



## Útmutató a Hegesztéstechnika folyóirat szerzői részére

### I. Kézirat felépítése

**Cím magyarul:** A kézirat rövid beszédes címe maximum 10-15 szóban magyarul

**Cím angolul:** A kézirat rövid beszédes címe maximum 10-15 szóban angolul

**Szerzők:** Minta Béla<sup>1</sup>, Felelős Szerző Rezső<sup>2\*</sup>, Minta József<sup>1</sup>,

<sup>1</sup> Budapesti Műszaki és Gazdaságtudományi Egyetem, Anyagtudomány és Technológia Tanszék

<sup>2</sup> Miskolci Egyetem, Anyagtudományi Intézet

\* Rezső@ME.uni.hu

### Rövid összefoglaló / Absztrakt

A cikk tartalmának rövid ismertetése egyfajta „kedvcsináló” kb. 200-1000 karakter (szóközökkel) terjedelemben magyar nyelven.

### Abstract

Opcionális: A cikk tartalmának rövid ismertetése egyfajta „teaser” kb. 500 karakter (szóközökkel) terjedelemben angol nyelven. Ha készül angol nyelvű Abstract, akkor a magyar nyelvű Absztrakt hossza is kb. max. 500 karakter legyen szóközökkel.

### Kulcsszavak

A témára legjellemzőbb 3-5 kulcsszó pontosvesszővel elválasztva.

### 1. Szakirodalmi összefoglaló / Bevezetés

Ismerteti a szakmai cikk témáját, hangsúlyozva annak jelentőségét és aktualitását.

### 2. Kísérleti anyagok és berendezések / Elvek, eljárások

A kutatás eredményeinek reprodukálásához szükséges, anyagok, kísérletek, számítások... stb. leírása.

#### 2. 1 alfejezet

#### 2.2 alfejezet

**2.2.1 alfejezet** alacsonyabb szintű alfejezet ne legyen

**2.2.2 alfejezet** alacsonyabb szintű alfejezet ne legyen

### 3. Eredmények

A 2. fejezet szerint tudományos alapossággal elvégzett kísérletek, mérések, szimulációk... stb. eredményeinek felsorolása.

### 4. Eredmények kiértékelése

A 3. fejezetben felsorolt eredmények tudományos szemlélettel történő alapos elemzése.



A 3. és 4. fejezet adott esetben összevonható **Eredmények és kiértékelésük** fejezetté.

## **5. Konklúziók / Összefoglalás**

A végkövetkeztetések, legfontosabb eredmények nagyon tömör rövid összefoglalása, lehetőleg pontokba szedve.

### **Köszönetnyilvánítás**

Abban az esetben, ha a szerző meg kívánja köszönni egy cég, kutatási alap, pályázat, alapítvány vagy személy stb. támogatását, illetve segítségét, ide kerüljön.

### **Irodalomjegyzék**

Ebben a fejezetben a felsorolt publikációk bibliográfiai adatai szerepelnek, melyek vonatkozhatnak cikkekre, tanulmányokra, szakkönyvekre, szabványokra stb. Szakirodalmi tételek előfordulásuk sorrendjében szekvenciálisan számozandó, a hivatkozások sorszámát szögletes zárójelek között kell megadni, pl. [1-5, 13, 23].

Minta magyar nyelvű folyóiratcikkekre:

- [1] Dobránszky J. és Kovács D. "Szemlézés a rozsdamentes acélok gyártásának európai kutatásaiból" Bányászati Kohászati Lapok - Kohászat, 149 (1), pp. 6–10, 2016.
- [2] Fehérvári G., Siebel L. és Gyura L. "Növelt korróziós ellenállású ausztenites és duplex acélok védőgázos hegesztésének szabályai" Hegesztéstechnika, 20 (4), pp. 14–17, 2009.
- [3] Nagy E., Mertinger V., Tanta F. és Sólyom J., "Az alakítási textúra hatása a saválló acélokban végbemenő fázisátalakulásokra" Anyagok világa, 4 (1), 2003.

Minta angol nyelvű folyóiratcikkekre:

- [4] Berczeli M. és Weltsch Z. "Experimental Studies of Different Strength Steels MIG Brazed Joints" Periodica Polytechnica Transport Engineering, 46 (2), pp. 63–68, 2018 Jan.
- [5] Landowski A., Świerczyńska A., Rogalski G. és Fydrych D. "Autogenous Fiber Laser Welding of 316L Austenitic and 2304 Lean Duplex Stainless Steels" Materials (Basel), 13 (13), p. 2930, 2020 Június.

