

Treść rocznika 2008 (LXXXI)

1. OBRABIARKI

- Accutex jeszcze bliżej użytkownika (ACCU-TEX TECHNOLOGIES) – s. 272, Z-4
- AMADA LC-FI – NT – po prostu genialne wyciniacze laserem (AMADA) – s. 772, Z-10
- Amerykański Chopper (HAAS) – s. 264, Z-4
- ASTRO-100 NT II i ASTRO-100 NT II PLUS – szybkie, automatyczne zaginanie – (AMADA) – s. 260, Z-4
- Automat tokarski wzdłużny ECAS-20 T (STAR) – s. 442, Z-5-6
- Automat tokarski wzdłużny STAR SR-20RIII (STAR) – s. 181, Z-3
- Automaty wzdłużne firmy POLYGIM. Nowa oferta APX Technologie – s. 144, Z-3
- Bez nas nie ma przyszłości (VECTOR HIGH TECH MACHINERY) – s. 778, Z-10
- ByVention – więcej mocy, precyzji i elastyczności (BYSTRONIC) – s. 782, Z-10
- Centra obróbkowe firmy SW znacznie zmniejszają koszty (EMAG) – s. 420, Z-5-6
- Centrum D500 do superprecyzyjnej obróbki pięćosiowej w pionowym układzie wrzeciona (MAKINO) – s. 785, Z-10
- Centrum tokarskie VSC 400 MODULAR (EMAG) – s. 912, Z-11
- Dąbrowski Lucjan* – patrz *Ocoś Kazimierz E.* – s. 26, Z-1
- Dlaczego wybrałem obrabiarkę Haas? – *Jan Kowalski* – s. 774, Z-10
- Elastyczność i nowoczesna automatyzacja dla przemysłu samochodowego (AP & T) – s. 914, Z-11
- Elektrodrażarka wglębna EDM 310 – nowoczesność w zasięgu ręki (EXERON) – s. 262, Z-4
- Ewolucja technologii obróbkowych na przykładzie firm RÖDERS i HEUN – s. 412, Z-5-6
- FANUC ROBODRILL DDR260/B – s. 917, Z-11
- Festiwal innowacji BYSTRONIC – s. 390, Z-5-6
- FIDIA – specjalista od trudnej obróbki – s. 802, Z-10
- FRPQ 200/250/300/350/400 – portalowe centrum obróbkowe (frezarka) z przesuwaną belką i przesuwnym stołem (TOP KUŘIM-OS) – s. 790, Z-10
- GSW Schwabe AG – światowy lider w produkcji maszyn i urządzeń do obróbki blach w kręgach – s. 400, Z-5-6
- Haas Automation świętuje jubileusz 25-lecia. Technologia CNC dostępna po przystępnej cenie – s. 598, Z-7
- HTEC – Centrum Edukacji Technicznej HAAS – s. 398, Z-5-6
- Hybrydowy uchwyt tokarski SCHUNK zapewnia podniesienie produktywności – s. 677, Z-8-9
- Idealny zestaw dla ostrzarni i producentów narzędzi: szlifierka HELITRONIC BASIC i maszyna pomiarowa HELICHECK BASIC (WALTER MASCHINENBAU) – s. 268, Z-4
- Innowacyjna edukacja CNC-FMS (TOCK-AUTOMATYKA) – *Krzysztof Toczydłowski* – s. 440, Z-5-6
- Innowacyjne zmiany w CME (Abplanalp) – s. 138, Z-3
- Kompleksowe rozwiązanie do obróbki form i tłoczników (FIDIA) – s. 416, Z-5-6
- Kompletna obróbka przedmiotów przy integracji procesów produkcji (EMAG) – s. 768, Z-10
- Konsekwentny postęp technologiczny (Hartford) – s. 916, Z-11
- Która prasa krawędziowa jest właściwa? (BYSTRONIC) – *Michał Górecki* – s. 662, Z-8-9
- Laserowa obróbka rur i profili (TRUMPF) – s. 806, Z-10
- Laserowa obróbka 3D – cięcie, spawanie, napawanie, hartowanie (TRUMPF) – s. 1010, Z-12
- Linia Mikron VCE Pro-X (GE AgieCharmilles) – s. 788, Z-10
- MAKINO – lider w obróbce metali i technologii produkcji – s. 438, Z-5-6
- MAPPS III. Polskojęzyczna wersja systemu oprogramowania dla tokarek CNC (MORI SEIKI) – s. 142, Z-3
- Mikron HPM 600U i Mikron HPM 800U (AGIE CHARMILLES) – s. 388, Z-5-6
- Nitek Wojciech, Wasiak Zbigniew, Wojciechowski Jan*: Ocena efektywności modernizacji obrabiarek – s. 112, Z-2
- Nitek Wojciech, Wasiak Zbigniew, Wojciechowski Jan*: Retrofitting obrabiarek z wykorzystaniem narzędzi Open Source – s. 154, Z-3
- Nowa rodzina 3-osiowych centrów obróbkowych typu HPM (+GF+ Agie Charmilles) – s. 146, Z-3
- Nowa tokarka serii NL z głowicą 20-narzędziową (MORI SEIKI) – s. 386, Z-5-6
- Nowe obrabiarki (RÖDERS, ZIMMER + KREIM, HEUN) – s. 150, Z-3
- Nowoczesne, 5-osiowe, pionowe centra obróbkowe VARIO HS 5-axis polskiej produkcji ze sterowaniem CNC Heidenhain iTNC 350 smarT.NC (FOP AVIA) – s. 408, Z-5-6
- Nowoczesne szlifierki do płaszczyzn (MEXIM) – s. 496, Z-5-6
- Nowości korporacji SODICK: nowe sterowanie LP, nowy generator SGF, nowa elektroerozyjna wycinarka drutowa AD325L – *Leszek Kowalski* – s. 444, Z-5-6
- Nowy model SR-32J typ N (STAR) – s. 780, Z-10
- Nowy stół obrotowy do centrum obróbkowego Robodrill (FANUC) – s. 776, Z-10
- Obrabiarki ciężkie w ofercie Abplanalp Consulting. Frezarki, tokarki, wytaczarki (JUARISTI, VTEC, JOU Ji, CME) – s. 406, Z-5-6
- Obrabiarki najwyższej klasy (Maschinen Wagner) – s. 424, Z-5-6
- Obróbka tytanu. Co się naprawdę liczy! (MAKINO) – s. 596, Z-7
- Obróbka w pięciu osiach na centrach BA S03 Schwäbische Werkzeugmaschinen (SW) – s. 658, Z-8-9
- Obwiedniowa frezarka Koeper 300 do kół oraz wałków zębatych (EMAG KOEPPER) – s. 1006, Z-12
- Ocoś Kazimierz E.*: Forum obrabiarek skrawających – przykłady nowych rozwiązań prezentowanych na EMO 2007. Cz. II – s. 5, Z-1
- Ocoś Kazimierz E.*: Wybrane aspekty racjonalnego doboru technik kształtowania wyrobu (głównie ubytkowego) – s. 361, Z-5-6
- Ocoś Kazimierz E., Dąbrowski Lucjan*: Forum obrabiarek erozyjnych – przykłady nowych rozwiązań – s. 26, Z-1
- ODEN – nasz nowy program uniwersalnych pras (AP & T) – s. 668, Z-8-9
- Oferta nowoczesnych obrabiarek (JOHN-FORD) – s. 446, Z-5-6
- Oferta nowoczesnych obrabiarek (PROTECH) – s. 86, Z-2
- Pionowe centrum obróbkowe VMC 1300 (AVIA) – s. 786, Z-10
- Pionowe centrum tokarskie VSC 7 – połączenie jakości i efektywności (EMAG) – s. 594, Z-7
- Poziome centrum obróbkowe Matsuura H.Plus-405 (MATSUURA) – s. 670, Z-8-9
- Prasa krawędziowa Beyeler Xpert – maksymalna powtarzalność za dotknięciem jednego przycisku (BYSTRONIC) – s. 140, Z-3
- Prezentacja precyzyjnych obrabiarek firmy TORNOS – s. 436, Z-5-6
- Sobolewski Jerzy S.*: Szywność serwonapędów z gwintem kulkowym – s. 41, Z-1
- STINGER – nowe, 5-osiowe centrum obróbkowe (FPT) – s. 386, Z-5-6
- Systemy mocowania w mechanicznej obróbce części (METAL TEAM) – *Paweł Machura* – s. 91, Z-2
- Szlifierka HELITRONIC BASIC dla ostrzarni i producentów narzędzi; Maszyna pomiarowa HELICHECK BASIC (WALTER MASCHINENBAU) – s. 84, Z-2
- Szlifierka HELITRONIC BASIC dla ostrzarni i producentów narzędzi; Maszyna pomiarowa HELICHECK BASIC; Szlifierka uniwersalna EWAG WS11 SP (WALTER MASCHINENBAU) – s. 414, Z-5-6
- Szlifierki CNC WALTER i CNC EWAG (Walter Maschinenbau, EWAG) – s. 1029, Z-12
- Szytywne i niezawodne hiszpańskie frezarki CNC (GNC CORREA-ANAYAK) – s. 404, Z-5-6
- Technologia cięcia najwyższej jakości (BEHRINGER) – s. 148, Z-3
- Tokarka serii NL z głowicą 20-narzędziową (MORI SEIKI) – s. 776, Z-10
- Tokarki karuzelowe firmy YOU Ji – nowa oferta Abplanalp – *Paweł Brzoska* – s. 89, Z-2
- TruDisk 1000 – dyskowy laser YAG do spawania i cięcia (TRUMPF) – s. 392, Z-5-6
- Urządzenia peryferijne do obrabiarek (PREVOTEX MD) – s. 434, Z-5-6
- Urządzenie do cięcia promieniem lasera ByVention; Prasa krawędziowa AFM EP II (BYSTRONIC) – s. 266, Z-4
- Używane maszyny do obróbki skrawaniem i obróbki plastycznej metali (INTER-PLAST Andrzej Bodziachowski) – s. 1032, Z-12
- VL – pionowe centrum tokarskie (EMAG) – s. 270, Z-4
- Wasiak Zbigniew* – patrz *Nitek Wojciech* – s. 112, Z-2; s. 154, Z-3
- Water Jet Sweden – profesjonalne systemy do cięcia wodą – *Rafał Zawadzki* – s. 426, Z-5-6
- Wojciechowski Jan* – patrz *Nitek Wojciech* – s. 112, Z-2; s. 154, Z-3
- Wycinarki wodne PTV. Nowy model – Free Beam (PTV) – *Andrzej Borowski* – s. 422, Z-5-6
- Wykorzystana szansa (MITSUBISHI ELECTRIC) – s. 672, Z-8-9
- Wykrawarki narzędziowe (TRUMPF) – s. 394, Z-5-6
- Wykrawarki serwoelektryczne (FINN-POWER Group) – s. 380, Z-5-6
- Wysokociśnieniowy system cięcia wodą WARCUT® (H. G. RIDDER) – s. 432, Z-5-6
- Wzrost produktywności wynikający z połączenia poziomych centrów obróbkowych z robotami (MAKINO) – s. 1008, Z-12

