

ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ*

MATERIALS SCIENCE and TECHNOLOGY (Англия). — 2003. — Vol. 19, № 10 (англ. яз.)

Jouni F. E. Al., Sellars S. M. Повторная кристаллизация после горячего деформирования двухфазных нержавеющих сталей, с. 1311–1320.

Sinclair C. W. et al. Неоднородная деформация двухфазного никель-вольфрамового сплава, с. 1321–1329.

Yokoyama T. Ударные характеристики стыковых соединений, выполненных сваркой трением, между сплавом алюминия 6061-T6 и нержавеющей сталью типа 304, с. 1418–1426.

Li X. Y., Dong H. Влияние закалки на коррозионные свойства аустенитной нержавеющей стали, с. 1427–1434.

MATERIALS SCIENCE and TECHNOLOGY (Англия). — 2003. — Vol. 19, № 12 (англ. яз.)

Fras E. et al. Теоретическая модель неоднородного зарождения зерен в процессе кристаллизации, с. 1653–1660.

Wang Z. Q. et al. Микроструктура и ее влияние на характеристики рафинирования лигатур AlTiC, с. 1709–1714.

Choi Y.-S., Kim J.-G. Трещинообразование вследствие коррозии под напряжением и водородного охрупчивания свариваемой стали, стойкой к атмосферной коррозии, в смоделированной окружающей среде кислотности дождя, с. 1737–1745.

PRAKTIKER (Германия). — 2004. — № 8 (нем. яз.)

Tatter U., Wilke E. Опасная транспортировка горючих газов для сварки, с. 230–233.

Kepplinger M., Weigerstorfer C. Сварка тандемом трубопроводов в арктических условиях, с. 234–237.

Zwatz R. Заседание технического комитета, с. 240–242.

Hoff A. Новая версия DIN EN 287-1 2004 г. со множеством изменений, с. 242.

Preub T. Надежное производство — применение роботов не только для контактной сварки, с. 244–245.

Ludtke G., Jurdeczka L. Реставрация памятника в Трентов-парке с точки зрения сварочной техники, с. 246–250.

Chero ожидают от выставки сварочной техники в Магдебурге в 2004г., с. 251–253.

Otto F. Опасность сварочных работ вблизи легковоспламеняющихся веществ, с. 253.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия). — 2004. — An. LVI. — № 3 (итал. яз.)

Penasa M. Анализ применения методов лазерной сварки в судостроении, с. 319–319.

Volpone M. L. et al. Последние разработки в области сварки трением с перемешиванием, с. 331–339.

Schroter F. Термомеханические канатные стали — отчет о стоимости производства/преимуществах конструкций из современных сталей, с. 341–346.

Liberati G. P. et al. Исследование образования сварочных дымов при дуговой сварке под флюсом в защитной среде CO₂, с. 349–357.

Salvini P. et al. Виды разрушения точечных швов при единичной нагрузке, с. 359–368.

Donog P., Hong J. K. Эталонные кривые Веллера для усталости сварных швов трубопроводов и сосудов, с. 371–379.

SCIENCE and TECHNOLOGY of WELDING and JOINING (Англия). — 2003. — Vol. 8, № 6, December (англ. яз.)

De A., Walsh C. A. et al. Прогнозирование скорости охлаждения и микроструктуры точечных швов, выполненных лазерной сваркой, с. 391–399.

Joseph A., Harwig D. et al. Измерение и расчет мощности дуги и коэффициента теплопередачи при импульсной сварке МИГ, с. 400–406.

Madhusudhan Reddy G., Mohandas T. et al. Исследование образования холодных трещин в сварных изделиях из низкоуглеродистой стали — влияние химсостава присадочного металла, с. 407–414.

Le Meur G., Bourouga B. et al. Измерение параметров контакта электрода к поверхности раздела листа в процессе контактной точечной сварки, с. 415–422.

Tseng K. H., Hsieh S. T. et al. Влияние параметров процесса микроплазменной дуговой сварки на морфологию и качество швов торцевого соединения из нержавеющей стали, с. 423–430.

Farson D. F., Chen J. Z. et al. Контроль выплеска при контактной точечной сварке единичных изделий, с. 431–436.

* Раздел подготовлен сотрудниками научной библиотеки ИЭС им. Е. О. Патона.





Kadioglu F., Es-Souni M. Использование тонких склеиваемых материалов в клеевых соединениях при разных режимах нагружения, с. 437–442.

Xue W., Kusumoto K. et al. Анализ акустических характеристик плазменно-дуговой резки, с. 443–449.

