

АНТК ИМЕНИ О. К. АНТОНОВА — ВЕДУЩИЙ ЦЕНТР НОВЕЙШИХ ТЕХНОЛОГИЙ

В этом году исполняется 60 лет со дня основания Авиационного научно-технического комплекса им. О. К. Антонова. Свои первые шаги АНТК сделал в 1946 г. как опытно-конструкторское бюро самолетостроения под руководством Главного конструктора Олега Константиновича Антонова. К настоящему времени эта фирма превратилась в одно из передовых предприятий Украины, известное во всем мире. Сегодня «Антонов» — это опытный коллектив, располагающий конструкторским бюро, лабораторно-испытательным комплексом, опытным заводом, летной испытательной базой и авиакомпанией по международным грузовым авиаперевозкам. За 60 лет здесь разработано более 100 типов и модификаций летательных аппаратов, основана своя школа создания транспортных самолетов. Именно здесь были созданы многоцелевой биплан Ан-2, первый в СССР специализированный военно-транспортный Ан-8, первый в мире широкофюзеляжный Ан-22 «Антей», один из наиболее известных пассажирских самолетов Ан-24, славные многоцелевые семейства Ан-74 и Ан-32, самые грузоподъемные в мире Ан-124 «Руслан» и Ан-225 «Мрия» и многие другие. В течение последнего десятилетия на воздушные трассы вышли легкие многоцелевые Ан-38, пассажирские турбовинтовые Ан-140 и конвертируемые грузопассажирские Ан-74ТК-300. Завершается программа летных испытаний военно-транспортного самолета короткого взлета и посадки Ан-70, которому пока нет равных в мире, и регионального реактивного пассажирского самолета нового поколения Ан-148. Все эти машины воплощают в себе фирменный стиль «Ан», который можно определить как сочетание целесообразности, экономичности и надежности.



Они производятся на десятках предприятий Украины и России, давая работу сотням тысяч человек. Кроме того, самолеты «Антонов» строятся в Иране, Польше, Китае. В отношениях с этими странами Украина выступает в роли экспортера «ноу-хау», передовых технологий и научных идей. Вообще из 22 тысяч построенных «Анов» более 1,5 тысяч продано в 72 страны мира.



Создание самолетов такого уровня невозможно без применения новейших технологий проектирования, производства и испытания. В основе их лежит соединение прогрессивных конструкторских идей, использование новых материалов и способов неразъемного соединения их путем плавления и в твердом состоянии. В качестве примеров следует упомянуть технологию и оборудование для получения клеесварных соединений, применение высококонцентрированных источников сварочного нагрева с помощью электронного и лазерного лучей, производство сварных оболочек и стрингерных панелей из тонколистовых материалов, изготовление узлов из пеноалюминия. АКБ им. Антонова было пионером в освоении новых алюминиевых сплавов, которые являются основными конструкционными материалами в пассажирских и транспортных самолетах, а также в изделиях ракетно-космической техники (до 80 % по массе). Для дальнейшего укрепления позиций алюминия в самолетостроении ускоренными темпами развиваются работы по созданию новых более легких и прочных алюминий-литиевых сплавов, сплавов предельно высокого легирования и гранулируемых сплавов. По прогнозам на начало XXI века объем использования таких сплавов и композиционных материалов на основе алюминия в конструкции планера самолетов составит около 50 %. Распространению указанных материалов в производстве ответственных изделий способствуют интенсивные исследования свариваемости и разработка эффективных мер по повышению прочности и надежности сварных соединений.



