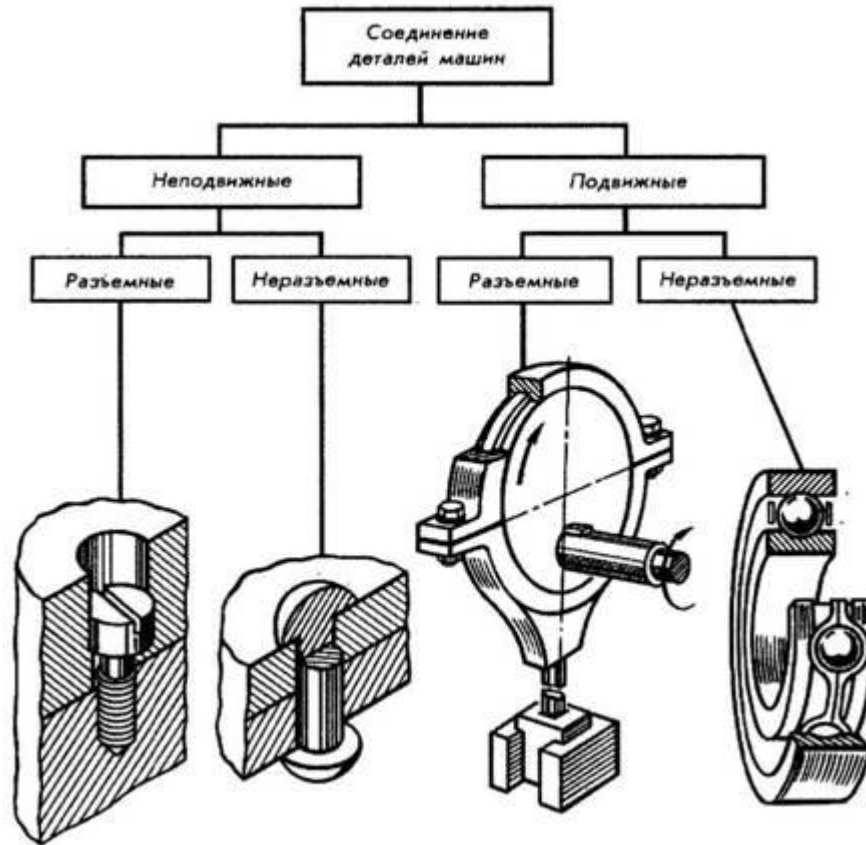


Детали машин и основы
конструирования
Разъемные и неразъемные
соединения

Семинар №2
Ведущий инженер кафедры №18
Жуковский Юрий Олегович

Классификация соединений



Классификация соединений

- **Разъемными** называются такие соединения, которые позволяют производить многократную сборку и разборку сборочной единицы без повреждения деталей. К разъемным неподвижным соединениям относятся резьбовые, штифтовые, шпоночные, шлицевые, профильные, клеммовые.

Классификация соединений

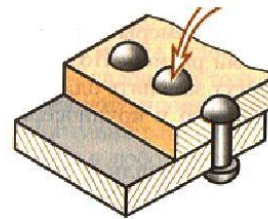
- **Неразъемными** называются такие соединения, которые могут быть разобраны лишь путем разрушения. Неразъемные неподвижные соединения осуществляются механическим путем (запрессовкой, склепыванием, загибкой, кернением и чеканкой), с помощью сил физико-химического сцепления (сваркой, пайкой и склеиванием) и путем погружения деталей в расплавленный материал (заформовка в литейные формы, в пресс-формы и т. п.)

Неразъемные соединения

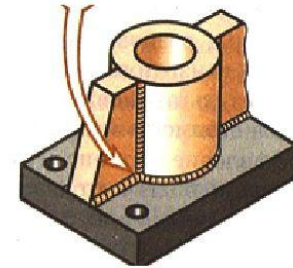
- Сшивка
- Склейка
- Вальцовка
- Запрессовка

