



По зарубежным журналам*

*BULETINUL INSTITUTULUI IN SUDURA SI INCERCARI DE MATERIALE —
BID ISIM (Румыния) 2007. — № 4 (рум. яз.)*

Cioclov D. D. Прочность и усталость наноматериалов. Ч. 3, с. 3–18.

Starke P. et al. Измерение гистерезиса, температуры и прочности для определения усталостных характеристик металлов, с. 19–30.

Grimberg R. et. al. Токовихревой метод для определения характеристик труб под давлением тяжеловодного ядерного уранового реактора, с. 31–37.

Savu S., Savu D. Новые датчики для сварочных технологий, с. 39–45.

JOURNAL OF THE JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2007. — Vol. 76, № 6 (яп. яз.)

Техническая спецификация

Itsuhiko S. Сварочные материалы из высокопрочной 2,25Cr–1Mo–0,25V стали, с. 3–5.

Специальный выпуск

Перспективные концепции проектирования крупногабаритных конструкций и требования к применяемым материалам

Tetsuya F., Tadao N. Стальные строительные конструкции и требования к характеристикам сварных соединений, с. 7–10.

Koutarou I. Проектирование мостов и требования к применяемым материалам, с. 11–15.

Hiroshi Shi., Kazuhiro H. Проектирование корпусов в судостроении и требования к материалам и сварным швам, с. 16–23.

Hiroo K. Современные требования к рельсовой стали, с. 24–27.

Nobuhisa S., Takahiro K., Satoshi I. Требования к деформационным характеристикам трубных сталей в современном трубопроводостроении, с. 28–31.

Курс лекций по монокристаллическим материалам

Sachio Shi. et al. Разработка технологий ремонта монокристаллических лопастей летательных аппаратов, с. 32–37.

Лекции для практикующих инженеров

Kiyoto N. Способ соединения с применением радиочастотных микроволновых механических систем, с. 38–42.

DER PRAKTIKER (Германия) 2007. — № 4 (нем. яз.)

Zech F. et. al. Новые возможности неразрушающего контроля для защиты стальных конструкций от коррозии, с. 106–110.

Schmidt J. Защита стальных конструкций от коррозии — предписания DIN EN ISO 14713 и DIN EN ISO 1461 по проектированию конструкций, с. 113–121.

Weib K. Быстрая и точная промышленная обработка изображений при лазерной сварке мелких деталей, с. 122–124.

Springfeld P. Эргономический поворот улучшенной детали с помощью пневматического манипулятора, с. 126–129.

DER PRAKTIKER (Германия) 2007. — № 11 (нем. яз.)

Schmidt J. Защита стальных конструкций от коррозии — сварка оцинкованных конструкций и исправление дефектов, с. 336–340.

Zwatz R. Существенные возражения немецкой стороны против prEN ISO/DIS 9606-1:2007-05, с. 342–344.

Klier R. Дуговая приварка шпилек. Ч. 1, с. 346–354.

* 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).



Tatter U., Schmidt J. Риск при использовании некоторых сварочных спреев — не только из-за горячего рабочего газа, с. 356–358.

DER PRAKTIKER (Германия) 2007. — № 12 (нем. яз.)

Защита от сварочных брызг без нежелательных побочных влияний, с. 366–368.

Weinreich M. Встреча специалистов в 2007 г. в Базеле, с. 370–379.

Волоконный лазер — Сварка и резка от 10 Вт до 20 кВт
Лазерная сварка в аппаратостроении

Применение импульсного Nd:YAG-лазера для соединения материалов и комбинаций материалов с особыми свойствами

Процесс переноса холодного металла — преимущества в промышленном применении

Расширение границ применения гибридной сварки (лазер+дуга) за счет применения подкладки под ванну и колебания дуги

Ручная лазерная сварка инструментальных сталей

Центры автоматической ЭЛС в производстве деталей автомобилей и машин

ЭЛС в атмосфере смешанных соединений алюминий-сталь

Значение ЭЛС для крупных литых и кованных изделий
Соединение турбинных лопаток пайкой в защитном газе
Резка струей воды

Сварка трением с перемешиванием тонких алюминиевых и стальных листов.

Vollrath K. Резка водяной струей больших толщин, с. 380–384.

