



По зарубежным журналам*

SOUJAGE et TECHNIQUES CONNEXES (Франция) 2004. — Vol. 58, № 7/8 (фран. яз.)

Популярность трамваев, сконструированных фирмой Альстом, с. 7.

Scandella F. Термодинамическое моделирование — несколько примеров применения в области твердой наплавки, с. 23–30.

SOUJAGE et TECHNIQUES CONNEXES (Франция) 2004. Vol. 58, № 9/10 (фран. яз.)

500 роботов для сварки Ситроэна С4, с. 6.

Китай оснащается заводом для производства для автомобильной промышленности, с. 7.

Высокий уровень производства стали в 2004 г. по сравнению с худшим состоянием металлообрабатывающей промышленности, с. 8–9.

Европа наводит порядок в судостроительной отрасли, с. 10–11.

Военный вертолет «Тигр», версия УНТ, прошел сертификацию в Германии, с. 12.

Отсек для многоцелевой гибридной лазерно-дуговой сварки, с. 13.

Алюминиевый буфер для автомобиля Опель Астра, с. 14.
Строительство трубопровода на севере Канады в Лейк-Пирлесс с использованием способа сварки двумя электродными проволоками, с. 15.

Colchen D. Учет качества и дефектов при выполнении стыковых соединений из сплава алюминия, подверженных усталости, с. 27–34.

Jastrzebski R. et al. Фундаментальные основы обучения путем неосознанного мышления. Ч. 1. Применение при обучении польских инженеров и сварщиков, с. 35–39.

SOUJAGE et TECHNIQUES CONNEXES (Франция) 2004. — Vol. 58, № 11/12 (фран. яз.)

Состояние промышленных субподрядных работ во Франции, с. 6–8.

Локомотив фирмы «Альстом» будет тянуть китайские поезда, с. 9.

Фирма «POLYSOUDE» начала выпуск нового оборудования для орбитальной сварки МИГ-МАГ, с. 10.

Инвестиции Канады для проведения исследований, с. 11.

Фирма Электрисите де Франс устанавливает первый европейский ядерный реактор с водой под давлением в г. Фламанвилле, с. 12.

Многоцелевая установка для электронно-лучевой сварки, с. 13.

Clerge M. et al. Оптимизация промежуточной термообработки и снятие напряжений сталей CrMoV, с. 27–32.

Jastrzebski R. et al. Фундаментальные основы обучения путем неосознанного мышления. Ч. 2. Методика, используемая для практического обучения. Перспективы методов тактильного стимулирования, с. 35–39.

SUDURA (Румыния) 2004. — № 5 (рум. яз.)

Savu I. D. Влияние конструктивного проектирования на жесткость сварных соединений в судостроении, с. 5–13.

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



Dumbrava D., Safta V. et al. Сравнительные исследования технологий тепловой резки с использованием разных газов, с. 5–10.

Savu I. D. Влияние конструктивного расчета на жесткость сварных соединений в судостроении, с. 11–17.

Vanschen W. Плазменное напыление — инновационный способ нанесения термopокpытий, с. 18–20.

Gurgey A., Olainec C. Поведение высокопрочных мелкозернистых сталей при лазерной сварке — оценка образцов, с. 21–24.

Wesling V., Schram A. Плазменная пайка тонких листов с покрытиями, с. 31–34.

Lorenz G. Точечные сварные соединения в автомобилестроении — неразрушающий контроль с помощью компьютеризированной ультразвуковой системы, с. 35–38.

THYSSENKRUPP MAGAZINE (Германия) 2004. — № 2 (англ. яз.)

Wilhelm S. Творчество порождает оригинальность, с. 13–17.

Abele R. Новый сплав предотвращает коррозию, с. 32–39.

Weber L. Новые материалы для улучшения окружающей среды, с. 54–59.

Abele R. Новые материалы для улучшения окружающей среды, с. 80–83.

