

Существует также ряд технологических причин возникновения концентрации напряжений: надрезы и неровности газовой резки, местные не провары и тюдвороты швов, вызванные нарушениями технологии. Поэтому конструктору необходимо, хотя бы приблизительно, знать опасные зоны растягивающих напряжений, чтобы правильно назначить обработку кромок.

Случаи, когда из-за опасности хрупкого разрушения приходится заменять газовую резку кромок механической обработкой, сравнительно редки, так как на кромках, перевариваемых при сварке до расплавления, могут возникать только сжимающие напряжения, а на удаленных кромках напряжения редко достигают опасной величины. Наиболее частый случай, когда неровности газовой резки представляют опасность,- это угловое соединение. Здесь кромка одного из листов подвергается растягивающим деформациям за пределами текучести и не переплавляется. При сварке проволокой механическая обработка этих кромок назначается в соответствии с техникой сварки, так как по ним движется ползун. При сварке плавящимся мундштуком или пластиной обработка этих кромок может понадобиться для устранения концентраторов напряжений.

Напряженного состояния даже при наличии геометрических концентраторов напряжений обычно бывает недостаточно для появления трещин; чаще всего трещины возникают при концентрированном подогреве вблизи напряженных мест.

Одним из проявлений повторного нагрева в сочетании с концентрацией напряжений является разрушение металла в местах пересечения двух швов. Это следует учитывать при конструировании.

Стыкование двух или даже трех концов швов не опасно вследствие уменьшения продольных напряжений у концов шва.

Поэтому сварка, например куба, может производиться без промежуточного отпуска.

Вас интересует [трубопроводная арматура DENDOR](#) ? Подробности Вы можете узнать

на сайте dendor.ru.