Современный самолет немыслим без широкого применения в нем конструкций из полимерных композиционных материалов (ПКМ), в создании и внедрении которых АНТК им. О. К. Антонова занимает лидирующее положение в отечественной авиационной промышленности с 1970-х годов и до настоящего времени. Эти конструкции на основе углеродных, стеклянных, органических и гибридных армирующих волокон по комплексу свойств в 2-3 раза превосходят металлические материалы. В частности, они отличаются на 25...30 % меньшим весом, на 50...80 % сниженной трудоемкостью изготовления, лучшим качеством внешней поверхности, повышенной коррозионной стойкостью. Благодаря этим и другим полезным качествам ПКМ находят в конструкции самолетов все более широкое применение. Если раньше из них изготавливали в основном несилевые элементы конструкции, то в процессе создания новых «Анов» из ПКМ формируются самые ответственные высоконагруженные агрегаты крыла и оперения самолета, средства механизации несущих поверхностей и значительная часть внешней обшивки самолета. Например, на Ан-70 из ПКМ сделаны киль, предкрылки и закрылки, элероны и интерцепторы, практически

все обтекатели и зализы, створки грузолюка и многое другое. Объем применения композитов в Ан-70 достигает 25 от общей массы конструкции против 6 % на «Руслане». Благодаря этому удалось достичь значительно более высокой транспортной и экономической эффективности самолета в целом.



Стремясь достичь максимального эффекта от разработанных ими новейших техпроцессов, специалисты АНТК постоянно расширяют сферу их применения. Так, более десяти лет назад на предприятии было положено начало такому виду деятельности, как создание наземных видов транспорта. Рациональное использование здесь авиационных технологий позволило придать созданным образцам высокие потребительские качества. Так, выпускаемые серийно троллейбусы «Ан» отличаются от аналогов меньшей массой, меньшим потреблением электроэнергии, намного более высокой коррозионной стойкостью и длительным сроком службы. По тем же принципам спроектирован и изготовлен кузов единственного в СНГ низкопольного трамвая. Список разработок дополняет специальный вагон для Одесского морского порта, кузов рефрижератора, электробус, вагон классического метро, автобус и спортивные велосипеды из углепластика, на которых выступает олимпийская сборная Украины.



Впечатляющим свидетельством роста технологических возможностей АНТК им. О. К. Антонова стали разработки в области авиационно-космической тематики. В последнее время завершены исследования нескольких проектов «летающих космодромов» на базе Ан-124 и Ан-225. Запуск с борта этих самолетов космических объектов позволяет добиться беспрецедентно широкого диапазона возможных углов наклона орбит и многократного снижения стоимости выведения полезной нагрузки. Сегодня совместно с предприятиями Российской Федерации на базе Ан-124 реализуется программа космической системы «Воздушный старт».

На АНТК им. О. К. Антонова развиваются практически все технологические направления в авиастроении. Причем происходит это системно, в соответствии с конкретными программами повышения технического уровня самолетов «Антонов».

Интегрирующим звеном в этом сложном процессе выступают современные компьютерные информационные технологии (КИТ). Стратегия их применения предусматривает разработку и реализацию на АНТК и на предприятиях-партнерах технологии полного электронного определения изделия и параллельного инжиниринга, основанного на трехмерном моделировании и создании интегрированной базы данных проекта. Уже сегодня на фирме сданы в эксплуатацию несколько конструкторских залов компьютерного моделирования, оснащенных новейшими компьютерными станциями, введены в строй серверы и ядро вычислительной сети, внедрены современные системы автоматизированного проектирования. Оборудованы 300 рабочих мест, позволяющих выполнять трехмерное проектирование. Многоуровневая информационная система на предприятии обеспечивает комфортное непрерывное взаимодействие пользователей как с основными информационными ресурсами комплекса, так и между собой. Организована система обучения конструкторов и технологов, разрабатывается программа обучения работы с КИТ для всех категорий специалистов. Внедрение КИТ обеспечивает повышение качества и оперативную реализацию запросов заказчика при создании и модификации изделий, а также позволяет АНТК участвовать в совместных международных авиационных проектах.

Первым самолетом, полностью разработанным на основе трехмерного компьютерного проектирования, стал региональный реактивный Ан-148. Применение КИТ позволило значительно уменьшить трудоемкость разработки агрегатов и отдельных элементов самолета. Так, цикл создания электрожгутов сокращен в 5-6 раз, а цикл создания деталей и оснастки — в 2,5-3 раза.