Kurz P. Новый процесс нанесения покрытий на непокрытые металлические листы, с. 88–93.

Klein C. Нейронные сети и автоматизированный контроль поверхности, с. 94–97.

THYSSENKRUPP. TECHNFORUM (Германия) English Edition. — 2004. — July (англ. яз.)

Adam H. et al. Новый облегченный стальной кузов автомобиля, с. 8–13.

Papaiaovou P. Системы рециркуляции выхлопных газов дизельных автомобилей, с. 14–17.

Alleva L. et al. Прямой отжиг — новое направление в производстве ферритной нержавеющей стали 430, с. 18–23.

Sticker G., Abascal J. Нержавеющая сталь для изготовления водяных баков, с. 24–27.

Schon H. Система плавного регулируемого контроля клапанов, с. 28–33.

Koesling D. Внедрение технологии высокоскоростной резки при изготовлении инструментов и штампов, с. 34–39.

Wurker L., Zeuner T. Литье противодавлением деталей алюминиевых шасси, с. 40–45.

Stakemeier B., Henke K. Разработка многофункционального патронного станка, с. 62–67.

Limper A., Keuter A. Метод двойного перемешивания — новая концепция усовершенствования традиционного процесса, с. 68–74.

TRANSACTION of JWRI (Япония) 2004. — Vol. 33, № 1 (англ. яз.)

Lu S., Fujii H. et al. Изменение формы шва при сварке ТИГ в защитных газовых смесях $Ar-O_2$ и $Ar-CO_2$, с. 5–9.

Katayama S., Mizutani M. et al. Явления при сварке и контроль отраженного пучка при сварке внахлестку оцинкованных сталей с помощью ИАГ лазера, с. 11–16.

Shibayanagi T., Maeda M. Характеристики микроструктуры и твердости соединений алюминиевого сплава 7075, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 17–23.

Takahashi M., Yasuda H. et al. Разъединение поверхности раздела анодного соединения металл/стекло путем приложения обратного напряжения, с. 25–32.

Miyamoto Y., Terakubo M. et al. Получение объемных деталей методом трехмерной микросварки, с. 33–38.

Ye F., Ohmori A. et al. Оценка композитных покрытий $TiO_2-FeTiO_3$, полученных методом плазменного напыления, с. 39–44.

Liang W., Sone S. et al. Измерение собственной деформации типичных сварных соединений с использованием обратного анализа. Ч. 1. Деформация сварного валика, с. 45–51.

Kim Y.-C., Hirohata M. et al. Оценка безопасности крестообразных колонн после правки нагревом, с. 53–58.

Luo Y., Ishiyama M. et al. Исследование области температур и собственных напряжений, возникающих при высокочастотном индукционном нагреве плоской плиты, с. 59–63.

Luo Y., Xie L. et al. Прогнозирование деформации крупногабаритной сварной конструкции на основании собственных напряжений, с. 65–70.

Wu Y., Shibahara M. et al. Влияние параметров разделки кромок на образование подваликовых трещин грушевидной формы при сварке в узкий зазор, с. 71–77.

Abe N., Imanaka T. et al. Микросварка тонкой медной фольги с помощью лазерного диода прямого действия, с. 91–92.

TWI CONNECT (Англия) 2004. — № 131 (англ. яз.)

Matters G. Механические испытания на прутках с надрезом или ударные испытания, с. 4–5.

WELDING INTERNATIONAL (Великобритания) Translations from the World's Welding Press 2004. — Vol. 18, № 1 (англ. яз.)

Pietras A. et al. Характеристики сварных швов, полученных сваркой давлением с перемешиванием металла шва (сварка трением с перемешиванием), с. 5–10.

Ema E., Sasabe S. Прочность соединений из сплавов Al-Mg-Si, используемых в автомобильной промышленности и выполненных с помощью передовых технологий сварки, с. 11–15.

