

TREŚĆ ROCZNIKA 2010 (LXXXIII)

1. OBRABIARKI

- Boral Piotr, Nieszporek Tadeusz: Generowanie kodu na obrabiarkę CNC do obróbki ślimaków stożkowych – s. 804, Z-11
- Bramowe centrum obróbkowe MCU 630 5X (KOVOSVIT MAS) – s. 557, Z-8-9
- Centra obróbkowe MAKINO serii PS do elastycznej i wydajnej obróbki – s. 531, Z-8-9
- Cięcie laserowe elementów płaskich laserem CO₂ czy laserem na ciele stałym? (TRUMPF) – s. 666, Z-10
- Cięcie laserowe na EUROBLECH 2010. Laser fibrowy i automatyzacja procesu (BYSTRONIC) – s. 924, Z-12
- Czeskie wytaczarki poziome – oferta 2010 (TOS VARNSDORF) – s. 330, Z-5-6
- Fladder® – nowa metoda szlifowania (FLADDER) – s. 926, Z-12
- GF AgieCharmilles – precyzja w technologii kosmicznej – s. 536, Z-8-9
- HELITRONIC POWER DIAMOND; EWAG COMPACT LINE (WALTER MASCHINEN-BAU, EWAG) – s. 13, Z-1
- Honzczarenko Jerzy: Rozwój i automatyzacja obrabiarek skrawających. Cz. I – s. 16, Z-1; Cz. II – s. 90, Z-2
- Honzczarenko Jerzy: Światowy przemysł i rynek obrabiarek skrawających – s. 155, Z-3
- Innowacyjna głowica 3D do cięcia plazmowego (ECKERT) – s. 796, Z-11
- INTEGREX-j – obróbka wielozadaniowa teraz tańsza i łatwiejsza (MAZAK) – s. 540, Z-8-9
- Kawalec Andrzej: Doskonalenie możliwości wytwórczych obrabiarek erozyjnych – s. 225, Z-4
- Kawalec Andrzej: patrz *Oczoś Kazimierz E.* – s. 5, Z-1
- Krawiec Piotr: Kształtowanie wieńców nieokrągłych kół pasowych na uniwersalnych frezarkach sterowanych numerycznie – s. 36, Z-1
- Kovosvit Mas – wiodący czeski producent obrabiarek – prezentuje nowość z rodziny obrabiarek high-tech – bramowe centrum MMC 1500 – s. 241, Z-4
- Laser Fiber (ECKERT) – s. 548, Z-8-9
- Laser fibrowy i automatyzacja procesu. Bystronic na EuroBLECH 2010 (BYSTRONIC) – s. 798, Z-11
- Laser impulsowy – nowoczesne narzędzie nie tylko w mikroobróbce (TRUMPF) – s. 794, Z-11
- Laserowe technologie 3D – cięcie, spawanie, napawanie, hartowanie (TRUMPF) – s. 20, Z-1
- Lasery dyskowe YAG do cięcia, spawania i napawania (TRUMPF) – s. 158, Z-3
- Majda Paweł – patrz *Urbański Łukasz* – s. 162, Z-3
- Maszyny technologiczne na SIMTOS 2010 – P. Skawiński – s. 552, Z-8-9
- Najnowsze technologie i obrabiarki (RANDS) – s. 532, Z-8-9
- Najnowsze technologie i obrabiarki gwarantujące sukces (RANDS) – s. 342, Z-5-6
- Nakładka programowa ShopMill do frezowania (SIEMENS) – s. 800, Z-11
- Nieszporek Tadeusz – patrz *Boral Piotr* – s. 804, Z-11
- Nowe funkcje systemów SINUMERIK 840D sl i 828D (SIEMENS) – s. 22, Z-1
- Nowe maszyny YAMAZAKI MAZAK (YAMAZAKI MAZAK) – s. 318, Z-5-6
- Nowoczesne obrabiarki i technologie gwarantujące sukces (RANDS) – s. 662, Z-10
- Nowości GF AgieCHARMILLES (AgieCHARMILLES) – s. 320, Z-5-6
- Obrabiarki CNC FAIR FIREND GROUP (SOL-DREAM) – s. 336, Z-5-6
- Oczoś Kazimierz E., Kawalec Andrzej: Doskonalenie zdolności wytwórczych maszyn do obróbki ścierniej – s. 5, Z-1
- Perfekcyjne wykorzystanie innowacyjnej myśli technicznej w konstrukcji dużych centrów obróbkowych (JOBS) – *Michał Wieczorowski, Kazimierz Pollak* – s. 152, Z-3
- Pietrusewicz Krzysztof* – patrz *Urbański Łukasz* – s. 162, Z-3
- Przyszłościowe cięcie laserem (AMADA) – *Bogdan Ostrowski* – s. 929, Z-12
- SINUMERIK – nowości: SINUMERIK Operate i MDynamic oraz integracja NX CAM-SINUMERIK (SIEMENS) – *Piotr Kurczewski, Roman Korzus* – s. 338, Z-5-6
- Skawiński Piotr*: Nowości GF AgieCharmilles prezentowane na Międzynarodowym Spotkaniu Technologicznym – s. 24, Z-1
- TAJMAC-ZPS – największy czeski producent obrabiarek u progu drugiej dekady XXI wieku (TAJMAC-ZPS) – s. 538, Z-8-9
- Tokarki FUM „PORĘBA” podbijają świat (FUM „PORĘBA”) – s. 543, Z-8-9
- Urbański Łukasz, Pietrusewicz Krzysztof, Majda Paweł*: Badania doświadczalne właściwości dynamicznych napędu posuwu obrabiarki CNC – s. 162, Z-3
- Vernet Behringer – program produkcji (AWE-XIM) – s. 230, Z-4; s. 668, Z-10
- Walczarka do gwintów (UPW) – s. 935, Z-12
- Water Jet Sweden – profesjonalne, innowacyjne systemy do cięcia wodą (WATER JET SWEDEN) – s. 326, Z-5-6
- Waterjet Combo (ECKERT) – s. 652, Z-10
- Wpływ źródła promieniowania laserowego na jakość cięcia (TRUMPF) – s. 544, Z-8-9
- Z wizytą w zakładach GF AgieCharmilles – *L. Dąbrowski* – s. 670, Z-10
- Zoptymalizowane cięcie prętów aluminiowych w wymiar (EIMA) – s. 322, Z-5-6
- Zrobotyzowany system obróbki laserowej (TRUMPF) – s. 938, Z-12

2. OBRÓBKA ŚCIERNA I EROZYJNA

- Automatyczne nawlekanie drutu AND-2K (ZAP B.P.) – s. 803, Z-11
- Habrát Witold* – patrz *Oczoś Kazimierz E.* – s. 449, Z-7; s. 517, Z-8-9; s. 643, Z-10
- Kompleksowa obróbka wykończeniowa implantów (RÖSLER) – s. 550, Z-8-9
- Nowości na targach MACH-TOOL 2010. Tokarki pionowe Mazak MTN 900/900M (MAZAK) – s. 454, Z-7
- Oczoś Kazimierz E., Habrát Witold*: Doskonalenie procesów obróbki ścierniej. Cz. I Quo vadis szlifowanie? – s. 449, Z-7; Cz. II Wysoce efektywne ściernice i procesy szlifowania – s. 517, Z-8-9; Cz. III Chłodzenie i smarowanie w procesach szlifowania – s. 643, Z-10; Cz. IV Gładzenie, dogładzanie i obróbka luźnym ścierniwem – s. 783, Z-11
- Radek Norbert*: Laserowe i elektroerozyjne teksturuwanie par ślizgowych o powierzchniach płaskich – s. 822, Z-11

3. OBRÓBKA PŁASTYCZNA

- Bednarczyk Józef, Załuski Tomasz*: Analiza numeryczna elektrodynamicznej obróbki blach z wykorzystaniem pośredniego elementu sprężystego – s. 477, Z-7

- Bednarek Sylwia* – patrz *Chyła Paweł* – s. 696, Z-10
- Bednarek Sylwia* – patrz *Sińczak Jan* – s. 580, Z-8-9
- Chyła Paweł, Łukaszek-Solek Aneta, Bednarek Sylwia, Sińczak Jan*: Proces kucia korby wału składanego silnika okrętowego – s. 696, Z-10
- Chyła Paweł* – patrz *Sińczak Jan* – s. 580, Z-8-9
- Kowalik Marek*: Wpływ wysokości nierówności powierzchni obrabianej na wartość siły podczas wykończeniowego walcowania wałków stopniowanych – s. 287, Z-4
- Kuziak Roman* – patrz *Pietrzyk Maciej* – s. 282, Z-4
- Łabędź Janusz*: Trwałość zmęczeniowa stopu aluminium po nagniataniu diamentem – s. 852, Z-11
- Łukaszek-Solek Aneta* – patrz *Chyła Paweł* – s. 696, Z-10
- Łukaszek-Solek Aneta* – patrz *Sińczak Jan* – s. 580, Z-8-9
- Pater Zbigniew*: Modelowanie numeryczne procesu walcowania poprzeczno-klinowego odkuwki wałka napędowego – s. 942, Z-12
- Pietrzyk Maciej, Kuziak Roman*: Odkuwki z miedzi chromowej jako alternatywa wobec wyrobów stalowych – s. 282, Z-4
- Prasy do dokładnego wykrawania (SCHMID) – s. 370, Z-5-6
- Sińczak Jan, Bednarek Sylwia, Łukaszek-Solek Aneta, Chyła Paweł*: Wytwarzanie topatek turbin metodami przeróbki plastycznej – analiza numeryczna – s. 580, Z-8-9
- Sińczak Jan* – patrz *Chyła Paweł* – s. 696, Z-10
- Załuski Tomasz* – patrz *Bednarczyk Józef* – s. 477, Z-7

