

Толщина верхних поясов корпуса резервуара назначается не по соображениям прочности, а из условий жесткости под действием вакуума, ветровой нагрузки и др. С увеличением емкости резервуара кривизна корпуса уменьшается, поэтому приходится увеличивать толщину листов. Возможен другой путь: тонкой стенке верхней части корпуса придается необходимая жесткость путем приварки кольцевых ребер жесткости. Однако этот способ является трудоемким, поскольку после приварки ребер жесткости на заводе нельзя свернуть полотно.

Вас интересует [аренда офиса стоимость](#) ? Подробности Вы можете узнать на сайте www.rgrnn.ru.

Целесообразнее увеличивать жесткость путем гофрирования сравнительно тонких листов. При этом почти не возрастает расход металла и, как показали наши опыты, сохраняется возможность сворачивания полотнищ при небольших размерах гофр. Эквивалентные толщины листов, которые могут быть получены при различных размерах гофр и шаге их, равно 500 мм.

Кроме корпуса резервуара, более экономно по расходу металла можно запроектировать днище, а также покрытие. В устройстве днища существует не всегда обоснованная практика утолщения крайних листов (окрайков). Между тем напряжения в днище от растяжения невелики. Напряжения изгиба, вызванные явлением краевого эффекта в нижнем узле резервуара объемом 5000 м³, с уменьшением толщины днища в корпусе уменьшаются, а в днище возрастают. Более важно, по-видимому, улучшить напряженное состояние в нижней части корпуса, а не в днище, так как в корпусе металл имеет большую толщину и работает при менее благоприятных температурных условиях.