



## ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ\*



(Австралия), 2003. — Vol. 48,  
Fourth Quarter (англ. яз.)

**Huang S. W. et al.** Измерение количества дымовых газов: выделяемых при дуговой сварке порошковой проволокой оцинкованной стали, с. 33–35.

**Nolan D., Pitrum M.** Сравнительное исследование методов испытания растворимого водорода, с. 36–41.

**Pietro P. Di.** Магнитное дутье дуги при сварке трубопровода, с. 42–47.



(Китай), 2003. — Vol. 12,  
№ 2 (англ. яз.)

**Ding F. et al.** Сварка ИАГ-лазером с активирующим флюсом, с. 83–86.

**Guangjun Z. et al.** Нейронная самообучающаяся система контроля ширины обратной стороны сварочной ванны при импульсной сварке ТИГ с присадочной проволокой, с. 87–91.

**Daqian S. et al.** Влияние легирующих элементов на микроструктуру и стойкость к образованию трещин поверхностного слоя сварного шва на Fe–C–Cr, с. 92–97.

**Zhen L. et al.** Применение импульсного пакета и его энергетического спектра для идентификации выплеска ядра сварной точки при точечной сварке алюминия, с. 98–102.

**Min W., Chenyu W.** Влияние разных видов поверхностной обработки оцинкованных сталей на технику рельефной сварки, с. 103–106.

**Jiasheng Z. et al.** Исследование вакуумной индукционной высокотемпературной пайки композита SiCr/LY12 с использованием припоя Al–Cu–Si–Mg, с. 107–111.

**Shiyao Y. et al.** Исследование новейшей системы подачи проволоки с поперечным перемещением благодаря использованию серводвигателя переменного тока, с. 112–115.

**Dangpo W. et al.** Применение местного подхода к оценке усталости сварных соединений, с. 116–121.

**Fuji Z. et al.** Влияние погонной энергии сварки на характер ЗТВ при сварке сверхмелкозернистой стали, с. 122–127.

**Furong C. et al.** Микроструктура и рост усталостных трещин при электронно-лучевой сварке стали 30CrMnSiNi2A, с. 128–132.

**Chunxu I. et al.** Система плазменного напыления с распределенным контролем, с. 133–136.

**Sanbao L. et al.** Сварка трением с перемешиванием магниевого сплава AZ31, с. 137–141.

**Zhengqiang Z. et al.** Исследование природы разрушения в ЗТВ сварного соединения сверхмелкозернистой стали SS400, с. 142–145.

**Weimin Z. et al.** Коррозионные характеристики покрытий NiCrBSi, нанесенных высокоскоростным процессом газопламенного напыления, с. 146–151.

**Chun D. et al.** Разработка контроллера движения и его применение в установке для автоматической сварки ТИГ, с. 152–157.

**Xueming H. et al.** Цифровой контроль в установке для сварки МИГ на основе цифрового процессора сигналов, с. 158–161.

**Hongyuan F. et al.** Исследование микроструктуры ЗТВ и размер зерна стали 10CrNi3MoV, с. 162–167.

**Kexuan C. et al.** Катодная очистка при плазменно-дуговой сварке на обратной полярности алюминиевых сплавов, с. 168–170.

JOURNAL OF JAPAN INSTITUTE  
OF LIGHT METALS (Япония), 2003.  
— Vol. 53, № 2 (яп. яз.)

**Sawai T. et al.** Влияние продолжительности осадка на тепловложение и прочность соединения при сварке трением алюминиевого сплава 6061, с. 43–49.

JOURNAL OF JAPAN INSTITUTE  
OF METALS (Япония), 2003. —  
Vol. 67, № 6 (яп. яз.)

**Hasegawa K. et al.** Механизм улучшения плоскостной ориентации SmBa<sub>2</sub>Cu<sub>3</sub>O<sub>y</sub> пленок на MgO подложке при использовании буферного BaZrO<sub>3</sub> слоя, с. 295–301.

**Maruyama S. et al.** Процесс кристаллизации при термообработке напыленных многослойных Co/Sb пленок, покрытых слоем AlN, и их термоэлектрические свойства, с. 308–314.



(Германия), 2003. —  
№ 11 (нем. яз.)

**Lugscheider E., Janssen H., Aachen P. Lu.** Низкоплазменные припои для высокотемпературной пайки алюминиевых сплавов, с. 334–335.

**Tatter U.** Перегиб газовых шлангов в случае опасности, с. 338–339.

**Killing R.** Период включения — мера экономичности?, с. 340–341.

**Stroch W. et al.** Ремонт ротора турбины наплавкой, с. 342–346.

**Droll K.-U., Jobst T.** Удаление окалины, ржавчины и очистка разлагающимся биологическим средством для протравливания, с. 347–348.

**Aichele G., Nickenig L.** Резка лазерным лучом. От резки высоким давлением до техники безопасности, с. 350–355.

**Kraume G.** Новое поколение источников лазерного луча в Учебно-исследовательском институте в г. Галле, с. 83–84.

(Германия), 2003. —  
№ 12 (нем. яз.)

**Щеточная** машина для обработки кромок после лазерной резки, с. 364.

**Knopp N., Killing R.** Высокотемпературная дуговая пайка тонких оцинкованных листов — надежно и экономично (Ч. 1), с. 366, 368–371.

**Aichele G., Nickenig L.** Опыт пользователя — расширение парка машин для резки — за счет лазерной установки (среднее предприятие), с. 372–374.

**Jerzembeck J.** Направления актуального развития техники соединения: резки и нанесения покрытий, с. 380–398.

**Низкоплазменные** припои для высокотемпературной пайки алюминиевых сплавов — конференция по сварке в Берлине, 17–19 сент. 2003 г., с. 89–100.

Исследования и разработки.

Нормативы по обеспечению качества.

Работа мастеровских.

Изготовление транспортных средств.

Обработка материалов лазером.

Судостроение и морские конструкции.

Аппаратостроение и трубопроводы.

Коррозионностойкие материалы.

Моделирование.

Интересные сварные конструкции.

Основные, присадочные и вспомогательные материалы.

Ремонтная сварка.

Авиация и космос.

Образование и аттестация.

Дуговая пайка.

Высокопрочные мелкозернистые строительные стали.

Путеводитель в области сварки.

\* 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) 227-07-77, НТБ ИЭС).