



**НА МОТИВЫ  
СРЕДНЕВЕКОВЬЯ**



**ПОДЕЛКИ  
ИЗ СОСНЫ**



**ФАНЕРНЫЙ  
КАЯК**





Эта практичная полочка пригодна как для хранения, так и для сушки тарелок. Поэтому для ее отделки используют водостойкие клей, грунтовку и лак.

ванные бруски, закрепив электродрель и детали на сверлильной стойке.

Следующая рабочая операция — выборка фрезой углублений под тарелки в обеих тыльных поперечных деталях обвязки.

Теперь можно собрать каркас, соединив на шурупах стойки с продольными и поперечными деталями обвязки, а также закрепить на клею наклонные перегородки.

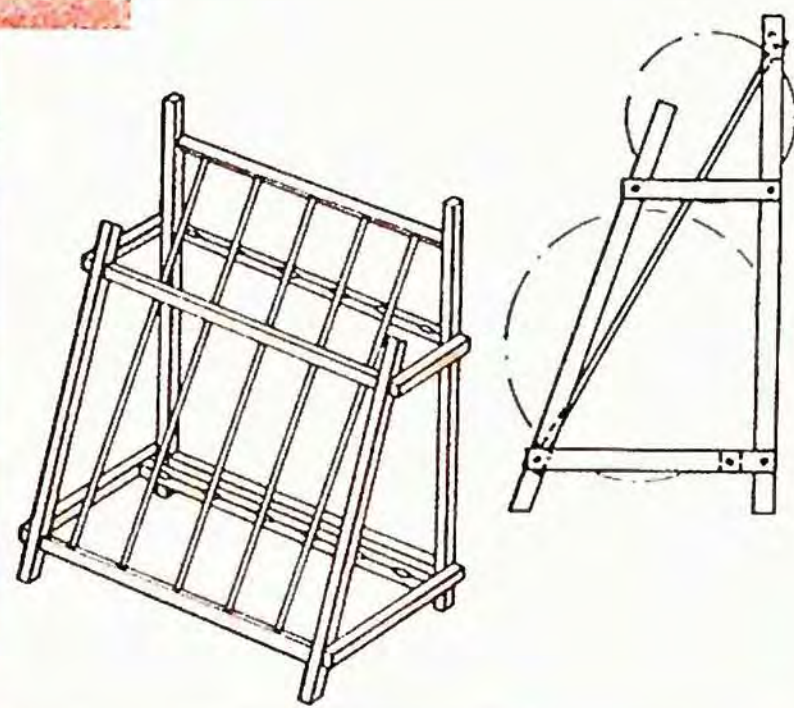
Поверхности собранной полки грунтуют, шлифуют и покрывают в два слоя лаком, который выбирают по своему вкусу. После нанесения и сушки первого слоя покрытия поверхность ее обрабатывают тонкой шлифовальной шкуркой.

## ПОЛКА-СУШИЛКА

Эту полку, предназначенную для хранения и сушки тарелок, изготавливают из сосновых брусков сечением 20x20 мм и оцилиндрованных брусков Ø 10 мм.

Конструкция полки достаточно проста. Наклонные перегородки не дадут тарелкам опрокинуться.

Сначала электролобзиком раскраивают детали по длине, руководствуясь данными перечня деталей и материалов. Раскроенные детали, особенно поверхности распила, тщательно шлифуют. Затем в верхней (тыльной) и нижней (передней) поперечных деталях обвязки сверлят отверстия под наклонные перегородки — оцилиндро-



Перечень деталей и материалов

Наименование деталей	Кол.	Размеры, мм	Материалы
Тыльные стойки	2	20x20x500	Древесина сосны
Передние стойки	2	20x20x400	---
Поперечины обвязки	5	20x20x300	---
Нижняя поперечина	1	20x20x340	---
Продольные детали нижней обвязки	2	20x20x250	---
Верхние продольные детали обвязки	2	20x20x160	---
Наклонные перегородки	5	Ø10x465	---

Кроме того потребуются: шурупы; клей по дереву; шлифовальная шкурка.



# СОДЕРЖАНИЕ

## МЕБЕЛЬНЫЕ ПРОЕКТЫ

- 2** Полка-сушилка
- 4** Кровать с балдахином
- 8** Ножки — дугой
- 10** Тумбочка из сосны
- 24** Место для коктейля
- 34** Овальный комод



## СТОЛЯРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

- 14** Резной шкаф
- 18** Фаиерный каяк
- 27** Два типа зубчатого орнамента
- 29** Барельефная резьба



## МАСТЕРУ НА ЗАМЕТКУ

- 17** Приспособления для пиления
- 26** Рубанок с «парусами»
- 26** Гибкий привод



## ДЕТАЛИ ИНТЕРЬЕРА

- 22** К Новому году!



