



По зарубежным журналам*

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2005. — An. LVII. — № 4 (Luglio-Agosto) (итал. яз.)

Pekkari B. Сварка и соединение в будущем, с. 493–500.
Lauro A. et al. Экспериментальная методика Американского института нефти по выполнению надзора и техобслуживанию надземных резервуаров-хранилищ, с. 505–512.
Menin R. Новейшее решение для сварки CO₂-лазером кузовов автомобилей — установка «Agilaser», с. 515–519.

Baratta F., Iovacchini M. Системы компьютеризированной томографии как инструмент неразрушающего контроля, с. 523–533.

Costa L. Сварка и ее опасность для здоровья — национальный и международный обзор, с. 535–545.

Farrar J. C. M. Измерение числа феррита в реальных сварных изделиях (окончательный отчет), с. 549–557.

SCHWEISS- & PRUEFTECHNIK (Австрия) 2005. — № 7 (нем. яз.)

Разрушение сварных соединений, с. 99–105.

Автофургон успешно заменяет сварку МАГ пайкой МИГ, с. 105.

SCHWEISS- & PRUEFTECHNIK (Австрия) 2005. — № 8 (нем. яз.)

Winkler F. Экономическое применение соединительной порошковой проволоки, подводящей шлак, с. 115–117.

Высокопрочные стали для гидроэлектростанций, с. 126–128.

SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2005. — № 6 (нем. яз.)

Hartman G. F. Хороший опыт с кооперацией предприятий, с. 240.

Разрабатывается новая стратегия стандартизации в Германии, с. 242.

Обеспечивать и совершенствовать качество подготовки инженеров, с. 242–243.

Weigert J. Изготовление охлаждающих панелей методом электронно-лучевой сварки, с. 244–245.

Монтаж стального навеса сооружения для культурных мероприятий, с. 245.

Цифровая высокопроизводительная сварка открывает новые перспективы, с. 246.

Система контроля качества в реальном масштабе времени для лазерной сварки термопластов, с. 246–247.

Muller M. et al. Допуски на технологию лазерной сварки пайки без флюса, с. 250–255.

Sitte G. Сварка алюминиевых сэндвич-композиатов, с. 256–263.

Kranz B., Dilger K. Распространение концепции структурных напряжений на сварные соединения в алюминиевых конструкциях с надрывами не на переходе от шва к основному металлу, с. 264–267.

Aichele G. Из истории сварочной техники: нужно ли переписывать историю сварочной техники?, с. 268–270.

* 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).



О работе службы информации — «Обзор литературы по сварке и родственным способам», с. 270–273.

О работе службы информации — «Обзор литературы по неразрушающему контролю», с. 274–277.

SUDURA (Румыния) 2005. — Vol. XV, № 4 (румынск. яз.)

Dumbrava D. et al. Экспериментальное исследование и аналитические оценки остаточных напряжений при сварке алюминия, с. 5–12.

Knopp N., Killing R. Высокотемпературная дуговая пайка оцинкованных тонких листов — надежно и экономично (Ч. 2), с. 13–17.

SUDURA (Румыния) 2005. — Vol. XV, № 5 (рум. яз.)

Cocard M., Grozav I. Оптимизация способов сварки полиэтиленовых труб PE 80 с помощью метода RSD (плана экспериментов на поверхности отклика), с. 5–13.

Kreye H., Stoltenhoff T. Холодное напыление для получения низкооксидных металлических покрытий, с. 15–18.

Saggau R. et al. Коррозия деталей из нержавеющей стали, вызванная побежалостью, с. 19–22.

TRANSACTION of JWRI (Япония) 2005. — Vol. 34, № 1 (англ. яз.)

Ikeuchi K. et al. Влияние реакционного слоя на поверхности раздела на прочность соединения, выполненного сваркой трением, с. 1–10.

