



По  
зарубежным  
журналам\*

*WELDING and CUTTING (Германия) 2006. — № 1 (англ. яз.)*

**Права** на интеллектуальную собственность в Китае, с. 2–3.

**Современное** защитное снаряжение сварщиков, с. 6.

**16-я** Международная сварочная ярмарка «Сварка и резка» — статут и тенденции развития, с. 14–30.

**Knopp N., Killing R.** Высокотемпературная пайка оцинкованных листовых материалов, с. 31–35.

**Hawley D.** Перспективный новый инструмент для термического напыления, с. 38–42.

**Jasnau U.** Области применения мобильных лазеров в судостроении — от ручной резки до гибридной сварки с помощью трактора, с. 42–43.

**Dilthey U., Willms K.** Variowire — новый вариант дуговой сварки алюминия плавящимся электродом в среде защитного газа с использованием тонких проволочных электродов, с. 44–48.

**Jenicsek A. et al.** Испытания по сквозной приварке шпилек к стальным листам с разными покрытиями, с. 54–58.

**Block B. et al.** Влияние карбидных порошков как модификаторов и термомеханической правки сварных швов на структуру и механические свойства швов, выполненных на титане, с. 64–67.

*WELDING and CUTTING (Германия) 2006. — № 2 (англ. яз.)*

**Восстановление** мирового рынка промышленных роботов продолжается, с. 76.

**Официальное** открытие Центра по неразрушающим испытаниям в Уэльсе, с. 78.

**Применение** лазера в микротехническом производстве, с. 82.

**Клеевое** соединение без клея, с. 83.

**Системный** интегратор для трубопроводов, выбранный для цифровой технологии сварки, с. 86.

**Smulczynski U.** Ремонт треснувшей поворотной детали гибочного пресса, с. 92–93.

**Wesling V., Schram A., Rekersdrees T.** Высокочастотная сварка мартенситной горячекатаной ленты, с. 96–99.

**Spiegel-Cioabanu V.-E.** Болезнь Паркинсона и воздействие марганца в процессе сварки, с. 106–111.

**Ralph B., Yeo G.** Усовершенствованное планирование при выполнении полуавтоматических и автоматических сварных соединений, с. 112.

**Bach F.-W. et al.** Ультразвуковая пайка с нагревом пламенем алюминиевых сплавов, с. 124–127.

*WELDING JOURNAL (США) 2006. — Vol. 85, № 2 (англ. яз.)*

**Morrett B., Giese B.** Устранение неисправностей при дуговой сварке плавящимся электродом в среде защитного газа, с. 26–27.

**Cullison A. et al.** Выставка FABTECH International & AWS Welding Show, с. 28–35.

**Woodward H. M.** Памятники в металле — олимпийская сказка, с. 36–39.

**Chang Y. H.** Усовершенствование процессов дуговой сварки плавящимся и вольфрамовым электродом с подачей разных защитных газов, с. 41–43.

**Woodward H. M.** Молодой сварщик из Техаса получил известность благодаря своим художественным изделиям из металла, с. 44–46.

\* 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).



**Rowe M. D.** Систематизация стойкости деформируемых суперсплавов к образованию трещин при деформационном старении, с. 27–34.

**Wahab M. A. et al.** Экспериментальное и численное моделирование допустимых сил в сварных соединениях, выполненных дуговой сваркой металлическим электродом в среде защитного газа, с. 35–43.

*WELDING JOURNAL (CША) 2006. — Vol. 85, № 3 (англ. яз.)*

**Arbeggast W. J.** Сварка трением с перемешиванием после десятилетнего развития, с. 28–35.

**Hou Z. et al.** Анализ контактной точечной сварки, с. 36–40.

**Defalco J.** Сварка трением с перемешиванием по сравнению со сваркой плавлением, с. 42–44.

**Gould J. E., Chuko W.** Обзор разработок оборудования для точечной сварки качающихся рычагов, с. 46–53.

**Ding J. et al.** Сварка трением с перемешиванием была выбрана в NASA для соединения многочисленных компонентов, с. 54–59.