4. NOWE TECHNOLOGIE

- Kompaktowe prasy Tox® z silownikami Tox® Kraftpaket (TOX® PRESSOTECHNIK) – s. 269, Z-4
- Lasery ROFIN znakują medale na imprezach sportowych (ROFIN) – s. 352, Z-5-6
- Mucha Jacek*: Charakterystyka połączeń wykonanych technologią wstrzeliwania łącznika – s. 968, Z-12
- Nit samowykrawający (TOX® PRESSOTECHNIK) – s. 695, Z-10
- Oczoś Kazimierz E.*: Pianoaluminium – właściwości, wytwarzanie, zastosowanie – s. 309, Z-5-6
- Spawanie? Może laserowe... (TRUMPF) – s. 368, Z-5-6
- Tox® – Prasy z liniowym napędem elektrycznym (TOX® PRESSOTECHNIK) – *Sławomir Hyżyk* – s. 161, Z-3
- Uniwersalne rozwiązania znakowania laserowego (ROFIN) – s. 353, Z-5-6

5. NARZĘDZIA

- BALINIT® HELICA – nowy standard dla wiertel (OERLIKON BALZERS) – s. 568, Z-8-9
- Corothread 266 – dodatkowe zastosowania (SANDVIK COROMANT) – s. 243, Z-4
- Dalszy rozwój wiertel z wymienną płytką HT 800 WP (GÜHRING) – s. 952, Z-12
- [Dwieście dwadzieścia] 220.48 Double Octomil – 16 krawędzi skrawających na jednej płytce (SECO) – s. 579, Z-8-9
- Energetyka – ożywienie w branży (WALTER) – s. 374, Z-5-6

- Fabryka XXI wieku (KOMET-URPOL) – s. 572, Z-8-9
- Frezy do obróbki form i matryc (MAPAL) – s. 248, Z-4
- Frezy X-tratec® z wielopolożeniowymi płytkami skrawającymi Tiger-tec® Silver (WALTER) – s. 564, Z-8-9
- Innowacyjne produkty do frezowania (SANDVIK COROMANT) – s. 381, Z-5-6
- Innowacyjne rozwiązania w zakresie obróbki głębokich otworów (ISCAR) – s. 372, Z-5-6
- ITA – doradca narzędziowy. Nowa aplikacja do doboru narzędzi i parametrów skrawania do konkretnego zastosowania (ISCAR) – s. 574, Z-8-9
- Kompleksowa obróbka turbosprężarek (MAPAL) – s. 570, Z-8-9
- Kompletna obróbka z napędzanymi oprawkami (mimatic® Zettli) s. 935, Z-12
- Krupa Krzysztof, Sieniawski Jan, Laskowski Piotr. Zużycie narzędzi skrawających podczas toczenia stopu Ti-6Al2Sn-4Zn6Mo – s. 654, Z-10
- Laskowski Piotr – patrz Krupa Krzysztof – s. 654, Z-10
- Materiał skrawający najbardziej zbliżony do idealnego: Tiger-tec® Silver (WALTER) – s. 28, Z-1
- Najsilniejsza hydrauliczna oprawka narzędziowa (SCHUNK) – s. 672, Z-10
- Niższe koszty dzięki frezom CoroMill 490 (SANDVIK COROMANT) – s. 101, Z-2
- Nowa jakość narzędzi skrawających (OTEC) – s. 682, Z-10
- Nowa seria frezów Jabro-Solid² to uniwersalne narzędzia do szerokiego asortymentu materiałów (SECO) – s. 178, Z-3
- Nowe możliwości i szanse w obróbce części dla przemysłu lotniczego (ISCAR) – s. 170, Z-3
- Nowe, pokrywe frezy z rodziny Turbo sprostają wszystkim operacjom frezowania wybrań kątowych (SECO) – s. 388, Z-5-6
- Nowe produkty (PRAMET) – s. 390, Z-5-6
- Nowe rozwiązania narzędziowe (MAPAL). Cz. 1. – s. 40, Z-1; Cz. 2. – s. 102, Z-2
- Nowe szanse i możliwości w procesie obróbki skrawaniem (SEGER) – s. 684, Z-10
- Nowe wiertło węglkowe typu WTX-Speed (WNT) – s. 685, Z-10
- Nowoczesna rodzina narzędzi do frezowania gwintów MiTM (VARGUS) – s. 382, Z-5-6
- Nowoczesne narzędzia HELITURN (ISCAR) – s. 32, Z-1
- Nowoczesne narzędzia pełnowęglkowe – VHM (Fabryka „Wiertła Baildon”) – s. 562, Z-8-9
- Nowoczesne podejście do obróbki otworów (SECO) – s. 820, Z-11
- Obróbka form. Obróbka stali hartowanych rozwiertakami HR 500 HCP (GÜHRING) – s. 182, Z-3
- Obróbka HSM sposobem na podnoszenie produktywności (ISCAR) – s. 244, Z-4
- Oprawa hydrauliczna HighTorque Chuck (MAPAL) – s. 956, Z-12
- Oprawki narzędziowe receptą na obniżenie kosztów produkcji (D'Andrea) – s. 397, Z-5-6
- Ostrzenie + repowlekanie = oszczędzanie (OERLIKON BALZERS) – s. 184, Z-3
- Oszczędność podczas frezowania (WNT) – s. 395, Z-5-6
- Płytki do wysoko produktywnego toczenia (WNT) – s. 42, Z-1
- Precyzyjne narzędzia mocujące do dużych elementów (SCHUNK) – s. 180, Z-3
- Program nowoczesnych narzędzi do obróbki gwintów (FANAR) – s. 392, Z-5-6
- Regeneracja narzędzi sposobem na oszczędności w firmie (RETOOL) – s. 681, Z-10
- Rozszerzona oferta narzędzi do gwintowania (GÜHRING) – s. 560, Z-8-9
- Rozwiązania narzędziowe do obróbki tytanowych części dla przemysłu medycznego (ISCAR) – s. 96, Z-2
- Rozwiązania technologiczne „pod klucz” (ISCAR) – s. 460, Z-7
- Rozwiązanie technologiczne „pod klucz”. Praktyczny przykład z przemysłu samochodowego (ISCAR) – s. 808, Z-11
- Rozwiertaki HR500 nagrodzone na targach TOOLEX w Sosnowcu (GÜHRING) – s. 818, Z-11
- Sekret wyeliminowania przejść doglądających (SANDVIK COROMANT) – s. 567, Z-8-9
- Sieniawski Jan – patrz Krupa Krzysztof – s. 654, Z-10
- Sklep internetowy firmy Gühring (GÜHRING) – s. 30, Z-1
- System szybkiej wymiany palet SCHUNK UNILOCK (SCHUNK) – s. 394, Z-5-6
- Tiger-tec® Silver w praktyce (WALTER) – s. 812, Z-11
- Tnij koszty produkcji wydajnymi narzędziami SUMO-GRIP (ISCAR) – s. 678, Z-10
- Toczenie na twardo – nowy sposób obróbki wykończeniowej powierzchni (SANDVIK COROMANT) – s. 947, Z-12
- Trzy ulepszenia, dzięki którym poczujesz różnicę (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 683, Z-10
- Wiertła do głębokich otworów (DORMER) – s. 955, Z-12
- Wiertła MMS do stali nierdzewnych z przelotowym kanałem doprowadzenia chłodziwa w nowym kształcie (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 391, Z-5-6
- Wpływ materiału obrabianego na kryteria doboru gwintowników (FANAR) – Zbigniew Kołodziej, Dariusz Ptaszkiewicz – s. 674, Z-10
- Wysoko wydajne frezy RF 100 (patent) o nierównomierniej podziałce ostrzy (GÜHRING) – s. 384, Z-5-6
- Wysoko wydajne narzędzia Korloy (POLTRA) – s. 671, Z-10
- Wysoko wydajne wiertła Titex X-treme D8 i D12 do wiercenia 8xD i 12xD (WALTER) – s. 174, Z-3
- Wyższa wydajność w operacjach wiercenia i frezowania (MAPAL) – s. 676, Z-10
- Zastosowanie narzędzi z PCB do obróbki na twardo (MAPAL) – s. 378, Z-5-6
- Zespołowe narzędzia z listwami prowadzącymi do obróbki skrzyń przekładniowych (MAPAL) – s. 176, Z-3