Ueyama T. et al. Высокоскоростная сварка листовой стали с помощью установки для импульсной сварки металлическим электродом в среде защитного газа последовательными дугами, с. 11–18.

Abe N. et al. Микросварка тонкой фольги из нержавеющей стали с использованием прямого диодного лазера, с. 19–23.

Zhang J., Kobayashi A. Спектроскопический анализ мощной плазмы для распыления при выполнении термобарьерных покрытий, с. 25–30.

Kobayashi A., Ishibashi N. Основные характеристики плазменного генератора нового типа, с. 31–35.

Shibayanagi T. et al. Контроль процесса роста зерен методом локального нагрева, с. 37–42.

Shanmugavelayutham G., Kobayashi A. Влияние параметров обработки на микроструктуру и механические свойства композиционных циркониево-корундовых покрытий, полученных газотермическим напылением туннельного типа, с. 43–47.

Kobayashi A., Jiang W. Получение титаново-гидроксиапатитовых фотокаталитических покрытий с помощью плазменного напыления наноструктурного порошка, с. 49–53.

Chaichanawong J. et al. Влияние гранулометрического состава композиционных порошков LSM/YSZ на микроструктуру

TWI CONNECT (Англия) 2005. — № 137 (англ. яз.)

Наиболее эффективное испытание сварных кольцевых швов, с. 1.

Lee C.-M. Трудный выбор соответствующего алюминиевого сплава для новой конструкции рабочего колеса турбокомпрессора, с. 2.

WELDING and CUTTING (Германия) 2005. — № 5 (англ. яз.)

Орбитальная сварка — решение задач в области сварки (Ч. 2), с. 252–255.

Переработка ISO 5817 и ISO 10042, с. 278.

Zwatz R. Требования к аттестации персонала — сварка и родственные процессы, с. 280–281.

Lorenz H., Killing R. Синергетическая настройка установки для сварки вольфрамовым электродом в инертном газе, с. 18–20.

Vanschen W. Плазменная резка. Ч. 1: Принцип, геометрия сопла, газы, с. 21–23.

Aichele G., Bar M. Орбитальная сварка — решение очень сложных задач (Ч. 1), с. 27–30.

Storch W. et al. Ремонт ротора турбины с помощью наплавки, с. 23–27.

Herman J. Механизированная сварка ТИГ алюминиевых материалов с применением асимметричного переменного тока, с. 30–32.

туру и характеристики катодов в виде твердых оксидных топливных элементов, с. 55–59.

Miyamoto Y. et al. Локализация электромагнитных волн в световых фракталах, с. 61–65.

El-sheikhy R., Naka M. Анализ трехмерных разрушений хрупких композитов, с. 67–73.

El-Sheikhy R., Naka M. Разрушение под воздействием трехосных нагрузок, с. 75–83.

El-Sheikhy R., Naka M. Анализ разрушения анизотропных композитов, с. 85–97.

El-Sheikhy R., Naka M. Определение безопасности композиционных материалов и конструкций, с. 99–106.

Murakawa Hi. et al. Фрактальный многосеточный метод, используемый для сверхкрупномасштабного моделирования при решении простых механических и термических задач, с. 107–112.

Liang W. et al. Измерение деформаций, происходящих в типичных сварных соединениях, с помощью обратного анализа, с. 113–123.

Serizawa Hi. et al. Влияние процесса изготовления на внутреннее трение и модуль упругости композитов SiC/SiC, с. 125–130.

Oku K. et al. Вязкость разрушения сварных швов на катаной стали двутаврового профиля, выполненных недавно разработанной установкой для стыковой сварки оплавлением, с. 131–134.

Mathers G. Компактный образец для испытаний на растяжение и J-интеграл, с. 4–5.

Нагрев для сварки трением с перемешиванием, с. 6.

Bohm S. et al. Завальцовка фланцев/клеевое соединение с высокорекреакционным плавким адгезионным предварительным покрытием, с. 258–263.



