



Сварочное

производство

3 (928)
Март

2012

УЧРЕДИТЕЛЬ:

Издательский центр "Технология машиностроения"

Журнал издается при содействии Министерства промышленности и торговли РФ,
Министерства образования и науки РФ,
Российской инженерной академии,
Союза машиностроителей России,
Российского научно-технического сварочного общества,
"МАТИ"—РГТУ им. К. Э. Циолковского

Редакционная коллегия:
Гл. редактор В. А. Казаков

В. К. Драгунов
А. В. Казаков
Е. А. Калашников
В. И. Кулик
В. И. Лукин
А. В. Люшинский
В. П. Лялякин
Г. А. Меньшиков
В. Н. Панин
И. Н. Пашков
В. В. Пешков
А. И. Рымкевич

Ю. Н. Сараев
О. Н. Севрюков
З. А. Сидлин
О. И. Стеклов
В. А. Судник
В. А. Фролов
В. А. Хавапов
Г. Л. Хачатрян
О. А. Цукров
И. Н. Шиганов
М. М. Штрикман

Выпускающий редактор Т. П. Маслик
Электронная верстка: Т. А. Шацкая
Дизайн обложки: Е. С. Благоводов
Редактор-обозреватель Ан. А. Суслов
Секретарь К. Г. Юрих

Адрес редакции:
Москва,
ул. Большая Новодмитровская, 23.

Для корреспонденции:
129626, Москва, а/я 01,
Издательский центр
"Технология машиностроения".

Телефоны:
гл. редактор — (495) 796 2491;
редакция — (495) 748 0142.
Факс: (495) 748 0142.

Бухгалтерия: 8 910 414 9184.
E-mail: svarka@ic-tm.ru
Http://www.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 переноске материалов ссылка на журнал
"Сварочное производство" обязательна.

В случае обнаружения полиграфического брака ре-
дакция журнала просит обращаться в типографию.
Журнал зарегистрирован в Министерстве РФ по
делам печати, телерадиовещания и средств массо-
вой коммуникации. Свидетельство о регистрации
ПИ № 77-7778.

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

Цена свободная.

Издаётся с января 1930 года

СОДЕРЖАНИЕ

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ

Короткова Г. М. — Исследование теплового состояния сварочной дуги при сме- не полярности переменного тока	3
Паршин С. Г., Паршин С. С., Buerkner G. — Повышение производительности WIG-сварки сталей и алюминиевых сплавов при введении ультрадисперсных частиц активирующих флюсов	7
Шипилов А. В., Ерофеев В. А., Полосков С. И. — Определение оптимальных условий плавления присадочной проволоки при автоматической орбитальной сварке стальных трубопроводов	12
Полетаев Ю. В. — Влияние химической микронеоднородности на склонность к локальному разрушению металла ЗТВ сварных соединений	19
Коротков В. А., Ананьев С. П., Шекуров А. В. — Исследование влияния скорости охлаждения на качество поверхностного слоя при плазменной закалке	23

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ РАЗДЕЛ

Файнберг Л. И. — Оптимизация фазировки электродов при четырехугольной сварке газопроводных труб с толщиной стенки 6—10 мм	27
Хорев А. И. — Основы легирования и теория термической обработки сварных соединений титановых β-сплавов	31
Анахов С. В., Пыкин Ю. А., Матушкин А. В., Шакуров С. А. — Принципы безо- пасного проектирования газовоздушных трактов плазмотронов	39
Соловьев Р. Ю., Воробьев П. А., Литовченко Н. Н. — Металлокарбонтермиче- ские методы снижения окисления диспергированного металла при электроду- говой металлизации	43
Гадалов В. Н., Сальников В. Г., Статинов В. В., Розина Т. Н., Ляхов А. В., Ро- маненко Д. Н., Маркелов Е. А., Шеставина С. В. — Оптимизация режимов нанесения ионно-вакуумного покрытия TiN	48
Панин В. Н. — Сертификация сварочного производства	50

ИНФОРМАЦИЯ

Иванов А. Н. — 11-я Специализированная выставка "Передовые технологии ав- томатизации — 2011"	56
--	----

* * *

Е. Н. Каблову — 60 лет	59
------------------------	----

БИБЛИОГРАФИЯ

Патенты РФ на изобретения в области сварки	60
--	----