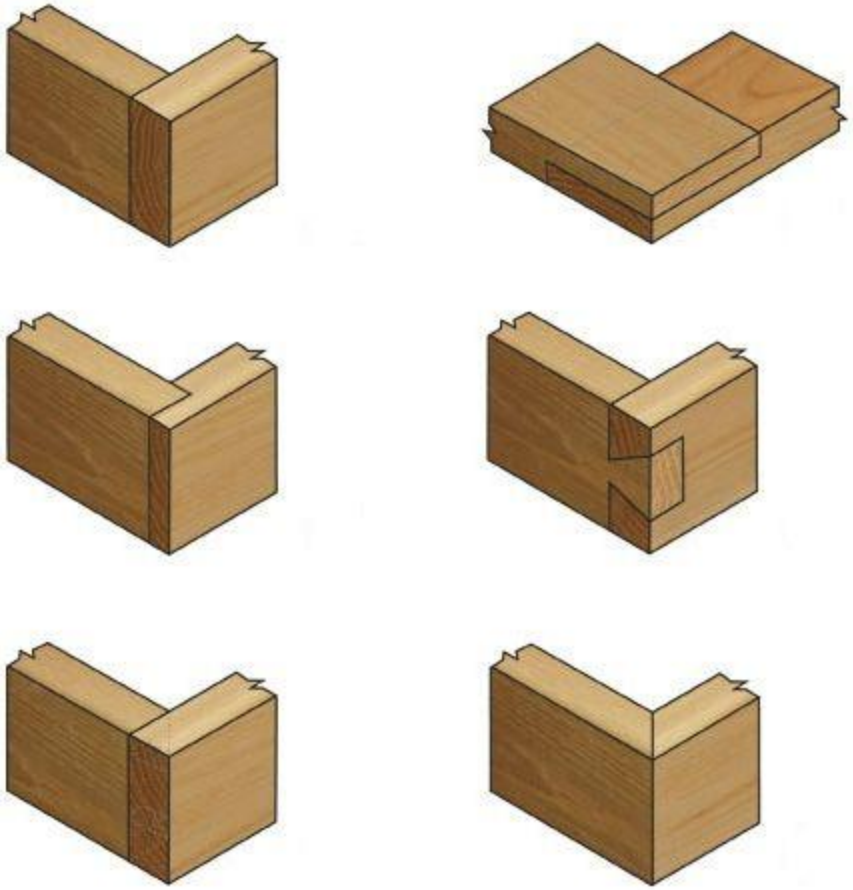
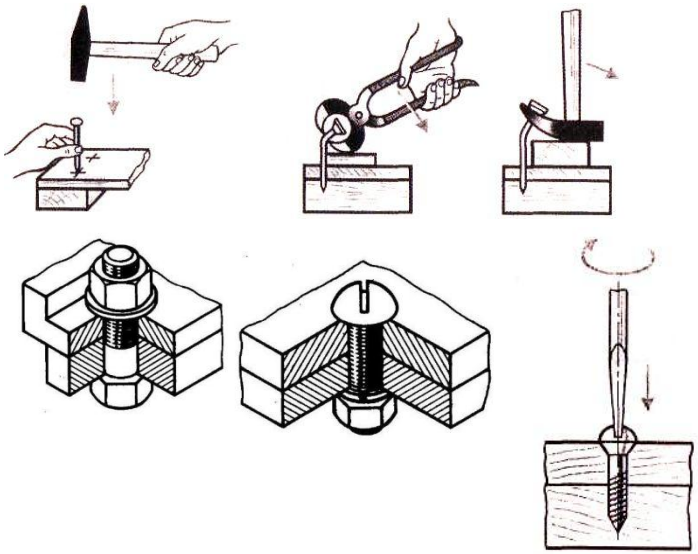
Столярные соединения