Главный редактор Ю.С. Столяров  
РЕДАКЦИЯ:

В.Г. Бураков (заместитель  
главного редактора),  
А.Г. Косаргин, В.Н. Куликов (редакторы),  
Г.В. Черешнева (дизайн,  
цветокоррекция и верстка).

Учредитель и издатель – ООО «САМ».  
Адрес редакции: 127018, Москва,  
3-й проезд Марьиной Рощи, д.40,  
стр. 1, 15 этаж.

(Почтовый адрес редакции:  
129075, Москва, И-75, а/я 160).  
Тел.: (495)689-9612, тел./факс: 689-9685;  
e-mail: ds@master-sam.ru  
http://www.master-sam.ru

Журнал зарегистрирован  
в Министерстве РФ по делам печати,  
телерадиовещания и средств массовых  
коммуникаций. Рег. № 014896.

Подписка по каталогам «Роспечать»  
и «Пресса России».

Розничная цена – договорная.

Формат 84x108 1/16. Печать офсетная.  
Заказ 62404. Тираж: 1-й завод –  
19 200 экз. отпечатан  
в ООО «Издательский дом  
«Медиа-Пресса».

Перепечатка материалов из журнала  
«Делаем сами» без письменного  
разрешения издателя запрещена.

К сведению авторов: редакция рукописи  
не рецензирует и не возвращает.

По вопросам размещения рекламы  
просим обращаться по тел.:  
(495) 689-9208, 689-9683.

Ответственность за точность и содержание  
рекламных материалов несут  
рекламодатели.

РАСПРОСТРАНИТЕЛЬ –  
ЗАО «Межрегиональный дистрибьютор  
прессы «Маарт».

Адрес: 117342, г. Москва, а/я 39,  
тел./факс (495) 333-0416;  
e-mail: maart@maart.ru

Во всех случаях обнаружения  
полиграфического брака в экземплярах  
журнала «Делаем сами» следует  
обращаться в ООО «Издательский дом  
«Медиа-Пресса»

по адресу: 127137, Москва, ул. «Правды»,  
24, стр. 1.

Тел.: 257-4892, 257-4037.

За доставку журнала несут ответственность  
предприятия связи.

© «Делаем сами», 2006, №12 (89).

Ежемесячное издание.

Выходит в Москве с 1997 г.



# КРОВАТЬ С БАЛДАХИНОМ

Кровать, изготовленная по старинным образцам из сосновых пиломатериалов, при соответствующем ей интерьере в комнате не кажется громоздкой. Внушительная по своим размерам, она поражает прежде всего искусно выточенными балясинами галереи и угловыми стойками.

Подобные кровати если и продают в мебельных салонах, то по высоким ценам. Но при скромном достатке и остром желании иметь такую роскошную кровать ее можно изготовить собственными руками. Причем точеные детали можно приобрести на строительных рынках.

Начинают делать кровать с раскроя изголовья 7 и изножья 8. Декоративные планки 19 выпиливают ручной дисковой пилой, оснащенной тонким пильным полотном, чтобы надрезы, облегчающие гнутье планок, не были потом видны. Декоративные планки приклеивают с помощью сжимов

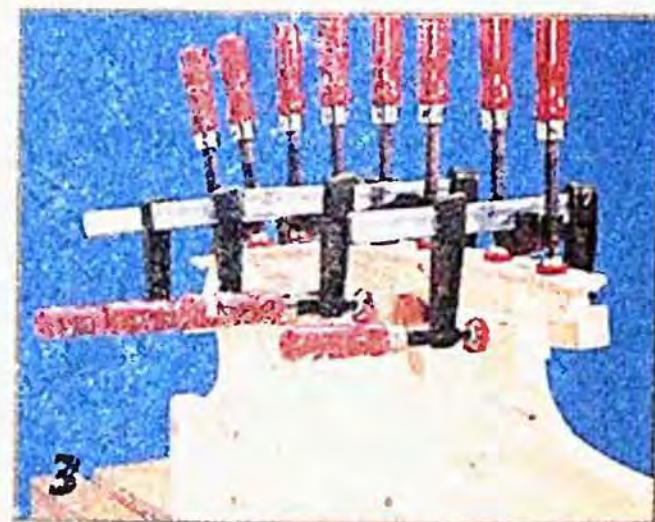
## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ КАРКАСА



Фигурные плиты для изголовья и изножья кровати вырезают из соснового клееного щита. Кромки распила тщательно шлифуют.