Klier R. Приварка шпилек. Ч. 2. Факторы, влияние и их воздействие на результаты соединения, с. 386–390.

Polrolniczak P., Aretz W. Дефекты при контактной сварке и их снижение, с. 392–397.

Janssen A. Соединение пластмасс — доклады на конференции в Базеле, с. 400–406.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2008. — № 1 (пол. яз.)

Szefner Z. Усовершенствование неразрушающих испытаний с учетом контроля качества сварных конструкций, с. 4–8.

Szymlek K., Cwiek J. Зависимость между параметрами проникновения водорода и поглощением и микроструктурой стали S355 и ее сварных соединений, с. 9–13.

Nowacki J., Wypych A. Ручное и роботизированное восстановление головок цилиндров судовых двигателей, с. 14–24.

Zwierzchowski M. Структура, свойства и износостойкость покрытий, нанесенных на кобальтовую основу, с. 25–30.

Masek R. Физические и химические свойства, а также прочность композиционных материалов BELZONA, с. 31–35.

Olejnik G. Резать быстро — резать дешево; режущая струя Jetex для кислородной резки, с. 36–38.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2007. — An. LII. — № 5 (итал. яз.)

Fersini M., Demofonti G., Sorrentino S., Mecozzi E. Кольцевая сварка газопроводов с помощью гибридной сварки волоконным лазером, с. 627–635.

Pandolfo A. Европейские стандарты для аттестации сварщиков и сертификации технологии подводной сварки сухим и мокрым способом, с. 637–647.

Carbapianca C., Marracino F. Цифровой радиографический контроль, с. 649–662.

Rosellini C., Russo R., Costa L., Caruggi M., Niberto A. Вентилируемый шлем сварщика, разработанный в рамках

европейского проекта ECONWELD (COLL-CT-2005 516336), с. 665–671.

Cristofori A., Livieri P., Tovo R. Специальная методика цифрового трехмерного моделирования и анализа напряжений для оценки усталости сварных соединений, с. 673–680.

Matsuyama K. Тенденции развития автомобильной промышленности и технологий соединения, с. 683–693.

Области применения контактной сварки, с. 695–707.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2007. — Dezember (нем. яз.)

Giebler S., Wihsbeck M. Плазменная сварка боковых деталей рельсовых транспортных средств, с. 179–182.

SCHWEISS-& PRUEFTECHNIK (Австрия) 2008. — Janner (нем. яз.)

Fiedler M. et al. Источник опасности «водород» при сварке нелегированных сталей, с. 3–6.

Орбитальная сварка в аппаратостроении, с. 8–9.

SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 11 (нем. яз.)

Hartmann Gert F. Евророза увеличивает свои инвестиции, с. 582–583.

Выставка роботов в Базеле 18 сентября 2007, с. 583–584.

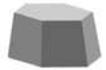
Ограниченные, но очень важные задачи специалиста по обновлению предприятия, с. 584–585.

Варка и резка в автоматизированной поточной линии производства, с. 586–587.

Использование вихревых токов для слежения за стыком при лазерной сварке, с. 587–588.

Schaumann P. et al. Цифровое определение внутренних напряжений в однослойном стыковом шве с последующей ультразвуковой ударной обработкой, с. 590–599.

Wielage B. et al. Исследование высокоскоростного газопламенного напыления проволокой, с. 600–607.



Li J. et al. Улучшение структуры наплавленного металла при гибридно (Nd:YAG-лазер + MSG) сварке алюминиевых сплавов, с. 608–612.

SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 12 (нем. яз.)

Hartmann Gert F. Положительный промежуточный баланс в станкостроении, с. 650–652.

Основа «Форум будущего нанотехнологий», с. 652.

Шланг для подачи проволоки «Rolliner» уменьшает трение и износ, с. 656–657.

Новое оборудование для нанесения покрытий кафедры обработки поверхности в аахенском университете, с. 658–659.

Holthaus M. et al. Применение сплюсненной электродной проволоки при механизированной сварке высокопрочных мелкозернистых строительных сталей в защитном газе, с. 662–666.

Alaluss K. et al. Моделирование плазменного МИГ-процесса с целью применения на практике, с. 668–677.

