



## ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ\*



*AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL (Австралия), 2004. — Vol. 49, First Quarter (англ. яз.)*

**Henderson I.** Наплавленные покрытия для восстановления, нанесения дополнительных слоев и повышения износостойкости, с. 8–11.

**Измерение** твердости на стальных сварных соединениях, с. 14–15.

**Pitrun M., Nolan D., Dunne D.** Соотношение сварочных параметров и содержания растворимого водорода в швах, выполненных дуговой сваркой порошковой проволокой с рутиловым покрытием, с. 33–46.

*PRAKTIKER (Германия), 2004. — № 3 (нем. яз.)*

**Надежные,** удобные для пользователя баллоны с защитным газом, с. 67.

**Otto F.** Ответственность за безопасность производственных установок, с. 69, 94.

**Wilhelm G.** Успехи в области газотермического напыления пластмассовых изделий, с. 70.

**Matthes K.-J. et al.** Повышение стойкости соотродов лазерным диспергированием диборидами, с. 74–78.

**Smulczynski U.** Ремонт гибочного пресса, с. 79–80, 82.

**Schuster J., Schulze E.** Разумные выводы после аварии — результаты исследований, с. 83–96.

**Дискуссия** по вопросу предельно допустимых концентраций дыма, с. 88–89.

**Lehe J., Senk B.** Показатели качества электродной проволоки для высокопроизводительной сварки МАГ, с. 90–93.



*PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша), 2004. — № 4 (пол. яз.)*

**Lukoje A., Nowacki J.** Изменения ЗТВ при сварке стали дуплекс, с. 3–7.

**Szefner Z.** Температура чувствительности основного материала — параметр технологии сварки, с. 9–10, 15–16.

**Kurpsitz B.** Подготовка сварщиков в Польше: вчера, сегодня, завтра, с. 17–23.

*RIVISTA ITALIANA della SALDATURA (Италия), 2003. — Anno LV, № 6 (итал. яз.)*

**Adamowski J. et al.** Свариваемость современных высокопрочных сталей, используемых в автомобильной промышленности, с. 731–735.

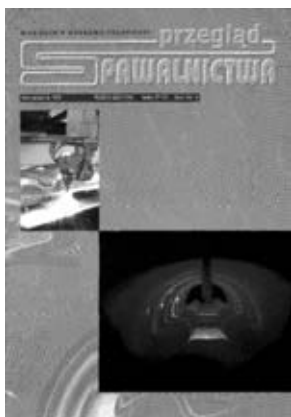
**Bonalumi P. et al.** Специальные присадочные металлы для сварки новых котельных сталей типа T23 и T24, с. 737–743.

**Masetti F.** Новая технология сварки подвесных мостов, с. 747–760.

**Bresciani F. et al.** Контроль качества сварки термопластических материалов, с. 765–771.

**Valente T., Craboledda S.** Проблемы, связанные со сваркой в судостроении, в частности, со сваркой нержавеющей и листовых сталей, с. 775–781.

**Bach F. W. et al.** Вневакуумная электронно-лучевая сварка тонколистовых материалов и стальных листов, с. 783–790.



*SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN (Германия), 2004. — № 2 (нем. яз.)*

**Постепенное** оживление рынка промышленных роботов, с. 50–51.

**Otto F.** Обязательства производителей перед пользователями, с. 52.

**Высокий** потенциал лазерной сварки пластмасс, с. 53–54.

**Теплоотвод** с помощью алюминиевых печатных плат при сварке, с. 54.

**Ремонт** кузовов автомобилей ручным лазером, с. 55.

**Zenner H., Grzesiuk J.** Влияние разделки кромок и выполнения шва на прочность сварки высококачественных алюминиевых конструкций, с. 58, 60–62.

**Anagreh N., Dorn L.** Подготовка поверхности склеиваемых изделий из алюминиевого деформируемого сплава EN AW-AlMg3, с. 64, 66–73.

**Zah M.-F., Eireiner D.** Сварка трением с перемешиванием на фрезерном станке с цифровым управлением, с. 74, 76–77, 79–80.

