

Алфавитный указатель статей за 2007 г.

Аверченко В. А., Головин С. И., Попович Л. Г., Пузряков А. А., Пузряков А. Ф. — Напыление сверхвысокомолекулярного полиэтилена для защиты нефтегазового и химического оборудования от воздействия агрессивных сред — № 7.

Агеева Н. Г. — Методология обеспечения конкурентных преимуществ предприятий авиастроения — № 1.

Алпеева Т. В., Емельянов В. М., Котельников А. А. — Операции при разработке перемещений для роботизированной сварки трубчатых элементов — № 6.

Алпеева Т. В., Котельников А. А. — Программирование перемещений при роботизированной сварке трубчатых элементов — № 7.

Алпеева Т. В., Котельников А. А. — Роботизированное производство сварных ферм для мачтовых сооружений — № 1.

Анахов С. В., Сингер К., Пыкин Ю. А., Шакуров С. А., Ма-тушкин А. В. — Исследование поверхности реза при термической разделительной резке стали 09Г2С — № 7.

Антонов А. А., Чернышев Г. Н., Овчинников В. В., Зама-летдинов Э. Р. — Остаточные напряжения в сварных соединениях алюминиевого сплава 1460 — № 4.

Ананьев С. П., Коротков В. А., Головин Б. Л., Коз-лов В. В. — Совершенствование технологий наплавки крано-вых колес — № 1.

Бабкин В. А., Лавров А. И., Ловырев П. Б., Трухан М. Н., Фионогентов О. Г., Кораблев Н. В., Корольков П. М. — Объемная термическая обработка реактора способом внутреннего нагрева в условиях реконструкции действующего производства — № 6.

Бабкин В. А., Лавров А. И., Ловырев П. Б., Чичеров С. Н., Калганов А. Н., Лазарева В. П., Корольков П. М. — Технология местной термической обработки сварных соединений реактора Р-1-201 с использованием комбинированного нагрева — № 2.

Бажанов А. В., Федоров С. А., Пронин Н. С., Фролов В. А. — Низкотемпературная пайка узлов радиоэлектронной аппаратуры сфокусированным световым лучом — № 5.

Бажанов А. В., Фролов В. А., Федоров С. А., Пронин Н. С. — Разработка специализированного светолучевого оборудования для низкотемпературной пайки — № 11.

Бардин В. М., Борисов Д. А. — Оптимизация режима работы высокочастотных сварочных аппаратов по критерию минимума потерь — № 2.

Беликов А. Б. — Неомедненная проволока ОК AristoRod™ для МАГ-сварки — № 4.

Бернадский В. Н., Маковецкая О. К. — Прогресс сварочного производства Республики Корея — № 8.

Бернадский В. Н., Маковецкая О. К. — Сварочное производство и рынок сварочной техники в современной экономике — № 2.

Бирюкова Н. П., Батов Г. П., Котова И. Н. — Программа подготовки и сертификации специалистов по определению напряженно-деформированного состояния и оценки остаточного ресурса технических устройств и сооружений — № 10.

Варуха Е. Н. — Классификация способов контактного зажигания дуги при сварке проволоками малого диаметра — № 3.

Василенко Н. Н., Федоров А. Л. — Организация учебной практики студентов Тольяттинского государственного университета специальности 150202 — № 11.

Виноградов Б. А., Харичева Д. Л., Мещерякова Г. П., Денисова А. А., Кудрявцев А. О. — Решение осесимметричной тепловой задачи с учетом напряженно-деформационного состояния при пайке конусных металлокерамических соединений — № 12.

Волков Д. В., Щукин М. В. — Проектирование автоматизированной системы электронного архива конструкторской документации — № 8.

Волков С. С. — Основные способы и технологические особенности сварки разнородных пластмасс — № 5.

Гайтов Б. Х., Кашин Я. М. — Многофазный сварочный аппарат — № 1.

Гладкий П. В., Переплетчиков Е. Ф., Рябцев И. А. — Плазменная наплавка (обзор) — № 2.

Гнюсов С. Ф., Дураков В. Г., Гнюсов К. С. — Электронно-лучевая наплавка карбидосталей. Ч. 1. Особенности технологии наплавки и подготовки композиционных наплавочных смесей — № 11.

