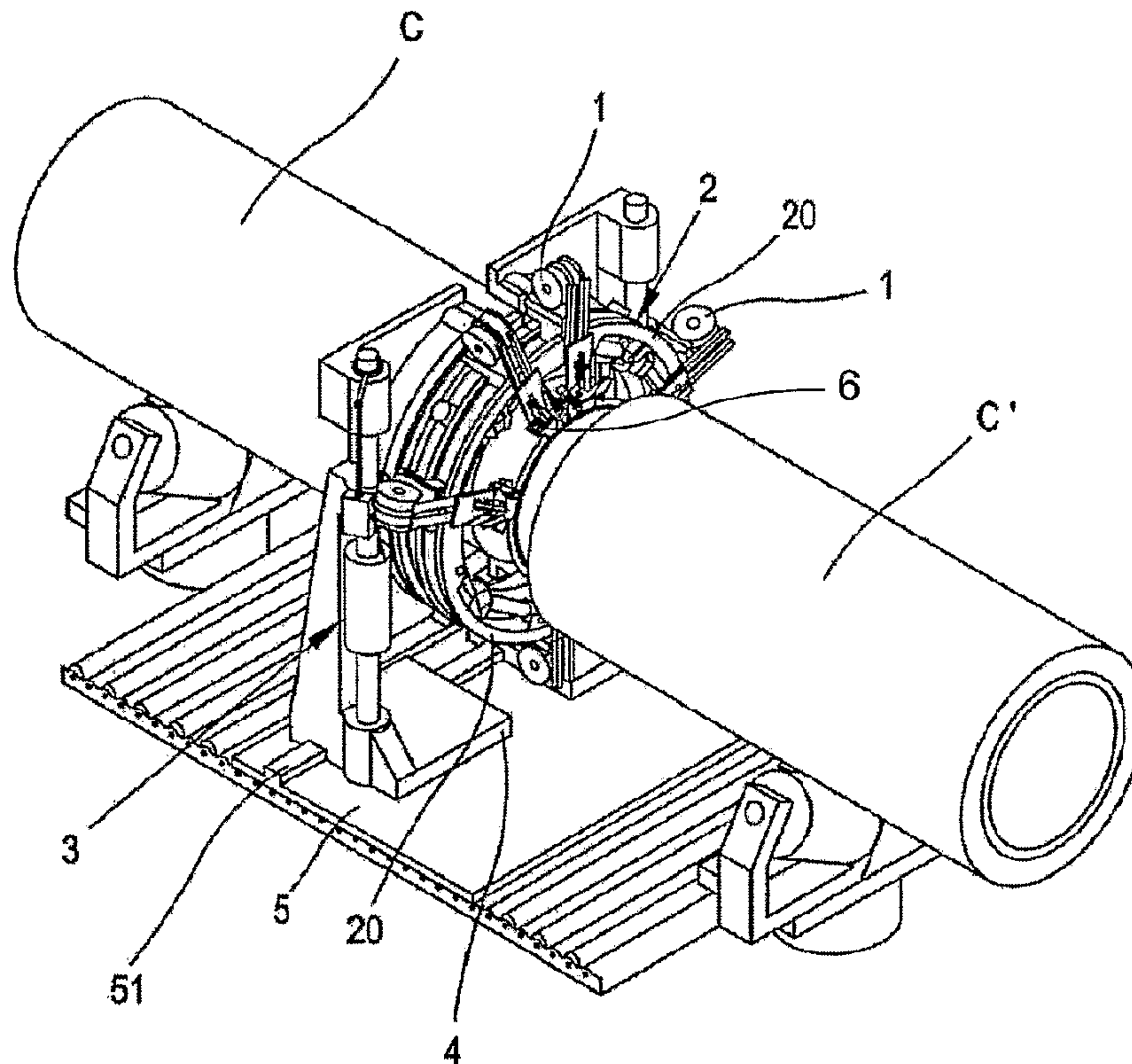




(86) Date de dépôt PCT/PCT Filing Date: 2007/03/28
 (87) Date publication PCT/PCT Publication Date: 2007/10/04
 (45) Date de délivrance/Issue Date: 2014/05/06
 (85) Entrée phase nationale/National Entry: 2008/09/24
 (86) N° demande PCT/PCT Application No.: FR 2007/000532
 (87) N° publication PCT/PCT Publication No.: 2007/110514
 (30) Priorités/Priorities: 2006/03/28 (FR0602672);
 2006/10/05 (FR0608756)

(51) Cl.Int./Int.Cl. *B23K 9/028* (2006.01),
B23K 37/02 (2006.01), *B23K 37/053* (2006.01)
 (72) Inventeurs/Inventors:
 DUPONT, THIERRY, FR;
 DESTOUCHES, DENIS, FR;
 TIGIEN, CYRIL, FR
 (73) Propriétaire/Owner:
 SERIMAX, FR
 (74) Agent: NORTON ROSE FULBRIGHT CANADA
 LLP/S.E.N.C.R.L., S.R.L.

(54) Titre : SUPPORT DIT ORBITAL COMPRENANT AU MOINS DEUX PIÈCES EN FORME DE SEGMENT DE CERCLE RACCORDABLES L'UNE À L'AUTRE; DISPOSITIF DE SOUDAGE BOUT À BOUT DE CONDUITS POUR FORMER UNE CANALISATION DE TYPE PIPELINE COMPRENANT UN TEL SUPPORT ORBITAL
 (54) Title: ORBITAL CARRIER COMPRISING AT LEAST TWO COMPONENTS IN THE FORM OF SEGMENTS OF A CIRCLE ABLE TO BE CONNECTED TOGETHER; DEVICE FOR BUTT-WELDING PIPES TO FORM A PIPELINE COMPRISING SUCH AN ORBITAL CARRIER



(57) Abrégé/Abstract:

L'invention concerne un support dit orbital (2) pour un dispositif de soudage de conduits (C, C') à souder bout à bout pour former une canalisation de type pipeline, ledit dispositif comportant au moins un chariot de soudage (1) supportant au moins une tête de



(57) Abrégé(suite)/Abstract(continued):

soudage (6) présentant au moins une torche de soudage, ledit support orbital (2) entourant les conduits (C, C') à souder et étant agencé pour permettre le positionnement et l'entraînement en déplacement le long du plan de joint entre des conduits à souder (C, C') dudit au moins un chariot de soudage (1), ledit support orbital (2) étant en outre déplaçable en translation le long de la canalisation en formation. L'invention consiste en ce que ledit support orbital (2) est constitué d'au moins deux pièces (20) en forme de segment de cercle agencées pour pouvoir être raccordées l'une à l'autre pour former le support orbital (2) autour des conduits à souder (C, C') pendant une phase de soudage et pour permettre également l'ouverture dudit support orbital (2) au moins dans sa partie supérieure, pour dépasser un encombrement à la périphérie du conduit (C, C'). Application au soudage de conduits (C, C') à souder.

