

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2455135

МАШИНА ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ИЗДЕЛИЙ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ С ЗАЧИСТКОЙ ГРАТА

Патентообладатель(ли): *Открытое акционерное общество Акционерная холдинговая компания "Всероссийский научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт металлургического машиностроения имени академика Целикова" (ОАО АХК "ВНИИМЕТМАШ") (RU)*

Автор(ы): *см. на обороте*

Заявка № 2011119690

Приоритет изобретения 17 мая 2011 г.

Зарегистрировано в Государственном реестре изобретений Российской Федерации 10 июля 2012 г.

Срок действия патента истекает 17 мая 2031 г.

Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

Б.П. Симонов

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Симонов", is written over the printed name of the official.





(51) МПК
 B23K 11/04 (2006.01)
 B23K 37/08 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2011119690/02, 17.05.2011

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
 17.05.2011

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 17.05.2011

(45) Опубликовано: 10.07.2012 Бюл. № 19

(56) Список документов, цитированных в отчете о
 поиске: SU 1279775 A1, 30.12.1986. RU 37959 U1,
 20.05.2004. SU 1092019 A, 15.05.1984. RU 28645
 U1, 10.04.2003. GB 1326977 A, 15.08.1973.

Адрес для переписки:

109428, Москва, Рязанский пр-кт, 8а, ОАО
 АХК "ВНИИТМЕТМАШ", ИРО А.Д.
 Галяеву

(72) Автор(ы):

Пасечник Николай Васильевич (RU),
 Сивак Борис Александрович (RU),
 Новицкий Александр Фёдорович (RU),
 Федулов Вячеслав Фёдорович (RU),
 Шведов Кирилл Михайлович (RU),
 Некрашевич Сергей Всеволодович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Открытое акционерное общество
 Акционерная холдинговая компания
 "Всероссийский научно-исследовательский и
 проектно-конструкторский институт
 металлургического машиностроения имени
 академика Целикова" (ОАО АХК
 "ВНИИМЕТМАШ") (RU)

(54) МАШИНА ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ИЗДЕЛИЙ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ С ЗАЧИСТКОЙ ГРАТА

(57) Реферат:

Изобретение может быть использовано для контактной стыковой сварки оплавлением прутков или стержней на специализированных сварочных машинах, устанавливаемых в волочильном производстве для укрупнения бунтов проволоки или в строительстве при соединении арматурных стержней. На подвижной и неподвижной станинах размещены два консольных зажима с верхними и нижними токоведущими электродами, оснащенными полуштулками из износостойкого материала с острыми кромками на обращенных друг к другу сторонах. Устройство управления зажатием электродов и перемещением подвижной станины при сварке включает реле времени, переключатель подачи сжатого воздуха в

полости пневмоцилиндров зажатия электродов, распределитель подачи сжатого воздуха в пневмоцилиндр осадки, распределители подачи сжатого воздуха в полость каждого из пневмоцилиндров зажатия электродов и дополнительные распределители подачи сжатого воздуха в полость подъема каждого из пневмоцилиндров зажатия электродов. Последние оснащены клапанами быстрого выхлопа, соединенными с полостями зажатия, для снижения усилия зажатия одного из электродов и обеспечения зачистки графа. Все распределители подачи сжатого воздуха оснащены пилотными клапанами. Изобретение обеспечивает повышение производительности за счет совмещения операций сварки и удаления графа после контактной стыковой сварки. 3 ил.