

*Ассистент Ю. Г. ФУРСА*

## **ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРОЦЕССА КЛЕПКИ**

### **I. Состояние вопроса**

1. Получение неразъёмных соединений путем клепки. Распространение тонких обшивок в самолетостроении. Клепка тонких обшивок. Дефекты клепки и борьба с ними на производстве. Причины, вызывающие дефекты клепки.

2. Изучение причин, влияющих на качество заклепочного шва. Теоретические и экспериментальные исследования процесса клепки. Раздача заклепок и заклепочных отверстий в процессе клепки. Величина раздачи и ее влияние на качество заклепочного шва.

### **II. Исследование величин прогибов, возникающих в процессе клепки, между соседними элементами каркаса**

1. Предварительные экспериментальные исследования.

2. Предпосылки и допущения изучаемого вопроса. Опытная установка. Конструкция и материал образцов. Методика замера прогибов.

3. Определение прогибов «клеток» обшивки различных толщин и разных размеров в плане.

### **III. Определение необходимого предварительного натяга тонких обшивок перед клепкой.**

1. Состояние вопроса и существующие рекомендации. Необходимость предварительного натяга перед клепкой тонких обшивок.

2. Степень натяга для обшивок различных толщин и разной величины клетки. Направление натяга для обшивок различных толщин. Методы натяжения обшивки.

3. Качество клепки тонких обшивок с предварительным натяжением.

4. Выводы.