



По зарубежным журналам*

JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2005. — Vol. 74, № 2 (яп. яз.)

Technical Information — Special Issue

Horita Z. Формирование мелкозернистой структуры при ротационной ковке с высокими обжатиями, с. 4–7.

Tsuji N. Формирование мелкозернистой структуры в конструкционных металлических материалах под действием деформационного упрочнения, с. 8–12.

Torizuka Sh. Критерий оценки сверхмелкозернистой стали после наклепа с высокой Z-деформацией, с. 13–17.

Tsakamoto S. Способы сварки сверхмелкозернистой стали и свойства полученных сварных соединений, с. 18–24.

Sato Y. S., Kokawa H. Сварка трением с перемешиванием мелкозернистых алюминиевых сплавов, полученных ротационной ковкой с высокими обжатиями и совместной сваркопрокаткой, с. 25–28.

Tanaka M. Курс лекций. Поведение дуги при сварке А-ТИГ, с. 29–35.

Punshon C. S. Курс лекций для практикующих инженеров. Применение ЭЛС при пониженном давлении в энергетике (на англ. яз.), с. 36–39.

PRAKTIKER (Германия) 2005. — № 10 (нем. яз.)

Оптимизация лазерных процессов. Сварка, резка, с. 282–283.

Иновационные цены лазерной техники, с. 283.

Danzer W. Лазерная сварка. Ч. 1. Контроль защитного действия газов при сварке стали, с. 284–287.

Herrmann J. Проблемы с азотом и воздухом при лазерной сварке, с. 288–289.

Tatter U. Ремонтная сварка старых стальных конструкций, ч.1, с. 290–292.

Frank C. Ручная сварка Nd:YAG-лазером. Ч. 3. Сервис в аварийных случаях, инструмент и формы, с. 293–295.

Zinke M., Schroder J. Сварка плавящимся электродом в защитном газе высоколегированных материалов и импульсной подачей проволоки, с. 304–306.

Grieger J., Michel G. Мобильная система для ручной лазерной сварки, с. 308–309.

PRAKTIKER (Германия) 2005. — № 11 (нем. яз.)

Упрочнение автомобильных передач струей стальной крошки, с. 314.

Рост оборота благодаря интернету — положительное влияние web-страниц на малые и средние предприятия, с. 315–316.

Killing R. Сварка плавящимся электродом в активном газе «очень короткой струйной дугой», с. 318–321.

A. von Busse et al. Система контроля качества online при лазерной сварке термопластов, с. 322–324.

Keimig B. Роботизированная сварка МИГ автоматически отделяющихся систем защиты из алюминия, с. 326–328.

Korth D., Robenack K.-D. Техника безопасности при термической резке, с. 330–333.

Sheikhi S., J. F. dos Santos. Возможности роботизированной сварки с перемешиванием (FSW), с. 334–335.

Vollrath K. Компетентность и оказание услуг при изготовлении деталей из листов, с. 338–342.

* 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).



PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2005. — № 7 (пол. яз.)

Gorka J. Влияние ремонтной сварки на свойства соединения стали с термомеханической обработкой, с. 3–7.

Pasternak J. et al. Процедура испытаний ударной вязкости сварных соединений, с. 8–10.

Lomozik M. L., Kubiszyn I. Многослойная сварка стали и цифровой анализ тепловых циклов в районах влияния тепла, с. 15–18.

Pakos R. Влияние температуры предварительного нагрева на твердость соединения, с. 19–22.

Kolbusz R., Wojciechowski W. Избранные проблемы, касающиеся сварки спеченных металлокерамических деталей, с. 23–24.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2005. — № 8 (пол. яз.)

Czuchryj R. et al. Методика испытания разрушения сварных соединений, с. 3–5.

Pakos R. Оценка пригодности источников тока для метода сварки МАГ с крутопонижающейся статической характеристикой, с. 6–8.

Zimmerman J. Распределение температур в процессе нагрева трением керамики с алюминием, с. 17–20.

