

# TREŚĆ ROCZNIKA 2004 (LXXVII)

## 1. OBRÓBKA SKRAWANIEM

### a) Obrabiarki

Automaty STAR gwarantują nowoczesną produkcję (STAR) – s. 292, Z-5-6  
 BAUER – przecinarki taśmowe do wszelkich zadań; RÖNTGEN – piły taśmowe do wszystkich typów przecinarek (STR-Faktor) – s. 316, Z-5-6  
 BEHRINGER – technologia cięcia najwyższej jakości – s. 136, Z-3  
 Centra obróbkowe CNC pracują dla najlepszych (REICHENBACHER HAMUEL) – *Jacek Mierzejewski* – s. 318, Z-5-6  
 Centra obróbkowa CNC z referencjami najlepszych firm (REICHENBACHER HAMUEL) – *Jacek Mierzejewski* – s. 623, Z-10  
 Centrum tokarsko-frezarskie FCT 700 (FAT) – s. 617, Z-10  
 Droga FOP AVIA S.A. do Unii Europejskiej – *Andrzej Kaniewski* – s. 296, Z-5-6  
 Elastyczne centra obróbkowe (T-MECH TECNOMECCANICA) – s. 327, Z-5-6  
 EML-3510 NT – nowa wykrawarka laserowa do obróbki blach (AMADA) – s. 814, Z-12  
 Firma MIKRON – autorytet w HSM (AGIE CHARMILLES) – s. 210, Z-4  
 Frezarki HSC do każdego zastosowania (RÖDERS) – s. 198, Z-4  
 Frezarki ze sterowaniem numerycznym PMER (AWEXIM) – s. 650, Z-11  
 Grupa SCHLEIFRING przejmuje Oddział Budowy Maszyn firmy WALTER AG; HELITRONIC VISION (WALTER MASCHINENBAU GmbH) – s. 809, Z-12  
 HAAS – technologia przyszłości. Wizyta w zakładach HAAS w Oxnard (Kalifornia) – *Tomasz Syta* – s. 120, Z-3  
 HAAS – tokarki i centra obróbkowe – doświadczenia użytkownika – *Paweł Matejak, Piotr Zych* – s. 64, Z-2  
 HACO FAT na targach METAV w Düsseldorfie. Premiera tokarki sterowanej numerycznie TUR MN 1350 – s. 467, Z-7  
 Historia sukcesu (FAMOT PLESZEW) – *Tomasz Wojtala* – s. 498, Z-8-9  
 KERN SPINDEL FULL-SERVICE – naprawa i regeneracja wrzecion do obrabiarek – *Krzysztof Balcer* – s. 345, Z-5-6  
*Marciniak Mieczysław* – patrz *Ocoś Kazimierz E.* – s. 105, Z-3  
 Napęd DCG w budowie obrabiarek (MORI SEIKI) – s. 300, Z-5-6  
 Nowa generacja precyzyjnych szlifierek do płaszczyzn. Typoszereg S.C. (GEIBEL & HOTZ) – s. 324, Z-5-6  
 Nowoczesny sposób prezentacji obróbki (Abplanalp Consulting, Narzędzia Skrawające TOOLS) – s. 813, Z-12  
 Nowości firmy AGIE CHARMILLES – s. 319, Z-5-6  
*Ocoś Kazimierz E.*: Doskonalenie techniki napędu obrabiarek – s. 269, Z-5-6

*Ocoś Kazimierz E.*: Zwiększanie efektywności obrabiarek skrawających. Cz. 1 – s. 49, Z-2; Cz. 2 – s. 126, Z-3  
*Ocoś Kazimierz E., Marciniak Mieczysław*: Postępy w budowie obrabiarek i systemów obróbki ścierniej – s. 105, Z-3  
 Oferta Zakładów Mechanicznych „TARNÓW” – s. 330, Z-5-6  
 RP800 – obróbka zgrubna i wykańczająca (HSC) w jednym zamocowaniu i na jednej maszynie (RÖDERS TEC) – *Witold Śniatowski* – s. 618, Z-10  
 Samodzielny i prosty montaż „stołu krzyżowego” bezpośrednio na prowadnicach starej tokarki równoległej (AWEXIM) – s. 500, Z-8-9  
 STYLE – centra obróbkowe i tokarki CNC wyprodukowane w Europie (STYLE High Tech) – *Zbigniew Mińkowski* – s. 306, Z-5-6  
 Wiertarko-frezarka PICOMAX 54 Top (FEHLMANN) – *Eduard Milička* – s. 304, Z-5-6  
 Wiodące rozwiązania w obróbce skrawaniem (MTI) – s. 312, Z-5-6  
 ZM „TARNÓW” – pół wieku w branży obrabiarkowej – s. 626, Z-10  
 Zwiększone możliwości dzięki zastosowaniu liniowych prowadnic hydraulicznych *HydroGlide®* (HARDINGE)® – s. 295, Z-5-6

### b) Narzędzia

*Cichosz Piotr*: Ekonomiczne aspekty doboru narzędzi skrawających do zadania produkcyjnego. Cz. 1 – s. 642, Z-10; Cz. 2 – s. 730, Z-11  
 Cyrkularne toczenie na centrum frezarskim (KOMET-URPOL) – s. 828, Z-12  
 Czy kolejne rabaty na narzędzia są jedyną drogą obniżki kosztów produkcji? (ISCAR) – *Stawomir Mariański* – s. 819, Z-12  
 Duża dokładność i produktywność (HOLLFELDER) – *Adam Dopierała* – s. 341, Z-5-6  
 [Dziesięć] 10 lat SANDVIK BAILDONIT S.A. – *Grzegorz Konkol* – s. 442, Z-7  
 F.M.R. – obróbka na najwyższym biegu (ISCAR) – *Krzysztof Olejarczyk* – s. 334, Z-5-6  
 Frezowanie na twardo. Frezy z węglika KC637M (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 232, Z-4  
 Frezy CBN w produkcji form (MAPAL) – *Ryszard Raczyk* – s. 524, Z-8-9  
 Frezy PROSTAR ULTRA (PROTOTYP) – s. 134, Z-3  
 Frezy trzpieniowe – najwyższa jakość, najniższa cena (GÜHRING) – s. 638, Z-10  
*Gnat Kazimierz, Zasowski Adam*: Skrobak okrągły – wykańczanie powierzchni kulistych skrobaniem – s. 166, Z-3  
 Inteligentne sposoby dokładnej regulacji (GÜHRING) – s. 216, Z-4  
 ISO – narzędzia ze stycznym mocowaniem płytek (MAPAL) – s. 362, Z-5-6  
 Jak dobrać właściwą powłokę PVD? (BALZERS) – *Wacław Kocemba* – s. 636, Z-10  
 KD1405 – czysty diament polikrystaliczny (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 804, Z-12  
 KUB-QUATRON – ekonomiczniej, wydajniej, pewniej (KOMET URPOL) – *Artur Moch* – s. 122, Z-3  
*Legutko Stanisław*: Materiały narzędziowe w obróbce skrawaniem – s. 835, Z-12  
 Maszynowe oprawki gwinciarne (FANAR) – s. 641, Z-10  
 Największa na świecie oferta narzędzi katalogowych (GÜHRING) – s. 826, Z-12  
 Największy w Polsce kompleks regeneracji narzędzi skrawających do metali (GÜHRING) – s. 358, Z-5-6  
 Najwyższa wydajność w obróbce zgrubnej form i matryc (SANDVIK COROMANT) – s. 215, Z-4  
 Narzędzia do obróbki części o małych rozmiarach. Wytaczadła KM MICRO (KENNAMETAL) – s. 111, Z-3  
 Narzędzia do obróbki zestawów kołowych (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 438, Z-7  
 Narzędzia specjalne firmy SANDVIK BAILDONIT – s. 806, Z-12  
 Narzędzia Xtra-tec® do obróbki stali (WALTER) – *Walter Frick* – s. 445, Z-7  
 Nowa generacja narzędzi do form i matryc (ISCAR) – *Krzysztof Olejarczyk* – s. 222, Z-4  
 Nowe frezy Xtra-tec sprawdzają się u użytkowników (WALTER) – s. 822, Z-12  
 Nowe frezy ze stycznymi płytkami (MAPAL) – *Marcin Wawrzonkowski* – s. 833, Z-12  
 Nowe geometrie płytek do frezowania (SANDVIK BAILDONIT) – *Grzegorz Konkol* – s. 652, Z-10  
 Nowe materiały narzędziowe do obróbki stopów trudnoobrabialnych (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 522, Z-8-9  
 Nowe materiały narzędziowe do toczenia żeliwa szarego (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 658, Z-10  
 Nowe pełnowęglkowe narzędzia do wiercenia (MAPAL) – s. 76, Z-2  
 Nowe rozwiązania firmy GÜHRING. Supertwarde narzędzia do obróbki materiałów hartowanych (54÷62 HRC!) „na twardo” – s. 68, Z-2  
 Nowe rozwiązania firmy GÜHRING. Wiertła luźne z wymiennymi płytami EB 800 – s. 20, Z-1  
 Nowe rozwiązania firmy HORN: systemy wytaczarskie URMA – s. 356, Z-5-6  
 Nowe rozwiązania w toczeniu gwintów (SANDVIK BAILDONIT) – *Rafał Kastner* – s. 521, Z-8-9  
 Nowe rozwiązania, niezwykła precyzja (MAPAL) – s. 660, Z-10  
 Nowe wysokowydajne gwintowniki; Nowe oprawki do gwintowania (Fabryka Narzędzi FANAR) – s. 350, Z-5-6

