

Винахід стосується пристрою і способу для виконання співвісного стикового з'єднання довгомірних деталей, зокрема рейок, за допомогою зварювання тертям. Згідно з винаходом передбачається пристрій для зварювання тертям (А), що має регульовані затискні засоби (2, 2') для затиску кінців деталей (11, 11'), щонайменше один з яких виконаний з можливістю переміщення зі зміщенням від осі паралельно торцевій площині (12, 12') деталей відносно іншого затискного засобу, а також із можливістю приведення в нерухомий стан співвісно іншій деталі. Запропонований згідно з винаходом спосіб відрізняється тим, що на етапі розігрівання з'єднувані торцеві поверхні (12, 12') кінців (11, 11') деталей притискають одну до одної і кінець щонайменше однієї деталі переміщують відносно іншої деталі зі зміщенням від осі, доводячи таким чином торцеві області до підвищеної температури, після чого виконують осьове суміщення деталей (1, 1') з приведенням їх у нерухомий стан, і в області термічного впливу зварювання під підвищеним тиском формують щільне з'єднання металу кінців (11, 11') деталей.