

ку при $(250 \pm 10)^\circ\text{C}$ с последующим охлаждением на воздухе. Патент РФ 2184021. Е. И. Баранов, В. Н. Семенов, Ю. А. Пестов и др. (ОАО «НПО энергомашиностроения им. акад. В. П. Глушко») [18].

Способ изготовления паяно-сварной конструкции узла энергетической установки, отличающийся тем, что нагрев под пайку проводят с изотермической выдержкой, а пайку осуществляют в атмосфере инертного газа при температуре $1150...1250^\circ\text{C}$, затем охлаждают конструкцию потоком инертного газа и подвергают закалке с температуры $950...1050^\circ\text{C}$, после чего во второй несущий элемент запрессовывают серебряное кольцо и осуществляют соединение их пайкой в атмосфере инертного газа с последующим охлаждением на воздухе, а затем конструкцию обрабатывают холодом при $(-70 \pm 10)^\circ\text{C}$, подвергают

отпуску при $220...290^\circ\text{C}$ и охлаждению на воздухе. Патент РФ 2184022. Е. И. Баранов, В. Н. Семенов, Р. В. Черникова и др. (То же) [18].

Способ изготовления шаровой мельницы, включающий соединение ее деталей, отличающийся тем, что производят подготовку кромок свариваемых деталей, строят торцовую стенку шаровой мельницы, осуществляют подъем и перемещение торцовой стенки до ее соосного размещения относительно оси барабана шаровой мельницы, удерживают торцовую стенку натяжением строп до гарантированного примыкания ее к торцу барабана. Приведены и другие отличительные свойства. Патент РФ 2184023. В. М. Шенасв, В. И. Агафонов, Н. М. Конарев, С. М. Безбородов (ОАО «Тяжмаш») [18].

ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ*



BULLETIN

(Англия). — 2002. —
March/April (англ. яз.)

Apps B., Crossland B., Fenn R., Evans C. Опасные последствия дефектных швов — план их предупреждения, с. 3–7.

Tavakoli M. Клеи и герметики в медицине, зубной технике и фармакологии — обзор материалов и областей применения, с. 13–17.

**CORDIS
focus**

(Люксембург). — 2001.
— № 31 (англ. яз.)

Улучшение качества лезвий ленточных пил благодаря использованию нового покрытия карбида вольфрама, напыляемого методом газопламенного скоростного напыления (HVOF), с. 43.

*RTD Results Supplement:
Technology Opportunities Today.* —
2001. — № 32 (англ. яз.)

Защитные покрытия для подводных оптических приборов, с. 22.

Разработка механически легированных порошков и машины лазерной обработки для изготовления надежных производственных металлических инструментов — HATLAS, с. 34.

2002. — № 195
(англ. яз.)

ЕКА проводит семинар ASTRA 2002 на тему «Новейшие космические технологии для робототехники и автоматизации», с. 25.

2002. — № 196
(англ. яз.)

Комиссия продлевает программу финансирования научных исследований и разработок, с. 4.

*JOURNAL OF THE JAPAN
WELDING SOCIETY (Япония).*
— 2002. — Vol. 71, № 2 (яп. яз.)

Зависимость между формой проплавления нержавеющей стали и содержанием легирующих элементов, с. 3.

СОВРЕМЕННОЕ СОСТОЯНИЕ И ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОБЛЕМЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

* 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) 227-07-77, НТБ ИЭС).

Hosoi K. Сварка и окружающая среда, с. 4–8.

Miyasaka A. Стальные листы с покрытием, не содержащим свинца, с. 9–11.

Miyasaka A. Стальные листы с покрытием, не содержащим Cr(VI), с. 12–15.

Kurokawa T., Koshiishi F., Shimizu H. а. о. Сплошная проволока без медного покрытия для сварки МАГ, с. 16–20.

Sugiyama S., Taimatsu H. Применение спекания плазмой разряда для новых материалов, с. 21–24.

Tanaka M. Применение активаторов для убыстрения механизма формирования проплавления при сварке ТИГ, с. 25–29.