6. METROLOGIA

- Boryczko Adam: Uwarunkowania i ograniczenia cyfrowego pomiaru nierówności profili powierzchni – s. 957, Z-12
- Brzozowska Joanna – patrz Wieczorowski Michał – s. 598, Z-8-9
- Budzik Grzegorz – patrz Wieczorowski Michał – s. 598, Z-8-9
- CARMET II – atrakcyjna kontynuacja znakomitej linii wysięgnikowych maszyn pomiarowych (ZEISS) – s. 596, Z-8-9
- Chajda Jan – patrz Marciniak Lidia – s. 702, Z-10
- Dudziak Marian, Humienny Zbigniew, Kołodziej Andrzej: Znaczenie specyfikacji geometrii wyrobów w procesie konstruowania i wytwarzania części maszyn – s. 356, Z-5-6
- EROWA PresSet Qi – nowatorska, precyzyjna maszyna pomiarowa (EROWA); M&H IN-PROCESS – pomiary korygujące proces obróbki (M&H) – s. 332, Z-5-6
- Gapiński Bartosz – patrz Marciniak Lidia – s. 702, Z-10
- Grzelka Mirosław – patrz Marciniak Lidia – s. 702, Z-10
- Humienny Zbigniew – patrz Dudziak Marian – s. 356, Z-5-6
- Implementacja skaningu na współrzędnościowych maszynach pomiarowych Aberlink (OBERON 3D) – s. 196, Z-3
- Kołodziej Andrzej – patrz Dudziak Marian – s. 356, Z-5-6
- Kontrola procesu produkcji warunkiem utrzymania konkurencyjnej pozycji firmy (RENISHAW) Cz. 1 – s. 586, Z-8-9; Cz. 2 – s. 700, Z-10; Cz. 3 – s. 826, Z-11
- Koperska Anna – patrz Ratajczyk Eugeniusz – s. 588, Z-8-9
- Koteras Robert – patrz Wieczorowski Michał – s. 598, Z-8-9
- LABCONCEPT NANO – nowa generacja długościomierzy (TRIMOS) – s. 261, Z-4
- Marciniak Lidia, Grzelka Mirosław, Gapiński Bartosz, Wieczorowski Michał, Chajda Jan, Matliński Krzysztof, Olszewska Izabela: Analiza zdolności procesu pomiaru wałów kołowych z wykorzystaniem techniki współrzędnościowej – s. 702, Z-10
- Maszyny InspeccVision (OBERON 3D) – s. 403, Z-5-6
- Maszyny pomiarowe firmy Aberlink (OBERON 3D) – s. 490, Z-7
- Matliński Krzysztof – patrz Mariniak Lidia – s. 702, Z-10
- METROTOM – przemysłowy tomograf pomiarowy (ZEISS) – Marek Migacz – s. 398, Z-5-6
- Modernizacja maszyn współrzędnościowych przez Renishaw (RENISHAW) – s. 198, Z-3
- Multisensoryczne maszyny pomiarowe (OBERON 3D) – Michał Pazio – s. 963, Z-12
- Nowe ramie pomiarowe CimCore (OBERON 3D) – s. 833, Z-11
- Olszewska Izabela – patrz Marciniak Lidia – s. 702, Z-10
- Oryński Franciszek, Synajewski Robert: Badania chropowatości powierzchni obrabianych konwencjonalnie i wybracyjnie na szlifierce do płaszczyzn – s. 190, Z-3
- Przyjazny dla użytkownika przyrząd nastawczy GARANT VG1 (HOFFMANN GROUP/PER-SCHMANN) – s. 380, Z-5-6
- Ratajczyk Eugeniusz, Koperska Anna: Porównanie testów dokładności współrzędnościowych maszyn pomiarowych – s. 588, Z-8-9
- SJ-210 – nowa jakość pomiaru chropowatości (MITUTOYO) – Grzegorz Karcz – s. 404, Z-5-6
- Skaning na ramionach pomiarowych firmy CimCore (OBERON 3D) – s. 402, Z-5-6
- Synajewski Robert – patrz Oryński Franciszek – s. 190, Z-3
- Systemy kontroli konstrukcji wielkogabarytowych (OBERON 3D) – s. 708, Z-10
- Wieczorowski Michał, Koteras Robert, Znaniecki Piotr, Brzozowska Joanna, Budzik Grzegorz: Zastosowanie współrzędnościowej techniki pomiarowej do analizy reklamacji z rynku samochodowego – s. 598, Z-8-9
- Wieczorowski Michał – patrz Marciniak Lidia – s. 702, Z-10
- Współrzędnościowe maszyny pomiarowe Aberlink – wybór oprogramowania pomiarowego (OBERON 3D) – s. 595, Z-8-9
- Zaborski Andrzej: Komputeryzacja pomiarów błędów kształtu i stereometrii przedmiotów walcowych – s. 828, Z-11
- Znaniecki Piotr – patrz Wieczorowski Michał – s. 598, Z-8-9

7. PRZETWÓRSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH

- Dziwulski Jerzy*: Rozwiązywanie problemów z deformacjami wyprasek za pomocą komputerowego programu symulacyjnego – s. 202, Z-3
- Dziwulski Jerzy*: Rozwiązywanie problemów z deromacjami wyprasek za pomocą programów symulacyjnych (dokończenie) – s. 256, Z-4
- Mayer Paulina* – patrz *Pach Joanna* – s. 270, Z-4
- Nastaj Andrzej* – patrz *Wilczyński Krzysztof* – s. 714, Z-10
- Pach Joanna, Mayer Paulina*: Kompozyty polimerowe z roślinnymi włóknami naturalnymi na potrzeby współczesnej motoryzacji – s. 270, Z-4
- Poterata Arkadiusz* – patrz *Wilczyński Krzysztof* – s. 842, Z-11
- System precyzyjnego ustalenia walcowego do form wtryskowych i przyrządów (AGATHON) – s. 834, Z-11
- Wilczyński Krzysztof*: Projektowanie głowic wytłaczarskich. Cz. 1. Metodyka projektowania – s. 608, Z-8-9
- Wilczyński Krzysztof, Nastaj Andrzej*: Projektowanie głowic wytłaczarskich. Cz. 2. Komputerowe modelowanie procesu wytłaczania – s. 714, Z-10
- Wilczyński Krzysztof, Poterata Arkadiusz*: Projektowanie głowic wytłaczarskich. Cz. 3. Komputerowe modelowanie CFD przepływu tworzyw – s. 842, Z-11
- Zawistowski Henryk*: Założenia projektowe dokumentacji technicznej wyprasek z tworzyw sztucznych – s. 250, Z-4
- Zwierzyński Andrzej*: Metody dekorowania wyprasek w formach wtryskowych. Cz. I – s. 262, Z-4; Cz. II – s. 406, Z-5-6

8. CAD/CAM

- Adamski Włodzimierz*: Zasady stosowania i pracy z systemami CAD/CAM w światowym przemyśle lotniczym – s. 874, Z-11
- ArtCAM 2010 zwiększa produktywność (DEL-CAM) – *Adam Rogaliński* – s. 981, Z-12
- Baran Jan, Plichta Jarosław, Musiał Wojciech*: Projekt konstrukcyjny wielonarzędziowej głowicy szlifierskiej do obróbki otworów o dużych średnicach – s. 135, Z-2
- Baranowski Paweł, Łazowski Jacek, Małachowski Jerzy*: Budowa modelu numerycznego układu hamulcowego z wykorzystaniem techniki skanowania 3D – s. 216, Z-3
- Bąkowski Henryk, Stanik Zbigniew*: Wykorzystanie analizy MES do wyjaśnienia wpływu czynników eksploatacyjnych na awaryjne zużycie tłoka w silniku o zapłonie samoczynnym – s. 298, Z-4
- Bąkowski Henryk* – patrz *Duda Piotr* – s. 122, Z-2
- Bocian Adam*: Analiza termiczno-wytrzymałościowa pracy korpusów silników przed i po zastosowaniu chiptuningu – s. 108, Z-2
- Boratyński Tomasz, Żak Karolina, Wieczorek Daniel*: Wykorzystanie metod Cax do stworzenia wirtualnego laboratorium szybkiego prototypowania – s. 136, Z-2
- CAD/CAM dla mechaników – *K. Janus* – s. 881, Z-11
- Cader Maciej, Trojnecki Maciej T., Błaszczkiewicz Katarzyna*: Modelowanie i symulacja ruchu robota czteronożnego z zastosowaniem oprogramowania Matlab/Simulink i MD ADAMS – s. 136, Z-2

- Całkowicie cyfrowy rozwój bolidu zapewnia zespołowi Formuły 1 uprzywilejowaną pozycję; NX 7 – nowe wymiary produktywności (SIEMENS PLM) – s. 496, Z-7
- Chlebus Edward, Górski Piotr, Krot Kamil, Hufenbach Werner, Czulak Andrzej*: Analiza wytrzymałościowa oraz badania niszczące wirujących dysków – s. 69, Z-1
- Chlebus Edward, Górski Piotr, Krot Kamil, Hufenbach Werner, Czulak Andrzej*: Proces projektowo-konstrukcyjny budowy wirujących dysków – s. 68, Z-1
- Chrapek Krzysztof, Górski Piotr, Łykowski Stanisław, Maślak Paweł*: Zastosowanie przyrządu pomiarowego typu ball-bar do badania właściwości mechanizmu o kinematyce równoległej – s. 133, Z-2
- Chrobot Jarosław, Mrzygłód Mariusz, Jerczyński Henryk*: Przygotowanie receptur technologicznych do produkcji pianek poliuretanowych – wymagania odnośnie do wspomaganie komputerowego – s. 64, Z-1
- Chwaleba Augustyn, Yatsunenko Anatoly G., Szczurko Jan*: Zastosowanie modeli mechatronicznych zjawisk biorezonansowych występujących w organizmie ludzkim w diagnostyce i terapii medycznej – s. 492, Z-7
- Czernuszewicz Agata, Będa Tomasz*: Zastosowanie skanerów wielkogabarytowych 3D do rekonstrukcji urządzeń technicznych – s. 138, Z-2
- [Czternasta] XIV Międzynarodowa Szkoła Komputerowego Wspomagania Projektowania, Wytwarzania i Eksploatacji – Jurata, maj 2010 – s. 501, Z-7
- Czym jest myszka 3D (3Dconnexion) – s. 209, Z-3
- Delcam PowerMILL 2010 (DEL-CAM) – *Artur Pest* – s. 435, Z-5-6
- Delcam PowerSHAPE 2010 (DEL-CAM) – s. 297, Z-4
- Delcam Toolmaker – rozwiązanie dla konstruktorów form wtryskowych (DEL-CAM) – *Tomasz Szynka* – Cz. 1. – s. 499, Z-7; Cz. 2. – s. 623, Z-8-9
- Derewońko Agnieszka* – patrz *Szymczyk Elżbieta* – s. 115, Z-2
- Dębski Hubert* – patrz – *Rudawska Anna* – s. 118, Z-2
- Duda Piotr, Bąkowski Henryk, Służalek Grzegorz*: Zastosowanie MES do określenia naprężeń i odkształceń w węzłach tarcia testera T-05 – s. 122, Z-2
- [Dziewięta] IX Forum Inżynierskie Stowarzyszenie ProCax. Komputerowe Systemy Inżynierskie – rozwój, dostosowanie, wdrażanie – s. 139, Z-2
- Edgecam 2010 (PLANIT) – s. 294, Z-4
- Edgecam 2011R1 (NICOM) – *Marcin Osiecko* – s. 877, Z-11
- Edgecam – innowacyjne technologie (NICOM) – *Przemysław Kochan* – s. 430, Z-5-6
- Edgecam – nowoczesny CAM (NICOM) – *Marek Rzepecki* – s. 628, Z-8-9
- Flis Leszek*: Symulacja wyężenia przylgni ratowniczej okrętu podwodnego wywołanego naporem pojazdu ratowniczego – s. 112, Z-2
- Gonera Katarzyna, Kurzac Jarosław, Rusińska Małgorzata, Dybała Bogdan*: Metody Cax w aplikacjach medycznych przy wytwarzaniu technologiami generatywnymi – s. 132, Z-2
- Grimm T. A. & Associates Inc.*: Drukarki 3D – porównanie – s. 864, Z-11
- Grządział Zenon* – patrz *Kuźniewski Bolesław* – s. 424, Z-5-6
- Jachimowicz Jerzy* – patrz *Szymczyk Elżbieta* – s. 115, Z-2
- Januszka Marcin*: Zastosowanie technik poszerzonej rzeczywistości w cyfrowym prototypowaniu – s. 634, Z-8-9
- Karbowsi Krzysztof, Urbanik Andrzej, Wyleżół Marek*: Analiza obrazów i modelowanie wirtualne w konstruowaniu protez kości czaszki – s. 620, Z-8-9
- Kierunki rozwoju oprogramowania firmy DEL-CAM (DEL-CAM) – s. 215, Z-3
- Knosala Ryszard, Barnuś Barbara*: Zastosowanie metody CBR do szacowania kosztów wytwarzania w fazie projektowania – s. 66, Z-1
- Krysiak Piotr*: Programy wspomagające projektowanie w analizie kinematycznej i wytrzymałościowej wysięgnika – s. 475, Z-7
- Krzyśiak Zbigniew*: Amatorski ploter frezujący – s. 64, Z-1
- Krzyśiak Zbigniew*: Wykorzystanie programu AUTOCAD do projektowania ogrodów – s. 138, Z-2
- Kuźniewski Bolesław, Grządział Zenon*: Symulacja komputerowa i doświadczalna weryfikacja obciążeń działających na elementy urządzenia tłumiącego falowanie wody – s. 424, Z-5-6
- Łazowski Jacek* – patrz *Baranowski Paweł* – s. 216, Z-3
- Małachowski Jerzy* – patrz *Baranowski Paweł* – s. 216, Z-3
- Markowski Tadeusz, Noga Stanisław, Rudy Stanisław*: Model numeryczny stanowiska do badań kół zębatych przekładni lotniczych w układzie mocy krążącej – s. 128, Z-2
- MASTERCAM ROBOTMASTER – wycieczka w przyszłość (ZALCO) – *Adam Zalewski* – s. 630, Z-8-9
- Mastercam X5, co nowego?... (ZALCO) – *Adam Zalewski* – s. 720, Z-10
- Maślak Paweł, Górski Piotr, Łykowski Stanisław, Chrapek Krzysztof*: Wyznaczenie sił w przegubach maszyny o kinematyce równoległej w trakcie pracy z wykorzystaniem metod numerycznych – s. 132, Z-2
- Mazurkiewicz Łukasz, Małachowski Jerzy*: Test optymalizacji ażurowej konstrukcji cylindrycznej z wykorzystaniem narzędzi LS-Opt i HyperMesh – s. 65, Z-1
- MegaCAD 2010 (CAD-Projekt) – s. 719, Z-10
- MESco na WIRTOTECHNOLOGII 2010 – *Tomasz Czyż* – s. 860, Z-11
- Musiał Wojciech, Chabura Robert*: Współczesne techniki optymalizacji rozmieszczenia urządzeń obróbkowych z uwzględnieniem robotów mobilnych – s. 139, Z-2
- Musiał Wojciech, Choromańska Mariola*: Modernizacja stanowiska badawczego do realizacji procesu szlifowania płytek ceramicznych w warunkach plastycznego płynięcia materiału obrabianego – s. 134, Z-2
- Musiał Wojciech, Falkowski Stawomir*: Projekt urządzenia mechatronicznego do ultraprecyzyjnej obróbki materiałów ceramicznych – s. 137, Z-2
- Musiał Wojciech, Kowalski Sebastian*: Wykorzystanie współczesnych systemów CAD/CAM do projektowania i wytwarzania miniobrabiarek z odpadów technologicznych firm produkcyjnych – s. 134, Z-2
- MWP Awards 2010 (EVATRONIX) – s. 632, Z-8-9
- Nikiel Grzegorz*: Wymiana danych geometrycznych w komputerowo wspomaganym projektowaniu i wytwarzaniu – s. 125, Z-2
- Noga Stanisław* – patrz *Markowski Tadeusz* – s. 128, Z-2
- Nowy, szybszy i łatwiejszy FeatureCAM (DEL-CAM) – *Adam Rogaliński* – s. 873, Z-11
- NX7 firmy Siemens PLM: to co najlepsze z dwóch światów (SIEMENS PLM) – *Mike Hudspeth* – s. 432, Z-5-6
- Oprogramowanie firmy Delcam – CAD/CAM dla przemysłu medycznego (DEL-CAM) – *Artur Pest* – s. 724, Z-10

