

В траверсах, имеющих отверстия для цилиндров, разъем часто проходит через это отверстие. В этом случае остающиеся от центрального отверстия сечения можно приводить к удобной для сварки форме путем выравнивания. Если толщина по шву получается слишком большой, ее можно уменьшить, компенсируя это уменьшение местным увеличением толщины верхнего и нижнего листов.

Проектирование траверс сварными из проката значительно сложнее, чем сварно-литых. При этом возрастают также объем и сложность сварочных работ. Однако общая стоимость изделий этого типа из проката может быть ниже, чем литых и сварно-литых, благодаря меньшей стоимости проката по сравнению с фасонным литьем. Качество и надежность изделий из проката также выше, чем литых.

В траверсах, имеющих круглые отверстия для цилиндров и колонн, переборки между верхним и нижним листами выгодно выполнять цилиндрической формы. Такие переборки (при том же весе) устойчивее плоских и более равномерно передают давление. Чтобы приваривать цилиндрические переборки к горизонтальным листам электрошлаковой сваркой, изделие расчленяют на несколько обечаек с фланцами. Швы, соединяющие обечайки между собой и с плоскими переборками, удобнее всего выполнять плавящимися мундштуками. Диаметры обечаек можно изменять в небольших пределах так, чтобы сваривать их между собой непосредственно без дополнительных переборок. Такие конструкции особенно выгодны при больших размерах верхнего и нижнего листов, когда их все равно приходится сваривать из частей. Изготавливать их удобно на заводах, имеющих оборудование для штамповки полу-обечаек и установки для сварки кольцевых швов.