

Ограничения объема заказа, связанные с переналадкой станков и особенно с изготовлением набора роликов при освоении новых типоразмеров, требуют не только централизованного производства гнутых профилей, но и более широкого использования возможностей гибки на заводах индивидуального и мелкосерийного производства сварных конструкций. Наконец, для конструкторов интересна возможность получения на прессах непараллельных гибов, что позволяет изготавливать такие детали для сварных конструкций, которые невозможно получить на роликовых машинах обычного типа. Таким образом, упомянутые способы гибки не заменяют, а дополняют друг друга. Оба способа расширяют возможности конструкторов в деле создания экономичных сварных конструкций.

Еще недавно в несущих конструкциях мостовых и порталных кранов преобладали решетчатые элементы из швеллеров, уголков и других прокатных профилей. Сейчас в подъемно-транспортном машиностроении они уступают место оплошным конструкциям из листовой стали, замкнутым в поперечном сечении. Аналогичный процесс происходит за рубежом и в области стального мостостроения. Там, где ранее применялись сквозные системы, все большее распространение получают фермы со сплошными стенками, оформленные в поперечном сечении в виде замкнутой коробки не только при малых, но и при больших пролетах.

Важнейшим преимуществом замкнутых - сечений в конструкциях является их высокая жесткость на кручение. Благодаря этому достигается малая деформативность без большой затраты материала, что особенно важно для машиностроения, где часто не прочность, а заданная жесткость определяет размеры и сечение несущих конструкций.

Ограничения объема заказа, связанные с переналадкой станков и особенно с изготовлением набора роликов при освоении новых типоразмеров, требуют не только централизованного производства гнутых профилей, но и более широкого использования возможностей гибки на заводах индивидуального и мелкосерийного производства сварных конструкций. Наконец, для конструкторов интересна возможность получения на прессах непараллельных гибов, что позволяет изготавливать такие детали для сварных конструкций, которые невозможно получить на роликовых машинах обычного типа.

Таким образом, упомянутые способы гибки не заменяют, а дополняют друг друга. Оба способа расширяют возможности конструкторов в деле создания экономичных сварных конструкций.

Еще недавно в несущих конструкциях мостовых и порталных кранов преобладали решетчатые элементы из швеллеров, уголков и других прокатных профилей. Сейчас в подъемно-транспортном машиностроении они уступают место оплошным конструкциям из листовой стали, замкнутым в поперечном сечении. Аналогичный процесс происходит за рубежом и в области стального мостостроения. Там, где ранее применялись сквозные системы, все большее распространение получают фермы со сплошными стенками, оформленные в поперечном сечении в виде замкнутой коробки не только при малых, но и при больших пролетах.

Важнейшим преимуществом замкнутых - сечений в конструкциях является их высокая жесткость на кручение. Благодаря этому достигается малая деформативность без большой затраты материала, что особенно важно для машиностроения, где часто не прочность, а заданная жесткость определяет размеры и сечение несущих конструкций.