Не только широкие технологические возможности, но и бесценный интеллектуальный потенциал, корпоративная культура, традиционный творческий дух и развитая научно-техническая инфраструктура вселяют уверенность в том, что и в будущем изделия с маркой «Ан» будут воплощать в себе наиболее значимые достижения науки и техники. Достижения и возможности АНТК им. О. К. Антонова получают высокую оценку и на государственном уровне. Президент Украины В. А. Ющенко в своем обращении к коллективу предприятия, в частности, отметил: «Славная марка «Антонов» укрепляет авторитет Украины как самолетостроительной державы. Уверен, что последователи Олега Антонова и в дальнейшем будут достойно продолжать его дело, содействуя наращиванию производства высокотехнологической продукции, усилению приоритетных позиций отечественного авиастроения».

НАШ ПРИОРИТЕТ — КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

Научно-промышленная фирма «КОРБА» свою деятельность начала в феврале 1992 г. и последние 12 лет специализируется на поставках сварочных материалов, производимых на лучших заводах концерна ESAB. Основополагающим принципом фирмы всегда был и остается безусловный приоритет качества продукции, предлагаемой потребителю.

В феврале 1997 г. НПФ «КОРБА» организовала и провела семинар с участием более 100 главных сварщиков, представлявших ведущие предприятия страны, в том числе Черноморский судостроительный завод, Южный машиностроительный завод, Киевский завод «Ленинская Кузница», Новокраматорский машиностроительный завод. В нем приняли участие вице-президент ESAB International AB и сотрудники Московского представительства концерна ESAB. Семинар послужил мощным импульсом в понимании необходимости применения в производстве высококачественных сварочных материалов и надежного оборудования, а также передовых технологий сварки с целью повышения конкурентоспособности отечественных предприятий. Вскоре после проведенного мероприятия НПФ «КОРБА» заключила ряд комплексных договоров, по которым начались поставки материалов и оборудования для Николаевского ПО «ЗАРЯ», Черноморского судостроительного завода, Киевского завода «Ленинская Кузница», Черниговского пивкомбината «ДЕСНА» и др.

Учитывая многоплановость задач, стоящих перед производственными предприятиями, а также многообразие сварочных материалов, производимых концерном ESAB, НПФ «КОРБА» приняла участие в совместной с ИЭС им. Е. О. Патона разработке компьютерной системы, способствующей обоснованному выбору сварочных материалов для дуговой сварки конструкционных сталей. Система помогает значительно сократить объем экспериментов, направленных на правильный выбор материалов, режимов и условий сварки за счет использования средств математического моделирования. Возможности системы позволили сократить количество экспериментов в 7 раз, а также повысить производительность процесса сварки в 1,8 раза (по наплавленному металлу).

В последние годы в США, Японии, странах Западной и Восточной Европы наблюдается значительный рост потребления порошковых проволок, что обусловлено их особыми достоинствами и экономической эффективностью. Сварка порошковыми проволоками сочетают преимущества автоматической сварки под флюсом и сварки проволоками сплошного сечения в среде защитных газов. Они обеспечивают безопасное проплавление при значительной мощности процесса сварки по сравнению с проволоками сплошного сечения; меньшее разбрызгивание и легкое управление дугой; меньшее содержание диффузионного водорода в металле шва; возможность качественной сварки рутиловыми и основными порошковыми проволоками во всех пространственных положениях; возможность вести сварку на высокой скорости подачи; низкую склонность к образованию трещин; высокую стабильность сварочного процесса; повышенную надежность против образования пор. Кроме того, при правильном использовании порошковой проволоки стоимость сварочных работ снижается, о чем свидетельствуют результаты сравнительных расчетов стоимости одного погонного метра сварного шва, выполненного порошковой проволокой и проволокой сплошного сечения.