2. OBRÓBKA ŚCIERNA I EROZYJNA

- AGTOS – technika obróbki strumieniowo-ściernej do różnych zastosowań – s. 705, Z-8-9
- Efektywne usuwanie wypływek z części odlewanych (RÖSLER) – s. 721, Z-8-9

Habrat Witold – patrz *Ocoś Kazimierz E.* – s. 69, Z-2; s. 895, Z-11; s. 985, Z-12
Nadolny Krzysztof: Klasyfikacja procesów szlifowania jednoprzęciowego – s. 450, Z-5-6
Ocoś Kazimierz E., Habrat Witold: Forum narzędzi i obrabiarek ściernych – przykłady nowych rozwiązań – s. 69, Z-2
Ocoś Kazimierz E., Habrat Witold: Innowacje w obróbce ściernych. Cz. I Ściernice, szlifierki uniwersalne i produkcyjne – s. 985, Z-11; Cz. II Szlifierki narzędziowe i wykończeniowe urządzenia ściernie – s. 985, Z-12
Oryński Franciszek – patrz *Pawłowski Witold* – s. 918, Z-11
Pawłowski Witold, Oryński Franciszek: Sposoby modelowania dynamiki szlifierek z uwzględnieniem drgań karbujących – s. 918, Z-11
Przelotowe zawieszkowe urządzenie do obróbki strumienowo-ściernych do odlewów wielkogabarytowych (RÖSLER) – s. 535, Z-5-6
Technologia honowania w obróbce otworów w kołach zębatych (SUNNEN) – s. 456, Z-5-6

3. NOWE TECHNOLOGIE

Innowacyjna technologia łączenia w praktyce. System łączenia blach metodą towarzyszenia (TOX[®]PRESSOTECHNIK) – s. 1055, Z-12
Mucha Zygmunt: Deformacje i naprężenia indukowane w materiałach pod działaniem poruszającej się wiązki lasera CO₂ – s. 1018, Z-12
Ocoś Kazimierz E.: Kompozyty włókniste – właściwości, zastosowanie, obróbka ubytkowa – s. 579, Z-7
Radek Norbert: Obróbka elektroiskrowa – urządzenia i zastosowania przemysłowe – s. 600, Z-7

4. NARZĘDZIA

Bednarek Sylwia – patrz *Sińczak Jan* – s. 694, Z-8-9
Bloki mocujące – siła i precyzja na stole maszyny (SCHUNK) – s. 929, Z-11
Cermetal NX3035 (MITSUBISHI) – s. 97, Z-2
CHATTERFREE i HYDROFIT – nowe narzędzie z grupy SUMO TEC (ISCAR) – s. 162, Z-3
Chwytki z przyłączem maszynowym firmy SCHUNK umożliwiają efektywną automatyzację załadunku i rozładunku centrów obróbkowych. Automatyzacja obróbki skrawaniem – s. 808, Z-10
Drugie życie narzędzi – naprawa i regeneracja narzędzi skrawających (AVANTI TOOLS) – s. 304, Z-4
DURATOMIC[™] nowy asortyment płytek frezarskich (SECO TOOLS) – s. 480, Z-5-6
e-Business firmy Hoffmann Group – mniej znaczy więcej (Hoffmann Group Perschmann) – s. 812, Z-10
Ewolucja geometrii płytek skrawających (ISCAR) – s. 926, Z-11
Frezy monolityczne VHM do obróbki aluminium i jego stopów (Fabryka „Wiertła BAILDON”) – s. 500, Z-5-6
Frezy palcowe antywibracyjne VFMHV (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 678, Z-8-9
Frezy Xtra.tec zapewniają stabilność procesów (WALTER) – s. 178, Z-3
Frezy z ustawianymi ostrzami usprawniają obróbkę stopów aluminium metodą HSM (ISCAR) – s. 840, Z-10
Jak rozwiązać problemy obróbki specjalnych materiałów trudno obrabialnych (SECO TOOLS) – s. 836, Z-10
Liczy się każda sekunda (UNIMERCO) – s. 842, Z-10
LUKAS ERZETT rozszerza linię innowacyjnych produktów. Inteligentna kontrola – s. 865, Z-10
Łukaszek-Sofek Aneta – patrz *Sińczak Jan* – s. 694, Z-8-9

MEGA-Speed-Drill – wysoko wydajne wiertło do obróbki stali i żeliwa (MAPAL) – s. 933, Z-11
N350 uniwersalny gatunek do frezowania stali i stali nierdzewnych (SANDVIK POLSKA – Dział BAILDONIT) – *Grzegorz Loch* – s. 508, Z-5-6
Najlepsi kupują narzędzia specjalne (AVANTI-TOOLS) – *M. Wiśniewski, W. Kończak* – s. 490, Z-5-6
Nanolock – pierwsza na świecie nanokrystaliczna powłoka narzędzi skrawających (LMT BOEHLERIT) – s. 510, Z-5-6
Narzędzia chirurgii kości (GÜHRING) – s. 296, Z-4
Narzędzia i oprzyrządowanie do maszyn CNC (FANAR) – s. 470, Z-5-6
Narzędzia ISCAR do obróbki materiałów twardych – s. 1042, Z-12
Narzędzia programu SL – najniższe ceny w Polsce. Nowe technologie produkcji (GÜHRING) – s. 1038, Z-12
Niższe koszty jednostkowe i lepsza jakość powierzchni. Przedmioty obrabiane już za pierwszym przejściem narzędzia (SANDVIK COROMANT) – s. 603, Z-7
Nowa generacja materiałów skrawających do frezowania (PRAMET) – *Roman Maršiček* – s. 298, Z-4
Nowa oferta firmy PRAMET TOOLS – *Vladimir Maixner* – s. 506, Z-5-6
Nowe frezy VF2XLBS z krótkim chwytem w asortymencie IMPACT MIRACLE. Seria frezów walcowych typu VFMHV IMPACT MIRACLE ze zmiennym kątem pochylecia rowka spiralnego. Wiertło MNS do wysoko wydajnej obróbki stopów aluminium przy dużym posuwie (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 484, Z-5-6
Nowe serie narzędzi firmy TUNGALOY – *Jan Wit* – s. 832, Z-10
Nowości firmy SANDVIK COROMANT – s. 284, Z-4; s. 466, Z-5-6; s. 692, Z-8-9; s. 922, Z-11
Nowości w programie pełnowęglkowych frezów trzpieniowych FANAR-NIAGARA CUTTER (FANAR) – s. 810, Z-10
Nowy Zakład Produkcyjny GÜHRING KATOWICE w Dąbrowie Górniczej – *Kazimierz Żurek* – s. 683, Z-8-9
Obniżanie kosztów jednostkowych (SANDVIK COROMANT) – s. 1036, Z-12
Obróbka cylindrów sprężarki montowanej w układzie klimatyzacyjnym samochodu (MAPAL) – s. 614, Z-7
Obróbka materiałów kombinowanych. Głowica frezarska HP-FaceMill (MAPAL) – *Marcin Sprus* – s. 101, Z-2
Obróbka mosiądzu za pomocą narzędzi diamentowych PKD (MAPAL) *Marcin Sprus* – s. 814, Z-10
Obróbka na sucho. Chłodzenie mgłą olejową na przykładzie obróbki kutych wałów korbowych (GÜHRING) – Cz. I – s. 680, Z-8-9; Cz. II – s. 838, Z-10
Obróbka otworów korbowodu za pomocą narzędzia mechatronicznego MAPAL Tooltron (MAPAL) – s. 1034, Z-12
Obróbka stopów magnezu narzędziami firmy MAPAL – *Piotr Jądrzak* – s. 186, Z-3
Obróbka szybkościowa stopów aluminium (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 184, Z-3
Obróbka wielozadaniowa. Mniejsza siła skrawania – wyższa produktywność (Hoffmann Group Perschmann) – s. 460, Z-5-6
Od dużej prędkości do zaawansowanego skrawania (WALTER) – s. 612, Z-7
Od obróbki z dużymi prędkościami po obróbkę materiałów trudno skrawalnych (WALTER) – s. 1048, Z-12
Oferta firmy ISOTEK – s. 502, Z-5-6
Powłoki BALINIT[®] – materiał dla konstruktorów (OERLIKON BALZERS) – *Tomasz Czerwiński* – s. 194, Z-3

