

Тавровые соединения с неполным проваром применяются при длинных швах малого сечения. Минимальный-размер катета такого шва составляет 25-30 мм. Такие соединения обычно свариваются магнитошагающими аппаратами.

Вы хотите [купить двери](http://moscow.dvery35.ru) ? Подробности Вы можете узнать на сайте moscow.dvery35.ru.

В сварно-литых конструкциях тавровые соединения с помощью приливов обычно заменяются стыковыми. Такое соединение удобно тем, что качество металла прилива, выше, а жесткость меньше, чем основной части отливки. Поэтому опасность разрушений под действием сварочных напряжений в этом случае меньше, чем при непосредственном примыкании.

Кроме типа соединения, шов характеризуется его продольным сечением. Швы могут быть различных типов: прямолинейные, кольцевые и сложного профиля.

Прямолинейные швы. В настоящее время электрошлаковой сваркой можно получать швы практически любого сечения. Электрошлаковая сварка выполняется, как правило, при вертикальном положении оси шва. В тех случаях, когда швы расположены под небольшими углами друг к другу и строго вертикальная установка каждого из них затруднена, можно выполнять сварку в положении с наклоном до 30° к вертикали.

Кольцевые швы применяются так же широко, как и прямолинейные. По технике технологии сварки они несколько сложнее прямолинейных, что, однако, почти не отражается на конструкции изделий. При конструировании следует лишь предусматривать по возможности легкий доступ к внутренней стороне шва (если не в процессе сварки, то хотя бы при сборке). Кроме того, допуски на смещение кромок для кольцевых швов должны быть жестче, чем для прямолинейных.