

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012142333/02, 21.02.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
05.03.2010 FR 1051605

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2014 Бюл. № 10

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 05.10.2012(86) Заявка РСТ:
FR 2011/050353 (21.02.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/107692 (09.09.2011)

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул. Б. Спасская, 25, строение 3,
ООО "Юридическая фирма Городиский и
Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ПЕЖО СИТРОЕН ОТОМОБИЛЬ СА (FR)

(72) Автор(ы):

**ХЕЛАБЕРТ АРРИЕТА Игнасио (ES),
ОЖЕ Патрис (FR)**(54) **СПОСОБ И УСТАНОВКА ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ С ПРИПОЕМ СТАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ,
В ЧАСТНОСТИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ЛИСТА ДЛЯ КОРПУСА АВТОМОБИЛЯ**

(57) Формула изобретения

1. Способ сварки с припоем двух стальных деталей (1, 2), в котором лазерный луч (3) и металлическая присадочная проволока (4) непрерывно перемещаются вдоль соединительной линии между двумя деталями (1, 2) таким образом, что этот лазерный луч (3) непрерывно плавит металлическую присадочную проволоку (4) так, чтобы формировать непрерывный сварочный шов (5) между двумя деталями (1, 2), и в котором защитный газ вдувается на сварочный шов, отличающийся тем, что этот защитный газ представляет собой сжатый воздух, свободный от газов, отличающихся от тех, что содержатся в окружающем воздухе.

2. Способ сварки с припоем по п. 1, отличающийся тем, что сжатый воздух обеспечивается посредством компрессора, засасывающего окружающий воздух.

3. Способ сварки с припоем по одному из пп. 1 или 2, отличающийся тем, что сжатый воздух вдувается на сварочный шов (5) под давлением в диапазоне 1-2 бар.

4. Способ сварки с припоем по п. 1, отличающийся тем, что сжатый воздух вдувается в направлении, соосном с направлением металлической присадочной проволоки (4).

5. Установка для осуществления способа по п. 1, отличающаяся тем, что содержит устройство (6) для удерживания и подачи металлической присадочной проволоки (4), причем это устройство включает в себя форсунку (7) для вдувания воздуха, присоединенную к источнику сжатого воздуха.

6. Установка по п. 5, отличающаяся тем, что упомянутое устройство (6) содержит головку (8), включающую в себя осевой канал для направления металлической присадочной проволоки (4), причем эта головка (8) окружена кожухом (9), отделенным от этой головки (8) кольцевой камерой (10), включающей в себя впуск, который присоединен к источнику сжатого воздуха, и кольцевой выпуск (10а), расположенный вверх по потоку от конца упомянутой головки (8) относительно направления циркуляции сжатого воздуха.

7. Применение способа по п. 1 или установки по п. 5, для лазерной сварки с припоем двух деталей (1, 2) листового металла корпуса автомобиля.

RU 2012142333 A

RU 2012142333 A