Liu H. J., Fujii H. et al. Механические характеристики соединений из алюминиевого сплава 1050-H24, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 450–454.

Reynolds A. P., Tang W. et al. Сварка трением с перемешиванием стали ДН36, с. 455–460.

McLean A. A., Powell G. L. F. et al. Сварка трением с перемешиванием магниевого сплава AZ13B с алюминиевым сплавом 5083, с. 462–464.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия). — 2004. — № 7 (нем. яз.)

Hartman G. F. Трудности экономического подъема, с. 316.

На мероприятии «День техники» в Дюссельдорфе был представлен самый длинный сварной валик в мире, с. 317.

Электронно-лучевая сварочная установка на выставке в Магдебурге, с. 320.

Линде празднует 125-летний юбилей, с. 322–323.

Neudel J. Проблемы при сварке МАГ материалов S460M и S460ML, с. 326–330.

Новое в сварочной технике в 2003 г.

Способы и средства производства; сварка трением; низкотемпературная пайка; соединение давлением; микросоединение; термическое напыление; роботы и системотехника; процессы измерения, управления и сенсора; стандартизация и нормативы

Matthes K.-J., Kleinen H. et al. Техника склеивания, с. 331–345.

Zerbst U., Hübner P. Оценка дефектов сварных соединений на основе механики разрушения, с. 346–352.

Zwatz R. Датированные и недатированные ссылки в стандартах и других нормативных документах, с. 353–354.

Сварка в аппаратостроении и сосудостроении, с. 354–364.

SCHWEISS- & PRUFTECHNIK (Австрия). — 2004. — № 7/8 (нем. яз.)

Ввод в действие нового производства порошковой проволоки австрийской фирмы «Бёлер» в Капфенберге, с. 103.

Порошковая проволока, с. 105–107.

На мероприятии «День техники» в Дюссельдорфе был представлен самый длинный валик в мире, с. 107.

Дискуссии и обмен опытом в рабочих группах в Мюнхене 10 февраля 2004 г., с. 108–111.

Повышение долговечности коленчатых валов, с. 112.

Walter H. Курсы по технологии сварки в Линце, с. 113.

Очередное собрание Австрийского общества сварочной техники, 2004 г., с. 114.

Новые стандарты, с. 115.

SOUDEGE et TECHNIQUES CONNEXES (Франция). — 2003. — Vol. 57, № 9/10 (франц. яз.)

Carbonell L. Введение в металлургию и металлургию сварки, с. 2–9.

Wiesner S., Rethmeier M., Wohlfart H. Сварка МИГ и лазерная сварка изделий, литых под давлением с пластически деформированными профилями из сплавов алюминия, с. 10–14.

SOUDEGE et TECHNIQUES CONNEXES (Франция). — 2003. — Vol. 57, № 11/12 (франц. яз.)

Le Bourgeois B. Дуговая сварка. Понятия, связанные с электричеством, употребляемые при сварке **Электродуговая** сварка. Электрооборудование сварочного рабочего поста, гигиена и техника безопасности при электродуговой сварке, с. 3–31.

Подготовка к предстоящей 26–30 октября 2004 года Международной выставке в Ганновере «EURO-BLECH 2004», с. 33–36.

Соединение/монтаж — статистические данные за 2002 г., с. 39–40.

WELDING and CUTTING (Германия). — 2004. — № 4 (англ. яз.)

Chipperfield F. A., Dunkerton S. A. Методы сварки и соединения применительно к полимерным медицинским приборам, с. 208–209.

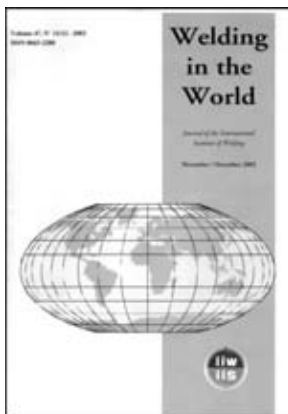
Zwatz R. Значит ли что-нибудь Венская конвенция для сварочной технологии?, с. 210–211.

Aichele G., Nickenig L. Лазерная резка — от резки под высоким давлением к здоровьей безопасности, с. 212–217.

Zah M. F., Eireiner D. Сварка трением с перемешиванием с использованием фрезерного станка с ЧПУ, с. 220–223.

Zenner H., Grzesiuk J. Влияние подготовки и выполнения сварных швов алюминиевых высококачественных конструкций стойких к усталости, с. 224–227.

Bach F.-W. et al. Приварка шпилек вытянутой дугой для подводного применения, с. 233–238.





Wielage B. et al. Напыленные покрытия с оптимизированной теплопередачей для износозащитных областей применения, с. 244–249.

