

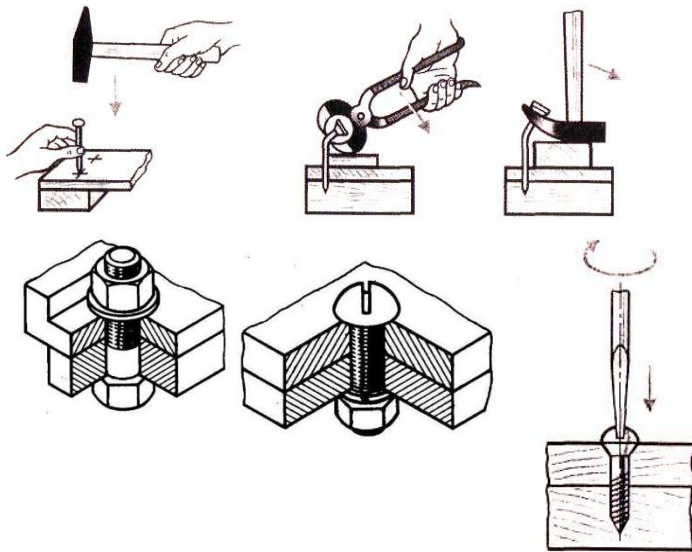
Столярные соединения



Столярные соединения деталей

Разъёмные

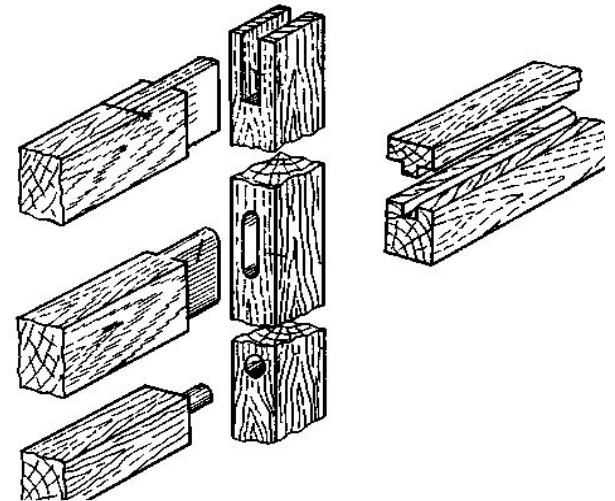
На гвоздях, винтах,
болтах, шурупах



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

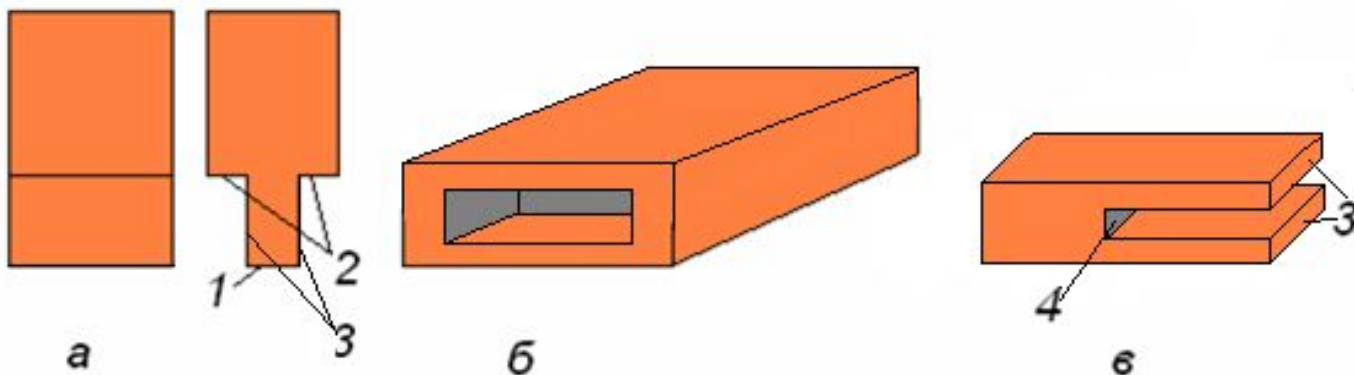
Неразъёмные

Шиповые соединения
на клею



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*).

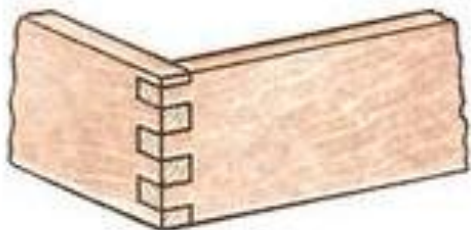
Выбор числа шипов на заготовке зависит от толщины соединяемых деталей



Бруски толщиной до 40 мм чаще всего соединяют одинарным шипом



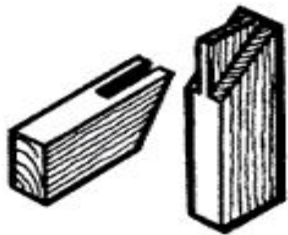
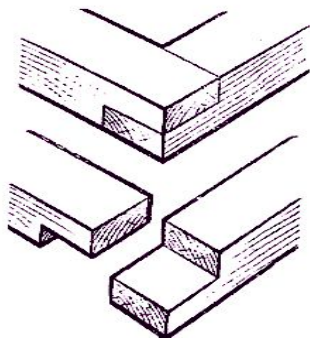
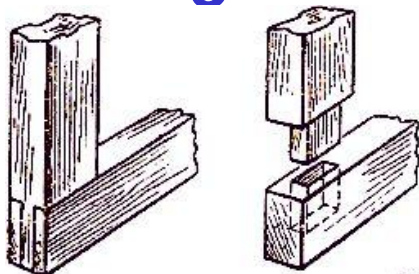
Бруски толщиной 40...80мм-двойным или тройным шипом



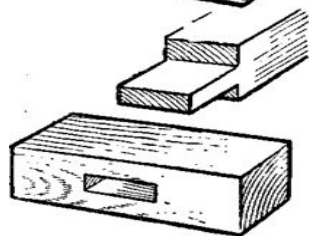
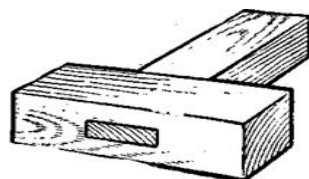
Свыше 80 мм- тройным многократным шипом

Шиповые соединения бывают трёх

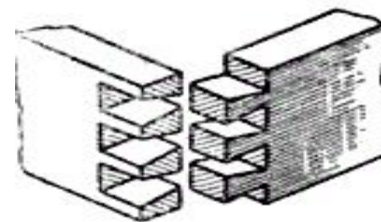
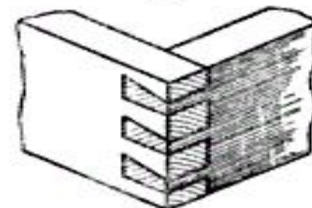
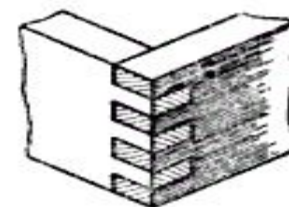
**Угловые
концевы**



**Угловые
серединны**



**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