- Nowoczesna gospodarka narzędziowa (SANDVIK COROMANT) – s. 506, Z-8-9
- Nowoczesne geometrie łamaczy wióra (SANDVIK BAILDONIT) – *Grzegorz Konkol* – s. 339, Z-5-6
- Nowoczesne narzędzia w obrabiarce wielozadaniowych (SANDVIK COROMANT) – s. 632, Z-10
- Nowości KOMET GROUP na Targach Technologii Przemysłowych i Dóbr Inwestycyjnych 2004 (KOMET-URPOL) – *Artur Moch* – s. 354, Z-5-6
- Obróbka rowków czolowych (HORN) – s. 213, Z-4
- Ocoś *Kazimierz E.*: Trendy rozwojowe narzędzi skrawających. Cz. 1 – s. 5, Z-1; Cz. 2 – s. 78, Z-2
- Optymalizacja procesu produkcyjnego narzędziami z płytkami ISO (MAPAL) – *Marcin Wawrzonkowski* – s. 440, Z-7
- Płytki wielostrzowe do toczenia zestawów kołowych (SANDVIK BAILDONIT) – *Grzegorz Loch* – s. 234, Z-4
- Pokrycia supertwarde (GÜHRING) – s. 508, Z-8-9
- Powlekanie PVD BALINIT® (BALZERS) – *Wacław Kocemba* – s. 365, Z-5-6
- Prawidłowe mocowanie płytek skrawających zwiększa efektywność i jakość obróbki (BAHCO TOOLS) – *Tomasz Otręba* – s. 366, Z-5-6
- Produkcja małych części na wielką skalę (SANDVIK COROMANT) – s. 352, Z-5-6
- Profesjoniści w projektowaniu i produkcji narzędzi wytaczarskich (RIGIBORE) – s. 371, Z-5-6
- Profesjonalny, internetowy serwis informacyjny. Centrum Szkoleniowe (SANDVIK BAILDONIT) – s. 125, Z-3
- Profesjonalny partner w obróbce skrawaniem (AVANTI) – s. 648, Z-10
- Rowkowanie i cięcie to nasza specjalność (HORN) – s. 19, Z-1
- Rozwieraki dwustrzowe (MAPAL) – *Marek Remlein* – s. 728, Z-11
- SHREDMILLING. Nowa koncepcja frezowania głębokich wnęk (ISCAR) – *Krzysztof Olejarczyk* – s. 66, Z-1
- Specjalny program produkcji narzędzi ze stali szybko tnących (HS/HSCO) (GÜHRING) – s. 720, Z-11
- Specjalizowane frezy z węgla spiekane DOLFAM TEAM (Dolfamex) – s. 346, Z-5-6
- Tniez co chcesz DoALL) – s. 225, Z-4
- Toczenie materiałów w przemyśle lotniczym (SANDVIK COROMANT) – s. 824, Z-12
- TYGRYS zapewnia oszczędzanie (WALTER) – *Mario Estasi* – s. 347, Z-5-6
- Uniwersalna rodzina frezów TURBO (SECO) – s. 70, Z-2
- Wiertła do głębokich otworów (BO-TEK) – *Jan Wit* – s. 57, Z-2
- Wiertła KenTIP (KENNAMETAL) – *Adam Dopierala* – s. 342, Z-5-6
- Wiertła SE HP (KENNAMETAL) – s. 710, Z-11
- Wiertło CROWNLOC® oszczędza czas, trud i koszty (SECO TOOLS) s. 428, Z-5-6
- Wybrane narzędzia do wysokowydajnej obróbki form i matryc (SECO TOOLS) – s. 226, Z-4
- Wysokowydajne narzędzia specjalne (AVANTI-TOOLS) – s. 340, Z-5-6
- Xtratec – eXtradobre. Nowa generacja narzędzi (WALTER) – s. 218, Z-4
- Xtratec – nowa generacja wiertel (WALTER) – s. 634, Z-10
- Zasowski Adam* – patrz *Gnat Kazimierz* – s. 166, Z-3

### c) Procesy

- Ocoś *Kazimierz E.*: Doskonalenie strategii chłodzenia i smarowania w procesach obróbkowych – s. 598, Z-10
- Ocoś *Kazimierz E.*: Obróbka wysokowydajna HPC (*High Performance Cutting*) – s. 701, Z-11

## 2. OBRÓBKA PLASTYCZNA

- FORST Technologie – lider w technologii przeciągania – *Krzysztof Balcer* – s. 344, Z-5-6
- Innowacyjna technologia walcowania wielowypustów (PROFIROLL TECHNOLOGIES BAD DÜBEN) – *Jarosław Stachowiak* – s. 302, Z-5-6
- Łukowski Jan, Szarowicz Krzysztof*: Wpływ naprężeń własnych na jakość geometryczną kształtowników zimnogiętych – s. 33, Z-1
- Nowe narzędzia firmy TRUMPF – s. 282, Z-5-6
- Nowoczesne gięcie drutu (EUROBEND) – s. 294, Z-5-6
- Prasa wykrawająca z głowicą rewolwerową z unikalnym napędem serwoelektrycznym (AMADA) – s. 290, Z-5-6
- Prasy firmy SCHMIDT® – s. 310, Z-5-6
- Prasy krawędziowe produkowane w FAT Wrocław: konwencjonalne – PPM, numeryczne – Synchromaster – s. 715, Z-11
- Prasy ręczne, pneumatyczne i hydro-pneumatyczne (MÄDER PRESSEN) – *Grzegorz Szydelko* – s. 556, Z-8-9
- Szarowicz Krzysztof* – patrz *Łukowski Jan* – s. 33, Z-1
- Wysoka jakość warstwy wierzchniej (ECOROLL) – *Adam Dopierala* – s. 341, Z-5-6

## 3. INNE RODZAJE OBRÓBKI

- Automatyczna wycinarka laserowa AMADA FO-3015 (AMADA) – s. 494, Z-8-9
- Bezpieczeństwo pożarowe elektrodrążarek wgłębnych (ZAP B.P.) – *Arkadiusz Włodarczyk* – s. 614, Z-10
- Dąbrowski Lucjan* – patrz *Ocoś Kazimierz E.* – s. 201, Z-4
- Grabas Bogusław*: Wpływ głębokości spawania laserowego na rozkład temperatur powierzchniowych za jeziorkiem spawalniczym – s. 871, Z-12
- Jaszczuk Dariusz* – patrz *Mieciełica Mirosław* – s. 190, Z-4
- Mączyński Jacek F.*: Procesy wymiany ciepła i masy w obróbce laserowej – s. 879, Z-12
- Mieciełica Mirosław, Jaszczuk Dariusz*: Znakowanie materiałów laserem małej mocy typu Nd:YAG pobudzane diodami – s. 190, Z-4

- Mucha Zygmunt* – Laserowe termiczne kształtowanie materiałów – s. 887, Z-12
- Nowości firmy AGIE CHARMILLES – s. 319, Z-5-6
- Nowości firmy SODICK – s. 629, Z-10
- Nowy wymiar procesu elektrodrążenia i jego automatyzacji (ZIMMER + KREIM) – s. 619, Z-10
- Ocoś *Kazimierz E.*: Rapid-technologie w produkcji jednostkowej i seryjnej – s. 181, Z-4
- Ocoś *Kazimierz E., Dąbrowski Lucjan*: Zwiększenie produktywności i precyzji obrabiarek elektroerozyjnych – s. 201, Z-4
- Produkować „z głową”. Szlifierki krzyżowe do otworów (SUNNEN) – s. 299, Z-5-6
- Q<sup>3</sup>vic-Solution – nowe sterowanie przestrzenne (SODICK) – s. 314, Z-5-6
- Sender Ewa*: Ewolucja parametrów powierzchni plastyczności w warunkach symetrycznych obciążeń cyklicznych materiału poddanego powierzchniowej obróbce laserowej – s. 882, Z-12
- Sender Ewa*: Wpływ laserowej obróbki powierzchniowej na przebieg plastycznego płynięcia materiału w warunkach jednoosiowych obciążeń cyklicznych – s. 882, Z-12
- Technologia cięcia strumieniem wody (KMT – Waterjet Systems) – s. 286, Z-5-6
- Trela Stanisław*: Badania wpływu cięcia laserowego na twardość stali nisko- i średniowęglowych – s. 877, Z-12
- Zowczak Włodzimierz*: O modelowaniu drążenia laserowego – s. 869, Z-12

## 4. CAD/CAM/CAE

- Analizy wytrzymałościowe w systemie Pro/ENGINEER (MAN and MACHINE) – *Marcin Wojciechowski, Radosław Cieślak* – s. 750, Z-11
- Bonarowski Janusz* – patrz *Pokojski Jerzy* – s. 757, Z-11
- CAD/CAM dla mechaników – *K.J.* – s. 40, Z-1; s. 98, Z-2; s. 174, Z-3; s. 256, Z-4; s. 482, Z-7; s. 580, Z-8-9; s. 691, Z-10; s. 791, Z-11, s. 848, Z-12
- Dostatni Ewa, Weiss Zenobia*: Wspomaganie komputerowe w zarządzaniu procesem projektowania konstrukcyjnego – s. 169, Z-3
- Duda Jan*: Wspomagane komputerowo generowanie procesów wytwarzania – obecny stan i perspektywy rozwoju – s. 754, Z-11
- EdgeCAM (NICOM COMPUTERS) – s. 689, Z-10
- Farbotko Marcin, Skibicki Dariusz*: Internetowy system wspomagania realizacji projektów technicznych – s. 41, Z-1
- IronCAD – wiele narzędzi w jednym programie – *Artur Pawluś* – s. 680, Z-10
- Jaskulski Andrzej*: Efektywność projektowania w małych przedsiębiorstwach a tendencje rozwojowe Komputerowych Systemów Inżynierskich (KSJ) – s. 408, Z-5-6

