

Винахід відноситься до способу з'єднання деталей і вузлів рейкових транспортних засобів склеюванням. Спосіб з'єднання вузлів рейкових транспортних засобів склеюванням, при здійсненні якого заздалегідь підготовлена перша деталь сполучається з припасованою за формою другою деталлю за допомогою клеїв з різними реакційними характеристиками до досягнення міцності, що дозволяє проводити маніпуляції. Перша деталь (секція бокової стінки 2 з листового металу) звичайним чином встановлюється в положення з'єднання і фіксується в формі готовності до проведення подальших робіт. На вибрані і обмежені в площині перші поверхні з'єднання (2.1 і/або 3.1) першої деталі (секція бокової стінки 2 з листового металу) і/або другої деталі (профільна секція 3) наносять перший клейовий шар 4, що має властивість швидкого схоплювання і зберігання певної товщини шва при з'єднанні. На вибрані і обмежені в площині другі поверхні з'єднання (2.2 і/або 3.2) першої деталі (секція бокової стінки 2 з листового металу) і/або другої деталі (профільна секція 3) наносять в певній кількості такий, що тужавіє протягом тривалого часу, і такий, що при з'єднанні повільно розтікається, але має текучість і не утруднює використання, другий шар клею 5. Обидві деталі (секція бокової стінки 2 з листового металу, профільна секція 3), що з'єднуються, позиціонуються в потрібному просторовому положенні одна відносно одної, наближаються одна до одної і з'єднуються на вибраних ділянках перших поверхонь (2.1/3.1), що з'єднуються, під впливом тиснення при з'єднанні, причому перший шар клею (4) з'єднує першу деталь (секцію бокової стінки 2 з листового металу) з другою деталлю (профільною секцією 3) на ділянках перших поверхонь з'єднання (2.1/3.1), з утворенням заздалегідь заданого проміжку в з'єднанні, заданого завдяки певній товщині першого шару клею (4) в з'єднанні, з такою першою міцністю з'єднання, що після процесу з'єднання можливі витягання і переміщення з'єданого вузла (секції бокової стінки 1) без зміни форми і положення деталей одна відносно одної, і другий шар клею (5), у якого кількість, а також текучість і здатність змочування такі, що нанесений перший шар клею (4) може контактувати з іншою деталлю (профільною секцією 3 або секцією бокової стінки 2 з листового металу) на ділянках перших поверхонь з'єднання (3.1 або 2.1), заповнює проміжок в з'єднанні, що залишається на ділянках других поверхонь з'єднання (2.2/3.2) між першою і другою деталями (секцією бічної стінки 2 з листового металу, профільною секцією 3).