Ohasi R. et al. Расширение допусков по зазорам в стыковом соединении без разделки кромок при сварке Nd-YAG лазером, с. 16.

Bonollo F. et al. Супераустенитные нержавеющие стали — микроструктура и усталостная прочность сварных соединений, с. 24–30.

Kahloun C. Дифрактометрический анализ остаточных напряжений в малогабаритных сварных соединениях, с. 31–41.

Korobov Yu S., Boronenkov V. N. Кинетика взаимодействия напыленного металла с кислородом при электродуговой металллизации, с. 42–48.

Sipolovskov et al. Особенности способа заполнения зазора (наплавки) при автоматической орбитальной сварке неповоротных соединений труб, с. 49–56.

Strizhakov E. L. et al. Классификация методов и исследование процесса контактной магнитно-импульсной сварки, с. 57–60.

Selivanov F. Оптимизация параметров диффузионной сварки с учетом физико-химического состояния контактных поверхностей титана, с. 61–65.

Ivanov I. I. Анализ методов автоматического контроля процесса контактной сварки тавровых соединений небольших компонентов, с. 66–70.



Lebedev V., Novgorodskii V. G. Автоколебательные транзисторные электроприводы постоянного тока для сварочного оборудования, с. 71–76.

Pashatskii N. V. et al. Расчетные области температур дискового электрода при электроэрозионной резке материалов, с. 77–80.

WELDING INTERNATIONAL (Великобритания) Translations from the World's Welding Press 2004.
— Vol. 18, № 4 (англ. яз.)

Czernysz W. et al. Влияние электромагнитного воздействия в процессе сварки на повышение стойкости шва к образованию горячих трещин, с. 257–262.

Bord N. J. et al. Оптимизация методов разработки многокомпонентных ферросплавов, требуемых для производства сварочных материалов, с. 263–267.

Krivtsun I. V. Моделирование процессов гибридной плазменно-лазерной сварки и использование плазмотронов, с. 268–276.

Kokawa H. Абсорбция и десорбция азота в сталях в процессе дуговой и лазерной сварки, с. 277–287.

Toyosada M. Обзор по оценке усталостной долговечности, с. 288–300.

Larionov V. P., Zorin E. E. Применение редких и редкоземельных элементов для получения хладостойких конструкционных материалов, с. 301–303.

Ol-shanskii A. N., Morozov B. P. Оценка влияния повышенного давления защитного газа на снижение пористости сварных соединений из алюминиевых сплавов, с. 304–306.

Nkitina E. V. Разработка химсостава электродных покрытий для сварки алюминиевых сплавов с использованием метода экспертной оценки, с. 307–310.

Konkevich V. Yu et al. Особенности металлургии сварки плавлением алюминиевого пропласта, с. 311–314.

Men-shikov V. A. et al. Термические процессы при контактной точечной сварке титановых сплавов, с. 315–319.

Frolov V. A. et al. Технологические особенности компонентов покрытий газотурбинных двигателей, нанесенных методом высокоскоростного газопламенного напыления, с. 320–323.

Sidyakin V. A., Danilov A. I. Дуговая сварка при низком давлении труб из стали и сплавов никеля для энергетики, с. 324–329.

Pronin N. S. et al. Особенности формирования соединений при высокотемпературной пайке световым лучком компонентов, изготовленных из меди и ее сплавов, с. 330–332.

WELDING INTERNATIONAL (Великобритания) Translations from the World's Welding Press 2004.
— Vol. 18, № 5 (англ. яз.)

Seki Y., Nanba S. Разработка метода прогнозирования механических свойств металла сварных швов, с. 341–344.

Ueyama T. Сварка листового материала из алюминиевого сплава с помощью гибридного процесса лазерной сварки на переменном токе и импульсной сварки МИГ, с. 345–350.

Otani T., Sasabe K. Характеристики контактных точечных швов на стальных высокопрочных листах с очень мелкозернистой структурой, с. 351–356.