ГОСТ 2.313-82

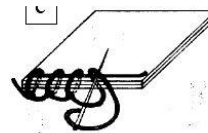
Неразъемные соединения



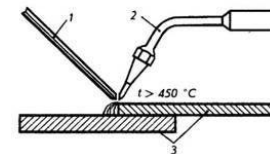
Клепаное



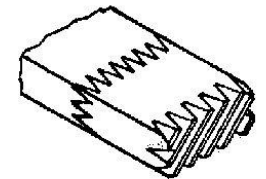
Сварное



Сшивное



Паяное

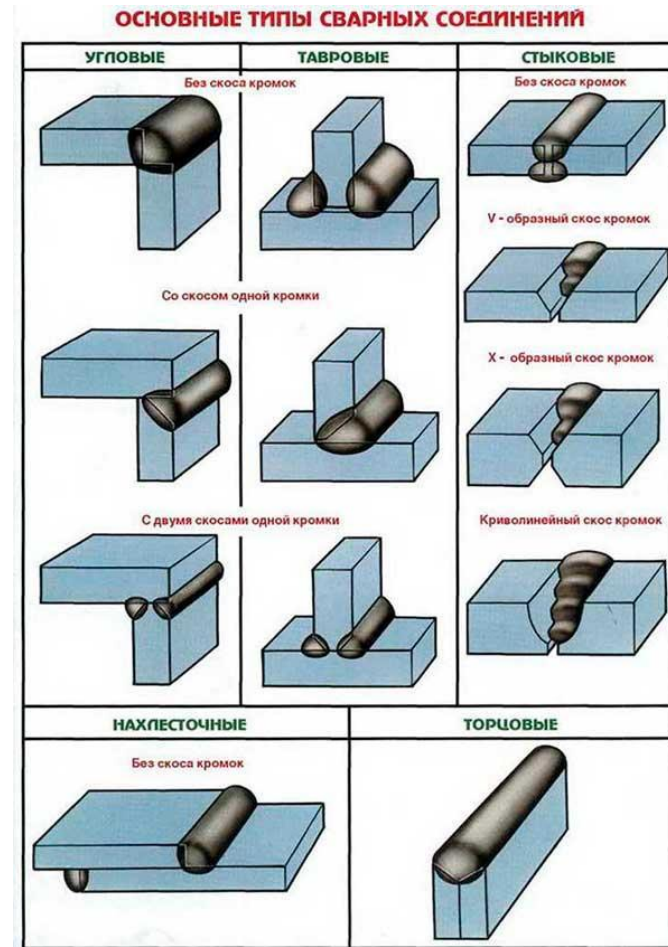


Клеевое



Сварные соединения

- Используются для изготовления широкой номенклатуры изделий общего машиностроения.
- ГОСТ 2.312-72



Сварные соединения

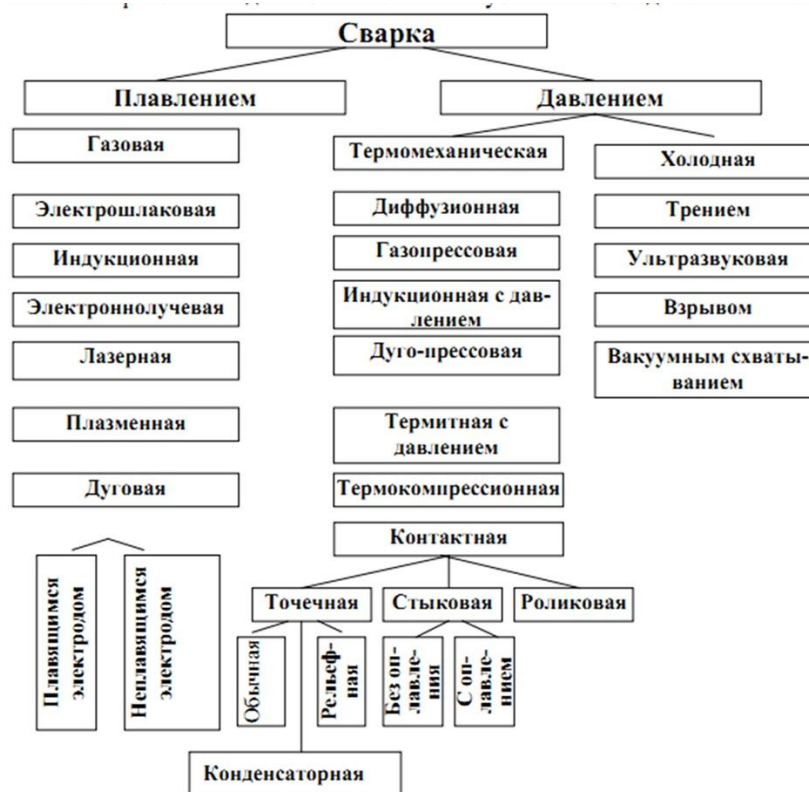
Основные виды
сварки:

Ручная дуговая сварка
(MMA);

Аргонодуговая сварка
(TIG);

Сварка полуавтоматом
(MIG/MAG);

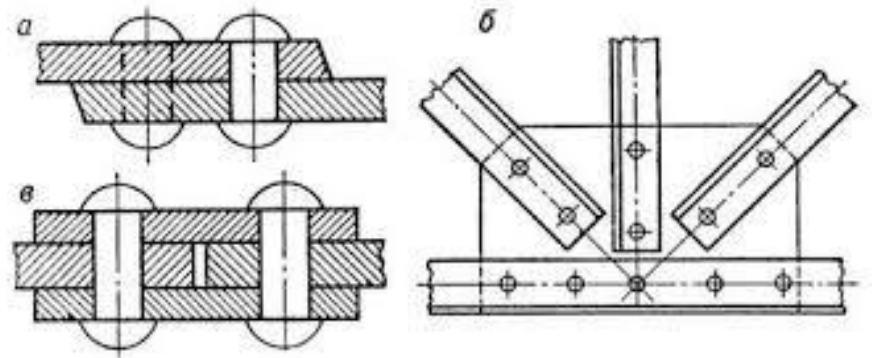
Газопламенная сварка.



Заклепочные соединения

Применимость:

- Соединение листовых материалов;
- Исключение сопутствующее сварке термическое воздействие;
- Соединение деталей из металлов, плохо поддающихся сварке.



Разъемные соединения

- Подвижные и неподвижные.
- Неподвижные: полное ограничение подвижности деталей относительно друг друга.
- Подвижное: сохраняется контролируемое перемещение.

