



По  
зарубежным  
журналам\*

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2006. — Рос. 50, № 3 (пол. яз.)*

**Dworak J.** Техника лазерной сварки, результаты исследований и возможности применения, с. 27–33.

**Papkala H.** Рельефная сварка латуни, с. 33–38.

**Klimpel A. et al.** Автоматизированная плазменная сварка стыковых соединений листов из аустенитной стали AISI 321, с. 38–44.

**Pasek-Siurek H., Piatek M.** Технические и экономические условия процесса плазменной сварки и новое оборудование, разработанное в Институте сварки, с. 45–51.

**Zeman W.** Проектирование как элемент снижения стоимости сварных конструкций, с. 52–57.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2006. — Рос. 50, № 4 (пол. яз.)*

**Stano S.** Современные конструкции твердотельных лазеров, используемых в сварочном производстве в качестве генераторов лазерного излучения, с. 29–35.

**Czuchryj J., Pasternak J.** Анализ избранных систем по оценке качества сварных соединений при радиографическом методе контроля, с. 35–41.

*JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2006. — Vol. 75, № 3 (яп. яз.)*

**Ueyama T., Ohnawa T.** Высокоскоростная импульсивная сварка плавящимися электродами тонколистовой стали, с. 3–4.

**Специальный выпуск. НАНОТЕХНОЛОГИИ СОЕДИНЕНИЯ И РЕЗКИ**

**Yoshida M., Iwakai F.** Разработка нанокристаллической керамики и выполнение сверхпластичных диффузионных соединений, с. 5–8.

**Sugiyama A.** Разработка технологии соединения лазерных кристаллов, с. 9–13.

**Berengueros J., Takahashi K.** Обратимый процесс соединения, основанный на биомикрии нановолосяной структуры, с. 14–18.

**Kondo H.** Расположение биомолекулы — фрагмента WF-фактора (псевдогемофилии) с помощью среднеинфракрасного лазера, с. 19–22.

**Ishii K., Awazu K.** Применение инфракрасного лазера, с. 23–26.

**Kaneko M.** Курс лекций по коррозии и коррозионным трещинам. 2. Коррозионное растрескивание в напряженном состоянии нержавеющей стали, с. 27–30.

**Лекции для практикующих инженеров.**

**Yano H.** Основы обеспечения качества сварки, с. 31–34.

**Hamada K.** Разработка способа плазменной сварки раскrojенных заготовок с применением параметров обеспечения качества, с. 35–38.

**Fujimoto R.** Примеры применения микросварки тонких пленок с использованием параметров обеспечения качества, с. 39–43.

*JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2006. — Vol. 75, № 4 (яп. яз.)*

**Ueyama T., Ohnawa T.** Высокоскоростная импульсная дуговая сварка в тандем плавящимся электродом тонколистовой стали (2), с. 6.

**Специальный выпуск. НОВЫЕ МЕТОДЫ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ**

**Kuroishi T., Ohnawa T.** Система мониторинга и контроля направляемыми волнами, с. 8–12.

**Sugimoto S. et al.** Применение микрокомпьютерной томографии в исследованиях и разработках перспективных композиционных материалов для аэрокосмической техники, с. 13–17.

\* 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).



**Takeuchi A.** Применение тактильных сенсоров в медицине, с. 18–21.

**Baba H. et al.** Курс лекций по техническому обслуживанию. 1. Обслуживание сварных конструкций с учетом степени риска, с. 22–25.

**Kasuya T.** Лекции для инженеров по предупреждению низкотемпературных трещин. Японские методики определения температуры предварительного нагрева для решения проблем с трещинообразованием, с. 26–31.

**Miyasaka F.** Разработка моделей сварочных процессов для различных соединений, с. 32–35.

*JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY 2006. — Vol. 75, № 5 (яп. яз.)*

**Новые** почетные члены, с. 3.

**Призеры**, с. 4–35.

**Основные** направления развития сварки и соединения в Японии в 2005 г.

**Деятельность в области сварки.**

1. Японское сварочное общество, с. 36.
2. Японское сварочное инженерное общество, с. 37.
3. Промышленность, с. 38.
4. Международная деятельность, с. 39.
5. Образование и издательская деятельность, с. 40.

**Сварочная наука и производство. Материалы**

1. Сталь, с. 42–44.
2. Алюминиевые и другие цветные сплавы, с. 45.
3. Новые материалы (полимеры, клеи и способы склеивания), с. 46–47.
4. Сварочные материалы, с. 49–50.

**Сварка, соединение, оборудование**

1. Машины для дуговой сварки, с. 51–54.
2. Лучевая сварка, с. 55–56.
3. Контактная сварка, сварка давлением, с. 57–58.
4. Оборудование для различных способов соединения и родственных технологий (сварка трением с перемешиванием, термическое напыление, наплавка, резка), с. 59–60.
5. Сварочные системы, с. 67–69.

