



ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ*

sudura^{RSK}*(Румыния), 2001. —
№ 4 (рум. яз.)***Oanca O., Botila L.** Анализ ультразвуковой сварки металлических материалов, с. 5–13.**Verbitchi V., Cojocar R., Radescu D.** Экспериментальный роботизированный сварочный участок для подвижного железнодорожного состава, с. 14–20.*(Румыния), 2002. —
№ 1 (рум. яз.)***Farbas N.** Приоритетные направления в области научно-исследовательских разработок румынского Института сварки и испытания материалов, с. 3–8.**Hobbacher A.** Направления в области науки и технологии сварки и соединения экономичных и надежных изделий, с. 9–20.*(Румыния), 2002. —
An/Year XII, № 1
(рум. яз.)***Benhes C., Parvu M.** Процесс резки и подводной резки с помощью кумулятивных зарядов, с. 51–54.**Petrescu M.G., Neacsa A., Petrescu D.** Вклад в исследование общей термообработки применительно к сферическим резервуарам. Ч. 1, с. 55–61.*NIPPON STEEL
TECHNICAL REPORT (Япония),
2002. — № 85 (англ. яз.)***Shiraishi T., Haraguchi Y., Ichimoto T.** Технология предупреждения микротрещин при холодной тандем-прокатке чистого титана, с. 54–58.**Fujii H. et al.** Разработка недорогого процесса порошковой металлургии для изделий из сплавов титана, с. 77–81.**Kinoshita K., Saito A., Doi K.** Предупреждение коррозии с помощью покрытия из петролатума с титановой облицовкой, с. 94100.*rivista italiana
della
saldatura**(Италия), 2002. —
№ 1 (итал. яз.)***Allen D.J., Servetto C.** Характеристика ползучести материалов и сварных соединений, применяемых на теплоэлектростанциях — использование стали E911, с. 19–26.**Raspa A.** Сварка алюминия с помощью Nd-ИАГ лазера, с. 31–34.**Costa G., Scasso M.** Разработка в области сварки, с. 37–39.**Cappello A.** Износостойкие плиты, наплавленные сваркой открытой дугой или металлизацией, изготавливаемые фирмой КАСТОЛЕН, с. 41–45.**Ginocchio M.** Основные критерии оценки распределения напряжений компонентов конструкций различных форм, подверженных нагрузке давлением, анализ методом конечных элементов, с. 49–54.**Lznciotti A.** Метод анализа конструкционных напряжений — простой и эффективный метод оценки усталостной долговечности точечных сварных соединений, с. 59–67.**Farrar J.C.M., Marschall A.W., Zhang Z.** О влиянии висмута на свойства изделий нержавеющей стали, сваренных порошковой проволокой и работающих при повышенных температурах, с. 71–78.**Методы** приварки электронных компонентов к печатным платам, с. 81–88.*(Италия), 2002. —
№ 2 (итал. яз.)***Tovo R., Gambaro C., Volpone M.** Сварка трением с перемешиванием — новейшая технология соединения, с. 161–168.**Costa G., Tolle E.** Международная и европейская стандартизация в области обучения, аттестации и сертификации персонала, работающего в области неразрушающего контроля, с. 171–174.**Franceschi E. et al.** Исследование доисторического лигурийского топора из бронзы, найденного вблизи Сасселло, с. 177–183.**Bergmann J. P. et al.** Обзор механических свойств торцевых стыковых швов алюминиевых сплавов, аустенитных сталей и промышленного титана, с. 187–195.**Abbate A., Lanza M.** Оценка взаимодействия механизмов, работающих на линии по производству труб, с. 199–212.**Cnirss G.** Сварка и термообработка соединений из разнородных материалов, с. 219–231.**Опасность** и предупреждение несчастных случаев при сварке, с. 235–242.**praktiker***(Германия), 2002. —
№ 4 (нем. яз.)***Plebuch F.-C., Stocker J.** Автогенная техника в металлообрабатывающей промышленности, с. 114, 116–119.**Schuster J., Neuhauser M.** Немножко металлостроения для домашнего хозяйства, с. 120–124.**Trillmich R.** Комбинация материалов в приварке шпилек, с. 126, 128, 130–132.**Bach F.-W. et al.** Автогенная резка высокого давления для фасонных деталей и разделки кромок, с. 134–135, 137.**Cramer K.** Ремонтная сварка, с. 138, 140–141.*(Германия), 2002. —
№ 5 (нем. яз.)***Heidenreich B., Schone A.** Автоматизация и мехатроника — основные темы сварочного конгресса в ноябре 2001 г. в Бремене, с. 146–148.**Oster E., Hofmann U.** Определение местонахождения шва и слежение за швом с помощью тактильных датчиков, с. 150–157.**Butthoff H., Engels D.** Точность определения точки прилегания электрода при сварке ВИГ, с. 158, 160–161.**Dilthey U., Gollnick J., Paul C.** Расширение области применения датчика в виде дуги, с. 164–166, 168.**Dilthey U., Wilms G.** Предпосылки для применения сенсоров в виде дуги при сварке алюминия, с. 172, 174–176.**Herrich J., Rippl P.** Гибридный способ — сварка лазерным лучом и плавящимся электродом в защитных газах, с. 178–182.**SCHWEISS- &
PRÜFTECHNIK***(Австрия), 2002. —
№ 3 (нем. яз.)***Himmelbauer K.** Сварка в защитных газах плоской электродной проволокой, с. 34–35.**Wanschen W.** Резка лазерным лучом. Ч. 3, с. 36–40.**Hinneberg D.** Надежная сварка МАГ стыковых и угловых швов сверху вниз в судостроении, с. 41–42.**Легкие** и твердые алюминиевые сплавы для моторостроения, с. 43.**Karaaslan A., Sonmez N., Yumurtaci S.** Свариваемость нелегированной строительной стали лазерным лучом, с. 44–47.*(Австрия), 2002. —
№ 4 (нем. яз.)***Диодный** лазер: экологичный, небольшой, экономичный, с. 52–53.**Zimmerl E.** 9-е годичное собрание Общества неразрушающего контроля в Граце, с. 54–55.**Bosch L., Neges J.** Применение методов неразрушающего контроля в автомобильной промышленности, с. 56–58.

