



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2014147056, 19.03.2013

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
24.04.2012 JP 2012-098767

(43) Дата публикации заявки: 10.06.2016 Бюл. № 16

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 24.11.2014(86) Заявка РСТ:  
JP 2013/001859 (19.03.2013)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2013/161177 (31.10.2013)

Адрес для переписки:

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

(71) Заявитель(и):

**НИППОН СТИЛ ЭНД СУМИТОМО  
МЕТАЛ КОРПОРЕЙШН (JP)**

(72) Автор(ы):

**ЯМАМОТО Томохиро (JP),  
ХИДАКА Ясуйоси (JP),  
ХИГАСИДА Ясуто (JP)**(54) СИСТЕМА ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПРОШИВНОЙ И ПРОКАТНОЙ  
ОПРАВКИ

## (57) Формула изобретения

1. Система оборудования для производства прошивной и прокатной оправки, используемой для изготовления бесшовной стальной гильзы/трубы, отличающаяся тем, что

система оборудования для производства прошивной и прокатной оправки включает в себя:

устройство для дробеструйной обработки для дробеструйной обработки поверхности оправки,

устройство электродугового распыления для выполнения электродугового распыления стальной проволоки на поверхность основного металла оправки, которая прошла дробеструйную обработку, для того, чтобы сформировать на ней пленку, содержащую оксид и Fe, причем

устройство для электродугового распыления содержит множество камер для распыления, каждая из которых используется по отдельности для формирования пленки в свою очередь в каждой из секций, на которые поверхность основного металла оправки разделена вдоль осевого направления оправки.

2. Система по п. 1, отличающаяся тем, что

в каждой камере распыления расположен электродуговой пистолет-распылитель для плавления стальной проволоки с помощью электрической дуги и распыления

расплавленного материала из него на поверхность основного металла оправки, причем электродуговое распыление выполняется при угле пересечения между осевой линией потока распыления от электродугового пистолета-распылителя и поверхностью основного металла оправки,

находящегося в диапазоне от 35 градусов до 90 градусов.

3. Система по п. 1 или 2, отличающаяся тем, что оправка имеет форму пули и включает часть корпуса и часть наконечника, причем устройство для электродугового распыления включает камеры распыления, где в первой камере для распыления выполняется формирование пленки в области части корпуса на поверхности основного металла оправки; и во второй камере распыления выполняется формирование пленки в области части наконечника на поверхности основного металла оправки.

4. Система по п. 1 или 2, отличающаяся тем, что дополнительно включает линию транспортировки для передвижения оправки между камерами для распыления.

5. Система по п. 3, отличающаяся тем, что дополнительно включает линию транспортировки для передвижения оправки между камерами для распыления.

RU 2014147056 A

RU 2014147056 A