

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ СТАТЕЙ ЗА 2018 ГОД

Аппаратная реализация корректирующей системы регулирования мощности тепловложения при контактной рельефной сварке. **Фурманов С.М., Федотов Б.В., Юманов Д.Н., Смоляр И.Н.** — № 5

Влияние геометрии поверхности разделки кромок на свариваемость жестких пластмасс. **Волков С.С., Неровный В.М., Станкевич И.В.** — № 1

Влияние предварительной гидроабразивной резки на структуру и механические свойства сварных соединений из высокопрочной стали. **Табатчикова Т.И., Морозова А.Н., Лепихин С.В., Гуднев Н.З.** — № 1

Влияние сопутствующей вибрационной обработки на остаточную деформацию и геометрию сварных соединений переменной жесткости. **Стрельников И.В.** — № 3

Влияние температурно — временного фактора на склонность сварных соединений стали 12X18H12T к локальному разрушению при малоцикловом нагружении. **Полетаев Ю.В., Полетаев В.Ю., Рогозин Д.В.** — № 3

Влияние температуры и продолжительности прокалики агломерированного флюса на содержание диффузионно-подвижного водорода и химический состав наплавленного металла. **Панков М.В., Тимофеев М.Н., Галяткин С.Н.** — № 5

Влияние ультразвука на приэлектродные зоны дуги с расплавающимся электродом. **Чудин А.А., Полесский О.А., Савинов А.В., Лапин И.Е., Красиков П.П., Лысак В.И.** — № 4

Влияние циркония на процессы формирования и свойства наплавленных сплавов системы Ti-Al. **Ковтунов А.И., Бочкарев А.Г., Гуцин А.А., Плахотный Д.И.** — № 5

Гидродинамическая модель образования кристаллизационного фронта при сварке металлов плавлением. **Шнеерсон В.Я.** — № 5

Деструкция траекторий главных остаточных сварочных напряжений. **Семыкин В.Н., Свиридов Д.А., Проценко В.Н., Бесько А.В.** — № 6

Диагностический комплекс для оценки технического состояния изделий ответственного назначения. **Алешин Н.П., Григорьев М.В., Козлов Д.М., Крысько Н.В., Кусый А.Г.** — № 6

Долговечность сварных трубопроводов при длительной эксплуатации. **Шахматов Д.М., Шахматов М.В.** — № 6

Интенсификация диффузионной сварки широкополосных облицовочных соединений. **Нескоромный С.В., Агеев С.О., Виноградов В.Г., Стрижаков Е.В.** — № 6

Исследование влияния легирования хромом алюминиевого припоя на процессы формирования и свойства паяных

соединений из титана и его сплавов. **Ковтунов А.И., Шашкин О.В., Мямин С.В., Хохлов Ю.Ю.** — № 4

Исследование влияния отраженного теплового потока на изменение характеристик концевой части сварного шва. **Шолохов М.А., Мельников А.Ю., Бузорина Д.С.** — № 5

Исследование влияния промежуточного алюминиевого слоя на механизм образования интерметаллидов при синтезе функционально-радиентных слоистых сталеалюминиевых композиций. **Михеев Р.С., Коберник Н.В., Ковалев В.В., Калашников И.Е., Колмаков А.Г., Хейфец М.Л.** — № 5

Исследование влияния условий газопламенного напыления на прочность сцепления покрытия с основным металлом. **Ковтунов А.И., Семистенов Д.А., Нестеренко И.С., Юриков Ю.Ю.** — № 3

Исследование изотропных зон в поле траекторий остаточных сварочных напряжений. **Семыкин В.Н., Проценко В.Н., Бесько А.В., Свиридов Д.А.** — № 2

Исследование теплового процесса приварки седловых отводов к полипропиленовым трубам при низких температурах. **Старостин Н.П., Васильева М.А.** — № 2

К вопросу выбора экспериментального метода оценки остаточных напряжений в сварных конструкциях (обзор). **Пономарёв К.Е., Стрельников И.В.** — № 2

К гидродинамическим характеристикам течения металла при сварке металлов плавлением. **Шнеерсон В.Я.** — № 1

Моделирование структурно-фазовых превращений при сварке высокопрочных трубных сталей с учетом различных вариантов поставки стали. **Атрощенко В.В., Никифоров Р.В., Муругова О.В.** — № 2