Hiraishi M., Watanaba T. Повышение прочности ультразвуковых сварных швов алюминиево-магниевого сплава с помощью спиртовой адгезии — ультразвуковая сварка алюминиево-магниевого сплава, с. 357–363.

Petterson G. Различные методы анализа усталости сварных компонентов, с. 364–37.

Ovcharenko Yu. N. Метод определения малоциклового усталости сварных соединений в компонентах банджа трубопровода компрессорных станций перекачивающих газопроводов, с. 374–378.

Soroktn L. I. Оценка стойкости к образованию трещин при сварке и термообработке никелевых сплавов, стойких и ползучести, с. 379–385.

Nikitina E. V. Особенности образования пор при сварке плавлением гранулированного материала, с. 386–390.

Shtrikman M. M. Автоматизированный процесс удаления внутренних дефектов в толстостенных компонентах и сварных соединениях, с. 391–396.

Gnyusov S. F., Trushchenko E. A. Сварка трением стали R6M5 в условиях сверхпластичности — механизм образования структурных несовершенств и методов их устранения, с. 397–396.

Baranov D. A. Особенности сварки деформированного высокопрочного чугуна, с. 401–404.

Shiganov I. N. et al. Особенности лазерной сварки термостойкого алюминиевого сплава AD37, с. 405–409.

Kalin V. A. et al. Использование твердых быстрозакаленных припоев для высокотемпературной пайки конструктивных элементов термоядерных реакторов, с. 410–416.

WELDING JOURNAL (США) 2004. — Vol. 83, № 10 (англ. яз.)

Stratton P. F., McCracken A. Контролируемые атмосферы для светлой высокотемпературной пайки, с. 25–29.

Feldbauer S. L. Современная высокотемпературная пайка нержавеющей стали, с. 30–33.

Still J. R., Blackwood V. Термообработка после сварки — ответственный фактор при восстановлении корпуса устьевого оборудования, с. 34–38.

Fortuna D. Изготовление порошковых припоев для высокотемпературной и низкотемпературной пайки с помощью распыления, с. 40–44.

Ziegler D. Сварка термопластов, с. 45–47.

Hosking F. M., Lopez E. P. Основные указания для очистки после низкотемпературной пайки, с. 52–53.

Muruganath M. et al. Оптимизация химсостава сварного шва, выполненного дуговой сваркой плавящимся электродом в среде защитного газа для испытания на ударную вязкость по Шарпи, с. 267–276.

Kimpong K., Watanabe T. Сварка трением с перемешиванием алюминиевого сплава со сталью, с. 277–282.

Wang H. et al. Изменения фокусировки пламени в кислородном конусе для резки, покрытом слоем алюминиево-стальной порошковой проволоки, с. 283–287.

WELDING JOURNAL (США) 2004. — Vol. 83, № 11 (англ. яз.)

Sommer B. Начало строительства всемирного торгового центра, с. 36–37.

Zhang Y. M. et al. Двойные электроды позволяют усовершенствовать контроль погонной энергии при сварке МИГ, с. 39–41.

Borchert N. Проект сооружения динозавра позволит обучить рабочих-металлистов новому искусству, с. 42–43.

Сварка МИГ алюминия, с. 44–45.

Ferrell J., Formento P. Вертикальная сварка позволяет решить проблему изготовления сосудов давления, с. 48–49.

DuPont J. N. et al. Металловедение и металлургия сварки аустенитных сплавов, обогащенных гадолинием, применяемых для отработанного ядерного топлива. Ч. 1. Нержавеющие легированные стали, с. 289–300.

Svoboda H. G. et al. Влияние операции сварки на покрытия, полученные дуговой наплавкой порошковой проволокой ANSI/AWS A5.29-98 E81T1-Ni1, с. 301–307.

Sun X. et al. Влияние размеров зоны плавления на способы разрушения и статистическую прочность алюминиевых соединений, выполненных контактной точечной сваркой, с. 308–318.