НПФ «КОРБА» приступила к интенсивному внедрению различных порошковых проволок после успешного осуществления контракта по изготовлению специального оборудования для работы в условиях низких температур севера Канады. Наряду с традиционными материалами, высокопроизводительные порошковые проволоки малого диаметра для всепозиционной сварки низкоуглеродистых и высокопрочных сталей, а также проволок для упрочняющей наплавки нашли широкое применение в судостроении и судоремонте, на предприятиях машиностроительной и нефтегазовой отраслей, при изготовлении подъемно-транспортного оборудования. Фирма занимается не только поставками, но и оказывает консультации, обучение за границей и технологическую поддержку, что является существенным подспорьем для потребителя. Хорошо зарекомендовала себя также идея прохождения практики студентами сварочного факультета НТУУ «КПИ» на базе фирмы, во время которой будущие инженеры-сварщики получают дополнительные знания о последних достижениях в сфере производства сварочных материалов, а некоторые из них — и трудоустройство сразу же после окончания учебного заведения.

Оперативность выполнения заказов и гибкая ценовая политика фирмы в сочетании с преимуществами и высоким качеством материалов, подтвержденным ведущими международными классификационными обществами, делают еще более привлекательным, целесообразным и экономически выгодным внедрение предлагаемой продукции на отечественных предприятиях.

Книги ❖ Монографии ❖ Труды конференций

- Ryabov V.R., Dobrushin L.D., Jung-Gi Moon. *Welding of Bimetals*. — 2003. — 130 p., format 140×200 mm, 100 грн./720 руб./38\$*.
- Lysak V.I., Kuzmin S.V. *Explosive Welding of Metal Layered Composite Materials*. — 2003. — 118 p., format 140×200 mm, 100 грн./720 руб./38\$.
- Juttner B., Vasenin Yu.L. *Cathodic Processes of the Metal Vapor Arc*. — 2003. — 68 p., format 140×200 mm, 100 грн./720 руб./38\$.
- *Математическое моделирование и информационные технологии в сварке и родственных процессах*: Сб. докл. Междунар. конф., 16–20 сент. 2002 г., пос. Кацивели, Крым / Под ред. проф. В.И. Махненко. — 266 с., формат 200×290 мм, 100 грн./720 руб./38\$.
- *Laser Technologies in Welding and Materials Processing*: Сб. докл. Междунар. конф., 19–23 мая 2003 г., пос. Кацивели, Крым / Под ред. проф. В. С. Коваленко. — 2003. — 256 с., формат 200×290 мм (англ. яз.), 100 грн./720 руб./38\$.
- *Математическое моделирование и информационные технологии в сварке и родственных процессах*: Сб. докл. Второй Междунар. конф., 13–17 сент. 2004 г., пос. Кацивели, Крым / Под ред. проф. В. И. Махненко. — 256 с., формат 200×290 мм, 100 грн./720 руб./38\$.
- *Контактная сварка и другие виды сварки давлением*: Сборник. Содержит подборку статей, опубликованных в журнале «Автоматическая сварка» за 2001–2005 гг., по проблемам различных видов сварки давлением. — 2005. — 128 с., мягкий переплет, формат 200×297 мм, 75 грн./720 руб./38\$.
- *Трубопроводный транспорт*: Сборник. Содержит подборку статей, опубликованных в журналах «Автоматическая сварка» и «Техническая диагностика и неразрушающий контроль» за 2001–2005 гг., по проблемам трубопроводного транспорта. — 2005. — 178 с., мягкий переплет, формат 200×297 мм, 75 грн./720 руб./38\$.
- *КАТАЛОГ. Технологии. Материалы. Оборудование*. Содержит информацию о разработанных в последние годы в ИЭС технологиях, материалах и оборудовании для сварки, резки, наплавки, пайки, нанесения защитных покрытий и других родственных процессов, предлагаемых для коммерческой реализации. — 2005. — 260 с., мягкий переплет, формат 200×297 мм, 100 грн./960 руб./50\$.
- *ТИТАН: технологии, оборудование, производство*: Сборник. Содержит подборку статей, опубликованных в журналах «Современная электрометаллургия» и «Автоматическая сварка» за 2001–2004 гг., по электрометаллургии и сварке титана и его сплавов. — 2005. — 196 с., мягкий переплет, формат 200×297 мм, 100 грн./960 руб./50\$.
- Письменный А. С. *Индукционный нагрев при сварке и родственных технологиях*. — 2005. — 140 с. — формат 140×200 мм, мягкий переплет, 25 грн./240 руб./20\$.
- Гарашук В.П. *Вступ до фізики лазерів*. — 2005. — 244 с. — формат 140×200 мм, мягкий переплет, 40 грн./360 руб./38\$.
- *Laser Technologies in Welding and Materials Processing*: Сб. докл. Второй междунар. конф., 23–27 мая 2005 г., пос. Кацивели, Крым / Под ред. проф. В. С. Коваленко. — 2005. — 246 с., формат 200×290 мм (англ. яз.), 100 грн./720 руб./38\$.
- Makhnenko V. I., Pochynok V. E. *Strength Calculation of Welded Joints with Adjacent Sharp Cavities* (англ. яз.). — 2006. — 266 с. — формат 165×235 мм, мягкий переплет, 250 грн./2250 руб./90\$.
- Kononenko V. Ya. *Technologies of Undewater Wet Welding and Cutting*. — 2006. — 140 с. — формат 140×200 мм, мягкий переплет, 100 грн./900 руб./40\$.