- Jusis Jacek – patrz Pokojski Jerzy – s. 757, Z-11
- Kasica Marcin – patrz Weiss Zenobia – s. 776, Z-11
- Karwasz Anna – patrz Weiss Zenobia – s. 773, Z-11
- Konieczny Roman – patrz Weiss Zenobia – s. 776, Z-11
- Komputerowe wspomaganie projektowania form wtryskowych – G. Kazimierzczak – s. 246, Z-4
- Kowalski Maciej – patrz Weiss Zenobia – s. 776, Z-11
- Linkiewicz Grzegorz – patrz Pokojski Jerzy – s. 757, Z-11
- Majek Albert – patrz Skawiński Piotr – s. 784, Z-11
- Matusiak Grzegorz, Skawiński Piotr: Inżynieria odwrotna w procesie projektowania części maszyn – s. 477, Z-7
- Mazurek Andrzej: Projektowanie współbieżne w studenckich zespołach projektowych – s. 764, Z-11
- MegaCAD 2004 – rozwijanie blach (CAD Projekt) – Paweł Zdrojewski – s. 588, Z-8-9
- MegaCAD 2005 (CAD-Projekt) – s. 684, Z-10
- Modelowanie „behawioralne” – optymalizacja w systemie Pro/ENGINEER (MAN and MACHINE) – Radosław Cieślak – s. 860, Z-12
- Modelowanie konstrukcji z blach w systemie Pro/ENGINEER (MAN and MACHINE) – Radosław Cieślak – s. 582, Z-8-9
- Nowe funkcje PowerSHAPE. Embossing (DELICAM) – Artur Pest – s. 96, Z-2
- Nowe funkcje PowerSHAPE. Morphing (DELICAM) – Artur Pest – s. 39, Z-1
- Nowe funkcje PowerSHAPE. Wrapping (DELICAM) – Artur Pest – s. 173, Z-3
- Nowoczesne metody kształtowania geometrii projektowania części z materiałów polimerowych oraz ich gniazd formujących z zastosowaniem systemu 3 MCAD mid-range UGS Solid Edge V 16 (UNIGRAPHICS SOLUTIONS) – Marek Bieliński, Adam Budzyński, Wojciech Bieniaszewski, Rafał Strzyż – s. 568, Z-8-9
- Nowości w programie MegaCAD 2004 (CAD-Projekt) – s. 255, Z-4
- Oprogramowanie CAD/CAM dla projektantów wzorów przemysłowych (DELICAM) – Artur Pest – s. 584, Z-8-9
- Oprogramowanie firmy PTC – zarządzanie procesem rozwoju produktu (MAN and MACHINE) – s. 420, Z-5-6
- Pokojski Jerzy, Linkiewicz Grzegorz, Jusis Jacek, Bonarowski Janusz: Aplikacja wspomagająca szybkie kosztorysowanie procesów obróbki skrawaniem – s. 757, Z-11
- Program Autodesk Inventor Series w wersji 9 ma wiele udoskonaleń i nowych funkcji (AUTODESK) – s. 576, Z-8-9
- Program testowy firm GM System i 3Dconnexion – s. 417, Z-5-6
- Program testowy firm SolidWorks i 3Dconnexion – s. 94, Z-2
- Projektowanie – dokumentacja 2D – P. Zdrojewski – s. 254, Z-4
- Projektowanie form w PowerSHAPE (DELICAM). Ps-Moldmaker – Artur Pest – Cz. 1. – s. 250, Z-4; Cz. 2. – s. 412; Z-5-6; Cz. 3. – s. 480, Z-7
- Projektowanie form wtryskowych w Solid Edge (GM System) – s. 247, Z-4
- PS-Electrode (DELICAM) – Artur Pest – s. 690, Z-10
- Putz Barbara: Od  $G^0$  do  $G^3$  – klasy gładkości w projektowaniu i stylizacji powierzchni – s. 759, Z-11
- Sadowski Kajetan: Formian – narzędzie wspomagające projektowanie struktur przestrzennych – s. 780, Z-11
- Sadowski Kajetan: Optymalizacja siatek prętowych metodą analogii do ładunków elektrycznych – s. 782, Z-11
- Siemiński Przemysław – patrz Skawiński Piotr – s. 787, Z-11
- Sileikis Witold: Dobór mieszków sprężystych w środowisku WWW – s. 244, Z-4
- Sileikis Witold: Moduł zdalnego nauczania „Prowadnice” – s. 671, Z-10
- Skarka Wojciech: Wykorzystanie metod wirtualnego prototypowania do generowania elementów dokumentacji techniczno-ruchowej – s. 766, Z-11
- Skawiński Piotr, Majek Albert: Modelowanie i kształtowanie na frezarce CNC powierzchni nośnej ślizgowego łożyska perycykloidalnego – s. 784, Z-11
- Skawiński Piotr, Siemiński Przemysław: Modelowanie uzębienia przekładni stożkowej o kołowo-łukowej linii zęba oraz jego obróbka na frezarce sterowanej numerycznie – s. 787, Z-11
- Skawiński Piotr – patrz Matusiak Grzegorz – s. 477, Z-7
- Skibicki Dariusz – patrz Farbotko Marcin – s. 41, Z-1
- Solid Edge – system CAD ukierunkowany na procesy (DES ART) – Andrzej Jakubek – s. 572, Z-8-9
- SolidWorks 2005 i SolidCAM 2005 (PREMIUM TECHNOLOGY) – Piotr Stańczewski – s. 688, Z-10
- SprutCAM – oferta Cross – Upgrade (SPRUT-Technology) – Tomasz Bąk, Marcin Błaszczuk – s. 686, Z-10
- Strategie High Speed Cutting w systemie PowerMILL firmy DELICAM – Józef Kamiński – s. 862, Z-12
- System EdgeCAM firmy PATHTRACE – s. 175, Z-3; s. 249, Z-4
- Tubielewicz Krzysztof – patrz Zaborski Andrzej – s. 90, Z-2; s. 588, Z-8-9
- Solid Edge V16 – system 3D MCAD do złożonych projektów (UNIGRAPHICS SOLUTIONS) – A. Budzyński, W. Bieniaszewski, K. Działosz – s. 864, Z-12
- Weiss Zenobia, Karwasz Anna: Demontaż maszyn uwzględniający recykling – s. 773, Z-11
- Weiss Zenobia, Konieczny Roman, Kasica Marcin, Kowalski Maciej: Interaktywne projektowanie z zastosowaniem narzędzi VRML – s. 776, Z-11
- Weiss Zenobia – patrz Dostatni Ewa – s. 169, Z-3
- Wspomaganie procesów wytwarzania w systemie Pro/ENGINEER (MAN and MACHINE) – Stanisław Suchodolski, Marcin Wojciechowski – s. 682, Z-10
- Wyleźoł Marek: Programowa realizacja ruchu płaskiego modeli wirtualnych – s. 770, Z-11
- Zaborski Andrzej, Tubielewicz Krzysztof: Komputerowo wspomagany dobór parametrów skrawania – s. 90, Z-2
- Zaborski Andrzej, Tubielewicz Krzysztof: Zastosowanie systemów CAD/CAM do komputerowego wspomaganie przygotowania produkcji – s. 588, Z-8-9
- Zakład Maszyn Górniczych Glinik Sp. z o.o. poprawia wykorzystanie czasu pracy dzięki wyposażeniu wszystkich stanowisk CAD w manipulatory CadMan firmy 3Dconnexion – s. 574, Z-8-9
- Zarządzanie cyklem powstawania produktu – Pro-INTRALINK (MAN and MACHINE) – s. 474, Z-7
- Zastosowanie systemów CAD w projektowaniu maszyn na przykładzie programu Solid Edge (GM System) – s. 422, Z-5-6
- Zdrojewski Paweł – Rozwijanie blach – s. 586, Z-8-9
- Zintegrowane środowisko CAD/CAM (PREMIUM TECHNOLOGY) – Dariusz Kowalski – s. 252, Z-4
- Zniszczyński Andrzej: Nie zawsze CAD – CAM. Program Frez – s. 414, Z-5-6
- Żukowski Andrzej: Zastosowanie technik komputerowych w procesie wdrażania projektów – s. 845, Z-12

## 5. POMIARY

- Adamczak Stanisław: Normalizacja pomiarów struktury geometrycznej powierzchni. Cz. 3. Ocena zarysów walcowości – s. 149, Z-3; Cz. 4. Ocena zarysów walcowości – zasady prowadzenia pomiarów – s. 238, Z-4; Cz. 5. Pomiar zarysów prostoliniowości – s. 379, Z-5-6; Cz. 6. Ocena zarysów płaskości – s. 526, Z-8-9
- Bezkontaktowy system laserowy MI-DA do centrów obróbkowych i frezarek CNC (MARPOSS) – Andrzej Głuszyński – s. 154, Z-3
- CALYPSO Planner – nowe perspektywy programowania off-line maszyn pomiarowych – Robert Sowiński – s. 368, Z-5-6
- Innowacyjne systemy firmy RENISHAW przeznaczone do wykorzystania w środowisku produkcyjnym – Łukasz Ślęzak – s. 662, Z-10
- Innowacyjne systemy pomiaru narzędzi oraz położenia i wymiarów przedmiotów obrobionych do obrabiarek CNC (RENISHAW) – Łukasz Ślęzak – s. 385, Z-5-6

Innowacyjność i nowoczesność pomiarów (WERTH) – Marcin Wodzisławski – s. 153, Z-3

Modernizacja systemu z głowicami obrotowo-wychylnymi PH9 (RENISHAW) – Piotr Stiasny – s. 736, Z-11

Modernizacja wyposażenia współrzędnościowych maszyn pomiarowych (RENISHAW) – s. 74, Z-2

Nowa sonda pomiarowo-skanująca SP25M (RENISHAW) – Piotr Stiasny – s. 236, Z-4

Nowicki Bogdan: Wyposażenie metrologiczne na 15. Światowej Wystawie Obrabiarek EMO 2003 w Mediolanie – s. 375, Z-5-6

Ratajczyk Eugeniusz, Woźniak Adam: Nowe trendy w budowie stykowych głowic pomiarowych stosowanych w maszynach współrzędnościowych – s. 797, Z-12

Ratajczyk Eugeniusz – patrz Woźniak Adam – s. 433, Z-7

SRP System Rejestracji Pomiarów (LUPA Products) – s. 384, Z-5-6

Stanowisko sprawdzania czujników zegarowych (MITUTOYO) – Michał Gugulski – s. 382, Z-5-6

Swornowski Paweł: Wyznaczanie dokładności oprogramowania WMP za pomocą wirtualnego wzorca – s. 453, Z-7

System sondy skanującej SP25M (RENISHAW) – s. 530, Z-8-9

Twardościomierz WIZHARD (MITUTOYO) – s. 657, Z-10

Twardowski Paweł: Minimalizacja odchyłek zarysu wzdłużnego podczas dokładnego toczenia stali zahartowanej – s. 517, Z-8-9

UCCI – uniwersalny kontroler współrzędnościowych maszyn pomiarowych (RENISHAW) – Piotr Stiasny – s. 155, Z-3

VAST Navigator – skaning trzeciej generacji (ZEISS) – s. 140, Z-3

Woźniak Adam, Ratajczyk Eugeniusz: Dokładność odtwarzania miary długości w ramach międzynarodowej komparacji wzorców płytowych stosowanych w atestacji maszyn współrzędnościowych – s. 433, Z-7

Woźniak Adam – patrz Ratajczyk Eugeniusz – s. 797, Z-12

## 6. MATERIAŁOZNAWSTWO, OBRÓBKA CIEPLNA I POWIERZCHNIOWA

Cynkowanie termodyfuzyjne (LTT® Maszyny i Technologie) – Zbigniew Lewiński – s. 402, Z-5-6

Kalinowski Andrzej W. – patrz Manaj Wojciech G. – s. 113, Z-3

Kurzydłowski Krzysztof J. – patrz Manaj Wojciech G. – s. 113, Z-3

Legutko Stanisław: Materiały narzędziowe w obróbce wiórowej – s. 835, Z-12

Manaj Wojciech G., Kalinowski Andrzej W., Kurzydłowski Krzysztof J.: Ocena poziomu degradacji materiału rur kolektora wysokociśnieniowego metodami ultradźwiękowymi – s. 113, Z-3

Zwierzyński Andrzej: Stopy metali nieżelaznych w konstrukcji form wtryskowych. Cz. 1 – s. 25, Z-1; Cz. 2 – s. 85, Z-2

## 7. PRZETWÓRSTWO TWORZYW SZTUCZNYCH

Abramczyk Paweł – patrz Wilczyński Krzysztof – s. 470, Z-7

Biełański Andrzej – patrz Kaczmar Jacek W. – s. 534, Z-8-9

Kaczmar Jacek W., Biełański Andrzej, Nakonieczny Leszek: Rozwój technologii wtryskiwania tworzyw sztucznych – s. 534, Z-8-9

Komputerowe wspomaganie projektowania form wtryskowych – G. Kazmierczak – s. 246, Z-4

Konstrukcja form wtryskowych i narzędzi do przetwórstwa tworzyw sztucznych – studia podplomowe – M. Szostak – s. 259, Z-4

Nakonieczny Leszek – patrz Kaczmar Jacek W. – s. 534, Z-8-9

Nastaj Andrzej – patrz Wilczyński Krzysztof – s. 470, Z-7

Nowa precyzyjna wtryskarka ALL-ROUNDER 170 U firmy ARBURG – s. 196, Z-4

Nowości spółki FCPK-Bytów – s. 248, Z-4

Projektowanie form w PowerSHAPE (DELCAM). PS-Moldmaker – Artur Pest – Cz. 1. – s. 250, Z-4; Cz. 2. – s. 412, Z-5-6; Cz. 3. – s. 480, Z-7

Projektowanie form wtryskowych w Solid Edge (GM System) – s. 247, Z-4

Wilczyński Krzysztof, Nastaj Andrzej, Abramczyk Paweł: Optymalizacja procesu wytłaczania jednoślismakowego tworzyw sztucznych. Metoda sieci neuronowych – s. 470, Z-7

Zawistowski Henryk: Awaryjność i systematyczna konserwacja zapobiegawcza form wtryskowych – s. 742, Z-11

Zawistowski Henryk: Propozycja podziału procesów przetwórstwa tworzyw sztucznych i problemy terminologiczne – s. 207, Z-4

Zawistowski Henryk: Specjalizacja narzędziowni w budowie form wtryskowych – s. 692, Z-10

Zwierzyński Andrzej: Stopy metali nieżelaznych w konstrukcji form wtryskowych. Cz. 1 – s. 25, Z-1; Cz. 2 – s. 85, Z-2

## 8. HYDRAULIKA I PNEUMATYKA

Chłodzenie i oczyszczanie olejów przemysłowych (ALFA LAVAL) – s. 284, Z-5-6; s. 502, Z-8-9