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international(43) Date de la publication internationale
4 octobre 2007 (04.10.2007)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2007/110514 A1(51) Classification internationale des brevets :
B23K 9/028 (2006.01) B23K 37/053 (2006.01)
B23K 37/02 (2006.01)

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : DUPONT, Thierry [FR/FR]; 4, impasse de la Rochette, F-60330 Lagny Le Sec (FR). DESTOUCHES, Denis [FR/FR]; 12, rue d'en Bas, F-02600 Dampleux (FR). TIGIEN, Cyril [FR/FR]; 30, rue de Champigny, F-91150 Morigny Champigny (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2007/000532

(22) Date de dépôt international : 28 mars 2007 (28.03.2007)

(25) Langue de dépôt : français

(74) Mandataire : FOSSE, Danièle; Blètry & Associés, 23, rue du Renard, F-75004 Paris (FR).

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0602672 28 mars 2006 (28.03.2006) FR
0608756 5 octobre 2006 (05.10.2006) FR

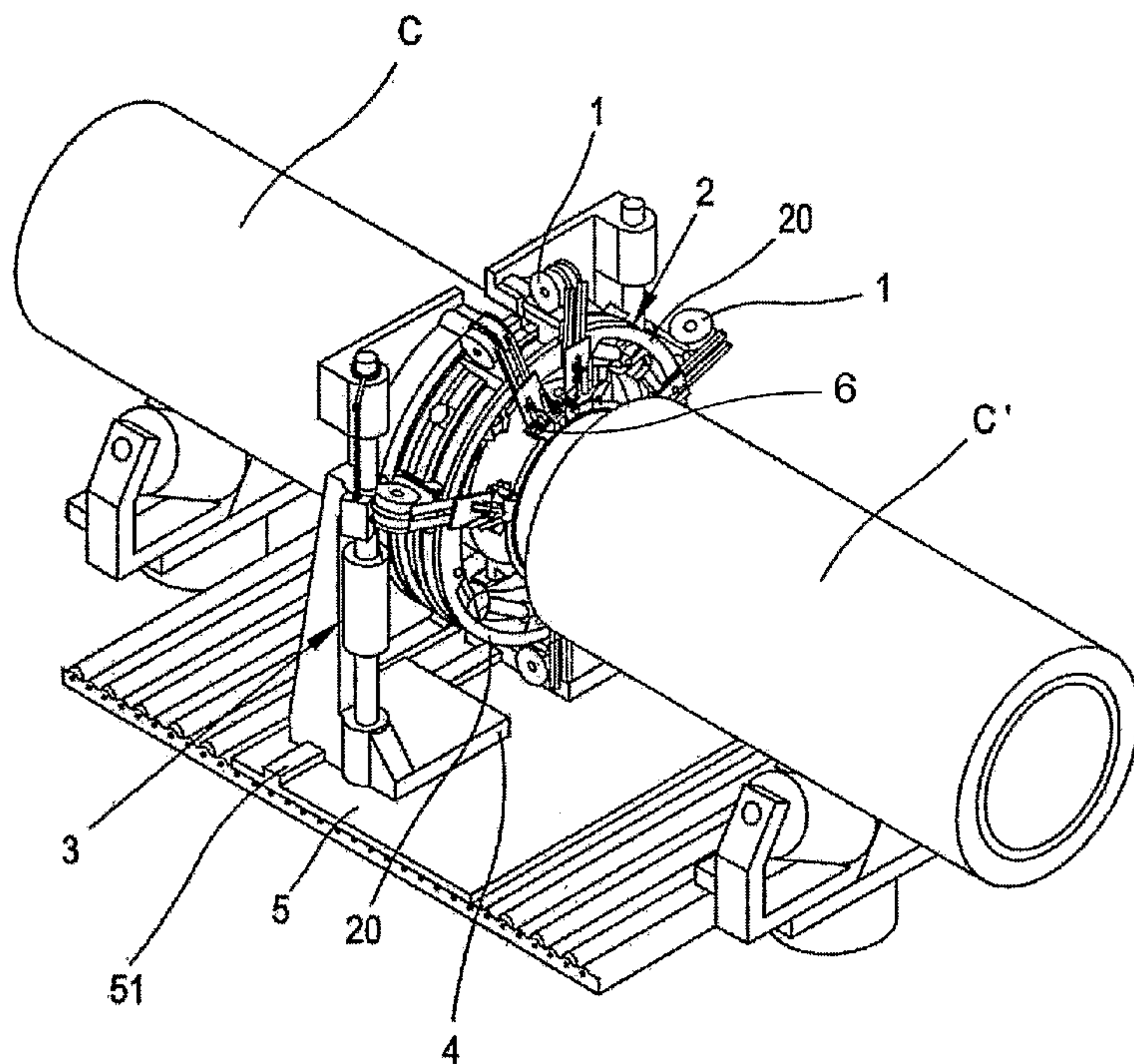
(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU,

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : SER-IMAX [FR/FR]; 8, rue Mercier, Z.I. Mitry Compans, F-77290 Mitry Mory (FR).

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: ORBITAL CARRIER COMPRISING AT LEAST TWO COMPONENTS IN THE FORM OF SEGMENTS OF A CIRCLE ABLE TO BE CONNECTED TOGETHER; DEVICE FOR BUTT-WELDING PIPES TO FORM A PIPELINE COMPRISING SUCH AN ORBITAL CARRIER

(54) Titre : SUPPORT DIT ORBITAL COMPRENANT AU MOINS DEUX PIÈCES EN FORME DE SEGMENT DE CERCLE RACCORDABLES L'UNE À L'AUTRE; DISPOSITIF DE SOUDAGE BOUT À BOUT DE CONDUITS POUR FORMER UNE CANALISATION DE TYPE PIPELINE COMPRENANT UN TEL SUPPORT ORBITAL



(57) Abstract: The invention relates to an orbital carrier (2) for a device for butt-welding pipes (C, C) to form a pipeline, said device comprising at least one welding carriage (1) supporting at least one welding head (6) which has at least one welding torch, said orbital carrier (2) surrounding the pipes (C, C) to be welded and being designed to enable positioning and movement in the plane of the joint between the pipes (C, C) of said welding carriage or carriages (1), and said orbital carrier (2) also being movable translationally along the pipeline as it grows. The invention consists in the fact that said orbital carrier (2) consists of at least two components (20) in the form of segments of a circle able to be connected together to form the orbital carrier (2) around the pipes (C, C) during a welding phase and also to allow said orbital carrier (2) to be opened, at least at the top, to allow it to pass an obstruction on the outside of the pipe (C, C). Application: the welding of pipes (C, C).