Dilthey U. et al. Распространение и применение клеев без наполнителя в микродиапазоне, с. 250–254.

WELDING in the WORLD (Франция). — 2003. — Vol. 47, № 7/8 (англ. яз.)

Baylac G., Boucher C. Благоприятное влияние испытаний при повышенном давлении на перераспределение остаточных напряжений и притупление трещин, с. 8–24.

Potente H., Karger O., Fiegler G. Склонность к нагреву пластмасс в микроволновой области — исследования прямой и косвенной микроволновой сварки, с. 25–30.

Hahn O., Jendry J. Оценка моделей для определения деформации клеевых соединений тонколистовых стальных материалов в процессе выздоровления, с. 31–38.

WELDING in the WORLD (Франция). — 2003. — Vol. 47, № 11/12 (англ. яз.)

Nicholas E. D. Технология обработки трением, с. 2–9.

Thomas W. M., Staines D. G., Norris I. M. et al. Сварка трением с перемешиванием — инструменты и разработки, с. 10–17.

Shinoda T. Новейшие темы по технологии сварки трением с перемешиванием в Японии, с. 18–23.

Terasaki T., Akiyama T. Механические характеристики соединений при сварке трением с перемешиванием, с. 24–31.

Mononen J., Siren M., Hanninen H. Сравнение стоимости алюминиевых панелей, сваренных способом сварки трением с перемешиванием и способом сварки МИГ, с. 32–35.

WELDING in the WORLD (Франция). — 2003. — Vol. 47, Special Issue (англ. яз.)

Международная конференция МИС «Сварные конструкции в градостроительстве». Бухарест, Румыния, 10 июля 2003 г.

Maddox S. J. Ключевые направления разработок в области расчета усталости сварных конструкций, с. 7–40.

Секция 1: Сварные конструкции, подверженные усталостным нагрузкам, с. 43–122.

Секция 2: Трубопроводы на городской территории, с. 141–183.

Секция 3: Здания — статическая прочность и разрушение, с. 201–229.

WELDING JOURNAL (США). — 2004. — Vol. 83, № 8 (англ. яз.)

Johnsen M. R. Ремонтная сварка позволяет сэкономить миллионы долларов в авиационной промышленности США, с. 28–31.

Автоматизация погрузочно-разгрузочных операций, с. 33–34.

Charman N. Выгодное использование инновационной технологии ремонта на атомной электростанции, с. 36–38.

Орбитальная сварка применительно к системам водоснабжения высокой чистоты, с. 39–41.

Oosterkamp A. et al. Явление «несплошности соединения» в сварных швах, выполненных в твердой фазе на алюминиевых сплавах, с. 225–231.

Fu L., Du. S. G. Определение металлургических свойств алюминиевого сплава под воздействием внешнего электростатического поля, с. 232–236.

WELDING TECHNOLOGY (Япония) Journal of the Japan Welding Engineering Society. — 2003. — Vol. 51, № 8 (яп. яз.)

Item Y. et al. Системы оптимизации производства с использованием моделей сварочных деформаций. Управление температурными деформациями, с. 55–61.

Результаты анкетирования по внедрению информационных технологий в производство, с. 64–69.

Влияние мониторинга на занятость персонала в сварочных системах в производстве танкеров, с. 70–72.

Влияние систем обработки изображений на занятость персонала и продолжительность рабочего цикла, с. 73–75.

Применение баз данных по серийной и специальной продукции от компьютерного проектирования до контроля качества сварки, с. 76–78.

Специальный выпуск

Yokoyma Y. Заводские методы контроля сварки, с. 80–88.

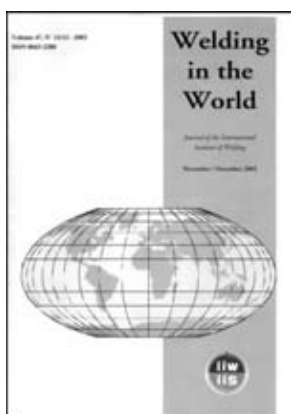
Mukai A. Обеспечение качества сварки стальных строительных конструкций, с. 89–94.

Toshihiro Miike. Технологический контроль и контроль качества швов на стальных строительных конструкциях, с. 95–94.

Shimura Y. Обеспечение качества швов на стальных строительных конструкциях на этапе выбора сварочных материалов, с. 104–103.

Nakagomi T. Вертикальная сварка роботами строительных конструкций. Анализ механических свойств полученных швов, с. 109–113.

Miura S. Способ оптимизации применения выводных планок. Результаты ультразвуковой дефектоскопии, с. 114–118.





