

Лисенко С.В., Смирнов М.М., Україна, Харків

ДОСЛІДЖЕННЯ ДЕФОРМУВАННЯ ФЛАНЦЯ НА РІЗНИХ РЕЖИМАХ ЗАВАРЮВАННЯ БОЛТОВИХ ОТВОРІВ

Аналізуються різні режими заварювання зношених болтових отворів у фланцях головних циркуляційних насосів атомних електростанцій на основі розв'язання задачі термопластичності. За критерієм мінімальних залишкових деформацій фланця визначається найбільш ефективний режим з перехресною схемою заварювання отворів і попереднім прогріванням фланця до 250°C.

Лысенко С.В., Смирнов М.М., Украина, Харьков

ИССЛЕДОВАНИЕ ДЕФОРМИРОВАНИЯ ФЛАНЦА НА РАЗЛИЧНЫХ РЕЖИМАХ ЗАВАРИВАНИЯ БОЛТОВЫХ ОТВЕРСТИЙ

В докладе анализируются различные режимы заваривания изношенных болтовых отверстий во фланцах главных циркуляционных насосов атомных электростанций на основе решения задачи термопластичности. По критерию минимальных остаточных деформаций фланца определяется наиболее эффективный режим с перекрестной схемой заваривания отверстий и предварительным прогревом фланца до 250°C.

Lysenko S.V., Smirnov M.M., Ukraine, Kharkov

INVESTIGATION OF DEFORMATION OF FLANGES ON DIFFERENT MODES OF WELDING OF BOLTHOLES

In report the different modes of welding of abrasion bolthole in flanges of main circulations pumps of nuclear power plants are analyzed on the basis of decision of problem of thermoplasticity. On the criterion of the minimum residual deformation of flange the effective mode is determineted. It is characterized by the cross chart of welding bolthole and preliminary warming up of flange to 250°C.