[Suite sur la page suivante]

WO 2007/110514 A1



SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasienn (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Déclaration en vertu de la règle 4.17 :

— relative au droit du déposant de revendiquer la priorité de la demande antérieure (règle 4.17.iii)

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale
— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

(57) Abrégé : L'invention concerne un support dit orbital (2) pour un dispositif de soudage de conduits (C, C') à souder bout à bout pour former une canalisation de type pipeline, ledit dispositif comportant au moins un chariot de soudage (1) supportant au moins une tête de soudage (6) présentant au moins une torche de soudage, ledit support orbital (2) entourant les conduits (C, C') à souder et étant agencé pour permettre le positionnement et l'entraînement en déplacement le long du plan de joint entre des conduits à souder (C, C') dudit au moins un chariot de soudage (1), ledit support orbital (2) étant en outre déplaçable en translation le long de la canalisation en formation. L'invention consiste en ce que ledit support orbital (2) est constitué d'au moins deux pièces (20) en forme de segment de cercle agencées pour pouvoir être raccordées l'une à l'autre pour former le support orbital (2) autour des conduits à souder (C, C') pendant une phase de soudage et pour permettre également l'ouverture dudit support orbital (2) au moins dans sa partie supérieure, pour dépasser un encombrement à la périphérie du conduit (C, C'). Application au soudage de conduits (C, C') à souder.

SUPPORT DIT ORBITAL COMPRENANT AU MOINS DEUX PIÈCES EN FORME DE SEGMENT DE CERCLE RACCORDABLES L'UNE A L'AUTRE ; DISPOSITIF DE SOUDAGE BOUT A BOUT DE CONDUITS POUR FORMER UNE CANALISATION DE TYPE PIPELINE COMPRENANT UN TEL SUPPORT ORBITAL

La présente invention concerne un support orbital pour un dispositif de soudage orbital
5 de conduits mis bout à bout pour la réalisation de canalisations de type pipeline destinées au transport de fluides ou de gaz.

Lors de la réalisation de pipeline, les conduits sont disposés bout à bout et raccordés par soudage. Cette opération de soudage peut être réalisée manuellement ou à l'aide de
10 dispositifs de soudage automatisés. Dans la perspective de pouvoir réaliser le plus rapidement possible l'opération de soudage, les dispositifs automatisés sont préférés et comprennent généralement au moins un chariot de soudage supportant au moins une tête de soudage susceptible de se déplacer de manière orbitale le long du plan de joint entre les conduits.

15

Le dispositif de soudage comporte également des moyens de positionnement et/ou des moyens d'entraînement en déplacement de la ou des électrodes le long du chanfrein entre les conduits à souder, ces moyens permettant notamment de déplacer et de guider de manière orbitale le chariot supportant la tête de soudage le long du plan de joint pour
20 réaliser le soudage. De tels moyens peuvent notamment être constitués d'un support dit orbital entourant les conduits et le long duquel se déplace le chariot autour des conduits à souder. Un tel support circulaire est en outre entraînable en déplacement le long de la canalisation formée jusqu'à la nouvelle liaison entre conduits à souder.

25 Un tel support orbital est donc agencé de manière à permettre d'une part le positionnement et l'entraînement en déplacement du ou des chariots de soudage le long du chanfrein entre les conduits à souder et d'autre part son déplacement en translation le long de la canalisation formée de manière à être positionné au niveau du plan de joint de deux nouveaux conduits à souder.

30

Bien que ce type de support orbital permette notamment d'utiliser plusieurs chariots de soudage pour réaliser la soudure entre les conduits, il présente aussi un inconvénient dans la mesure où il n'est pas toujours utilisable en fonction des canalisations à former.

En effet, la canalisation réalisée peut comporter à sa périphérie des éléments tels que tête de dépose, T de raccordement, vannes et similaires qui sont pré installés sur les conduits à souder et qui encombrant la périphérie de la canalisation, en particulier en partie supérieure de ladite canalisation et éventuellement sur les côtés également. On s'est alors aperçu que le support orbital pouvait être bloqué en déplacement le long de la canalisation à cause de la présence de ces éléments. De ce fait, on est alors obligé d'avoir recours à des dispositifs de soudage déposables.

En variante, on a proposé de pouvoir ouvrir le support orbital pour le déplacer. Ainsi, on a proposé dans US 4 145 593, une station de soudage pour conduits comportant un dispositif de chemin pour le dispositif de soudage constitué de deux demi-chemins à la manière d'une « pince » suspendue au-dessus du conduit à former. Toutefois, chaque partie de pince entoure ledit conduit mais il n'y a pas fermeture de la pince pour former un support tout autour du plan de joint à souder. Un tel dispositif est par ailleurs suspendu au-dessus du conduit à souder à l'aide d'un rail.

Dans US 3 102 187 ; on a décrit un support orbital constitué de deux pièces en arc de cercles reliées à une extrémité autour d'un point de pivotement situé au-dessus du conduit en formation à la manière d'une pince. Lors de l'entraînement en pivotement des deux pièces, le support orbital s'ouvre par le dessous du conduit en formation. Un tel support orbital fait partie d'un ensemble tracteur déplaçable le long du conduit mais qui se trouve principalement placé au-dessus dudit conduit. Pour passer d'un chanfrein à souder à l'autre, on ouvre le support orbital par pivotement des deux segments de cercle. Ainsi, dans ce dispositif aussi, on se déplace au-dessus du conduit et on ouvre et ferme le support orbital par le dessous du conduit en formation.

Dans US 4 336 436, on a décrit également un support orbital de soudage qui est suspendu depuis le dessus du conduit et qui est constitué de deux pièces en segment de cercle écartables l'une de l'autre par pivotement autour d'un point d'articulation situé au-dessus dudit conduit en formation, le support s'ouvrant donc là encore par le dessous.

Ces supports bien qu'entourant la canalisation en formation pour guider au moins une torche de soudage et s'ouvrant, ne peuvent pas être utilisés sur des conduits qui présentent un encombrement principalement en partie supérieure comme cela est souvent le cas dans les conduits actuels pré-fabriqués.

5

En outre, il n'est pas possible d'envisager un agrandissement du diamètre du support orbital permettant de dépasser les obstacles car alors il serait nécessaire d'allonger les bras portant les têtes de soudage ce qui entraînerait un manque de précision dans le soudage effectué.

10

Ainsi, dans JP 55 114494 on a proposé un support orbital pour un dispositif de soudage qui entoure le plan de joint et qui est relié à une plate-forme roulante permettant de déplacer ledit support orbital le long du conduit en formation. Toutefois, ce support orbital est relativement éloigné du plan de joint et maintient donc une certaine distance par rapport à celui-ci. De ce fait, il s'ensuit un risque d'imprécision du positionnement de la torche de soudage. Le support est en outre circulaire et constitué de deux parties articulées l'une par rapport à l'autre autour d'un point de pivotement ménagé au-dessus du conduit, l'une des parties étant montée fixe sur la plate-forme roulante situé au-dessous du conduit. Par conséquent, l'ouverture du support ne génère de l'espace que d'un côté. Par conséquent si un encombrement survient des deux côtés et/ou au-dessus du conduit en formation, un tel dispositif n'est pas utilisable.