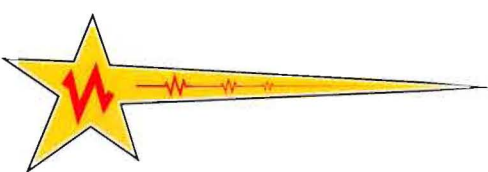
Определение границ области устойчивого процесса сварки с короткими замыканиями в углекислом газе. **Варуха Е.Н.** — № 1

Определение длины кратера ванны и длины его хвостовой части при сварке металлов плавлением. **Шнеерсон В.Я.** — № 4

Определение рациональных режимов электроконтактной наварки проволокой наружных поверхностей в цилиндрических деталях. **Дубровский В. А., Амеличева А. Ю., Потапов А. В., Зыбин И. Н., Зезюля В. В., Меньшиков В.С.** — № 3

Охлаждение образца при определении содержания водорода в наплавленном металле. **Левченко А.М., Панченко О.В.** — № 4

Оценка влияния импульса тока и его длительности на производительность технологического процесса сварки трением с перемешиванием. **Галинский А.А., Кожин М.В., Канюков А.В.** — № 1



Оценка прочности механически неоднородных сварных соединений. **Шахматов Д.М., Шахматов М.В.** — № 1

Оценка эффективности газовихревой стабилизации в плазмотронах для резки металлов. **Шалимов М.П., Анахов С.В., Пыкин Ю.А., Матушкин А.В., Матушкина И.Ю.** — № 2

Параметры режима ультразвуковой сварки полимерных материалов. **Волков С.С., Бигус Г.А., Дерябин А.А.** — № 4

Повышение стойкости электрода при контактной рельефной сварке гайки и листовой детали. **Максимов Н.Н., Парамонов С.С., Булычев В.В., Зыбин И.Н.** — № 6

Проблемы и перспективы импульсно-дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе. **Федюкин С.В., Карасев М.В., Работинский Д.Н., Колодяжный Д.Ю.** — № 5

Программирование автоматической установки сварки (наплавки). **Труханов К.Ю., Царьков А.В., Бысов С.А., Севостьянов С.П., Овечкин С.В.** — № 5

Разработка аддитивной технологии производства сверхлегких конструкций из металлов со сложной внутренней структурой. **Алешин Н.П., Бровка В.В., Третьяков Е.С., Бобрышев М.А., Щипаков Н.А., Сорокин С.П.** — № 6

Разработка уравнения теплового баланса для расчета требуемой величины сварочного тока при контактной рельефной сварке. **Поляков А.Ю., Куликов В.П., Федотов Б.В.** — № 3

Расчетная оценка влияния концентраторов напряжения на предел выносливости элементов сварных конструкций. **Матохин Г.В., Игуменов А.А., Садыков Р.Х.** — № 4

Решение задачи о разогреве полимерных материалов при ультразвуковой сварке. **Волков С.С., Неровный В.М., Станкевич И.В.** — № 2

Сварные соединения и способы сварки, используемые при сооружении геомембран и экранов из листовых полимерных материалов. **Мандров Б.И., Влеско А.С.** — № 3

Совершенствование моделирования процессов распространения тепла при сварке в защитных газах в условиях влияния границ изделия. **Мельников А.Ю., Шолохов М.А., Зиновкин А.А., Бузорина Д.С.** — № 6

Сравнительный анализ получения сквозных отверстий в металлах больших толщин (до 100 мм) методом плазменно-дуговой пробивки и методом механической проходки на стационарных машинах термической резки. **Откидач Л.Г., Никифоров Н.И., Байков Б.А.** — № 3

Сравнительный анализ технологий модификации поверхности деталей нефтегазового оборудования. **Пломодьяло Р.Н., Шмидберская А.А., Штоколов С.С., Сызранцев В.Н., Ткаченко К.И.** — № 2

Субъективные факторы надежности оператора УЗК. **Лукьянов В.Ф., Коробцов А.С.** — № 2

Технологические особенности ультразвуковой сварки синтетических тканей. **Волков С.С., Неровный В.М., Дерябин А.А.** — № 3

Управление тепловым процессом кристаллизации металла в сварочной ванне. **Мелюков В.В., Максимов А.Е.** — № 6

Формирование фазово-структурного состояния в зоне соединения разнородных материалов при высокочастотной конденсаторной сварке. **Нескоромный С.В.** — № 4

Численное моделирование формирования локальной защиты при подводной сварке с водяной завесой сопла. **Рогозин Д.В., Маслов И.В.** — № 4

