

Имевшиеся в литературе рекомендации по предотвращению деформаций путем применения обратного изгиба элементов конструкций, взаимного расположения заготовок с учетом их последующей усадки, путем деформирования изделий в приспособлениях и др. не могли быть использованы в силу большой толщины элементов прессовых конструкций (до 220 мм) и значительного веса сварных узлов (до 168 т).

При изготовлении сварных конструкций механических прессов необходимо:

1) конструкции собирать без зазоров (допускаются только местные зазоры в пределах до 2 мм);

2) каждый узел собирать на жестких прихватках в таком объеме, чтобы до начала сварки обеспечить максимальную жесткость данного сечения; при отсутствии необходимой жесткости в некоторых отдельных сечениях узла применяются винтовые стяжки или жесткие технологические распорки;

3) угол скоса кромок тавровых и угловых соединений уменьшить с 50 до 35°;

4) электрошлаковую сварку выполнять одновременно двумя аппаратами, что снижает угловые деформации в силу симметричного расположения шлаковой и металлической ванн относительно оси шва.

Однако значительные деформации некоторых сварных деталей и узлов все же имеют место. При сборке конструкции, как бы тщательно она не выполнялась, из-за неточностей при предварительной правке, кислородной резке, в результате деформаций элементов под влиянием собственного веса, а также после постановки жестких прихваток или выполнения сварных швов может возникнуть необходимость подгонки элементов.

Вас интересуют [лучшие пвх профильные системы](#) ? Каталог систем с расширенным

поиском Вы можете найти здесь.