По вопросам заказа просьба обращаться
в редакцию журнала «Автоматическая сварка»
Тел./факс: (38044) 271 24 03, 529 26 23, 528 04 86
E-mail: journal@paton.kiev.ua

* Цены указаны с НДС соответственно для Украины, России и дальнего зарубежья с учетом доставки заказной бандеролью.

Более 13 лет на рынке сварочного оборудования Украины



**предприятие
«Триада-Сварка»
г. Запорожье**

- Электрогазосварочное оборудование
- Горелки к полуавтоматам
- Электрододержатели
- Пусконаладочные работы
- Ремонт сварочного оборудования, в том числе сложного
- Технологическое обеспечение сварочных процессов
- Автоматизированные сварочные линии и комплексы



тел. (380612) 33 1058,34 3623,
13 2269,(38061) 220 0079 e-mail: weld@triada.zp.ua

Электромашино-
строительный завод
«ФИРМА СЭЛМА»



**ПРОИЗВОДСТВО
ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ**



**60 лет
в мире сварки**



95000, г. Симферополь, Украина
ул. Генерала Васильева, 32А
Тел.: (0652) 48-65-37, 48-18-62
E-mail: sales@selma.crimea.ua

www.selma.ua

маски
катоды
флюсы
горелки
редуктора
проволоки
электроды
выпрямители
плазмотроны
клемы массы
трансформаторы
сварочные трактора
керамические сопла
держатели электрода
сварочные полуавтоматы
установки для автоматизи-
рованной плазменной резки
оборудование для газоплазмен-
ной резки, наплавки, напыления
установки для контактной сварки
установки для микроплазменной сварки
гарантийное и сервисное обслуживание
установки очистки и фильтрации воздуха
установки для автоматической сварки в
среде защитных газов всех видов металла
оборудование для антикоррозионной защиты
установки для автоматической сварки под флюсом
композиционные металлополимерные материалы

**ГОРЮЩИЙ ДИМ 03680, г. Киев, Украина, пр-т Глушкова, 1, пав.№21, тел./факс: (+380 44) 526-93-70,
ЗВАРЮВАННЯ 526-93-76, 526-93-75, 526-92-16, e-mail: igor@welding.kiev.ua, house@welding.kiev.ua**

**Разработка, производство, внедрение
Порошковые проволоки
для сварки, наплавки и напыления**

- Производство порошковых проволок ПП-АН, ПП-Нн;
- оборудование для наплавки; Welding Alloys;
- наплавочные установки Welding Alloys;
- порошковые проволоки Welding Alloys;
- проволоки сварочные Hyundai Welding;
- внедрение новых технологий;
- техническое сопровождение;
- разработка новых проволок;



ООО НПФ "Элна"
ул. Горького, 69, г. Киев, 03680
тел. (044) 200-80-25, 200-85-17
факс (044) 200-85-17
e-mail: info@elna.com.ua

**ЭЛЕКТРОДЫ
ПОРОШКОВЫЕ ПРОВОЛОКИ
ФЛЮСЫ**

Электроды для сварки углеродистых, низколегированных сталей и чугуна (АНО-21, АНО-6у, МР-3, УОНИ-13/55, АНО-4, УОНИ-13/45, АНО-27, АНО-ТМ, АНО-ТМ/СХ, АНО-ТМ/60, ЦУ-5, ЦЧ-4)