Экспериментальные исследования технологических свойств металлических покрытий цилиндрических образцов после электроконтактной наварки различными проволоками. **Дубровский В.А., Амеличева А.Ю., Потапов А.В., Зезюля В.В., Головачева Ю.Г., Меньшиков В.С.** — № 1

Экспертная система по выбору оптимального варианта сварного соединения стальных изделий. **Гончаров В.А., Казаков С.И.** — № 1

СПИСОК СТАТЕЙ

КОНТЕКСТ

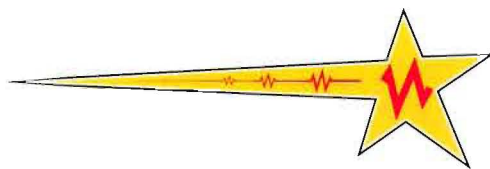
Аттестация НАКС расширяет географию — № 4
В преддверии Ассамблеи МИС — № 2
Газовая стандартизация — № 5
Есть такой центр — № 6
За сильную Россию — № 2
Инвестиции в будущее — № 4
К работе всегда готов! — № 4
Качество под контролем — № 2
Контролер качества — стандарт — № 2
Крым становится ближе — № 2

Курсом инноваций и импортозамещения — № 6
Курсом профквалификации — № 5
НАКС расширяет границы сотрудничества — № 6
О квалификации трудовых мигрантов — № 6
О профквалификации — в рабочем порядке — № 2
Одобрены новые «пакет» стандартов — № 6
Пермь: 130 лет спустя — № 5

Самосовершенствование — черта профессионалов — № 3
Съезд НАКС: Сделано немало, а предстоит — еще больше — № 1
Ученых-сварщиков собрала Индонезия — № 4
Что день грядущий нам готовит? — № 3

КОНТЕКСТ. РЕГИОНЫ

«Северные» дни жаркого юга — № 5
Автоматизация сварочных процессов — № 6



Время профессионалов — № 3
 Докторам у нас почет — № 3
 Инновации стандартизации — № 2
 Квалификационно-аттестационный эксперимент в Белгороде — № 4
 Кто подготовит специалистов по сварке? — № 6
 Лучший сварщик в строительстве — № 4
 Молодые мастера северной столицы — № 6
 Ночь сварки — № 3
 О тарифах и квалификации — № 2
 Охрана труда на региональном уровне — № 3
 Пермь собрала профессиональных сварщиков — № 2
 Промышленная безопасность на Алтае — № 3
 Профстандарты и образование — № 3
 Растет достойная смена — № 2
 Сварка по-пермски: история и современность — № 5
 Сварка. Реновация. Триботехника (СРТ-2019) — № 6
 Сварщик — профессия престижная — № 4
 Я поведу тебя в музей. Открытие мемориального кабинета В.Г. Радченко — № 1

ТЕМА В НОМЕР

Будущее за интеллектуальной сваркой — № 4
 Сварка как наука (Кафедре сварки ДГТУ-80) — № 1
 Человек-легенда (Б.Е. Патону — 100 лет) — № 6

НСК РОССИИ (НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА КВАЛИФИКАЦИЙ)

Без хороших учителей нет квалифицированных специалистов — № 4
 ЕТКС: быть или не быть? — № 2
 Квалифицированно о квалификациях — № 5
 О квалификации трудовых мигрантов — № 6

Образование — сегмент национальной системы квалификаций — № 3
 Сварка в системе квалификаций — № 1
 Форум идей, знаний и опыта — № 6
 Я бы в сварщики пошел (МВЦ НАКС) — № 1

НОВОСТИ

«Сварочная» лента — № 3
 Академическое повышение квалификации — № 6
 Аккредитация «сварочной» программы — № 6
 Безопасность и комфорт при сварке — № 2
 Все флаги в гости к нам — № 3
 Дефектоскопия-2018 — № 2, 4
 Инновация для сварных швов в вакууме — № 1
 Инструмент для любителей и профи — № 4
 Интеллектуальная стальная сварка — № 3
 Квалификационный экзамен для выпускников — № 3
 Лучшая сварщица России — № 5
 Лучшие контролеры Урала. Конкурс НК в Челябинске — № 1
 Перспективные инвестиции — № 5
 Российские сварщики впереди Европы всей — № 5
 Сварка — ценность промышленности — № 2
 Сварка «покорит» Арктику — № 2
 Сварка посередине осени — № 4
 Сварочный дым — враг нервной системы — № 6
 Сварочных «контролеров» собрала Москва — № 5
 Система контактной микросварки — № 6
 Средства и технологии тестирования. Форум РОНКТД — № 1
 Теория и практика региональной профквалификации. Региональная конференция РСПС — № 1
 Триединство науки, производства и молодости — № 4