Afin de pallier ces inconvénients, la présente invention a pour but de proposer un support orbital pour un dispositif de soudage de conduits mis bout à bout qui permet de réaliser un soudage le plus précis possible et qui peut être entraîné en déplacement le long de la canalisation formée quel que soit l'encombrement, à la surface desdits conduits, notamment en partie supérieure de ceux-ci, approximativement l'encombrement pouvant se situer sur la moitié supérieure de la périphérie dudit conduit.

30

A cet effet, l'invention a pour objet un support dit orbital pour un dispositif de soudage de conduits à souder bout à bout pour former une canalisation de type pipeline, ledit dispositif comportant au moins un chariot de soudage supportant au moins une tête de

soudage présentant au moins une torche de soudage, ledit support orbital entourant les conduits à souder et étant agencé pour permettre le positionnement et l'entraînement en déplacement le long du plan de joint entre des conduits à souder dudit dispositif de soudage, ledit support orbital étant en outre déplaçable en translation le long de la

5 canalisation en formation, caractérisé en ce que ledit support orbital est constitué d'au moins deux pièces en forme de segment de cercle agencées pour pouvoir être raccordées l'une à l'autre pour former le support orbital autour des conduits à souder pendant une phase de soudage et pour permettre également l'ouverture dudit support orbital au moins dans sa partie supérieure, pour dépasser un encombrement situé à la périphérie

10 d'un conduit.

Ainsi de manière avantageuse, l'ouverture du support orbital lui permet de passer les obstacles présents au moins en partie supérieure dudit conduit, cette possibilité d'ouverture n'étant de préférence utilisée que, lorsqu'un obstacle doit être surmonté.

15 Ainsi, si un obstacle survient dans la périphérie supérieure du conduit, il suffit d'ouvrir le support orbital au moins en partie supérieure pour pouvoir passer l'obstacle et, une fois l'obstacle dépassé, on referme le support orbital qui se trouve alors de préférence au plus près de la périphérie du conduit.

20 Un support orbital selon l'invention permet donc de conserver tous les avantages liés à un dispositif de soudage automatisé se déplaçant le long de la canalisation en formation, comportant au moins un chariot de soudage, de préférence de deux à huit chariots de soudage, se déplaçant le long dudit support orbital pour réaliser une soudure entre des conduits et ce, même pour des conduits présentant des éléments pré-installés notamment

25 à leur périphérie supérieure.

Ainsi de manière avantageuse, le dispositif de soudage porté par un support orbital selon l'invention qui se trouve au plus près du conduit en formation, peut être déplacé le long d'une canalisation en formation par le simple entraînement en translation dudit

30 support orbital, par la barge, le long de ladite canalisation mais en outre, le support orbital de l'invention qui peut être ouvert au moins dans sa partie supérieure au-dessus dudit conduit, permet le passage des conduits qui peuvent parfois présenter un encombrement périphérique le plus souvent en partie supérieure du conduit, ce qui

n'était pas le cas des supports de l'état de la technique. De préférence, le support orbital selon l'invention est porté par des moyens porteurs entraînaables en translation le long de la canalisation en formation.

5 Selon une première forme de réalisation préférée de l'invention, le support orbital est constitué de deux pièces en forme de demi-cercle, raccordables l'une à l'autre pour former le support orbital autour des conduits à souder pendant une phase de soudage et écartables l'une de l'autre pour permettre l'ouverture du support orbital, les deux pièces en forme de demi-cercle pouvant être alors entraînées en translation le long de la
10 canalisation en formation, de manière écartée par rapport à celle-ci, notamment pour dépasser un encombrement à la périphérie du conduit.

Selon une variante de réalisation préférée de l'invention, l'ouverture et la fermeture s'effectuent dans un plan perpendiculaire au plan dans lequel s'étend la canalisation en
15 formation. Ainsi, lorsque la canalisation en formation s'étend dans un plan horizontal, chaque pièce en demi-cercle est positionnée avec ses extrémités libres au-dessus et au-dessous des conduits à souder et, ainsi, les deux pièces sont écartables de chaque côté de la canalisation en formation. Ainsi, on libère de l'espace au niveau de la partie
supérieure du conduit, mais également de fait sur les côtés.

20 Chaque pièce en demi-cercle comportant des moyens de guidage et d'entraînement en déplacement du ou des chariots de soudage, il est donc indispensable que la liaison entre les deux pièces pour former le support orbital soit parfaite, le ou les chariots de soudage ne devant pas être perturbés dans leur déplacement au niveau de la liaison entre les
25 pièces. Ainsi, chaque pièce en forme de demi-cercle est pourvue à ses extrémités non seulement de moyens de raccordement et, optionnellement de verrouillage, permettant de fermer le support orbital mais en outre, on prévoit des moyens permettant un positionnement et un alignement parfaits des pièces l'une par rapport à l'autre, tels que des moyens de guidage complémentaires.

30 De préférence, les deux pièces en demi-cercle sont également entraînaables en rotation, de telle sorte qu'une fois le support orbital ouvert par l'écartement des deux pièces en

demi-cercles celles-ci sont entraînées en rotation de manière à s'étendre le long du conduit. On limite ainsi avantageusement, l'écartement nécessaire entre les deux pièces.

Selon une seconde forme de réalisation préférée de l'invention, le support orbital est
5 constitué d'au moins deux pièces en forme de segments de cercle, l'un des segments de cercle, dit fixe recevant au moins à l'une de ses extrémités, montée à pivotement une extrémité d'un autre segment de cercle dit mobile, l'extrémité opposée du segment dit mobile étant au moins raccordable sur l'extrémité libre du segment de cercle dit fixe pour former le support orbital et écartable de ladite extrémité libre du segment de cercle
10 fixe pour ouvrir ledit support au moins en partie supérieure dudit support, lors de l'entraînement en pivotement dudit segment mobile vers l'extérieur du support orbital. L'axe de pivotement entre les deux segments de cercle est positionné de sorte que le pivotement du segment de cercle mobile ouvre le support au-dessus du conduit et libère ainsi au moins la partie supérieure du conduit qui présente généralement un
15 encombrement.

Ainsi pour passer de la position fermée en phase de soudage à une position ouverte, on entraîne en pivotement le segment de cercle mobile par rapport au segment fixe.