Гнюсов С. Ф., Гнюсов К. С., Дураков В. Г. — Электронно-лучевая наплавка карбидосталей. Ч. 2. Особенности формирования структуры и свойств покрытий сталь Р6М5+WC — № 12.

Говорин Е. В. — Установка для метано-кислородного напыления упрочняющих покрытий из порошковых материалов — № 4.

Голов Р. С. — Конкурсные закупки как барьер реализации потенциала энергосбережения в бюджетной сфере — № 10.

Григорьянц А. Г., Мисуров А. И., Чжан Цин — Формирование наплавленных слоев с использованием импульсно-периодического излучения — № 8.

Гущин А. Н., Пачурин Г. В. — Механические характеристики сварных соединений из титана при циклическом нагружении — № 2.

Дмитрик В. В., Лялунов А. М. — Закономерности скольжения в структуре металла шва сварных соединений из теплоустойчивых перлитных сталей — № 1.

Доронин Ю. В. — Некоторые особенности конструирования формирующих слоев подкладочных устройств для односторонней дуговой сварки сталей — № 3.

Дубов А. А. — Опыт стандартизации новых технологий и методов неразрушающего контроля во взаимодействии с Международным институтом сварки — № 12.

Дубов А. А., Колокольников С. М. — Оценка контроля сварных соединений методом магнитной памяти металла — № 3.

Дубов А. А. — IV Международная научно-техническая конференция "Диагностика оборудования и конструкций с использованием магнитной памяти металла" — № 4.

Завалинич Д. А., Стеклов И. О., Дзюба О. В., Лозовой В. Г., Щеголев В. А. — Анализ применения современных электродов отечественного и импортного производства при капитальном ремонте магистральных нефтепроводов — № 4.

Зенин В. В., Бокарев Д. И., Козинцев О. Г. — Дистанционный метод контроля трещин в материалах и сварных швах — № 2.

Зенин В. В., Бокарев Д. И., Козинцев О. Г. — Устройство для дистанционной регистрации трещин в материалах и сварных швах — № 1.

Иванайский В. В., Кривочуров Н. Т., Иванайский Е. А. — Контроль температуры плавления многокомпонентной шихты при индукционной наплавке — № 9.

Иванников А. В. — Пути повышения стабильности процесса и снижения потерь электродного металла на разбрызгивание при сварке в CO₂ — № 3.

Иванов А. Н. — 8-я Международная выставка "Высокие технологии XXI века" — № 9.

Иванов А. Н. — 12-я Международная специализированная выставка "Металлэкспо — 2006" — № 5.

Иванов А. Н. — Международная выставка "Интертул. Экспосварка. Мера — 2006" — № 3.

Иванов А. Н. — Российский национальный промышленный форум "Промышленные технологии для России" — № 10.

Иванов А. Н. — 3-я Международная выставка "Российская неделя контрольно-измерительного оборудования" — № 2.

Иванова Н. Л. — 9-я Международная практическая конференция "Технологии ремонта, восстановления и упрочнения деталей машин, механизмов, оборудования, инструмента и технологической оснастки" — № 11.

Игнатов А. П., Макаренко В. Д., Бакеев Р. Б., Шевцов В. Л. — Исследование процесса утилизации отходов меди методом электрошлакового переплава — № 8.

Ильщенко Д. П., Сапожков С. Б. — Разбрызгивание при ручной дуговой сварке покрытыми электродами и способы его снижения — № 12.

Каблов Е. Н. — ФГУП "ВИАМ" ГНЦ РФ — 75 лет — № 6.

Кавришвили З. О., Чернов А. В., Бурдаков С. М. — Оценка качества составляющих процесса ручной дуговой сварки энтропийными методами — № 3.

Калин Б. А., Мамедова Т. Т., Федотов В. Т., Севрюков О. Н., Исаенкова М. Г., Перлов Ю. А., Тимошин С. Н., Синельников Л. П., Кузнецов В. Р. — Пайка сплавов циркония аморфным быстрозакаленным ленточным припоем — № 10.

Капустин О. Е., Вышемирский Е. М. — Методология аттестации и сертификации оборудования для газовой и плазменной резки, применяемого при ремонтных работах на газотранспортных предприятиях — № 11.