Blezien M. Ограничения применения и развития лазерной сварки (дискуссионная статья), с. 21–23.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2005. — № 9-10 (пол. яз.)

Zsubryt M. Деятельность Польского сварочного центра совершенствования в повышении конкурентоспособности сварочной отрасли, с. 23–25.

Zeman W. Рынок сварки в начале 2000-х годов, с. 26–29.

Zimmerman J. Термомеханические эффекты в процессе сварки трением с перемешиванием керамики и алюминия, с. 32–34.

Pakos R. Место и роль конструктора при выборе качества сварных соединений, с. 35–37.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2005. — № 11 (пол. яз.)

Lata T. Оценка пригодности волновой трансформации для диагностики внутренних дефектов в листах, с. 3–7.

Pocica A., Nowak A. Сварные стальные конструкции, с. 8–10.

Lagoda T. Оценка усталостной прочности соединений, свариваемых при сгибе со скручиванием, с. 15–20.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2005. — № 10 (нем. яз.)

Bruckner J. Процесс соединения алюминия со сталью, с. 147–149.

Угловое шлифовальное устройство машины для шлифовки сварных швов, с. 156–157.

Самозащитная порошковая проволока нового поколения, с. 157–158.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2005. — № 11 (нем. яз.)

Goecke S.-F. Экономичный способ соединения чувствительных к теплу материалов, с. 165–168.

Роботизированная роликовая сварка, с. 169.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2006. — № 1 (нем. яз.)

Schabereiter H. Ручная дуговая сварка в век автоматизации, с. 3–8.

Программное обеспечение для нового поколения цифровой радиографии, с. 12.

Schmidt G. Сотрудничество с Индонезией в области сварки, с. 14–15.

SOLDADURA y TECNOLOGIAS de UNION (Испания) 2005. — Ano XVI, № 91, Enero/Febrero (исп. яз.)

Taibo J., Garcia J. M. Проблемы сварочного производства, с. 20–26.

Gil-Negrete A. Первый этап аттестации процесса высокотемпературной пайки, с. 28–30.

SOLDADURA y TECNOLOGIAS de UNION (Испания) 2005. — Ano XVI, № 93, Mayo/Junio (исп. яз.)

Guilemeny J. M. et al. Анализ стойкости к коррозии в морской среде покрытия из нержавеющей стали UNS S3 1600, нанесенного способом высокоскоростного газотермического напыления, с. 16–19.

Caballero J. Основы термитной сварки и некоторые характеристики процесса, с. 20–26.

Azpiroz X. Механические свойства соединений алюминиевого сплава А2017, выполненных методами сварки плавлением, в твердом состоянии, лазерной и сварки трением с перемешиванием — преимущества и недостатки, с. 28–32.



*SOLDADURA TECNOLOGIAS DE UNION (Испания) 2005. — Año XVI,
№ 94, Julio/Agosto (исп. яз.)*

Pietras A. et al. Контактная сварка трением с перемешиванием алюминия с медью, с. 14–21.

Agamburu A. et al. Проверка разных моделей прогнозирования деформаций при сварке панелей судов из углеродистых, нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов, с. 22–33.

Schmidt Ch. V. Размерный контроль сварных конструкций, с. 65–67.

*SOUDEGE et TECHNIQUES CONNEXES (Франция) 2005. — Vol. 59,
№ 3/4 (фран. яз.)*

Производительность ускоряет темп на мировом рынке судостроения, с. 6–7.

Трамваи фирмы АЛЬСТОМ продолжают привлекать внимание крупных городов, с. 8.

Начало производства военного самолета AIRBUS, с. 9–10.

Участие Института сварки в подготовке яхт к участию во всемирной регате, с. 11.

Роботизированный участок для автомобильной промышленности, с. 12.

Легко штампуемые марганцевые стали, с. 13.

Комиссариат по атомной энергии разрабатывает модель по прогнозированию появления дефектов в материалах, подверженных облучению, с. 14.

