



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,
Союза машиностроителей России,
Российского научно-технического сварочного общества

Редакционная коллегия:

Гл. редактор **В. А. Казаков**

В. К. Драгунов	Ю. Н. Сараев
А. В. Казаков	О. Н. Севрюков
Е. А. Калашников	З. А. Сидлин
В. И. Кулик	О. И. Стеклов
В. И. Лукин	В. А. Судник
А. В. Люшинский	В. А. Фролов
В. П. Лялякин	В. А. Хаванов
Г. А. Меньшиков	Г. Л. Хачатрян
В. Н. Панин	О. А. Цукуров
И. Н. Пашков	И. Н. Шиганов
В. В. Пешков	М. М. Штрикман
А. И. Рымкевич	

Выпускающий редактор *Т. П. Маслик*
Электронная верстка: *Т. А. Шацкая*
Дизайн обложки: *Е. С. Благовидов*
Редактор-переводчик *Е. О. Егорова*
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 и издается в издательстве "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 подграфического 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

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ

Размышляев А. Д., Миронова М. В. — Эффективность процесса проплавления основного металла при дуговой наплавке проволокой под флюсом _____	3
Крампит А. Г. — Процесс сварки с двойной модуляцией основных параметров режима _____	8
Федоренко Г. А., Андреев Г. М. — О механизме формирования зоны газовой защиты _____	12
Фролов В. А., Федоров С. А., Бажанов А. В. — Сварка световым лучом (обзор) _____	18
Сараев Ю. Н., Безбородов В. П., Штерцер А. А., Ульянички В. Ю., Оришич А. М., Ильющенко А. Ф., Скаков М. К. — Модифицирование покрытий тугоплавкими соединениями с целью повышения эксплуатационной надежности изделий _____	24
Цумарев Ю. А. — Несущая способность паяных комбинированных соединений стыкового типа _____	30

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ РАЗДЕЛ

Файнберг Л. И. — Воспроизведение термических циклов сварки труб большого диаметра _____	35
Лебедев В. А., Тищенко В. А. — Техничко-технологические возможности восстановления штампового инструмента механизированной дуговой наплавкой _____	39
Коротков В. А., Михайлов И. Д. — Опыт ремонтной сварки горно-металлургического оборудования _____	41
Бочкарев Н. А., Белявский М. В., Харьковский В. А., Сагиров Х. Н., Дюргеров Н. Г. — Механизация ремонта корпусов букс грузовых вагонов _____	48
Фролов В. А. — Анализ технологических характеристик тиристорных источников питания _____	49

ЭКОНОМИКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Соловьева И. П., Асаева Т. А., Игнатьев А. И. — Организационные основы оптимизации затрат промышленных предприятий _____	53
---	----

ОБРАЗОВАНИЕ И ПОДГОТОВКА КАДРОВ

Струнина В. В. — Профессиональная компетентность и конкурентоспособность будущего специалиста _____	57
--	----

БИБЛИОГРАФИЯ

Содержание зарубежных журналов по сварке _____	59
Патенты РФ на изобретения в области сварки _____	60