Tikhomirov D. et al. Методы моделирования сварочных деформаций для автомобильной промышленности, с. 678–680.

Schambach B. Заседание комитета стандартизации МИС в июле в Дубровнике 2007 г., с. 687.

Конференция DVS, сентябрь 2007 г. Базель Швейцария:

TWI CONNECT (Англия) 2007. — Issue 151 November–December (англ. яз.)

Назад в прошлое — совсем другой сварной шов для возрожденного катера «Bluebird», с. 1–2.

Команда Британского института сварки выиграла приз за лучшие материалы и инновационные разработки, с. 2.

Волоконный лазер для сварки и резки от 10 Вт до 20 кВт

Лазерные сварные соединения труба-трубная доска

Импульсный Nd:YAG-лазер для соединения материалов

и комбинаций материалов с особыми свойствами

Процесс переноса холодного металла — преимущества

при промышленном применении и перспективы

Горячая правка в судостроении, вагоностроении и пр.

Усовершенствование гибридного способа лазерной сварки путем применения подкладки под ванну и колебания дуги

Ручная лазерная сварка инструментальных сталей

Автоматизированное производство компонентов в ав-

томобилостроении и машиностроении с применением ЭЛС

ЭЛС смешанных соединений алюминий–сталь в атмосфере

Значение ЭЛС для решения проблем с крупногабаритными литыми и коваными деталями

Соединение рабочих колес турбин пайкой в защитном газе, с. 689–701.

Срочный осмотр повреждения, вызванного пожаром, указывает заказчика, с. 3.

Проектирование. Ч. 2, с. 4–5.

WELDING and CUTTING (Германия) 2007. — № 6 (англ. яз.)

Сварка и пайка в автоматизированных производственных циклах, с. 310.

Фирма Sulzer Metco объявила о своих возможностях экспериментального распыления газом, с. 311–313.

Маленькая деталь с большим эффектом — защитное устройство от противотока газа и обратного удара пламени, с. 314–318.

Опытно-конструкторская разработка концепции внедрения, с. 319–321.

Alves de Oliveira M., Dutra J. C. Электрическая модель процесса гибридной сварки плазма-МИГ, с. 324–328.

Xueqin L. et al. Контроль мобильного робота для автоматического нахождения сварного соединения, с. 334–338.

Cramer H. et al. Расчет и измерения остаточных напряжений в алюминиевых сварных соединениях, с. 342–347.

Vollner G. et al. Потенциальные возможности сварки трением с перемешиванием с использованием примера из авиационной промышленности, с. 348–351.

WELDING JOURNAL (США) 2007. — Vol. 86, № 11 (англ. яз.)

Johnsen M. R. Строительство нового завода по изготовлению цистерн в Александрии, Луизиана, с. 32–37.

Cannell G. R. Безопасные контейнеры для радиоактивных материалов, с. 38–40.

Steadham D. Принятие необходимых решений перед автоматизацией, с. 43–44.

Crockett D. D. Американское сварочное общество добавляет два варианта к классификации для дуговой сварки под флюсом, с. 46–48.

Yang Y. K., Kou S. Макросегрегация на границе сплавления сварных швов Al–Cu с использованием разнородных металлов, с. 331–339.

Sigler D. R. et al. Сульфидная коррозия паяных соединений медь–серебро–фосфор в сварочных трансформаторах, с. 340–348.

Malene S. H. et al. Реакция на экзотермическую добавку в электрод для дуговой сварки порошковой проволокой. Ч. 2, с. 349–359.

Nguyen T. C. et al. Прерывистый дефект валиков швов, наплавленных высокоскоростной дуговой сваркой плавающим электродом, в среде защитного газа, с. 360–372.

ZVARANIE — SVAROVANI (Словакия) 2007. — Roc. 56, № 9 (словац. яз.)

Hobbacher A. F. et al. Уровни качества сварных швов согласно ISO и их влияние на пригодность к эксплуатации сварных компонентов, с. 243–249.

Kalna K. Требования к качеству сварных соединений в соответствии со стандартами и оценка дефектов с помощью подхода «пригодности к эксплуатации», с. 250–259.

Galazzi G. et al. Применение технологии наплавки лентой фирмы ЭСАБ, с. 254–259.