20 Selon une variante de réalisation encore plus préférée, le support mobile comporte au moins trois segments de cercle, un segment de cercle dit fixe étant positionné de manière à constituer la partie inférieure du support orbital logée sous la canalisation en formation et l'extrémité d'un segment de cercle dit mobile étant montée à pivotement à chacune des extrémités dudit segment de cercle fixe, leurs extrémités opposées étant
25 raccordables l'une à l'autre, de préférence dans la partie supérieure du support orbital, au-dessus de la canalisation en formation, pour former et fermer le support orbital et écartables l'une de l'autre pour ouvrir ledit support en partie supérieure par l'entraînement en pivotement des deux segments de cercles mobiles par rapport au segment de cercle fixe, vers l'extérieur du support orbital.

30

De préférence, on peut prévoir également que le segment de cercle fixe est constitué de deux segments de cercles respectivement écartables l'un de l'autre en translation de part et d'autre de la canalisation. Cette forme de réalisation facilite avantageusement la mise

en place et le retrait du support orbital et peut permettre également de libérer encore plus les côtés du conduit si nécessaire.

Chaque pièce en forme de segment de cercle comportant des moyens de guidage et
5 d'entraînement en déplacement du ou des chariots de soudage, il est donc indispensable que la liaison entre les pièces pour former le support orbital soit parfaite, le ou les chariots de soudage ne devant pas être perturbés dans leur déplacement au niveau de la liaison entre les pièces. Ainsi, chaque pièce en forme de segment de cercle est pourvue au moins à une extrémité, non seulement de moyens de raccordement et,
10 optionnellement de verrouillage permettant de fermer le support orbital mais en outre, on prévoit des moyens permettant un positionnement et un alignement parfaits des pièces l'une par rapport à l'autre, tels que des moyens de guidage complémentaires, lors de leur raccordement par pivotement. De même, les moyens assurant le pivotement sont réalisés de manière à positionner et à aligner parfaitement les segments de cercle l'un
15 par rapport à l'autre.

On décrira maintenant l'invention plus en détail en référence au dessin dans lequel :

La figure 1 représente une vue en perspective latérale avant d'un dispositif de soudage
20 comportant un support orbital selon la première forme de réalisation de l'invention, en phase de production ;

La figure 2 représente une vue en perspective latérale arrière du dispositif de soudage de la figure 1 après ouverture du support orbital pour passer des éléments encombrants à la
25 périphérie des conduits;

La figure 3 représente une vue en plan d'une pièce en demi-cercle constituant le support orbital ; et

30 La figure 4 représente une vue en plan d'un support orbital selon la seconde forme de réalisation de l'invention.

Le dispositif de soudage représenté dans les figures comporte plusieurs chariots de soudage 1 portant respectivement au moins une tête de soudage 6 pourvue d'au moins une torche de soudage. Ce dispositif de soudage permet de réaliser un soudage entre des conduits à souder pour former une canalisation de type pipeline s'étendant dans un plan
5 horizontal.

De manière à automatiser le soudage, les chariots de soudage 1 sont entraînés en déplacement le long de rails de guidage ménagés sur un support orbital 2, 7 entourant les conduits C, C' à souder au niveau de leur plan de joint. Ces chariots de soudage 1
10 sont entraînés en déplacement radial vers les conduits C, C' pour réaliser le soudage et les têtes de soudage 6 sont remontées une fois le soudage achevé.

Ce support orbital 2 est constitué de deux pièces en forme de demi-cercle 20 raccordables l'une à l'autre de manière parfaitement alignée, mais également
15 entraînés en écartement l'une par rapport à l'autre.

Ainsi, chaque pièce 20 est portée par une potence 3 constituée d'un montant vertical 31 et d'une traverse 32 à l'extrémité de laquelle la partie supérieure de la pièce 20 en demi-cercle est fixée. La partie sensiblement inférieure de la pièce 20 est raccordée elle aussi
20 au montant 31 par une pièce 33. Le montant vertical 31 est monté entraînable en pivotement sur un pied 4 qui est lui-même monté sur des moyens porteurs tel qu'un socle 5. Le socle 5 est agencé pour s'étendre sous les conduits à souder C, C' perpendiculairement auxdits conduits et présente un rail de guidage 51 s'étendant également perpendiculairement à l'axe longitudinal desdits conduits C, C'. Sur ce rail
25 de guidage 51 sont montés entraînés en déplacement le long dudit rail 51, de part et d'autre des conduits, chaque pied 4 portant une potence 3.

Les moyens porteurs pourraient également être constitués par des moyens s'étendant au-dessus des conduits à souder tels qu'un pont, auquel le support orbital selon l'invention
30 serait « suspendu », ou par tous autres moyens porteurs appropriés.

Au cours de la phase de soudage, le support orbital 2 est constitué des deux pièces en demi-cercle 20 raccordées l'une à l'autre de sorte que les chariots de soudage peuvent être guidés le long du support orbital 2 pour réaliser le soudage (voir la figure 1).

5 Une fois la phase de soudage achevée entre deux conduits C, C', il convient d'amener le dispositif de soudage en regard d'un nouveau plan de joint entre deux conduits à souder C', C''. Lorsque le conduit C' dont une extrémité vient d'être soudée à la canalisation en formation ne présente aucun encombrement périphérique, le dispositif de soudage est simplement entraîné en translation à l'aide du socle 5, le long dudit conduit C' jusqu'au
10 nouveau plan de joint entre le conduit C' et le nouveau conduit C'' à souder.

Si le conduit C' présente un encombrement périphérique lié à la présence de vannes par exemple, pour effectuer le déplacement du dispositif de soudage, on ouvre le support orbital 2, c'est-à-dire qu'on déverrouille la liaison entre les deux pièces 20 et on sépare
15 celles-ci par l'entraînement en écartement desdites pièces 20 de part et d'autre des conduits C, C', déjà soudés. Cet écartement des pièces 20 est réalisé par l'entraînement en déplacement des pieds 4 sur le rail de guidage 51 du socle 5 dans le sens d'un écartement par rapport aux conduits.

20 Une fois les pièces 20 écartées des conduits C, C' soudés, on entraîne en pivotement chaque potence 3 par rapport au pied 4 de sorte que chaque pièce 20 s'étend le long des conduits C, C' ce qui limite l'encombrement de l'ensemble et l'écartement des pièces 20. Puis on entraîne en déplacement le support orbital 2 ainsi ouvert le long de la canalisation en formation pour l'amener au-delà de l'encombrement périphérique
25 rencontré lié à la présence de vannes.

Une fois cet obstacle dépassé, les potences 3 sont de nouveau entraînées en pivotement par rapport au pied 4 pour amener les pièces 20 en regard l'une de l'autre, de part et d'autre des conduits à souder C', C'' et on entraîne en déplacement les pieds 4 sur le
30 rail de guidage 51 du socle 5 pour procéder au raccordement des pièces 20, c'est-à-dire pour refermer le support orbital 2 pour procéder à la phase de soudage, à l'aide de moyens de raccordement et de verrouillage appropriés prévus à chaque extrémité des

pièces 20. Puis, on peut procéder de manière habituelle au déplacement du dispositif de soudage.