Вопросы и ответы

- Hiraishi M.** Технологии напыления. Основные направления развития современного напыления, с. 119–121.
Tabuchi K. Контроль качества Системы периодического контроля для комбинированных способов сварки, с. 122–125.
Деятельность Японского сварочного общества в 2003 г., с. 127.

WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society. — 2003. — Vol. 51, № 9 (яп. яз.)

- Inada T.** Расчет сейсмостойкости небоскребов и сварочные технологии, с. 57–64.
Wada H. Аварии, разрушения и инженерная этика, с. 66–70.
Yoshikawa M. Уроки разрушений на фирме «Сумитомо металл индастриз», с. 71–76.
Koyama K. et al. Создание баз данных по теории разрушений и их экспериментальное применение, с. 77–85.

Уроки разрушений на примере возврата автомобилей, с. 86–90.

Специальный выпуск. Оригинальные идеи японских фирм

- Усовершенствование** сварки путем использования соединительной муфты, с. 92–95.
Усовершенствование вертикальной сварки кровельных конструкций, с. 96–98.
Устройства для предупреждения разбрызгивания, с. 99.

Yamamoto S. Сварка в мире. Обучение по Интернету, с. 103.

Роботизированная обработка. Ч. 1. Способы программирования роботов, с. 104–107.

Производственные визиты. Ноу-хау изготовления штучной продукции, с. 108–111.

Shimada H. et al. Технические пояснения. Повышение скорости лазерной сварки, с. 112–116.

Текущие пояснения. Охрана труда и пылезащитные мероприятия, с. 117–121.

Тенденции в промышленности. Сварочная промышленность в Японии за последние 10 лет, с. 122–133.

Takechi S. Виртуальное производство Ч. 1. Теория виртуального производства, с. 134–138.

WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society. — 2003. — Vol. 51, № 10 (яп. яз.)

Политика защиты прав интеллектуальной собственности, с. 55–58.

Omoto A., Shitara C. Техническое обслуживание и НРК в атомной энергетике, с. 60–66.

Shiba K. et al. Наружный мониторинг строительных конструкций с помощью оптоволоконных сенсоров, с. 67–72.

Sakamoto N. Ремонт стационарных складских резервуаров, с. 73–77.

Yamamoto S. Сварка в мире. Выбор сварочных материалов для трубопроводов морских платформ, с. 78.

Специальный выпуск. Современные проблемы резки

Fujii T. Создание баз данных по мастерству резания, с. 86–90.

Syooyama O. Точность резки и контроль качества в мостостроении, с. 91–97.

Производственные визиты. Повышение точности и мастерства выполнения операций по сварке и резке, с. 98–101.

Nishikawa S. Вопросы и ответы. Роботизированная обработка. Ч. 2. Проектирование последовательности работы робота, с. 102–106.

Текущие пояснения. Сертификация по НРК, с. 107–112.

Takechi S. Виртуальное производство. Ч. 2. Система SODAS, с. 113–122.

Araya T. Курсы лекций по лазерному оборудованию. Что такое лазер?, с. 123–129.

Аттестационные тесты, с. 131–146.

WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society. — 2003. — Vol. 51, № 11 (яп. яз.)

Обсуждение политики управления при допущении риска на уровне проектирования сварных конструкций, с. 55–58.

Решение проблемы. Новые разработки в области лазерной обработки

Saitou S. Сварка мотоциклетных рам комбинированными лазерами, с. 60–64.

Makino Y. et al. Применение гибридной CO₂-лазерной сварки МИГ для изготовления сосудов из нержавеющей стали, с. 65–73.

Yasui K. Разработка мощных ИАГ-лазеров с диодной накачкой и их применение, с. 70–74.

Okuda M. Роботизированные системы для лазерной обработки, с. 75–80.

Hackl H., Himmelbauer K. Оцифровка управления автоматической сваркой алюминия в автомобильной промышленности, с. 96–100.

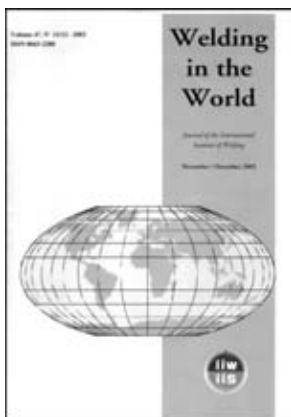
Narada S., Masuki K. Оцифровка роботизированных систем для дуговой сварки, с. 101–111.

Ishida T. Вопросы и ответы. Оборудование для резки. Ч. 3. Неисправности и нарушения, с. 113–116.