Powłoki PVD w odlewaniu ciśnieniowym metali (OERLIKON BALZERS) – *Tomasz Czerwiński* – s. 686, Z-8-9
Precyzja w punkcie cięcia (WIKUS) – s. 92, Z-2; s. 676, Z-8-9
Produkcja elementów z superstopów żaroodpornych wymaga wiedzy eksperckiej (SANDVIK COROMANT) – s. 830, Z-10
Przeгляд nowych narzędzi firmy Gühring wprowadzonych na rynek w 2007 r. – s. 472, Z-5-6
Przyspieszenie produkcji urządzeń dla sektora energetycznego (ISCAR) – s. 688, Z-8-9
Redukcja kosztów i skrócenie procesu produkcji o 7000 h/rok dzięki ekspertom z Sandvik Coromant – s. 467, Z-5-6
Rodzina narzędzi frezarskich ChaseMill (Tae-gu Tec) – s. 300, Z-4
Rozwiercanie z maksymalną dokładnością. Nowe patenty firmy Gühring – s. 98, Z-2
Rozwój i przyszłość narzędzi specjalnych i mechatronicznych – wywiad *K.E. Oczosia z D. Kressem* – s. 487, Z-5-6
Sandflex[®] Easy-Cut marki BAHCO – przełom w produkcji pił taśmowych o uniwersalnym zastosowaniu – s. 847, Z-10
SECOMAX[®] – rozwiązanie problemów dotyczących obróbki stali hartowanej powierzchniowo (SECO TOOLS) – s. 182, Z-3
[Siedemdziesiąt pięć] 75 lat firmy Boehlerit – s. 21, Z-1
Sińczak Jan, Łukaszek-Sofek Aneta, Bednarek Sylwia: Ocena trwałości narzędzi w procesie wyciskania elementów ciągnitych i zderzakowych na przykładzie zderzaka kolejowego – s. 694, Z-8-9
SolidTurn – nowy system mocowania płytki skrawającej (MAPAL) – s. 684, Z-8-9
Specjalistyczna pomoc SANDVIK COROMANT. Szybszy zwrot z inwestycji w obrabiarkę (SANDVIK COROMANT) – s. 282, Z-4
SUMO TEC – nowa generacja węglków spiekanych (ISCAR) – s. 482, Z-5-6
SUMODRILL TEC – narzędzia do obróbki otworów (ISCAR) – s. 17, Z-1
SUMOTURN – ISCAR rozwinął linię standardowych narzędzi tokarskich; TANGPLUNGE – nowe pogłębiacze ze stycznymi mocowanymi płytkami – s. 292, Z-4
System 2011 – frezowanie przyszłości (WNT Polska) – s. 504, Z-5-6
System modulhard'andrea (D'Andrea Technology) – *Rafał Wujczak* – s. 494, Z-5-6
Sześcioszczękowy chwyt tokarski ROTA NCS. Kompensacja i precyzja (SCHUNK) – s. 418, Z-5-6
TANG-GRIP PENTACUT – nowe narzędzia do przecinania i rowkowania (ISCAR) – s. 94, Z-2
TANK POWER – alternatywa do wysoko wydajnej obróbki zgrubnej narzędziami pełnowęglkowymi (YG-1 Poland) – s. 498, Z-5-6
TENDO E i ES – silna rodzina hydraulicznych opravek narzędziowych po korzystnej cenie (SCHUNK) – s. 188, Z-3
TRIFORCE – system do toczenia rowków (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 820, Z-10
UNIMERCO nareszcie w Polsce – s. 24, Z-1
UNIMERCO zaopatruje AUDI w narzędzia do nowego silnika diesel – s. 302, Z-4
Wiertła TTD z wymienną główką skrawającą (MAPAL) – s. 486, Z-5-6
Wkładki gwintowane do elementów metalowych o małej wytrzymałości (Kerb Konus) – s. 935, Z-11
Zaawansowane technologicznie narzędzia do obróbki otworów (SECO) – s. 22, Z-1

Zwiększenie produktywności poprzez wyjątkowo wysoki posuw na ząb. Narzędzia z powłoką HFC highlight do obróbki stali nierdzewnych i żeliwa (WNT) – s. 828, Z-10
Xtratec® radzi sobie ze wszystkim (WALTER) – s. 821, Z-10

5. METROLOGIA

Adamczak Stanisław: Struktura geometryczna powierzchni. Cz. 4. Przyrządy pomiarowe. Ocena zarysów walцовości – s. 710, Z-8-9; Cz. 5. Przyrządy pomiarowe. Współrzędnościowe pomiary zarysów okrągłości i walцовości – s. 848, Z-10
Adamczak Stanisław: Struktura geometryczna powierzchni. Badania porównawcze przyrządów. Cz. 1. Eksperymentalny błąd metody – s. 198, Z-3; Cz. 2. Metoda rachunku korelacyjnego – s. 514, Z-5-6
Borowski Jerzy – patrz *Janusiewicz Adam* – s. 954, Z-11
Cena Ireneusz – patrz *Ocoś Kazimierz E.* – s. 165, Z-3
Czujniki elektroniczne ID-H (MITUTOYO) – *Grzegorz Karcz* – s. 204, Z-3
DuraMax™ – prosty sposób pomiarów (ZEISS) – s. 707, Z-8-9
Grabas Bogusław, Najgeburska Magdalena, Śliwka Łukasz, Maj Magdalena: Wpływ temperatury i prędkości skanowania na szerokość ścieżki zahartowanej wiązką laserową – s. 951, Z-11
Hexagon Metrology – lider na rynku metrologii przemysłowej – s. 529, Z-5-6
Honczaenko Jerzy, Kwaśniewicz Jerzy: Nowe systemy pomiarowe do sprawdzania dokładności obrabiarek CNC – s. 1012, Z-12
Humienny Zbigniew: Tolerowanie łączące wymagania funkcjonalne i cele ekonomiczne – s. 940, Z-11
Janusiewicz Adam, Borowski Jerzy: Badania wpływu komputeryzacji i przyrządów do oceny zarysów okrągłości na dokładność pomiaru – s. 954, Z-11
Kwaśniewicz Jerzy – patrz *Honczaenko Jerzy* – s. 1012, Z-12
Liubimov Volodymyr – patrz *Ocoś Kazimierz E.* – s. 129, Z-3
MAHR – miarą waszych sukcesów – s. 844, Z-10
Maj Magdalena – patrz *Grabas Bogusław* – s. 951, Z-11
Mikrometr QuantuMike – nowość czy rewolucja (MITUTOYO) – *Grzegorz Karcz* – s. 519, Z-5-6
Najgeburska Magdalena – patrz *Grabas Bogusław* – s. 951, Z-11
Nowa, miniaturowa radiowa sonda obrabiarkowa z czujnikiem termostatycznym (RENISHAW) – s. 526, Z-5-6
Nowe wdrożenia laserowych systemów pomiaru i sprawdzania narzędzi (RENISHAW) – s. 195, Z-3
Nowości w ofercie MITUTOYO – *Grzegorz Karcz* – s. 703, Z-8-9
Nowy, precyzyjny i funkcjonalny interferometr laserowy XR-80 (RENISHAW) – s. 525, Z-5-6
Nowy, precyzyjny przetwornik położenia kąтового REXM (RENISHAW) – s. 527, Z-5-6
Nowy skaner laserowy 3D – Photon Laser Scanner LS (FARO) – s. 517, Z-5-6
Ocoś Kazimierz E., Cena Ireneusz: RAPID INSPECTION – metody pomiarowo-kontrolne adekwatne do rapid-technologii – s. 165, Z-3
Ocoś Kazimierz E., Liubimov Volodymyr: Rozważania nad istotnością parametrów struktury geometrycznej powierzchni w układzie 3D – s. 129, Z-3

Oprogramowanie Carl Zeiss do pomiaru krzywych (ZEISS) – *Robert Sowiński* – s. 191, Z-3
Pomiar kształtu i tolerancji położenia (FARO) – s. 708, Z-8-9
Ratajczyk Eugeniusz: Ramiona pomiarowe – budowa, parametry techniczne, zastosowania – s. 1051, Z-12
Rewolucja w dziedzinie pomiarów nabiera rozmachu (RENISHAW) – s. 524, Z-5-6
Skanująca maszyna pomiarowa DuraMax™ – nowość firmy Carl ZEISS – *I. Dziwiszek* – s. 522, Z-5-6
Słowik Paweł, Zowczak Włodzimierz: Profil frontu cięcia laserowego stopu aluminium – s. 948, Z-11
Swornowski Paweł: Mikrometrologia wielkości geometrycznych. Cz. I Współrzędnościowe maszyny pomiarowe – s. 36, Z-1; Cz. II Głowica pomiarowa – s. 102, Z-2
Śliwka Łukasz – patrz *Grabas Bogusław* – s. 951, Z-11
Średnicówki trójpunktowe do dużych wymiarów (MICROTEST) – *Grzegorz Karcz* – s. 856, Z-10
Urządzenia pomiarowe HELICHECK (WALTER Maschinenbau) – s. 675, Z-8-9
Zowczak Włodzimierz – patrz *Słowik Paweł* – s. 948, Z-11

6. PRZETWÓRSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH

Nastaj Andrzej – patrz *Wilczyński Krzysztof* – s. 327, Z-4
Ocoś Kazimierz E.: Rosnące znaczenie Rapid Manufacturing w przyrostowym kształtowaniu wyrobów – s. 241, Z-4
Wilczyński Krzysztof: Komputerowe modelowanie procesów przetwórstwa tworzyw sztucznych. Wytlączenie z rozdmuchiwaniem – s. 462, Z-5-6
Wilczyński Krzysztof, Nastaj Andrzej, Wilczyński Krzysztof J.: Symulacja komputerowa równoważenia przepływu w formach wtryskowych z układem „Melt Flipper” – s. 327, Z-4
Wilczyński Krzysztof J. – patrz *Wilczyński Krzysztof* – s. 327, Z-4
Wilczyński Krzysztof J. – patrz *Zięba Szymon* – s. 286, Z-4
Wtryskarki FANUC ROBOSHOT S – 2000i series (FANUC GE) – s. 258, Z-4
Zawistowski Henryk: Podstawy teorii kształtowania właściwości wyrobów w procesie wtryskiwania tworzyw termoplastycznych – s. 274, Z-4
Zawistowski Henryk: Teoria a praktyka procesu wtryskiwania tworzyw w szkoleniu inżynierów różnych specjalności – s. 306, Z-4
Zięba Szymon, Wilczyński Krzysztof J.: Podstawy techniki symulacji przepływu tworzywa w formach wtryskowych – s. 286, Z-4
Zwierzyński Andrzej: Pielęgnacja oleju hydraulicznego do wtryskarek – s. 316, Z-4

7. CAD/CAM

Autodesk dla przemysłu – konferencja prasowa – *K.J.* – s. 348, Z-4
Branowski Bogdan, Torzyński Dariusz: Proinnowacyjne kształcenie inżynierów konstruktorów – s. 224, Z-3
CAD/CAM dla mechaników – *K.J.* – s. 122, Z-2; s. 568, Z-5-6; s. 738, 744, Z-8-9
Choroszy Tomasz – patrz *Roszkowski Andrzej* – s. 60, Z-1
Chrobot Jarosław, Mrzygód Mariusz: System komputerowego wspomaganie znakowania produktów etykietami – s. 56, Z-1

