



между автором и работодателем. Отсюда следует, что все экспериментальные данные, вся научно-техническая информация, полученная и опубликованная (или неопубликованная) сотрудниками предприятия (института), является имущественной собственностью работодателя (предприятия, на котором работает сотрудник), и без его разрешения (администрации предприятия) сотрудник не имеет права распоряжаться упомянутой информацией, даже если он ее получил сам или в коллективе в результате производственной (технической или научной) деятельности. В противном случае это нарушение закона. Тем более, он не имеет права публиковать данные, полученные не им самим, что однозначно квалифицируется как плагиат.

Становление правового регулирования отношений, связанных со служебными изобретениями, полезными моделями и произведениями, — одна из важнейших тенденций в развитии современного патентного права, которой в Украине уделяется серьезное внимание. Верховной Радой приняты Криминальный кодекс Украины, Законы Украины «О внесении изменений в некоторые законодательные акты относительно усиления ответственности за нарушение прав на объекты интеллектуальной собственности» и «О внесении изменений в Закон Украины «Об авторском праве и смежных правах». Кабинет Министров Украины принял соответствующие постановления, определяющие механизмы реализации законодательных норм. Указом Президента Украины [5] поручено предусмотреть:

обеспечение надлежащего сопровождения в Верховной Раде проекта Закона о порядке установления прав интеллектуальной собственности на объекты, созданные за счет средств государственного бюджета и государственных целевых фондов;

создание в составе МВДУ и СБУ специальных подразделений для борьбы с правонарушениями в сфере интеллектуальной собственности;

создание в составе Государственного департамента интеллектуальной собственности подразделения инспекторов по вопросам интеллектуальной собственности;

изучение вопросов относительно создания специального патентного суда.

1. *Паладій М.* Розвиток державної системи правової охорони інтелектуальної власності в Україні: здобутки та проблеми // Тематична добірка для підприємств і організацій м. Києва до семінару «Захист інтелектуальної власності: стан, проблеми та шляхи вирішення», 13 груд. 2001. — Київ, КДЦНТІ, 2001. — С. 3–6.
2. *Бондаренко С.* Система захисту авторського права і суміжних прав в Україні // Там же. — С. 7–12.
3. *Про охорону прав на винаходи і корисні моделі: Закон України № 3687-ХІІ 15.12.93.*
4. *Про авторське право і суміжні права»: Закон України № 2627-ІІІ 01.07.2001.*
5. *Про заходи щодо охорони інтелектуальної власності в Україні: Указ Президента України № 2368-ІІІ від 05.04.2001.*

Поступила в редакцию 27.09.2002

Разработано в ИЭС

ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ИМПУЛЬСНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ

Возможность плавного и независимого регулирования параметров импульсов тока при импульсно-дуговой сварке плавящимся электродом (ИДСПЭ) позволяет целенаправленно управлять плавлением и переносом электродного металла, активно влиять на протекание физико-химических и металлургических процессов на электроде и в сварочной ванне, что в итоге улучшает качество и повышает производительность дуговой сварки плавящимся электродом. Выпускавшиеся источники питания ИУП-1, ВДГИ-302 имеют ограниченные возможности по регулировке параметров импульсов, особенно по частоте их следования. В результате не достигаются в полном объеме преимущества способа ИДСПЭ.

Расширение использования в технологии машиностроения ИДСПЭ потребовало создания источника питания с улучшенными возможностями по регулировочным характеристикам. Такой источник разработан в ИЭС им. Е. О. Патона. Он позволяет плавно и независимо регулировать такие параметры процесса ИДСПЭ, как длительность, амплитуда, частота следования импульсов тока, средние значения сварочного тока и напряжения на дуге. В результате обеспечивается легкое, точное задание и регулирование требуемых по технологии оптимальных режимов сварки, что позволяет целенаправленно программировать процессы расплавления и переноса капель электродного металла с оптимальными значениями их массы, диаметра и температуры. Это обеспечивает лучший состав, структуру и свойства металла шва и сварных соединений в целом.

Предусмотрена также возможность программного управления работой и параметрами источника от внешних программируемых устройств со стандартным выходом от 0 до 10 В. Это позволяет применять источник в системах синергетического программного управления, например, неповоротных стыков трубопроводов и в роботизированных комплексах. Параметры режима сварки контролируются по стрелочным приборам и цифровым световым индикаторам, по которым проводится настройка на режим до сварки и контролируются и регулируются параметры в процессе сварки.

Технические характеристики источника питания

Напряжение питающей сети трехфазного переменного тока частотой 50 Гц, В	380
Средний ток сварки, А:	
минимальный	50
максимальный при ПВ 60 % и 10-минутном цикле	400
максимальный при ПВ 100 %	315
Среднее значение напряжения на дуге, В:	
минимальное	16
максимальное	40
Частота следования импульсов плавно регулируемая, Гц	30...300
Длительность импульсов плавно регулируемая, С	(1,5...5)·10 ⁻³
Амплитуда импульсов тока плавно регулируемая, А	400...800
Диаметры сварочных проволок, мм:	
при сварке алюминиевых, титановых, медных сплавов	1,0...2,5
при сварке сталей	0,8...2,0
Габаритные размеры, мм	850×630×1600
Масса, кг, не более	400

Полуавтоматическая, автоматическая и роботизированная ИДСПЭ изделий из сплавов на основе алюминия, титана, меди в аргоне, гелии и их смесях, низкоуглеродистых, низко-, средне- и высоколегированных сталей в аргоне и смесях Ar + CO₂; Ar + CO₂ + O₂. Более широкий диапазон плавного регулирования параметров режима позволяет использовать преимущества ИДСПЭ при изготовлении изделий из различных материалов в большом диапазоне толщин. Сварку можно выполнять во всех пространственных положениях. Качество сварных соединений соответствует требованиям, предъявляемым к швам первой категории изделий ответственного назначения.

За дополнительной информацией просьба обращаться по тел: 227-44-78, 261-52-31.