De préférence de manière à garantir un alignement parfait des pièces 20, on prévoit sur
5 chacune des moyens de guidage complémentaires permettant un positionnement aligné des pièces 20 une fois raccordées l'une à l'autre. Ainsi, on peut prévoir au moins un organe mâle et au moins un organe femelle de guidage en regard sur chaque extrémité de la pièce en demi-cercle 20.

10 Comme on peut le voir à la figure 4, le support orbital 7 est constitué de trois pièces en forme de segment de cercle qui raccordées les unes aux autres forment ledit support orbital 7. Une première pièce appelée segment de cercle 70 fixe est montée sur des moyens porteurs tel que le socle 5 qui est agencé pour s'étendre sous les conduits à souder C, C' perpendiculairement auxdits conduits. Les deux autres pièces sont appelés
15 segments de cercle 71 et 72 mobiles.

A chaque extrémité 70a', 70b' du segment de cercle fixe 70 est montée, entraînable en pivotement, une extrémité 71a, 72a d'un segment de cercle 71, 72 mobile, l'extrémité opposée 71b, 72b de chaque segment mobile 71, 72 étant raccordables l'une à l'autre.

20

Au niveau des extrémités 70a', 70b' du segment fixe 70, on prévoit des moyens d'entraînement en pivotement d'un segment de cercle 71, 72 mobile, entre une position de fermeture du support orbital 7 et une position ouverte de celui-ci dans la partie supérieure dans laquelle les segments de cercle mobiles 71, 72 ont été écartés l'un de
25 l'autre par entraînement en pivotement vers l'extérieur (flèche A) du support orbital comme on peut le voir sur la figure 4. L'emplacement de l'axe de pivotement des segments 71 et 72 sur les extrémités 70a' et 70b' peut être choisi de manière avantageuse en fonction de l'espace libéré autour du conduit lors de l'ouverture du support 7 que l'on souhaite obtenir. Dans la figure 4, les axes de pivotement se situent
30 sensiblement diamétralement opposés à mi hauteur du support 7.

Ces moyens qui permettent l'entraînement en pivotement peuvent notamment être constitués de vérins 8.

En outre, le socle 5 peut là encore présenter un rail de guidage 51 s'étendant également perpendiculairement à l'axe longitudinal desdits conduits C, C'. Sur ce rail de guidage 51 sont montés, entraînaables en déplacement le long dudit rail 51, de part et d'autre des conduits, deux segments de cercle 70a et 70 b qui, raccordés l'un à l'autre forment le segment de cercle 70 dit fixe.

Au cours de la phase de soudage, le support orbital 7 est constitué des trois pièces en forme de segments de cercle 70, 71 et 72 raccordées l'une à l'autre ou des quatre pièces 70a, 70b, 71 et 72 pourvues respectivement de moyens de guidage de sorte que les chariots de soudage peuvent être guidés le long du support orbital 7 pour réaliser le soudage.

Il est à noter que la forme de réalisation représentée à la figure 4 pourrait également être envisagée comme une variante de la forme de réalisation de la figure 1, dans laquelle chaque pièce 20 seraient constitués des deux pièces 70a, 71 et 70b, 72.

Une fois la phase de soudage achevée entre deux conduits C, C', il convient d'amener le dispositif de soudage en regard d'un nouveau plan de joint entre deux conduits à souder C', C''. Lorsque le conduit C' dont une extrémité vient d'être soudée à la canalisation en formation ne présente aucun encombrement périphérique, le dispositif de soudage est simplement entraîné en translation à l'aide du socle 5, le long dudit conduit C' jusqu'au nouveau du plan de joint entre le conduit C' et le nouveau conduit C'' à souder.

Si le conduit C' présente un encombrement périphérique lié à la présence de vannes par exemple, pour effectuer le déplacement du dispositif de soudage, on ouvre le support orbital 7, c'est-à-dire qu'on déverrouille la liaison entre les deux segments de cercle 71,72 mobiles et on sépare ceux-ci par l'entraînement en pivotement desdits segments de cercle mobiles 71, 72 par rapport au segment de cercle fixe 70 dans le sens d'un écartement (flèche A) desdites pièces 71, 72 vers l'extérieur de part et d'autre des conduits C, C' déjà soudés.

Une fois les pièces 71, 72 écartées des conduits C, C' soudés, on entraîne en déplacement le support orbital 7 ainsi ouvert le long de la canalisation en formation pour l'amener au-delà de l'encombrement périphérique rencontré lié à la présence de vannes.

5

Une fois cet obstacle dépassé, les segments de cercle 71, 72 sont de nouveau entraînés en pivotement (flèche B) par rapport au segment fixe 70 pour amener leurs extrémités 71b, 72b en regard l'une de l'autre, dans la partie au-dessus des conduits à souder C', C'' pour procéder au raccordement des pièces 71, 72, c'est-à-dire pour refermer le support orbital 7 pour procéder à la phase de soudage, à l'aide de moyens de raccordement et de verrouillage appropriés prévus à chaque extrémité des pièces 71, 72. Puis, on peut procéder de manière habituelle au déplacement du dispositif de soudage le long du support orbital 7.

10

De préférence de manière à garantir un alignement parfait des segments 70, 71 et 72, on prévoit sur chacun desdits segments, des moyens de guidage complémentaires permettant un positionnement aligné une fois raccordés les uns aux autres.

15

L'invention n'est bien entendu pas limitée à l'exemple de réalisation décrit mais couvre toutes les variantes possibles dans le champ de protection des revendications.

20

REVENDICATIONS

1 Dispositif de soudage comportant :

- un socle qui s'étend en dessous d'une canalisation de type pipeline en formation, le socle étant mobile le long dudit pipeline ;
- deux pièces en forme de demi-cercle montées à coulissement sur ledit socle, chaque pièce en demi-cercle étant disposée d'un côté respectif de la canalisation ; et
- un chariot de soudage monté à coulissement sur l'une des pièces en forme de demi-cercle, le chariot de soudage comprenant au moins une tête de soudage et au moins une torche de soudage qui équipe la tête de soudage,

caractérisé en ce que :

- les deux pièces en forme de demi-cercle peuvent être coulissées entre une première position relative et une seconde position relative,
- les deux pièces en forme de demi-cercle viennent mutuellement en prise dans la première position relative, et les deux pièces en forme de demi-cercle sont mutuellement éloignées dans ladite seconde position relative,
- les deux pièces en forme de demi-cercle forment un support orbital dans ladite première position relative, le support orbital entourant la canalisation, et les deux pièces en forme de demi-cercle sont éloignées de la canalisation dans ladite seconde position relative,
- le socle est en outre déplaçable en translation par rapport à la canalisation et le long de celle-ci, indépendamment du fait que les deux pièces en forme de demi-cercle soient dans la première position relative ou dans la seconde position relative.