Chuchro Maria, Czeka Jan, Ruszaj Adam: Wytwarzanie modeli funkcjonalnych i narzędzi metodą selektywnego spiekania laserowego (SLS, DMLS) – s. 1064, Z-12
Czader Wiesław, Drewniak Józef, Pieczora Edward: Pakiet programów inżynierskich do projektowania typoszeregów przekładni stożkowo-walcowych według ISO oraz AQAP – s. 858, Z-10
Czeka Jan – patrz *Chuchro Maria* – s. 1064, Z-12
Drewniak Józef – patrz *Czader Wiesław* – s. 858, Z-10
[Dwunastaj XII Szkoła Komputerowego Wspomagania Projektowania, Wytwarzania i Eksploatacji – *kj.* – s. 628, Z-7
Dynamiczny rozwój technologii Rapid Prototyping (BIBUS MENOS) – s. 222, Z-3
EdgeCAM – prosta droga do sukcesu (NICOM) – *Wojciech Stręciwiłk* – s. 562, Z-5-6
EdgeCAM – wydajny i szybki system CAM dla narzędziowni (NICOM) – s. 338, Z-4
FeatureCAM dla wszystkich (DELICAM) – s. 888, Z-10
FeatureCAM 2008 (DELICAM) **Zbigniew Stański** – s. 557, Z-5-6
Górski Piotr – patrz *Roszkowski Andrzej* – s. 60, Z-1
Grabowicz Cezary – patrz *Ociepka Piotr* – s. 728, Z-8-9
Jachimowicz Jerzy, Szymczyk Elżbieta, Sławiński Grzegorz: Analiza wpływu technologii nitowania na stan przemieszczeń, odkształceń i naprężeń wokół nitu – s. 332, Z-4
Jachimowicz Jerzy – patrz *Szymczyk Elżbieta* – s. 629, Z-7
Kopernik Magdalena, Nowak Jarosław: Fizyczne i numeryczne modelowanie jednowarstwowego płatka zastawki aortalnej – s. 958, Z-11
Kosiuczenko Krzysztof, Niezgoda Tadeusz, Napadtek Wojciech: Identyfikacja parametrów udarowego umocnienia laserowego LSP stopu aluminium metodą odwrotną – s. 546, Z-5-6
Krasoń Wiesław, Małachowski Jerzy: Numeryczny test przyziemiennia podwozia głównego samolotu transportowego – s. 58, Z-1
Kret Marek – patrz *Płatek Paweł* – s. 1065, Z-12
Laserowe skanery 3D i ich zastosowanie w inżynierii odwrotnej (EVATRONIX) – s. 560, Z-5-6
LOGOPRESS – automatyzacja procesu projektowania tłoczników i wykrojników (PREMIUM SOLUTIONS) – *Rafał Lis* – s. 565, Z-5-6
Małachowski Filip: Projektowanie śrubowych połączeń kołnierzowych w świetle normy Eurocode 3 – s. 119, Z-2
Mrzygód Mariusz – patrz *Chrobot Jarosław* – s. 56, Z-1
Nadchodzą wielkie zmiany w projektowaniu 3D (SolidWorks) – s. 889, Z-10
Napadtek Wojciech – patrz *Kosiuczenko Krzysztof* – s. 546, Z-5-6
Niezgoda Tadeusz – patrz *Kosiuczenko Krzysztof* – s. 546, Z-5-6
Nowa rodzina programów ArtCAM (DELICAM) – *Adam Rogaliński* – s. 44, Z-1
Nowak Jarosław – patrz *Kopernik Magdalena* – s. 958, Z-11
Nowe moduły w Delcam PowerMILL 8. Moduł do obróbki wirników i turbin (DELICAM) – *Józef Kamiński* – s. 220, Z-3
Nowe pomysły, nowe standardy – jedno sprawdzone rozwiązanie (NICOM) – *Sylwester Bajer* – s. 219, Z-3
NX6 z Synchronous Technology – przełom w cyfrowym projektowaniu produktu – *K.J.* – s. 884, Z-10

Ociepka Piotr, Grabowik Cezary: Zastosowanie metody CBR do wspomaganie procesu projektowo-konstrukcyjnego i przygotowania technologii – s. 728, Z-8–9

Pieczora Edward – patrz Czader Wiesław – s. 858, Z-10

Pierwszy profesjonalny portal branżowy „Ob-rabiarki.pl” – s. 340, Z-4

Pietrasieński Jan, Rodzik Dariusz, Warchulski Jacek, Warchulski Marcin, Szczurko Jan: Wykorzystanie narzędzi CAX w prototypowaniu cyfrowym systemu detekcji i lokalizacji strzału – s. 971, Z-11

Płatek Paweł, Kret Marek: Techniki druku 3D – przykłady zastosowań metody FDM warstwowego osadzania topionego materiału – s. 1065, Z-12

PowerShape – CAD firmy DELCAM – Katarzyna Głos-Jarońska – s. 117, Z-2

Profesjonalny system na wyciągnięcie ręki (EdgeCAM) – Wojciech Czajczyk – s. 885, Z-10

Przenośna myszka 3D (3Deconnexion) – s. 555, Z-5–6

Rodzik Dariusz – patrz Pietrasieński Jan – s. 971, Z-11

Roszkowski Andrzej, Choroszy Tomasz, Górski Piotr, Skoczyński Wacław: Model numeryczny tłumika ciernego lancy robota szklarskiego – s. 60, Z-1

Ruszaj Adam – patrz Chuchro Maria – s. 1064, Z-12

Rychlik Michał: Zastosowanie metod CAX w projektowaniu wirtualnym – s. 624, Z-7

Seminarium „Techniki szybkiego prototypowania w cyklu życia produktu” – K.J. – s. 880, Z-10

Siemiński Przemysław: Zastosowanie druku przestrzennego we wzornictwie przemysłowym – s. 1066, Z-12

Sileikis Witold: Moduł zdalnego nauczania „O-sie i wały” – s. 740, Z-8–9

Skaning 3D – szybkość i precyzja pomiaru (COMTEC 3D) – s. 558, Z-5–6

Skawiński Piotr: Przegląd zastosowań systemów CAM – s. 1067, Z-12

Skoczyński Wacław – patrz Roszkowski Andrzej – s. 60, Z-1

Sławiński Grzegorz – patrz Jachimowicz Jerzy – s. 332, Z-4

Sławiński Grzegorz – patrz Szymczyk Elżbieta – s. 629, Z-7

SolidWorks 2009 – seminaria firmy CADWorks – K.J. – s. 970, Z-11

SpaceNavigator firmy 3Dconnexion wspierany przez aplikacje ESRI – s. 227, Z-3

Spotkanie użytkowników oprogramowania CAD/CAM – CADEX 2008 – K.J. – s. 970, Z-11

Suchy Józef Szczepan: Rola narzędzi CAX w rozwoju przemysłu odlewniczego – s. 1068, Z-12

Synchronous Technology – nowa generacja technologii CAD 3D (SIEMENS PLM SOFTWARE) – Tomasz Brząkała – s. 734, Z-8–9

Szczurko Jan – patrz Pietrasieński Jan – s. 971, Z-11

Szymczyk Elżbieta, Jachimowicz Jerzy, Sławiński Grzegorz: Analiza wpływu luzów technologicznych na pole naprężeń własnych w otoczeniu nitu stożkowego – s. 629, Z-7

Szymczyk Elżbieta – patrz Jachimowicz Jerzy – s. 332, Z-4

Toolmaker – moduł wspomagający projektowanie form w PowerSHAPE (DELCAM) – Katarzyna Głos-Jarońska – s. 346, Z-4

Torzyński Dariusz – patrz Branowski Bogdan – s. 224, Z-3

Tubielewicz Krzysztof, Zaborski Andrzej: Symulatory pracy maszyn sterowanych numerycznie i ich zastosowanie w nauczaniu – s. 872, Z-10

Turnau Andrzej: Szybkie prototypowanie algorytmów sterowania – s. 1069, Z-12

Warchulski Jacek – patrz Pietrasieński Jan – s. 971, Z-11

Warchulski Marcin – patrz Pietrasieński Jan – s. 971, Z-11

Warda Bogdan: Programy komputerowe do prognozowania trwałości zmęczeniowej węzłów toczonej o złożonej geometrii współpracujących powierzchni – s. 966, Z-11

WIRTOTECHNOLOGIA – Seminarium „Techniki szybkiego prototypowania w cyklu życia produktu” – s. 1063, Z-12

Wyleźoł Marek: Inżynieria odwrotna w modelowaniu inżynierskim – przykłady zastosowań – s. 1070, Z-12

Wyleźoł Marek: Zastosowanie inżynierii odwrotnej oraz techniki rapid tooling w rozwoju produktu – s. 62, Z-1

Wysoko wydajna obróbka wirników i łopatek turbin (EVATRONIX) – Piotr Sapeta – s. 882, Z-10

Wytrzymałość, dokładność i funkcjonalność, czyli tworzenie prototypów w technologii SLS i DMLS (BIBUS MENOS) – Magdalena Kiełpińska – s. 886, Z-10

Zaborski Andrzej – patrz Tubielewicz Krzysztof – s. 872, Z-10

Zalewski Adam: Wzornictwo artystyczne nie tylko dla profesjonalistów – s. 344, Z-4

Zintegrowane środowisko Laboratorium Systemów Mechatronicznych Pojazdów i Maszyn Roboczych na Wydziale Samochodów i Maszyn Rolniczych Politechniki Warszawskiej – K.J. – s. 348, Z-4

8. NAPĘDY I STEROWANIE

Centrum Napraw Elementów i Zespołów Hydraulicznych Układów Napędu i Sterowania (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 544, Z-5–6

DU – samosmarny materiał ślizgowy (INBEAR) – s. 1061, Z-12

Elektrohydrauliczne układy EFM sterujące osprzętem maszyn budowlanych (REXROTH BOSCH GROUP) – Mirosław Markowski – s. 208, Z-3

Filipowicz Krzysztof: Nowe rozwiązania konstrukcyjne metalowych sprzęgieł podatnych skrzętnie do napędów maszyn roboczych ciężkich – s. 615, Z-7

Innowacje NORD (NORD NAPĘDY) – s. 724, Z-8–9

Montaż rozdzielaczy wielosekcyjnych w ramach programu M-Logistics (REXROTH BOSCH GROUP) – Krzysztof Soboń – s. 312, Z-4