**Dally J.** Установки для точечной сварки качающихся рычагов, с. 60–61.

**Abson D. J. et al.** Обзор исключения из норм для термообработки после сварки, с. 63–69.

**Cho Y. et al.** Расчет экспериментального анализа и оценка лепестков швов, выполненных контактной точечной сваркой, с. 45–51.

**Harwig D. D. et al.** Характеристики дуги и скорость плавления в процессе дуговой сварки металлическим электродом в защитном газе переменной полярности, с. 52–62.

**Chang J. et al.** Моделирование методом конечных элементов для прогнозирования влияния раковин на теплостойкость силового устройства, с. 63–70.

*WELDING JOURNAL (CША) 2006. — Vol. 85, № 4 (англ. яз.)*

**Stol I. et al.** Возврат к старому — применение сварки плавящимся электродом в защитном газе погруженной дугой при выполнении роликовых швов в нахлесточных соединениях, с. 28–33.

**Johnsen M. R. et al.** Устройства подачи проволоки с микропроцессорным управлением, с. 34–36.

**Okamoto K. et al.** Сварка трением с перемешиванием для соединения разнородных алюминиевых сплавов, с. 38–41.

**Wildorf R. et al.** Сварка алюминиевых труб малого и большого диаметра на переменном токе, с. 42–43.

**Borchert N.** Повышение квалификации специалистов-сварщиков, которые будут привлечены к строительству крупной установки по переработке ядерных отходов, с. 77–80.

**Starkey E.** Краткий исторический обзор по алюминию, с. 81–83.

**Sudha C. et al.** Микроструктура и микронеоднородность твердой зоны в разнородных соединениях из хромомолибденовой стали, с. 71–80.

**Chang S. Y. et al.** Исследование пайки покрытий из оксидов индия и олова на медные подложки, с. 81–83.

**Wang G., Barkey M. E.** Рентгенографическое исследование процесса роста усталостных трещин точечных швов, с. 84–87.

*ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2005. — Roc. 54, № 10 (слов. яз.)*

**Bosansky J. et al.** Основные физико-металлургические механизмы ухудшения свойств ЗТВ стальных сварных соединений, с. 269–279.

**Pilous V.** Промежуточные слои, плакированные высокопрочной сталью, с. 274–279.

**Mucha M.** Производительность дуговой сварки под флюсом и ее влияние на некоторые аспекты качества швов, с. 280–284.

**Eckhart E., Zatko M.** Определение твердости с помощью портативного оборудования, с. 285–289.

*ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2005. — Roc. 54, № 11–12 (слов. яз.)*

**Janota M.** Плотность сварочного тока и рекомендуемые параметры точечной контактной сварки низкоуглеродистых стальных листовых материалов, с. 301–304.

**Kalna K.** Проектирование стальных конструкций с точки зрения предельного состояния усталостного разрушения — недостатки стандартов EN 1993-1-9 и EN 1993-1-10, с. 304–311.

**Bartos M.** Применение сварки ТИГ в энергетике, с. 312–314.

**Vrbensky J. et al.** Ремонтная сварка компонентов оборудования давления без термообработки после сварки. Ч. 2. Ухудшение свойств основного металла в ЗТВ и средства их восстановления, с. 315–319.

*ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия) 2006. — Roc. 55, № 1 (слов. яз.)*

**Declercq F.** Испытания по сварке с целью сравнения обычного пневмопривода с электромеханическим сервоприводом с датчиком регулирования усилий, с. 3–7.

**Janota M.** Анализ применения сварочных роботов в промышленности Словакии, с. 8–10.

**Vitasek M., Vrbensky J.** Ремонтная сварка компонентов оборудования давления без термообработки после сварки. Ч. 3. Ремонт сварных соединений, с. 11–15.