Фирма Боинг сокращает на 50% время сборки новых самолетов 737, с. 16.

Немецкая фирма Dillinger Huette оптимизирует процессы производства толстолистовых материалов, с. 17.

Орбитальная сварка МИГ-МАГ, с. 30–34.

Газопламенная пайка и фальцовка, с. 35–39.

*SOUDEGE et TECHNIQUES CONNEXES (Франция) 2005. — Vol. 59,
№ 7/8 (фран. яз.)*

Увеличение морских грузоперевозок способствует активизации работ в области судостроения, с. 6–7.

Службы Института сварки официально утверждены на выполнение контроля газовых установок, с. 8.

Объединение фирм Snecma и Sagem будет называться Safran, с. 9.

Возрастающая зависимость алюминия и глинозема от потребления электроэнергии, с. 10.

Гражданская авиация начала поставку последнего вертолета EC145, с. 11.

Австрийская фирма Pottinger по производству сельхозтехники оборудовала свои сварочные посты цифровыми системами управления, с. 12.

ДЖЕНЕРАЛ ЭЛЕКТРИК доказывает эффективность морских ветряных электростанций, с. 13.

Сварка трением с перемешиванием — высокий уровень качества и чистоты, с. 14.

Применение сварки с холодным переносом металла в листовых соединениях, с. 15.

Мир сварки встретился в Эссене, с. 18.

12-я Международная конференция JOM-12 по соединению материалов / 4-я Международная конференция по образованию в области сварки, Дания, 20–23 марта 2005 г., с. 25–26.

Усталостные испытания крупногабаритных сварных конструкций, с. 27–33.

Свариваемость нержавеющей сталей. Лазерная сварка, с. 35–38.

SUDURA (Румыния) 2005. — Vol. XV, № 6 (рум. яз.)

Dumbrava D. et al. Исследование амплитуды деформации изгиба при сварке стержней, с. 5–10.

Vanschen W. Плазменная резка. Ч. 23. Эффективность и качество, охрана труда и техника безопасности, с. 13–16.

Aichele G., Bar M. Орбитальная сварка — решение сложных проблем по сварке, с. 17–19.

Tatter U. Износ трубопроводов для подачи газа, используемого при сварке и резке, с. 20–26.

Avramovici S., Belu I. Технологические аспекты сварки дуплексных сталей URANUS 45 N-W1.4462, используемых при изготовлении складских помещений, резервуаров для речных транспортных судов длиной 110 м, с. 27–31.

SPAJANIE METALI I TWORZYW w PRAKTYCE (Польша) 2005. — № 4 (пол. яз.)

Гарантия качества услуг: Технический транспортный надзор, с. 6–7.

Lange A. Процессы пайкосварки и автогенной пайки, с. 8–11.

Bialucki P., Kozerski S. Термонаплавка при восстановлении деталей машин, с. 12–15.

Gorecki J., Chmielewski T. Автоматическая пайка закрытой дугой элементов трубопроводов, с. 16–19.

Sozanski L. Ультразвуковой контроль наплавки соединенных тонких элементов пайкой, а также пайкосваркой, с. 20–23.

Стенд для пайко-сварки элементов стен вагонов, с. 26–27.

Стенд для автоматической пайки контейнеров для мяса, с. 28–29.

Автоматически управляемый стенд для пайки балок, с. 30–31.

Автоматическое расположение деталей при раскройке (nesting) с программированием режущего станка, с. 32.

Модернизация режущего станка для термической резки металлов, с. 34–35.

Безопасность и гигиена труда при пайке и резке материалов. Ч. 3. Машины и оборудование — отдельные требования, с. 47.



TWI CONNECT (Англия) 2005. — № 139 (November-December) (англ. яз.)

Реальные результаты — пластическая деформация морских труб, моделируемая в лаборатории, с. 1.

Усталостные испытания. Ч. 2, с. 4–5.