2. Le dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que les deux pièces en forme de demi-cercle peuvent être coulissées perpendiculairement à la canalisation en formation.

3. Le dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que les deux pièces en forme de demi-cercle) sont également montées à rotation sur ledit socle.

4. Le dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'il comporte en outre au moins une potence montée à coulissement sur le socle, l'une au moins des deux pièces en forme de demi-cercle étant montée sur la potence.
5. Le dispositif selon la revendication 4, caractérisé en ce que l'une au moins des deux pièces en forme de demi-cercle est montée à pivotement sur la potence.
6. Le dispositif selon l'une quelconque des revendications 4 et 5, caractérisé en ce que la potence comprend un pied monté à coulissement sur le socle, un montant monté sur ledit pied, et que l'une au moins des deux pièces en forme de demi-cercle est fixée audit montant.
7. Le dispositif selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il comporte en outre un rail de guidage fixé audit socle et le rail de guidage s'étend perpendiculairement à la canalisation en formation, et que le pied vient en prise avec le rail de guidage.
8. Le dispositif selon l'une quelconque des revendications 6 et 7, caractérisé en ce que ledit montant est monté à pivotement sur ledit pied.
9. Le dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que l'une au moins des deux pièces en forme de demi-cercle comprend deux pièces en forme de quart de cercle montées à pivotement l'une sur l'autre, deux pièces en forme de quart de cercle sont mobiles entre une première position relative et une seconde position relative, et les deux pièces en forme de quart de cercle viennent mutuellement en prise dans la première position relative et les deux pièces en forme de quart de cercle sont mutuellement éloignées dans la seconde position relative.
10. Le dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce qu'il comporte en outre des moyens de verrouillage qui équipent les deux pièces en forme de demi-cercle, que les moyens de verrouillage sont actionnables lorsque les deux pièces en forme de demi-cercle sont dans ladite première position relative, et que les moyens de verrouillage verrouillent les deux pièces en forme de demi-cercle dans ladite première position relative.
11. Le dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, dans lequel le socle est installé avec possibilité de déplacement sur une barge.