- [Ósme] VIII Forum Inżynierskie Stowarzyszenia ProCAX – Sosnowiec/Siewierz 2009 – s. 60, Z-1
- Program Seminarium Stowarzyszenia ProCAX – s. 862, Z-11
- Programowanie NC z wykorzystaniem funkcjonalności Synchronous Technology (SIEMENS PLM) – s. 291, Z-4
- Rozwój myszki 3D (3Dconnexion) – s. 867, Z-11
- Rudawska Anna, Dębski Hubert: Modelowanie procesu zniszczenia spoiny klejowej w jednokładkowym połączeniu klejowym blach aluminiowych – s. 118, Z-2
- Rudy Stanisław – patrz Markowski Tadeusz – s. 128, Z-2
- Rutkowski Dawid – patrz Zimniak Zbigniew – s. 438, Z-5-6
- [Siedemnasta] XVII Konferencja „Metody i środki projektowania wspomagane komputery” – s. 71, Z-1
- Siemiński Przemysław, Denisiuk Paweł: Wykonanie krótkiej serii obudów z zastosowaniem drukowanego modelu wzorcowego oraz form silikonowych – s. 63, Z-1
- Sławiński Grzegorz – patrz Szymczyk Elżbieta – s. 115, Z-2
- Służalek Grzegorz, Kaptacz Sławomir, Bąkowski Henryk: Wyznaczanie naprężeń i odkształceń w podłużnicy samochodowej podczas zderzenia metodą MES – s. 68, Z-1
- Służalek Grzegorz, Kubica Marek, Bara Marek, Bąkowski Henryk: Rozkład naprężeń i odkształceń wybranych węzłów tarcia w badaniu warstwy typu duplex – s. 67, Z-1
- Służalek Grzegorz – patrz Duda Piotr – s. 122, Z-2
- Solid Edge ST3: Urzeczywistnienie wizji technologii synchronicznej oraz usprawnienie pracy zespołowej dzięki rozwiązaniom Teamcenter (SIEMENS) – Tomasz Jęczarek – s. 856, Z-11
- Solid Edge: tworzenie prototypów cyfrowych z zastosowaniem modułów dla odpowiednich branż przemysłowych (SIEMENS PLM) – Tomasz Jęczarek – s. 624, Z-8-9
- Solid Edge with Synchronous Technology – od projektowania 2D do 3D (SIEMENS PLM) – Tomasz Jęczarek – s. 52, Z-1
- Stanik Zbigniew – patrz Bąkowski Henryk – s. 298, Z-4
- Stankiewicz Michał, Krasoń Wiesław: Numeryczne symulacje pracy odcinka mostu pływającego typu wstęga – s. 62, Z-1
- Szczurko Jan – patrz Chwaleba Augustyn – s. 492, Z-7
- Szkolenia CAD/CAM/CAE CNC (CTT) – Łukaszyk Żyłka – s. 722, Z-10
- Szymczyk Elżbieta, Sławiński Grzegorz, Jachimowicz Jerzy, Derewońko Agnieszka: Wpływ wybranych czynników konstrukcyjnych na rozkład naprężeń w zakładkowym połączeniu nitowym – s. 115, Z-2
- Śnieżek Lucjan – patrz Zimmerman Andrzej – s. 724, Z-10
- Targi WIRTOTECHNOLOGIA 2010 – s. 863, Z-11
- Technologia NX dla inżynierii wytwarzania (SIEMENS PLM) – Al. Dean – s. 730, Z-10
- Trojnicki Maciej T.: Synteza ruchu robota czteronożnego – s. 62, Z-1
- Urbanik Andrzej – patrz Karbowski Krzysztof – s. 620, Z-8-9
- VisualMill wspomaga proces frezowania (DATACOMP): Alibre CAM – moduł CAM do Alibre Design (DATACOMP) – Marek Orłowski – s. 436, Z-5-6
- Warchulski Jacek, Warchulski Marcin: Wizualizacja danych ze strzelań raketowych z wykorzystaniem systemów Cax – s. 66, Z-1
- Wróbel Ireneusz: Inżynieria odwrotna jako metoda tworzenia cyfrowych modeli przedmiotów o skomplikowanych kształtach – s. 212, Z-3
- Wyleźół Marek: Wirtualne modelowanie haptyczne i konwencjonalne – scenariusze zastosowań – s. 733, Z-10
- Wyleźół Marek – patrz Karbowski Krzysztof – s. 620, Z-8-9
- Yatsunenko Anatoly G. – patrz Chwaleba Augustyn – s. 492, Z-7
- Zalewski Adam: Problemy integracji programów CAM i obrabiarek sterowanych numerycznie – s. 868, Z-11
- Zimmerman Andrzej, Śnieżek Lucjan, Zimmerman Jolanta: Analiza nośności połączeń włączanych ze strefami laserowego wzmocnienia – s. 724, Z-10
- Zimmerman Jolanta – patrz Zimmerman Andrzej – s. 724, Z-10
- Zimniak Zbigniew, Rutkowski Dawid: Eksperymentalna i numeryczna analiza procesu głębokiego toczenia – s. 438, Z-5-6

9. MATERIAŁOZNAWSTWO

- Boczkowska Anna, Jaroniek Mieczysław, Czechowski Leszek, Niezgoda Tadeusz: Stan naprężenia w elastomerze zawierającym cząstki ferromagnetyczne w polu magnetycznym – s. 470, Z-7
- Czarnocki Piotr: Rozwarstwienia w laminatach polimerowych – s. 974, Z-12
- Czechowski Leszek, Jankowski Jacek, Kubiak Tomasz: Modelowanie procesu hartowania – s. 484, Z-7
- Czechowski Leszek – patrz Boczkowska Anna – s. 470, Z-7
- Czernienie żeliwa i stali w niskiej temperaturze metodą BLACKFAST CNT (DIALEKS) – s. 469, Z-7
- Jankowski Jacek – patrz Czechowski Leszek – s. 484, Z-7
- Jaroniek Mieczysław – patrz Boczkowska Anna – s. 470, Z-7
- Kubiak Tomasz – patrz Czechowski Leszek – s. 484, Z-7
- Niezgoda Tadeusz – patrz Boczkowska Anna – s. 470, Z-7
- Swornowski Paweł: Kompozyty węglowe i szklane we współczesnym lotnictwie. Cz. III. Diagnostyka – s. 44, Z-1; Cz. IV. Naprawa – s. 104, Z-2