Okazaki T., Okaniwa T. Современное состояние применения активаторов для сварки ТИГ, с. 30–33.

Kataoka H. Составление англоязычной документации, необходимой для ученых и технологов-сварщиков (технической и учебно-методической), с. 34–45.

7-й Международный сварочный симпозиум по новым материалам и технологиям их сварки и соединения (7WS), с. 46–60.

*JOURNAL OF THE JAPAN
WELDING SOCIETY (Япония).* —
2002. — Vol. 71, № 1 (яп. яз.)

МАТЕРИАЛЫ VIII МЕЖДУНАРОДНОГО СВАРОЧНОГО СИМПОЗИУМА

Susel S. Роль используемых сварочных технологий в производстве сварных конструкций, с. 5–8.

Dolby R. E. Управление инновационными процессами в области технологий соединения материалов, с. 9–12.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ ИНСТИТУТЫ СВАРКИ И СОЕДИНЕНИЯ

Исследовательский институт сварки и соединения при Осакамском университете (Япония), с. 12–16.

Британский институт сварки (TWI), с. 17–19.

Сварочный институт (ISF) при Аахенском университете (Германия), с. 20–23.

Эдисоновский сварочный институт (США), с. 24–26.

Словацкий институт сварки (VUZ), с. 27–29.

Институт сварки (IS) (Франция), с. 30–32.

РЕПОРТАЖИ

Hirata Y. Визит в Дельфтский технологический институт, с. 33–35.

Tanaka M. Репортаж о короткой остановке в CSIRO (Австралия), с. 36–38.

Katayama S. Сообщение об ICALEO 2001, с. 39–50.

Заседания МИСа 2001 г., с. 51–59.

Okita T. Современное состояние различных способов твердофазного соединения алюминия. Ч. 1, с. 403–415.

Tong H., Ueyama T. Повышение производительности и качества сварки тонколистовых алюминиевых сплавов при использовании систем для импульсной сварки МИГ на переменном токе. Ч. 3. Разработка оптимальных систем управления режимом импульсной сварки МИГ на переменном токе, с. 416–421.

Материалы международной конференции по соединению алюминия INALCO 2001. Ч. 1, с. 422–432.

Вопросы и ответы. Соединение легких металлов, с. 435–436.

2001. — Vol. 39,
№ 10 (яп. яз.)

Okita T. Современное состояние различных способов твердофазного соединения алюминия. Ч. 2, с. 449–463.

Endo I. Технологии соединения самопробивающимися клепами, с. 464–471.

Kawakatsu I., Abe M. Изучение реактивной пайки. Новый способ высокотемпературной пайки без использования листового припоя, с. 472–479.

Материалы международной конференции по соединению алюминия INALCO 2001. Ч. 2, с. 480–485.

Вопросы и ответы. Соединение легких металлов, с. 486–488.



(Великобритания). —
2001. — Vol. 17, № 8
(англ. яз.)

Yimaz O. Влияние сварочных параметров на образование диффузионного соединения нержавеющей стали типа 304 с биметаллом меди, с. 989–994.

Wu X. L., Hong Y. S. Краткое сообщение. Новейшее стекло — металлическое покрытие большой толщины Fe70Zr10Ni6Al4Si6B4, полученное лазерной плакировкой, с. 1025–1028.

(Великобритания). — 2001. —
Vol. 17, № 10 (англ. яз.)

Pillai S. R., Shankar P., Rao R. V. а. о. Диффузионный отжиг и лазерное легирование поверхности алюминием для повышения стойкости к окислению углеродистых сталей, с. 1249–1252.

Laha K., Latha S., Bhanu K. а. о. Сравнение характеристик ползучести разнородного сварного соединения 2,25Cr–1Mo/9Cr–1Mo с основным металлом и металлом шва, с. 1265–1271.

Zhang Y. M., Pan C., Male A. T. Сварка аустенитной нержавеющей стали процессом двусторонней дуговой сварки, с. 1280–1284.