Schubert G. G., Powers D. E. Новейшие разработки оборудования для электронно-лучевой сварки. Способствующие его применению в области изготовления трансмиссионных компонентов, с. 264–266.

Staniek G. Оксиды при сварке трением с перемешиванием алюминиевых сплавов, с. 271–276.

Shackleton D., Loos P. Производство стальных конструкций и железнодорожных вагонов — требования к обеспечению качества в Германии и Европе, с. 281–286.

WELDING JOURNAL (США) 2005 — Vol. 84, № 7 (англ. яз.)

Anderson T. Основы для решения проблем, свойственных зоне термического влияния алюминиевых сварных швов, с. 22–24.

Meadows C., Fritz J. D. Проблемы, связанные с зонами термического влияния нержавеющей стали, с. 26–30.

Brown L. J., Lin J. Источник питания для контактной точечной сварки швов небольших размеров, с. 32–36.

Sperko W. J. Наплавка валиковых проб с отпуском, с. 37–40.

Woodward H. M. 75-летие Института сварочной техники им. В. Хобарта, с. 41–43.

Gourmelon J.-P. Стандартизация в области сварки, с. 44–46.

De A., Deb-Roy J.-P. Надежные расчеты теплопереноса и жидкого потока при теплопроводной лазерной сварке посредством оптимизации неопределенных параметров, с. 101–112.

Ramirez J. E. et al. Свойства и стойкость к сульфидному растрескиванию под напряжением крупнозернистых зон термического влияния в трубе из стали Х60, микролегированной ванадием, с. 113–123.

WELDING JOURNAL (США) 2005. — Vol. 84, № 8 (англ. яз.)

Zefferer H., Morris T. Руководство по лазерной сварке листового металла, с. 23–28.

Международная сварочная ярмарка: Schweissen & Schneiden 2005, с. 30–32.

Cann J. Лазерная сварка с дистанционным управлением, с. 34–37.

Cullison A. et al. Выставка по сварке, организованная Американским сварочным обществом, с. 38–45.

Green R. Использование лазера для более гибкой подачи лазера, с. 46–48.

Petring D. Новая технология, которая позволяет выполнять сварку и резку одной и той же лазерной головкой, с. 49–51.

Campbell K. Как выполнять очень качественные сварные швы — опыт высококвалифицированных сварщиков, с. 52–54.

Verhaeghe G. Волоконный лазер — новинка для сварки и резки, с. 56–60.

Woodward H. M. История соревнований по сварке, с. 61–64.

Kim D. et al. Определение оптимальных сварочных режимов с помощью методики произвольного контролируемого поиска, с. 125–130.

Sampath K. Моделирование на основе ограничений, позволяющее успешно разработать спецификацию на сварочные электроды для ответственных военно-морских конструкций, с. 131–138.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2005. — Roc. 54, № 5 (слов. яз.)

Barborka J., Kostany F. Сварка и наплавка сталей способом ТИГ с применением горячей проволоки, с. 127–134.

Gregoir C. H. Роботизация в автомобильной промышленности и деятельность фирмы ЭСАБ, с. 134–137.

Bartos M. Ремонт и обновление стальных конструкций в энергетике, с. 137–142.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2005. — Roc. 54, № 6-7 (слов. яз.)

Szakall P. Роботизированные ГП-модули для дуговой сварки, с. 153–156.

Novakova L. Роботизированная сварка осей автомобилей фольксваген марки TOUAREG, с. 157–161.

Vavrecka J. Роботизированная резка и сварка на одной установке, с. 161–164.

Felix M. Задачи полностью автоматизированного программирования промышленных роботов для резки и сварки труб и сосудов, с. 164–167.

Jajcay A. Позиционеры для оборудования рабочих мест при роботизированной сварке, с. 167–173.

Vrbensky J. Ремонтная сварка компонентов аппаратов давления без термообработки сварных соединений после сварки, с. 174–175.