



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 45729

(13) A

(51) 6 B23K9/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА ВІНАХІДВИДАЄТЬСЯ ПІД
ВІДПОВІДАЛЬНІСТЬ
ВЛАСНИКА
ПАТЕНТУ

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ДУГОВОГО ЗВАРЮВАННЯ

1

2

(21) 2001064203

(22) 18 06 2001

(24) 15 04 2002

(46) 15 04 2002, Бюл. № 4, 2002 р.

(72) Кучеренко Володимир Олександрович

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

(57) Пристрій для дугового зварювання, який містить вхідний випрямляч з входами для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори, ключі, зварювальний трансформатор, конденсатори, вихідний випрямляч, діод, дросель, клема, який відрізняється тим, що первин-

на обмотка зварювального трансформатора однією стороною з'єднана через конденсатор з загальною точкою ключів, з'єднаних послідовно між собою та підключених паралельно виводам вхідного випрямляча, а інша сторона первинної обмотки зварювального трансформатора з'єднана з спільною точкою фільтрів-конденсаторів, з'єднаних між собою послідовно та підключених також паралельно виводам вхідного випрямляча, при цьому вторинна обмотка зварювального трансформатора підключена паралельно через вихідний випрямляч, конденсатор, діод 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.

Відомий 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 300А важить біля 230кг.

Основна вага у вказаному пристрої припадає на зварювальний трансформатор, габарити та вага якого зумовлені стандартною частотою загальної мережі живлення (50Гц) 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 №1252097 МКЛ³ В23К9/00 Пентегов І.В. та ін. "Пристрій для дугового зварювання"). Цей пристрій містить вхідний випрямляч з входами для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори, ключі, конденсатори, зварювальний трансформатор, додаткові конденсатори, вихідний випрямляч, діоди, дросель, клема. Навантаження в даному пристрої повинно бути підключено послідовно через дві робочі конденса-

торні батареї.

Недоліком цього пристрою є наявність додаткових конденсаторів, що призводить до неефективних втрат 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 випрямляч з входами для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори, ключі, зварювальний трансформатор, конденсатори, вихідний випрямляч, діод, дросель, клема, новим є те, що з пристрою виключено додаткові конденсатори, а первинна обмотка зварювального трансформатора однією стороною з'єднана через конденсатор з загальною точкою ключів, з'єднаних послідовно між собою та підключених паралельно виводам вхідного випрямляча, а інша сторона первинної обмотки зварювального трансформатора з'єднана з спільною точкою фільтрів-конденсаторів, з'єдна-

(13) A

(11) 45729

(19) UA

них між собою послідовно та підключених також паралельно виводам вхідного випрямляча, при цьому вторинна обмотка зварювального трансформатора підключена паралельно через вихідний випрямляч, конденсатор, діод 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 випрямляч 1 з входами для підключення до мережі живлення, фільтри-конденсатори 2, 3, ключі 4, 5, конденсатор 6, зварювальний трансформатор 7, вихідний випрямляч 8, конденсатор 9, діод 10, дросель 11, клемми 12, блок керування 13 та кнопку "Пуск" 14

Первинна обмотка зварювального трансформатора 7 однією стороною з'єднана через конденсатор 6 з загальною точкою ключів 4 та 5, з'єднаних послідовно між собою та підключених паралельно виводам вхідного випрямляча 1, а інша сторона первинної обмотки зварювального трансформатора 7 з'єднана з спільною точкою фільтрів-конденсаторів 2, 3, з'єднаних між собою послідовно та підключених також паралельно виводам вхідного випрямляча 1, при цьому вторинна обмотка зварювального трансформатора 7 підключена паралельно через вихідний випрямляч 8, конденсатор 9, діод 10 та послідовно через дросель 11 до клем 12 для з'єднання з дуговим проміжком. Блок керування 13 з'єднаний з мережею живлення, ключами 4, 5 та кнопкою "Пуск" 14

