

Как известно, разделка под электрошлаковую сварку заключается в образовании зазора между прямыми кромками. Способ обработки кромок и чистоту обработки следует выбирать в зависимости от толщины металла, удобства обработки, а также степени ответственности каждого шва. До толщины 200 мм подготовка кромок производится, как правило, машинной огневой резкой. Резка должна обеспечивать превышение выступов над впадинами не более 2-3 мм и отклонение от прямоугольности реза не более 4 мм.

Вас интересует [металлический забор цены](http://ukrspeczabor.com.ua) ? Подробности Вы можете узнать на сайте ukrspeczabor.com.ua.

В изделиях из трудносвариваемых сталей, не допускающих чрезмерного развара, следует предъявлять более жесткие требования к качеству реза.

При сравнительно небольших толщинах механическая обработка кромок применяется в тех случаях, когда по ним движется ползун, например в случае углового шва, а также в тех случаях, когда кромки подвергаются большим растягивающим напряжениям.

При сварке-литых деталей, подвергаемых последующей обработке, свариваемые кромки можно не обрабатывать, за исключением тех случаев, когда сумма допусков на поперечные размеры деталей превышает допуск на сваренный узел более чем на 10- 15 мм. Отказ от механической обработки кромок там, где она не вызывается необходимостью, может дать большую экономию, а главное - значительно сократить цикл производства. Следует отметить, что даже при механической обработке подготовка кромок под электрошлаковую сварку обходится значительно дешевле, чем под дуговую.

Для подсчета размеров отдельных элементов конструкции необходимо знать величину зазоров между ними. Следует различать расчетные, сварочные и сборочные зазоры.