



УКРАЇНА

(19) UA (11) 42468 (13) A

(51) 7 B23K9/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА ВИНАХІДвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ДУГОВОГО ЗВАРЮВАННЯ

(21) 2001031560

(22) 06.03.2001

(24) 15.10.2001

(33) UA

(46) 15.10.2001, Бюл. № 9, 2001 р.

(72) Кучеренко Володимир Олександрович

(73) НАЦІОНАЛЬНИЙ ТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
УКРАЇНИ "КИЇВСЬКИЙ ПОЛІТЕХНІЧНИЙ
ІНСТИТУТ"

(57) Пристрій для дугового зварювання, що містить вхідний діод для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори, ключі, зварювальний трансформатор, вихідний випрямляч, дросель, клема, який відрізняється тим, що первинна обмотка зварювального трансформатора одним кінцем підключена до загальної точки ключів,

з'єднаних між собою послідовно та підключених паралельно до з'єднаних між собою послідовно фільтрів-конденсаторів, і підключених спільною точкою з одним із ключів до анода вхідного діода для підключення катода цього діода до фази мережі живлення, а інший ключ з'єднаний з іншим фільтром-конденсатором, для підключення загальною точкою до нульового дроту мережі живлення, іншим кінцем первинна обмотка зварювального трансформатора з'єднана з загальною точкою фільтрів-конденсаторів, при цьому вторинна обмотка зварювального трансформатора підключена паралельно через вихідний випрямляч та послідовно через дросель до клем для з'єднання з дуговим проміжком

Винахід має відношення до дугового зварювання, зокрема до джерел живлення електричної зварювальної дуги постійним струмом.

Відомо пристрій, який забезпечує зварювання постійним струмом (Патон Б. Е. Технология электрической сварки металлов и сплавов плавлением М., "Машиностроение", 1974, с. 388). Вказаний пристрій складається зі зварювального трансформатора, блока вентилів, дроселя. Однак подібним пристроям властиві висока вага та габарити зварювальний випрямляч на струм 300 А важить біля 230 кг.

Основна вага у вказаному пристрої припадає на зварювальний трансформатор, габарити та вага якого зумовлені стандартною частотою загальної мережі живлення (50 Гц) і не можуть бути істотно зменшені при збереженні обумовлених вихідних параметрів.

Найбільш близьким за технічною суттю є пристрій на базі імпульсних перетворювачів постійного струму (А.С. СРСР №1293782 МКП³ В23К9/00 Пентегові В та ін. "Пристрій для дугового зварювання"). Цей пристрій містить вхідні діоди для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори, ключі, конденсатор, зварювальний трансформатор, додаткові конденсатори, вихідний випрямляч, дросель, клема. Навантаження в даному пристрої повинно бути підключено послідовно через дві робочі конденсаторні батареї.

Недоліком цього пристрою є наявність додаткових конденсаторів, що призводить до неефективних витрат електроенергії, збільшення ваги та вартості пристрою, а головне - ускладнюється налагодження режимів роботи пристрою.

В основу винаходу поставлено задачу пристрій для дугового зварювання шляхом виключення додаткових конденсаторів та введенням нових зв'язків між елементами пристрою забезпечити покращеними технологічними властивостями, зменшеними втратами зварювальних матеріалів та електроенергії, а також зниженими витратами електротехнічних матеріалів при виготовленні запропонованого пристрою.

Поставлена задача досягається тим, що у запропонованому пристрої, який включає вхідний діод для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори, ключі, зварювальний трансформатор, вихідний випрямляч, дросель, клема, новим є те, що з пристрою виключено додаткові конденсатори, а первинна обмотка зварювального трансформатора одним кінцем підключена до загальної точки ключів, з'єднаних між собою послідовно та підключених паралельно до з'єднаних між собою послідовно фільтрів-конденсаторів, і підключених спільною точкою з одним із ключів до анода вхідного діода для підключення катода цього діода до фази мережі живлення, а інший ключ з'єднаний з іншим фільтром-конденсатором, для підключення загальною точкою до нульового дроту.

