



По зарубежным журналам*

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2006. — № 9 (нем. яз.)

Hartmann G. F. Новые пропорции развития стран Азии, Восточной Европы и Южной Америки, с. 430–431.

Braun L. G. Успешное сотрудничество с зарубежными странами, с. 431–432.

Janssen A. Сварка трением с перемешиванием — перспективный способ, с. 433.

Rudow S., Reib K. Испытательный стенд для сварочных клещей, с. 434–436.

Сварка и резка на выставке «ЕВРОЛИСТ 2006», с. 439–446.

Janben-Timmen R. Сварка и резка 2005 — фаза консолидации, с. 447–459.

Stelling K., Lammers M., Schobbert H., Bollinghaus Th. Аттестация способа гибридной сварки Nd:YAG- и CO₂ — лазер + плазма с присадкой в виде порошка, с. 460–465.

Nitschker-Pagel Th., Dilger K. Внутренние напряжения в сварочных соединениях, Ч. 1. Причины возникновения внутренних напряжений при сварке (посвящается Гельмуту Вольфарту в честь его 70-летия), с. 466–479.

Haberstroh E., Hoffmann W.-M. Технологические аспекты лазерной сварки пластмасс, с. 480–487.

Weinreich M. Направления развития техники пайки. 5-й форум Общества ПАЙКА в рамках DVS, Дюссельдорф, май 2006 г., с. 488–496.

Fecht N. Лазер — неотъемлемая часть современного производства 6-й коллоквиум по лазерной технике в Аахене, май 2006 г., с. 496–497.

Работа службы информации — Обзор литературы «Сварка и родственные технологии», с. 498–502.

Свариваемость высокопрочных мелкозернистых сталей
Вибрационная порочность алюминиевых узлов, соединенных сваркой трением с перемешиванием

Применение Nd:YAG-лазера со свободным формированием импульсов для сварки титановых материалов

Влияние углерода на высокотемпературное окисление сварной конструкции из IN625

Соединение гибридных композитных материалов с помощью адаптивных систем рабочих головок

Разработка новых оптимальных РТА-присадок (полученных плазменной наплавкой переходящей дугой) для упрочнения перемычек шнеков экструдеров и литейных машин

Расчет вибрационной прочности сварных точек автомобильной промышленности

Управление вибрационной прочностью серийных узлов

Оценка соотношения прочности и допусков повреждения сваренных лазером корпусов

Методы расчета клееных соединений

Заявка AiF «Прочность соединенных деталей»

Применение металлических сэндвич-структур в судостроении

Прогноз долговечности конструкций с помощью мониторинга

О риске в ходе проектирования, изготовления и эксплуатации сварных соединений

TWT CONNECT (Англия) 2006. — № 143 (July/August) (англ. яз.)

Небольшие соединения с большим различием, с. 1.

Комфорт в холодных условиях — обоснования для швов, работающих в криогенных условиях, с. 3.

Сварочные материалы. Ч. 2, с. 4–5.

Металлическое покрытие на композиционный материал для решения проблемы изоляции, с. 8.

* 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).



WELDING INTERNATIONAL (Англия) 2005. — Vol. 19, № 1 (англ. яз.)

Brozda J.-P. Новое поколение сталей, стойких к ползучести, их свариваемость и свойства сварных соединений сталь Т/P92, с. 5–13.

Komai N. Свойства сварных изделий из высокопрочных ферритных теплоустойчивых сталей, с. 14–18.

Tsujino R. et al. Статистический анализ оптимальных режимов сварки трением соединений из алюминиевых сплавов, с. 19–22.

Asahina T. Свариваемость магниевых сплавов с помощью импульсного ИАГ-лазера, с. 23–28.

Lukoje A., Nowacki J. Превращения в ЗТВ при сварке duplexных сталей, с. 29–36.

Jeong B. et al. Разработка гипермежфазного соединения сверхмелкозернистых сталей, с. 37–44.

Berbasova N. Yu. et al. Система информационных параметров для качественной оценки сварочного производства, с. 45–51.

Karkhin V. A. Распределение температуры и падения напряжения при вылете расходуемого электрода в процессе сварки постоянным и импульсным током, с. 52–61.

Redchits A. V. et al. Повышение энергетического КПД при плазменной сварке, с. 62–64.

Vinogradov B. A. et al. Определение типичных термических зон при лазерной пайке металла с керамикой, с. 65–67.

