

Во многих отраслях промышленности в последнее время находят применение легированные стали с пониженным содержанием никеля, например типа 0X21H5T, и без никеля (X17AP4) взамен высоколегированных сталей типа 18-8. Легирование осуществляется марганцем, хромом и другими элементами. Как показал опыт использования этих сталей, они во многих случаях могут заменить стали с повышенным содержанием никеля. Для ряда марок сталей разработана надежная технология сварки.

Металл для комбинированных сварных конструкций. Совершенными являются конструкции, где каждая деталь изготовлена из материала, наиболее полно отвечающего условиям работы при эксплуатации. Н. О. Окерблом считает, что комбинированные сварные конструкции, в которых при сохранении монолитности могут сочетаться различные материалы, особенно прогрессивны. Применять их рациональней всего в машиностроении, где отдельные элементы конструкции или узла подвергаются воздействию различных нагрузок.

При выборе материала для комбинированных конструкций следует ориентироваться на близкие по свариваемости стали. Например, если необходимы стали с временным сопротивлением 40-55 кГ/мм², целесообразно применить стали типа Ст.3, низколегированные 09Г2С и 10ХСН1 и др. Использование стали марки 40 по ГОСТ 1050-60 с содержанием углерода до 0,45% и с временным сопротивлением 58 кГ/мм² вызовет затруднения при сварке, так как для надежной работы соединения потребуются термическая обработка.

Во многих отраслях промышленности в последнее время находят применение легированные стали с пониженным содержанием никеля, например типа 0X21H5T, и без никеля (X17AP4) взамен высоколегированных сталей типа 18-8. Легирование осуществляется марганцем, хромом и другими элементами. Как показал опыт использования этих сталей, они во многих случаях могут заменить стали с повышенным содержанием никеля. Для ряда марок сталей разработана надежная технология сварки.

Металл для комбинированных сварных конструкций. Совершенными являются конструкции, где каждая деталь изготовлена из материала, наиболее полно отвечающего условиям работы при эксплуатации. Н. О. Окерблом считает, что комбинированные сварные конструкции, в которых при сохранении монолитности могут сочетаться различные материалы, особенно прогрессивны. Применять их рациональней всего в машиностроении, где отдельные элементы конструкции или узла подвергаются воздействию различных нагрузок.

При выборе материала для комбинированных конструкций следует ориентироваться на близкие по свариваемости стали. Например, если необходимы стали с временным сопротивлением 40-55 кГ/мм², целесообразно применить стали типа Ст.3, низколегированные 09Г2С и 10ХСН1 и др. Использование стали марки 40 по ГОСТ 1050-60 с содержанием углерода до 0,45% и с временным сопротивлением 58 кГ/мм² вызовет затруднения при сварке, так как для надежной работы соединения потребуются термическая обработка.

Задумались над установкой окон пвх? Хотите узнать

[к
акие пластиковые окна лучшие](#)

? Подробности смотрите на сайте
oknoblogs.ru.