



По зарубежным журналам*

AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL. — 2006. — Vol. 51, Third Quarter (англ. яз.)

Образование и обучение в Австралии, с. 2–3.
Пути сокращения нехватки квалифицированных сварщиков в Австралии, с. 14–18.
Международная система обучения и аттестации персонала в области сварки, с. 22–26.

Менеджмент в области аттестации и сертификации, с. 28–31.
Австралийское производство, с. 32–33.
Универсальная сварка МИГ — наиболее рентабельный процесс при низком поверхностном разбавлении, с. 52–56.

BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH. — 2006. — Roc. 50, № 6 (пол. яз.)

Mikno Z. Анализ процесса сварки давлением — двухмерная модель, с. 26–29.
Stachurski M. Ультразвуковой контроль тонкостенных элементов и их соединений, с. 29–36.
Klimpel A. et al. Лазерная сваркопайка кузовной оцинкованной стали, с. 39–43.
Weglowski M. Использование электромагнитного излучения для контроля процесса сварки, с. 43–48.

Slania J., B. Slazak B. Сравнительные исследования высоколегированных покрытых электродов ERWS 19—9 L изготавляемых с использованием нового жидкого стекла модифицированного оксидом лития, с. 48–53.
Piatek M., Lesko B. Автоматический стенд для отжига патронных гильз, с. 53–55.

BULETINUL INSTITUTULUI in SUDURA SI INCERCARI DE MATERIALE. — 2006. — № 1 (рум. яз.)

Dogan B. et al. Значение зарождения трещины ползучести при оценке дефектов, с. 3–10.
Pascu D.-R. et al. Анализ ухудшения структуры при эксплуатации труб из стали 16Mo3 в тепловом контуре среднего давления и температуры, с. 11–14.

Fleser T. et al. Оценка эксплуатационной надежности промышленных установок на основе неразрушающих исследований, с. 21–28.
Mistodie L. et al. Оптимизация синергетических режимов при импульсной сварке МИГ, с. 29–35.

* 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).



DER PRAKTIKER. — 2006. — № 11 (нем. яз.)

Готова к подключению роботизированная сварочная камера, с. 326.

Polrolniczak H. et al. Дефекты и их предупреждение при контактной сварке. Ч. 4: Установление и оптимизация сварочных параметров, с. 332–337.

Mikoteit W. Персональные защитные средства при сварке и родственных технологиях, с. 338–340.

Lorenz H. Сварка МАГ массивных машинных станин. Сообщение, основанное на опыте, с. 342–344.

Mertig U. Общая концепция безопасного использования технических газов, с. 348–350.

Zwatz R. Заседание Комитета ISO/TC44/SC11. Требования к квалификации персонала, август 2006 г., Канада, с. 352–353.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN. — 2006. — № 11 (нем. яз.)

Hartmann F. Предупредить ошибочные решения в политике сбыта, с. 582–583.

Некомпетентное руководство больше всего тормозит производительность, с. 585.

Разработана установка для одновременной комплектации и сварки приборных щитков, с. 586–587.

Склеивание и «отклеивание» при нажатии кнопки, с. 588.

Производство машин и установок на предприятии Кистлера, с. 592–593.

Eckstein J. et al. Анализ видов отказа наполовину полых штампованных заклепок, с. 594–601.

Anagreh N. et al. Предварительная обработка поверхностей сульфида полифенила (PPS), с. 602–607.

Grund T. et al. Разработка способа «пайки в контролируемой атмосфере» для соединения алюминиевых литых и алюминиевых деформируемых сплавов, с. 608–613.

Spiegel-Ciobanu V. E. Новые ВГ-правила «Сварочный дым» (BGR220), с. 614–619.

Schmidt R. et al. Поверхностные эффекты компонентов пайки без свинца, с. 620.

Защита деталей от износа наплавкой. Конференция в Галле, май 2006 г., с. 620–627.

SCHWEISS & PRUEFTECHNIK. — 2006. — № 12 (нем. яз.)

Zwatz R. Задачи уполномоченного по надзору за сваркой на предприятии, с. 197–200.

Ivanova J. et al. Новые требования к щиткам сварщика, с. 204.

SOUDEGE et TECHNIQUES CONNEXES. — 2006. — Vol. 60, № 7/8 (франц. яз.)

Вагоны метро фирмы АЛЬСТОМ экспортируются все больше и больше, с. 6–7.