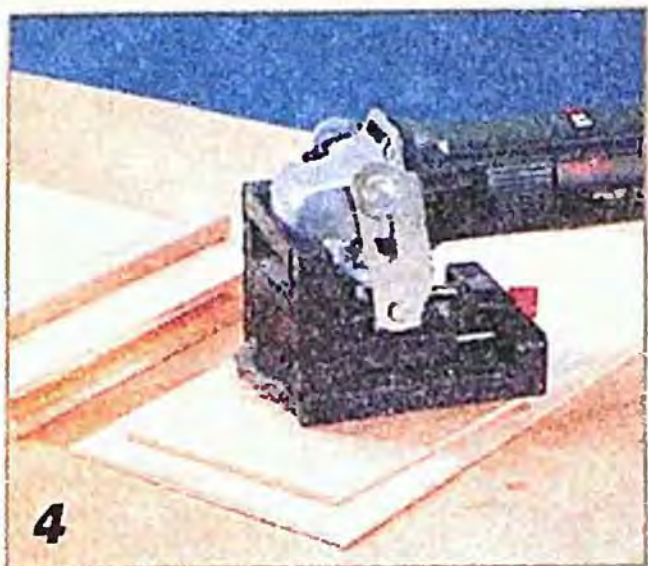
Чтобы можно было подогнать к фигурным плитам декоративные планки 19, в них делают надрезы, уменьшающие внутреннее напряжение при изгибе.



Приклеенные к фигурным плитам декоративные планки временно фиксируют четырьмя струбцинами, равномерно распределяющими давление по всей поверхности планок.







4  
С помощью фрезерной машинки и двух деревянных прокладок в продольных царгах проделывают широкий сквозной паз под буковые бруски, усиливающие угловые соединения.



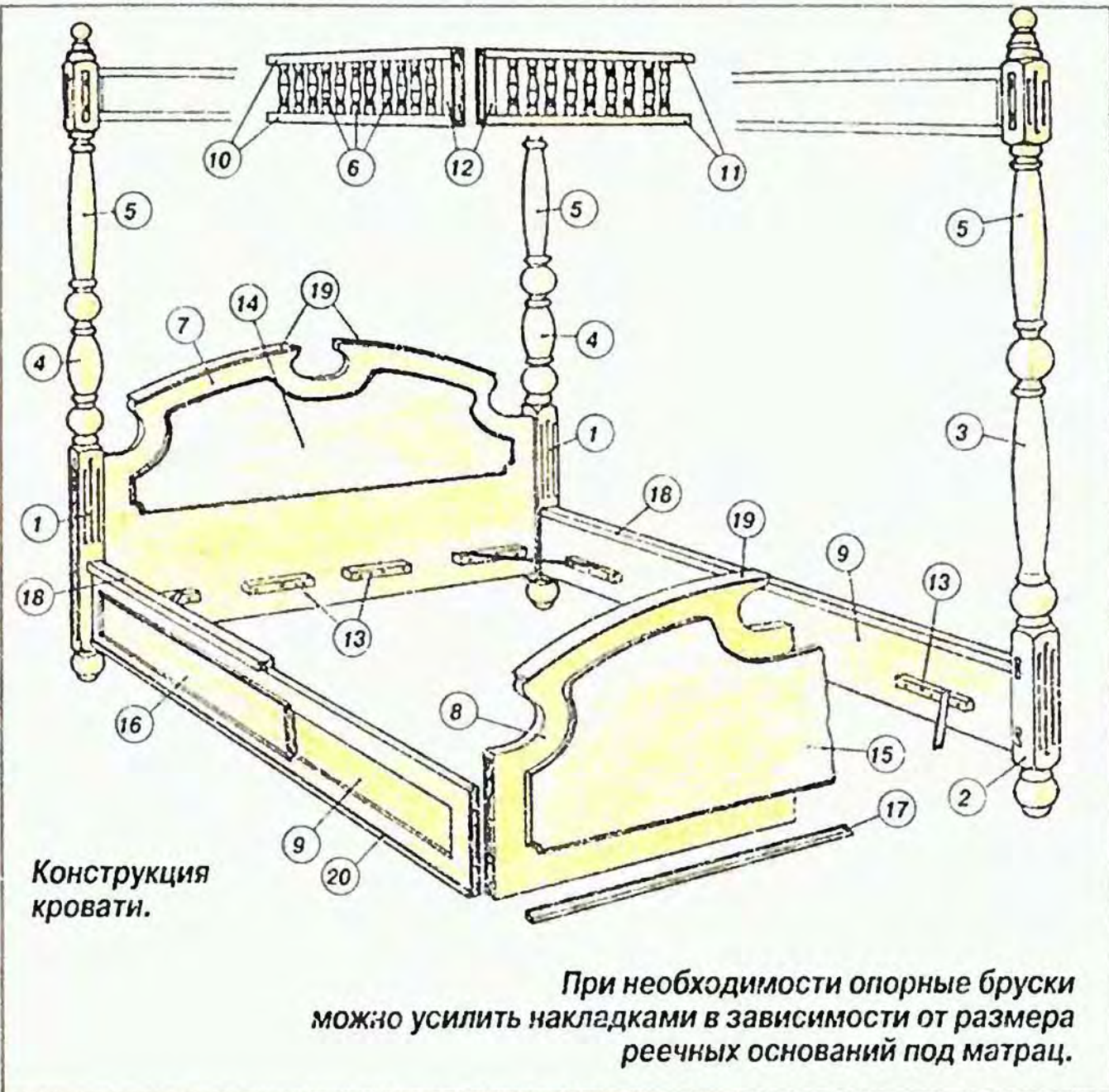
5  
Вырезы под филенки 16 в фигурных плитах делают фрезерной машинкой. Филенки достаточно прикрепить только на клей.