Markashova L. I. et al. Зависимости, регулирующие пластическую деформацию при сварке давлением разнородных материалов, с. 68–72.

Dzendubaev A.-Z. R. Асинхронный сварочный генератор с конденсаторным самовозбуждением, с. 73–74.

Lebedev V. A. et al. Регулятор сварочного источника питания, с. 75–77.

Sivtsev M. N., Savvinov I. T. Стойкость сварных тавровых соединений к образованию холодных трещин при низких температурах, с. 78–80.

WELDING INTERATIOAL (Англия) 2005. — Vol. 19, № 2 (англ. яз.)

Tong H. et al. Высокоскоростная сварка тонколистового алюминиевого сплава с помощью гибридного процесса лазерной/импульсной МИГ сварки на постоянном токе, с. 89–99.

Hirata H., Ogawa K. Зависимость между потерей стойкости к разрушению вследствие ползучести и микроструктурой в зоне термического влияния жаропрочной ферритной стали, с. 109–117.

Hirata H., Ogawa K. Влияние содержания хрома на потерю стойкости к разрушению вследствие ползучести в зоне термического влияния жаропрочной ферритной стали, с. 118–124.

Cabibbo M. et al. Механические и микроструктурные характеристики титан-алюминиевых соединений, выполненных лазерной сваркой, с. 125–129.

Wiesner S. et al. Сварка МИГ и лазерная сварка деталей отливок с деформируемыми профилями из алюминиевого сплава, полученных литьем под давлением, с. 130–133.

Sorokin L. I. Свариваемость никелевых сплавов, стойких к ползучести, с. 134–137.

Murav'ev V. I., Matvienko D. V. Обеспечение допустимой нагрузки сварных титановых конструкций, с. 138–144.

Korotynski A. E. et al. Функциональная надежность сварочного оборудования, с. 145–147.

Bulkov A. B. et al. Оптимизация микроструктуры присадочного материала для диффузионной сварки тонкостенных слоистых конструкций, с. 148–151.

Luchkin R. S., Perevezentsev B. N. Деформация композиционного твердого припоя POS 61 в условиях постоянного нагружения, с. 152–155.

Puzryakov A. F. Регулировка остаточных напряжений в плазменных покрытиях, с. 156–159.

Genkin A. F. Сварка и термообработка соединений железнодорожных рельсов на индукционном оборудовании, с. 160–164.

ZAVARIVAJE (Хорватия) 2006. — Vol. 49, № 1/2 (хорват. яз.)

Danzer W. et al. Оптимальный выбор защитного газа для механизированных процессов сварки, с. 5–9.

Besker M. Конструкция ног самоподъемного плавучего основания платформы «Labin», с. 19–21.

ZVARANIE — SVAROVANI (Словакия) 2006. — Roc. 55, № 5 (словац. яз.)

Pilous P. Сварка мелкозернистых сталей, подверженных стабилизации, термомеханической обработке, закалке и отпуску, с. 131–136.

Bartos M. Точность и контроль изготовления стальных конструкций для линий передач, с. 137–143.

Hudak J. Технично-экономическое сравнение резки материалов плазмой или лазером, с. 144–147.

ZVARANIE — SVAROVANI (Словакия) 2006. — Roc. 55, № 6–7 (словац. яз.)

Linhart V. et al. О влиянии дефектов в кольцевых швах газопроводов, с. 159–166.

Juhas P. Отклонения геометрических размеров сечений сварных стальных стержней, с. 173–182.

Sejc P. Свойства соединений, паяных твердым припоем способом МИГ, из оцинкованных листов двухфазных высокопрочных сталей, с. 173–182.

Janota M. Относительная доля методов сварки в производстве автомобилей, с. 183–185.

Roubicek M. Оптимизация резки CO₂-лазером с помощью линз BifocalT, с. 186–189.

ZVARANIE — SVAROVANI (Словакия) 2006. — Roc. 55, № 8 (словац. яз.)

Juhas P. Геометрические отклонения формы сечений сварных стальных стержней, с. 209–216.

Wolters H., Aberg P. Система QSetT — переворот в сварочной технологии в области источников питания для сварки МИГ/МАГ, с. 217–218.



Maksin M., Soltys P. Модули точного кругового позиционирования компании SPINEA Ltd., с. 219–220.

Vrbensky J., Turan J. Ремонтная сварка компонентов сосудов давления без последующей термообработки. За-

ключительная часть. Роль сварных образцов для аттестации работы сварщиков, с. 222–224.