Столярные соединения деталей

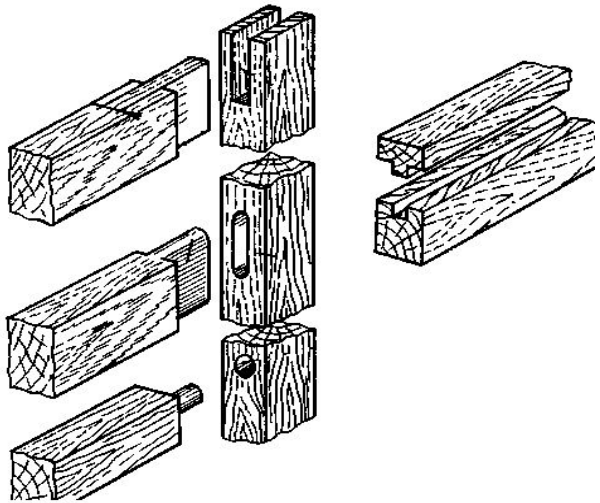
Разъёмные

На гвоздях, винтах, болтах, шурупах



Неразъёмные

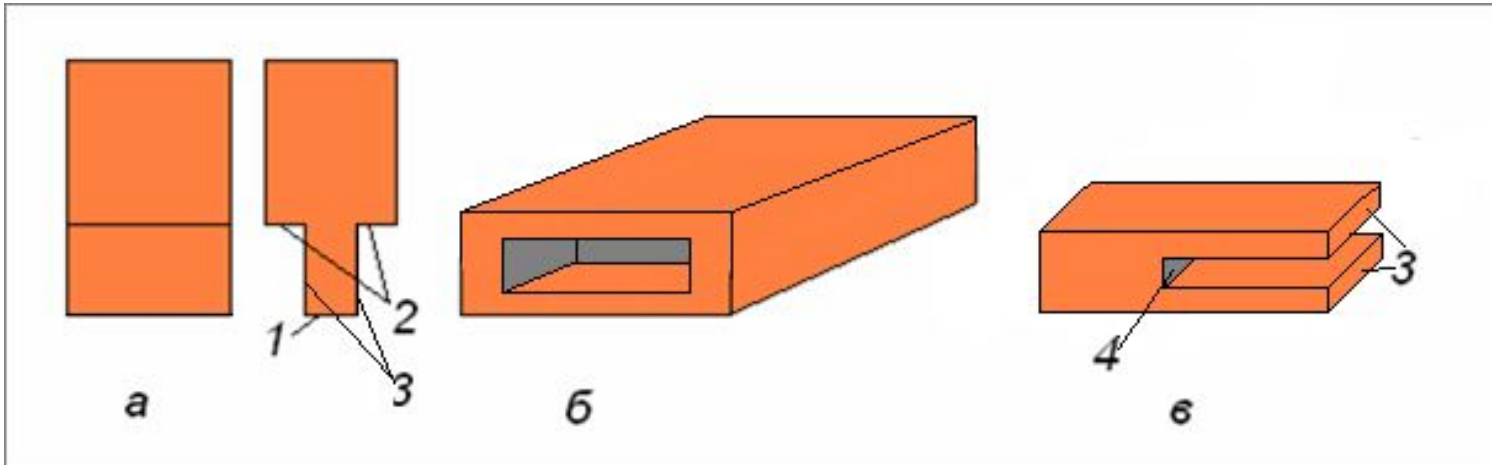
Шиповые соединения на клею



На гвоздях и шурупах детали соединяют сравнительно быстро, но такие соединения не обеспечивают высокой прочности.

Шиповые соединения деревянных деталей на клею отличаются большой прочностью и нашли широкое применение при изготовлении дверных и оконных переплётов и блоков, мебели и различных деревянных конструкций

Элементы шипового соединения



а – ***Шип*** – это выступ на торце деревянной детали (1- *торец шипа*; 2- *заплечики;3 - щечки*).

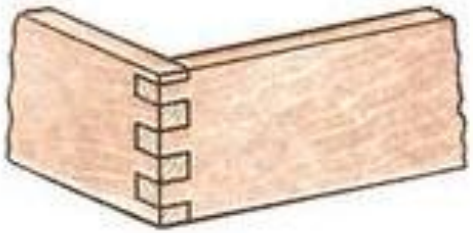
б – ***Гнездо*** - отверстие (углубление) в заготовке, соответствует размерам и профилю шипа.

в – ***Проушина*** – паз на торце детали, соединяемый с шипом(3- *щечки*; 4- *дно проушины*).

Выбор числа шипов на заготовке зависит от толщины соединяемых деталей

Бруски толщиной до 40 мм чаще всего соединяют одинарным шипом

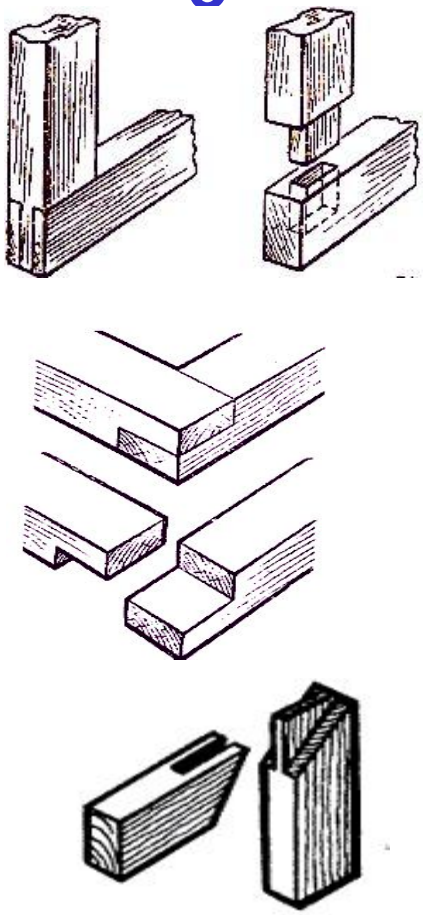
Бруски толщиной 40…80мм-двойным или тройным шипом