Капустин О. Е., Вышемирский Е. М., Севостьянов С. П. — Повышение безопасности и качества процессов газовой резки и сварки в системе предприятий ОАО "Газпром" — № 8.

Кархин В. А., Левченко А. М., Хомич П. Н. — Методика ускоренного определения концентрации диффузионного водорода в наплавленном металле — № 1.

Климов А. С., Герасимов А. А., Анциборов А. Н., Гончаров М. С. — Обеспечение качества контактной точечной сварки за счет стабилизации вторичного тока при износе сварочных электродов — № 5.

Князьков А. Ф., Крампит Н. Ю., Крампит А. Г. — Управление процессом каплепереноса при сварке в CO_2 длинной дугой — № 6.

Константинов В. М., Губанов А. С. — Влияние легирующих элементов стальной проволоки на структуру и свойства покрытий при электродуговом напылении — № 5.

Корольков П. М. — Современные методы термической обработки сварных соединений магистральных нефтегазопроводов — № 1.

Коротков В. А. — 2-я Уральская конференция "Сварка — реновация — триботехника" — № 5.

Коротков В. А., Михайлов И. Д., Бабайлов Д. С. — Исследование наплавленного слоя опорных роликов машин непрерывного литья заготовок — № 1.

Коротков В. А., Шекуров А. В. — Исследование плазменной закалки — № 8.

Красильников С. Б., Сонин Г. И. — Рентгеновский радиометрический контроль кольцевых сварных соединений при строительстве магистральных газопроводов — № 9.

Крошкин В. А., Курило В. И. — Новые нормативно-технические документы по сварке сплавов на железоникелевой и никелевой основе и ремонту отслоений двухслойных сталей — № 4.

К 100-летию А. А. Алова — № 6.

Кудрявцев А. Ю. — Автоматизация сварочного процесса в строительной индустрии при внедрении линии "АЛИКС-2601" — № 3.

Кудрявцев Ю. И. — Снижение энергоемкости производства арматурных сеток на автоматических линиях "АЛИКС" — № 2.

Курьянинова Е. И., Ерофеев В. А. — Оптимизация технологических параметров лазерной газопорошковой наплавки на основе математического моделирования — № 4.

Кучук-Яценко С. И., Швец Ю. В., Дидковский А. В., Червотко П. Н., Швец В. И., Микитин Я. И. — Технология и оборудование для контактной стыковой сварки железнодорожных крестовин с рельсовыми окончаниями через аустенитную вставку — № 7.

Кучук-Яценко В. С., Швец В. И., Сахацкий А. Г., Наконечный А. А. — Особенности контактной сварки алюминиевых сплавов с использованием наноструктурных алюминий-никелевых и алюминий-медных фольг — № 9.

Латыпова Е. Ю., Фурманов С. М., Цумарев Ю. А., Емельянов С. Н. — Модернизация системы охлаждения электродов для контактной точечной сварки — № 8.

Латыпова Е. Ю., Цумарев Ю. А. — Анализ критериев оценки смачивающей способности материалов при испытаниях на паеемость — № 2.

Лебедев В. А. — Некоторые особенности дуговой механизированной сварки алюминия с управляемой импульсной подачей электродной проволоки — № 11.

Лебедев В. А. — Особенности сварки сталей с импульсной подачей электродной проволоки — № 8.

Лебедев В. А., Пичак В. Г., Романюк В. С., Кузьмин И. С., Букин И. С. — Полуавтомат блочно-модульной конструкции для сварки, наплавки и резки — № 4.

Левин Э. Л., Сайфуллин Р. Н. — Особенности электроконтактной приварки стальной ленты к нормализованным и цементованным деталям — № 10.

Лукина Н. Ф., Аниховская Л. И., Дементьева Л. А., Петрова А. П., Тюменова Т. Ю. — Клеи и клеящие материалы для изделий авиационной техники — № 5.

Люшинский А. В., Ефанов А. А., Чуклинов С. В., Бильяк А. В., Константинов В. В., Соколов Ю. А., Просвиринов В. П., Братчук С. Д. — Установка УДС-1 для диффузионной сварки — № 6.