(19) UA (11) 42468 (13) A

мережі живлення, іншим кінцем первинна обмотка зварювального трансформатора з'єднана з загальною точкою фільтрів-конденсаторів, при цьому вторинна обмотка зварювального трансформатора підключена паралельно через вихідний випрямляч та послідовно через дросель до клем для з'єднання з дуговим проміжком.

Причинно-наслідковий зв'язок між сукупністю ознак винаходу і технічним результатом полягає в тому, що введення вищенаведених нових ознак разом з відомими ознаками забезпечує винахід кращими технологічними властивостями, зменшеними втратами зварювальних матеріалів та електроенергії, зниженими витратами електротехнічних матеріалів при виготовленні запропонованого пристрою.

На фіг зображена принципова електрична схема пристрою для дугового зварювання.

Пристрій для дугового зварювання включає вхідний діод 1 для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори 2, 3, ключі 4, 5, зварювальний трансформатор 6, вихідний випрямляч 7, дросель 8, клеми 9, блок керування 10 дією ключів 4, 5 та кнопка "Пуск" 11.

Первинна обмотка зварювального трансформатора 6 одним кінцем підключена до загальної точки ключів 4, 5, з'єднаних між собою послідовно та підключених паралельно до з'єднаних між собою послідовно фільтрів-конденсаторів 2, 3, і підключених спільною точкою з одним із ключів 4 до аноду вхідного діода 1 для підключення катода цього діода 1 до фази мережі живлення, а інший ключ 5 з'єднаний з іншим фільтром-конденсатором 3, для підключення загальною точкою до нульового дроту мережі живлення, іншим кінцем первинна обмотка зварювального трансформатора 6 з'єднана з загальною точкою фільтрів-конденсаторів 2, 3, при цьому вторинна обмотка зварювального трансформатора підключена паралельно через вихідний випрямляч 7 та послідовно через дросель 8 до клем 9 для з'єднання з дуговим проміжком. Блок керування 10 з'єднаний з мережею живлення, ключами 4, 5 та кнопкою "Пуск" 11.

Пристрій, що розглядається, працює наступним чином. При натисканні кнопки "Пуск" 11 блок керування 10 починає генерувати керуючі імпульси, забезпечуючи періодичне та почергове вмикання та вимкання ключів 4 та 5. При цьому первинною обмоткою зварювального трансформатора 6 починають протікати високочастотні імпульси змінного струму, частота яких задається блоком керування 10, а амплітуда вихідною напругою вхідного діода 1. При надходженні керуючого імпульсу на ключ 4 він відкривається і струм починає рух колом: загальна точка фільтрів-конденсаторів 2 та 3, первинна обмотка зварювального трансформатора 6, ключ 4, спільна точка фільтра-

конденсатора 2 та анода вхідного діода 1. Після цього блок керування 10 забезпечує закриття ключа 4 і вмикання ключа 5. При цьому струм в первинній обмотці зварювального трансформатора 6 змінює напрямок, перемагнічуючи магнітну систему і рухається колом: нульовий дріт мережі живлення, спільна точка фільтра-конденсатора 3 та ключа 5, ключ 5, первинна обмотка зварювального трансформатора 6, загальна точка фільтрів-конденсаторів 2 та 3. Імпульси змінного зварювального струму у вторинній обмотці зварювального трансформатора 6 випрямляються магнітним випрямлячем 7 і подаються послідовно через дросель 8 та клеми 9 на дуговий проміжок. Розмір зварювального струму може регулюватись ступеневозмінною вихідною напругою вхідного діода 1 і плавно - зміною частоти надходження керуючих імпульсів, які генеруються блоком керування 10 та проміжком часу, на протязі якого кожний з ключів 4 та 5 знаходяться у відкритому стані.

Завдяки такому з'єднанню зварювального трансформатора з ключами та вхідним діодом досягається можливість плавно змінювати зварювальний струм у широкому діапазоні, що значно покращує якість зварного з'єднання за рахунок більш точного підбору режимів зварювання, а також внаслідок практично безнерційного керування зварювальним струмом в разі корегування режиму зварювання під впливом збурюючих дій.