**Beckert M.** Из истории сварки: Е. О. Патон — жизнь и трудовая деятельность великого сварщика, с. 81–82.



\* 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)



### Работа комиссий ИИС

- III — «Контактная сварка».  
**Xu P.** IIW-Commission III «Resistance welding, solid state welding and allied joining processes». IIW-Sitzung im Juni 2003 in Bukarest, с. 83–84.  
 IX — «Поведение металлов при сварке»  
**Herold H.** IIW-Kommission IX «Verhalten der Metalle beim Schweißen», с. 84–85.  
 XVI — «Соединение полимеров и технология склеивания».  
**Potent H.** IIW-Kommission XVI «Fügen von Polymeren und Klebtechnologie», с. 85–86.  
 XV — «Основы конструирования, расчета и производства сварных конструкций».  
**Hobbacher A.** IIW — Kommission XV «Grundlagen der Konstruktion, Berechnung und Fertigung von Schweißkonstruktionen», с. 87.  
 V — «Неразрушающий контроль и обеспечение качества».  
**Dobmann G.** IIW — Kommission V «Zerstörungsfreie Prüfung und Qualitätssicherung», с. 88.  
 VIII — «Техника безопасности».  
**Zschieche W.** IIW — Kommission VIII «Arbeits- und Gesundheitsschutz», с. 88–89.  
 II — «Дуговая сварка и присадочные материалы».  
**Kannengisser T.** IIW — Kommission II «Lichtbogenschweißen und Zusatzwerkstoffe», с. 89–90.  
 X — «Поведение структуры сварного соединения».  
**Blauel J. G.** IIW — Kommission X «Strukturverhalten von Schweißverbindungen — Versagensvermeidung», с. 90–91.

*SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN (Германия), 2004. — № 3 (нем. яз.)*



- Hartmann G. F.** Первые шаги средних предприятий за рубежом, с. 98.  
**Старт** года техники в Берлине (2004 г. объявлен годом техники), с. 99–100.  
**Интервью** с руководителем Института лазерной техники Фраунхофер, с. 101.  
**Hornig H.** Дистанционная лазерная сварка выходит за рамки лабораторного статуса, с. 102.  
**Изготовление** самоохлаждающихся бочек с помощью роботизированной сварки, с. 103–104.  
**Bach F.-W. et al.** Дуговая приварка применяющихся под водой шпилек растягиваемой дугой, с. 106, 108–112.  
**Dilthey U., Brandenburg A., Schleser M.** Применение и дозировка клея без наполнителя в области микроизделий, с. 113–117.  
**Zinke M., Schroder J.** Влияние различных видов поверхности высоколегированной сплошной проволоки для сварки в защитных газах, с. 118, 120–123.  
**Beckert M.** Из истории сварки: первая докторская работа в области сварочной техники (Август Гильберт), с. 125–127.  
**Работа** службы информации: Обзор литературы по неразрушающему контролю, с. 128–130.  
**Nieselt-Achilles A.** Миниатюрный трехмерный мир, с. 132–133.  
**Дискуссия** по вопросу предельно допустимых концентраций дыма, с. 133–134.

*WELDING AND CUTTING (Германия), 2004. — № 2 (англ. яз.)*



- Лазерная** резка — принцип и методы работы лазеров для резки, с. 80–83.  
**Matthes K.-J. et al.** Лазерная дисперсия для изготовления упрочненных боридом износостойких поверхностей титановых сплавов, с. 86–90.  
**Nascimento R. M. do et al.** Микроструктурное изменение и механическая прочность паяных соединений металлических сплавов с окисью алюминия, металлизированных титаном, с. 96–102.  
**Fussel U., Beetz R.** Многофункциональность технологии соединения — паяные соединения позволяют также выполнять задачи, связанные с будущими функциональными элементами, с. 108–115.  
**Bach F.-W. et al.** Подготовка подложки с помощью обработки сухим льдом и нанесение покрытия с помощью термического напыления за один рабочий цикл, с. 116–119.  
**Matthes K. J. et al.** Коррозионное растрескивание под напряжением соединений, выполненных лучевыми способами сварки на малоуглеродистых и низколегированных сталях, с. 120–125.  
**Dilger K. et al.** Разработка автоматически управляемого устройства для ручного нанесения клея, с. 126–131.

### ИЗДАНИЯ РОССИИ

*СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО (Россия), 2004. — № 4(833) (рус. яз.)*



- Норин П. А.** Возбуждение открытой сварочной дуги и переход к устойчивому режиму горения, с. 12–14.  
**Дюргеров Н. Г.** Определение свойств дуги при импульсных процессах сварки, с. 14–18.  
**Черный О. М.** Влияние сил поверхностного натяжения на струйный перенос металла при сварке током обратной полярности, с. 19–21.  
**Язовских В. М., Бельский В. Я., Кротов Л. Н.** Механизм вторично-эмиссионных процессов при электронно-лучевой сварке с модуляцией электронного пучка, с. 21–27.  
**Маркашова Л. И., Арсенюк В. В., Григоренко Г. М., Бердникова Е. Н.** Особенности процессов массопереноса при сварке давлением разнородных металлов, с. 28–35.  
**Шахматов М. В., Шахматов Д. М.** Особенности контактной стыковой сварки чугуна, с. 36–41.