Chrostowski Henryk, Młyńczak Adam, Popczyk Zygmunt, Szadkowska Jolanta: Rynek komponentów maszyn roboczych na przykładzie hydrauliki i pneumatyki – s. 544, Z-8-9

LOTOS OIL – partnerstwo użytkownika i producenta – s. 678, Z-10

Młyńczak Adam – patrz Chrostowski Henryk – s. 544, Z-8-9

Popczyk Zygmunt – patrz Chrostowski Henryk – s. 544, Z-8-9

Smarowanie sprzężarek (TOTAL). Cz. 1 – s. 457, Z-7; Cz. 2 – s. 539, Z-8-9; Cz. 3 – s. 668, Z-10; Cz. 4 – s. 739, Z-11; Cz. 5 – s. 842, Z-12

Smary plastyczne. Cz. 3 (TOTAL) – s. 29, Z-1

Szadkowska Jolanta – patrz Chrostowski Henryk – s. 544, Z-8-9

## 9. NAPĘDY I STEROWANIE

Cendrowicz Julian – patrz Płonecki Leszek – s. 891, Z-12

Domek Grzegorz, Kowalski Artur: Analiza odkształceń zębów pasa zębatego na łuku opasania koła pasowego – s. 88, Z-2

ECODRIVE – elastyczny system sterowania firmy Bosch Rexroth – s. 36, Z-1

Inteligentne układy napędowe do maszyn produkcyjnych (SIEMENS) – Konrad Karwowski – s. 554, Z-8-9

Jednostki napędowe NORD przeznaczone do transportu maszynowego (NORD NAPĘDY) – s. 552, Z-8-9

Kowalski Artur – patrz Domek Grzegorz – s. 88, Z-2

Moduły stabilizacji jazdy „RSM” (REXROTH BOSCH GROUP) – M. Markowski – s. 550, Z-8-9

Napęd DCG w budowie obrabiarek (MORI SEIKI) – s. 300, Z-5-6

Nowe systemy sterowania CNC SINUMERIK 802 (SIEMENS) – s. 160, Z-3

Oczko Kazimierz E.: Doskonale techniki napędu obrabiarek – s. 269, Z-5-6

Płonecki Leszek, Cendrowicz Julian: Zdalne sterowanie z ograniczeniami manipulatorem z napędem hydraulicznym – s. 891, Z-12

Przekładnie ślimakowe serii CM (LENZE) – Tobiasz Witor – s. 666, Z-10

REXROTH ECODRIVE – inteligentne rozwiązanie do ekonomicznej automatyzacji (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 158, Z-3

Sprzęgła do elektrowni wiatrowych (KTR) – s. 394, Z-5-6; s. 654, Z-10

Sprzęgło elastyczne wydłuża żywotność pomp (KTR) – s. 724, Z-11

Sterowanie ruchem w systemie Q (MITSUBISHI ELECTRONIC) – s. 558, Z-8-9

Tajwańskie komponenty maszyn w ofercie firmy Multiprojekt – s. 607, Z-10

## 10. RÓŻNE

Automatyzacja obrabiarek narzędziowych (EROWA) – s. 326, Z-5-6

Leasing maszyn i urządzeń (IKB) – s. 388, Z-5-6

Mikropiaskowanie dla narzędziowni (HGS) – s. 628, Z-10

Nowoczesny sposób prezentacji obróbki (Abplanalp Consulting, Narzędzia Skrawające TOOLS) – s. 813, Z-12

Nowości firmy IGUS – s. 73, Z-2; s. 399, Z-5-6; s. 561, Z-8-9

Oczko Kazimierz E.: Dylematy rozwoju badań z zakresu budowy i eksploatacji maszyn w Polsce – s. 489, Z-8-9

Roboty przemysłowe firmy KUKA Robot Group – s. 850, Z-12

Separatory sprężyn (COLOMBI) – Maciej Antoniuk – s. 738, Z-11

Stępanie i zaokrąglenie krawędzi – unikalne technologie (LTT® Maszyny i Technologie) – s. 404, Z-5-6

Szafarczyk Maciej: EPRODE – ujednolicone wymagania dla „Inżyniera Produkcji” – s. 257, Z-4

Wydział Mechatroniki i Budowy Maszyn (d. Mechaniczny) Politechniki Świętokrzyskiej w Kielcach – *Stanisław Adamczak* – s. 868, Z-12

## 11. ARTYKUŁY PROMOCYJNE

Analizy wytrzymałościowe w systemie Pro/ENGINEER (MAN and MACHINE) – *Marcin Wojciechowski, Radosław Cieślak* – s. 750, Z-11

Automaty STAR gwarantują nowoczesną produkcję (STAR) – s. 292, Z-5-6

Automatyczna wycinarka laserowa AMADA FO-3015 (AMADA) – s. 494, Z-8-9

Automatyzacja obrabiarek narzędziowych (EROWA) – s. 326, Z-5-6

BAUER – przecinarki taśmowe do wszelkich zadań; RÖNTGEN – piły taśmowe do wszystkich typów przecinarek (STR-Faktor) – s. 316, Z-5-6

BEHRINGER – technologia cięcia najwyższej jakości – s. 136, Z-3

Bezkontaktowy system laserowy MIDA do centrów obróbkowych i frezarek CNC (MARPOSS) – *Andrzej Głuszynski* – s. 154, Z-3

Bezpieczeństwo pożarowe elektrodrążarek wgłębnych (ZAP B.P.) – *Arkadiusz Włodarczyk* – s. 614, Z-10

CALYPSO Planner – nowe perspektywy programowania off-line maszyn pomiarowych – *Robert Sowiński* – s. 368, Z-5-6

Centra obróbkowe CNC – pracują dla najlepszych (REICHENBACHER HAMUEL) – *Jacek Mierzejewski* – s. 318, Z-5-6

Centra obróbkowe CNC z referencjami najlepszych firm (REICHENBACHER) – *Jacek Mierzejewski* – s. 623, Z-10

Centrum tokarsko-frezarskie FCT 700 (FAT) – s. 617, Z-10

Chłodzenie i oczyszczanie olejów przemysłowych (ALFA LAVAL) – s. 284, Z-5-6; s. 502, Z-8-9

Cynkowanie termodyfuzyjne (LTT<sup>®</sup> Maszyny i Technologie) – *Zbigniew Lewiński* – s. 402, Z-5-6

Cyrkularne toczenie na centrum frezarskim (KOMET-URPOL) – s. 828, Z-12

Czy kolejne rabaty na narzędzia są jedyną drogą obniżki kosztów produkcji? (ISCAR) – *Stawomir Marianański* – s. 819, Z-12

Droga FOP AVIA S.A. do Unii Europejskiej – *Andrzej Kaniewski* – s. 296, Z-5-6

Duża dokładność i produktywność (HOLLFELDER) – *Adam Dopierała* – s. 341, Z-5-6

[Dziesięć] 10 lat SANDVIK BAILDONIT S.A. – *Grzegorz Konkol* – s. 442, Z-7

ECODRIVE – elastyczny system sterowania firmy Bosch Rexroth – s. 36, Z-1

EdgeCAM (NICOM COMPUTERS) – s. 689, Z-10

Elastyczne centra obróbkowe (T-MECH TECNOMECCANICA) – s. 327, Z-5-6

EML-3510 NT – nowa wykrawarka laserowa do obróbki blach (AMADA) – s. 814, Z-12

Firma MIKRON – autorytet w HSM (AGIE CHARMILLES) – s. 210, Z-4  
F.M.R. obróbka na najwyższym biegu (ISCAR) – *Krzysztof Olejarczyk* – s. 334, Z-5-6

FORST Technologie – lider w technologii przeciągania – *Krzysztof Balcer* – s. 344, Z-5-6

Frezarki HSC do każdego zastosowania (RÖDERS) – s. 198, Z-4

Frezarki ze sterowaniem numerycznym PMER (AWEXIM) – s. 650, Z-11

Frezowanie na twardo. Frezy z węgla KC637M (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 232, Z-4

Frezy CBN w produkcji form (MAPAL) – *Ryszard Raczyk* – s. 524, Z-8-9

Frezy PROSTAR ULTRA (PROTOTYP) – s. 134, Z-3

Frezy trzpieniowe – najwyższa jakość, najniższa cena (GÜHRING) – s. 638, Z-10

Grupa SCHLEIFRING przejmuje Oddział Budowy Maszyn firmy WALTER AG; HELITRONIC VISION (WALTER MASCHINENBAU GmbH) – s. 809, Z-12

HAAS – technologia przyszłości. Wizyta w zakładach HAAS w Oxnard (Kalifornia) – *Tomasz Syta* – s. 120, Z-3

HAAS – tokarki i centra obróbkowe – doświadczenia użytkownika – *Paweł Matejak, Piotr Zych* – s. 64, Z-3

HACO FAT na targach METAV – w Düsseldorfie. Premiera tokarki sterowanej numerycznie TUR MN 1350 – s. 467, Z-7

Historia sukcesu (FAMOT PLESZEW) – *Tomasz Wojtala* – s. 498, Z-8-9

Innowacyjna technologia walcowania wielowypustów (PROFIROLL TECHNOLOGIES BAD DÜBEN) – *Jarostaw Stachowiak* – s. 302, Z-10

Innowacyjne systemy firmy RENISHAW przeznaczone do wykorzystania w środowisku produkcyjnym – *Łukasz Ślęzak* – s. 662, Z-10

Innowacyjne systemy pomiaru narzędzi oraz położenia i wymiarów przedmiotów obrobionych do obrabiarek CNC (RENISHAW) – *Łukasz Ślęzak* – s. 385, Z-5-6

Innowacyjność i nowoczesność pomiarów (WERTH) – *Marcin Wodziszawski* – s. 153, Z-3

Inteligentne sposoby dokładnej regulacji (GÜHRING) – s. 216, Z-4

Inteligentne układy napędowe do maszyn produkcyjnych (SIEMENS) – *Konrad Karwowski* – s. 554, Z-8-9

IronCAD – wiele narzędzi w jednym programie – *Artur Pawluś* – s. 680, Z-10

ISO – narzędzia ze stycznym mocowaniem płytek (MAPAL) – s. 362, Z-5-6

Jak dobrać właściwą powłokę PVD? (BALZERS) – *Wacław Kocemba* – s. 636, Z-10

Jednostki napędowe NORD przeznaczone do transportu maszynowego (NORD NAPĘDY) – s. 552, Z-8-9

KD 1405 – czysty diament polikrystaliczny (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 804, Z-12

KERN SPINDEL FULL-SERVICE – naprawa i regeneracja wrzecion do obrabiarek – *Krzysztof Balcer* – s. 345, Z-5-6

KUB-QUATRON – ekonomiczniej, wydajniej, pewniej (KOMET URPOL) – *Artur Moch* – s. 122, Z-3

Leasing maszyn i urządzeń (IKB Leasing) – s. 388, Z-5-6

LOTOS OIL – partnerstwo użytkownika i producenta – s. 678, Z-10

MegaCAD 2004 – rozwijanie blach (CAD Projekt) – *Paweł Zdrojewski* – s. 588, Z-8-9

MegaCAD 2005 (CAD-Projekt) – s. 684, Z-10

Mikropiaskowanie dla narzędziowni (HGH) – s. 628, Z-10

Modelowanie „behawioralne” – optymalizacja w systemie Pro/ENGINEER (MAN and MACHINE) – *Radosław Cieślak* – s. 860, Z-12

Modelowanie konstrukcji z blach w systemie Pro/ENGINEER (MAN and MACHINE) – *Radosław Cieślak* – s. 582, Z-8-9