Shen Y., Gale W. F., Fergus J. W., Wen X. Смачиваемость предварительно окисленных титан-алюминиевых подложек алюминием, медью и серебром, с. 1293–1298.

(Великобритания). — 2001. —
Vol. 17, № 11 (англ. яз.)

Straffelini G., Molinari A., Bonollo F., Tiziani A. Влияние старения на ударные характеристики разных изделий из нержавеющей стали, с. 1391–1397.

Xia Q.-F., Wang J.N., Yang J., Wang Y. Испарение алюминия и изменение микроструктуры сплава TiAl в процессе термообработки, с. 1417–1422.

Li C.-J., Yan L.-S. Влияние обработки покрытия на механические свойства углеродных волокон и композитов, упороченных карбидом кремния, с. 1487–1489.

(Великобритания). — 2001. —
Vol. 17, № 12 (англ. яз.)

Jin H., Saimoto S., Ball M., Threadgill P. L. Определение микроструктуры и текстуры соединений из тонколистового

алюминия 5754 и 5182, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 1605–1614.



(США). — 2002. — Vol.
6, № 2 (англ. яз.)

Vaughan S. Новые сварочные горелки и технология их изготовления как способ преодоления нехватки сварщиков, с. 23–26.

Hoven C. V. Основные правила защиты глаз и лица сварщиков, с. 28–29.

Gallagher H., Writer C. Установка газовых баллонов, позволяющая повысить безопасность и снизить стоимость, с. 30–31.

Brennan J., Gould C. Применение плазменно-дуговой резки, с. 32–33.

Kuchuk-Yatsenko S., Kazymov B. Стыковая сварка оплавлением трубопроводов, с. 34–35.

Anderson T. Предварительный нагрев и термообработка после сварки, с. 38–39.



(Германия). — 2002. —
№ 2 (нем. яз.)

Европейский исследовательский проект «WELD-OZONE» по эмиссии озона при сварке, с. 36.

Schnimmack H., Simler H., Henning A. Точная резка твердых листов, с. 38, 40–41.

Aichele G. Значение расстояния контактного сопла при сварке в защитном газе, с. 42–45.

Bauer C. O. Ответственность за продукцию в сварочной технике, с. 46–49.

Tatter U. Изменения в новой редакции инструкции по технике безопасности, с. 52, 54–57.

Schmerse J.-P. Меры безопасности при сварке, с. 58–62.

Lutz W. Сварка МАГ кантователей для производства грузоземлекопателей, с. 63–65.



(Австрия). — 2001. —
№ 11 (нем. яз.)

Магнитно-импульсная сварка, с. 166–168.

Лазерная гибридная сварка, с. 168–169.

Расширяющиеся заглушки для труб и трубопроводов, с. 177.

2002. — № 2
(нем. яз.)

Vanschen W. Резка лазерным лучом. Ч. 2, с. 18–22.

Pichler C., Szekely R. Высокопроизводительные сварочные процессы для монтажа, с. 23–25.

Kemppi — финский производитель сварочных машин, с. 28.



(Германия), 2001. — № 12
(нем., англ. яз.)

УЗ-сварка упаковки, с. 774.

Herold H., Martinek I., Adam T., Grecuk V. УЗ-сварка медной проволоки с изоляцией, с. 778, 780, 782–783.

Winkelmann R. Испытание плазменно-порошковой наплавки на абразивный износ, с. 784, 786–789.

Adamiec P., Dziubinski J. Усталостная прочность наплавленных и напыленных деталей при механических усталостных нагрузках, с. 790–795.

15-я Международная выставка «Schweissen und Schneiden», с. 796–834.

Конференция по сварке, 11–13.09.2001 г. в Эссене «Результаты исследований — в практику», с. 836, 838–849.

Отчет о конференции по сварке в Дуйсбурге, с. 850, 852–853.

Сварные мосты для железных дорог и городского рельсового транспорта, с. 853, 856.

Годичное собрание DVS, с. V109.