

На Московском автозаводе им. Лихачева в результате многолетней совместной работы с Институтом электросварки им. Е. О. Патона АН УССР предложена и внедрена новая технология. При изготовлении станин прессов применяется электрошлаковач и дуговая многоэлектродная сварка под флюсом. Это обеспечивает равнопрочность сварных соединений с основным металлом.

При разработке технологии учтены следующие особенности конструкции тяжелых механических прессов и условий их эксплуатации: 1) повышенная жесткость (стрела прогиба не более 1 : 10 000), которая обеспечивается применением ячеистых конструкций коробчатого сечения; 2) значительные габаритные размеры (длина основания пресса усилием 3500 Т 11 200 мм) и большая насыщенность жесткостями, диафрагмами, направляющими опорами; 3) наличие пульсирующих и повторно-ударных нагрузок.

Требованиям к металлу сварных конструкций механических прессов наиболее отвечает спокойная низкоуглеродистая сталь В Ст. 3 по ГОСТ 380-60.

Ввиду отсутствия ГОСТ на листовую сталь толщиной свыше 60 мм совместно со Ждановским заводом им. Ильича разработаны технические условия (МПТУ 2299-61) на сталь листовую марки Ст.3 толщиной до 220 мм, раскисление которой предусматривается алюминием в количестве не менее 1200 г/т. Повышенное количество алюминия, вводимого в ковш, снижает склонность стали к горячим трещинам. Сталь обладает высокой химической и механической однородностью (см. таблицу).

В зависимости от условий работы швы сварных прессов могут быть разделены на три группы:

- 1) равнопрочные с основным металлом, не имеющие непроваров;
- 2) равнопрочные с основным металлом, но с непроварами;

3) неравнопрочные с основным металлом.

Вы можете сделать [септик своими руками из бетонных колец](#) . Подробности смотрите на сайте slavaqua.ru.