Улучшение продукции требует разработки технологии сварки, с. 6.

Анализ методом конечных элементов помогает сконструировать устройство для безопасного продвижения по снежному покрову, с. 8.

VARILNA TEHNIKA (Словения) 2005. — Let. 54, № 2 (слов. яз.)

Langus D., Kralj V. Оптимизация сварочных параметров при импульсной сварке МИГ/МАГ с использованием импульсов тока с синусоидальной волной и контролируемой длительностью импульса, с. 45–54.

Herold H. et al. Свариваемость новых материалов, с. 55–61.

ПЕРЕВОДЫ

Способ соединения сваркой трением вращательно-импульсных деталей, изготовленных методом порошковой металлургии: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 5 с. // Пер. ст. Вельц В., Нентвиг Р., Тенци Г. — нет ссылки на источник. (1826 П).

PULSVES — новая технология и оборудование для пайки алюминия: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 6 с. // Пер. ст. Нисимура М., Карэко М., Кавасэ Х. из журн. «JOURN. of Light Metal Weld. & Constr.». — 2003. — Vol. 41, № 8. — Р. 12–18. (1848 П).

Влияние добавки меди на поведение разрушения и деформации растяжения в Al–Mg–Si сплавах: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 7 с. // Пер. ст. Мацуда К., Метокси Я., Кидо К. из журн. «Journ. Inst. of Light Metal.» — 2003. — Vol. 53, № 1. — Р. 2–7 (1832 П).

Восстановление и ремонт дорогих запасных деталей с помощью лазерных технологий: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 6 с. // Пер. ст. — нет ссылки на источник. (1887 П).

Высокоскоростная и высококачественная сварка МИГ в автомобильной промышленности: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 4 с. // Пер. ст. Мацуи Х. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 1999. — Vol 68, № 3. — Р. 36–40. (1886 П).

Высокотемпературная пайка оцинкованных тонких листов дугой — надежно и экономично (Ч. 1): Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 6 с. // Пер. ст. Кнопф Н., Киллинг Р. из журн. «Praktiker». — 2003. — Vol. 55, № 12. — Р. 366–371. (1825 П).

Высокоэффективные клеи: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 5 с. // Пер. ст. Мито М. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol 70, № 2. — Р. 6–9. (1874 П).

Диффузионная сварка соединений титан–алюминий и титан–сталь: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. —

8 с. // Пер. ст. Вильден И., Бергманн Ж. П. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2004. — Vol. 56, № 5. — Р. 199–207. (1843 П).

Дуговая сварка в узкий зазор: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 24 с. // Пер. ст. Хори К., Ханэда М. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 1999. — Vol. 68, № 3. — Р. 41–62. (1953 П).

Из истории сварки: Как возникли технические термины сварка и сварочное железо: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 2 с. // Пер. ст. Бекерт М. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2004. — Vol. 56, № 1. — Р. 29–30. (1820 П).

Изучение горизонтальной сварки ТИГ с использованием двух присадочных проволок и электромагнитного управления жидкой ванной: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 14 с. // Пер. ст. Манабе Ю., Вада Х. и др. из журн. «Quarterly Journ. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 18, № 1. — Р. 40–50. (1891 П).

Изготовление композиционных материалов с матрицей из алюминиевого сплава, упрочненной наночастицами SiC, методом перемешивания расплава: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 9 с. // Пер. ст. Кавабэ А. и др. из журн. «Journ. inst. of Light Metal». — 1999. — Vol. 49, № 4. — Р. 149–154. (1897 П).

Изготовление предварительно отформованных заготовок бета Si₃N₄W и их применение в композиционных материалах с матрицей из алюминиевого сплава: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 7 с. // Пер. ст. Токусэ М. и др. из журн. «Journ. inst. of Light Metal». — 1999. — Vol. 49, № 2. — Р. 77–82. (1898 П).

Измерение толщины покрытий: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 7 с. // Пер. ст. — нет ссылки на источник. (1938 П).