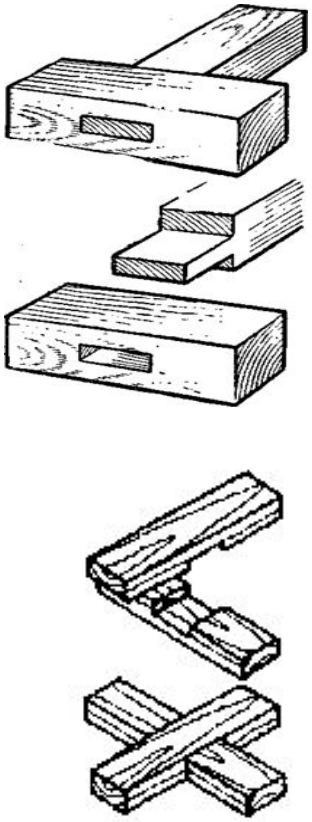
Свыше 80 мм- тройным многократным шипом

Шиповые соединения бывают трёх

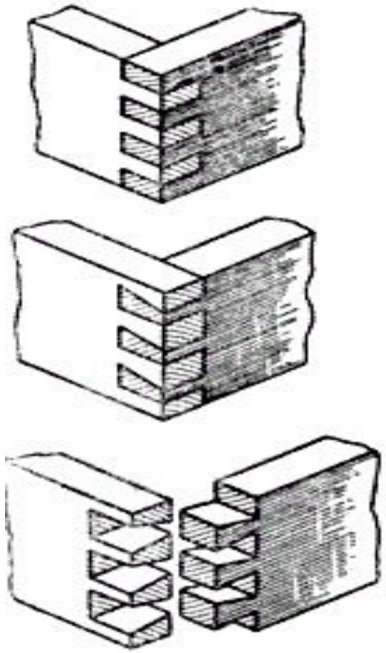
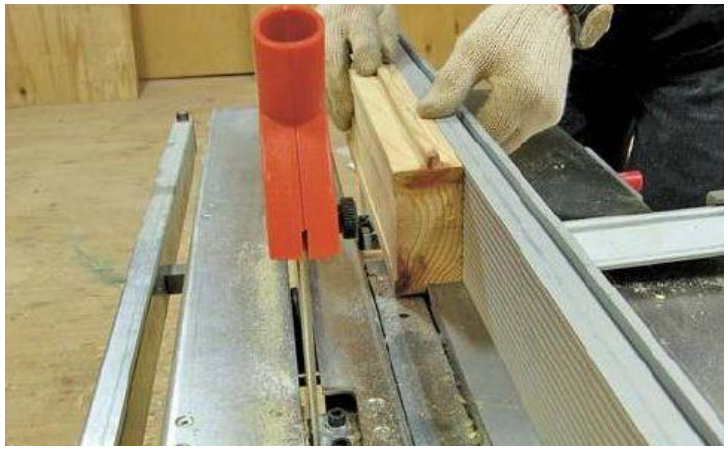
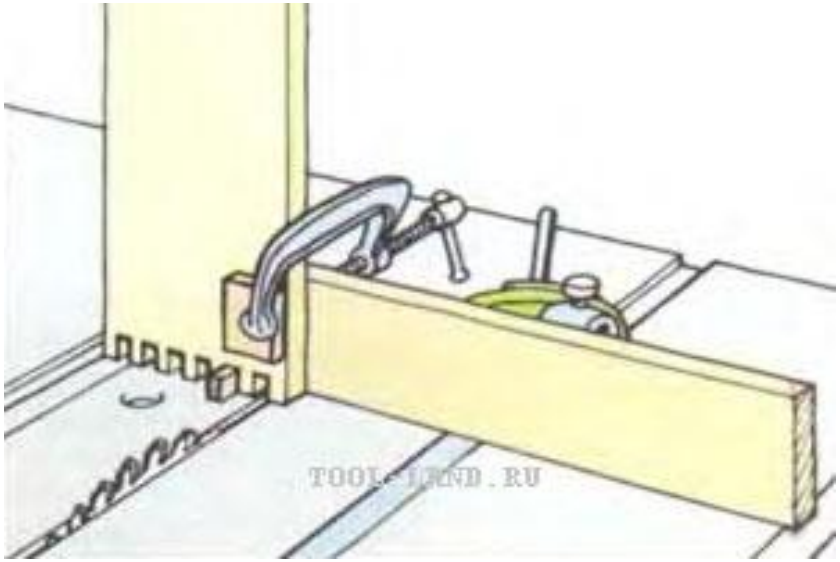
Угловые концевые



Угловые серединные



Угловые ящичные



На производстве шипы и проушины получают станочники шипорезного станка. Они должны хорошо знать свойства древесины, устройство станков, уметь выполнять все станочные операции, затачивать инструмент, настраивать станки