

В процессе сварки происходит как деформация отдельных свариваемых частей, так и их взаимное перемещение, т. е. сближение в горизонтальном направлении и поворот. Точность воспроизведения каждого элемента перемещения зависит, кроме точности воспроизведения режима, от точности условий закрепления в соответствующем направлении.

Рассмотрим случаи сварки жестких не деформируемых деталей, когда погрешности внешних размеров вызываются только взаимным перемещением. Практически это наблюдается, когда ширина каждой из свариваемых частей превосходит длину шва. Применяемые обычно закрепляющие устройства (чаще всего П-образные скобы, привариваемые к обеим свариваемым частям) препятствуют как горизонтальному перемещению, так и повороту. Они не создают воспроизводимых условий деформаций. При сближении кромок происходит или отрыв скоб по шву, или потеря ими устойчивости (при весьма неопределенных нагрузках).

Если сварку выполнять без закрепления, то перемещение кромок также становится неопределенным, поскольку возрастает влияние мелких случайных сопротивлений, в том числе веса изделия и положения опор.

Противодействие перемещению и повороту можно создать разными путями. Для этого зависимость между противодействующим усилием (или моментом) и перемещением должна быть возможно более простой и легко воспроизводимой. Противодействующий момент, создаваемый собственным весом изделия, удобнее всего принять постоянным.

Вас интересует [будівельні роботи](http://budinfo.net.ua) ? Подробности про расценки на ремонт Вы можете узнать на сайте [bud-info.net.ua](http://budinfo.net.ua).