



Сварочное производство

6 (943)
Июнь

2013

УЧРЕДИТЕЛЬ:

Издательский центр "Технология машиностроения"

Издается с января 1930 года

Журнал издается при содействии Министерства образования и науки РФ,
Министерства промышленности и торговли 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: ИП О. В. Прохоров
Дизайн обложки: Е. С. Благовидов
Редактор-обозреватель Ан. А. Суслов
Секретарь М. А. Уханова

Адрес редакции:

Москва,
ул. Большая Новодмитровская, 23.

Для корреспонденции:

127015, Москва, а/я 65,
Издательский центр
"Технология машиностроения".
Телефоны:
гл. редактор — (495) 796 2491;
редакция — (495) 640 7903.
Факс: (495) 640 7903.
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 пись-
менном согласовании с редакцией журнала.

При перепечатке материалов ссылка на журнал
"Сварочное производство" обязательна.

В случае обнаружения подражательского брака ре-
дакция журнала просит обращаться в типографию.
Журнал зарегистрирован в Министерстве РФ по
делам печати, телерадиовещания и средств массо-
вых 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

- | | |
|--|----|
| Кривоносова Е. А., Синкина Е. А. — Моделирование кинетики роста частиц карбидных фаз в сварном шве высоколегированных сталей | 3 |
| Еремин Е. Н., Лосев А. С. — Механические свойства и термостойкость мар-тенситно-старенной стали с боридами, наплавленной порошковой проволокой | 7 |
| Цвелев Р. В. — Оценка погрешностей воспроизведения температурного поля при сварке под флюсом на основе эквивалентного источника теплоты | 11 |
| Старостин Н. П., Аммосова О. А. — Управление тепловым процессом сварки полиэтиленовых труб при низких температурах | 16 |
| Новосадов В. С., Колужный О. Ю. — Физико-химические и механические свой-ства паяных соединений и композитов, получаемых методами жидкофазной технологии | 20 |
| Гнюсов С. Ф., Дураков В. Г. — Влияние карбидов титана и вольфрама на струк-турообразование и свойства композиционных покрытий. Ч. 3 Износостойкость покрытий сталь Р6М5 — (WC + TiC)/TiC | 27 |

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ РАЗДЕЛ

- | | |
|--|----|
| Головизнин Б. Л., Масалков А. В., Янов А. Г. — Исследование свойств сварных соединений проката из высокопрочных сталей для вагоностроения | 31 |
| Косьмин А. А., Будиновский С. А., Мубояджян С. А., Булавинцева Е. Е. — Защитные жаростойкие покрытия для интерметаллидного титанового сплава | 35 |
| Анахов С. В., Пыкин Ю. А., Шакуров С. А. — Обобщенные методы проектиро-вания в электроплазменных технологиях | 38 |
| Литовченко Н. Н., Петряков Б. И., Толкачев А. А., Блохин С. А. — Влияние скорости истечения гетерофазного потока на физико-механические свойства электрометаллизационного потока | 43 |

ЭКОНОМИКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

- | | |
|--|----|
| Сигов А. С., Юшков А. Е., Юшков Е. С. — Создание эффективной системы за-крепления и передачи прав на результаты научно-технической деятельности в рамках государственно-частного партнерства | 47 |
|--|----|

ИНФОРМАЦИЯ

- | | |
|---|----|
| Казаков В. А. — Практика и комментарии исполнения постановления Правитель-ства РФ "Об оценке результативности деятельности научных организаций. Российский индекс научного цитирования" | 52 |
|---|----|

БИБЛИОГРАФИЯ

- | | |
|--|----|
| Содержание зарубежных журналов по сварке | 59 |
|--|----|