Hamamoto K. Применение оцифровки в сварке. Разработка и примеры применения, с. 122–126.

Производственные визиты. Мастерство пайщика и качество продукции, с. 117–120.





WELDING TECHNOLOGY (Япония), Journal of the Japan Welding Engineering Society. — 2003. — Vol. 51, № 12 (яп. яз.)

Sejima I., Yasuda K., Kanda S. Приобретение навыков выполнения дуговой сварки с помощью анализа возможностей сварщика и баз данных, с. 53–61.

Решение проблемы. Файлы данных на специальные сварочные материалы

Алюминий, с. 64–70.

Титан, с. 71–75.

Нержавеющая сталь, с. 76–85.

Чугун, с. 86–87.

Разнородные материалы, с. 88–92.

Специальный выпуск. Повышение эффективности дуговой сварки

Tsukamoto M., Hatano I. et al. Сплошная проволока для сварки в CO₂, разработанная для режимов с высокой погонной энергией и температурой между проходами, с. 93–96.

Mita T. Источники питания с формой волны для высокоэффективной сварки, с. 99–109.

Sadahiro K., Matsumura H. Повышение эффективности роботизированной сварки в строительстве путем создания одного столба из двух дуг, с. 110–119.

Kobayashi K., Nishimura Y., YuukiMasao M. et al. Повышение эффективности сварки ТИГ при использовании двух электродов, с. 120–124.

Nishikawa S. Вопросы и ответы. Роботизированная обработка. Принцип работы робота, с. 125–129.

Yamamoto S. Сварка в мире. Разработка ремонтных сварочных технологий для энергетики, с. 129.

Производственные визиты. Сварка котлов на судостроительном заводе, с. 130–132.

Wakabayashi N. Тенденции в технологии. Качество мостов для высокоскоростных магистралей, с. 133–138.

Araya T. Курс лекций по лазерному оборудованию. Ч. 3. Лазерная сварка, с. 139–147.

Welding Research Council. Bulletin 480. April 2003.

Li L. et al. Влияние фосфора и серы на склонность к образованию горячих трещин в сварных швах из нержавеющей аустенитной стали, с. 26.

Welding Research Council. Bulletin 481. May 2003.

Влияние термообработки после сварки и вязкости в надрезе на сварные соединения и на свойства нормализованного основного металла из стали А 516(ч. 1 — Orie K. et al.), (ч. 2 — Uritis E.), с. 83.

Welding Research Council. Bulletin 482. June 2003.

Anderson T. L. et al. Специальные конечные элементы коленчатых патрубков и отводов трубопроводов при высоких температурах с ползучестью, с. 23.

Welding Research Council. Bulletin 483. July 2003.

Saxena A. et al. Рост трещин ползучести — оценка дефектов в жаропрочных компонентах, с. 119.

СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО (Россия). — 2004. — № 9 (836) (рус. яз.)

Сорокин Л. И. Свариваемость жаропрочных никелевых сплавов (обзор). Ч. 1, с. 3–7.

Муравьев В. И., Матвиенко Д. В. Обеспечение несущей способности сварных титановых конструкций, с. 7–14.

Коротынский А. Е., Махлин Н. М., Полосков С. И. Функциональная надежность современного сварочного оборудования, с. 15–18.

Булков А. Б., Пешков В. В., Батищев А. А. и др. Оптимизация микроструктуры заполнителя титановых диффузионно-сварных тонкостенных слоистых конструкций, с. 18–21.

Лучкин Р. С., Перевезенцев Б. Н. Деформирование композиционного припоя ПОС 61 в условиях постоянной нагрузки, с. 22–25.

Пузряков А. Ф. Управление остаточными напряжениями в плазменных покрытиях, с. 26–30.

Генкин И. З. Сварка и термическая обработка стыков железнодорожных рельсов на индукционных установках, с. 31–36.

Еремин Е. Н. Повышение качества формирования швов при электрошлаковой сварке кольцевых заготовок, с. 37–39.

Синолицын Э. К. Особенности применения модифицированных струй для газопламенного напыления, с. 40–42.

Лавров А. И., Ловырев П. Б., Бабкин В. А. и др. Внепечная объемная термическая обработка корпусного оборудования нагревом изнутри, с. 43–44.

Николаев А. И., Герасимова Л. Г., Петров В. Б. и др. Титановое и титано-редкометальное сырье Кольского полуострова для производства сварочных материалов, с. 45–49.

Суслов А. А. Выставка «Перспективные технологии XXI века», с. 52–54.

Всероссийская конференция сварщиков «Сварка и контроль — 2004», с. 55.