10. HYDRAULIKA I PNEUMATYKA

- BODAS – elektroniczny system sterowania hydrauliką w transporterze gąsienicowym (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 606, Z-8-9
- Optymalizacja kosztów (LOTOS OIL) – s. 940, Z-12
- Układ hydrauliczny transportera do przewozu jachtów (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 840, Z-11
- Złoty Transmil (LOTOS OIL) – s. 940, Z-12

11. ORGANIZACJA PRODUKCJI

- Elastyczne systemy rurowe usprawniające procesy produkcyjne BeeWaTec (G.S. ACE) (ANTARES POLSKA) – s. 578, Z-8-9
- Grzesik Wit: Wizje i strategię wytwarzania. Cz. I – s. 145, Z-3; Cz. II – s. 232, Z-4
- Przenośniki z profili aluminiowych i stalowych (AMSORT) – s. 619, Z-8-9

12. RÓŻNE

- Bartczak Bartosz, Gierczycka-Zbrożek Dorota, Gronostajski Zbigniew, Polak Sławomir: Struktury cienkościenne w zastosowaniu na elementy pochłaniające energię zderzenia – s. 346, Z-5-6

- Czernienie metodą BLACKFAST (DIALEKS) – s. 709, Z-10
- EJOSYST® – kompleksowe systemy mocujące do indywidualnych rozwiązań (EJOT) – s. 111, Z-2; s. 815, Z-11
- EJOT Altracs® Plus (EJOT) – s. 692, Z-10
- Gierczycka-Zbrożek Dorota – patrz Bartczak Bartosz – s. 346, Z-5-6
- Gronostajski Zbigniew – patrz Bartczak Bartosz – s. 346, Z-5-6
- Innowacyjne techniki łączenia w konstrukcjach lekkich (EJOT) – s. 401, Z-5-6
- Mielniczuk Janusz – patrz Ukłejewski Ryszard – s. 464, Z-7
- Nowości firmy IGUS – s. 201, Z-3; s. 419, Z-5-6; s. 609, Z-8-9; s. 707, Z-10; s. 839, Z-11
- Ocoś Kazimierz E.: Rozwój urządzeń i materiałów do kształtowania przyrostowego wyrobów – s. 81, Z-2
- Polak Sławomir – patrz Bartczak Bartosz – s. 346, Z-5-6
- Rogała Piotr – patrz Ukłejewski Ryszard – s. 464, Z-7
- Siwek Aleksander: Modelowanie procesu spawania laserowego stali w fazie tworzenia kanału parowego – s. 930, Z-12
- Snyder Daniel R.: Obliczenia trwałości łożysk – s. 686, Z-10
- Sprężyny (FCPK) – s. 417, Z-5-6
- Twardowski Paweł, Wojciechowski Szymon: Skrawalność w procesie frezowania twardego napoj z węgla wolframu – s. 915, Z-12
- Ukłejewski Ryszard, Rogala Piotr, Winięcki Mariusz, Mielniczuk Janusz: Projektowanie i kształtowanie przyrostowe minimalnie inwazyjnej endoprotezy powierzchniowej stawu biodrowego z wielospilkowym rusztowaniem łączącym – s. 464, Z-7
- Wdrożenie szlifowania zębów łukowych kół stożkowych oraz współrzędnościowej techniki pomiarowej jako warunek wzrostu jakości i konkurencyjności produkowanych przekładni (LUKA) – Michał Krawczyk – s. 936, Z-12
- Winięcki Mariusz – patrz Ukłejewski Ryszard – s. 464, Z-7
- Wojciechowski Szymon – patrz Twardowski Paweł – s. 915, Z-12
- Wydajne śrutowanie stalowych rur o różnych wymiarach (RÖSLER) – s. 420, Z-5-6

13. ARTYKUŁY PROMOCYJNE

- ArtCAM 2010 zwiększa produktywność (DEL-CAM) – Adam Rogaliński – s. 981, Z-12
- Automatyczne nawlekanie drutu AND-2K (ZAP B.P.) – s. 803, Z-11
- BALINIT® HELICA – nowy standard dla wiertel (OERLIKON BALZERS) – s. 568, Z-8-9
- BODAS – elektroniczny system sterowania hydrauliką w transporterze gąsienicowym (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 606, Z-8-9
- Bramowe centrum obróbkowe MCU 630 5X (KOVOSVIT MAS) – s. 557, Z-8-9
- Całkowicie cyfrowy rozwój bolidu zapewnia zespołowi Formuły 1 uprzywilejowaną pozycję; NX 7 – nowe wymiary produktywności (SIEMENS PLM) – s. 496, Z-7
- CARMET II – atrakcyjna kontynuacja znakomitej linii wysięgnikowych maszyn pomiarowych (ZEISS) – s. 596, Z-8-9
- Centra obróbkowe MAKINO serii PS do elastycznej i wydajnej obróbki – s. 531, Z-8-9
- Cięcie laserowe elementów płaskich laserem CO₂ czy laserem na ciele stałym? (TRUMPF) – s. 666, Z-10