**Производство конструкций**

1. Судостроение, строительство морских платформ, с. 70–74.
2. Магистральные и напорные трубопроводы, с. 75–76.
3. Строительство, с. 77–78.
4. Танкеры для природного сжиженного газа, с. 79–81.
5. Сосуды давления, оборудование для химической промышленности, с. 82–84.
6. Энергетика, оборудование для атомных станций, с. 85–86.

7. Автомобильная промышленность, с. 87–88.

8. Вагоностроение, с. 89–90.

9. Авиакосмическая техника, с. 91–92.

10. Строительное оборудование, с. 93–94.

11. Электротехника, с. 95–96.

12. Электроника, с. 97–98.

**Оценка и гарантия качества**

1. Гарантия качества, с. 99–101.
2. Неразрушающий контроль, с. 102–103.

**Сварочные стандарты**

1. Материалы и технологии, с. 104–106.
2. Охрана труда, с. 107–108.

**Деятельность научных комитетов**

**Научные комитеты**

**Комитет** по сварным конструкциям, с. 109–110.

**Комитет** по способам сварки, с. 110–112.

**Комитет** по металлургии сварки, с. 112–114.

**Комитет** по усталостной прочности сварных соединений, с. 114–115.

**Комитет** по физике сварочной дуги, с. 116–117.

**Комитет** по сварке легких конструкций, с. 117–120.

**Комитет** по микросоединению, с. 120–122.

**Комитет** по соединению по поверхности раздела, с. 122–123.

**Деятельность специальных комитетов и подкомитетов**

**Подкомитет** по сварке и растрескиванию опор из оцинкованной стали, с. 124–126.

**Подкомитет** по SMART-обработке материалов волоконными лазерами, с. 127–128.

**Подкомитет** по расчету наноконструкций, с. 129–130.

**Подкомитет** по разработке высокоскоростных компьютерных способов анализа для сварочных процессов, с. 131.

**Minami F.** Методики оценки разрушения с использованием напряжений Вейбулла. Обзор. Часть 1, с. 132–162.

*DER PRAKTIKER (Германия) 2006. — № 5 (нем. яз.)*

**Сварка** толстостенных труб лазером и дугой, с. 130.

**Лазерная** резка больших листов обеспечивает высокую точность при низкой стоимости, с. 131–134.

**Усовершенствование** точечного отсоса, встроенного в горелку для сварки в защитных газах, с. 135.

**Polrolniczak H. et al.** Дефекты и их предупреждение при контактной сварке (Ч. 1): Понятие — «качество» и регистрация дефектов, с. 136–140.

**Schmidt J.** Риск применения спрея при сварке связан не только с выделением горючего газа, с. 143–145.

**Kett M. J.** Совершенствование выполнения зазоров при МАГ-сварке в узкий зазор, с. 146–149.

**Tatter U.** Взрыв баллона с пропаном, с. 150–152.

**Heide F.** Дробеструйная обработка с целью повышения усталостной прочности сварных деталей и снижения коррозии под напряжением, с. 154–158.

*DER PRAKTIKER (Германия) 2006. — № 6 (нем. яз.)*

**Отличительная** окраска баллонов со сжатым газом, с. 162.

**Сварочная** конференция DVS в Аахене, сентябрь 2006 г., с. 162.

**Wilhelm H.** Проектирование, изготовление и монтаж эффективных систем уплотнения, с. 163–164.

**Otto F.** Выявление скрытых недостатков, с. 166.

**Storch W., Letsch K., Jokiel I., C. Frank.** Ручная лазерная сварка деталей турбин, с. 170–175.

**Mubtann J., Zwatz R.** Вопросы и ответы к стандарту DIN EN ISO 15614-1:2004 «Требования и аттестация способов сварки», с. 176.

**Schuster J.** DIN EN 10204:2005 и переаттестация с применением неразрушающего контроля при строительных сталях, с. 177–180.

**Vollrath K.** Высокие технологии — сварные соединения тонких листов, с. 182–184.

**Zwatz R.** Победил разум — разработка глобального стандарта по аттестации сварщиков, с. 186–189.



*DER PRAKTIKER (Германия) 2006. — № 7 (нем. яз.)*

**Benkel A.** Профессионализм и опыт значительно снижают затраты при переработке листа, с. 198–201.

**Schmidt J.** Стандарт DIN 18 800, ч.7 и его значение для коррозионной защиты сварных конструкций, с. 202–205.

**Muller S.** Применение лазерной сварки на трубном заводе в г. Зиген, с. 206–209.

**Tatter U.** Новое постановление о безопасности производственного оборудования BGR 500 «Что изменилось в области сварочной техники», с. 220–222.

**Профессор** Генрих Флегель, руководитель работ в области производства, исследовательских и технологических работ, председатель совета ответственных уполномоченных и член совета по надзору фирмы ДАЙМЛЕР КРАЙСЛЕР (г.Штутгарт) с 1 января 2007 г. станет президентом DVS, с. 35–36.

*PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2006. — № 4 (пол. яз.)*

**Klimpel A. et al.** Волоконные лазеры — новое поколение сварочных лазеров, с. 4–7.

**Pakos R.** Оценка качества сварных соединений из сплавов Cu–Ni–Fe, выполненных способом ТИГ, с. 8–11.

**Nowacki J., Kawiak M.** Нагрузка, напряжение и деформация паяных соединений, с. 15–18.

**Peter H.-P.** Древняя техника соединения — пайка, с. 19–22.

*PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2006. — № 5-6 (пол. яз.)*

**Pilarczyk J. et al.** Технологическое применение лазерного пучка в Институте сварки, с. 6–10.

**Adamiec P., Adamiec J.** Проблемы наплавки элементов котлов для сжигания мусора сплавами Inconel 625 и 686, с. 1–14.

**Kimpel A. et al.** Порошковая наплавка ползуна задвижки нефтяного оборудования методом РТА (плазменной переходной дугой), с. 5–19.

**Pacyna J., Dabrowski R.** Новый сплава стали большой прочности и стойкости к тресканию, с. 20–23.

**Grabian J., Wysocki J.** Соединение композитов AISi9/SiC способом ТИГ, с. 24–27.

**Szefner Z.** Металлургическая эффективность защитного газа сварочной дуги, с. 28–31.

**Czechowski M.** Фрактографическое исследование сварных сплавов Al–Mg, с. 32–34.

**Mirski Z.** Важность реакционной зоны паяных соединений графита CFC 222 с молибденовым сплавом TZM, с. 35–38.

**Gruszczak A., Griner S.** Структура и свойства сварных из стали контролируемой прокатки, с. 39–41.

**Lalik S. et al.** Механические свойства сварного соединения из жаропрочной низколегированной стали T24, с. 42–45.

**Zabanowski J. et al.** Исследования склонности к коррозии под напряжением сварных соединений из аустенитной, а также дуплексной стали, с. 46–49.

**Ciura F. et al.** Изменения структуры и свойств при сварке сплава Fe–30Ni, с. 50–52.

**Surowska B., Brudkiewicz D.** Микроимпульсная ТИГ-сварка аустенитной стали, с. 53–56.

**Pakos R.** Влияние чистоты сплава Cu–Ni–Fe на качество шва, выполненного способом ТИГ, с. 57–59.

**Kolbusz R.** Свойства ЗТВ спекаемых конструкционных материалов, с. 60–63.

**Napadlek W. et al.** Анализ явлений, наблюдаемых при лазерной обработке алюминиевых сплавов, с. 64–67.

*QUARTERLY JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2006. — Vol. 24, № 2 (May) (яп. яз.)*

**Tashiro S. et al.** Физические свойства плазмы, содержащей пары металла, при дуговой сварке вольфрамовым электродом в среде гелия, с. 143–148.

**Naito Ya. et al.** Рассмотрение характеристик проплавления, механизма предупреждения пористости и потоков в жидкой ванне в процессе гибридной лазерно-дуговой сварки, с. 149–161.

**Oku K. et al.** Остаточные напряжения, образующиеся при сварке оплавлением катаных сталей двутаврового профиля и их особенности, с. 162–167.

**Nishikawa H. et al.** Современное применение крупномасштабного метода конечных элементов для анализа механических задач при сварке, с. 168–173.

**Ishikawa T. et al.** Свойства соединений, выполненных сваркой трением с перемешиванием на нержавеющей аустенитной стали, с. 174–180.

**Sakakibara N. et al.** Разработка высококачественного термического напыления с помощью контролируемой защитной плазмы, с. 181–186.

*RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2006. — An. LVIII, № 2 (итал. яз.)*

**Guerciotti A. M., Gallazzi G.** Свойства и выбор расходных материалов для дуговой сварки сталей с высоким пределом текучести, с. 171–176.

**Botta S. et al.** Подход к надежности в гражданском строительстве — нормы и контроль, с. 179–195.

**Cogliandro S. et al.** Технология лазерной сварки для изготовления камеры сгорания газотурбинных авиационных двигателей, с. 199–208.

**Ponte M. et al.** Механические характеристики разнородных сварных соединений, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 211–217.

**Valente T.** Определение и оценка риска воздействия паров, образующихся при сварке, с. 221–225.

**Franch V., Petrone N.** Результаты сбора данных и лабораторных испытаний на усталость полностью подвесных рам велосипедов, подверженных нагрузке на опоре сиденья с постоянной и переменной амплитудой, с. 227–237.

**Rihar G., Uran M.** Док. МИС ПW-1698-05. Причины неэффективности неразрушающих методов испытаний при обнаружении непроваров, с. 239–243.

**Газовая резка**, с. 247–263.