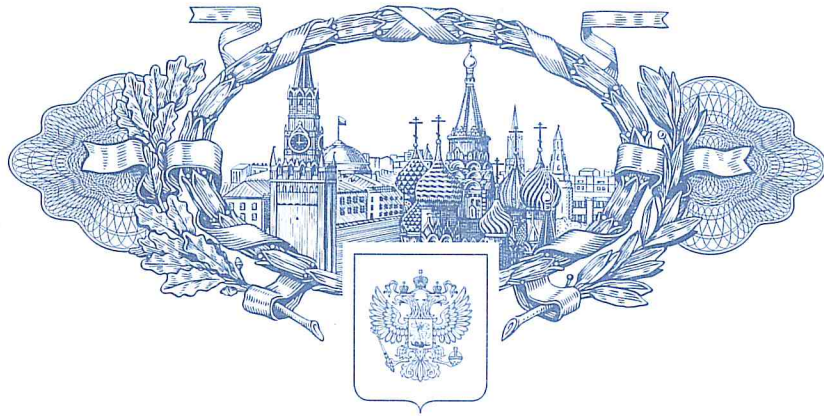


РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2609578

СПОСОБ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ С НАГРЕВОМ ДУГОЙ, УПРАВЛЯЕМОЙ МАГНИТНЫМ ПОЛЕМ

Патентообладатель: *Общество с ограниченной ответственностью
научно-производственное объединение
"Фундаментстройаркос" (RU)*

Авторы: *Долгих Дмитрий Григорьевич (RU), Стрелков Евгений
Леонидович (RU), Евженко Александр Николаевич (RU),
Окунев Сергей Николаевич (RU), Одношивкин Владимир
Васильевич (RU)*

Заявка № 2015125920

Приоритет изобретения 29 июня 2015 г.

Дата государственной регистрации в
Государственном реестре изобретений
Российской Федерации 02 февраля 2017 г.

Срок действия исключительного права
на изобретение истекает 29 июня 2035 г.

Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

 Г.П. Ивлиев





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2015125920, 29.06.2015

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
29.06.2015

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 29.06.2015

(43) Дата публикации заявки: 10.01.2017 Бюл. № 1

(45) Опубликовано: 02.02.2017 Бюл. № 4

Адрес для переписки:

625048, г. Тюмень-48, а/я 555, пат. пов. РФ
Мамоновой Вере Ильиничне

(72) Автор(ы):

Долгих Дмитрий Григорьевич (RU),
Стрелков Евгений Леонидович (RU),
Евженко Александр Николаевич (RU),
Окунев Сергей Николаевич (RU),
Одношвикин Владимир Васильевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной ответственностью
научно-производственное объединение
"Фундаментстройаркос" (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 88306 U1, 10.11.2009. SU
1838060 A3, 30.08.1993. SU 795794 A,
15.01.1981. UA 14992 A, 04.03.1997. JP
0055117568 A, 09.09.1980.

(54) СПОСОБ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ С НАГРЕВОМ ДУГОЙ, УПРАВЛЯЕМОЙ МАГНИТНЫМ ПОЛЕМ

(57) Формула изобретения

Способ сварки труб с нагревом дугой, управляемой магнитным полем, включающий нагрев свариваемых деталей, при котором определяют момент достижения требуемой температуры нагрева на торцах свариваемых деталей, затем увеличивают сварочный ток и производят осадку, отличающийся тем, что в процессе сварки в определенной последовательности проводят первоначальное сжатие торцов труб для короткого замыкания, после чего подают напряжение и обеспечивают отскок труб с поджиганием дуги между ними, далее разогревают торцы труб при помощи дуги и обеспечивают ее вращение за счет магнитного поля, после чего путем мгновенного увеличения тока обеспечивают выброс шлаков, далее производят осадку путем сдавливания расплавленных торцов труб, после чего выдерживают торцы труб под током, обеспечивая их медленное охлаждение, причем все этапы задают и выполняют с помощью интеллектуального реле пульта управления процессом сварки и исполнительных механизмов, а параметры сварки контролируют посредством пульта управления процессом сварки с помощью датчиков, сигналы которых обрабатывают, анализируют и выводят на экран монитора.

Сведения об изменениях или дополнениях
отражаются в документе об изменениях

Отпечатано отделением подготовки и выпуска
официальной информации ФИПС