Nie dajmy się nabijać w tulejkę! (FPM INBEAR) – s. 879, Z-10

NORD rozszerza ofertę produktów (NORD NAPĘDY) – s. 536, Z-5–6

Nowoczesne rozwiązania stosowane w przemyśle (CHIORINO, MEGADYNE, Kabel-Schlepp) – s. 206, Z-3

Nowości firmy IGUS® – s. 108, Z-2; s. 212, Z-3; s. 314, Z-4; s. 538, Z-5–6; s. 620, Z-7; s. 726, Z-8–9; s. 870, Z-10; s. 964, Z-11; s. 1058, Z-12

Prowadnice szynowe firmy HIWIN gwarantują niezawodne przemieszczanie obciążeń – s. 609, Z-7

Regulacje ATEX sprawiają, że SPRZĘGŁO staje się URZĄDZENIEM (KTR) – Bernhard Tenfelde – s. 218, Z-3

Zastosowanie napędów NORD w wykonaniu ATEX (NORD NAPĘDY) – s. 214, Z-3

9. RÓŻNE

Cena Ireneusz, Kawalec Andrzej: Zastosowanie techniki Rapid Tooling do kontroli jakości wytwarzanych części samochodowych – s. 1022, Z-12

Czernienie żeliwa i stali w niskiej temperaturze metodą BLACKFAST (DIALEKS) – s. 110, Z-2

Działalność spółki LTT – Adam Tomala – s. 800, Z-10

Gnat Kazimierz: Obróbka ślimacznicy globoidalnych w produkcji jednostkowej – s. 700, Z-8–9

Kawalec Andrzej – patrz Cena Ireneusz – s. 1022, Z-12

Laser Znaczy Wszystko® (SOLARIS LASER) – s. 210, Z-3; s. 868, Z-10

Napawanie laserowe (TRUMPF) – s. 152, Z-3

Nowa technologia produkcji tabliczek znamionowych (ATIC) – s. 532, Z-5–6

Nowe cylindry hydrauliczne CDM1...2X (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 722, Z-8–9

Oczko Kazimierz E.: Kształtowanie ubytkowe tytanu i jego stopów w przemyśle lotniczym i technice medycznej. Cz. I – s. 639, Z-8–9; Cz. II – s. 753, Z-10

Odsłonięcie dwóch tablic pamiątkowych dotyczących warszawskiej techniki w czasie drugiej wojny światowej – J. Zacharzewski – s. 116, Z-2

Sińczak Jan – patrz Skubisz Piotr – s. 792, Z-10

Skubisz Piotr, Sińczak Jan: Konstrukcja matryc składanych do kucia bezwypływkowego na prasach śrubowych – s. 792, Z-10

Srebrzenie techniczne i niklowanie (HEFRA) – s. 448, Z-5–6

10. BIULETYN INSTYTUTU ZAAWANSOWANYCH TECHNOLOGII WYTWARZANIA

PLATFORMA E4 – narzędzie IT pomocne w zarządzaniu projektowaniem i wytwarzaniem nowoczesnych produktów – Magdalena Szutkowska, Grzegorz Skrabalak – s. 866, Z-10

Urządzenie Rotresel 25 do unieszkodliwiania cieczy obróbkowych – Daniel Nowak, Janusz Wszolek – s. 530, Z-5–6

11. ARTYKUŁY PROMOCYJNE

Accutex jeszcze bliżej użytkownika (ACCUTEX TECHNOLOGIES) – s. 272, Z-4

AGTOS – technika obróbki strumieniowo-ściennej do różnych zastosowań – s. 705, Z-8–9

AMADA LC-F1 – NT – po prostu genialne wycinanie laserem (AMADA) – s. 772, Z-10

Amerkański Chopper (HAAS) – s. 264, Z-4

ASTRO-100 NT II i ASTRO-100 NT II PLUS – szybkie, automatyczne zaginanie (AMADA) – s. 260, Z-4

Automat tokarski wzdłużny ECAS-20 T (STAR) – s. 442, Z-5–6

Automat tokarski wzdłużny STAR SR-20RIII (STAR) – s. 181, Z-3

Automaty wzdłużne firmy PO LY GIM. Nowa oferta APX Technologie – s. 144, Z-3

Bez nas nie ma przyszłości (VECTOR HIGH TECH MACHINERY) – s. 778, Z-10

Bloki mocujące – siła i precyzja na stole maszyny (SCHUNK) – s. 929, Z-11

BYVENTION – więcej mocy, precyzji i elastyczności (BYSTRONIC) – s. 782, Z-10

Centra obróbkowe firmy SW znacznie zmniejszają koszty (EMAG) – s. 420, Z-5–6

Centrum D500 do superprecyzyjnej obróbki pięcioosiowej w pionowym układzie wrzeciona (MAKINO) – s. 785, Z-10

Centrum Napraw Elementów i Zespołów Hydraulicznych Układów Napędu i Sterowania (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 544, Z-5–6