**Штрикман М. М., Половцев В. А., Шилло Г. В. и др.** Фрикционная сварка листовых конструкций из алюминиевых сплавов 1201 и АМг6, с. 41–47.

**Гюсов С. Ф., Трущенко Е. А., Советченко Б. Ф. и др.** Сварка трением стали Р6М5 в режиме сверхпластичности. Ч. II. Разработка алгоритма сварки и определение пределов изменения параметров режима, с. 48–52.

**Гецкий О. Б., Кудров И. В., Яров В. М.** Особенности работы сварочных инверторов от автономных источников питания, с. 53–55.

**Бровман М. Я., Паученков К. Ф.** Конструктивные особенности сварных металлических баллонов, с. 55–58.

#### СВАРКА В СИБИРИ

(Россия), 2004. — № 1 (11) (рус. яз.)

**Метод** сварки живых мягких тканей в медицине — ноу-хау Института электросварки им. Е. О. Патона, с. 11–12.

**Степанов А. В., Рукавицын П. Н.** Восстановление ограничительных поверхностей в стальном корпусе буксы грузового вагона, с. 19–20.

**Бройдо В. Л.** Технология изготовления крупногабаритных сварных конструкций драги 250 ДМ для добычи алмазов, с. 22–23.

**Бабенко Э. Г., Кузьмичев Е. Н.** Восстановление деталей подвижного состава с использованием керамических легирующих флюсов на основе минеральных концентратов Дальневосточного региона, с. 25–26.

**Квагинидзе В. С., Огородникова Н. Н.** Выбор сварочных материалов для проведения ремонтной сварки металлоконструкций горно-транспортного оборудования, с. 29.

**Астафьев А. Г., Карасев И. С.** Нанесение упрочняющего износостойкого покрытия на стальные втулки, с. 30.

**Демьяшев П. Г., Марьин С. Б.** Экспресс — ФСА процесса сварки погруженным вольфрамовым электродом, с. 31–34.

**Бронников А. А.** Горячая клепка при ремонте грузовых железнодорожных вагонов, с. 35–36.

**Максенов В. М., Баранов Е. М., Строителев Д. В. и др.** Разработка состава шихты порошковой проволоки из минерального сырья Дальневосточного региона, с. 37–38.

**Токарев С. И.** Опыт внедрения установки для наплавки внутренних поверхностей деталей электропоездов в локомотивном депо ст. Вихоревка, с. 40–41.

**Осипенко А. Н., Ерушин А. М.** Машины для термической резки металлов «Енисей», с. 45–46.

**Квагинидзе В. С., Огородникова Н. Н.** Влияние дефектов на механические свойства и работоспособность сварных соединений металлоконструкций горно-транспортного оборудования, с. 47–48.

**Патон Б. Е.** Современные направления исследований и разработок в области сварки и прочности конструкций, с. 49–53.

**Карасев М. В., Работинский Д. Н., Павленко Г. В.** Новые разработки НПО «Сэлма — ИТС» в области оборудования для дуговой сварки, с. 54–59.

#### СВАРЩИК-ПРОФЕССИОНАЛ (Россия)

2004. — № 3 (рус. яз.)

**Чинахов Д. А., Федько В. Т., Сараев Ю. Н., Давыдов А. А.** Влияние сварочного тока на распределение твердости в многослойных сварных соединениях стали 30ХГСА, с. 6–8.

**Петров А. В.** «Томскподводтрубопроводстрой» — российский лидер бестраншейной прокладки трубопроводов, с. 8–9.

**Зяблицев М. П.** Заварка «заплат» при проведении огневых работ на линейной части газопровода, с. 9–10.

**Юшин Д. А.** Сварочный выпрямитель ВДУ-516 с цифровой системой управления, с. 10–12.

**Вилисов А. А.** Опыт обучения сварщиков в НП «Центр повышения квалификации кадров Пермь-нефть», с. 20.

**Зинченко А. В.** Мастер-класс по механизированной сварке в защитных газах многослойных вертикальных швов, с. 22.

