



По зарубежным журналам*

BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2006. — Рос. 50, № 3 (пол. яз.)

Dworak J. Техника лазерной сварки, результаты исследований и возможности применения, с. 27–32.

Papkala H. Рельефная сварка латуни, с. 33–38.

Klimpel A. et al. Автоматизированная плазменная сварка стыковых соединений листов из аустенитной стали AISI 321, с. 38–44.

Pasek-Siurek H., Piatek M. Технические и экономические условия процесса плазменной сварки и новое оборудование, разработанное в Институте сварки, с. 45–51.

Zeman W. Проектирование как элемент снижения стоимости сварных конструкций, с. 52–57.

JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2006. — Vol. 75, № 2 (яп. яз.)

Araki T. Красота природы и сварка, с. 3–4.

Sato M. Повышение скорости дуговой сварки под флюсом несколькими (4-мя) электродами, с. 5.

Специальный выпуск. Численные расчеты. Повышение достоверности прогнозирования многофазного переноса

Yabe T. Моделирование лазерной обработки методом кубически интерполированных псевдочастиц, с. 7–9.

Koshizura S. Цифровой анализ методом частиц, с. 10–12.

Nakasumi Sh. Структурный анализ методом суперпозиции сеток, с. 13–16.

Noguchi H. Анализ взаимодействия жидкости и структуры бесситовым методом, с. 17–20.

Nakayama T. Курс лекций. Коррозионное растрескивание под напряжением углеродистой и низколегированной стали, с. 21–25.

Hirai Y. Курс лекций для практикующих инженеров. Напыление антикоррозионных покрытий на большие стальные мосты, с. 26–30.

Uchida M. et al. Газотермическое напыление антикоррозионных покрытий на стройплощадках, с. 31–35.

PRAKTIKER (Германия) 2006. — № 4 (нем. яз.)

V электропромышленности в 2006 г. ожидается прирост 2...3%, с. 102–105.

От слесарных работ до сертифицированной обработки листов, труб и профилей лазерным лучом, с. 106–107.

Voilrath K. Успешная реорганизация производства среднего предприятия прагматичными способами, с. 108–111.

Aichele G., Undi T. Сварка вольфрамовыми электродами в инертном газе (ВИГ-сварка) — в том числе в узкий зазор и при орбитальной сварке (Ч. 2), с. 112–118.

Lutz W. Короткое время такта: четыре сварочных робота для седельных прицепов, с. 122–123.

QUARTERLY JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2006. — Vol. 24, № 1 (February) (яп. яз.)

Furukawa K. et al. Зависимость между режимом сварки и временным изменением усилия на электроде, с. 3–9.

Furukawa K. et al. Влияние давления электрода и режимов сварки на максимальную растягивающую нагрузку при сдвиге, с. 10–16.

Liu Z. et al. Гибридная сварка CO₂-лазер-МАГ высокопрочной стали 590 МПа, с. 17–25.

Suita Y. et al. Явление зажигания дуги при дуговой сварке полым вольфрамовым электродом в среде защитного газа с

* 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).



помощью метода зажигания дуги прикосновением электрода к изделию в вакууме, с. 26–31.

Naito Y. et al. Характеристики проплавления при гибридной сварке ТИГ-ИАГ-лазером и поведение дуги факела плазмы в процессе сварки, с. 32–38.

Naito Y. et al. Влияние окружающей атмосферы на геометрию проплавления при обычной лазерной и гибридной лазерно-дуговой сварке, с. 39–44.

Naito Y. et al. Электрические измерения дуги в процессе гибридной сварки, с. 45–51.

Nakatani M., Ohji T. Влияние импульсного режима на форму проплавления шва, с. 52–56.

Komizo Y. et al. Наблюдение изменения фаз на месте при сварке плавлением заэвтектидной углеродистой стали, с. 57–64.

Sonoya K. et al. Вязкость разрушения покрытий YSZ, полученных плазменным напылением, с. 65–69.