- Centrum tokarskie VSC 400 MODULAR (E-MAG) – s. 912, Z-11
- Cermetal NX3035 (MITSUBISHI) – s. 97, Z-2
- CHATTERFREE i HYDROFIT – nowe narzędzia z grupy SUMO TEC (ISCAR) – s. 162, Z-3
- Choroszy Tomasz – patrz Roszkowski Andrzej – s. 60, Z-1
- Chrobot Jarosław, Mrzygłód Mariusz: System komputerowego wspomaganie znakowania produktów etykietami – s. 56, Z-1
- Chwytki z przyłączem maszynowym firmy SCHUNK umożliwiają efektywną automatyzację załadunku i rozładunku centrów obróbkowych. Automatyzacja obróbki skrawaniem – s. 808, Z-10
- Czernienie żeliwa i stali w niskiej temperaturze metodą BLACKFAST (DIALEKS) – s. 110, Z-2
- Czujniki elektroniczne ID-H (MITUTOYO) – Grzegorz Karcz – s. 204, Z-3
- Dlaczego wybrałem obrabiarki HAAS? – Jan Kowalski – s. 774, Z-10
- Drugie życie narzędzi – naprawa i regeneracja narzędzi skrawających (AVANTI TOOLS) – s. 304, Z-4
- DU – samosmarny materiał ślizgowy (INBEAR) – s. 1061, Z-12
- DuraMax™ – prosty sposób pomiarów (ZEISS) – s. 706, Z-8–9
- DURATOMIC™ nowy asortyment płytek frezarskich (SECO TOOLS) – s. 480, Z-5–6
- Dynamiczny rozwój technologii Rapid Prototyping (BIBUS MENOS) – s. 222, Z-3
- Działalność spółki LTT – Adam Tomala – s. 800, Z-10
- e-Business firmy Hoffmann Group – mniej znaczy więcej (Hoffmann Group Perschmann) – s. 812, Z-10
- EdgeCAM – prosta droga do sukcesu (NICOM) – Wojciech Stręciwilk – s. 562, Z-5–6
- EdgeCAM – wydajny i szybki system CAM dla narzędziowni (NICOM) – s. 338, Z-4
- Efektywne usuwanie wypływek z części odlewanych (RÖSLER) – s. 721, Z-8–9
- Elastyczność i nowoczesna automatyzacja dla przemysłu samochodowego (AP & T) – s. 914, Z-11
- Elektrohydrauliczne układy EFM sterujące osprzętem maszyn budowlanych (REXROTH BOSCH GROUP) – Mirosław Markowski – s. 208, Z-3
- Elektrodrążarka wgłębna EDM 310 – nowoczesność w zasięgu ręki (EXERON) – s. 262, Z-4
- Ewolucja geometrii płytek skrawających (ISCAR) – s. 926, Z-11
- Ewolucja technologii obróbkowych na przykładzie firm RÖDERS i HEUN – s. 412, Z-5–6
- FANUC ROBODRILL DDR260/B – s. 917, Z-11
- FeatureCAM dla wszystkich (DELCAM) – s. 888, Z-10
- Festiwal innowacji BYSTRONIC – s. 390, Z-5–6
- FIDIA – specjalista od trudnej obróbki – s. 802, Z-10
- Frezy monolityczne VHM do obróbki aluminium i jego stopów (Fabryka „Wiertła BAILDON”) – s. 500, Z-5–6
- Frezy palcowe antywibracyjne VFMHV (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 678, Z-8–9
- Frezy Xtra-tec zapewniają stabilność procesów (WALTER) – s. 178, Z-3
- Frezy z ustawianymi ostrzami usprawniają obróbkę stopów aluminium metodą HSM (ISCAR) – s. 840, Z-10
- FRPQ 200/250/300/350/400 – portalowe centrum obróbkowe (frezarka) z przesuwaną belką i przesuwanym stołem (TOP KUŘIM-OS) – s. 790, Z-10
- FeatureCAM 2008 (DELCAM) – Zbigniew Stański – s. 557, Z-5–6
- Górski Piotr – patrz Roszkowski Andrzej – s. 60, Z-1
- GSW Schwabe AG – światowy lider w produkcji maszyn i urządzeń do obróbki blach w kręgach – s. 400, Z-5–6
- Haas Automation świętuje jubileusz 25-lecia. Technologia CNC dostępna po przystępnej cenie – s. 598, Z-7
- Hexagon Metrology – lider na rynku metrologii przemysłowej – s. 529, Z-5–6
- HTEC – Centrum Edukacji Technicznej HAAS – s. 398, Z-5–6
- Hybrydowy uchwyt tokarski SCHUNK zapewnia podniesienie produktywności – s. 677, Z-8–9
- Idealny zestaw dla ostrzami i producentów narzędzi: szlifiarka HELITRONIC BASIC i maszyna pomiarowa HELICHECK BASIC (WALTER MASCHINENBAU) – s. 268, Z-4
- Innowacje NORD (NORD NAPĘDY) – s. 724, Z-8–9
- Innowacyjna edukacja CNC-FMS (TOCK-AUTOMATYKA) – Krzysztof Toczydłowski – s. 440, Z-5–6
- Innowacyjna technologia łączenia w praktyce. System łączenia blach metodą toxowania (TOX® PRESSOTECHNIK) – s. 1055, Z-12
- Innowacyjne zmiany w CME (Abplanalp) – s. 138, Z-3
- Jak rozwiązać problemy obróbki specjalnych materiałów trudno obrabialnych? (SECO TOOLS) – s. 836, Z-10
- Kompleksowe rozwiązanie do obróbki form i tłoczników (FIDIA) – s. 416, Z-5–6
- Kompletna obróbka przedmiotów przy integracji procesów produkcji (EMAG) – s. 768, Z-10
- Konsekwentny postęp technologiczny (Hartford) – s. 916, Z-11
- Krasoń Wiesław, Małachowski Jerzy: Numeryczny test przyziemienia podwozia głównego samolotu transportowego – s. 58, Z-1
- Która prasa krawędziowa jest właściwa? (BYSTRONIC) – Michał Górecki – s. 662, Z-8–9
- Laser Znaczy Wszystko® (SOLARIS LASER) – s. 210, Z-3; s. 868, Z-10
- Laserowa obróbka rur i profili (TRUMPF) – s. 806, Z-10
- Laserowa obróbka 3D – cięcie, spawanie, napawanie, hartowanie (TRUMPF) – s. 1010, Z-12
- Laserowe skanery 3D i ich zastosowanie w inżynierii odwrotnej (EVATRONIX) – s. 560, Z-5–6
- Liczy się każda sekunda (UNIMERCO) – s. 842, Z-10
- Linia Mikron VCE Pro-X (+GE+ AGIE CHARMILLES) – s. 788, Z-10
- LOGOPRESS – automatyzacja procesu projektowania tłoczników i wykrojników (PREMIUM SOLUTIONS) – Rafał Lis – s. 565, Z-5–6
- LUKAS ERZETT rozszerza linię innowacyjnych produktów. Inteligentna kontrola – s. 865, Z-10
- MAHR – miarą waszych sukcesów – s. 844, Z-10
- MAKINO – lider w obróbce metali i technologii produkcji – s. 438, Z-5–6
- Małachowski Jerzy – patrz Krasoń Wiesław – s. 58, Z-1
- MAPPS III. Polskojęzyczna wersja systemu oprogramowania dla tokarek CNC (MORI SEIKI) – s. 142, Z-3
- MEGA-Speed-Drill – wysoko wydajne wiertło do obróbki stali i żeliwa (MAPAL) – s. 933, Z-11
- Mikrometr QuantuMike – nowość czy rewolucja (MITUTOYO) – Grzegorz Karcz – s. 519, Z-5–6
- Mikron HPM 600U i Mikron HPM 800U (AGIE CHARMILLES) – s. 388, Z-5–6
- Montaż rozdzielaczy wielosekcyjnych w ramach programu M-Logistics (REXROTH BOSCH GROUP) – Krzysztof Sobol – s. 312, Z-4
- Mrzygłód Mariusz – patrz Chrobot Jarosław – s. 56, Z-1
- N350 uniwersalny gatunek do frezowania stali i stali nierdzewnych (SANDVIK POLSKA – Dział BAILDONIT) – Grzegorz Loch – s. 508, Z-5–6
- Nadchodzą wielkie zmiany w projektowaniu 3D (SolidWorks) – s. 889, Z-10
- Najlepsi kupują narzędzia specjalne (AVANTI-TOOLS) – M. Wiśniewski, W. Kończak – s. 490, Z-5–6
- Nanolock – pierwsza na świecie nanokrystaliczna powłoka narzędzi skrawających (LMT BOEHLERIT) – s. 510, Z-5–6
- Napawanie laserowe (TRUMPF) – s. 152, Z-3
- Narzędzia chirurgii kości (GÜHRING) – s. 296, Z-4
- Narzędzia i oprzyrządowanie do maszyn CNC (FANAR) – s. 470, Z-5–6
- Narzędzia ISCAR do obróbki materiałów twardych – s. 1042, Z-12
- Narzędzia programu SL – najniższe ceny w Polsce. Nowe technologie produkcji (GÜHRING) – s. 1038, Z-12
- Nie dajmy się nabijać w tulejkę! (FPM INBEAR) – s. 879, Z-10
- Niższe koszty jednostkowe i lepsza jakość powierzchni. Przedmioty obrabiane już za pierwszym przejściem narzędzia (SANDVIK COROMANT) – s. 603, Z-7
- NORD rozszerza ofertę produktów (NORD NAPĘDY) – s. 536, Z-5–6
- Nowa generacja materiałów skrawających do frezowania (PRAMET) – Roman Maršiček – s. 298, Z-4
- Nowa, miniaturowa radiowa sonda obrabiarkowa z czujnikiem termostatycznym (RENISHAW) – s. 526, Z-5–6
- Nowa oferta firmy PRAMET TOOLS – Vladimir Maixner – s. 506, Z-5–6
- Nowa rodzina 3-osiowych centrów obróbkowych typu HPM (+GF+ AGIE CHARMILLES) – s. 146, Z-3
- Nowa rodzina programów ArtCAM (DELCAM) – Adam Rogaliński – s. 44, Z-1
- Nowa technologia produkcji tabliczek znamionowych (ATIC) – s. 532, Z-5–6
- Nowa tokarka serii NL z głowicą 20-narzędziową (MORI SEIKI) – s. 386, Z-5–6
- Nowe cylindry hydrauliczne CDM1...2X (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 722, Z-8–9
- Nowe frezy VF2XLBS z krótkim chwytem w asortymencie IMPACT MIRACLE. Seria frezów walcowych typu VFMHV IMPACT MIRACLE ze zmiennym kątem pochylenia rowka spiralnego. Wiertło MNS do wysoko wydajnej obróbki stopów aluminium przy dużym posuwie (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 484, Z-5–6
- Nowe moduły w Delcam PowerMILL 8. Moduł do obróbki wirników i turbin (DELCAM) – Józef Kamiński – s. 220, Z-3
- Nowe obrabiarki (RÖDERS, ZIMMER + KREIM, HEUN) – s. 150, Z-3
- Nowe pomysły, nowe standardy – jedno sprawdzone rozwiązanie (NICOM) – Sylwester Bajera – s. 219, Z-3
- Nowe serie narzędzi firmy TUNGALOY – Jan Wit – s. 832, Z-10
- Nowe wdrożenia laserowych systemów pomiaru i sprawdzania narzędzi (RENISHAW) – s. 195, Z-3
- Nowoczesne, 5-osiowe, pionowe centra obróbkowe VARIO HS 5-axis polskiej produkcji