- Cięcie laserowe na EUROBLECH 2010. Laser fibrowy i automatyzacja procesu (BYSTRONIC) – s. 924, Z-12
- Corothread 266 – dodatkowe zastosowania (SANDVIK COROMANT) – s. 243, Z-4
- Czernienie metodą BLACKFAST (DIALEKS) – s. 709, Z-10
- Czernienie żeliwa i stali w niskiej temperaturze metodą BLACKFAST CNT (DIALEKS) – s. 469, Z-7
- Czeskie wytaczarki poziome – oferta 2010 (TOS VARNSDORF) – s. 330, Z-5-6
- Czym jest myszka 3D (3Dconnexion) – s. 209, Z-3
- Dalszy rozwój wiertel z wymienną płytką HT 800 WP (GÜHRING) – s. 952, Z-12
- Delcam PowerMILL 2010 (DELCAM) – *Artur Pest* – s. 435, Z-5-6
- Delcam PowerSHAPE 2010 (DELCAM) – s. 297, Z-4
- Delcam Toolmaker – rozwiązanie dla konstruktorów form wtryskowych (DELCAM) – *Tomasz Szyńska* – Cz. 1. – s. 499, Z-7; Cz. 2. – s. 623, Z-8-9
- [Dwieście dwadzieścia] 220.48 Double Octomill – 16 krawędzi skrawających na jednej płytce (SECO) – s. 579, Z-8-9
- Edgecam 2010 (PLANIT) – s. 294, Z-4
- Edgecam 2011R1 (NICOM) – *Marcin Osieczko* – s. 877, Z-11
- Edgecam – innowacyjne technologie (NICOM) – *Przemysław Kochan* – s. 430, Z-5-6
- Edgecam – nowoczesny CAM (NICOM) – *Marek Rzepecki* – s. 628, Z-8-9
- EJOSYST® – kompleksowe systemy mocujące do indywidualnych rozwiązań (EJOT) – s. 111, Z-2; s. 815, Z-11
- EJOT Altracs® Plus (EJOT) – s. 692, Z-10
- Elastyczne systemy rurowe usprawniające procesy produkcyjne BeeWaTec (G.S. ACE) (ANTARES POLSKA) – s. 578, Z-8-9
- Energetyka – ożywienie w branży (WALTER) – s. 374, Z-5-6
- EROWA PreSet Qi – nowatorska, precyzyjna maszyna pomiarowa (EROWA); M&H IN-PROCESS – pomiar korygujący proces obróbki (M&H) – s. 332, Z-5-6
- Fabryka XXI wieku (KOMET-URPOL) – s. 572, Z-8-9
- Fladder® – nowa metoda szlifowania (FLADDER) – s. 926, Z-12
- Frezy do obróbki form i matryc (MAPAL) – s. 248, Z-4
- Frezy X-tratec® z wielopolożeniowymi płytkami skrawającymi Tiger-tec® Silver (WALTER) – s. 564, Z-8-9
- GF AgieCharmilles – precyzja w technologii kosmicznej (AgieCharmilles) – s. 536, Z-8-9
- HELITRONIC POWER DIAMOND; EWAG COMPACT LINE (WALTER MASCHINENBAU, EWAG) – s. 13, Z-1
- Implementacja skaningu na współrzędnościowych maszynach pomiarowych Aberlink (OBERON 3D) – s. 196, Z-3
- Innowacyjna głowica 3D do cięcia plazmowego (ECKERT) – s. 796, Z-11
- Innowacyjne produkty do frezowania (SANDVIK COROMANT) – s. 381, Z-5-6
- Innowacyjne rozwiązania w zakresie obróbki głębokich otworów (ISCAR) – s. 372, Z-5-6
- Innowacyjne techniki łączenia w konstrukcjach lekkich (EJOT) – s. 401, Z-5-6
- INTEGREX-j – obróbka wielozadaniowa teraz tańsza i łatwiejsza (MAZAK) – s. 540, Z-8-9
- ITA – doradca narzędziowy. Nowa aplikacja do doboru narzędzi i parametrów skrawania do konkretnego zastosowania (ISCAR) – s. 574, Z-8-9
- Kierunki rozwoju oprogramowania firmy DELCAM (DELCAM) – s. 215, Z-3
- Kompaktowe prasy Tox® z siłownikami Tox® Kraftpaket (TOX® PRESSOTECHNIK) – s. 269, Z-4
- Kompleksowa obróbka turbosprężarek (MAPAL) – s. 570, Z-8-9
- Kompleksowa obróbka wykończeniowa implantów (RÖSLER) – s. 550, Z-8-9
- Kompletna obróbka z napędzanymi oprawkami (mimatic® Zettl) – s. 935, Z-12
- Kontrola procesu produkcji warunkiem utrzymania konkurencyjnej pozycji firmy (RENISHAW) Cz. 1. – s. 586, Z-8-9; Cz. 2. – s. 700, Z-10; Cz. 3. – s. 826, Z-11
- Kovosvit Mas – wiodący czeski producent obrabiarek – prezentuje nowość z rodziny obrabiarek high-tech – bramowe centrum MMC 1500 – s. 241, Z-4
- LABCONCEPT NANO – nowa generacja długościomierzy (TRIMOS) – s. 261, Z-4
- Laser Fiber (ECKERT) – s. 548, Z-8-9
- Laser fibrowy i automatyzacja procesu. Bystronic na EuroBLECH 2010 (BYSTRONIC) – s. 798, Z-11
- Laser impulsowy – nowoczesne narzędzie nie tylko w mikroobróbce (TRUMPF) – s. 794, Z-11
- Laserowe technologie 3D – cięcie, spawanie, napawanie, hartowanie (TRUMPF) – s. 20, Z-1
- Lasery dyskowe YAG do cięcia, spawania i napawania (TRUMPF) – s. 158, Z-3
- Lasery ROFIN znakują medale na imprezach sportowych (ROFIN) – s. 352, Z-5-6
- MASTERCAM ROBOTMASTER – wycieczka w przyszłość (ZALCO) – *Adam Zalewski* – s. 630, Z-8-9
- Mastercam X5, co nowego?... – (ZALCO) – *Adam Zalewski* – s. 720, Z-10
- Maszyny Inspec Vision (OBERON 3D) – s. 403, Z-5-6
- Maszyny pomiarowe firmy Aberlink (OBERON 3D) – s. 490, Z-7
- Materiał skrawający najbardziej zbliżony do idealnego Tiger-tec® Silver (WALTER) – s. 28, Z-1
- MegaCAD 2010 (CAD-Projekt) – s. 719, Z-10
- MESco na WIRTOTECHNOLOGII 2010 – *Tomasz Czyż* – s. 860, Z-11
- METROTOM – przemysłowy tomograf pomiarowy (ZEISS) – *Marek Migacz* – s. 398, Z-5-6
- Modernizacja maszyn współrzędnościowych przez Renishaw (RENISHAW) – s. 198, Z-3
- Multisensoryczne maszyny pomiarowe (OBERON 3D) – *Michał Pazio* – s. 963, Z-12
- MWP Awards 2010 (EVATRONIX) – s. 632, Z-8-9
- Najnowsze technologie i obrabiarki (RANDS) – s. 532, Z-8-9
- Najnowsze technologie i obrabiarki gwarancją sukcesu (RANDS) – s. 342, Z-5-6
- Najsilniejsza hydrauliczna oprawka narzędziowa (SCHUNK) – s. 672, Z-10
- Nakładka programowa ShopMill do frezowania (SIEMENS) – s. 800, Z-11
- Nit samowykrający (TOX® PRESSOTECHNIK) – s. 695, Z-10
- Niższe koszty dzięki frezom CoroMill 490 (SANDVIK COROMANT) – s. 101, Z-2
- Nowa jakość narzędzi skrawających (OTEC) – s. 682, Z-10
- Nowa seria frezów Jabro-Solid² to uniwersalne narzędzia do szerokiego asortymentu materiałów (SECO) – s. 178, Z-3
- Nowe funkcje systemów SINUMERIK 840D sl i 828D (SIEMENS) – s. 22, Z-1
- Nowe maszyny YAMAZAKI MAZAK (YAMAZAKI MAZAK) – s. 318, Z-5-6
- Nowe możliwości i szanse w obróbce części dla przemysłu lotniczego (ISCAR) – s. 170, Z-3
- Nowe, pokrywane frezy z rodziny Turbo sprostają wszystkim operacjom frezowania wybrań kątowych (SECO) – s. 388, Z-5-6
- Nowe produkty (PRAMET) – s. 390, Z-5-6
- Nowe ramie pomiarowe CimCore (OBERON 3D) – s. 833, Z-11
- Nowe rozwiązania narzędziowe (MAPAL). Cz. 1. – s. 40, Z-1; Cz. 2. – s. 102, Z-2
- Nowe szanse i możliwości w procesie obróbki skrawaniem (SEGER) – s. 684, Z-10
- Nowe wiertło węglkowe typu WTX-Speed (WNT) – s. 685, Z-10
- Nowoczesna rodzina narzędzi do frezowania gwintów MiTM (VARGUS) – s. 382, Z-5-6
- Nowoczesne narzędzia HELITURN (ISCAR) – s. 32, Z-1
- Nowoczesne narzędzia pełnowęglkowe – VHM (Fabryka „Wiertła Baildon”) – s. 562, Z-8-9
- Nowoczesne obrabiarki i technologie gwarantujące sukces (RANDS) – s. 662, Z-10
- Nowoczesne podejście do obróbki otworów (SECO) – s. 820, Z-11
- Nowości GF AgieCharmilles (AgieCharmilles) – s. 320, Z-5-6
- Nowości na targach MACH-TOOL 2010. Tokarki pionowe Mazak MTN 900/900M (MAZAK) – s. 454, Z-7
- Nowy, szybszy i łatwiejszy FeatureCAM (DELCAM) – *Adam Rogaliński* – s. 873, Z-11
- NX7 firmy Siemens PLM: to co najlepsze z dwóch światów (SIEMENS PLM) – *Mike Hudspeth* – s. 432, Z-5-6
- Obrabiarki CNC FAIR FRIEND GROUP (SOL-DREAM) – s. 336, Z-5-6
- Obróbka form. Obróbka stali hartowanych rozwiertakami HR 500 HCP (GÜHRING) – s. 182, Z-3
- Obróbka HSM sposobem na podnoszenie produktywności (ISCAR) – s. 244, Z-4
- Oprawka hydrauliczna HighTorque Chuck (MAPAL) – s. 956, Z-12
- Oprawki narzędziowe receptą na obniżenie kosztów produkcji (D'Andrea) – s. 397, Z-5-6
- Oprogramowanie firmy Delcam – CAD/CAM dla przemysłu medycznego (DELCAM) – *Artur Pest* – s. 724, Z-10
- Optymalizacja kosztów (LOTOS OIL) – s. 940, Z-12
- Ostrzenie + repowlekanie = oszczędzanie!!! – (OERLIKON BALZERS) – s. 184, Z-3
- Oszczędność podczas frezowania (WNT) – s. 395, Z-5-6
- Perfekcyjne wykorzystanie innowacyjnej myśli technicznej w konstrukcji dużych centrów obróbkowych (JOBS) – *Michał Wieczorowski, Kazimierz Pollak* – s. 152, Z-3
- Płytki do wysoko produktywnego toczenia (WNT) – s. 42, Z-1
- Prasy do dokładnego wykrawania (SCHMID) – s. 370, Z-5-6
- Precyzyjne narzędzia mocujące do dużych elementów (SCHUNK) – s. 180, Z-3
- Program nowoczesnych narzędzi do obróbki gwintów (FANAR) – s. 392, Z-5-6
- Programowanie NC z wykorzystaniem funkcjonalności Synchronous Technology (SIEMENS PLM) – s. 291, Z-4
- Przenośniki z profili aluminiowych i stalowych (AMSORT) – s. 619, Z-8-9
- Przyjazny dla użytkownika przyrząd nastawczy GARANT VG1 (HOFFMANN GROUP/PER-SCHMANN) – s. 380, Z-5-6
- Przyszłościowe cięcie laserem (AMADA) – *Bogdan Ostrowski* – s. 929, Z-12

Regeneracja narzędzi sposobem na oszczędności w firmie (RETOOL) – s. 681, Z-10

Rozszerzona oferta narzędzi do gwintowania (GÜHRING) – s. 560, Z-8-9

Rozwiązania narzędziowe do obróbki tytanowych części dla przemysłu medycznego (ISCAR) – s. 96, Z-2

Rozwiązanie technologiczne „pod klucz” (ISCAR) – s. 460, Z-7

Rozwiązanie technologiczne „pod klucz”. Praktyczny przykład z przemysłu samochodowego (ISCAR) – s. 808, Z-11

Rozwiertaki HR500 nagrodzone na targach TOOLEX w Sosnowcu (GÜHRING) – s. 818, Z-11

Rozwój myszki 3D (3Dconnexion) – s. 867, Z-11

Sekret wyeliminowania przejść dogladających (SANDVIK COROMANT) – s. 567, Z-8-9

SINUMERIK – nowości: SINUMERIK Operate i MDynamics oraz integracja NX CAM-SINUMERIK (SIEMENS) – *Piotr Kurczewski, Roman Korzus* – s. 338, Z-5-6

SJ-210 – nowa jakość pomiaru chropowatości (MITUTOYO) – *Grzegorz Karcz* – s. 404, Z-5-6

Skaning na ramionach pomiarowych firmy CimCore (OBERON 3D) – s. 402, Z-5-6

Sklep internetowy firmy Gühring (GÜHRING) – s. 30, Z-1

Solid Edge ST3: Urzeczywistnienie wizji technologii synchronicznej oraz usprawnienie pracy zespołowej dzięki rozwiązaniom Teamcenter (SIEMENS) – *Tomasz Jęczarek* – s. 856, Z-11

Solid Edge: tworzenie prototypów cyfrowych z zastosowaniem modułów dla odpowiednich branż przemysłowych (SIEMENS PLM) – *Tomasz Jęczarek* – s. 624, Z-8-9

Solid Edge with Synchronous Technology – od projektowania 2D do 3D (SIEMENS PLM) – *Tomasz Jęczarek* – s. 52, Z-1

Spawanie? Może laserowe... (TRUMPF) – s. 368, Z-5-6

Sprężyny (FCPK) – s. 417, Z-5-6

System precyzyjnego ustalenia walcowego do form wtryskowych i przyrządów (AGATHON) – s. 834, Z-11

System szybkiej wymiany palet SCHUNK UNILOCK (SCHUNK) – s. 394, Z-5-6

Systemy kontroli konstrukcji wielkogabarytowych (OBERON 3D) – s. 708, Z-10

Szkolenia CAD/CAM/CAE CNC (CTT) – *Łukasz Żyłka* – s. 722, Z-10

TAJMAC-ZPS – największy czeski producent obrabiarek u progu drugiej dekady XXI wieku (TAJMAC-ZPS) – s. 538, Z-8-9

Technologia NX dla inżynierii wytwarzania (SIEMENS PLM) – *Al Dean* – s. 730, Z-10

