

каемого усилия среза $P_{ср}$ клееносварных соединений со сварными и клепаными в зависимости от толщины s соединяемых элементов дано на рис. 2.30.

Прочность клееносварных соединений в большой мере зависит от температуры эксплуатации, а также от технологических и конструктивных параметров, состава клея, величины зазора, толщины деталей. Эффективность склеивания повышается с уменьшением толщины элементов.

§ 8. Паяные соединения

Пайка осуществляется присадочным металлом, называемым припоем, имеющим температуру плавления более низкую, нежели металл соединяемых частей. Процесс пайки универсален. Пайкой соединяют однородные и разнородные металлы, металл с графитом, керамикой и другими неметаллическими материалами.

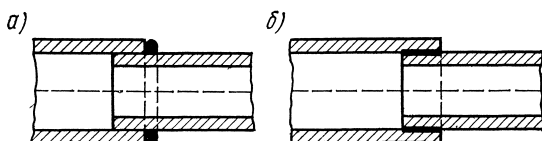


Рис. 2.31. Паяные трубчатые соединения

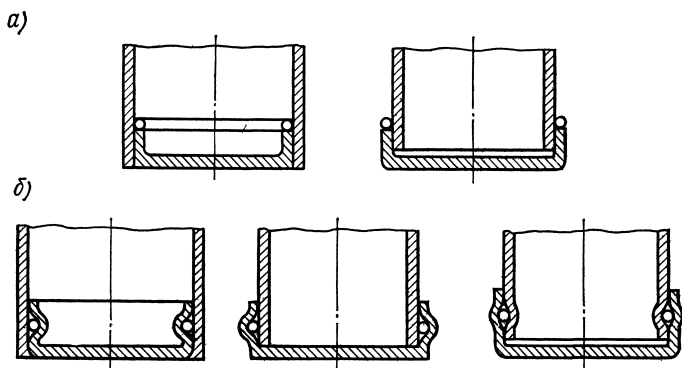


Рис. 2.32. Паяные соединения в трубах с плоскими и штампованными элементами:

a — внешнее расположение припоя; *б* — внутреннее расположение припоя

На рис. 2.31, *a* показано положение деталей перед пайкой, на рис. 2.31, *б* — после пайки, которая происходит в результате затекания расплавленного припоя в зазор величиной в несколько десятых долей миллиметра.

На рис. 2.32 изображены паяные соединения труб со штампованными элементами. Надлежащая прочность паяного соединения обеспечивается нахлесткой достаточно большой протяженности.