6  
Соединительные элементы врезают в гнезда, выбранные стамеской и зачищенные грунтубелом, на торцах продольных царг.

вати, ввертывая шурупы с тыльной стороны.

При сборке каркаса кровати стара-



Конструкция кровати.

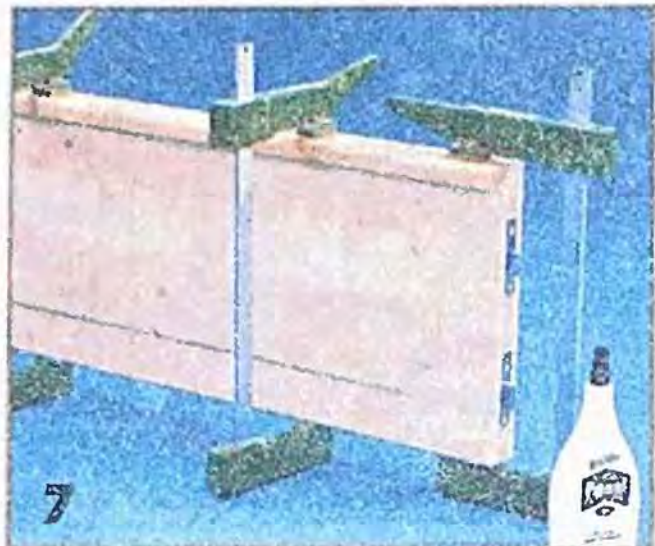
При необходимости опорные бруски можно усилить накладками в зависимости от размера реечных оснований под матрац.

Перечень деталей и материалов

Поз.	Наименование деталей	Кол.	Размеры, мм	Материалы
1	Детали угловых стоек	2	90x90x950	Сосна
2	--	2	90x90x715*	--
3	--	2	Ø120x720 (длина)*	--
4	--	2	Ø120x486 (длина)*	--
5	--	4	90x90x894	--
6	Балюсины	88	Ø28x140 (длина)*	--
7	Плита изголовья	1	30x885x1580	Клееный щит
8	Плита изножья	1	30x590x1580	--
9	Продольные царги	2	30x241x1980	--
10	--	2	30x40x1980	--
11	--	2	30x40x1580	--
12	Бруски рам	8	180x40	--
13	Опорные бруски	12	30x40x250	--
14	Филенка плиты изголовья	1	19x385x1460	--
15	Филенка плиты изножья	1	19x440x1460	--
16	Филенки продольных царг	2	19x141x1860	--
17	Декоративная планка	1	19x19x1580	--
18	Накладки продольных царг	2	19x50x1980	--
19	Декоративные планки	4	10x45x665	Сосна
20	--	2	8x15x1980	--

\* Размеры, включая шипы. Кроме того потребуются: 3 пог. м буковых брусков сечением 15x20 мм; 4 монтажные полосы длиной 407 мм; соединительные элементы (кроватьная фурнитура): 8 штук с 2 крючками, 16 штук с 1 крючком; шурупы; деревянные шканты Ø 8 мм и длиной 30 мм; клей по дереву.