Tiger-tec® Silver w praktyce (WALTER) – s. 812, Z-11

Tnij koszty produkcji wydajnymi narzędziami SUMO-GRIP (ISCAR) – s. 678, Z-10

Toczenie na twardo – nowy sposób obróbki wykończeniowej powierzchni (SANDVIK COROMANT) – s. 947, Z-12

Tokarki FUM „PORĘBA” podbijają świat (FUM „PORĘBA”) – s. 543, Z-8-9

Tox® – prasy z liniowym napędem elektrycznym (TOX® PRESSOTECHNIK) – *Sławomir Hyżyk* – s. 161, Z-3

Trzy ulepszenia, dzięki którym poczujesz różnicę (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 683, Z-10

Układ hydrauliczny transportera do przewozu jachtów (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 840, Z-11

Uniwersalne rozwiązania znakowania laserowego (ROFIN) – s. 353, Z-5-6

Vernet Behringer – program produkcji (AWE-XIM) – s. 230, Z-4; s. 668, Z-10

VisualMill wspomaga proces frezowania (DATACOMP); Alibre CAM – moduł CAM do Alibre Design (DATACOMP) – *Marek Orłowski* – s. 436, Z-5-6

Walcarka do gwintów (UPW) – s. 935, Z-12

Water Jet Sweden – profesjonalne, innowacyjne systemy do cięcia wodą (WATER JET SWEDEN) – s. 326, Z-5-6

Waterjet Combo (ECKERT) – s. 652, Z-10

Wdrożenie szlifowania zębów łukowych kół stożkowych oraz współrzędnościowej techniki pomiarowej jako warunek wzrostu jakości i konkurencyjności produkowanych przekładni (LUKA) – *Michał Krawczyk* – s. 936, Z-12

Wiertła do głębokich otworów (DORMER) – s. 955, Z-12

Wiertła MMS do stali nierdzewnych z przelotowym kanałem doprowadzenia chłodziwa w nowym kształcie (MITSUBISHI MATERIALS) – s. 391, Z-5-6

Wpływ materiału obrabianego na kryteria doboru gwintowników (FANAR) – *Zbigniew Kołodziej, Dariusz Ptaszkiewicz* – s. 674, Z-10

Wpływ źródła promieniowania laserowego na jakość cięcia (TRUMPF) – s. 544, Z-8-9

Współrzędnościowe maszyny pomiarowe Aberlink – wybór oprogramowania pomiarowego (OBERON 3D) – s. 595, Z-8-9

Wydajne śrutowanie stalowych rur o różnych wymiarach (RÖSLER) – s. 420, Z-5-6

Wysoko wydajne frezy RF 100 (patent) o nierównomiernie podziałce ostrzy (GÜHRING) – s. 384, Z-5-6

Wysoko wydajne narzędzia Korloy (POLTRA) – s. 671, Z-10

Wysoko wydajne wiertła Titex X-treme D8 i D12 do wiercenia 8xD i 12xD (WALTER) – s. 174, Z-3

Wyższa wydajność w operacjach wiercenia i frezowania (MAPAL) – s. 676, Z-10

Zastosowanie narzędzi z PCB do obróbki na twardo (MAPAL) – s. 378, Z-5-6

Zespołowe narzędzia z listwami prowadzącymi do obróbki skrzyń przekładniowych (MAPAL) – s. 176, Z-3

Złoty Transmil (LOTOS OIL) – s. 940, Z-12

Zoptymalizowane cięcie prętów aluminiowych na wymiar (EIMA) – s. 322, Z-5-6

Zrobotyzowany system obróbki laserowej (TRUMPF) s. 938, Z-12

14. NOWOŚCI WYDAWNICZE

Augustyn Krzysztof: NX CAM. Programowanie ścieżek dla obrabiarek CNC – *K.J.* s. 70, Z-1

Bąk Roman, Burczyński Tadeusz: Wytrzymałość materiałów z elementami ujęcia komputerowego – *K.J.* – s. 51, Z-1

Bąk Roman, Stawinoga Alojzy: Mechanika dla niemechaników – *K.J.* – s. 51, Z-1

Blicharski Marek: Inżynieria materiałowa. Stal – *K.J.* – s. 732, Z-10

Harris J. G.: Fale sprężyste o dużej częstotliwości. Techniki Analizy Promieniowania i defrakcji fal sprężystych i powierzchniowych – *A. Kawalec* – s. 983, Z-12

Malinowski Jan, Jakubiec Władysław, Płowucha Wojciech: Pomiar gwintów w budowie maszyn – *K.J.* – s. 732, Z-10

Pomiary. Czujniki i metody pomiarowe wybranych wielkości fizycznych i składu chemicznego. Pr. zb. – *K.J.* – s. 70, Z-1

Sobolewski Jerzy Z.: Przekładnie śrubowe kulowe – *K.J.* – s. 70, Z-1

15. WYDARZENIA

Dni Otwarte firmy Sandvik Coromant i Mazak – *I. Dziwiszek* – s. 43, Z-1

Dni Otwarte firmy ARBURG – *I. Dziwiszek* – s. 414, Z-5-6

Dni otwarte w fabryce DECKEL MAHO Pfronten – *Irena Dziwiszek* – s. 160, Z-3

Doroczne FORUM SUR – s. 551, Z-8-9

[Drugiej] II Ogólnopolski Kongres Maszynowy BHP – s. 618, Z-8-9

Hannover Messe 2010 – konferencja prasowa – *Irena Dziwiszek* – s. 200, Z-3

Honczarenko Jerzy: Refleksje po targach technicznych HANNOVER MESSE 2010 – s. 457, Z-7

Innowacyjne technologie, nowoczesne maszyny dla przemysłu na ITM 2010; program konferencji „Doskonalenie konstrukcji i technologii maszyn” – s. 280, Z-4

Konferencja Solid Edge with Synchronous Technology 3 – s. 858, Z-11

Listopadowe imprezy Expo Silesia. Wywiad z Dyrektorem Targów – *Panią Agnieszką Białas* – s. 268, Z-4

Międzynarodowe Targi Obróbki Metali AMB 28.09÷2.10.2010 w Stuttgarcie – s. 335, Z-5-6

Międzynarodowe Targi Obróbki Metali ABM w Stuttgarcie – *Aneta Kuźmińska* – s. 854, Z-11

Nowe biuro firmy Kennametal w Poznaniu – *M. Kaczmarek* – s. 832, Z-11

Otwarcie centrum techniczno-wystawienniczego HFO Polska – *M. Kaczmarek* – s. 736, Z-10

[Ósme] VIII Międzynarodowe Targi Hydrauliki, Pneumatyki, Sterowania i Napędów – s. 993, Z-12

[Pierwsze] I Ogólnopolskie Forum Nowoczesnych Technologii – s. 59, Z-1

[Piętnaste] 15. Targi Obrabiarek, Narzędzi i Urządzeń do Obróbki Materiałów EURO-TOOL – s. 972, Z-12

[Piętnaste] 15. Targi Obróbki Blach LAMIERA 2010 – *M. Kaczmarek* – s. 468, Z-7

Plant Simulation – symulacja i optymalizacja zakładu, linii i procesu produkcyjnego – *K.J.* – s. 418, Z-5-6

Praktyka zagraniczna – element kształcenia zawodowego w zakresie obrabiarek CNC – s. 219, Z-3

Prezentacja targów lipskich: intec i Zuliefermesse w Warszawie – *Monika Kaczmarek* – s. 872, Z-11

„Przegląd Mechaniczny” – 75 lat na rynku wydawniczym – s. 242, Z-4

Rośnie liczba zgłaszających udział w Salonie MACH-TOOL – s. 218, Z-3

SYMULACJA 2010 – *K.J.* – s. 418, Z-5-6

Targi AMB 2010 w Stuttgarcie. Konferencja prasowa w Neckarsulm – *M. Kaczmarek* – s. 569, Z-8-9

Targi Automatyki i Pomiarów AUTOMATICON® 2010 – s. 416, Z-5-6

Targi BI-MU w Mediolanie – *Irena Dziwiszek* – s. 817, Z-11

Targi BLECH Polska 2009 – spotkanie firm z branży obróbki blach z całej Polski – s. 15, Z-1

Targi ExpoWELDING, SteelMET i SURFPROTECT w Sosnowcu – s. 980, Z-12

Targi Innowacje – Technologie – Maszyny Polska 2010 – s. 616, Z-8-9

Targi metall München 2010 – s. 980, Z-12

Targi PLASTPOL – 2010 – s. 566, Z-8-9

Targi Poltools 2010 w Bydgoszczy – *Monika Kaczmarek* – s. 872, Z-11

Targi PROTECH '09 – s. 55, Z-1

Targi SIMTOS 2010 w Seulu – s. 186, Z-3

Targi SIMTOS 2010 w Seulu – *Piotr Skawiński* – s. 453, Z-7
 Targi STOM i SPAWALNICTWO w Kielcach – s. 185, Z-3
 [Trzeci] III Salon Technologii Obróbki Metali STOM 2010 – *I.D.* – s. 422, Z-5-6
 [Trzeci] III Targi Obrabiarek, Narzędzi i Technologii Obróbki TOOLEX – s. 850, Z-11
 Uroczyste otwarcie Centrum Produktowności (SANDVIK POLSKA) – s. 816, Z-11
 Uroczystość jubileuszowa 100-lecia czasopisma MECHANIK – s. 56, Z-1

16. PANORAMA

S. 2, Z-1; s. 78, Z-2; s. 142, Z-3; s. 222, Z-4; s. 306, Z-5-6; s. 514, Z-8-9; s. 640, Z-10; s. 780, Z-11; s. 912, Z-12

17. Z DZIAŁALNOŚCI CIRP

Hybrydowy napęd pochylania stołu obrabiarki – *M. Szafarczyk* – s. 498, Z-7
 Magnetościerna obróbka wiertel krętych – *M. Szafarczyk* – s. 154, Z-3
 Monitorowanie obróbki strumieniem wody – *M. Szafarczyk* – s. 396, Z-5-6
 Nowa metoda wbudowywania silników liniowych – *M. Szafarczyk* – s. 14, Z-1
 Obrótowe i wysuwane wrzeciono do obróbki precyzyjnej – *M. Szafarczyk* – s. 542, Z-8-9
 Przenośna obrabiarka do reperowania dużych matryc – *M. Szafarczyk* – s. 100, Z-2
 Toczenie obracaną płytką skrawającą – *M. Szafarczyk* – s. 954, Z-12

