

СОДЕРЖАНИЕ

<i>Младенов Г., Колева Е., Беленький В.Я., Трушников Д.Н.</i> Моделирование и оптимизация электронно-лучевой сварки сталей.....	7
<i>Калетин А.Ю., Калетина Ю.В.</i> Повышение вязкости конструкционных сталей при образовании бескарбидного бейнита.....	22
<i>Коршунов Л.Г., Черненко Н.Л.</i> Влияние фрикционной обработки на структуру и износостойкость поверхностного слоя титана BT1-0, подвергнутого азотированию	31
<i>Анциферова И.В., Макарова Е.Н., Фефилова И.В.</i> Исследование флуоресцентных свойств нанопорошка системы $ZrO_2-2Y_2O_3-4CeO_2+3\%Al_2O_3$ для дальнейшего изучения распределение наночастиц методом визуализации <i>in vivo</i>	49
<i>Иванов А.С., Богданова М.В.</i> Исследование структуры и свойств цементованных слоев низкоуглеродистых цементуемых сталей.....	57
<i>Беленький В.Я., Трушников Д.Н., Федосеева Е.М., Летагин И.Ю., Младенов Г., Колева Е.</i> Лазерная сварка в вакууме – перспективная сварочная технология изготовления изделий ответственного назначения.....	71
<i>Макарова Л.Е., Гусин Д.Н., Квашинин А.И., Трушков А.Ю., Трушков Ю.Ю., Каменских А.П., Шевченко А.Ф., Пересветов И.И.</i> К вопросу о техногенной пыли и качестве защиты от нее	82
<i>Плохих А.И.</i> О возможности применения многослойных металлических материалов для изготовления баллонов высокого давления	97
<i>Кузьминых Я.С., Постников В.С.</i> Исследование стабильности параметров оптического волокна типа panda при внешних механических и температурных воздействиях	107
<i>Барышников М.П., Ишимов А.С., Жеребцов М.С., Ефимова Ю.Ю., Никитенко О.А.</i> Исследование процесса динамической рекристаллизации в углеродистых сталях при горячей деформации на основании физического моделирования на комплексе Gleeble 3500.....	113

Шевченко О.И., Трекин Г.Е.

Формирование структуры и свойств композиции
«наплавленный слой – основной металл» в ультразвуковом поле 124

Селезнева А.В.

Инструменты бережливого производства
на благо российских компаний 133

Кузнецов Д.А., Игнатов М.Н., Игнатова А.М.

Физико-химические методы исследований твердой
составляющей сварочных аэрозолей 140