



УЧРЕДИТЕЛЬ:

Издательский центр "Технология машиностроения"

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

Издается с января 1930 года

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: *И. П. О. В. Прохоров*
Дизайн обложки: *Е. С. Благовидов*
Редактор-обозреватель *Ан. А. Суслев*
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).

Переписка материалов из журнала "Сварочное
производство" категорически запрещена
без оформления договора в соответствии
с действующим законодательством РФ.

При перепечатке 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-
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

Крампит А. Г., Крампит Н. Ю., Крампит М. А. — Влияние параметров импульсно-дуговой сварки на формирование корневого слоя в щелевую разделку	3
Немова Т. Н., Степанов А. П. — Закономерности движения катодного и анодного пятен электрической дуги	5
Шумилов В. Ф., Шумилова Н. И. — Формирование плавных переходных процессов в приводах электросварочного оборудования	11
Новокрещенов В. В., Родякина Р. В., Козорез М. И. — Определение глубины проплавления при электронно-лучевой сварке методом анализа размерностей	14
Слободян М. С. — Анализ методик оценки электросопротивления участков электрод—электрод и деталь—деталь перед точечной контактной микросваркой	20
Новосадов В. С. — Применение многослойного композиционного припоя для высокотемпературной пайки теплообменников	24

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ РАЗДЕЛ

Корниенко М. А. — Автоматическая система формирования сварного шва криволинейного стыка	29
Глазов В. В., Работинский Д. Н., Дьяков А. Н. — Восстановительная наплавка замков бурильных труб	32
Бернадский В. Ю. — Гибридные технологии сварки и соединения	34
Uusitalo J. — Адаптивный контроль параметров дуги обеспечивает оптимальное качество сварного соединения	42
Бабенко П. Г., Иванов И. Н. — Высокочастотные индукторы для индукционной пайки	47

ЭКОНОМИКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Матвеев В. В. — Экономическая эффективность восстановления профиля железнодорожных колес наплавкой изношенной поверхности катания	49
---	----

ИНФОРМАЦИЯ

Плаунов В. П., Шеин Ю. Ф., Ильина И. И., Березников Ю. И. — Семинар по пайке, посвященный памяти И. Е. Петрунина	52
Иванова Н. Л. — 15-я Международная научно-практическая конференция "Технологии упрочнения, нанесения покрытий и ремонта: теория и практика"	54
Щицын Ю. Д. — Международная научно-техническая конференция "Сварка и контроль — 2013"	56

БИБЛИОГРАФИЯ

Содержание зарубежных журналов по сварке	58
Патенты РФ на изобретения в области сварки	60