- ze sterowaniem CNC Heidenhain iTNC 350 smarT.NC (FOP AVIA) – s. 408, Z-5-6
- Nowoczesne rozwiązania stosowane w przemyśle (CHIORINO, MEGADYNE, Kabel-Schlepp) – s. 206, Z-3
- Nowoczesne szlifierki do płaszczyzn (MEXIM) – s. 496, Z-5-6
- Nowości firmy IGUS – s. 108, Z-2; s. 212, Z-3; s. 314, Z-4; s. 538, Z-5-6; s. 620, Z-7; s. 726, Z-8-9; s. 870, Z-10; s. 964, Z-11; s. 1088, Z-12
- Nowości firmy Sandvik Coromant – s. 466, Z-5-6; s. 692, Z-8-9, s. 922, Z-11
- Nowości korporacji SODICK: nowe sterowanie LP, nowy generator SGF, nowa elektroerozyjna wycinarka drutowa AD325L – *Leszek Kowalski* – s. 444, Z-5-6
- Nowości w ofercie MITUTOYO – *Grzegorz Karcz* – s. 703, Z-8-9
- Nowości w programie pełnowęglkowych frezów trzpieniowych FANAR-NIAGARA CUTTER (FANAR) – s. 810, Z-10
- Nowy model SR-32J typ N (STAR) – s. 780, Z-10
- Nowy, precyzyjny i funkcjonalny interferometr laserowy XR-80 (RENISHAW) – s. 525, Z-5-6
- Nowy, precyzyjny przetwornik położenia kąto-owego REXM (RENISHAW) – s. 527, Z-5-6
- Nowy skaner laserowy 3D – Photon Laser Scanner LS (FARO) – s. 517, Z-5-6
- Nowy stół obrotowy do centrum obróbkowego Robodrill (FANUC) – s. 776, Z-10
- Nowy Zakład Produkcyjny GÜHRING KATOWICE w Dąbrowie Górniczej – *Kazimierz Żurek* – s. 683, Z-8-9
- NX6 z Synchronous Technology – przełom w cyfrowym projektowaniu produktu – *K.J.* – s. 884, Z-10
- Obniżanie kosztów jednostkowych (SANDVIK COROMANT) – s. 1036, Z-12
- Obrabiarki ciężkie w ofercie Abplanalp Consulting. Frezarki, tokarki, wytaczarki (JUARISTI, VTEC, JOU JI, CME) – s. 406, Z-5-6
- Obrabiarki najwyższej klasy (Maschinen Wagner) – s. 424, Z-5-6
- Obróbka cylindrów sprężarki montowanej w układzie klimatyzacyjnym samochodu (MAPAL) – s. 614, Z-7
- Obróbka materiałów kombinowanych. Głowica frezarska HP-FaceMill (MAPAL) – *Marcin Sprus* – s. 101, Z-2
- Obróbka mosiądzu za pomocą narzędzi diamentowych PKD (MAPAL) – *Marcin Sprus* – s. 814, Z-10
- Obróbka na sucho. Chłodzenie mgłą olejową na przykładzie obróbki kutech wałów korbowych (GÜHRING) – Cz. I s. 680, Z-8-9; Cz. II s. 838, Z-10
- Obróbka otworów korbowodu za pomocą narzędzia mechatronicznego MAPAL Tooltronic (MAPAL) – s. 1034, Z-12
- Obróbka stopów magnezu narzędziami firmy MAPAL – *Piotr Jądrzak* – s. 186, Z-3
- Obróbka szybkościowa stopów aluminium (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 184, Z-3
- Obróbka tytanu. Co się naprawdę liczy! (MAKINO) – s. 596, Z-7
- Obróbka w pięciu osiach w centrach BA S03 Schwäbische Werkzeugmaschinen (SW) – s. 658, Z-8-9
- Obróbka wielozadaniowa. Mniejsza siła skrawania – wyższa produktywność (HOFFMANN Group) – s. 460, Z-5-6
- Obwiedniowa frezarka Koepfer 300 do kół oraz wałków zębatych (EMAG KOEPFER) – s. 1006, Z-12
- Od dużej prędkości do zaawansowanego skrawania (WALTER) – s. 612, Z-7
- Od obróbki z dużymi prędkościami po obróbkę materiałów trudno skrawalnych (WALTER) – s. 1048, Z-12
- ODEN – nasz nowy program uniwersalnych pras (AP & T) – s. 668, Z-8-9
- Oferta firmy ISOTEK – s. 502, Z-5-6
- Oferta nowoczesnych obrabiarek (JOHN-FORD) – s. 446, Z-5-6
- Oferta nowoczesnych obrabiarek (PROTECH) – s. 86, Z-2
- Oprogramowanie Carl Zeiss do pomiaru krzywych (ZEISS) – *Robert Sowiński* – s. 191, Z-3
- Pierwszy profesjonalny portal branżowy „Obrabiarki.pl” – s. 340, Z-4
- Pionowe centrum obróbkowe VMC 1300 (AVIA) – s. 786, Z-10
- Pionowe centrum tokarskie VSC 7 – połączenie jakości i efektywności (EMAG) – s. 594, Z-7
- Pomiar kształtu i tolerancji położenia (FARO) – s. 708, Z-8-9
- PowerShape – CAD firmy DELCAM – *Katarzyna Głos-Jarońska* – s. 117, Z-2
- Powłoki BALINIT® – materiał dla konstruktorów (OERLIKON BALZERS) – *Tomasz Czerwiński* – s. 194, Z-3
- Powłoki PVD w odlewaniu ciśnieniowym metali (OERLIKON BALZERS) – *Tomasz Czerwiński* – s. 686, Z-8-9
- Poziome centrum obróbkowe Matsuura H.Plus-405 (MATSUURA) – s. 670, Z-8-9
- Prasa krawędziowa Beyeler Xpert – maksymalna powtarzalność za dotknięciem jednego przycisku (BYSTRONIC) – s. 140, Z-3
- Precyzja w punkcie cięcia (WIKUS) – s. 92, Z-2; s. 676, Z-8-9
- Prezentacja precyzyjnych obrabiarek firmy TORNOS – s. 436, Z-5-6
- Produkcja elementów z superstopów żaroodpornych wymaga wiedzy eksperckiej (SANDVIK COROMANT) – s. 830, Z-10
- Profesjonalny system na wyciągnięcie ręki (EdgeCAM) – *Wojciech Czajczyk* – s. 885, Z-10
- Prowadnice szynowe firmy HIWIN gwarantują niezawodne przemieszczanie obciążeń – s. 609, Z-7
- Przegląd nowych narzędzi firmy Gühring wprowadzonych na rynek w 2007 r. – s. 472, Z-5-6
- Przelotowe zawieszkowe urządzenie do obróbki strumieniowo-ścierniej do odlewów wielkogabarytowych (RÖSLER) – s. 535, Z-5-6
- Przenośna myszka 3D (3Dconnexion) – s. 555, Z-5-6
- Przyspieszenie produkcji urządzeń dla sektora energetycznego (ISCAR) – s. 688, Z-8-9
- Redukcja kosztów i skrócenie procesu produkcji o 7000 h/rok dzięki ekspertom z SANDVIK COROMANT – s. 467, Z-5-6
- Regulacje ATEX sprawiają, że SPRZĘGŁO staje się URZĄDZENIEM (KTR) – *Bernard Tenfelde* – s. 218, Z-3
- Revolucja w dziedzinie pomiarów nabiera rozmachu (RENISHAW) – s. 524, Z-5-6
- Rodzina narzędzi frezarskich ChaseMill (Taegu Tec) – s. 300, Z-4
- Rozwiercanie z maksymalną dokładnością. Nowe patenty firmy Gühring – s. 98, Z-2
- Roszkowski Andrzej, Choroszy Tomasz, Górski Piotr, Skoczyński Wacław*: Model numeryczny tłumika ciernego lancy robota szklarskiego – s. 60, Z-1
- Sandflex® Easy-Cut marki BAHCO – przełom w produkcji pił taśmowych o uniwersalnym zastosowaniu – s. 847, Z-10
- SECOMAX® – rozwiązanie problemów dotyczących obróbki stali hartowanej powierzchniowo (SECO TOOLS) – s. 182, Z-3
- [Siedemdziesiąt pięć] 75 lat firmy Boehrerit – s. 21, Z-1
- Skaning 3D – szybkość i precyzja pomiaru (COMTEC 3D) – s. 558, Z-5-6
- Skoczyński Wacław* – patrz *Roszkowski Andrzej* – s. 60, Z-1
- SolidTurn – nowy system mocowania płytki skrawającej (MAPAL) – s. 684, Z-8-9
- SolidWorks 2009 – seminaria firmy CADWorks – *K.J.* – s. 970, Z-11
- SpaceNavigator firmy 3Dconnexion wspierany przez aplikację ESRI – s. 227, Z-3
- Specjalistyczna pomoc (SANDVIK COROMANT) – s. 282, Z-4
- Srebrzenie techniczne i niklowanie (HEFRA) – s. 448, Z-5-6
- STINGER – nowe, 5-osiowe centrum obróbkowe (FPT) – s. 386, Z-5-6
- SUMO TEC – nowa generacja węglików spiekanych (ISCAR) – s. 482, Z-5-6
- SUMODRILL TEC – narzędzia do obróbki otworów (ISCAR) – s. 17, Z-1
- SUMOTURN – ISCAR rozwinął linię standardowych narzędzi tokarskich; TANGPLUNGE – nowe pogłębiacze ze stycznie mocowanymi płytkami – s. 292, Z-4
- Synchronous Technology – nowa generacja technologii CAD 3D (SIEMENS PLM SOFTWARE) – *Tomasz Brząkała* – s. 734, Z-8-9
- System 2011 – frezowanie przyszłości (WNT Polska) – s. 504, Z-5-6
- System modulhard'andrea (D'Andrea Technology) – *Rafał Wujczak* – s. 494, Z-5-6
- Systemy mocowania w mechanicznej obróbce części (METAL TEAM) – *Paweł Machura* – s. 91, Z-2
- Sześcioszczękowy uchwyt tokarski ROTA NCS. Kompensacja i precyzja (SCHUNK) – s. 418, Z-5-6
- Szlifierka HELITRONIC BASIC dla ostrzarni i producentów narzędzi; Maszyna pomiarowa HELICHECK BASIC (WALTER MASCHINENBAU) – s. 84, Z-2
- Szlifierka HELITRONIC BASIC dla ostrzarni i producentów narzędzi; Maszyna pomiarowa HELICHECK BASIC; Szlifierka uniwersalna EWAG WS11 SP (WALTER MASCHINENBAU) – s. 414, Z-5-6
- Szlifierki CNC WALTER i CNC EWAG (WALTER MASCHINENBAU, EWAG) – s. 1029, Z-12
- Sztywne i niezawodne hiszpańskie frezarki CNC (GNC CORREA-ANAYAK) – s. 404, Z-5-6
- Średnicówki trójpunktowe do dużych wymiarów (MICROTEST) – *Grzegorz Karcz* – s. 856, Z-10
- TANG-GRIP PENTACUT – nowe narzędzia do przecinania i rowkowania (ISCAR) – s. 94, Z-2
- TANK POWER – alternatywa do wysoko wydajnej obróbki zgrubnej narzędziami pełnowęglkowymi (YG-1 Poland) – s. 498, Z-5-6
- Technologia cięcia najwyższej jakości (BEHRINGER) – s. 148, Z-3
- Technologia honowania w obróbce otworów w kołach zębatych (SUNNEN) – s. 456, Z-5-6
- TENDO E i ES – silna rodzina hydraulicznych oprawek narzędziowych po korzystnej cenie (SCHUNK) – s. 188, Z-3
- Tokarka serii NL głowicą 20-narzędziową (MORI SEIKI) – s. 776, Z-10
- Tokarki karuzelowe firmy YOU JI – nowa oferta Abplanalp – *Paweł Brzoska* – s. 89, Z-2
- Toolmaker – moduł wspomagający projektowanie form w PowerSHAPE (DELCAM) – *Katarzyna Głos-Jarońska* – s. 346, Z-4
- TRIFORCE – system do toczenia rowków (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 820, Z-10
- TruDisk 1000 – dyskowy laser YAG do spawania i cięcia (TRUMPF) – s. 392, Z-5-6
- UNIMERCO nareszcie w Polsce – s. 24, Z-1
- UNIMERCO zaopatruje AUDI w narzędzia do nowego silnika diesel – s. 302, Z-4
- Urządzenia peryferyjne do obrabiarek (PREVOTEX MD) – s. 434, Z-5-6

Urządzenia pomiarowe HELICHECK (WALTER MASCHINENBAU) – s. 675, Z-8-9

Urządzenie do cięcia promieniem lasera By Vention; Prasa krawędziowa AFM EP II (BYSTRONIC) – s. 266, Z-4

Używane maszyny do obróbki skrawaniem i obróbki plastycznej metali (INTER-PLAST Andrzej Bodziachowski) – s. 1032, Z-12

VL – pionowe centrum tokarskie (EMAG) – s. 270, Z-4

Water Jet Sweden – profesjonalne systemy do cięcia wodą – Rafał Zawadzki – s. 426, Z-5-6

Wiertła TTD z wymienną główką skrawającą (MAPAL) – s. 486, Z-5-6

Wkładki gwintowane do elementów metalowych o małej wytrzymałości (Kerb Konus) – s. 935, Z-11

Wtryskarki FANUC ROBOSHOT S – 2000i series (FANUC GE) – s. 258, Z-4

Wycinarki wodne PTV. Nowy model – Free Beam (PTV) – Andrzej Borowski – s. 422, Z-5-6

Wykorzystana szansa (MITSUBISHI ELECTRIC) – s. 672, Z-8-9

Wykrawarki narzędziowe (TRUMPF) – s. 394, Z-5-6

Wykrawarki serwoelektryczne (FINN-POWER Group) – s. 380, Z-5-6

Wyleźń Marek: Zastosowanie inżynierii odwrotnej oraz technik *rapid tooling* w rozwoju produktu – s. 62, Z-1

Wysoko wydajna obróbka wirników i łopatek turbin (EVATRONIX) – Piotr Sapeta – s. 882, Z-10