УГОЛОК СВАРЩИКА

4:0 в пользу качества — № 3
 Без страха перед экстримом — № 2
 Инновационная обувь для сварщика — № 6
 Компактность и независимость — № 4
 Особенности экипировки для сварки в зимний период — № 4
 От самовара — до оптики и современных средств защиты — № 5
 Сварочные щитки ЗЕВС — для мастеров и профессионалов — № 5
 Современная спецодежда сварщика — № 1

ТЕХНОПАРК

«Россварка» в Сокольниках — № 5
 Испытания на прочность — № 3
 Когда исчезнет газовая сварка? — № 1
 Контактная сварка и инверторные технологии — № 5
 На инверторном рынке — № 4
 Оптимизация сварки нержавеющей стали в среде защитных газов — № 6
 Развитие оборудования для орбитальной сварки — № 2
 Уникальная инновация для сварки в среде защитных газов — № 5

КНИЖНАЯ ПОЛКА

Идти в ногу со временем — № 4

ХРОНОГРАФ

У истоков сварочной защиты — № 4

ЮБИЛЕИ

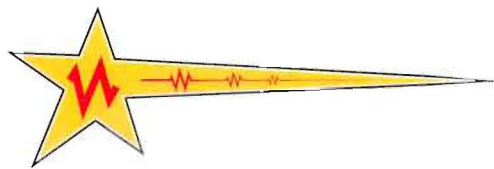
Малолеткову А.В. — 55 лет. Окрыленный сваркой — № 2
 Смородинскому Я.Г. — 70 лет. Дефектоскопист и мастер ультразвука — № 6
 Чуларису А.А. — 80 лет.
 Сварщик-педагог — № 6
 Шахматову М.В. — 70 лет. Потомственный сварщик — № 6
 Штенникову В.С. — 70 лет. Сварочный ревизор — № 1

СПИСОК АВТОРОВ

Агеев С.О. — № 6
 Алёшин Н.П. — № 6
 Амеличева А.Ю. — № 1, 3
 Анахов С.В. — № 2
 Атрощенко В.В. — № 2
 Байков Б.А. — № 3

Бесько А.В. — № 2
 Бесько А.В. — № 6
 Бигус Г.А. — № 4
 Бобрышев М.А. — № 6
 Бочкарев А.Г. — № 5
 Бровко В.В. — № 6

Бузорина Д.С. — № 5, 6
 Булычев В.В. — № 6
 Бысов С.А. — № 5
 Варуха Е.Н. — № 1
 Васильева М.А. — № 2
 Виноградов В.Г. — № 6