WELDING JOURNAL (США) 2004. — Vol. 83, № 12 (англ. яз.)

O'Neil B., Rodgers M. E. Испытания новых смесей газов для применения при будущем строительстве моста через бухту в Сан-Франциско, с. 26–28.

Green R. Как оптимизировать сварку МИГ малоуглеродистой стали, с. 30–32.

A. Kurt et al. Исследование свариваемости изделий, полученных методом порошковой металлургии, с. 34.

DuPontetal J. N. Металловедение и металлургия сварки аустенитных сплавов, обогащенных гадолинием, применяемых

для отработанного ядерного топлива. Ч. 2. Сплавы на основе никеля, с. 319–329.

Wu C. S. et al. Численное моделирование переходной трехмерной деформации сварного соединения с полным проплавлением, выполненного способом ТИГ, с. 330–335.

Chu Y. X. et al. Сигнатурный анализ для контроля качества при сварке МИГ короткими замыканиями, с. 336–343.

WELDING JOURNAL (США) 2005. — Vol. 84, № 1 (англ. яз.)

Villafuerte J. Достижения в области технологии роботизированной сварки, с. 28–33.

Spinella J. et al. Тенденции развития точечной контактной сварки алюминия в автомобильной промышленности, с. 34–40.

Campbell K. Сварка через всю жизнь — сварщик Винсент К. Греко, с. 42–44.

Hofman K. et al. Следует ли использовать оборудование на переменном токе или инверторы постоянного тока для точечной контактной сварки двухфазного материала DP-600?, с. 46–48.

Pan J. et al. Робот ползающего типа для выполнения работ в труднодоступных местах, с. 50–54.

Caο G., Kou S. Сварка трением с перемешиванием алюминия 2219 — поведение частиц θ (Al_2Cu), с. 1–8.

Zhang G. J. et al. Интеллектуальное устройство управления для импульсной сварки ТИГ с присадочным металлом, с. 9–16.

Wu P. et al. Определение динамических механических характеристик контактных сварочных машин, с. 17–21.

WELDING RESEARCH COUNCIL. Bulletin (USA) 2003. — № 486. November (англ. яз.)

Указатель данных по вязкости разрушения.

Indexing Fracture Toughness Data. Part 1: Results from the MPC Cooperative Test Program on the Use of Precracked Charpy Specimens for TO Determination / Van Der Sluys W. A., Merkle J. G., Young B. et al.

Part 2: Fracture Data Analysis using ASTM Standards E1921-97 and E1921-02 / Van Der Sluys W. A., Merkle J. G., Young B. et al.

Part 3: Fracture Toughness Data Analysis Using the Master Curve Method / Van Der Sluys W. A., Merkle J. G., Young B. et al., с. 42.

WELDING RESEARCH COUNCIL. Bulletin (USA) 2003. — № 487. December (англ. яз.)

Van Der Sluys W. A. Позиция организационного комитета Научного Совета по сосудам давления относительно влияния

окружающей среды на усталостную долговечность легководных ядерных реакторов, с. 59.

WELDING RESEARCH COUNCIL. Bulletin (USA) 2004. — № 488. January (англ. яз.)

Dobis J. D., Bennett D. C. Механизмы повреждения, воздействующие на стационарное оборудование используемое в целлюлозно-бумажной промышленности, с. 136.

НОВАЯ КНИГА

Справочник Ассоциации «Электрод» предприятий стран СНГ. — Киев, 2005. — 112 с., формат 140×200 мм, магкий переплет.

В справочнике приведены подробные сведения о предприятиях и фирмах СНГ (всего 32 организации), являющихся членами Ассоциации «Электрод», их адреса, контактные телефоны, а также сведения о выпускаемой ими продукции, включая сварочные электроды и технологическое оборудование.

Заказ на книгу просьба направлять по адресу:
Украина, 03150, г. Киев, а/я 362
Тел.: (38044) 287 72 35

