

Способ прессового сваривания дугой, управляемой магнитным полем, может быть использован в автомобилестроении, при сооружении водогрейных котлов, в промышленном и гражданском строительстве, при сооружении трубопроводов с использованием труб малого с среднего диаметра, для сваривания деталей со сплошным и развитым поперечным сечением, а также для соединения деталей в тавр. Повышение качества полученных сварных соединений достигается за счет того, что в процессе нагревания свариваемых деталей осуществляют их управляемое непрерывное перемещение, при этом промежуток между торцами деталей поддерживают постоянным, а в качестве параметра регулирования величины промежутка используют значения величины напряжения сварочной дуги, момент достижения необходимой температуры на торцах свариваемых деталей определяют в соответствии с величиной относительного перемещения деталей, после чего увеличивают сварочный ток и осуществляют осаждение.