ПЕРЕВОДЫ

Проектирование и строительство плавучих мегаконструкций (ПМК): Ч. 1: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 5 с. // Пер. ст. Окамура Х. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 69, № 4. — P. 44–67.

Проектирование и строительство плавучих мегаконструкций (ПМК): Ч. 2: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 11 с. // Пер. ст. Сато Т. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 69, № 4. — P. 44–67.

Проектирование и строительство плавучих мегаконструкций (ПМК). Ч. 3: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 15 с. // Пер. ст. Каваи М. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 69, № 4. — P. 44–67.

Проектирование и строительство плавучих мегаконструкций (ПМК): Ч. 4: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 7 с. // Пер. ст. Ямасита Я. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 69, № 4. — P. 44–67.

Проектирование и строительство плавучих мегаконструкций (ПМК). Ч. 5: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 14 с. // Пер. ст. Ямада М. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 69, № 4. — P. 44–67.

Разработка лазеров и применение лазерной обработки в Западной Европе: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 4 с. // Пер. ст. Ямаока Х. из журн. «Welding Technology». — 2000. — № 11. — P. 97–101.

Разработка способа гиперсоединения по поверхности раздела сверхмелкозернистой стали. (Сварка давлением с мгновенным оплавлением лицевой поверхности: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 6 с. // Пер. ст. Нисимото К., Саида К., Джеонг В. из журн. «Quarterly Journ. of the Jap. Welding Society». — 2003. — Vol. 21, № 1. — P. 172–178.

Результаты испытаний на вспучивание двух больших резервуаров: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 7 с. // Пер. ст. Хорнунг У. из журн. «Stahlbau». — 1998. — № 6. — P. 408–413.

Релаксация остаточных сварочных напряжений под знакопеременной и повторной усталостной нагрузкой: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 11 с. // Пер. ст. Таканаси М., Иида К. из журн. «Quarterly Journ. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol. 19, № 1. — P. 129–139.

Релаксация концентрации напряжений по границе наружной поверхности шва путем обработки на пластификацию сварных соединений никелевых суперсплавов: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 8 с. // Пер. ст. Минами Ф.,

Такахара В. и др. из журн. «Quarterly Journ. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol. 19, № 1. — P. 140–147.

Ремонт инструмента путем восстановления материала: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 6 с. // Пер. ст. Фольрат К. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2000. — Vol. 52, № 9. — S. 350–354.

Сварка полых конструкций из высокотемпературных материалов: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 6 с. // Пер. ст. Дилтай У., Озе П., Пионтек Д. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2004. — Vol. 56, № 1. — S. 11–15.

Сварка в узкий зазор (Ч. 2): Слежение за стыком с целью снижения тепловложения: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 6 с. // Пер. ст. Хираока В. из журн. «Welding Technology». — 2004. — № 6. — P. 126–130.

Сварка титана с разнородными металлами: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 6 с. // Пер. ст. Коутаки Х. из журн. «Welding Technology». — 2000. — № 11. — P. 110–115.

Сварка трением с перемешиванием листового алюминиевого сплава 5083 средней толщины: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 4 с. // Пер. ст. Кога Н. и др. из журн. «Welding Technology». — 2003. — № 5. — P. 70–73.

Сварка трением с перемешиванием алюминиевого сплава и ее применение для изготовления конструкций: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 6 с. // Пер. ст. Окамура Х., Аота К. и др. из журн. «Journ. Inst. of Light Metal». — 2000. — Vol. 50, № 4. — P. 166–172.

Система адаптивного управления для контроля изменения зазора между свариваемыми кромками при роботизированной сварке в узкий зазор: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 14 с. // Пер. ст. Шариф Л. Г., Ямане С., Сугимото Т. и др. из журн. «Welding International». — 2003. — № 8. — P. 605–614.

Соединение алюминиевого сплава с низкоуглеродистой сталью лазерной сваркой с применением давления: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 8 с. // Пер. ст. Нисимото К., Фудзии Х., Катаяма С. из журн. «Quarterly Journ. of the Jap. Welding Society». — 2004. — Vol. 22, № 4. — P. 572–579.

Современное состояние применения экологически чистых бессвинцовых припоев вместо припоев с оптимальным содержанием свинца: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 9 с. // Пер. ст. Такэмото Т. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2000. — Vol. 69, № 2. — P. 6–13.