Макаренко Н. Г., Вивденко Ю. Н., Резин С. А. — Особенности восстановления высоконагруженных деталей с поверхностными дефектами — № 6.

Марченко А. Е. — Процессный подход в системах менеджмента качества электродного производства по МС ISO серии 9000:2000 — № 6.

Мастенко В. Ю. — Высокопроизводительная механизированная двухэлектродная наплавка проволоками под флюсом с

подачей дополнительной заземленной проволоки в зону горения дуги — № 8.

Матвеев Н. В. — Механизм формирования единичного участка вакуумного несплошного покрытия — № 10.

Матвеев Н. В. — Получение несплошных износостойких покрытий в вакууме с применением формирующего сепаратора — № 5.

Мелюков В. В., Корепанов А. Г., Репкин Д. А., Плышевский М. И. — Управление тепловым режимом комбинированного процесса сварки и локальной термомеханической обработки кольцевых соединений — № 9.

Метлицкий В. А. — Порошковые проволоки для дуговой сварки и наплавки чугуна — № 11.

Милотин В. С., Ездаков Ю. Б., Сивоплясов А. Г., Морозов А. А., Едков С. Н., Костюк Д. Е., Беспалов В. И., Цыплаков А. И., Латышев А. А., Федотов А. В. — Технологические комплекты источник + полуавтомат с микропроцессорным управлением для сварки неповоротных стыков трубопроводов — № 9.

Мозок В. М., Лебедев В. А. — Ремонт крупногабаритных деталей с использованием управляемой импульсной подачи электродной проволоки — № 6.

Муравьев В. И., Крупский Р. Ф., Физулаков Р. А., Демьшев П. Г., Агалаков Ю. С. — Влияние качества присадочной проволоки на порообразование при сварке титановых сплавов — № 12.

Мухин В. Ф., Еремин Е. Н. — Однофазный сварочный выпрямитель с релейной обратной связью — № 9.

Мчедлов С. Г. — Газотермическое покрытие в технологии упрочнения и восстановления деталей машин (обзор). Ч. 1. Газопламенное и детонационное напыление — № 10.

Мчедлов С. Г. — Поршневые кольца с плазменным покрытием — № 7.

Нафиков М. З., Загиров И. И. — Исследование процесса износа ролика-электрода при электроконтактной наплавке проволокой — № 3.

Новиньков Н. Н. — Пневмогидравлическая система управления промышленным адаптивным сварочным роботом — № 5.

Новицкий А. Ф., Крюков Г. М., Анисимов В. Н., Князев М. Ю. — Создание сварочного комплекса для замоналичивания кромок гофрированных стенок корпусов трансформаторов нового поколения серии ТМГ — № 9.

Обращение Союза работодателей машиностроения России к предприятиям и организациям машиностроительного комплекса РФ (открытое письмо) — № 5.

Овчаренко Ю. Н. — Методика оценки малоциклового усталости сварных соединений на основе энергетического критерия J-интеграла — № 2.

Оголихин В. М., Шемелин С. Д. — Сварка взрывом тонколистовых заготовок с пакетным и рулонным расположением свариваемых элементов — № 12.

Орсик Л. С., Федоров А. А. — Оценка эффективности и ранжирование инвестиционных проектов — № 3.

Орсик Л. С., Федоров А. А. — Экспертные оценки для организации процесса управления инвестиционными ресурсами предприятия — № 8.

Павлючков С. Е., Рубцов Е. А., Шилов В. В. — Опыт взаимодействия вуза и коммерческой фирмы в подготовке специалистов в области информационных технологий — № 3.

Панин В. Н. — Особенности сварки гидротехнических конструкций и оборудования — № 3.

Панин В. Н. — Расчетные методы анализа параметров термического цикла электрошлаковой сварки — № 7.

Панов В. И. — Универсальная методика ремонтной сварки крупногабаритных массивных конструкций тяжелого машиностроения — № 4.

Патенты РФ, свидетельства РФ на полезные модели, авторские свидетельства и патенты СССР на изобретения в области сварки — № 1-12.

Перечень сокращений и условных обозначений в области сварки и родственных технологий — № 5-7, 9.

Петров А. П., Галкин В. И., Соколов В. С. — Практика непрерывной информационно-компьютерной подготовки студентов-технологов — № 2.