Modernizacja systemu z głowicami obrotowo-wychylnymi PH9 (RENISHAW) – *Piotr Stiasny* – s. 736, Z-11

Modernizacja wyposażenia współrzędnościowych maszyn pomiarowych (RENISHAW) – s. 74, Z-2

Moduły stabilizacji jazdy „RSM” (REXROTH BOSCH GROUP) – *M. Markowski* – s. 550, Z-8-9

Największa na świecie oferta narzędzi katalogowych (GÜHRING) – s. 826, Z-12

Największy w Polsce kompleks regeneracji narzędzi skrawających do metali GÜHRING) – s. 358, Z-5-6

Najwyższa wydajność w obróbce zgrubnej form i matryc (SANDVIK COROMANT) – s. 215, Z-4

Napęd DCG w budowie obrabiarek (MORI SEIKI) – s. 300, Z-5-6

Narzędzia do obróbki części o małych rozmiarach. Wytaczadła KM MICRO (KENNAMETAL) – s. 111, Z-3

Narzędzia do obróbki zestawów kołowych (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 438, Z-7

Narzędzia specjalne firmy SANDVIK BAILDONIT – s. 806, Z-12

Narzędzia Xtra-tec<sup>®</sup> do obróbki stali (WALTER) – *Walter Frick* – s. 445, Z-7

Nowa generacja narzędzi do form i matryc (ISCAR) – *Krzysztof Olejarczyk* – s. 222, Z-4

Nowa generacja precyzyjnych szlifierek do płaszczyzn. Typoszereg S.C. (GEIBEL & HOTZ) – s. 324, Z-5-6

Nowa precyzyjna wtryskarka ALL-ROUNDER 170 U firmy ARBURG – s. 196, Z-4

Nowa sonda pomiarowo-skanująca SP25M (RENISHAW) – *Piotr Stiasny* – s. 236, Z-4

Nowe frezy Xtra-tec sprawdzają się u użytkowników (WALTER) – s. 822, Z-12

Nowe frezy ze stycznymi płytkami (MAPAL) – *Marcin Wawrzonkowski* – s. 833, Z-12

Nowe funkcje PowerSHAPE. Embossing (DELCCAM) – *Artur Pest* – s. 96, Z-2

- Nowe funkcje PowerSHAPE. Morphing (DELICAM) – *Artur Pest* – s. 39, Z-1
- Nowe funkcje PowerSHAPE. Wrapping (DELICAM) – *Artur Pest* – s. 173, Z-3
- Nowe geometrie płytek do frezowania (SANDVIK BAILDONIT) – *Grzegorz Konkol* – s. 652, Z-10
- Nowe materiały narzędziowe do obróbki stopów trudnoobrabialnych (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 522, Z-8-9
- Nowe materiały narzędziowe do toczenia żeliwa szarego (KENNAMETAL) – *Adam Dopierała* – s. 658, Z-10
- Nowe narzędzia firmy TRUMPF – s. 282, Z-5-6
- Nowe pełnowęglkowe narzędzia do wiercenia (MAPAL) – s. 76, Z-2
- Nowe rozwiązania firmy GÜHRING. Supertwarda narzędzia do obróbki materiałów hartowanych (54 ÷ 62 HRC!) „na twardo” – s. 68, Z-2
- Nowe rozwiązania firmy HORN: systemy wytaczarskie URMA – s. 356, Z-5-6
- Nowe rozwiązania w toczeniu gwintów (SANDVIK BAILDONIT) – *Rafał Kastner* – s. 521, Z-8-9
- Nowe rozwiertaki, niezwykła precyzja (MAPAL) – s. 660, Z-10
- Nowe systemy sterowania CNC SINUMERIK 802 (SIEMENS) – s. 160, Z-3
- Nowe wysokowydajne gwintowniki; Nowe oprawy do gwintowania (Fabryka Narzędzi FANAR) – s. 350, Z-5-6
- Nowoczesna gospodarka narzędziowa (SANDVIK COROMANT) – s. 506, Z-8-9
- Nowoczesne geometrie łamaczy wióra (SANDVIK BAILDONIT) – *Grzegorz Konkol* – s. 339, Z-5-6
- Nowoczesne gięcie drutu (EURO-BEND) – s. 294, Z-5-6
- Nowoczesne metody kształtowania geometrii projektowania części z materiałów polimerowych oraz ich gniazd formujących z zastosowaniem systemu 3D MCAD mid-range UGS Solid Edge V 16 (UNIGRAPHICS SOLUTIONS) – *Marek Bieliński, Adam Budziński, Wojciech Bieniaszewski, Rafał Strzyż* – s. 568, Z-8-9
- Nowoczesne narzędzia w obrabiarzach wielozadaniowych (SANDVIK COROMANT) – s. 632, Z-10
- Nowoczesny sposób prezentacji obróbki (Abplanalp Consulting, Narzędzia Skrawające TOOLS) – s. 813, Z-12
- Nowości firmy AGIE CHARMILLES – s. 319, Z-5-6
- Nowości firmy SODICK – s. 629, Z-10
- Nowości KOMET GROUP na Targach Technologii Przemysłowych i Dóbr Inwestycyjnych 2004 (KOMET-URPOL) – *Artur Moch* – s. 354, Z-5-6
- Nowości spółki FCPK-Bytów – s. 248, Z-4
- Nowości w programie MegaCAD 2004 (CAD-Projekt) – s. 255, Z-4
- Nowy wymiar procesu elektrodrążenia i jego automatyzacji (ZIMMER + KREIM) – s. 619, Z-10
- Obróbka rowków czołowych (HORN) – s. 213, Z-4
- Oferta Zakładów Mechanicznych „TARNÓW” – s. 330, Z-5-6
- Oprogramowanie CAD/CAM dla projektantów wzorów przemysłowych (DELICAM) – *Artur Pest* – s. 584, Z-8-9
- Oprogramowanie firmy PTC – zarządzanie procesem rozwoju produktu (MAN and MACHINE) – s. 420, Z-5-6
- Optymalizacja procesu produkcyjnego narzędziami z płytkami ISO (MAPAL) – *Marcin Wawrzonkowski* – s. 440, Z-7
- Płytki wielostrzowe do toczenia zestawów kołowych (SANDVIK BAILDONIT) – *Grzegorz Loch* – s. 234, Z-4
- Pokrycia supertwarda (GÜHRING) – s. 508, Z-8-9
- Powlekanie PVD BALINIT® (BALZERS) – *Wacław Kocemba* – s. 365, Z-5-6
- Prasa wykrawająca z głowicą rewolwerową z unikalnym napędem serwoelektrycznym (AMADA) – s. 290, Z-5-6
- Prasy firmy SCHMIDT® – s. 310, Z-5-6
- Prasy krawędziowe produkowane w FAT Wrocław: konwencjonalne – PPM, numeryczne – Synchronmaster – s. 715, Z-11
- Prasy ręczne, pneumatyczne i hydro-pneumatyczne (MÄDER PRESSEN) – *Grzegorz Szydelko* – s. 556, Z-8-9
- Prawidłowe mocowanie płytek skrawających zwiększa efektywność i jakość obróbki (BAHCO TOOLS) – *Tomasz Otręba* – s. 366, Z-5-6
- Produkcja małych części na wielką skalę (SANDVIK COROMANT) – s. 352, Z-5-6
- Produkować „z głową”. Szlifierki krzywizny do otworów (SUNNEN) – s. 299, Z-5-6
- Profesjoniści w projektowaniu i produkcji narzędzi wytaczarskich (RIGIBORE) – s. 371, Z-5-6
- Profesjonalny, internetowy serwis informacyjny. Centrum Szkoleniowe (SANDVIK BAILDONIT) – s. 125, Z-3
- Profesjonalny partner w obróbce skrawaniem (AVANTI) – s. 648, Z-10
- Program Autodesk Inventor Series w wersji 9 ma wiele udoskonaleń i nowych funkcji (AUTODESK) – s. 576, Z-8-9
- Program testowy firm Solid Works i 3Dconnexion – s. 94, Z-2
- Projektowanie form w PowerSHAPE (DELICAM). PS-Moldmaker. Cz. 1. – s. 250, Z-4; Cz. 2. – s. 412, Z-5-6; Cz. 3. – s. 480, Z-7
- Przekładnie ślimakowe serii CM (LENZE) – *Tobiasz Witor* – s. 666, Z-10
- PS-Electrode (DELICAM) – *Artur Pest* – s. 690, Z-10
- Q<sup>3</sup>vic-Solution – nowe sterowanie przestrzenne (SODICK) – s. 314, Z-5-6
- REXROTH ECODRIVE – inteligentne rozwiązanie do ekonomicznej automatyzacji (REXROTH BOSCH GROUP) – s. 158, Z-3
- Roboty przemysłowe firmy KUKA Robot Group – s. 850, Z-12
- RP800 – obróbka zgrubna i wykańczająca (HSC) w jednym zamocowaniu i na jednej maszynie (RÖDERS TEC) – *Witold Śniatowski* – s. 618, Z-10
- Samodzielny i prosty montaż „stołu krzyżowego” bezpośrednio na prowadnicach starej tokarki równoległej (AWEXIM) – s. 500, Z-8-9
- Separatory sprężyn (COLOMBI) – *Maciej Antoniak* – s. 738, Z-11
- SHREDMILLING. Nowa koncepcja frezowania głębokich wnęk (ISCAR) – *Krzysztof Olejarczyk* – s. 66, Z-1
- Smarowanie sprężarek (TOTAL) – Cz. 1 – s. 457, Z-7; Cz. 2 – s. 539, Z-8-9; Cz. 3 – s. 668, Z-10; Cz. 4 – s. 739, Z-11, Cz. 5 – s. 842, Z-12
- Smary plastyczne. Cz. 3 (TOTAL) – s. 29, Z-1
- Solid Edge – system CAD ukierunkowany na procesy (DES ART) – *Andrzej Jakubek* – s. 572, Z-8-9
- Solid Edge V16 – system 3D MCAD do złożonych projektów (UNIGRAPHICS SOLUTIONS) – *A. Budziński, W. Bieniaszewski, K. Dziadosz* – s. 864, Z-12
- SolidWorks 2005 i SolidCAM 2005 (PREMIUM TECHNOLOGY) – *Piotr Stańciewicz* – s. 688, Z-10
- Specjalizowane frezy z węgla spiekane DOLFA TEAM (Dolfamex) – s. 346, Z-5-6
- Specjalny program produkcji narzędzi ze stali szybkotnących (HS/HSCO) GÜHRING) – s. 720, Z-11
- SprutCAM – oferta Cross – Upgrade (SPRUT-Technology) – *Tomasz Bąk, Marcin Błaszczak* – s. 686, Z-10
- Sprzęgła do elektrowni wiatrowych (KTR) – s. 394, Z-5-6; s. 654, Z-10
- Sprzęgło elastyczne wydłuża żywotność pomp (KTR) – s. 724, Z-11
- SRP System Rejestracji Pomiarów (LUPA Products) – s. 384, Z-5-6
- Stanowisko sprawdzania czujników zegarowych (MITUTOYO) – *Michał Gugulski* – s. 382, Z-5-6
- Sterowanie ruchem w systemie Q (MITSUBISHI ELECTRIC) – s. 558, Z-8-9
- Stępanie i zaokrąglanie krawędzi – unikalne technologie (LTT® Maszyny i Technologie) – s. 404, Z-5-6
- Strategie High Speed Cutting w systemie PowerMILL firmy DELICAM – *Józef Kamiński* – s. 862, Z-12
- STYLE – centra obróbkowe i tokarki CNC wyprodukowane w Europie (STYLE High Tech) – *Zbigniew Mińkowski* – s. 306, Z-5-6
- System EdgeCAM firmy PATHTRACE – s. 175, Z-3; s. 249, Z-4
- System sondy skanującej SP25M (RENISHAW) – s. 530, Z-8-9
- Tajwańskie komponenty maszyn w ofercie firmy Multiprojekt – s. 607, Z-10
- Technologia cięcia strumieniem wody (KMT Waterjet Systems) – s. 286, Z-5-6
- Tniesz co chcesz (DoALL) – s. 225, Z-4
- Toczenie materiałów w przemyśle lotniczym (SANDVIK COROMANT) – s. 824, Z-12