Minta konferenciákra:

- [6] Sisodia R. P. S. és Gáspár M. "Investigation of Electron Beam Welding of AHSS by Physical and Numerical Simulation" MultiScience - XXXIII. microCAD International Multidisciplinary Scientific Conference, 2019.

Minta egyéb dokumentumra:

- [21] du Toit M. "The Behaviour of Nitrogen during the Autogenous Arc Welding of Stainless Steel" University of Pretoria, Doktori értekezés, 2001.

## II. A kézirat tartalmi követelményei

A **tudományos publikációk** megjelenésének feltétele a cikk megjelenés előtti független lektori véleményezés, az észrevételeik alapján a kézirat javítása, pozitív szerkesztői döntés a közlésre vonatkozóan, a főszerkesztő egyetértésével. A tudományos publikációk szervezését és szerkesztői feladatait a Kiadó megbízásából a Magyar Hegesztési Egyesület biztosítja, a szerkesztői feladatokat Dr. Májlinger Kornél, IWE / EWE (Budapesti Műszaki és Gazdaságtudományi Egyetem, e-mail: welding@att.bme.hu), és Dr. Gáspár Marcell, IWE / EWE (Miskolci Egyetem, e-mail: gaspam@uni-miskolc.hu), a MAHEG Elnökség tagjai látják el.

### A megjelentetni kívánt cikkekkel formai elvárásai

- A cikkeket tördelőszerkesztő tördeli, ezért tördeléssel ne bajlódjon senki.
- A szöveget, képleteket Word-97-2003 verziójú dokumentumban kérjük elkészíteni
- Ábrák

A szerzők a jó minőségű ábrákat illesszék be a cikk szövegébe 300 dpi felbontásban, ezzel indikálva a kéziratba javasolt helyét, még írják oda a szerzők színessel, hogy az adott ábrát egy, kettő, vagy 3 hasáb szélességűre szánják.

Ábrákra a törzsszövegben szám szerint hivatkozni kell.

Az ábrákat javítás és elfogadás után legalább 600 dpi felbontásban külön is csatolni kell, JPG vagy TIF vagy PNG vagy PDF formátumban.

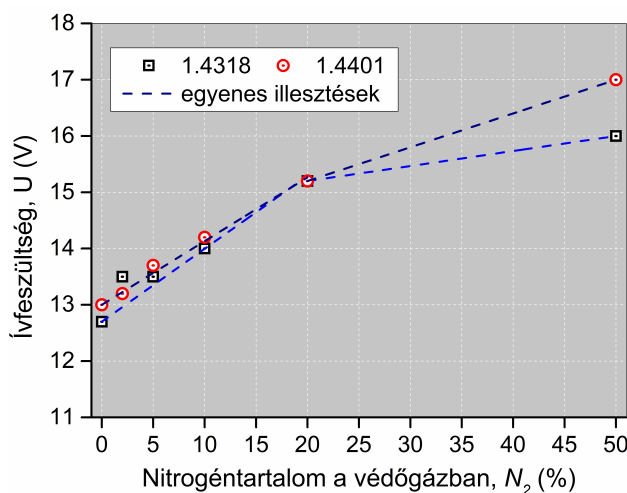
A szerzők minden ábrához adjanak meg annak tartalmát kifejező képaláírást. Kép + képaláírás együtt szerves egészet alkosson, abból önállóan is információ kell nyerhető legyen.

Szövegszerkezeti felvételeknél mérethasáb szükséges.

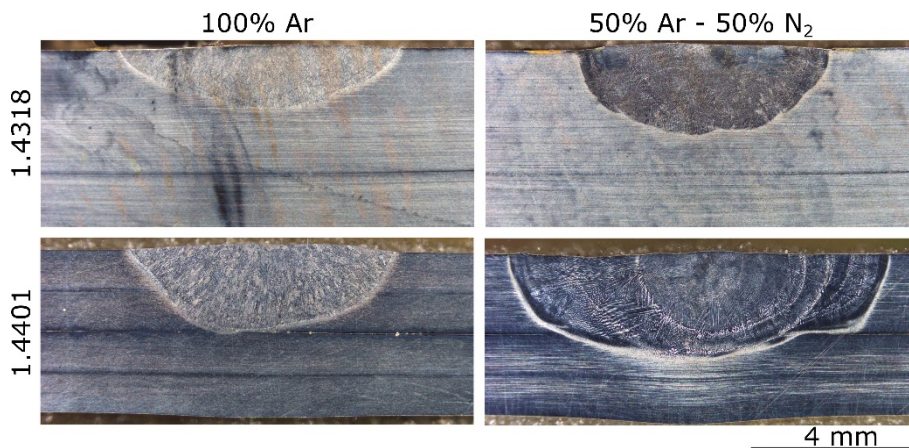
Ábrákon a feliratok, számozások, nyilazások... stb., illetve diagramon a feliratok akkor jók, hogy ha a kívánt oszlopszélességben kéziratba illesztve a szövegközi betűméret

