

Следовательно, с точки зрения увеличения надежности конструкции в эксплуатации отпуск не оправдан.

Вас интересует [продажа коттеджей в Ленинградской области](#) ? Компания Парабола Груп- лидер на рынке строительства загородных домов.

Деформации сварных конструкций механических прессов, не подвергавшихся отпуску, имеют место при механической обработке, однако величина их не превышает 0,1 мм/пог. м, т. е. вполне укладывается в допуски на линейные размеры прессовых конструкций. Сравнительно небольшая деформация после механической обработки не подвергавшихся отпуску сварных конструкций прессов, по-видимому, объясняется повышенной жесткостью элементов и наличием небольших остаточных напряжений в снимаемом при механической обработке слое металла. Как показали опыты, эта величина при строжке слоя толщиной 25 мм (что более чем в два раза превосходит фактический припуск на механическую обработку) на образцах со стыковым швом, выполненным электрошлаковой сваркой, составляет около 3,5 кГ/мм<sup>2</sup>.

Траверса 600-тонного гидравлического пресса и станина вертикально-протяжного станка ВП-1, не подвергавшиеся отпуску, после механической обработки имели размеры, соответствующие требованиям чертежа, и были пропущены на сборку. Указанные конструкции около двух лет успешно эксплуатируются. Исследования на конструкциях ползуна пресса усилием 3500 Т и стойки ковочного пресса усилием 2500 Т показали, что в сварных соединениях на низкоуглеродистой стали не наблюдаются деформации во времени. Следовательно, и с этой точки зрения нет надобности в применении отпуска.

Сложный характер сварных конструкций механических прессов, их большие размеры и толщина выдвигали необходимость разработки, как это уже отмечалось, мер для предотвращения и уменьшения деформаций при сварке. Деформации значительно усложняют сборку конструкции и снижают ее работоспособность.