Wysokociśnieniowy system cięcia wodą VARI-CUT® (H. G. RIDDER) – s. 432, Z-5-6

Wytrzymałość, dokładność i funkcjonalność, czyli tworzenie prototypów w technologii SLS i DMLS (BIBUS MENOS) – Magdalena Kiełpińska – s. 886, Z-10

Wzrost produktywności wynikający z połączenia poziomych centrów obróbkowych z robotami (MAKINO) – s. 1008, Z-12

Xtratec® radzi sobie ze wszystkim (WALTER) – s. 821, Z-10

Zaawansowane technologicznie narzędzia do obróbki otworów (SECO) – s. 22, Z-1

Zastosowanie napędów NORD w wykonaniu ATEX (NORD NAPĘDY) – s. 214, Z-3

Zwiększenie produktywności poprzez wyjątkowo wysoki posuw na ząb. Narzędzia z powłoką HFC highlight do obróbki stali nierdzewnych i żeliwa (WNT) – s. 828, Z-10

12. NOWOŚCI WYDAWNICZE

Arczewski K., Pietrucha J., Szuster J.T.: Drgania układów fizycznych – *I.D.* – s. 671, Z-8-9

Bis J., Markiewicz R.: Komputerowe wspomaganie projektowania CAD. Podstawy – *K.J.* – s. 123, Z-2

Bolle R.M., Connell J.H., Pankanti S., Ratha N.K., Senior A.W.: Biometria – *Z. Polański* – s. 295, Z-4

Chomczyk W.: Podstawy konstrukcji maszyn. Elementy, podzespoły – *K.J.* – s. 52, Z-1

Eyerer P., Elsner P., Knoblauch-Xander M., Riewel von A.: Gasinjectionstechnik – *H. Zawistowski* – s. 52, Z-1

Frączek J., Wojtyra M.: Kinematyka układów wieloczołowych. Metody obliczeniowe – *K.J.* – s. 123, Z-2

Habrat Witold: Obsługa i programowanie obrabiarek CNC. Podręcznik operatora – *KEO* – s. 50, Z-1

Harel D., Feldman Y.: Rzecz o istocie informatyki. Algorytmika – *Z. Polański* – s. 813, Z-10

Kaliszewski I.: Wielokryterialne podejmowanie decyzji – *K.J.* – s. 413, Z-5-6

Krupa K.: Modelowanie, symulacja i prognozowanie – *K.J.* – s. 817, Z-10

Łęski J.: Systemy neuronowo-rozmyte – *K.J.* – s. 1031, Z-12

Łunarski J.: Zarządzanie jakością. Standardy i zasady – *K.J.* – s. 123, Z-2

Malinowski J., Jakubiec W., Płowucha W.: Pomiar gwintów w budowie maszyn – *E. Ra-tajczyk* – s. 607, Z-7

Nisan N., Schocken S.: Elementy systemów komputerowych – *Z. Polański* – s. 937, Z-11

Olszak W.: Obróbka skrawaniem – *K.J.* – s. 413, Z-5-6

Pihowicz W.: Inżynieria bezpieczeństwa technicznego – *K.J.* – s. 817, Z-10

Poradnik mechanika – *K.J.* – s. 685, Z-8-9

Program komputerowy: Expressivo – *Z. Polański* – s. 947, Z-11

Przybylski W., Deja M.: Komputerowo wspomaganie wytwarzanie maszyn. Podstawy i zastosowanie – *K.J.* – s. 52, Z-1

Skoć A., Spalek J., Markusik S.: Podstawy konstrukcji maszyn – *K.J.* – s. 633, Z-7

Tadeusiewicz Michał, Hałgas Stanisław: Komputerowe metody analizy układów analogowych. Teoria i zastosowanie – *Z. Polański* – s. 323, Z-4

13. WYDARZENIA

Autodesk dla przemysłu – konferencja prasowa – *K.J.* – s. 348, Z-4

Autodesk Productstream w Zakładzie Maszyn Górniczych Glinik Sp. z o.o. – *K. Janus* – s. 1017, Z-12

Boom niemieckiego przemysłu budowy maszyn (Die Zuliefermesse, Intec) – s. 35, Z-1

[Czternaste] XIV Międzynarodowe Targi Automatyki i Pomiarów AUTOMATICON® – s. 602, Z-7

[Czternaste] 14. Targi Obróbki Blach LAMIERA 2008 – *A. Kawalec* – s. 704, Z-8-9

[Druga] II Konferencja Szkoły Obróbki Skrawaniem nt. „Innowacje w obróbce skrawaniem” – *K.E. Oczko* – s. 938, Z-11

[Dwudziesta szósta] 26. edycja targów BI-MU/SFORTEC w Mediolanie – *I.D.* – s. 934, Z-11

[Dwudzieste piąte] 25. BIEMH – Międzynarodowa Wystawa Obrabiarek w Bilbao – *I.D.* – s. 326, Z-4

Dzień otwarty firmy HAAS – *I.D.* – s. 88, Z-2

Hannover Messe 2008 – *I.D.* – s. 90, Z-2

Hannover Messe 2008 – podsumowanie – *I.D.* – s. 610, Z-7

Innowacje w technologii obróbki blach – Euro-BLECH 2008; Targi BLECH Russia, BLECH Polska i BLECH India w 2009 r. – *I.D.* – s. 660, Z-8-9

Jubileuszowa Gala 100-lecia produkcji narzędzi BHH – *I. Dziwiszek* – s. 930, Z-11

Konferencja Narzędziowa 3P-SUMO – *K. Janus* – s. 924, Z-11

Konferencja prasowa firmy MAKINO – *I. Dziwiszek* – s. 718, Z-8-9

MACH-TOOL – największy salon obrabiarek i narzędzi w nowej Europie – s. 736, Z-8-9

Międzynarodowe Targi Metod i Narzędzi do Virtualizacji Procesów WIRTOTECNOLOGIA 2008 – *K. Janus* – s. 1062, Z-12

Międzynarodowe Targi Obróbki Metali AMB w Stuttgarcie – *I. Dziwiszek* – s. 910, Z-11

Międzynarodowe Targi Obróbki Metali AMB 2008 w Stuttgarcie – *I.D.* – s. 458, Z-5-6

Międzynarodowe Targi Przemysłowe w Lipsku (intec, Z) – s. 719, Z-8-9

Międzynarodowe Targi Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych PLASTPOL 2008 – s. 622, Z-7

Nowe oblicze firmy WALTER – *K.J.* – s. 936, Z-11

Nowe ramię pomiarowe Quantum FaroArm – *K.J.* – s. 54, Z-1

Otwarcie Centrum Technicznego SECO – *I.D.* – s. 512, Z-5-6

[Ósma] 8. Międzynarodowa Konferencja Naukowa „Współrzędnościowa technika pomiarowa” – *Władysław Jakubiec* – s. 566, Z-5-6

Pierwsze targi i kongres BLECHbusiness w Polsce – sukces inauguracyjnej edycji imprezy – *I.D.* – s. 51, Z-1

[Pierwsze] I Targi Obrabiarek, Narzędzi i Technologii Obróbki TOOLEX w Sosnowcu – *I.D.* – s. 330, Z-4

Poprawa konkurencyjności przedsiębiorstwa przez inwestycje w nowoczesne technologie. Seminarium firm edgeCAM, Sandvik Coromant, Mazak – *I.D.* – s. 49, Z-1

Przyjazna robotyka – Kawasaki – *A. Gołąbek* – s. 1016, Z-12

Rekordowy Salon MACH-TOOL – s. 540, Z-5-6

Rekordowy Salon MACH-TOOL; program konferencji – *keo* – s. 324, Z-4

Rozbudowa europejskiej centrali Haas Automation – *I.D.* – s. 1030, Z-12

Salon Technologii Obróbki Metali STOM, Kielce – s. 608, Z-7

Serwis Metale24.pl – internetowy przewodnik dla podmiotów związanych z branżą metali – s. 720, Z-8-9

Targi CONTROL-TECH – *K.J.* – s. 956, Z-11

Targi EUROTOOL 2008 w Krakowie – s. 1056, Z-12

Targi Lipskie – międzynarodowa platforma dla przemysłu poddostawczego i przemysłu budowy maszyn – s. 957, Z-11

Targi METAV 2008 – *I.D.* – s. 618, Z-7

Targi PROTECH '07 – *I.D.* – s. 48, Z-1

Targi STOM – Kielce – s. 230, Z-3

Targi TOOLEX – Sosnowiec – *I.D.* – s. 976, Z-11

Techniki Wytwarzania w Mechatronice – *K.J.* – s. 54, Z-1

Trzy imprezy targowe w jednym terminie (Metav, wire, Tube) – *I.D.* – s. 46, Z-1

Zintegrowane środowisko Laboratorium Systemów Mechatronicznych Pojazdów i Maszyn Roboczych na Wydziale Samochodów i Maszyn Roboczych Politechniki Warszawskiej – *K.J.* – s. 348, Z-4

14. PANORAMA

S. 2, Z-1; s. 66, Z-2; s. 126, Z-3; s. 238, Z-4; s. 358, Z-5-6; s. 576, Z-7; s. 636, Z-8-9; s. 750, Z-10; s. 892, Z-11; s. 982, Z-12

15. Z DZIAŁALNOŚCI CIRP

Chwytność miękkich przedmiotów – *M. Szafarczyk* – s. 846, Z-10

Dokładna sonda przedmiotowa – *M. Szafarczyk* – s. 1040, Z-12

Minimalizacja ilości oleju smarującego przy obróbce skrawaniem – *M. Szafarczyk* – s. 946, Z-11

Nowy sposób chłodzenia obrabiarek – *M. Szafarczyk* – s. 534, Z-5-6

Obróbka elektroerozyjna EDM wielokątnych wnek – *M. Szafarczyk* – s. 100, Z-2

Piezoelektryczne czujniki wbudowane w elektrowiertarskie – *M. Szafarczyk* – s. 16, Z-1

Reperacja zniszczonych powierzchni form wtryskowych – *M. Szafarczyk* – s. 232, Z-3

Systemy mechatroniczne w obrabiarkach – *M. Szafarczyk* – s. 342, Z-4

Tomografia komputerowa w pomiarach przemysłowych – *M. Szafarczyk* – s. 606, Z-7

Układ korekcji położenia narzędzia w czasie obróbki – *M. Szafarczyk* – s. 745, Z-8-9