Головною перевагою запропонованого винаходу є те, що значно скорочується вага активних електротехнічних матеріалів, що використовують на його виготовлення (трансформаторна сталь, обмоткова мідь), знижується також загальна вага пристрою (в 5 разів).

Винахід, що пропонується, дозволяє отримати значний економічний ефект за рахунок зниження витрат активних матеріалів при виготовленні джерела живлення за наведеною схемою. Так, вартість електротехнічних матеріалів знижується в 6 разів (у порівнянні з типовим зварювальним випрямлячем), економія матеріалів при виготовленні одного джерела живлення на 300 А складає 180 кг.

Потреба таких джерел живлення в Україні на рік складає біля 1000 штук. Економія електротехнічних матеріалів у рік складає приблизно 180 т. Річний економічний ефект від запровадження одного джерела живлення даного типу у промисловість дорівнює 2600 грн. Економічний ефект від запровадження потрібної кількості джерел живлення складе 2600000 грн.

Джерело живлення, що пропонується, може бути використано в усіх галузях виробництва, де використовується дугове зварювання плавким та неплавким електродом, особливо там, де за умовами роботи необхідно, щоб зварювальне джерело живлення було переносним.

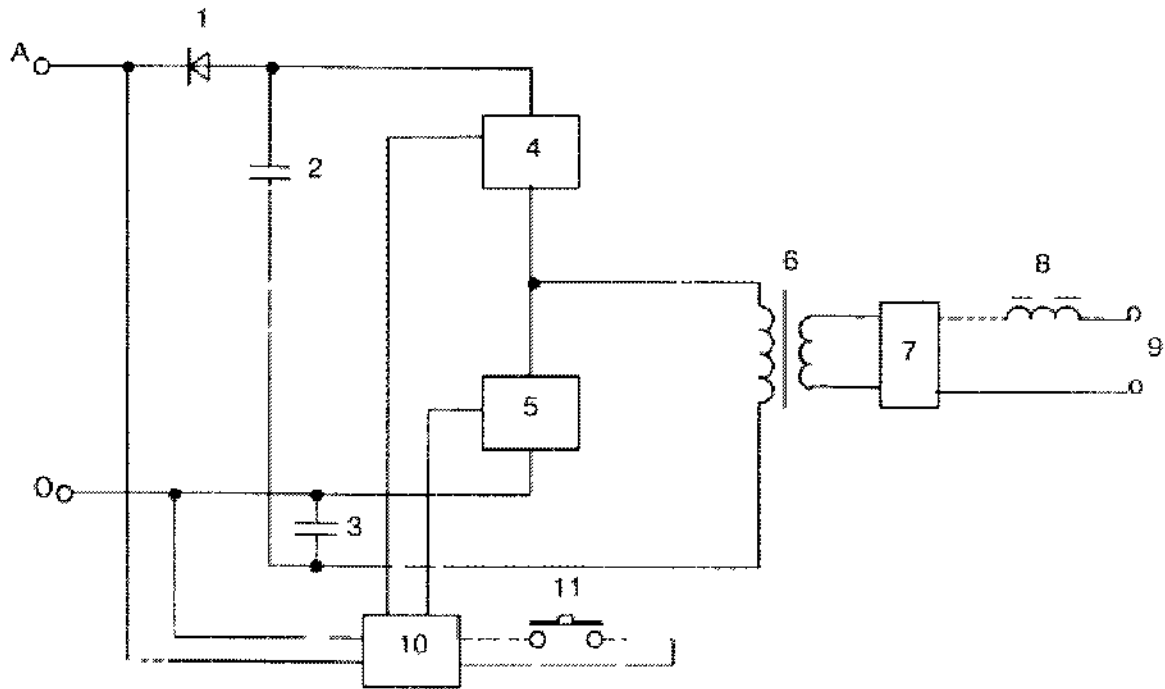


Fig. 1.

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)
 Україна, 01133, Київ-133, б-льв Лесі Українки, 26
 (044) 295-81-42, 295-61-97

Підписано до друку _____ 2001 р. Формат 60x84 1/8
 Обсяг _____ обл.-вид арк. Тираж 50 прим. Зам. _____

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180
 (044) 268-25-22