Пешков А. В., Селиванов В. Ф., Петренко В. Р. — Азотирование и его влияние на свойства титанового сплава ВТ6 — № 4.

Пещерова Т. Н., Козлов Г. В. — Зависимости прочности клеевых соединений от конструктивных особенностей и технологических параметров их формирования — № 4.

Пльешевский М. И., Тюрин В. Н., Семенов А. Н. — Комплексная оценка свойств сварных соединений труб из сплава циркония с содержанием 2,5 % ниобия, выполненных сваркой трением — № 8.

Половцев В. А., Макаров Н. В., Шилло Г. В., Сабанцев А. В., Смирнова Т. Н., Штрикман М. М. — Фрикционная сварка алюминиевых лейнеров металлокомпозитных баллонов высокого давления — № 12.

Попков А. М. — Методика расчета параметров режима дуговой сварки толстых листов встык двусторонними швами — № 5.

Прибытков Г. А., Храмогин М. Н., Дураков В. Г., Коржова В. В. — Покрытия, полученные электронно-лучевой наплавкой композиционными порошками карбид титана — связка из быстрорежущей стали P6M5 — № 8.

Радченко М. В., Радченко В. Г., Шевцов Ю. О., Кривков К. С. — Практика использования электронно-лучевых технологий сварки, спечения и наплавки в дизелестроении — № 5.

Рачков С. А., Горяинова Л. П. — Применение установок серии "ЭЛТЕРМ УИН" при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов — № 12.

Раямки П., Кархин В. А., Хомич П. Н. — Определение основных характеристик температурного поля для оценки типа затвердевания металла шва при сварке плавлением — № 2.

Решанов В. А. — Механизированная и автоматическая сварка двухкорпусных стальных вертикальных цилиндрических резервуаров вместимостью 50 000 м³ в условиях Заполярья — № 9.

Родионов А. М. — Оценка методов расчета численности специалистов организационных структур управления предприятиями — № 11.

Савинов А. В., Атаманюк В. И., Лапин И. Е., Лысак В. И., Маркин А. Б. — Влияние состава защитного газа на тепловые условия работы неплавящихся электродов — № 6.

Сайфуллин Р. Н. — Прочность сцепления и пористость покрытий, полученных электроконтактной приваркой порошковых композиций — № 9.

Сахно Л. И., Федоров П. Д., Сахно О. И. — Двухмостовой сварочный выпрямитель с однофазным многообмоточным трансформатором — № 5.

Сенченков И. К., Червинко О. П., Турык Е., Рябцев И. А. — Исследование термомеханического состояния цилиндрических деталей, наплавленных слоями аустенитной и мартенситной сталей — № 8.

Сидлин З. А. — К вопросу о качестве современных отечественных электродов для ручной дуговой сварки — № 12.

Сидлин З. А. — Международная конференция по сварочным материалам — № 10.

Сидлин З. А. — Отчетное собрание Ассоциация "Электрод" — № 3.

Сидоров В. П., Ковтунов А. И., Чермашенцева Т. В., Бородин М. Н. — Особенности процесса автоматической аргодуговой сварки сталей с алюминиевым покрытием — № 7.

Сидякин В. А. — Технология и оборудование стыковой сварки дугой низкого давления трубных переходников из различных металлов — № 12.

Содержание зарубежных журналов по сварке — № 1—12.

Соколов Г. Н., Зорин И. В., Цурихин С. Н., Лысак В. И. — Кинетика процесса электрошлаковой наплавки и структура наплавленного металла на основе алюминидов никеля — № 7.

Старостин Н. П., Аммосова О. А. — Контактная сварка полимерных труб оплавлением при низких температурах окружающей среды. Математическое моделирование теплового процесса — № 4.

Степанов Ю. А., Вахрушев О. В., Трофимова А. Н. — Влияние защитных покрытий на свойства сварных соединений — № 10.

Сторчай Е. И., Лантушенко Л. С. — Экологически чистая технология бесфлюсовой пайки алюминиевых сплавов — № 12.

Суслов А. А. — 8-я Специализированная выставка "Изделия и технологии двойного назначения. Диверсификация ОПК" — № 12.