Rövid hírekben, ismertetőkből, vagy eseményekről szóló beszámolóban ez elmaradhat, ha a szöveg információt közöl arról, hogy a kép mit ábrázol.

Mintaábrák:



**1. ábra** Ívfeszültség értékek állandó ívenergia (0,62 KJ/mm) eléréséhez kétféle ausztenites acél TIG-hegesztésénél a védőgáz  $N_2$ -tartalmának függvényében



**2. ábra** A védőgázkeverékek varratalakra gyakorolt hatása keresztcsiszolati felvételen

- Táblázatok

A szerzők a jó minőségű táblázatokat illesszék be a cikk szövegébe, ezzel indikálva a kéziratba javasolt helyét, még írják oda a szerzők színessel, hogy az adott táblázatot egy, kettő, vagy 3 hasáb szélességűre szánják.

Táblázatokra a törzsszövegben szám szerint hivatkozni kell.

A szerzők minden táblázathoz adjanak meg annak tartalmát kifejező táblázatfeliratot. Táblázat + táblázatfelirat együtt szerves egészet alkosson, abból önállóan is információ kell nyerhető legyen.

Mintatáblázat:

**1. táblázat** A hegesztési kísérletekhez használt áram és feszültség értékek a védőgázkeverékek függvényében

Alap- anyag	Védőgáz N <sub>2</sub> -tartalma (%)	U (V)	I (A)	v <sub>heg.</sub> (cm/min)	E (kJ/mm)
<b>1.4318</b>	0	12,7	143	18	0,605
	2	13,5	138	18	0,621
	5	13,5	135	18	0,608
	10	14,0	132	18	0,616
	20	15,2	125	18	0,633
	50	16,0	119	18	0,635
<b>1.4401</b>	0	13,0	143	18	0,620
	2	13,2	141	18	0,620
	5	13,7	136	18	0,621
	10	14,2	131	18	0,620
	20	15,2	122	18	0,618
	50	17,0	113	18	0,640

- Egyenletek

A szerzők az egyenleteket illesszék be a cikk szövegébe Microsoft Word egyenletként (ne képként), ezzel indikálva a kéziratba javasolt helyét, még írják oda a szerzők színessel, hogy az adott egyenletet egy, kettő, vagy 3 hasáb szélességűre szánják.

Az egyenletekre a törzsszövegben szám szerint hivatkozni kell.

Mintaegyenlet:



$$\text{Ellenállás} = \frac{\text{Partizánok száma (fő)}}{\text{Partizánok átlagterület (km}^2\text{)}} \left( \frac{\text{fő}}{\text{km}^2} \right) \quad (1)$$

- **Terjedelem**  
A terjedelem mértéke a tudományos publikációk esetében ne haladja meg a 20.000 karaktert szünetekkel. A szakmai jellegű marketing cikkek esetén a terjedelem mértékét egyedileg kell egyeztetni a Kiadó hirdetésszervezőjével.
- **Nyelvezet**  
A kéziratok megfogalmazásánál, alkalmazzák, nyelvhelyességi szempontból a Magyar Tudományos Akadémia Magyar Nyelvi Osztályközi Állandó Bizottsága által kiadott, „A magyar helyesírás szabályai” gyűjtemény hatályos változatát, valamint a cikk szakterületének megfelelő, aktuális szabványos magyar kifejezéseket, fogalmakat (pl. MSZ ISO/TR 25901-1:2020 Hegesztés és rokon eljárások. Szakszótár 1. rész, MSZ, MSZ EN ISO 4063:2016 Hegesztés és rokon eljárások. A hegesztési eljárások megnevezése és azonosító számuk).

Dr. Gáti József  
főszerkesztő  
T.: 36-30-9896-108  
e-mail: gati@uni-obuda.hu