Газовые турбины с комбинированным циклом привлекают все большее внимание операторов, с. 8–9.

Прочные сварные швы гоночных автомобилей для формулы 1, с. 12–13.

Перспективы котлостроения, с. 14–15.

Пары, образующиеся при сварке: предельно допустимые значения, оценка риска, меры предупреждения, с. 30–34.

Свойства металла шва современных высокопрочных сталей. Ч. 2, с. 35–38.

TRANSACTION of JWRI. — 2006. — Vol. 35, № 1 (англ. яз.)

Komizo Y. Прогресс в области конструкционных сталей для мостов и трубопроводов, с. 1–7.

Tanaka M. et al. Характеристики дуги при сварке вольфрамовым электродом в среде CO₂, с. 9–12.

Katayama S. et al. Физические явления и механизм предупреждения пористости при гибридной лазерно-дуговой сварке, с. 13–18.

Zhang R. et al. Электронно-лучевая сварка с активирующим флюсом, с. 19–22.

Kobayashi A. et al. Получение металлоглазненного покрытия на основе железа, с. 23–27.

Fahim F. et al. Оптимизация тока пушки для получения пленок карбида кремния с помощью плазменного напыления туннельного типа, с. 29–33.

Morks M. et al. Микроструктурные характеристики и свойства твердости биомедицинских покрытий, напыленных плазмой, с. 35–39.

Zhang J. et al. Теплопроводность композиционных покрытий на основе ZrO₂, полученных атмосферным плазменным напылением туннельного типа, с. 41–46.

Fuji H. et al. Сварка трением с перемешиванием сверхмелкозернистых IF и углеродистых сталей, с. 47–52.

Ye F. et al. Структура и механические свойства сварных соединений разнородных материалов ADC12 и A5083, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 53–56.

Kato H. et al. Испытания на определение твердости наоиנדентором для оценки твердости по Виккерсу, с. 57–61.

Применение тонкого стального листа с трещиной для оценки усталостного повреждения мостов.

Sakino Y. et al. Исследование метода оценки и применимости при нагрузках постоянной амплитуды, с. 63–70.

Murakawa H. et al. Фрактальный многосеточный метод для крупномасштабного моделирования механических и термических параметров, с. 71–75.

Liang W. et al. Численное исследование деформации, образующейся в толстолистовой стали при изгибе в процессе линейного нагрева, с. 77–82.

Serizawa H. et al. Анализ методом конечных элементов керамических композиционных материалов с односторонним нахлесточным соединением с использованием интерфейсного элемента, с. 83–88.

Zhang L. et al. Анализ роли дополнительной боковой подачи газа при сварке CO₂-лазером, с. 89–94.



Расходуемые сварочные материалы. Ч. 3, с. 4–5.

Изготовление железнодорожных вагонов, стойких к ударным нагрузкам, с. 6.

WELDING and CUTTING. — 2006. — № 5 (англ. яз.)

Гибкое производство трубчатых конструкций в соответствии с требованиями, с. 242–243.

Установка, разработанная для одновременного размещения электронных компонентов и сварки приборных панелей, с. 244–245.

Лазерная сварка электронпневматических преобразователей, изготовленных из полиамида, с. 246–247.

EuroBLECH 2006 — всемирная выставка по металлообработке листовых изделий, с. 252–260.

Метод определения качества кромок после машинной резки — коэффициент режущей кромки, с. 262–263.

Первые паспорта, выданные в соответствии с национальной системой обучения сварщиков, с. 8.

Лента, армированная стекловолокном — наиболее эффективное решение для подкладки под шов, с. 264–265.

Pisarski H. et al. Оценка механики разрушения кольцевых сварных швов трубопроводов, с. 268–272.

McPherson N. Снижение деформации тонколистовых материалов благодаря правильному руководству и выбору технологии, с. 277–282.

Исследование методов измерения и контроля выделения озона в процессе сварки, с. 287–295.

ПЕРЕВОДЫ

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. — Р. 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. — Р. 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. — Р. 70–73.

Сварка трением с перемешиванием алюминиевого сплава и ее применение для изготовления конструкций: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 107 с. // Пер. ст. Окамура Х., Аота К. и др. из журн. «Journ. Inst. of Light Metals». — 2000. — Vol. 50, № 4. — Р. 166–172.