1 / 4

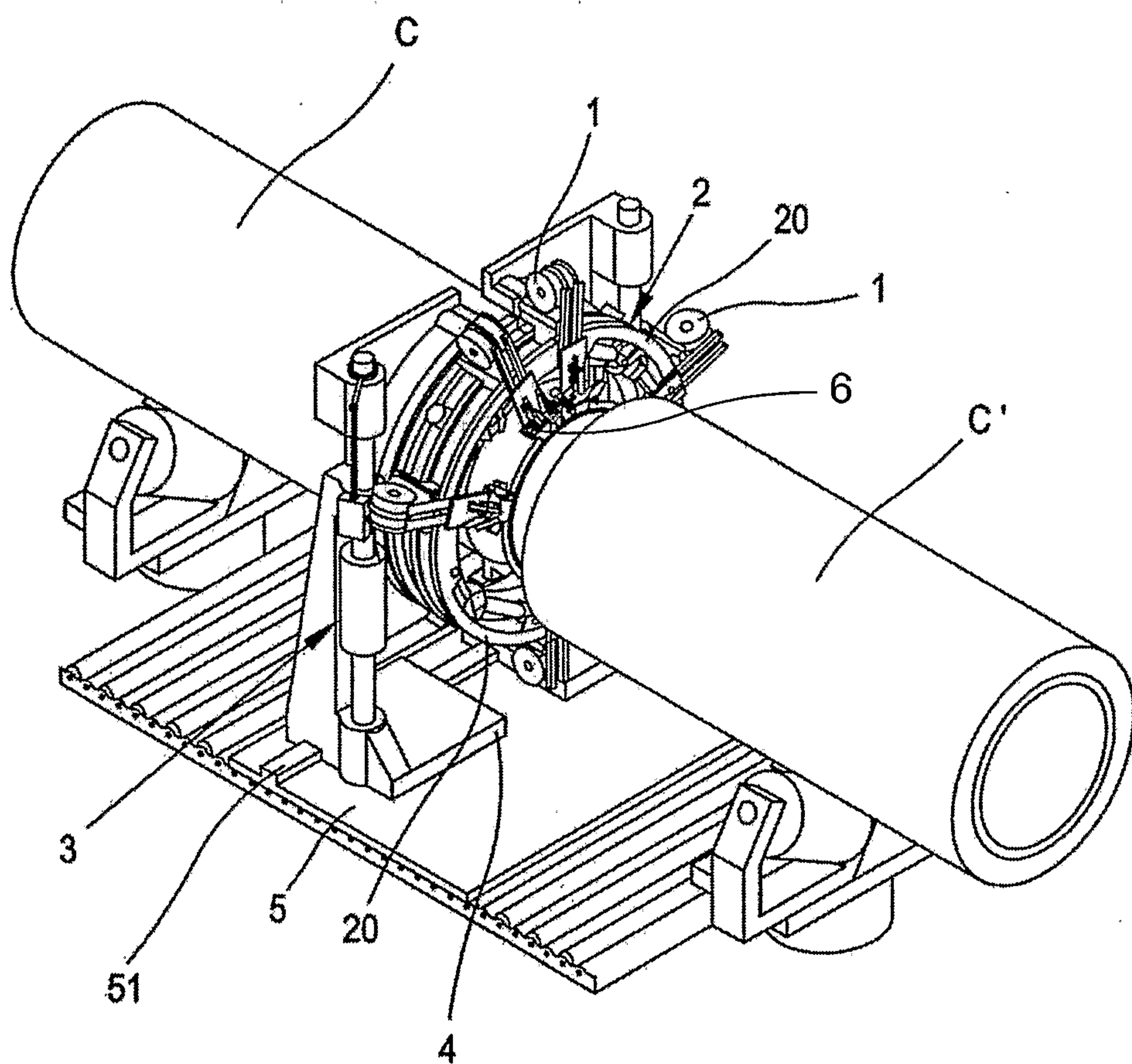


FIG. 1

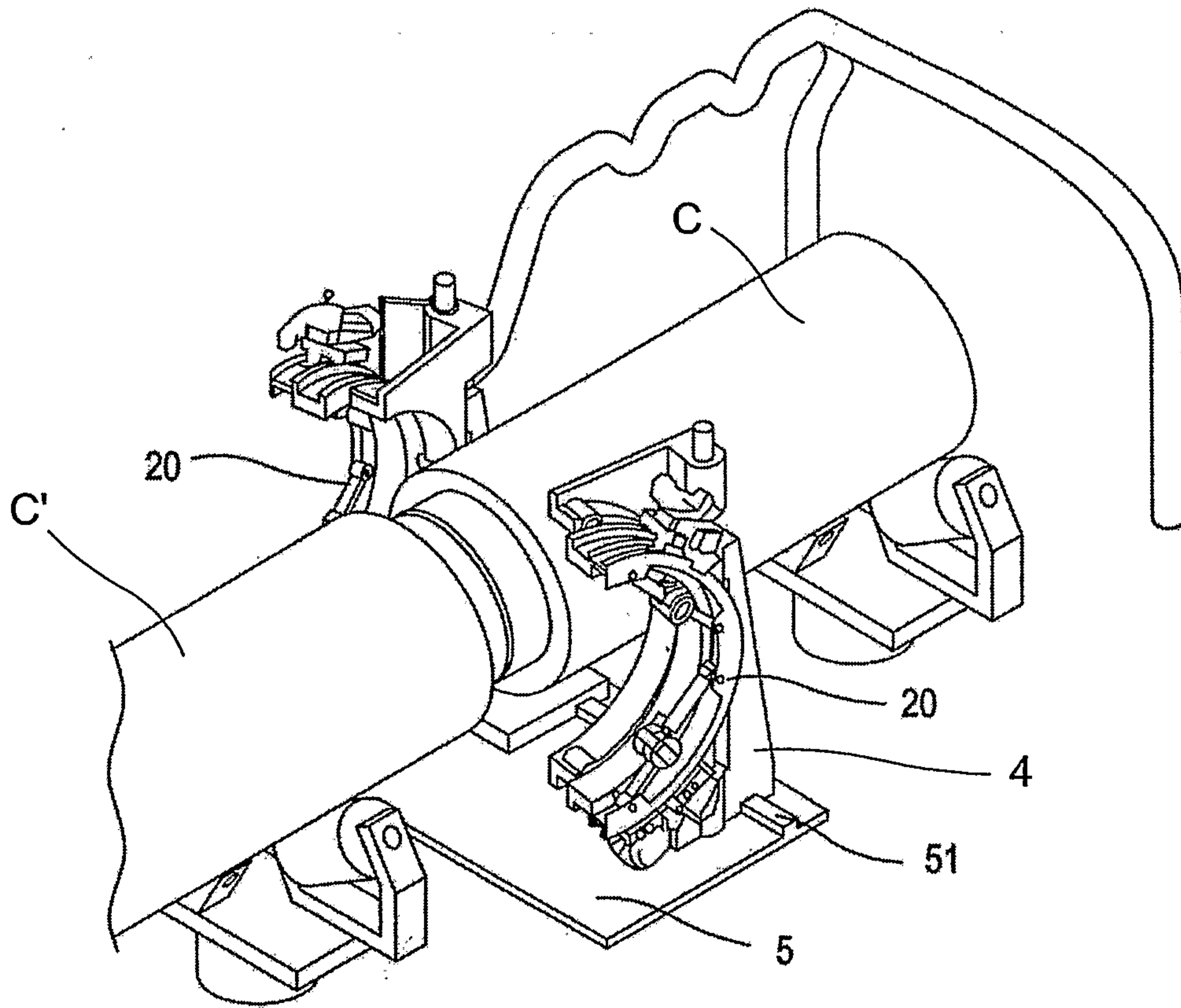


FIG. 2

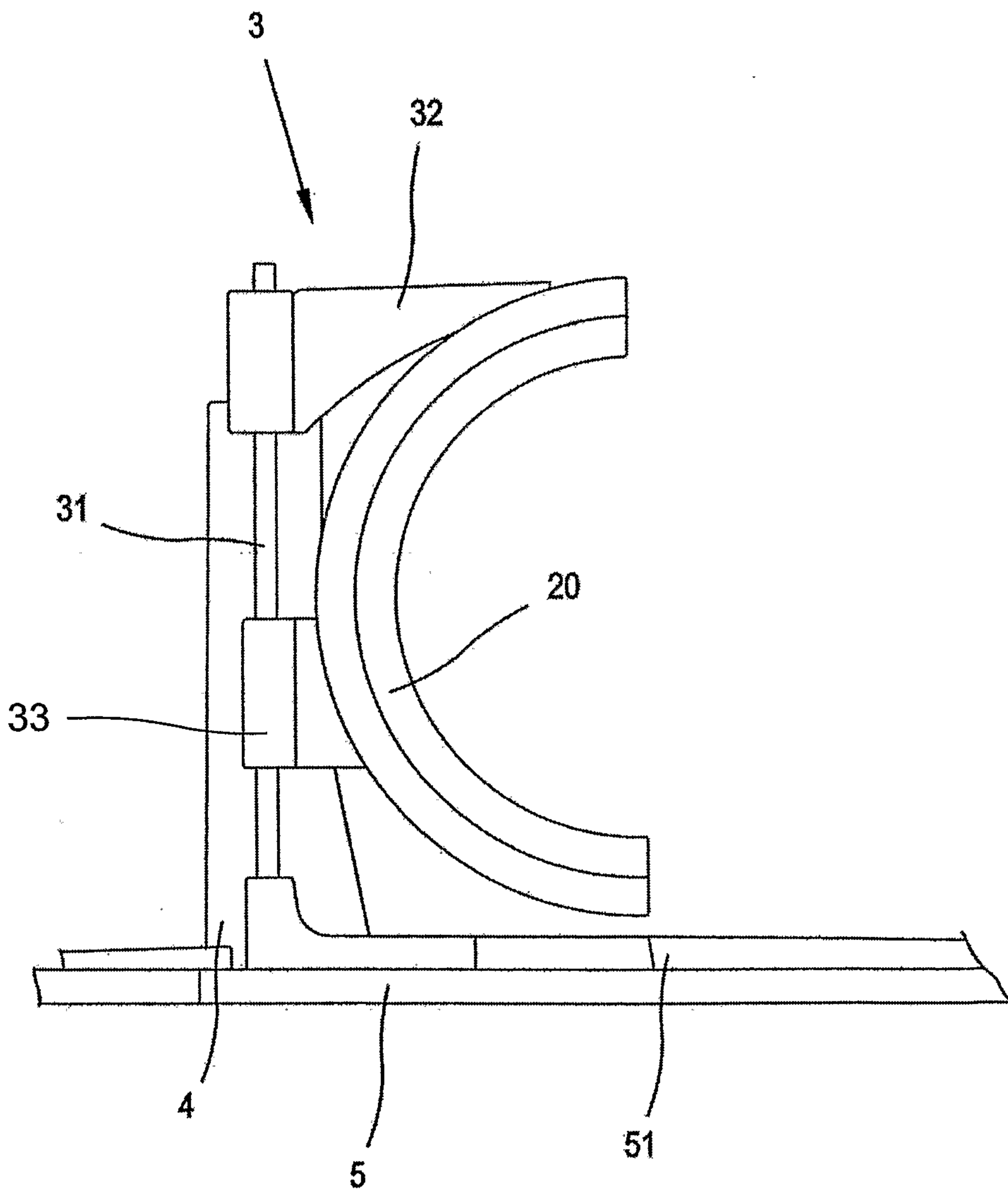


FIG. 3