К кромкам продольных царг приклеивают декоративные планки, подложив под губки струбцин деревянные прокладки.

### СБОРКА ЭЛЕМЕНТОВ ГАЛЕРЕИ (РЕШЕТКИ)

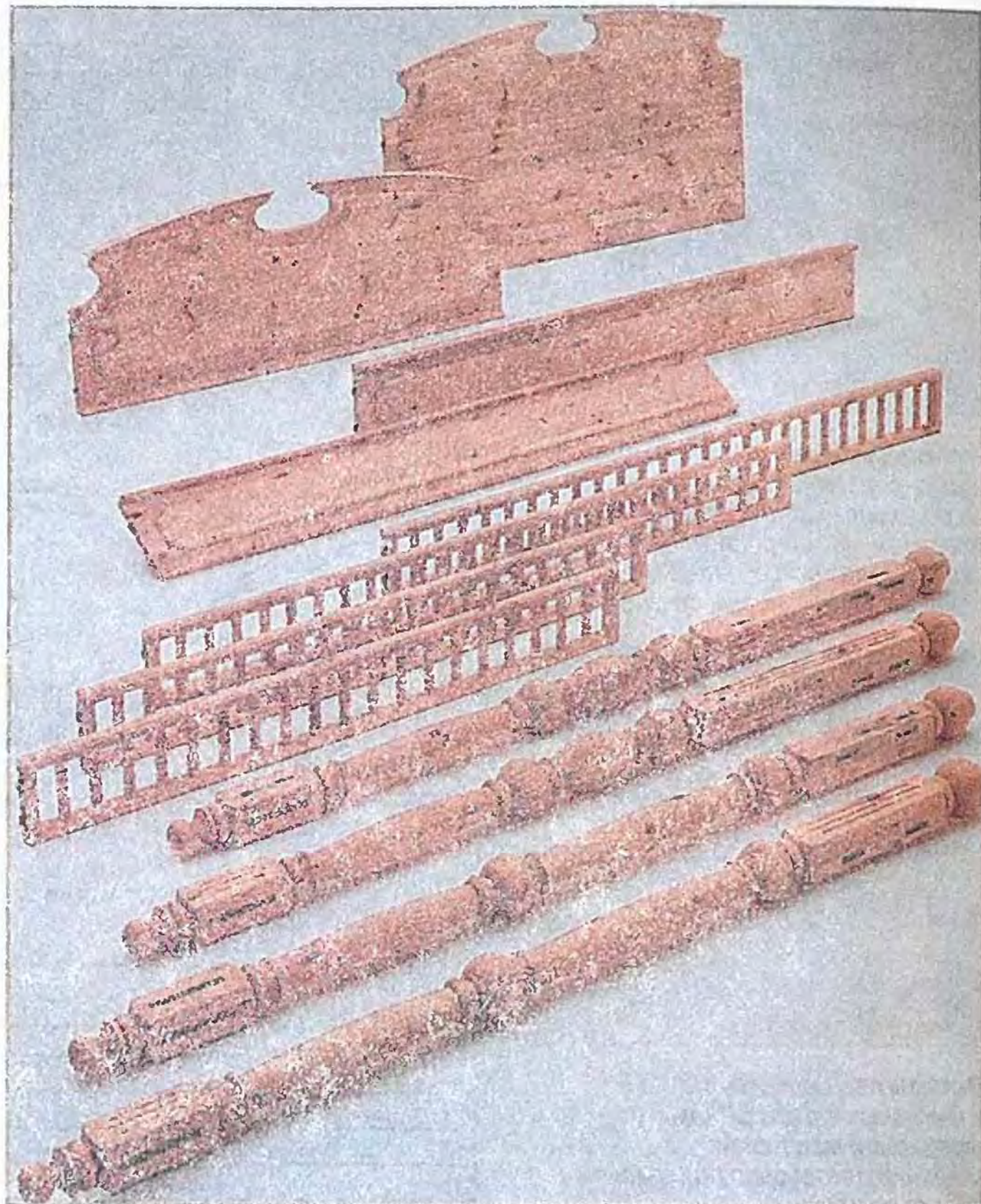


На царгах 10 и 11 размечают и сверлят отверстия под шканты, закрепив электродрель на сверлильной стойке.