* Раздел подготовлен сотрудницами 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 заказу (заказ по тел. (044) 227-07-77, НТБ ИЭС)



Huppertz P. H. Обмен опытом специалистов в Мюнхене в феврале 2002 г.: Сварка в аппаратостроении и сосудостроении, с. 58–59.

Двойной выигрыш за счет нового исходного материала, с. 60.

Новая переносная камера для роботизированной сварки, с. 62.

(Австрия), 2002. — № 5 (нем. яз.)

Уровень сертификации в Австрии, с. 66–68.

Инновации в производстве, с. 69.

Первые в мире инженеры — специалисты по склеиванию, аттестованные согласно директиве Германского общества сварочной техники и Европейской федерации сварки, с. 70.

Конференция специалистов трех стран (Австрии, Швейцарии и Германии) по коррозии в 2002 г., с. 72.

Цифровой ультразвуковой прибор с аналоговым качеством цветного экрана, с. 74.

Сварка нового образца — сварочный аппарат с интеллектом, с. 76.

Lehner H. Практическое исполнение аттестации способа и рабочих образцов, с. 77–78.

НАУТИЛУС контролирует трубопроводы на дне озера, с. 78–79.

Экономичная автогенная резка ацетиленом, с. 79.



(Великобритания), 2002. — № 118 (англ. яз.)

Thomas W., Staines D., Nicholas D., Norris I. Новые разработки в области сварки трением с перемешиванием, с. 3.

Knight A. Стыковая сварка плавлением пластмасс, с. 4–5.



(США), 2002. — Vol. 81, № 2 (англ. яз.)

Перспективный проект строительства необычного стартового стола для запуска новых ракет «Дельта» IV, с. 30–33.

Johnsen M. R. Сварка ускоряет изготовление пожарных машин для Нью-Йорка, с. 34–37.

Snyder S. T. Новая программа сертификации производителей, с. 38–41.

Yamamoto D. Скульптура, выполненная с помощью сварки, с. 42–44.

Kohn G., Greenberg Y., Makover I., Munitz A. Лазерная сварка трением с перемешиванием, с. 46–48.

Ramasamy S., Gould J., Workman D. Исследование влияния полярности на приварку шпилек методом планирования эксперимента, с. 19–26.

Park Y. D., Maroef I. S., Landau A., Olson D. L. Остаточный аустенит в качестве водородной ловушки в стальных сварных соединениях, с. 27–35.

(США), 2002. — Vol. 81, № 3 (англ. яз.)

Brace M., Brook J. Рекомендации по выбору наилучшего метода сварки листового материала, с. 23–26.

Johnsen M. R. Нетрадиционная профессия — сварщик-женщина, с. 28–30.

Funderburk S., Krebs D., Lee K. Новое руководство по сварке порошковой проволокой, выполняемой в сейсмичных областях, с. 32–36.

Draugelates U., Bouaifi B. et al. Плазменно-дуговая пайка: техника соединений листового материала, выполненных при низкой затрате энергии, с. 38–42.

Li M. Y., Kannatey-Asibu E. Моделирование методом Монте-Карло микроструктуры зоны термического влияния листового никеля, сваренного лазерным лучом, с. 37–44.

Gunaraj V., Murugan N. Прогнозирование характеристики зоны термического влияния при дуговой сварке под флюсом труб из конструкционной стали, с. 45–53.

НОВЫЙ ЖУРНАЛ



Вышел в свет первый номер ежеквартального журнала для профессионалов «Инженерные сети из полимерных материалов».

Учредитель журнала Ассоциация производителей и строителей полимерных трубопроводов.

В своем обращении к создателям и читателям журнала академик Б. Е. Патон, в частности отметил, что журнал призван распространять передовой производственный опыт трубопроводного строительства, содействовать созданию новых видов материалов, оборудования и сварочных технологий для сооружения инженерных сетей из полимеров.

Адрес редакции:

03680, г. Киев, ул. Боженко, 11, корп. 8, комн. 535
для писем: Киев-150, а/я 136

тел. (044) 227-60-79

E-mail: polyjournal@ukr.net