

Спосіб пресового зварювання дугою, керованою магнітним полем, при якому нагрівають деталі, що зварюються, при цьому визначають момент досягнення деталями необхідної температури нагрівання на торцях деталей, потім збільшують зварювальний струм і виконують осадження, який **відрізняється** тим, що в процесі нагрівання деталей задають еталонну величину напруги на зварювальній дузі між торцями деталей, які зварюються, відповідну оптимальному проміжку, вимірюють напругу в процесі зварювання і у випадку непогодження напруги на зварювальній дузі і еталонної величини напруги за величиною та знаком непогодження здійснюють переміщення однієї з деталей, які зварюються, для збереження оптимального дугового проміжку, а момент досягнення необхідної температури нагрівання на торцях деталей визначають по досягненню заданої величини переміщення однієї зі зварюваних деталей відносно іншої.