В отверстия царг вставляют на клею шканты балясин, переворачивая каждую вторую из них.

ются по возможности уменьшить нагрузку на соединительные элементы, так как под действием таких мощных рычагов, как связи (царги) длиной



Каркас кровати состоит из 12 элементов: четырех угловых стоек (каждая пара из которых набирается из деталей 1, 4, 5 и, соответственно, 2, 3, 5) и четырех элементов галереи (верхней решетки) с балясинами, двух продольных царг и плит для изголовья и изножья кровати. Каркас кровати — сборно-разборный. При его разборке целесообразно пронумеровать четыре элемента галереи, чтобы потом, при сборке не перепутать их положение.

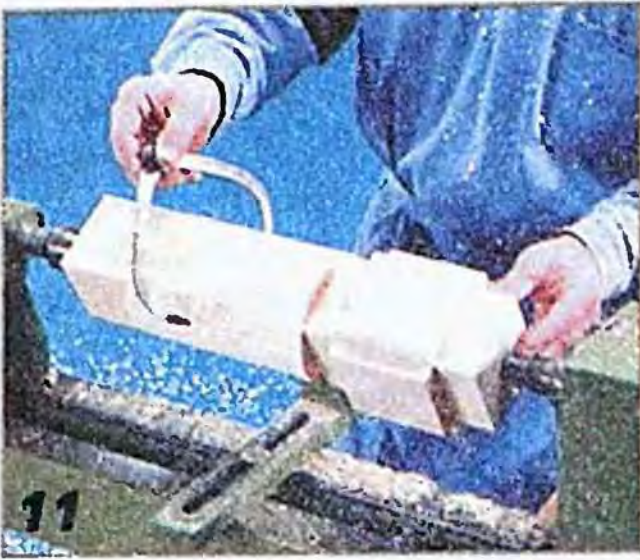
### ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ УГЛОВЫХ СТОЕК



Здесь показаны заготовки и выточенные из них детали 2, 4 и 5 угловых стоек. Обратите внимание на накладки, приклеенные к заготовкам в тех местах, где детали будут иметь (или уже имеют) шаровидную форму.



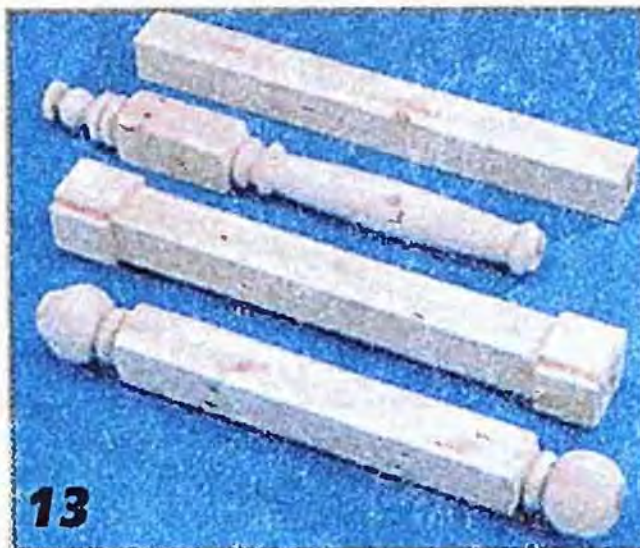
## СБОРКА КРОВАТИ



Остановив токарный станок, кронциркулем проверяют, соответствует ли диаметр цилиндра заданному.



Детали, изготавливаемые в двух экземплярах, должны быть одинаковыми. Речь, конечно, идет не о миллиметрах, а просто о хорошем глазомере.

