



Сварочное производство

10 (887)
Октябрь

2008

УЧРЕДИТЕЛЬ:

Издательский центр "Технология машиностроения"

Издается с января 1930 года

Журнал издается при содействии Министерства промышленности и торговли РФ,
Министерства образования и науки РФ,
Российской инженерной академии,
Российского научно-технического сварочного общества,
Союза машиностроителей России

Редакционная коллегия:

Гл. редактор **В. А. Казаков**

| | |
|-------------------------|------------------------|
| В. К. Драгунов | А. И. Рымкевич |
| А. С. Зубченко | О. Н. Севрюков |
| Е. А. Калашников | З. А. Сидлин |
| В. И. Кулик | Н. В. Смирнов |
| В. И. Лукин | В. А. Судник |
| В. П. Лялякин | В. А. Фролов |
| Г. А. Меньшиков | В. А. Хаванов |
| В. Н. Панин | Ф. А. Хромченко |
| И. Н. Пашков | О. А. Цукурлов |
| В. В. Пешков | И. Н. Шиганов |

Редакция:

С. В. Богус, Т. П. Маслик

Электронная верстка: *Т. А. Шацкая*
Дизайн обложки: *Е. С. Благовидов*
Редактор-переводчик *Е. О. Егорова*
Редактор-обозреватель *Ан. А. Суслов*
Корректор *О. А. Шаповалова*

Адрес редакции:

127015, Москва,
ул. Большая Новодмитровская, 23.
Для корреспонденции:
129626, Москва, а/я 01,
Издательский центр
"Технология машиностроения".
Тел.: (495) 796 2491,
тел./факс: (495) 748 0142.
Бухгалтерия: 8 910 414 9184.
E-mail: svarka@ic-tm.ru

Журнал "Сварочное производство" переводится на английский язык издательством "Taylor & Francis" (Великобритания).

Перепечатка материалов из журнала "Сварочное производство" возможна при обязательном письменном согласовании с редакцией журнала.

При перепечатке материалов ссылка на журнал "Сварочное производство" обязательна.
В случае обнаружения полиграфического брака редакция журнала просит обращаться в типографию. Журнал зарегистрирован в Министерстве РФ по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций. Свидетельство о регистрации ПИ № 77-7778.

Журнал входит в перечень утвержденных ВАК РФ изданий для публикации трудов соискателей ученых степеней.

Цена свободная.

СОДЕРЖАНИЕ

Интервью с зав. кафедрой "Технология сварочного производства" "МАТИ" — РГТУ им. К. Э. Циолковского, д-ром техн. наук **В. А. Фроловым** _____ 3

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ

Фролов В. А., Никитина Е. В., Троянов И. М. — Повышение пластичности металла шва соединений из вторичных алюминиевых сплавов _____ 6

Сидякин В. А. — Компьютерная модель температурного поля в пластине при аргодуговой сварке неплавящимся электродом _____ 9

Фролов В. А., Иванюхин А. Н., Сабанцев А. Н., Диденко С. А., Конкевич В. Ю., Белоцерковец В. В. — Сварка трением с перемешиванием — плюсы и минусы _____ 12

Бажанов А. В., Фролов В. А., Федоров С. А., Степанов В. В. — Моделирование процесса низкотемпературной светолучевой пайки изделий электронной техники _____ 19

Барабанова О. А., Могорычный В. И., Набатчиков С. В. — Создание слоистых композиционных материалов для производства высокоэффективной и компактной теплообменной аппаратуры способом диффузионной сварки _____ 24

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ РАЗДЕЛ

Будкин Ю. В., Сивов Е. Н., Казаков В. А., Подольский А. Я. — Комплекс технологических решений при сварке крупногабаритных конструкций из молибденовых сплавов _____ 29

Меньшиков Г. А., Власенко А. Н., Невровский В. А., Васин В. А. — Повышение работоспособности электродов при точечной контактной сварке сталей _____ 32

Колупаев Ю. Ф. — Новые материалы и технологии в производстве ювелирных изделий _____ 35

Пашков А. И., Герасимов С. П., Пашков И. Н. — Особенности пайки порошковым припоем системы медь — марганец — никель _____ 37

Фролов В. А., Рябенко Б. В., Курдюков А. В., Шифрин В. В. — Газотермические уплотняющие (прирабатываемые) покрытия _____ 42

ОБРАЗОВАНИЕ И ПОДГОТОВКА КАДРОВ

Фролов В. А., Федоров С. А. — Новые подходы к организации образовательной системы технологического вуза и направления ее развития _____ 44

Мачнев Е. А., Фролов В. А. — Особенности компьютерного образования в подготовке инженеров-сварщиков _____ 48

ЭКОНОМИКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Будкин Ю. В. — Технологичность сварных конструкций на этапах жизненного цикла _____ 51

* * *

Рефераты опубликованных статей _____ 55