- Влеско А.С. — № 3
Волков С.С. — № 1–4
Галинский А.А. — № 1
Галяткин С. Н. — № 5
Головачева Ю.Г. — № 1
Гончаров В.А. — № 1
Григорьев М.В. — № 6
Гуднев Н.З. — № 1
Гущин А.А. — № 5
Дерябин А.А. — № 3, 4
Дубровский В.А. — № 1, 3
Зезюля В.В. — № 1, 3
Зиновкин А.А. — № 6
Зыбин И.Н. — № 3, 6
Игуменов А.А. — № 4
Казаков С.И. — № 1
Калашников И.Е. — № 5
Канюков А.В. — № 1
Карасев М.В. — № 5
Коберник Н.В. — № 5
Ковалев В.В. — № 5
Ковтунов А.И. — № 3–5
Кожин М.В. — № 1
Козлов Д.М. — № 6
Колмаков А.Г. — № 5
Колодяжный Д.Ю. — № 5
Коробцов А.С. — № 2
Красиков П.П. — № 4
Крысько Н.В. — № 6
Куликов В.П. — № 3
Кусый А.Г. — № 6
Лапин И.Е. — № 4
Левченко А.М. — № 4
Лепихин С.В. — № 1
Лукьянов В.Ф. — № 2
Лысак В.И. — № 4
- Максимов А.Е. — № 6
Максимов Н.Н. — № 6
Мандров Б.И. — № 3
Маслов И.В. — № 4
Матохин Г.В. — № 4
Матушкин А.В. — № 2
Матушкина И.Ю. — № 2
Мельников А.Ю. — № 5, 6
Мелюков В.В. — № 6
Меньшиков В.С. — № 1, 3
Михеев Р.С. — № 5
Морозова А.Н. — № 1, 3
Муругова О.В. — № 2
Мямин С.В. — № 4
Неровный В.М. — № 1–3
Нескоромный С.В. — № 4, 6
Нестеренко И.С. — № 3
Никифоров Н.И. — № 3
Никифоров Р.В. — № 2
Овечкин С.В. — № 5
Откидач Л.Г. — № 3
Панков М. В. — № 5
Панченко О.В. — № 4
Парамонов С.С. — № 6
Плахотный Д.И. — № 5
Пломодьяло Р.Н. — № 2
Полесский О.А. — № 4
Полетаев В.Ю. — № 3
Полетаев Ю.В. — № 3
Поляков А.Ю. — № 3
Пономарёв К.Е. — № 2
Потапов А.В. — № 1, 3
Проценко В.Н. — № 2, 6
Пыкин Ю.А. — № 2
Работинский Д.Н. — № 5
Рогозин Д.В. — № 3, 4
- Савинов А.В. — № 4
Садыков Р.Х. — № 4
Свиридов Д.А. — № 2, 6
Севостьянов С.П. — № 5
Семистенов Д.А. — № 3
Семькин В.Н. — № 2, 6
Смоляр И.Н. — № 5
Сорокин С.П. — № 6
Станкевич И.В. — № 1, 2
Старостин Н.П. — № 2
Стрельников И.В. — № 2, 3
Стрижаков Е.В. — № 6
Сызранцев В.Н. — № 2
Табатчигова Т.И. — № 1
Тимофеев М. Н. — № 5
Ткаченко К.И. — № 2
Третьяков Е.С. — № 6
Труханов К.Ю. — № 5
Федотов Б.В. — № 3, 5
Федюкин С.В. — № 5
Фурманов С.М. — № 5
Хейфец М.Л. — № 5
Хохлов Ю.Ю. — № 4
Царьков А.В. — № 5
Чудин А.А. — № 4
Шалимов М.П. — № 2
Шахматов Д.М. — № 1, 6
Шахматов М.В. — № 1, 6
Шашкин О.В. — № 4
Шмидберская А.А. — № 2
Шнеерсон В.Я. — № 1, 4, 5
Шолохов М.А. — № 5, 6
Штоколов С.С. — № 2
Щипаков Н.А. — № 6
Юманов Д.Н. — № 5
Юриков Ю.Ю. — № 3

УВАЖАЕМЫЕ АВТОРЫ ЖУРНАЛА «СВАРКА И ДИАГНОСТИКА»!

**Искренне поздравляем Вас — лучших представителей научно-технической мысли
в области сварочного производства — с Новым, 2019 годом!**

Желаем Вам в наступающем году свершения всех задуманных Вами проектов, новых публикаций, творческих и научных побед! Выражаем надежду, что поток авторских статей не иссякнет в году приходящем и станет тем самым лучом, который осветит широкие горизонты и перспективы, которые открывают Ваши труды и исследования перед всем сварочным сообществом не только России, но и всего мира!

Вместе с тем напоминаем Вам о неукоснительном соблюдении требований, которые предъявляются к комплексу публикуемых и сопроводительных материалов, который включает в себя:

1. Статью (с указанием УДК, эл. почты, фамилиями авторов, названием, аннотацией и ключевыми словами на русском и английском языках, иллюстрациями, расставленными в соответствующих местах по тексту);
2. В списке литературы не допустимы ссылки на источники, опубликованные ранее 1985 года;
3. Фото авторов в формате JPEG с четким изображением (до пояса), разрешением не менее 300 dpi и размерами не менее 900 на 1200 pixels;
4. Иллюстрации в отдельных файлах: фото в формате JPEG; графики, диаграммы и чертежи в формате Excel или векторе;
5. Экспертное заключение о возможности опубликования;
6. Данные авторов (отдельными файлами).

С образцами необходимых документов, фото авторов, оформления статьи и написания отдельных символов Вы можете ознакомиться на сайте нашего издания www.svarka.naks.ru в разделе «Авторам».

Коллектив редакции журнала «Сварка и Диагностика»