При соблюдении указанных выше допусков погрешность в размерах изделий не превышает для поперечного перемещения при противодействии за счет трения - 0,5 мм, для поворота - 0,0005 мм длины стыка. Несоблюдение допусков по противодействующему усилию не отражается на точности поворота. Несоблюдение допуска по моменту не влияет на точность поперечного перемещения.

Кроме компенсации деформаций при сборке, существует ряд технологических мер повышения точности размеров изделий. К ним принадлежит, в частности, сопутствующий выравнивающий подогрев, дающий возможность либо снизить пластические деформации от сварочного нагрева, либо распределить их более симметрично.

Следует отметить, что электрошлаковая сварка даже без принятия специальных мер позволяет получать большую точность, чем может дать дуговая. Это объясняется в первую очередь симметричностью разделки (отсутствуют угловые деформации), а также лучшей воспроизводимостью режима сварки.

Избежать разрушения конструкций при сварке можно в основном при помощи технологических средств. Конструктивные меры должны быть направлены прежде всего против геометрических концентраторов - острых внутренних углов, резких изменений сечения, узких щелей, сечений швов неправильной формы и т. п.

Угловых соединений с остающейся подкладкой следует избегать (особенно в ответственных деталях). Щели между подкладкой и изделием при стыковых швах менее опасны. В конструкциях, где силовой поток постоянно направлен вдоль оси шва, такие щели не опасны.

Вас интересуют котлы в Анапе ? Подробности Вы можете узнать на сайте teplodaryug.ru