Miyazaki K. et al. Влияние расстояния от центра шва до установленного конца на остаточные напряжения и коэффициент интенсивности напряжений в сварных швах труб, с. 70–77.

Miyazaki K., Mochizuki M. Влияние распределения остаточных напряжений и геометрии компонентов на коэффициент интенсивности напряжений и характеристики роста поверхностных трещин, с. 78–86.

Fukumoto M. et al. Синтез и определение характеристик наноструктурных интерметаллических никель-алюминиевых смешанных покрытий, с. 87–92.

Sakamoto R. Компьютеризированные экспертные системы для переходного соединения в жидкой фазе, с. 93–99.

Sakamoto R. et al. Оптимизация переходного соединения в жидкой фазе суперсплава IN738LC на никелевой основе, с. 100–107.

Watanabe T. et al. Сварка в твердом состоянии стали и сплава магния с помощью вращающегося штыря, с. 108–115.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2006. — An. LVIII, № 1 (итал. яз.)

Scasso M. Мир сварки в начале третьего тысячелетия, с. 23–26.

Costa G., Lezzi F. Ежегодный конгресс Международного института сварки в Праге, 2005 г., с. 27–35.

Volpone M., Mueller S. Проблемы изготовления полуфабрикатов с защитным слоем грунтовки разного типа и толщины, с. 37–41.

Baratta F. et al. Эхо-импульсный метод неразрушающего контроля для оценки качества точечных швов, с. 43–54.

Rivela C., Galli R. Лазерная сварка полимеров, с. 59–64.

Di Summa P. et al. Обзор основных типов конструкций морских платформ и анализ отклонений, возникающих в процессе изготовления, с. 67–76.

Shackleton D. N. Док. МИС XI-836-05. Снижение риска разрушения в сварных компонентах, с. 79–83.

Источники питания для дуговой сварки, с. 87–94.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2006. — № 5 (нем. яз.)

Плавный подъем экономики в Западной Европе в 2006 г., с. 214–215.

«Открывать технику. Формировать будущее»: Парк идей в Ганновере, с. 215.

Права на интеллектуальную собственность в Китае, с. 216–217.

Электронно-лучевая сварка усиленных стекловолокном поршней дизельных двигателей, с. 219–220.

«KINETIKS» — следующее поколение систем холодных газов для термического напыления, с. 220–222.

Wilden J., Bergmann J.-P. Исследование металлургических основ соединительной плазменно-порошковой сварки тонких алюминиевых листов, с. 225–228.

Woeste K. Модификация электрошлакового процесса открывает возможности при наплавке, с. 229–237.

Bach F. W. et al. Меры снижения внутренних напряжений в плоских паяных соединениях в микросистемной технике, с. 238–246.

Jansen I., Bohme R. Обработка лазерным лучом усиленных стекловолокном пластмасс перед склеиванием, с. 247–249.

Стандартизация снижает затраты, с. 249–252.

О работе службы информации — обзор литературы по сварке и родственным технологиям, с. 252–253.

SCHWEISS- & PRUEFTECHNIK (Австрия) 2006. — № 5 (нем. яз.)

Kuhlmann U. Изменение долговечности сварных конструкций из строительных сталей повышенной прочности в связи с применением ультразвуковой ударной обработки, с. 67–70.

Roye W., Schieke. Ультразвуковые искатели для специальных случаев применения, с. 71–73.

Повышение высокой мощности: лазерный луч плюс дуги, с. 74.

Huppertz P. H. Конференция в Мюнхене 14–17 февраля 2006 г. Сварка в аппаратостроении и сосудостроении, с. 78.

SCHWEISS- & PRUEFTECHNIK (Австрия) 2006. — № 6 (нем. яз.)

Tas M. Строительство здания Т-образной формы в Мюнхене, с. 83–85.

ФИРМА Кемпи получила международную премию за дизайн, с. 86.

