

Прогрессивное решение задачи успешной правки сварных конструкций любой сложности, а также элементов практически неограниченной толщины в виде листов, отливок, поковок и профильного проката достигается путем применения газопламенной правки. Это единственный способ снижения деформаций крупных сварных конструкций.

Преимущество газопламенной правки как технологического процесса заключается в несложности и простоте применяемого оборудования.

Для изготовления сварных конструкций механических прессов предложено применять спокойную низкоуглеродистую сталь Ст.3 по МПТУ 2299-61.

Сварные швы угловых и тавровых соединений стали толщиной до 220 мм предложено выполнять в соответствии с нормалью «Конструктивные элементы швов сварных соединений прессовых конструкций».

Рекомендуется сборка элементов конструкций без зазоров (местные зазоры до 2 мм) с обеспечением к началу сварки максимальной жесткости узла.

Угловые швы с полным проваром следует выполнять электрошлаковой сваркой магнитошагающими аппаратами. Для сварки коротких, криволинейных, труднодоступных швов (особенно внутри конструкции) без обеспечения полного провара наиболее целесообразны трехэлектродные полуавтоматы конструкции Института электросварки им. Е. О. Патона АН УССР.

С целью снижения деформаций сварных конструкций может использоваться газопламенная правка.