывающие и измельчительные вальцы, лезвия шнеков, земснаряды, прессвинты, направляющие в керамической промышленности. Не рекомендуется использовать наплавки более чем в три слоя. Рекомендуемая промежуточная температура наплавки — 300...500 °С.

Выше в таблицах представлены химический состав и твердость наплавленного металла разными электродами. Указанные выше электроды сертифицированы в системе «УКРСЕПРО».

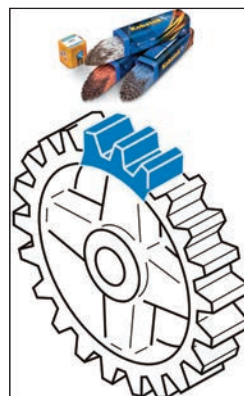
Наплавочные электроды серии КОВАТЕК — профессиональные решения для проведения ремонтно-восстановительных работ

Kobatek 382 в основном применяется для выполнения наплавки изношенных или сломанных зубьев зубчатых колес, звездочек цепной передачи и роликовых подшипников. Может использоваться при очень низких значениях сварочного тока, т. е. при пониженном тепловложении в основной металл (низкопогонной энергией), благодаря чему позволяет получать очень хорошие результаты при локальных ремонтных работах на деталях, прошедших тепловую обработку или трудносвариваемых для сварки.

Механические свойства наплавленного металла: предел текучести 640...660 МПа; предел прочности на разрыв 800...860 МПа; относительное удлинение ($L = 5d$) 20...25 %; твердость (НВ) 220...260.

Рекомендуемые режимы сварки:

Диаметр×длина, мм 2,50×250; 3,25×350; 4,00×350
 Режим А, ток, А..... 60...80; 90...100; 125...150
 Режим Б, ток, А..... 40...50; 60...80; 90...120
 Масса упаковки, кг..... 2,5; 5; 5



Справка. Режим А применяется в случаях, когда проводят работы с массивными деталями, или в случаях, когда необходимо проводить наплавку на большие участки изношенной поверхности при условии, что изделие имеет значительную толщину и массивно. Режим Б применяется в случаях, когда необходимо проводить работы с небольшими участками во избежание перегрева и коробления поверхности. Он позволяет добиться минимального тепловложения в наплаваемый металл. К тому же при использовании режима Б происходит минимальное перемешивание наплавленного металла с основным, что позволяет добиться высоких характеристик.

Kobatek 352 применяется для ремонта трещин и мест износа колес цепной передачи рабочих машин для сложных условий эксплуатации, ведущих шестерен, гусеничных ходовых частей и корпуса ковшей, выполнения сварных соединений на этих деталях и буферного слоя шва перед выполнением твердой наплавки. Является идеальным электродом для сварки деталей из литой стали, содержащей 12...14 мас. % марганца и обладающей высокой ударной вязкостью.

Механические свойства наплавленного металла: предел текучести 640...660 МПа; относительное удлинение ($L = 5d$) 40...44 % твердость (после сварки) (НВ) 160...200; твердость (после наплавки) (НВ) 400...440.

Рекомендуемые режимы сварки:

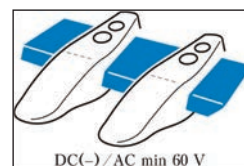
Диаметр×длина, мм 3,25×350; 4,00×350
 Режим А, ток, А..... 140...160; 210...240
 Режим Б, ток, А..... 100...160; 140...190
 Масса упаковки, кг..... 5; 5



Kobatek 578 при выполнении этим электродом наплавки в один слой достигается твердость наплавленного металла HRC 60-65 без образования на поверхности наплавленного металла шлака. Он обеспечивает отличный результат при сварочных работах в местах, требующих стойкости к абразивному износу, таких как роторы дробилок, молотковых, гусеничных и дисковых дробилок, наковален, грохотов, зубьев и ножей ковшей, вальцовых прессов, роликов, шнековых транспортеров. Для выполнения многослойной наплавки рекомендуется выполнить буферный слой шва с применением **Kobatek 352**.

Рекомендуемые режимы сварки:

Диаметр×длина, мм 3,25×350; 4,00×350
 Режим А, ток, А..... 150...170; 190...220
 Режим Б, ток, А..... 100...120; 140...160



Руководитель проектов, инженер ООО «Триада Сварка», В. В. Ефименко