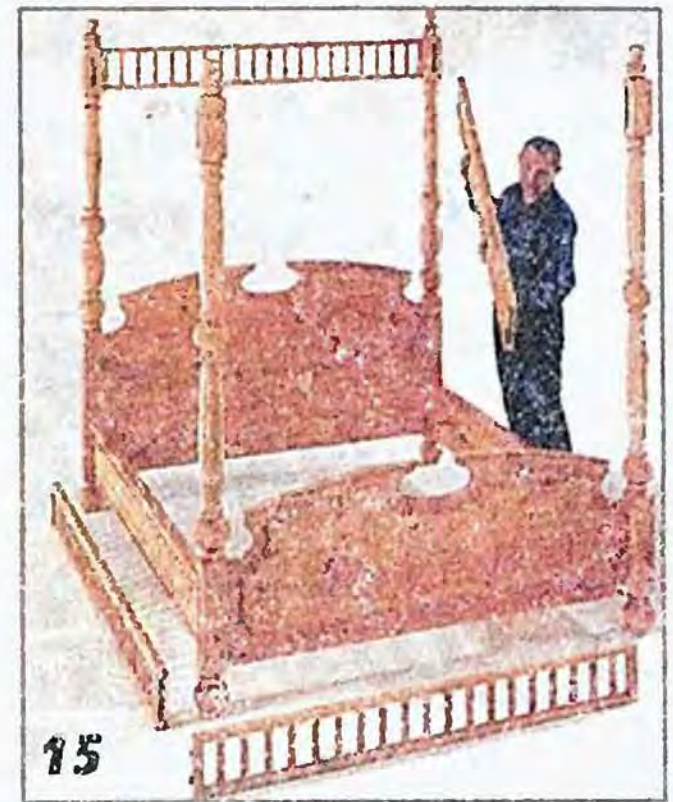


У деталей 1 и 5 четырехгранник частично сохраняется. В заключение надо еще выбрать фрезой декоративные канавки.

почти 2 м, соединения могут не выдержать. Чтобы этого избежать, угловые соединения усиливают монтажны-



Окончательная сборка каркаса кровати. Сначала между двух угловых стоек крепят фигурную плиту изголовья, затем, соблюдая осторожность, подвешивают на соединительных элементах продольные царги.



Собрав нижнюю часть каркаса, приступают к сборке галереи, по возможности не трогая угловые стойки.



Переставляемые реечные основания под матрац позволяют использовать любой вид матраца.

ми полосами, закрепляемыми в пазах опорных брусков. Собирают каркас и, усилив угловые соединения, уклады-

вают на опорные бруски полосы пенопласта в качестве мягких прокладок для реечного основания под матрац.





## НОЖКИ — ДУГОЙ

**Оригинальный журнальный столик с дугообразными ножками сделал столяр из Канады Дж. Арнот. О своей работе он рассказывает в этой статье.**

Я решил, что дуб с его текстурой наиболее подходит для интерьера моей гостиной. Учитывая, что древесина дуба — плотный и тяжелый материал, я сконструировал столик так, чтобы он весил как можно меньше.

**Изготовление ножек.** Работу я начал с того, что сделал шаблон для изгибания ножек. Его я собрал из двух склеенных листов ДСП толщиной 22 мм. С помощью фрезерной машинки я сделал оправку в форме полукруга с  $R=420$  мм (рис. 1). Оправку установил на верстак (рис. 2).

Затем выпилил заготовки для ножек с припуском по длине 25–50 мм. Замочил их на ночь в горячей воде, а потом пропарил в течении двух часов в специальной камере (рис. 3).

После этого я надел перчатки (так как древесина после пропарки очень горячая), вы-

нул одну заготовку ножки из распаривателя и с помощью приспособления из двух рукоятей со стальной полосой изогнул заготовку вокруг оправки. До высыхания деталь зафиксировал упорами и шпилькой. Аналогично согнул вторую заготовку. После того, как заготовки ножек полностью высохли и приняли требуемую дугообразную форму, зачистил их ленточной шлифовальной машинкой.

**Столешница.** Из трех досок размерами 15x160x940 мм, применив шпоночное столярное соединение «бисквит», собрал столешницу. С помощью фрезерной машинки выбрал канавку под шпон глубиной 2 мм и скруглил торцы столешницы.

Затем положил столешницу на верстак нижней стороной вверх, установил опорные перемишки (рис. 4) на расстоянии 100 мм от торцев столешницы и прикрепил их тремя шурупами длиной 20 мм каждую.

Вставку для инкрустации склеил из двух полос шпона розового дерева шириной 25 мм. Запилил концы вставки «на ус» и вклеил их на мес-

то, используя клей ПВА, а потом через прокладки и вощеную бумагу прижал шпон струбцинами. Когда клей высох, удалил все излишки клея и отшлифовал поверхность столешницы (фото 1).

Заготовки ножек поставил в нужное положение (рис. 5) и определил размеры четырех опор столешницы (подкосов).

Выпилил заготовки для декоративных дисков, обточил их на токарном станке до «чи-

стового» размера и выбрал в центре глухое отверстие  $\varnothing 45$  мм и глубиной 2 мм для шпона инкрустации. Из шпона розового дерева вырезал круги  $\varnothing 45$  мм и вклеил их в дубовые диски.