- Twardościomierz WIZHARD (MITU-TOYO) – s. 657, Z-10
- TYGRYS zapewnia oszczędzanie (WALTER) – *Mario Estasi* – s. 347, Z-5-6
- UCC1 – uniwersalny kontroler współrzędnościowych maszyn pomiarowych (RENISHAW) – *Piotr Stiasny* – s. 155, Z-3
- Uniwersalna rodzina frezów TURBO (SECO TOOLS) – s. 70, Z-2
- Wiertarko-frezarka PICOMAX 54 Top (FEHLMANN) – *Eduard Milička* – s. 304, Z-5-6
- Wiertło CROWNLOC® oszczędza czas, trud i koszty (SECO TOOLS) – s. 428, Z-5-6
- Wiertła do głębokich otworów (BO-TEK) – *Jan Wit* – s. 57, Z-2
- Wiertła KenTIP (KENNAMETAL®) – *Adam Dopierała* – s. 342, Z-5-6
- Wiertła SE HP (KENNAMETAL) – s. 710, Z-11
- Wiodące rozwiązania w obróbce skrawaniem (MTI) – s. 312, Z-5-6
- Wspomaganie procesów wytwarzania w systemie Pro ENGINEER (MAN and MACHINE) – *Stanisław Sucho-dolski, Marcin Wojciechowski* – s. 682, Z-10
- Wybrane narzędzia do wysokowydajnej obróbki form i matryc (SECO TOOLS) – s. 226, Z-4
- Wyroby i technologie IOS na MTP 2004 – s. 288, Z-5-6
- Wyroby i technologie IOS na Targach EUROTOOL 2004 – s. 610, Z-10
- Wysoka jakość warstwy wierzchniej (ECOROLL) – *Adam Dopierała* – s. 341, Z-5-6
- Wysokowydajne narzędzia specjalne (AVANTI-TOOLS) – s. 340, Z-5-6
- VAST Navigator – skaning trzeciej generacji (ZEISS) – s. 140, Z-3
- Xtratec=eXtradobre. Nowa generacja narzędzi (WALTER) – s. 218, Z-4
- Xtratec® – nowa generacja wiertel (WALTER) – s. 634, Z-10
- Zakład Maszyn Górniczych Glinik Sp. z o.o. poprawia wykorzystanie czasu pracy dzięki wyposażeniu wszystkich stanowisk CAD w manipulatory CadMan firmy 3Dconnexion – s. 574, Z-8-9
- Zastosowanie systemów CAD w projektowaniu maszyn na przykładzie programu Solid Edge (GM System) – s. 422, Z-5-6
- Zarządzanie cyklem powstawania produktu – Pro/INTRALINK (MAN and MACHINE) – s. 474, Z-7
- Zintegrowane środowisko CAD/CAM (PREMIUM TECHNOLOGY) – *Dariusz Kowalski* – s. 252, Z-4
- ZM „TARNÓW” – pół wieku w branży obrabiarkowej – s. 626, Z-10
- Zwiększone możliwości dzięki zastosowaniu liniowych przewodnic hydraulicznych HydroGlide™ (HARDINGE®) – s. 295, Z-5-6
- 12. RECENZJE**
- Aho A.V., Hopcraft J.E., Ullman J.D.*: Projektowanie i analiza ALGORYT-MÓW – *Z. Polański* – s. 71, Z-2
- Augustyn Krzysztof*: EdgeCAM – komputerowe wspomaganie wytwarzania – *A. Bielicz* – s. 311, Z-5-6
- Baron Bernard, Piątek Łukasz*: Metody numeryczne w C++ Builder – *K.J.* – s. 672, Z-10
- Biernat Jan*: Tworzenie prostych programów użytkowych w Delphi – *K.J.* – s. 117, Z-3
- Clements P., Kazman R., Klein M.*: Architektura oprogramowania. Metody, ocena i analiza przypadku – *Z. Polański* – s. 28, Z-1
- Czarny R.*: Smary plastyczne – *K.J.* – s. 790, Z-11
- Hill Bernard*: Naturorientierte Lösungsfindung – *D. Śniegulska-Grądzka* – s. 89, Z-2
- Honczenko Jerzy*: Roboty przemysłowe. Budowa i zastosowanie – *K.J.* – s. 416, Z-5-6
- Innowacyjne technologie Rapid Prototyping – Rapid Tooling w rozwoju produktu – *K. Skalski* – s. 406, Z-5-6
- Jaroszek Ch.*: Spritzgiessen für praktiker – *H. Zawistowski* – s. 713, Z-11
- Jaskulski Andrzej*: AutoCAD 2004/LT2004. Podstawy projektowania – *Z. Polański* – s. 133, Z-3
- Johannaber Friedrich*: Kunststoff-Maschinenführer – *K. Zawistowski* – s. 493, Z-8-9
- Kubiak Mirosław J.*: Język C# dla pasjonatów C/C++ – *K.J.* – s. 564, Z-8-9
- Magda Waldemar*: Rurociągi podmorskie – *K.J.* – s. 390, Z-5-6
- Ochelski Stanisław*: Metody doświadczalne mechaniki kompozytów konstrukcyjnych – *Z. Polański* – s. 564, Z-8-9
- Osiak A., Sobieski S.*: Mastercam 9. Podręcznik użytkownika programu narzędziowego Mastercam Mill v. 9 – *K.J.* – s. 790, Z-11
- Ouallie S.*: Jak nie programować w C++, czyli 111 programów z błędami i 3 działające – *K.J.* – s. 22, Z-1
- Pielichowski Jan J., Puszyński Andrzej A.*: Technologia tworzyw sztucznych – *H. Zawistowski* – s. 192, Z-4
- Pikoń A.* – AutoCAD 2002 i 2002 PL. Leksykon kieszonkowy – *K.J.* – s. 790, Z-11
- Pikoń Andrzej*: AUTOCAD 2004 PL – *K.J.* – s. 493, Z-8-9
- Pikoń Andrzej*: AutoCAD 2005. Pierwsze kroki – *K.J.* – s. 672, Z-10
- Pikoń Andrzej*: AutoCAD. Leksykon kieszonkowy 2002 i 2002 PL – *K.J.* – s. 407, Z-5-6
- Pikoń Andrzej* – AutoCAD – pierwsze kroki – *Z. Polański* – s. 117, Z-3
- Potter Bruce, Fleck Bob*: 802.11 Bezpieczeństwo – *K.J.* – s. 311, Z-5-6
- Preparata Franco P., Shamos Michael I.*: Geometria obliczeniowa – *Z. Polański* – s. 95, Z-2
- Ratray Gregory J.* – Wojna strategiczna w cyberprzestrzeni – *Z. Polański* – s. 562, Z-8-9
- Regel Wiesława*: Statystyka matematyczna w programie MATLAB – *Z. Polański* – s. 562, Z-8-9
- Schmierfette*. Zusammensetzung, Eigenschaften, Prüfung und Anwendung – *D. Śniegulska-Grądzka* – s. 609, Z-10
- Skotnicki S.*: BricsCad V5/IntelliCAD. Ćwiczenia rysunkowe. Kurs podstawowy – *K.J.* – s. 790, Z-11
- Teluk Tomasz*: IT w firmie – *K.J.* – s. 416, Z-5-6
- Ullman Larry*: Dynamiczne strony www. PHP i MySQL – *K.J.* – s. 311, Z-5-6
- Windows 2003 Serwer. Księga eksperta – *K.J.* – s. 390, Z-5-6
- Współczesna metrologia. Zagadnienia wybrane – *E. Ratajczyk* – s. 483, Z-7
- Wyleżół Marek*: CATIA – podstawy modelowania powierzchniowego i hybrydowego – *Z. Polański* – s. 133, Z-3
- Zobel Dietmar*: Systematisches Erfinden – *D. Śniegulska-Grądzka* – s. 661, Z-10
- Zuchowska Danuta*: Polimery konstrukcyjne – *H. Zawistowski* – s. 193, Z-4
- 13. KONFERENCJE, SYMPOZJA, TARGI**
- AMB 2004 – Międzynarodowa Wystawa Obróbki Metali w Stuttgarcie (konferencja prasowa) – *keo* – s. 516, Z-8-9
- [Czwarte] IV Targi Techniki Pomiarowej CONTROL-TECH – *I.D.* – s. 717, Z-11
- [Dwudzieste czwarte] 24. Targi BI-MU w Mediolanie – *Irena Dziwiszek* – s. 852, Z-12
- EUROPRODUKT – VI edycja konkursu – s. 44, Z-1
- EUROTOOL 2004 – 9. Targi Obrabiarek, Narzędzi i Urządzeń do Obróbki Materiałów – *Kazimierz E. Oczos* – s. 676, Z-10
- Firma Yamazaki Mazak umacnia swoją pozycję w Europie Środkowej – s. 441, Z-7
- Hannover Messe 2004 – podsumowanie – s. 424, Z-5-6
- [Jedenaste] XI Sympozjum Plastech '04 – *K.J.* – s. 538, Z-8-9
- Jubileusz 80-lecia Alfa Laval w Polsce – s. 460, Z-7
- Konferencja „Napędy i sterowania hydrauliczne i pneumatyczne 2005” – *K.J.* – s. 834, Z-12
- Konferencja „Nowoczesne techniki inżynierskie w szybkim rozwoju wyrobów” – s. 392, Z-5-6
- MACH-TOOL 2004 Salon Obrabiarek i Narzędzi – Poznań 14+17 czerwca – s. 392, Z-5-6
- Nagrody VII edycji konkursu „Polski produkt przyszłości,” – *K.J.* – s. 18, Z-1
- Ósma [VIII] Szkoła Komputerowego Wspomagania Projektowania, Wytwarzania i Eksploatacji – s. 98, Z-2
- [Ósme] VIII Międzynarodowe Targi Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych PLASTPOL 2004 – s. 450, Z-7
- Relacja z targów EUROTOOL 2004 w Krakowie – s. 745, Z-11
- Sprawozdanie z III Forum Integracyjnego ProCax – *K.J.* – s. 752, Z-11
- Targi BI-MU w Mediolanie – s. 448, Z-7; s. 852, Z-12
- Targi HPS – relacja – *Irena Dziwiszek* – s. 855, Z-12
- Targi LAMIERA w Bolonii – s. 452, Z-7