Точечная сварка бегущей ленты, с. 87.



SOLDADURA y TECNOLOGIAS DE UNION (Испания) 2005. — Año XVI, N 96 (Diciembre) (исп. яз.)

Gonzalez A. V. Анализ разработки материалов, систем контроля и критериев приемки, а также последних технических достижений в области сварки, с. 16–20.

Veron P. Характеристики поверхности раздела между основным металлом (низколегированная сталь) и аустенитной

нержавеющей стали, наплавленной дуговой сваркой применительно к нефтехимическим реакторам, с. 22–25.

Системы гармонизации в Европе, используемые для аттестации персонала и сертификации систем контроля качества, с. 34–42.

SUDURA (Румыния) 2006. — Vol. XVI, № 2 (рум. яз.)

Parvu M. Технология подводной мокрой сварки с помощью самозащитной порошковой проволоки для ремонта подводного газопровода, с. 5–13.

Cramer H. et al. Сварка сталей с повышенным содержанием углерода с использованием методов конденсаторной сварки и среднечастотной сварки, с. 15–22.

Burca M. et al. Методы удержания сварочной ванны при дуговой сварке плавящимся электродом, с. 24–26.

Simler H. et al. Большие потенциальные возможности по применению плазменно-дуговой резки с жесткими размерными допусками. Ч. 1, с. 30–33.

Schreiber F. Использование термического напыления инструментов позволило впервые в мире поднять самое крупное затонувшее судно, с. 34–37.

Killing R., Lorenz H. Влияние полярности на проплавление при сварке ТИГ, с. 38–41.

TRANSACTION of JWRI (Япония) 2005. — Vol. 34, № 2 (англ. яз.)

Tashiro Sh. et al. Численное моделирование сварки ТИГ в разных газовых атмосферах, с. 1–5.

Kawahito Y., Katayama S. Адаптивное управление и ремонт нахлесточных сварных швов на листовом алюминии на основе контроля в процессе производства, с. 7–15.

Zhang J., Kobayashi A. Стойкость к коррозии композиционных покрытий $Al_2O_3 + ZrO_2$, напыленных на подложки из нержавеющей стали, с. 17–22.

Kobayashi A., Hamanaka H. Разложение газа CO_2 плазменной струей туннельного типа и система его утилизации, с. 23–27.

Matsumoto T. et al. Измерение поверхностного натяжения расплавленного металла с помощью падающей капли при кратковременном падении капли в трубе под действием микрогравитации, с. 29–33.

Morks F. M., Kobayashi A. Влияние параметров напыления на свойства гидроксиапатитовых покрытий, напыленных плазмой туннельного типа, с. 35–39.

Fahim F. N., Kobayashi A. Плазменное напыление туннельного типа пленок карбида кремния для термоэлектрических областей применения, с. 41–43.

Miyamoto Y. et al. Новый метод производства интерметаллических сплавов с помощью 3-мерной микросварки, с. 45–49.

Komizo Y. et al. Наблюдение на месте затвердевания шва на стали и изменения фаз с помощью синхротронного излучения, с. 51–55.

Gao F. et al. Разрушение разнородных композиционных материалов вследствие термических напряжений при наличии трещин, с. 57–61.

НОВЫЕ КНИГИ

Гладков Э. А. Управление процессами и оборудованием при сварке: Учеб. пособие для студ. высш. учеб. заведений. — М.: Машиностроение, 2006. — 432 с.

Описаны принципы построения современных систем оперативного управления качеством сварного соединения при различных способах сварки.

Рассмотрены микропроцессорные системы управления пространственным положением источника нагрева относительно стыка; системы программного регулирования и стабилизации параметров процесса и оборудования при дуговой, контактной и электронно-лучевой сварке; роботизированные комплексы для дуговой и контактной сварки.

Для студентов высших учебных заведений. Может быть полезно аспирантам и специалистам, работающим в области сварочного производства.