Пристрій, що розглядається, працює наступним чином. При натисканні кнопки 14 "Пуск" блок керування 13 починає генерувати керуючі імпульси, забезпечуючи періодичне та почергове вмикання та вимкання ключів 4 та 5. При цьому первинною обмоткою зварювального трансформатора 7 починають протікати високочастотні імпульси змінного струму, частота яких задається блоком керування 13, а амплітуда – вихідною напругою вхідного випрямляча 1. При надходженні керуючого імпульсу на ключ 4 він відкривається і струм починає рух колом: вхідний випрямляч 1, загальна точка вхідного випрямляча 1 та фільтра-конденсатора 2, ключ 4, конденсатор 6, первинна обмотка зварювального трансформатора 7, спільна точка фільтрів-конденсаторів 2 та 3. Після цього

го блок керування 13 забезпечує закриття ключа 4 і вмикання ключа 5. При цьому струм в первинній обмотці зварювального трансформатора 7 змінює напрямок, перемагнічуючи магнітну систему і рухається колом: загальна точка фільтрів-конденсаторів 2 та 3, первинна обмотка зварювального трансформатора 7, конденсатор 6, ключ 5, загальна точка фільтра-конденсатора 3 вхідного випрямляча 1. Імпульси змінного зварювального струму у вторинній обмотці зварювального трансформатора 7 випрямляються вихідним випрямлячем 8 і подаються паралельно через конденсатор 9 та діод 10 і послідовно через дросель 11 та клемми 12 на дуговий проміжок. Розмір зварювального струму може регулюватись ступенево – зміною вихідної напруги вхідного випрямляча 1 і плавно – зміною частоти надходження керуючих імпульсів, які генеруються блоком керування 13 та проміжком часу, на протязі якого кожний з ключів 4 та 5 знаходяться у відкритому стані.

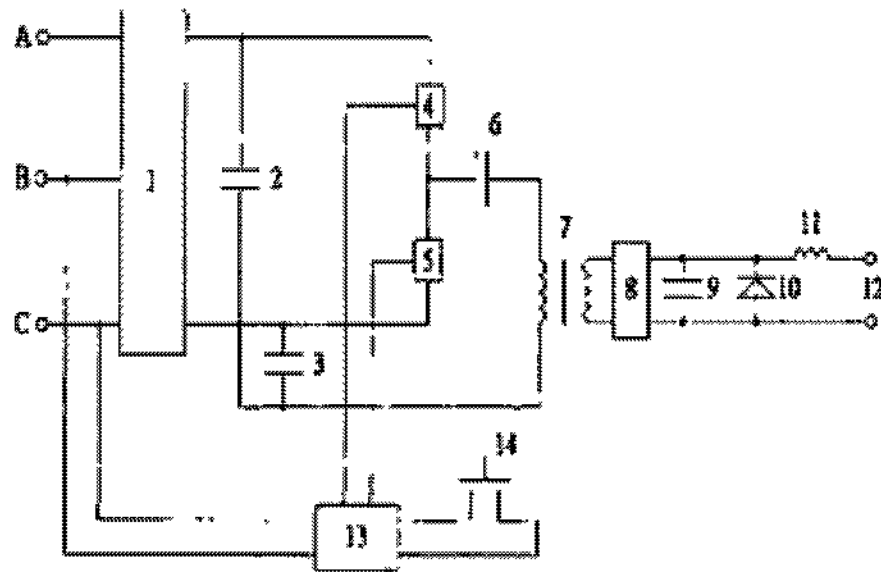
Завдяки такому з'єднанню зварювального трансформатора з ключами та вхідним випрямлячем досягається можливість плавно змінювати зварювальний струм у широкому діапазоні, що значно покращує якість зварного з'єднання за рахунок більш точного підбору режимів зварювання, а також внаслідок практично безінерційного 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 використовуються 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 300А складає 180кг.

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

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.



Фіг.

ДП «Український інститут промислової власності» (Укрпатент)

вул. Сім'ї Хохлових, 15, м. Київ, 04119, Україна

(044) 456 – 20 – 90

ТОВ «Міжнародний науковий комітет»

вул. Артема, 77, м. Київ, 04050, Україна

(044) 216 – 32 – 71