Targi METAV 2004 – I.D. – s. 208, Z-4  
 Targi NAPĘDY I STEROWANIE oraz ELEKTROINSTALACJE w Gdańsku – I.D. – s. 172, Z-3  
 Targi Technologii Przemysłowych i Dóbr Inwestycyjnych w Poznaniu – s. 463, Z-7  
 [Trzecie] III Forum Integracyjne ProCAx – s. 418, Z-5-6  
 Uroczyste otwarcie nowej europejskiej siedziby firmy HAAS – Irena Dziwiszek – s. 856, Z-12  
 Uroczyste otwarcie nowej siedziby IS-CAR POLAND w Katowicach – s. 476, Z-7  
 Walne Zgromadzenie CIRP w Krakowie – M. Szafarczyk – s. 673, Z-10  
 Wizyta prezesów amerykańskiego koncernu KENNAMETAL Inc. – Irena Dziwiszek – s. 854, Z-12  
 Zintegrowane Światowe Targi Przemysłowe w Hanowerze – I.D. – s. 15, Z-1

#### 14. PANORAMA

S. 2, Z-1; s. 46, Z-2; s. 102, Z-3; s. 178, Z-4; s. 266, Z-5-6; s. 430, Z-7; s. 486, Z-8-9; s. 594, Z-10; s. 698, Z-11; s. 794, Z-12

#### 15. BIULETYN INSTYTUTU OBRÓBKII SKRAWANIEM

Mielnicki Waclaw: Nowa drążarka elektroerozyjna – s. 307, Z-5-6  
 Urządzenia pomiarowo-kontrolne (Instytut Obróbki Skrawaniem) – s. 143, Z-3  
 Wyroby i technologie IOS na MTP 2004 – s. 288, Z-5-6  
 Wyroby i technologie IOS na Targach EUROTOOL 2004 – s. 610, Z-10

#### 16. Z DZIAŁALNOŚCI CIRP

Aktywne przewodnice magnetyczne w obrabiarkach – M. Szafarczyk – s. 566, Z-8-9  
 Eliptyczne drgania przy frezowaniu – M. Szafarczyk – s. 808, Z-12  
 Klejone koprusy obrabiarek – M. Szafarczyk – s. 712, Z-11  
 Kompensacja odkształceń termicznych obrabiarki – M. Szafarczyk – s. 608, Z-10  
 Łożyska toczne wrzecion szybkoobrotowych – M. Szafarczyk – s. 99, Z-2  
 Mikroinżynieria – M. Szafarczyk – s. 444, Z-7  
 Ocena odkształceń termicznych obrabiarki przez pomiar zmian odległości między punktami przestrzeni obróbkowej – M. Szafarczyk – s. 14, Z-1  
 Rozwój obróbki skrawaniem – M. Szafarczyk – s. 189, Z-4  
 Sztynne napędy posuwów z nanometryczną rozdzielczością – M. Szafarczyk – s. 132, Z-3  
 Usuwanie materiału przy docieraniu i polerowaniu – M. Szafarczyk – s. 280, Z-5-6

#### 17. Z ŻAŁOBNEJ KARTY

Inż. Sobięstław Zbięski – s. 179, Z-4  
 Zenon Paszyk – s. 103, Z-3

#### 18. REKLAMY

APX Technologie – s. 461, Z-7  
 Arburg – 197, Z-4  
 Artco – s. 398, Z-5-6; s. 514, Z-8-9  
 Ascad – s. 791, Z-11  
 Autodesk – s. 575, Z-8-9  
 Awexim – s. 501, Z-8-9; s. 830, Z-12  
 Bahco – s. 157, Z-3; s. 515, Z-8-9  
 Bettinelli – s. 729, Z-11  
 Bosch Rexroth – s. 37, Z-1; wkł., Z-2; s. 159, Z-3  
 Brother – s. 293, Z-5-6  
 Carl Zeiss – s. 653, Z-10  
 Celtic Solutions – s. 591, Z-8-9  
 Chiorino – s. 563, Z-8-9  
 Cimat – s. 374, Z-5-6  
 Complex – s. 72, Z-2; s. 148, Z-3; s. 242, Z-4; s. 398, Z-5-6; s. 469, Z-7; s. 512, Z-8-9; s. 674, Z-10; s. 726, Z-11; s. 854, Z-12  
 Compt Technology – s. 279, Z-5-6  
 [Cztery] 4 Tech – I okł., Z-4, I okł., Z-12  
 Dematec Polska – s. 62, 63, Z-2; s. 118, 119, Z-3; s. 214, 230, Z-4; s. 323, Z-5-6; s. 505, Z-8-9  
 Des Art – s. 245, Z-4; s. 411, Z-5-6  
 Dialeks – I okł., Z-1; s. 396, Z-5-6; s. 656, Z-10  
 DMG – s. 297, Z-5-6; s. 615, Z-10  
 DoAll – s. 147, Z-3; s. 329, Z-5-6; s. 513, Z-8-9; s. 631, Z-10  
 Dolfamex – s. 13, Z-1  
 Eldar – s. 22, Z-1; s. 56, Z-2; s. 374, Z-5-6; s. 460, Z-7; s. 504, Z-8-9; s. 675, Z-10; s. 735, Z-11; s. 857, Z-12  
 Elesa + Ganter – s. 391, Z-5-6  
 Euro-Products – s. 396, Z-5-6  
 FAT – s. 194, Z-4; s. 298, Z-5-6; s. 616, Z-10; s. 714, Z-11; s. 812, Z-12  
 FZN Marbaise – s. 18, Z-1; s. 93, Z-2; s. 163, Z-3; s. 245, Z-4; s. 391, Z-5-6; s. 461, Z-7; s. 565, Z-8-9; s. 675, Z-10; s. 727, Z-11; s. 857, Z-12  
 Galika – s. 325, Z-5-6  
 GG Trading – II okł., Z-1; s. 719, Z-11  
 Glacier GB – s. 331, Z-5-6  
 GM System + 3Dconnexion – s. 417, Z-5-6  
 Haas – III okł., Z-2; III okł., Z-3; s. 209, 212, III okł., Z-4; s. 427, Z-5-6; III okł., Z-7; s. 496, 503, III okł., Z-8-9; s. 621, 624, III okł., Z-10; III okł., Z-11; III okł., Z-12  
 Hannover Messe – s. 117, Z-3  
 Helmar – s. 163, Z-3; s. 287, Z-5-6; s. 627, Z-10; s. 853, Z-12  
 Hennlich – s. 665, Z-10  
 Horn – s. 139, Z-3; s. 511, Z-8-9; s. 649, Z-10; s. 832, Z-12  
 Hydac – s. 241, Z-4; s. 549, Z-8-9  
 Igus – s. 35, Z-1; s. 73, Z-2; s. 165, Z-3; s. 231, Z-4; s. 399, Z-5-6; s. 469, Z-7; s. 561, Z-8-9; s. 627, Z-10; s. 727, Z-11; s. 853, Z-12  
 IKB Leasing Maszyn – s. 389, Z-5-6; s. 625, Z-10  
 Iscar – I okł., Z-2; IV okł., Z-5-6; s. 592, Z-8-9; s. 696, Z-10; s. 792, Z-11; s. 904, IV okł., Z-12  
 IST – I okł., Z-11  
 Item – s. 162, Z-3  
 KabelSchlepp – s. 563, Z-8-9  
 Kacperek – s. 93, Z-2; s. 504, Z-8-9  
 Kao Ming Machinery Industrial – s. 285, Z-5-6  
 Konferencja CAD/CAM/GIS EXPO – s. 256, Z-4  
 KTR – s. 395, Z-5-6; s. 655, Z-10; s. 725, Z-11  
 Kuka Robot Group – s. 851, Z-12  
 KVT – Polska – s. 56, Z-2; s. 152, Z-3; s. 240, Z-4; s. 391, Z-5-6; s. 460, Z-7; s. 529, Z-8-9; s. 675, Z-10; s. 729, Z-11; s. 841, Z-12  
 L & V Machine Tools – s. 287, Z-5-6  
 Legris – s. 243, Z-4  
 Liquid Fuels – wkł., Z-2  
 Lotos Oil – s. 559, Z-8-9; s. 677, Z-10; s. 723, Z-11; s. 817, Z-12  
 Machine.pl – s. 4, Z-1; s. 48, Z-2; s. 104, Z-3; s. 180, Z-4; s. 268, Z-5-6; s. 432, Z-7; s. 488, Z-8-9; s. 596, Z-10; s. 700, Z-11; s. 796, Z-12  
 Mäder Pressen – s. 557, Z-8-9  
 Man and Machine – s. 419, Z-5-6; s. 473, Z-7; s. 581, Z-8-9; s. 749, Z-11; s. 859, Z-12  
 Marcosta – s. 622, Z-10; s. 816, Z-12  
 Maxmill Machinery – s. 61, Z-2; s. 283, Z-5-6  
 MEF.tech AG – s. 630, Z-10  
 Megadyne – s. 563, Z-8-9  
 Metal Team – s. 261, Z-5-6  
 Metalwork.com.pl – II okł., Z-5-6  
 Międzynarodowe Targi Gdańskie – s. 38, Z-1  
 MOC Mechanicy – s. 148, Z-3; s. 328, Z-5-6  
 Mori Seiki – s. 23, 24, Z-1; IV okł., Z-2; s. 138, Z-3; s. 200, Z-4; s. 301, Z-5-6; s. 462, Z-7; IV okł., Z-8-9; s. 612, Z-10; s. 716, Z-11; s. 818, Z-12  
 Nord Napędy – s. 262, Z-5-6; I okł., Z-8-9; II okł., Z-12  
 Pafana – s. 361, Z-5-6  
 Polskie Centrum Badań i Certyfikacji – III okł., Z-1  
 Pöppelmann – s. 133, Z-3; s. 193, Z-4; s. 311, Z-5-6; s. 493, Z-8-9; s. 609, Z-10; s. 713, Z-11  
 Pramet – s. 328, Z-5-6; s. 674, Z-10  
 Rais – s. 390, Z-5-6  
 Raskin – s. 606, Z-10  
 Renishaw – IV okł., Z-1; s. 75, Z-2; I okł., Z-3; IV okł., Z-4; s. 387, Z-5-6; IV okł., Z-7; IV okł., Z-10; IV okł., Z-11; s. 849, Z-12  
 Rexroth Bosch Group – s. 32, Z-1; s. 77, Z-2; s. 164, Z-3; s. 240, Z-4; s. 407, Z-5-6; s. 456, Z-7; s. 551, Z-8-9; s. 857, Z-12  
 RK Rose + Krieger – s. 401, Z-5-6; s. 525, Z-8-9; s. 665, Z-10  
 Romatex – s. 325, Z-5-6  
 Sandvik Baildonit – s. 124, Z-3; s. 338, Z-5-6; I okł., Z-10  
 Sandvik Coromant – II okł., Z-4; I okł., Z-5-6; II okł., Z-8-9  
 Schmalz – s. 243, Z-4  
 Schmidt® Technology – s. 627, Z-10  
 Seco Tools – I okł., Z-7; s. 637, Z-10  
 Sew Eurodrive – s. 97, Z-2; II okł., Z-3; s. 397, Z-5-6; II okł., Z-7; s. 560, Z-8-9; II okł., Z-10; II okł., Z-11; s. 858, Z-12  
 Shuan Chuan Machinery – s. 281, Z-5-6  
 Simrit – s. 333, Z-5-6; s. 495, Z-8-9; s. 613, Z-10  
 Sony – s. 13, Z-1; s. 93, Z-2; s. 163, Z-3; s. 188, Z-4; s. 287, Z-5-6; s. 461, Z-7; s. 529, Z-8-9; s. 673, Z-10; s. 717, Z-11; s. 855, Z-12  
 Spinex – s. 332, Z-5-6

