



Патент Японии 3799840. К. Yamada, A. Chino, K. Sato et al. (Nippon Kokan Kk).

**Способ многослойной электрошлаковой сварки.** В конусный зазор между поверхностью диафрагмы, которую приваривают к стальной плите, и поверхностью плиты вводят водоохлаждаемый медный стержень, устанавливая его на промежуточном участке зазора. Затем производят электрош-

лаковую сварку узкой корневой зоны зазора между диафрагмой и плитой: удаляют медный стержень и заправляют широкую часть зазора по технологии электрошлаковой сварки. Способ позволяет выполнять сварку толстых стальных плит одним электродом без ухудшения механических характеристик сварного соединения. Патент Японии 3796879. N. Hayakawa, S. Sakaguchi, Y. Yamamoto, M. Nakajima (Kawasaki Steel Co.; Kawatetsu Metal Fub Kk).



По  
зарубежным  
журналам\*

*AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL (Австралия). — 2008. — Vol. 53, First Quarter (англ. яз.)*

**Boekholt R.** Сварочные технологии в процессе эволюции — перспективные человеческие ресурсы.  
**Allan G.** Защита глаз при шлифовании, с. 17.  
**Аттестация** и сертификация, с. 26–27.

**King B. et al.** Влияние предварительного нагрева на структуру и свойства сварных швов тонкостенных труб из стали 2,25 % Cr–1 % Mo, с. 33–42.  
**Badheka V. J., Agrawal S. K.** Контактная точечная сварка высокоуглеродистой стальной ленты, с. 43–48.

*BULETINUL INSTITUTULUI in SUDURA si INCERCARI de MATERIALE — BID ISIM (Румыния). — 2008. — № 1 (рум. яз.)*

**Cioclov D. D.** Прочность и усталость наноматериалов. Ч. 4. Многомасштабное моделирование, с. 3–22.  
**Международный институт сварки** — 60 лет деятельности, с. 27–28.  
**Safta V., Cojocaru R., Radu B.** Соображения о неразрушающих испытаниях соединений, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 31–39.

**Cicala E., Grevey D., Iiim M.** Влияние параметров процесса лазерно-дуговой сварки алюминиевых сплавов, с. 40–46.  
**Образование** и обучение в области сварки, с. 47.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша). — 2008. — Roc. 52, № 2 (пол. яз.)*

**Zeman M.** Оценка свариваемости термоулучшенной высокопрочной стали Weldox 110, с. 19–25.  
**Klimpel A., Czuprynski A., Gorka J., Strykowski P.** Плазменная наплавка алюминиевой бронзы порошком на основе никеля, с. 26–30, 33.

**Zsubert L., Skoczewski P.** Многопостовая система активизации параметров процесса точечной сварки, разработанная в Институте сварки, с. 33–36.

\* 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).



*Специальный выпуск. Современное состояние оцифровки информации по сварке и соединению, с. 5.*

**Hiraoka K.** Ч. 1. Новая стратегия разработок Японского сварочного общества: выпуск журнала Японского сварочного общества в 2008 г. в Web-сети, с. 6–11.

**Yurioka N.** Задачи Центра информации по сварочным технологиям Японского сварочного технического общества, с. 12–16.

**Smallbone Ch. et al.** Распространение сварочной информации МИС и использование цифровых носителей, с. 17–21.

**Kutsuna M.** Ч. 2. Изменения в образовании благодаря оцифровке информации, с. 22–24.

**Kobayashi H.** Необходимость в базах научных данных для разработчиков правительственных учреждений, с. 25–28.

**Ohji T.** Компьютерные эксперименты на цифровых моделях дуговой сварки, с. 29–33.

**Yamane S.** Оптимизация процессов дуговой сварки с помощью нейронной сети, с. 34–39.

**Nishimoto K., Saida K.** Моделирование и визуализация металлургических явлений в процессе сварки, с. 40–47.

**Murakawa H.** Международная сеть для ученых-сварщиков, работающих в области цифровых технологий, с. 48–50.

**Kawakami H., Ohnawa T.** Возможности Web-сети как источника информации по сварке и соединению, с. 51–54.

**Takechi Sh.** Ч. 3. Управление знаниями в промышленности, с. 55–59.

**Wakamatsu H. et al.** Описание готовой продукции, включающее функциональные, механические и геометрические характеристики для проектирования и производства, с. 60–64.