Система слежения по шву в реальном масштабе времени для автоматизированной дуговой сварки плавлением: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 15 с. // Пер. ст. Де А., Парль Д. из журн. «Science & Technology of Weld. & Joining». — 2003. — Vol. 8, № 5.

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. — Р. 6–13.

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. — Р. 572–579.

Состояние стандартизации в области сварочной техники в Европе: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 11 с. // Пер. ст. Бениш Г. из журн. «Schweiss & Prueftechnik». — 2001. — № 4. — Р. 50–56.

Технология склеивания конструкций в электроприборостроении: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 3 с. // Пер. ст. Харага К. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2001. — Vol. 70, № 2. — Р. 15–18.

Трехмерный контроль сварного шва оптическими датчиками: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2004. — 2 с. // Пер. ст. Штайн Н. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2003. — Vol. 55, № 8. — Р. 420.

Экспериментальный анализ свободного полета капель при дуговой сварке металлическим электродом в защитных

газах в режиме капельно-струйного переноса металла: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 12 с. // Пер. ст. Жу П., Симсон С. из журн. «Austral. Welding Journal». — 2004. — Vol. 49, № 7.

Автоматическая сварка закрытой дугой частей трубопровода из нержавеющей стали 347: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 7 с. // Пер. ст. Горецки Я. и др. из журн. «Spalanie». — 2005. — № 4 (II) — Р. 16–19.

Интеграция техники соединения в производство: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 5 с. // Пер. ст. Дилтай У. и др. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2005. — Vol. 57, № 5. — Р. 218–221.

Непрерывное визуальное исследование деформации растяжения чистого поликристаллического титана под растровым зондовым микроскопом: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2003. — 10 с. // Пер. ст. Ли Я. и др. из журн. «Journ. Inst. of Light Metals». — 2003. — Vol. 53, № 7. — Р. 295–301.

Новый алгоритм корреляции характеристик кромок для получения размеров расплавленной ванны в реальном масштабе времени на основании компьютерных изображений: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 14 с. // Пер. ст. Балфур К. и др. из журн. «Welding Journal». — 2006. № 1. — Р. 1–8.

Пайка при пониженной силе тяжести. Программа работ в космической лаборатории: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 4 с. // Пер. ст. Батке В. и др. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 1982. — № 5. — Р. 249.

Поведение дуги и скорость плавления при дуговой сварке металлическим электродом в среде защитного газа на переменной полярности (VP—GMAW): Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 23 с. // Пер. ст. Харвиг Д. Д. и др. из журн. «Welding Journal». — 2006. — № 3.

Повышение предела прочности при растяжении и пластичности при изгибе швов, полученных сваркой трением титана с нержавеющей сталью AISI 304L: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 23 с. // Пер. ст. Фудзи А. и др. из журн. «Mater. Science & Technol.» — 1992. — № 8. — Р. 3.

Последние разработки в области дуговой сварки в среде защитного газа применительно к алюминию и его сплавам: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 14 с. // Пер. ст. Фортен Ж.—М. и др. из журн. «Soudage et Tech. Connexes». — 2000. — № 1/2. — Р. 3.

Почему алюминий и сталь не соединяют пайкой в инертном газе?: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 3 с. // Пер. ст. Фюссель У. и др. из журн. «Praktiker». — 2003. — Vol. 55, № 4. — Р. 120–121.



Применение высокосортных труб для протяженных газопроводов: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 6 с. // Пер. ст. Такэути И. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2005. — Vol. 74, № 7. — P. 6–9.

Продление долговечности сварных конструкций из строительной стали повышенной прочности благодаря применению УИТ-технологии: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 7 с. // Пер. ст. Ульрике У. и др. из журн. «Schweissen & Schneiden». — 2005. — Vol. 57, № 8. — P. 384–391.

Роботизированная сварка микропанелей с применением системы технического зрения: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 8 с. // Пер. DVS 237. — 2004. — 5 с.

Рост оборота благодаря ИНТЕРНЕТУ. Положительные эффекты фирменной Web-страницы для малых и средних предприятий: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2005. — 2 с. // Пер. ст. из журн. «Praktiker». — 2005. — Vol. 57, № 11. — P. 315–316.

Сварочные технологии для строительства газопроводов: Пер. ИЭС им. Е. О. Патона. — К., 2006. — 6 с. // Пер. ст. Мураяма М. из журн. «Journ. of the Jap. Welding Society». — 2005. — Vol. 74, № 7. — P. 20–24.