- STR-Faktor – s. 317, Z-5-6  
 Taitra – s. 726, Z-11; s. 851, Z-12  
 Targi BI-MU, Mediolan – s. 497, Z-8-9  
 Targi CONTROL-TECH, Kielce – s. 411, Z-5-6  
 Targi EUROTOOL, Kraków – s. 164, Z-3; s. 400, Z-5-6; s. 504, Z-8-9  
 Targi HPS, Katowice – s. 165, Z-3; s. 565, Z-8-9  
 Targi LAMIERA, Bolonia – IV okł., Z-3; s. 195, Z-4  
 Targi MTP, Poznań – II okł., Z-2; s. 231, Z-4, s. 393, Z-5-6  
 Targi PLASTPOL, Kielce – s. 22, Z-1; s. 162, Z-3; s. 242, Z-4  
 Targi PLASTUKRAINA, Kijów – s. 468, Z-7; s. 512, Z-8-9  
 Tock-Automatyka – s. 374, Z-5-6  
 Toptech – s. 411, Z-5-6  
 Total – wkł., Z-1  
 [Trzy] 3Dconnexion – s. 94, Z-2; s. 863, Z-12  
 Unigraphics Solutions – s. 425, Z-5-6; s. 567, Z-8-9  
 Uzimex – s. 407, Z-5-6  
 Walter – s. 16, 17, Z-1; s. 221, Z-4  
 Węgliki Spiekane Baildonit – s. 640, Z-10; s. 831, Z-12  
 WHM – s. 72, Z-2; s. 401, Z-5-6; s. 514, Z-8-9  
 Wiertła Baildon – s. 373, Z-5-6  
 Wikus – s. 229, Z-4; s. 718, Z-11  
 Zeltech – s. 857, Z-12

## WYKAZ AUTORÓW ROCZNIKA 2004

- Abramczyk P., Z-7  
 Adamczak S., Z-3 ÷ 5-6, 8-9, 12  
 Antoniuk M., Z-11  
 Balcer K., Z-5-6  
 Bąk T., Z-10  
 Bielański A., Z-8-9  
 Bielicz A., Z-5-6  
 Bieliński M., Z-8-9  
 Bieniaszewski W., Z-8-9, 12  
 Błaszczak M., Z-10  
 Bonarowski J., Z-11  
 Budzyński A., Z-8-9, 12  
 Cendrowicz J., Z-12  
 Chrostowski H., Z-8-9  
 Cichosz P., Z-10, 11  
 Cieślak R., Z-8-9, 11, 12  
 Dąbrowski L., Z-4  
 Domek G., Z-2  
 Dopierała A., Z-4 ÷ 12  
 Dostatni E., Z-3  
 Duda J., Z-11  
 Dziadosz K., Z-12  
 Dziwiszek I., Z-1, 3, 7, 12  
 Estasi M., Z-5-6  
 Farbotko M., Z-1  
 Frick W., Z-7  
 Głuszyński A., Z-3  
 Gnat K., Z-3  
 Grabas B., Z-12  
 Gugulski M., Z-5-6  
 Jakubek A., Z-8-9  
 Janus K., Z-1 ÷ 12  
 Jaskulski A., Z-5-6  
 Jaszczuk D., Z-4  
 Jusis J., Z-11  
 Kaczmar J.W., Z-8-9  
 Kalinowski A.W., Z-3  
 Kamiński J., Z-12  
 Kaniewski A., Z-5-6  
 Karwasz A., Z-11  
 Karwowski K., Z-8-9  
 Kasica M., Z-11  
 Kasina J., Z-5-6  
 Kastner R., Z-8-9  
 Kazimierczak G., Z-4  
 Kocemba W., Z-5-6, 10  
 Konieczny R., Z-11  
 Konkol G., Z-5-6, 7, 10  
 Kowalski A., Z-2  
 Kowalski D., Z-4  
 Kowalski M., Z-11  
 Kurzydłowski K.J., Z-3  
 Legutko S., Z-12  
 Lewiński Z., Z-5-6  
 Linkiewicz G., Z-11  
 Loch G., Z-4, 12  
 Łukowski J., Z-1  
 Majek A., Z-11  
 Manaj W.G., Z-3  
 Marciniak M., Z-3  
 Mariański S., Z-12  
 Markowski M., Z-8-9  
 Matejak P., Z-2  
 Matusiak G., Z-7  
 Mazurek A., Z-11  
 Mączyński J., Z-12  
 Micielica M., Z-4  
 Mielnicki W., Z-5-6  
 Mierzejewski J., Z-5-6, 10  
 Milicka E., Z-5-6  
 Mińkowski Z., Z-5-6  
 Młyńczak A., Z-8-9  
 Moch A., Z-3, 5-6, 12  
 Mucha Z., Z-12  
 Nakonieczny L., Z-8-9  
 Nastaj A., Z-7  
 Oczko K. E., Z-1 ÷ 12  
 Olejarczyk K., Z-2, 4, 5-6  
 Otręba T., Z-5-6  
 Pawluś A., Z-10  
 Pest A., Z-1 ÷ 10  
 Płonecki L., Z-12  
 Pokojski J., Z-11  
 Polański Z., Z-1 ÷ 3, 8-9  
 Popczyk Z., Z-8-9  
 Putz B., Z-11  
 Raczyk R., Z-8-9  
 Ratajczyk E., Z-7, 12  
 Remlein M., Z-11  
 Sadowski K., Z-11  
 Sender E., Z-12  
 Siemiński P., Z-11  
 Sileikis W., Z-4, 10  
 Skalski K., Z-5-6  
 Skarka W., Z-11  
 Skawiński P., Z-7, 11  
 Skibicki D., Z-1  
 Smuk B., Z-5-6  
 Sowiński R., Z-5-6  
 Stachowiak J., Z-5-6  
 Stańczewski P., Z-10  
 Stiasny P., Z-3, 4, 11  
 Strzyż R., Z-8-9  
 Suchodolski S., Z-10  
 Swornowski P., Z-7  
 Syta T., Z-3  
 Szadkowska J., Z-8-9  
 Szafarczyk M., Z-1 ÷ 12  
 Szarowicz K., Z-1  
 Szostak M., Z-4  
 Szydelko G., Z-8-9  
 Ślązak Ł., Z-5-6, 10  
 Śniatowski W., Z-10  
 Śniegulska-Grądzka D., Z-2, 10  
 Trela S., Z-12  
 Trześniewski W., Z-12  
 Tubielewicz K., Z-2, 8-9  
 Twardowski P., Z-8-9  
 Wawrzonkowski M., Z-7, Z-12  
 Weiss Z., Z-3, 11  
 Wilczyński K., Z-7  
 Wit J., Z-2  
 Witor T., Z-10  
 Włodarczyk A., Z-10  
 Wodzisławski M., Z-3  
 Wojciechowski M., Z-10, 11  
 Wojtala T., Z-8-9  
 Woźniak A., Z-7, 12  
 Wszółek J., Z-5-6  
 Wyleżoł M., Z-11  
 Zaborski A., Z-2, 8-9  
 Zasowski A., Z-3  
 Zawistowski H., Z-4, 8-9 ÷ 11  
 Zdrojewski P., Z-4, 8-9  
 Zniszczyński A., Z-5-6  
 Zowczak W., Z-12  
 Zwierzyński A., Z-1, 2  
 Zych P., Z-2  
 Żukowski A., Z-12

## SPIS REKLAM

Awexim – 830	Man and Machine – 859
Complex – 854	Marcosta – 816
[Cztery] 4Tech – I okł.	Mori Seiki – 818
Eldar – 857	Nord Napędy – II okł.
FAT – 812	PIAP – 851
FZN Marbaise – 857	Renishaw – 849
Haas – III okł.	Rexroth Bosch Group – 841
Helmar – 853	Sew Eurodrive – 858
Horn – 832	Sony – 855
Igus – 853	Taitra – 851
Iscar – 904, IV okł.	[Trzy] 3Dconnexion – 863
Kuka Robot Group – 851	Węgliki Spiekane Baildonit – 831
KVT – 841	Zeltech – 857
Lotos Oil – 817	
Machine.pl – 796	

*Redakcja nie odpowiada za treść materiałów reklamowych*

Pod adresem  
**[www.mechanik.media.pl](http://www.mechanik.media.pl)**

znajdziesz

☆ **podstawowe informacje o miesięczniku naukowo-technicznym MECHANIK**

☆ **warunki prenumeraty naszego czasopisma**

☆ **spis treści bieżącego numeru i spis reklam**

☆ **spis treści roczników 2001 ÷ 2003**

☆ **odnośniki do adresów internetowych firm, które ogłaszają się w MECHANIKU**

## Warunki prenumeraty na 2005 rok

**Prenumeratę można zamawiać za pośrednictwem następujących instytucji:**

### ■ Zakład Kolportażu Wydawnictwa SIGMA-NOT Sp. z o.o.

ul. Ratuszowa 11, 00-950 Warszawa  
tel. 840-30-86 i 840-35-89  
Konto: BPH PBK SA Oddział w Warszawie  
pl. Gen. Hallera 6  
53 1060 0076 0000 4282 1000 0012

### ■ RUCH S.A. Oddział Warszawa

Prenumerata przyjmowana w jednostkach właściwych dla miejsca zamieszkania  
Infolinia: 0-804 200 600  
[www.ruch.com.pl](http://www.ruch.com.pl)

### ■ Redakcja MECHANIK Agenda Wydawnicza SIMP

ul. Świętokrzyska 14A, 00-050 Warszawa  
tel. 827-16-37, 336-14-76  
Konto: BPH PBK S.A. Oddział Warszawa  
08 1060 0076 0000 3200 0043 1823

### ■ KOLPORTER S.A.

Biuro Warszawa PRENUMERATA  
ul. Bakaliowa 4, 05-080 Izabelin  
tel. 355 05 60 do 66, fax 355 05 67

### ■ GARMOND PRESS S.A.

ul. Nakielska 3, 01-106 Warszawa  
tel. 836 70 59, 836 70 08

Wpłaty należy dokonywać w urzędach pocztowych lub bankach.

**Cena 1 egz. w 2005 r. – 14,50 zł (w tym 7% VAT)**

**Cena prenumeraty czasopisma MECHANIK na 2005 rok**

	WERSJA DRUKOWANA	WERSJA NA CD (format PDF)	
kwartalna	43,50 zł	39 zł	(w tym 7% VAT)
półroczna	87,00 zł	78 zł	(w tym 7% VAT)
roczna	174,00 zł	156 zł	(w tym 7% VAT)

Redakcja przyjmuje zamówienia na prenumeratę przez cały rok.

Roczna prenumerata zamawiana w redakcji przez średnie szkoły techniczne i studentów wyższych uczelni kosztuje w wersji drukowanej 100 zł, w wersji na CD ROM 90 zł (w tym 7% VAT).

Od studentów wymagamy zamówienia ze stemplem dziekanatu.

Niezależnie od sprzedaży w prenumeracie, MECHANIKA można kupić w:

- księgarni **PP Dom Książki**  
**ul. Świętokrzyska 14, 00-050 Warszawa**

Korekta: Barbara Karczmarczyk  
Skład: DARTEXT tel. (22) 739-83-41;  
Druk, oprawa i przygotowanie w technologii CTP: Lotos Sp. z o.o.  
tel. (22) 872-22-66 [www.drukarnia-lotos.pl](http://www.drukarnia-lotos.pl)  
Wydawca: Redakcja MECHANIK, Agenda Wydawnicza SIMP