

F. Kolenič, P. Blažiček

Minimalizácia deformácií a odstránenie koreňových defektov pri elektrónovúčvom zvaraní ozubených kolies

Príspevok predstavuje spôsoby riešenia problémov elektrónovúčového zvarania vysokopresných ozubených kolies s drážkovaným hriadeľom čelným zvarom pre automobilový priemysel. Obe časti sú vyrobené z vysokopevnej nízkolegovanej ocele a zvarané v stave...

str. 3

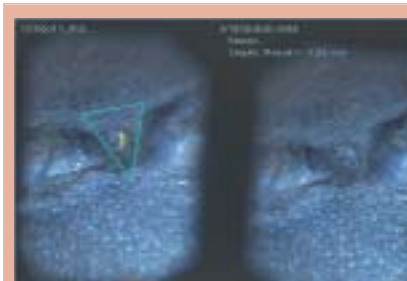


M. Krivošík, P. Žúbor, J. Szabó

Problematika zvariteľnosti feritických ocelí W. Nr. 1.4762, W. Nr. 1.4724, W. Nr. 1.4713

Výber vhodnej ocele a prídavného materiálu pre prácu v oxidačno-siričitej atmosfére pre oblasť teplôt 800 až 850 °C. Zvariteľnosť feritických ocelí typu W. Nr. 1.4762, W. Nr. 1.4724. Tvárnenie, delenie a tepelné spracovanie feritickej ocele typu W. Nr. 1.4762. Výber ocele typu W. Nr. 1.4724 ako vhodného...

str. 17



A. Kučík

Vyhľadavanie a určenie chýb zvarov v neprístupných miestach pomocou nepriamej vizuálnej kontroly

Vizuálna kontrola ako metóda nedeštruktívnej kontroly materiálov zväčša predchádza väčšine metód NDT. Vizuálna kontrola však nie je len povrchová kontrola zvarov, povrchov a celkového stavu skúšaných predmetov pomocou rôznych mierok a pomôcok...

str. 43

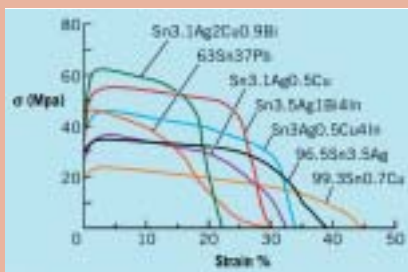


J. Moravec

Simulace tavného svařování – simulační program SYSWELD

Spolu s vývojem nových materiálov se specifickými vlastnostmi a se stoupajícimi požiadavky na mechanické vlastnosti a jasnosť svarového spoje dochádza i k rozvoji simulačných programů pro svařování. Velké nároky na kvalitu spojů vedou rovněž k většímu počtu experimentálních kontrolních svarů, které jsou provedeny před samotným svařováním skutečných prvků.

str. 9



E. Lechovič, B. Szewczyková

Nové aspekty montáže technológiou Flip-Chip v mikroelektronike

Vlastnosti a montáž Flip-Chip. Pripojovanie Flip-Chip k substrátu. Flip-Chip so spájkovanými vývodmi. Flip-Chip s nespájkovanými vývodmi. Výber používaných bezolovnatých spájkov. Vlastnosti používaných alternatívnych spájkov.

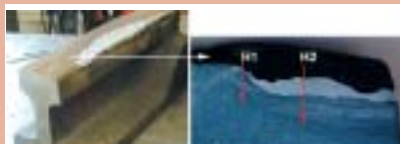
str. 29



1. medzinárodný veľtrh vedy, výskumu, vývoja, vzdelávania a inovácií. Súťaž Inovatívny čin roka 2008

V dňoch 16. – 18. apríla 2009 sa na výstavisku Agrokomplex v Nitre konalo výstavné podujatie zamerané na vedy, výskum, vývoj, vzdelávanie a inovácie VVI – 1. medzinárodný veľtrh vedy, výskumu, vývoja...

str. 46

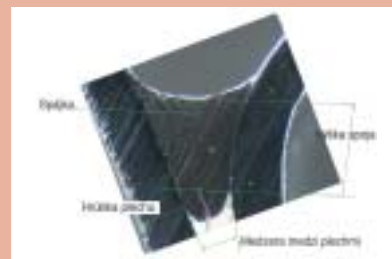


I. Hlavatý, E. Schmidtová

Vývoj technológie navařování vysocepevné oceli

Železniční srdcovky patří mezi nejvíce exponované součásti kolejového svršku. Provozní zatížení zde představuje velice složitý komplex adhezivního, abrazivního, a především kontaktně-únavového působení, které v konečném důsledku v závislosti na řadě externích faktorů (jako je podíl příčných a podélných skluzů, aktuální geometrické poměry v kontaktu s reálně opotřeбенým profilem kola a pod.), vede k přednostnímu...

str. 13



Š. Galbo

Analýza laserového spájkovania automobilovej karosérie z hľadiska výskytu chýb zapríčinených mechanickými chybami

Metódy používané v súčasnosti pri výrobe automobilovej karosérie vo VW SLOVAKIA, a. s. (ďalej VW SK), sú laserové zvarovanie a spájkovanie, klasické MIG/MAG zvarovanie a spájkovanie, naváranie kolíkov, čapov, matíc a odporové zvarovanie. Časti karosérie...

str. 33



Spájkovateľnosť ľahkých kovov a ich zliatin

Ľahké kovy sú tie, ktoré majú hustotu menšiu ako 5 kg.m⁻³. Patrí sem horčík (ρ = 1,9 kg.m⁻³), hliník (ρ = 2,4 kg.m⁻³), titán (ρ = 4,5 kg.m⁻³) a berýlium (ρ = 1,84 kg.m⁻³), ako aj ich zliatiny.

str. 52