Порошковые проволоки для сварки, наплавки, резки (в том числе под водой) ПП-АН1, ПП-АН3, ПП-АН8, ПП-АН29, ПП-АН59, ПП-АН61, ПП-АН63, ПП-АН69, ПП-АН19Н, ПП-АНВ2у, ППС-ЭК1, ПП-ЭК2, ПП-Нп-30Х20Мн, ПП-Нп-12Х14Н13, ПП-Нп-200Х15С1ГРТ, ПП-Нп-30Х12СМТ, ПП-Нп-60Х9С3ГТ, ПП-Нп-200ХГР, ПП-Нп-Х25Г14Н3Т, ПП-Нп-80Г15Н4, ППР-ЭК3, ППР-ЭК4

Флюсы плавленые и керамические, для сварки и наплавки (АН-72, АН-М13, АНК-40, АНК-565, АНК-57, АНК-47А. По отдельным заказам изготавливаем флюсы других марок)

Опытный завод сварочных материалов
ИЭС им. Е.О. Патона
04112, г. Киев, ул. Е. Телиги, 2
Тел.: (044) 456 63 69
Факс: (044) 456 50 01



г. Киев, 03150,
ул. Боженко, 11
www.gefest-sv.com.ua
gefest-sv@kiev.web.com.ua

тел./факс: (38044) 200-88-33

Производство высококачественных электродов для:

- Сварки высоколегированных сталей
 - ОЗЛ-6
 - АНЖР-1
 - ЦА-11
 - АНЖР-2
 - ЭА-48М/22
 - ЦТ-15
- Сварки теплоустойчивых сталей
 - ЦУ-5
 - ТМА-1У
 - ЦА-39
 - ТМА-3У
 - ТМУ-21У
- Наплавки слоев со специальными свойствами
 - ЦН-12М
 - Т-590
 - Гефест-6 (ОЗН-6)
 - ЦН-6А
 - НР-70
 - НИИ-48Г
 - ЦЧ-4
 - ЦНИИИ-4

А также множество других марок на заказ

ГОРЕТЬ, ЧТОБЫ СОЗДАВАТЬ!

Вся продукция СЕРТИФИЦИРОВАНА

Лидер производства порошковых проволок в Украине



ООО "ТМ.ВЕЛТЕК"

Порошковые проволоки для наплавки по ГОСТ 26101-84

-80Х20 РЗТ, 35В9Х3СФ, 25Х5ФМС, 18Х1Г1М и др.

Порошковые проволоки ВЕЛТЕК

-ВЕЛТЕК Н200 - Н620

Порошковые проволоки для сварки

-АН1, АН8, АН39, АНЧ-2 и др.

Порошковые проволоки ТМВ

-ТМВ3, ТМВ6, ТМВ7, ТМВ11, ТМВ14, ТМВ29 и др

Диаметрами от 1,0 до 6,0 мм., производство до 5000 т/год
разработка, адаптация к условиям заказчика.

ул. Полевая, 24, офис 504

03056, Киев, Украина

тел./факс: (38044) 456-0209, 458-3485

e-mail: weldtec@iptelecom.net.ua www.weldtec.com.ua



**ПРОИЗВОДСТВО
ПРОДАЖА
СЕРВИСНОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ**



➤ Малогабаритное, высокоэффективное энергосберегающее сварочное оборудование на токи 110-300 А с ограничением холостого хода до 12 В



➤ Автономные мобильные сварочные комплексы на базе резонансных преобразователей



Сварочные инверторы для MMA и TIG сварки на токи 80-300А

Украина, 03150, г. Киев, ул. Горького, 94-96, к. 14,
тел./факс: (38044) 271 20 36, 271 21 02
Специализированный магазин: "ИНПАТ-СЕРВИС",
тел.: (044) 220 92 89

"ИЭС - ЭПС"

ОАО "ЗОНТ"
АВТОГЕНМАШ

Машины для термической резки "Комета М"
Машины для микроплазменной резки "Метор"
Переносные газорезущие машины "Радуга"
Машины для фигурной газокислородной резки "АСИ - 70М"

Капитальный ремонт и модернизация МТР
Поставка источников плазменной резки,
насосов, теплообменников и газосных частей
к криогенному оборудованию

oaozont@zont.com.ua т. +38048 717-00-50
www.zont.com.ua ф. +38048 715-69-50
65104, Украина, пр. Маршала Жукова, 103

Завод автогенного оборудования г. Краматорск

Сертифицированная продукция!