Суслов А. А. — 3-я Специализированная выставка нанотехнологий и наноматериалов "NTMEX — 2006" — № 4.

Суслов А. А. — 4-я Международная специализированная выставка и конференция "Покрытия и обработка поверхности — 2007" — № 7.

Суслов А. А. — 6-я Международная специализированная выставка "РОССВАРКА/WELDEX — 2006" — № 1.

Табакан Е. М., Семидоцкий И. И., Узилов В. А., Казаков Ю. В. — Влияние времени существования сварочной ванны на качество сварного шва при лазерной сварке тонкостенных оболочек — № 11.

Тарасов А. Н., Панфилов В. А., Тилипалов В. Н. — Технологические особенности изготовления тонколезвийных твердосплавных паяных резцов — № 3.

Ушакова Е. — Инновационные технологии фирмы "Скансоник" в области соединения лазером — новая глава в развитии лазерной техники — № 6.

Фатеев А. Е. — Некоторые вопросы интенсификации процессов в отечественном производстве — № 4.

Фатеев А. Е. — Предпринимательские возможности научных и производственных структур инновационной сферы в новой экономической среде — № 6.

Федоренко Г. А., Трофименко О. В. — Влияние тороидального вихря на эффективность газовой защиты зоны сварки — № 11.

Федянин В. С. — Применение порошкообразных прослоек при контактной сварке металлов с высокой электропроводностью — № 10.

Феклистов С. И. — Статистический термодинамический анализ структурного состава сварных соединений аустенитных сталей — № 10.

Фролов В. А., Никитина Е. В. — Системный анализ свариваемости алюминиевых сплавов — № 12.

Фролов В. П., Пашков И. Н., Березников Ю. И., Ильина И. И., Плаунов В. П. — Пайка. Этапы и направления развития (к образованию некоммерческого партнерства "Союз профессиональных паяльщиков им. С. Н. Лоцманова") — № 4.

Фурман Е. Л., Горин М. В. — Влияние легирующих элементов на склонность наплавленного металла к образованию горячих трещин — № 1.

Хорев А. И. — Комплексное легирование и термическая обработка титановых сплавов — № 6.

Хромченко Ф. А. — Техническая диагностика сварных соединений трубопроводов. Ч. 1. Сварные соединения трубопроводов I категории — № 6.

Хромченко Ф. А. — Техническая диагностика сварных соединений трубопроводов. Ч. 2. Сварные соединения трубопроводов II—IV категорий — № 7.

Царьков А. В., Раевский В. А. — Оптимизация режимов сварки трубных досок теплообменных аппаратов методами компьютерного моделирования — № 1.

Цукуров О. А. — Национальные стандарты, регламентирующие требования к качеству выполнения сварки плавлением металлических материалов (на основе международных стандартов ИСО 3834:2005) — № 11.

Чернявских В. А., Казанцев К. А. — Бюджетирование производственного процесса в машиностроении на примере ОАО "УралНИТИ" — № 7.

Чигарев В. В., Грановский Н. А., Кондрашов К. А., Макаренко Н. А. — Мощный возбудитель-стабилизатор сварочной дуги — № 7.

Штрикман М. М. — Состояние и развитие процесса сварки трением линейных соединений (аналитический обзор). Ч. 1 — № 9.

Штрикман М. М. — Состояние и развитие процесса сварки трением линейных соединений (обзор). Ч. 2. Совершенствование инструмента и технологических схем сварки — № 10.

Штрикман М. М. — Состояние и развитие процесса сварки трением линейных соединений (обзор). Ч. 3. Промышленное применение процесса сварки трением с перемешиванием — № 11.

Штрикман М. М. — 60-й конгресс Международного института сварки — № 10.

Шутченко А. П., Малахов Д. В. — Разработка модели внутрипроизводственного планирования для машиностроительного предприятия — № 9.

А. П. Аммосову — 70 лет — № 3.

В. Н. Ластовире — 60 лет — № 11.

Д. Л. Поправке — 80 лет — № 10.

И. К. Походне — 80 лет — № 3.

А. Ф. Пузрякову — 70 лет — № 12.

В. Ф. Хорунову — 70 лет — № 9.

И. Н. Шиганову — 60 лет — № 4.