

Изобретение относится к способу соединения деталей и узлов рельсовых транспортных средств склеиванием. Способ соединения узлов рельсовых транспортных средств склеиванием, при осуществлении которого заранее подготовленная первая деталь соединяется с подогнанной по форме второй деталью при помощи клеев с различными реакционными характеристиками до достижения прочности, что позволяет производить манипуляции. Первая деталь (секция боковой стенки 2 из листового металла) обычным образом устанавливается в положение соединения и фиксируется в форме готовности к проведению дальнейших работ. На выбранные и ограниченные в плоскости первые поверхности соединения (2.1 и/или 3.1) первой детали (секция боковой стенки 2 из листового металла) и/или второй детали (профильная секция 3) наносят первый клеевой слой 4, имеющий свойство быстрого схватывания и сохранения определенной толщины шва при соединении. На выбранные и ограниченные в плоскости вторые поверхности соединения (2.2 и/или 3.2) первой детали (секция боковой стенки 2 из листового металла) и/или второй детали (профильная секция 3) наносят в определенном количестве твердеющий в течение длительного времени и медленно растекающийся при соединении, но имеющий текучесть и не затрудняющий использование, второй слой клея 5. Обе детали (секция боковой стенки 2 из листового металла, профильная секция 3, которые соединяются, позиционируются в нужном пространственном положении друг относительно друга, приближаются друг к другу и соединяются на выбранных участках первых соединяемых поверхностей (2.1/3.1) под воздействием давления при соединении, причем первый слой клея (4) соединяет первую деталь (секция боковой стенки 2 из листового металла) со второй деталью (профильной секцией 3) на участках первых поверхностей соединения (2.1/3.1), с образованием заранее заданного промежутка в соединении, заданного благодаря определенной толщине первого слоя клея (4) в соединении, с такой первой прочностью соединения, что после процесса соединения возможны вытягивания и перемещения соединенного узла (секции боковой стенки 1) без изменения формы и положения деталей друг относительно друга, и второй слой клея (5), у которого количество, а также текучесть и способность смачивания таковы, что нанесенный первый слой клея (4) может контактировать с другой деталью (профильной секцией 3 или секцией боковой стенки 2 из листового металла) на участках первых поверхностей соединения (3.1 или 2.1), заполняет промежуток в соединении, который остается на участках других поверхностей соединения (2.2/3.2) между первой и второй деталями (секцией боковой стенки 2 из листового металла, профильной секцией 3).