

В траверсах, плитах и тяжелых балках из проката с переборками в виде клеток швы переборок необходимо располагать так, чтобы большие внешние нагрузки приходились на стыковые швы, а не на примыкания ребер к стенкам, так как прочность швов и листов вдоль проката всегда больше, чем листов в направлении толщины. Например, если изгибающий момент плиты относительно оси $x-x$ больше, чем относительно оси $y-y$, то стыки следует располагать так, хотя в последнем случае могут не понадобиться дополнительные стыковые швы.

Применение сварных конструкций прессов вместо литых обеспечивает сокращение цикла производства, уменьшение веса машин (на 25-35%) и снижение их стоимости. В связи с этим особое значение приобретает создание рациональной конструкции сварных прессов.

Производство станин прессов за рубежом развивается в двух направлениях. Первое заключается в стремлении максимально разгрузить сварные швы за счет передачи силового потока контактными поверхностями элементов конструкций. Швы в таких конструкциях являются связующими и к ним не предъявляется требование равнопрочности с основным металлом. Отпуск конструкций после сварки для снятия остаточных напряжений в связи с малым сечением швов не применяется. Второе направление базируется на создании равнопрочного сварного соединения, выполняемого дуговой сваркой вручную. После сварки для снятия остаточных напряжений применяется высокий отпуск.

Оба этих направления уже устарели: первое сопряжено с необходимостью наличия специального парка станков для механической обработки, что неприемлемо при массовом производстве сварных прессов, а второе основано на применении малопроизводительного процесса ручной дуговой сварки и предусматривает во всех случаях термическую обработку для снятия остаточных напряжений.

Очень часто при покупке новых дверей может потребоваться [расширить дверной проем](#). Алмазная резка бетона в такой ситуации- наиболее приемлемый вариант.