**Kirihara S., Miyamoto Yo.** Гибкое производство металлических и керамических конструкций с применением САПр/АСУПр, с. 65–69.

**Yamanaka N.** Ч. 4. Повышение интенсивности эксплуатации сварочных роботов при применении информационной технологии, с. 70–73.

**Ishiyama M.** Новый подход к цифровой гибке листов наружной обшивки в судостроении, с. 74–78.

**Era T., Ueyama T.** Источники питания нового поколения для дуговой сварки, оснащенные блоком оцифровки и визуализации, с. 79–83.

**Yamamoto E., Okazaki T.** База технических данных по ремонтной сварке, с. 84–86.

**So Yo. et al.** Сварочный тренажер с мобильными терминалами, с. 87–90.

**Sadahiro H.** Роботизированная система для сварки строительной арматуры, с. 91–95.

**Kaneko K.** Объемная томография с применением просвечивающего электронного микроскопа, с. 5–8.

*Специальный выпуск. Новые разработки в области повышения функциональности сварочного процесса.*

**Результаты** анкетирования по новым разработкам в области повышения функциональности сварочного процесса, с. 10–26.

**Ueyama T.** Сварочные источники, с. 27–32.

**Hirota Y.** Роботы, с. 33–37.

**Koshiishi F.** Сварочные материалы, с. 38–43.

**Sato T.** Защитный газ, с. 44–48.

**Nakata K.** Лекционные заметки. Новое содержание журнала Японского сварочного общества, с. 49.

**Tanaka M.** Ч. 1. Способы сварки и сварочное оборудование. 1-1. Дуговая сварка и сварка ТИГ, с. 50–60.

**Ohata M.** Ч. 3. Теоретическая механика и расчет сварных конструкций. 3-1. Теоретическая механика и прочность материалов, с. 61–71.

**Aoki A.** Международная выставка роботов в Чикаго, с. 72–73.

**Takechi Sh.** Интернет в азиатских странах, с. 74–77.

**Aichele G.** Старые, оправдавшие себя, и новые правила для сварщиков, выполняющих сварку в защитном газе. Ч. 1. Правила безопасности, с. 100–104.

**Tatter U.** Когда баллоны со сжатым газом превращаются в бомбы, с. 106–108.

**Klier R.** Крепление жаропрочной облицовки и изоляционных материалов приваркой шпилек, с. 114–119.

**Wohlgenannt M.** Роботизированная сварка изделий — от автопогрузчиков до гидравлических цилиндров, с. 120–122.

**Сварка** в аэрокосмической промышленности — Современные процессы и материалы. Конференция DVS в Берлине 28 мая 2008 г., с. 11.

**Fydrych D., Rogalski G.** Влияние условий «мокрого» способа сварки покрытым электродом на содержание растворимого водорода в наплавленном металле, с. 3–8.

**Cudek K. et al.** Технология сварки и свойства сварных соединений новых бейнитных и мартенситных сталей со сталями, стойкими к ползучести, с. 9–13.

**Wegrzyn et al.** Сварные соединения, выполняемые при ремонте кузовов автомобилей после аварии, с. 14–17.

**Dalewski R., Jachimowicz J.** Цифровое моделирование сварных соединений, с. 23–28.

**Cukrowski P., Pakos R.** Оценка размера отражения в процессе ультразвуковых испытаний методом OWR, с. 29–38.

**Matusiak J.** Опасность для здоровья сварщиков при сварке нержавеющей стали, с. 3–9.

**Nosek K.** Правила защиты от пожара при выполнении сварки, с. 10–13.

**Kotecki S., Nowacki J.** Охрана труда и здоровья в процессе индукционной сварки, с. 14–16.

**Pakos R.** Основные риски, профилактика и защита при выполнении промышленного рентгеновского контроля, с. 33–37.



**Padula G. et al.** Что вы должны знать о технике безопасности при резке и сварке, с. 38–42.

**Pakos R.** Элементарные меры безопасности и требования к охране труда и здоровья при неразрушающих испытаниях пенетрантами и магнитным порошком, с. 43–48.

*RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия). — 2008. — № 1 (итал. яз.)*

**Costa G.** GNS4 — национальные дни по сварке 2007 г., организованные Итальянским институтом сварки (756 участников из Италии и из-за рубежа), с. 27–41.

**Penasa M.** Обзор областей применения лазерной сварки в авиационной промышленности, с. 43–53.

**Botta S. et al.** Механические и металлургические свойства duplexных сталей, их применение в сварных конструкциях, а также преимущества и недостатки использования алюминиевых сплавов, с. 57–68.

**Laurenti A. et al.** Высокотемпературная пайка стыковых соединений с помощью индукционного нагрева, описание

**Szczepanska L.** Охрана труда и здоровья в процессе резки и сварки материалов, с. 49–54.

требований этапов выбора паяльной машины, приспособлений и инструментов для изготовления и испытаний, с. 71–77.

**Cumino G. et al.** Низколегированные стали для производства энергетических установок — разнородные соединения, с. 81–88.

**Atzori B., Rossi B.** Усталостная прочность сварных конструкций из сплавов алюминия, с. 93–102.

**Dobmann G. et al.** Современное состояние линейного ультразвукового неразрушающего контроля трубопроводов, с. 105–111.

**Аттестация** и проверка изделий с помощью контроля пенетрантами, с. 115–121.

*RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия). — 2008. — An. LX. — № 2 (итал. яз.)*

**Fersini M., Matera S.** Процесс сварки синхронизированными последовательными дугами конструкционных сталей как альтернативная технология к традиционным технологиям дуговой сварки, с. 181–189.

**Bresciani F., Peri F.** Опыт контроля и техобслуживания участков резервуаров-хранилищ нефтепродуктов, с. 191–200.

**Possenti L. et al.** Промышленное применение высокопроизводительной наплавки слоя аустенитной стали с высоким содержанием молибдена на внутреннюю поверхность сосудов давления, изготовленных из сплава Cr–Mo и Cr–MoV, с. 203–213.

**Merlin M. et al.** Влияние процесса пайки на микроструктурные характеристики соединений из медных сплавов, с. 217–227.

**Barbieri G. et al.** Электронно-лучевая сварка при изготовлении ВЧ-контактов для большого адронного коллайдера, с. 231–239.

**Piccardo P., Amendola R.** Цветная металлография в исследовании остаточных напряжений сварных соединений, с. 243–249.

**Замечания** об энергетическом КПД сварки, с. 253–256.

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

**Juritsch D.** Визуальный контроль деталей и сварных швов в фармацевтическом аппаратостроении, с. 51–53.

**Juno K.** Нормативы в железнодорожном транспорте, с. 56–57.

**Рост** оборота фирмы «Фрониус», с. 58.

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

**Fiedler M., Krieger W., Klagges W.** Основы металлургии в качестве базиса для разработки альтернативных сварочных присадочных материалов для строительства трубопроводов, с. 67–70.

**Huppertz P. H.** 36-я Сварочная конференция по сварке в аппаратостроении и сосудостроении, с. 76–77.

**Высококачественная** сталь — безопасный для экологии материал, с. 82–83.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2008. — № 3 (нем. яз.)*

**Правильный** подбор специалистов, с. 122–123.

**Автоматизированная** орбитальная сварка в аппаратостроении, с. 127–128.

**Hahn O., Wibling M.** Моделирование механических соединений, работающих при ударной нагрузке, с применением МКЭ, с. 134–142.

**Ji J. et al.** Оптимизация сварочных параметров при гибридной лазерной сварке алюминиевых сплавов, с. 143–150.

**Dilthey U. et al.** Гидродинамический анализ процесса гибридной лазерной сварки. Ч. 3. Моделирование процесса и сравнение со сварочными опытами, с. 151–155.

**Kleinkroger W.** Сварка чугуна на пути к международному стандарту, с. 156–159.

**Aichele G.** Ранние годы автогенной резки — история патентных дискуссий, с. 159–165.

**Jerzembeck J.** Разработка технических правил для предписания относительно применения опасных веществ — TRGS. «Сварочные работы», с. 166–168.

**Новые** книги и журналы, с. 170.