ДОМЕТ

Резаки Р1 "Донмет"	- 54 грн.
Горелки газосварочные Г2 "Донмет"	- 46 грн.
Горелки для кровли ГВ "Донмет"	- 23 грн.
Керосинорезы РК-200	- 115 грн.
Бачки керосиновые БГ-08 "Донмет"	- 123 грн.
Редуктор БПО "Донмет"	- 37 грн.
Редуктор БКО "Донмет"	- 73 грн.
АСП-10, баллоны, вентили баллонные, рукава резинотканевые, манометры, карбид...	

Тел./факс (0626) 44-26-85, (06264) 5-77-13

E-mail: svarka@donmet.com.ua

<http://www.donmet.com.ua>



СпецСплав

www.spetssplav.dp.ua



Порошковые проволоки
Ферросплавы
Лигатуры
Хром металлический
Флюсы сварочные
Электроды для резки
Комплексные раскислители
Электроды наплавочные

ул. Курсантская, 1д,
г.Днепропетровск,
49051, Украина

тел.: (380562) 32-26-22
т/ф: (380562) 32-37-99
sp@spetssplav.dp.ua

**ЗАРЕЗЕРВИРУЙТЕ место
для Вашей рекламы
в следующих номерах.
Звоните:
(044) 529 26 23, 287 63 02**

V МЕЖДУНАРОДНЫЙ КОНГРЕСС «МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ'06»

20 – 23 сентября 2006

Варна, Болгария



Тема конгресса

«Инновационные решения для развития изделий и процессов»

Организаторы:

Научно-техническое общество машиностроителей Болгарии
Университет в Карлсруэ — Германия

Для контактов:

Научно-техническое общество машиностроителей, ул. Г. С. Раковски, 108, София 1000
тел./факс (+3592) 986 22 40, тел. (+3592) 987 72 90
nts-bg@tea.bg, www.met.tea.bg

Научно-технические журналы ИЭС им. Е. О. Патона <http://www.nas.gov.ua/pwj>

«**Автоматическая сварка**», 12 номеров в год, издается с 1948 г. В журнале представлена разнообразная научно-техническая информация по сварке, наплавке, резке, пайке и нанесению защитных покрытий; производственный опыт применения современных технологий для соединения материалов и восстановления изделий; сведения о новых книгах и патентах; обзорная информация о профильных выставках и конференциях; банк производителей товаров и услуг на рынке сварочного производства Украины и России.
Тел.: (38044) 287-63-02, 529-26-23

«**Техническая диагностика и неразрушающий контроль**», 4 номера в год, издается с 1989 г. В журнале представлены последние достижения в области технической диагностики и неразрушающего контроля (акустическое излучение, магнитные, радиоволновые, термические, оптические, радиационные и другие методы). Широко освещаются методики оценки и прогнозирования разрушений в сварных конструкциях.
Тел.: (38044) 271-23-90, 529-26-23

«**Современная электрометаллургия**», 4 номера в год, издается с 1985 г. В журнале освещаются разработки в области электрошлаковой, электронно-лучевой и плазменно-дуговой технологий, вакуумно-дугового переплава и индукционной плавки, а также в области внепечной обработки стали, энерго- и ресурсосберегающих металлургических технологий и др. До 2002 г. журнал издавался под названием «Проблемы специальной электрометаллургии».
Тел.: (38044) 528-34-84, 529-26-23

«**The Paton Welding Journal**», 12 номеров в год. Полный перевод на английский язык журнала «Автоматическая сварка».
Тел.: (38044) 287-63-02, 529-26-23

«**Advances in Electrometallurgy**», 4 номера в год. Полный перевод на английский язык журнала «Современная электрометаллургия».
Тел.: (38044) 528-34-84, 529-26-23

На официальном сайте журналов www.nas.gov.ua/pwj приведены рефераты опубликованных статей с 2000 г.

