

Изделия типа балок. Этот тип изделий характеризуется большими изгибающими моментами и сравнительно небольшими значениями поперечных сил. Чаще всего такие конструкции изготавливаются из проката, но иногда бывают и литыми. В последнем случае сварке подлежат только поперечные сечения балок, которые могут быть двутавровыми, коробчатыми, с двумя или более стенками. Такие сечения неудобны для электрошлаковой сварки. Выравнивание сечений удобно только для балок со сравнительно небольшим отношением высоты и ширины к толщине стенки и полки, при большой ширине полки выравнивание сечений становится технически трудным или невозможным. В таких случаях вместо выравнивания следует применять вырезы в стенках. В литых балках, если вырезы выполняются в местах максимального изгибающего момента, можно усиливать полки для компенсации ослабления сечения, создаваемого вырезом стенки. Однако в этом чаще всего нет необходимости, так как момент инерции стенок составляет обычно очень небольшую долю момента инерции всего сечения балки.

Для более плавного распределения силового потока вырезы следует выполнять с закруглениями с таким расчетом, чтобы стенки у самой полки не доходили до оси стыка на 60- 80 мм. Общая ширина выреза в стенках двутавровых балок любого сечения и в коробчатых с расстоянием между наружными поверхностями стенок до 1,5 м выбирается из условий плавного изменения плотности силового потока, но не менее 250 мм (чтобы была возможность установить формирующие устройства).

Вас интересуют [металлопластиковые окна в Виннице](#) ? Подробности Вы можете узнать на сайте [korsa.ua](#).