Unikanie i usuwanie zadziorów – *M. Szafarczyk* – s. 849, Z-11
 Wzajemne oddziaływanie procesów obróbki i obrabiarek – *M. Szafarczyk* – s. 694, Z-10
 Zwiększenie dokładności obrabiarki przez zwartą budowę i integrację funkcjonalną – *M. Szafarczyk* – s. 240, Z-4

18. BIULETYN INSTYTUTU ZAAWANSOWANYCH TECHNOLOGII WYTWARZANIA

Bednarski Piotr – patrz *Polowski Waldemar* – s. 965, Z-12
Czechowski Kazimierz – patrz *Polowski Waldemar* – s. 965, Z-12
Jaworska Lucyna, Putyra Piotr, Klimczyk Piotr, Zybura Maria: Nowe możliwości technologiczne i badawcze materiałów przeznaczonych na części maszyn i narzędzia – s. 710, Z-10
Jaworska Lucyna, Szutkowska Magdalena, Smuk Barbara, Klimczyk Piotr, Królicka Bogna: Ceramiczne tworzywa narzędziowe z udziałem faz nanometrycznych – s. 275, Z-4
Klimczyk Piotr – patrz *Jaworska Lucyna* – s. 275, Z-4; s. 710, Z-10
Królicka Bogna – patrz *Jaworska Lucyna* – s. 275, Z-4
Mielnicki Waclaw: Zmiana właściwości reologicznych materiałów konstrukcyjnych poddawanych procesom elektroerozyjnym – s. 836, Z-11
Nowakowski Andrzej: Emitowanie zaburzeń elektromagnetycznych przez obrabiarki elektroerozyjne – s. 188, Z-3

Nowakowski Andrzej: Mikrowycinanie elektroerozyjne – s. 354, Z-5-6

Polowski Waldemar, Stós Jerzy, Bednarski Piotr, Czechowski Kazimierz, Wszótek Janusz: Nagniatanie ślizgowe narzędziami diamentowymi – s. 965, Z-12

Polowski Zbigniew: Nowoczesne urządzenia do pakowania i dozowania – nowe produkty Instytutu Zaawansowanych Technologii Wytwarzania – s. 487, Z-7

Putyra Piotr – patrz *Jaworska Lucyna* – s. 710, Z-10

Smuk Barbara – patrz *Jaworska Lucyna* – s. 275, Z-4

Staniewicz-Brudnik Barbara: Ściernice z regularnego azotku boru ze spoiwem ceramicznym – nowe możliwości w obróbce – s. 576, Z-8-9

Stós Jerzy – patrz *Polowski Waldemar* – s. 965, Z-12

Szutkowska Magdalena – patrz *Jaworska Lucyna* – s. 275, Z-4

Wszótek Janusz – patrz *Polowski Waldemar* – s. 965, Z-12

Zybura Maria – patrz *Jaworska Lucyna* – s. 710, Z-10

19. Z ŻAŁOBNEJ KARTY

Prof. dr inż. dr h.c. Kazimierz Wieczorowski – *J. Żurek* – s. 500, Z-7

Wspomnienie o Prezesie Mieczysławie Świątku – s. 807, Z-11

REKLAMY

ABL NETBID – s. 495, Z-7
 Abplanalp – s. 329, 345, 361, Z-5-6; s. 519, 523, 527, Z-8-9
 Agathon – s. 835, Z-11
 AgieCharmilles – s. 25, Z-1; II okł., Z-12
 Agma Agmachine Techno – s. 355, Z-5-6; s. 651, Z-10
 Amsort – s. 413, Z-5-6; s. 619, Z-8-9
 Arburg – II okł., Z-2; I okł., Z-4
 Awexim – s. 363, Z-5-6
 BH Karcz – s. 195, Z-3; s. 405, Z-5-6
 Bibus Menos – III okł., Z-4
 Bystronic – II okł., Z-10, s. 799, Z-11
 CAMdivision – III okł., Z-1
 COG – s. 673, Z-10
 [Cztery] 4metal – s. 45, Z-1; s. 98, Z-2; s. 195, Z-3; s. 274, Z-4; s. 427, Z-5-6; s. 509, Z-7; s. 584, Z-8-9; s. 690, Z-10; s. 880, Z-11; s. 962, Z-12
 Datacomp – s. 437, Z-5-6
 Dialeks – I okł., Z-7; I okł., Z-10
 DMG – s. 311, Z-5-6
 Eckert – s. 371, Z-5-6; s. 549, Z-8-9; s. 653, Z-10; s. 797, Z-11
 Edgecam – s. 295, Z-4; s. 879, Z-11
 Ejot Polska – s. 255, Z-4; s. 513, Z-8-9; s. 693, Z-10
 Erowa – s. 555, Z-8-9
 Evatronix – s. 211, Z-3; s. 425, Z-5-6; s. 633, Z-8-9
 Famot DMG – s. 235, Z-4; IV okł., Z-8-9
 Fanar – s. 659, Z-10; s. 945, Z-12

Fanuc – s. 323, Z-5-6; s. 645, Z-10
 Forum Oleje i Smary dla Przemysłu – s. 611, Z-8-9
 FZN Marbaise – s. 45, Z-1; s. 267, Z-4; s. 407, Z-5-6; s. 601, Z-8-9; s. 699, Z-10
 Galika – s. 325, Z-5-6; s. 535, Z-8-9
 GGB Bearing Technology – s. 315, Z-5-6; s. 649, Z-10; s. 785, Z-11
 Hydac – s. 789, Z-11
 Igu – s. 201, Z-3; s. 419, Z-5-6; s. 609, Z-8-9; s. 707, Z-10; s. 839, Z-11
 Inżynieria Powierzchni – s. 847, Z-11
 Iscar – I okł., Z-1; s. 95, Z-2; s. 196, Z-3; s. 247, Z-4; I okł., Z-5-6; s. 463, Z-7; s. 573, Z-8-9; s. 677, Z-10; IV okł., Z-12
 ITA – s. 979, Z-12
 Jobs – s. 153, Z-3
 Junker – s. 529, Z-8-9; s. 661, Z-10
 Komet-Urpol – III okł., Z-8-9
 Kongres PROTECH, Wrocław – s. 601, Z-8-9; s. 703, Z-10
 Kovosvit Mas – s. 15, 17, Z-1; s. 241, Z-4; s. 365, Z-5-6; s. 557, Z-8-9
 KTR – s. 51, Z-1; s. 89, Z-2; s. 189, Z-3; s. 259, Z-4; s. 489, Z-7; s. 615, Z-8-9; s. 689, Z-10; s. 871, Z-11; s. 983, Z-12
 KVT Polska – s. 55, Z-1; s. 127, Z-2; s. 195, Z-3; s. 279, Z-4; s. 355, Z-5-6; s. 452, Z-7;

s. 618, Z-8-9; s. 673, Z-10; s. 847, Z-11; s. 985, Z-12
 Laboratorium Wzorcujące Metrologii Współrzędnościowej – s. 407, Z-5-6
 Lotos Oil – s. 941, Z-12
 Luka – s. 845, Z-11; s. 947, Z-12
 Machine.pl – s. 4, Z-1; s. 80, Z-2; s. 220, Z-3; s. 300, Z-4; s. 304, Z-5-6; s. 448, Z-7; s. 512, Z-8-9; s. 642, Z-10; s. 782, Z-11; s. 914, Z-12
 Mahr – s. 703, Z-10
 Makino – s. 341, Z-5-6
 Mastercam Robotmaster – s. 631, Z-8-9
 Mate Precision Tooling – s. 525, Z-8-9
 Mesco – II okł., Z-4; III okł., Z-7; s. 859, Z-11
 Metal Team – II okł., Z-5-6
 Metale24 – s. 76, Z-1; s. 124, Z-2; s. 220, Z-3; s. 249, Z-4; s. 443, Z-5-6; s. 500, Z-7; s. 638, Z-8-9; s. 737, Z-10; s. 882, Z-11; s. 934, Z-12
 Millennium Leasing – s. 165, Z-3; s. 357, Z-5-6; s. 563, Z-8-9; s. 647, Z-10
 MTI – s. 333, 334, Z-5-6; s. 533, 534, Z-8-9 s. 917, Z-12
 Nicom – s. 427, Z-5-6; s. 629, Z-8-9
 NSK – s. 589, Z-8-9; s. 787, Z-11
 Oberon 3D – IV okł., Z-7
 OBR USN – s. 357, Z-5-6
 Oelheld – s. 599, Z-8-9
 Pafana – s. 379, Z-5-6; s. 657, Z-10

PCC Polska – s. 637, Z-8-9
 Pittler – s. 324, Z-5-6
 Polmo – s. 279, Z-4; s. 371, Z-5-6; s. 452, Z-7
 Poltra – s. 367, Z-5-6; s. 456, Z-7; s. 546, 547, Z-8-9; s. 919, Z-12
 ProSolutions – II okł., Z-11
 Rofin Baasel Lasertech – s. 353, Z-5-6
 Renishaw – I okł., Z-3; s. 446, Z-5-6; s. 585, Z-8-9; I okł., Z-11
 Rexroth Bosch Group – s. 605, Z-8-9; s. 841, Z-11
 Romatex – s. 349, Z-5-6; s. 541, Z-8-9
 Sandvik Coromant – I okł., Z-2; s. 187, Z-3; I okł., Z-4; s. 301, Z-5-6; I okł., Z-8-9; s. 665, Z-10; I okł., Z-12
 Seco Tools – s. 177, Z-3; III okł., Z-5-6; II okł., Z-8-9
 Seger – s. 684, Z-10
 Siemens – s. 152, 157, 185, Z-3; s. 559, 569, 591, Z-8-9; s. 855, Z-11
 Siemens PLM – II okł., Z-7; s. 627, Z-8-9; s. 729, Z-10
 SKF – IV okł., Z-10
 Sodick – s. 227, Z-4
 Stama – s. 445, Z-5-6
 STR Faktor – s. 347, Z-5-6
 Studer – s. 359, Z-5-6
 Studia Podyplomowe FIRMA 2000 – s. 563, Z-8-9
 SymKom ANSYS – s. 843, Z-11
 Synventive – s. 229, Z-4