Подписка по каталогам подписных агентств, а также через редакцию

Адрес редакций журналов:
03680, г. Киев, ул. Боженко, 11
Тел./факс: (38044) 271-24-03, 529-26-23,
528-04-86
E-mail: journal@paton.kiev.ua



ПОДПИСКА – 2006 на журнал «Автоматическая сварка»

Стоимость подписки через редакцию*	Украина		Россия		Страны дальнего зарубежья	
	на полугодие	на год	на полугодие	на год	на полугодие	на год
	150 грн.	300 грн.	1980 руб.	3960 руб.	78 дол. США	156 дол. США
*В стоимость подписки включена доставка заказной бандеролью.						

Если Вас заинтересовало наше предложение по оформлению подписки непосредственно через редакцию, заполните, пожалуйста, купон и отправьте заявку по факсу или электронной почте.

Телефоны и факсы редакции журнала «Автоматическая сварка»: тел.: (38044) 287-63-02, 271-24-03, 529-26-23, факс: (38044) 528-34-84, 528-04-86, 529-26-23.

Подписку на журнал «Автоматическая сварка» можно также оформить по каталогам подписных агентств «Пресса», «Идея», «Саммит», «Прессцентр», KSS, «Блицинформ», «Меркурий» (Украина) и «Роспечать», «Пресса России» (Россия)

ПОДПИСНОЙ КУПОН

Адрес для доставки журнала _____

Срок подписки с _____

200 г. по

200 г. включительно

Ф. И. О. _____

Компания _____

Должность _____

Тел., факс, E-mail _____



РЕКЛАМА в журнале «Автоматическая сварка»

Обложка наружная, полноцветная

Первая страница обложки (190×190 мм) — 500 \$

Вторая страница обложки (200×290 мм) — 350 \$

Третья страница обложки (200×290 мм) — 350 \$

Четвертая страница обложки (200×290 мм) — 400 \$

Обложка внутренняя, полноцветная

Первая страница обложки (200×290 мм) — 350 \$

Вторая страница обложки (200×290 мм) — 350 \$

Третья страница обложки (200×290 мм) — 350 \$

Четвертая страница обложки (200×290 мм) — 350 \$

Внутренняя вставка

Полноцветная (200×290 мм) — 300 \$

Полноцветная (разворот А3) (400×290 мм) — 500 \$

Полноцветная (200×145 мм) 150 \$

Черно-белая (170×250 мм) — 80 \$

Черно-белая (170×125 мм) — 50 \$

Черно-белая (80×80 мм) — 15 \$

• Оплата в гривнях или рублях РФ по официальному курсу.

• Для организаций-резидентов Украины цена с НДС и налогом на рекламу.

• Статья на правах рекламы — 50% стоимости рекламной площади.

• При заключении рекламных контрактов на сумму, превышающую 1000 \$, предусмотрена гибкая система скидок.

Технические требования к рекламным материалам

• Размер журнала после обрезки 200×290 мм.

• В рекламных макетах, для текста, логотипов и других элементов, необходимо отступать от края модуля на 5 мм с целью избежания потери части информации.

Все файлы в формате IBM PC

• Corell Draw, версия до 10.0

• Adobe Photoshop, версия до 7.0

• QuarkXPress, версия до 5.0

• Изображения в формате TIFF, цветовая модель CMYK, разрешение 300 dpi.

• К файлам должна прилагаться распечатка (макеты в формате Word не принимаются).

Подписано к печати 11.05.2006. Формат 60×84/8. Офсетная печать.

Усл. печ. л. 7,8. Усл. кр.-отг. 8,3. Уч.-изд. л. 8,9 + 4 цв. вклейки.

Цена договорная.

Печать ООО «Фирма «Эссе». 03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.