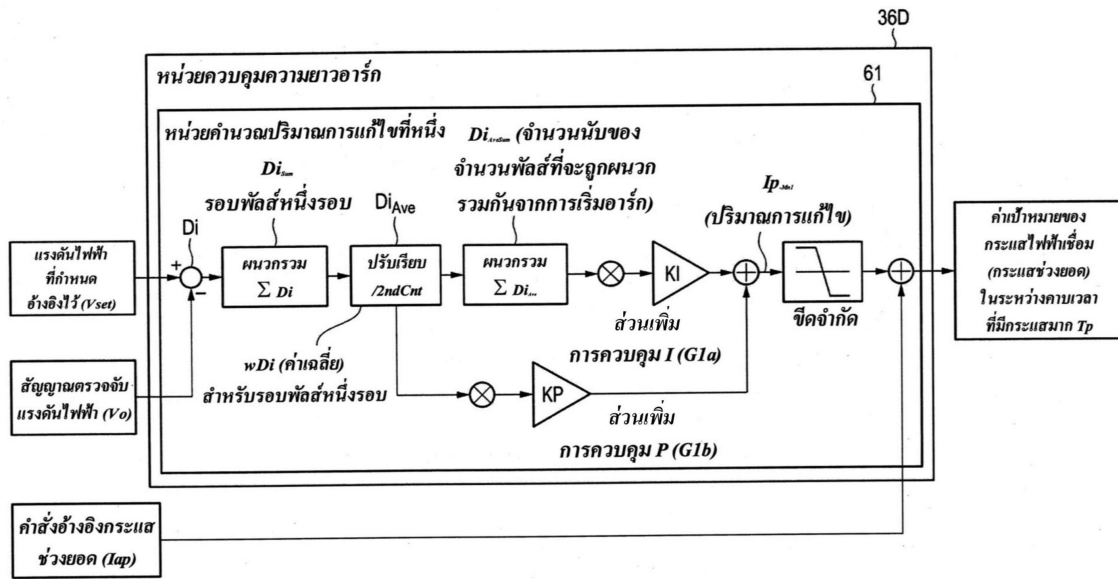


## (12) ประกาศโฆษณาคำขอรับสิทธิบัตรการประดิษฐ์

<p>(21) เลขที่คำขอ 2501007825</p> <p>(22) วันที่ยื่นคำขอ 17 พฤศจิกายน 2568</p>	<p>(51) สัญลักษณ์จำแนกการประดิษฐ์ระหว่างประเทศ Int.Cl.10 B23K 9/09, B23K 9/12</p>
<p>(31) เลขที่คำขอที่ยื่นครั้งแรก 2024-200970</p> <p>(32) วันที่ยื่นคำขอครั้งแรก 18 พฤศจิกายน 2567</p> <p>(33) ประเทศที่ยื่นคำขอครั้งแรก ญี่ปุ่น</p>	<p>(71) ผู้ขอรับสิทธิบัตร คาบุชิกิ ไคชา โคเบ ไชโก โซ (โคเบ สตีล, แอลทีดี.)</p> <p>(72) ผู้ประดิษฐ์ ไบนิจิ โจ โซโกะ นาคัตซึคาสะ โซตะ เซกิกุจิ</p> <p>(74) ตัวแทน นางดารานีย์ วัจนะวุฒิจวงส์ และ/หรือ นางสาวสนธยา สังขพงศ์ และ/หรือ นายฉัฐพล อรามเมือง บริษัท ดิลลิททีแอนด์คิบบินส์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด เลขที่ 1011 อาคารศุภาลัย แกรนด์ ทาวเวอร์ ชั้นที่ 20-26 ถนนพระราม 3 แขวงช่องนนทรี เขตยานนาวา กรุงเทพมหานคร 10120</p>
<p>(54) ชื่อที่แสดงถึงการประดิษฐ์</p>	<p>วิธีการควบคุมเอาท์พุท, แหล่งจ่ายกำลังสำหรับการเชื่อม, และระบบการเชื่อม</p>
<p>(57) บทสรุปการประดิษฐ์</p>	<p>วิธีการควบคุมเอาท์พุทสำหรับวิธีการควบคุมการป้อนซึ่งมีลวดเชื่อมถูกป้อนที่อัตราเร็วในการป้อนลวด โดยเฉลี่ยที่ถูกตัดสินใจกำหนดไว้ก่อนขณะที่ป้อนไปข้างหน้าและป้อนย้อนกลับซ้ำโดยสลับกัน วิธีการควบคุมการป้อนจะรวมถึงวิถีทางสำหรับควบคุมกระแสไฟฟ้าเชื่อมตามตำแหน่งปลายยื่นของลวดเชื่อมและวิถีทางสำหรับควบคุมความยาวอาร์กเป็นอย่างน้อย, วิถีทางสำหรับควบคุมกระแสไฟฟ้าเชื่อมจะรวมถึงขั้นตอนในการควบคุมกระแสไฟฟ้าเชื่อมในระหว่างคาบเวลาที่มีกระแสมาก <math>T_p</math> ซึ่งมีกระแสไฟฟ้าเชื่อมมากกว่ากระแสไฟฟ้าเชื่อมโดยเฉลี่ยที่กำหนดไว้ก่อนและในระหว่างคาบเวลาที่มีกระแสน้อย <math>T_b</math> ซึ่งมีกระแสไฟฟ้าเชื่อมน้อยกว่ากระแสไฟฟ้าเชื่อมโดยเฉลี่ยที่กำหนดไว้ก่อนเป็นอย่างน้อย, และวิถีทางสำหรับควบคุมความยาวอาร์กจะรวมถึงขั้นตอนที่ถูกตัดสินใจกำหนดไว้ก่อน</p>

### รูปที่ 4



(ข้อถ้อยสิทธิ 15 ข้อ, รูปเขียน 8 รูป)