**Полка.** Я выпилил шесть планок для полки, две ее опоры и поперечную планку. Планки для полки прикрепил к опорам и к поперечной планке шурупами длиной 20 мм с нижней стороны. Чтобы лист крепления планок не было видно, раззенковал отверстия под шурупы.

**Сборка столика.** По концам опор полки под углом  $90^\circ$  к пласти ножки просверлил отверстия и прикрепил полку к ножкам.

В центре ножек просверлил отверстия для шурупов длиной 20 мм. В местах касания опор столешницы с ножками в последних просверлил глухие отверстия для шкантов и ответные отверстия в концах опор столешницы. На клею и шкантах при-

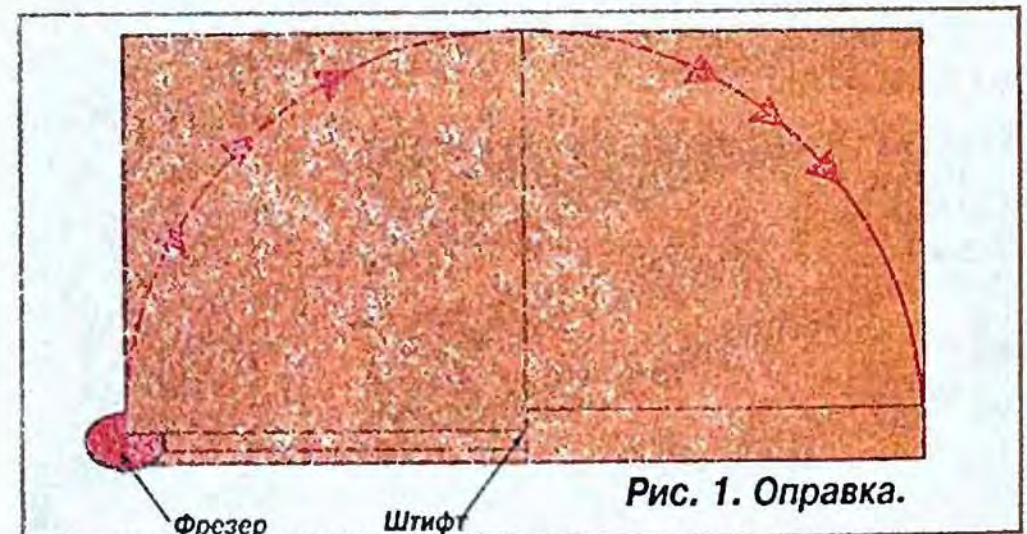


Рис. 1. Оправка.

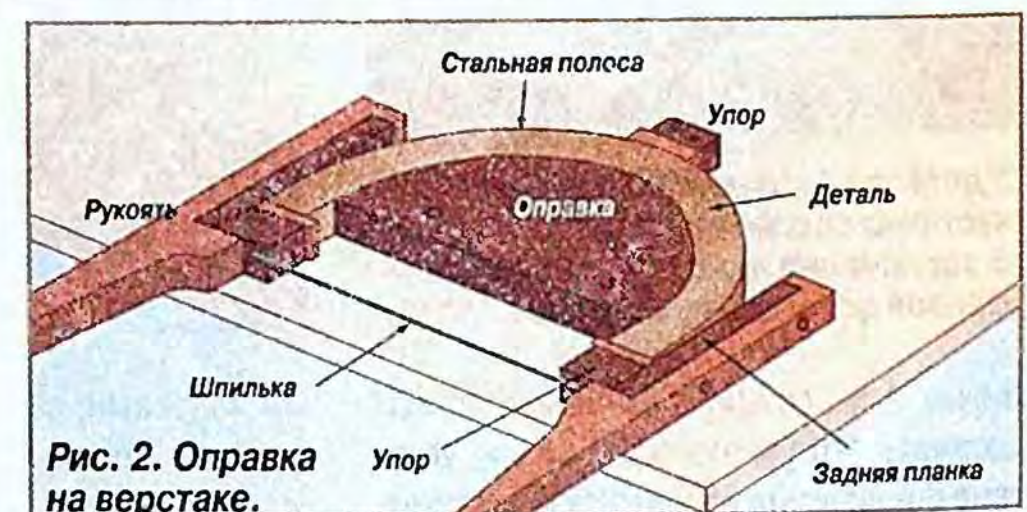
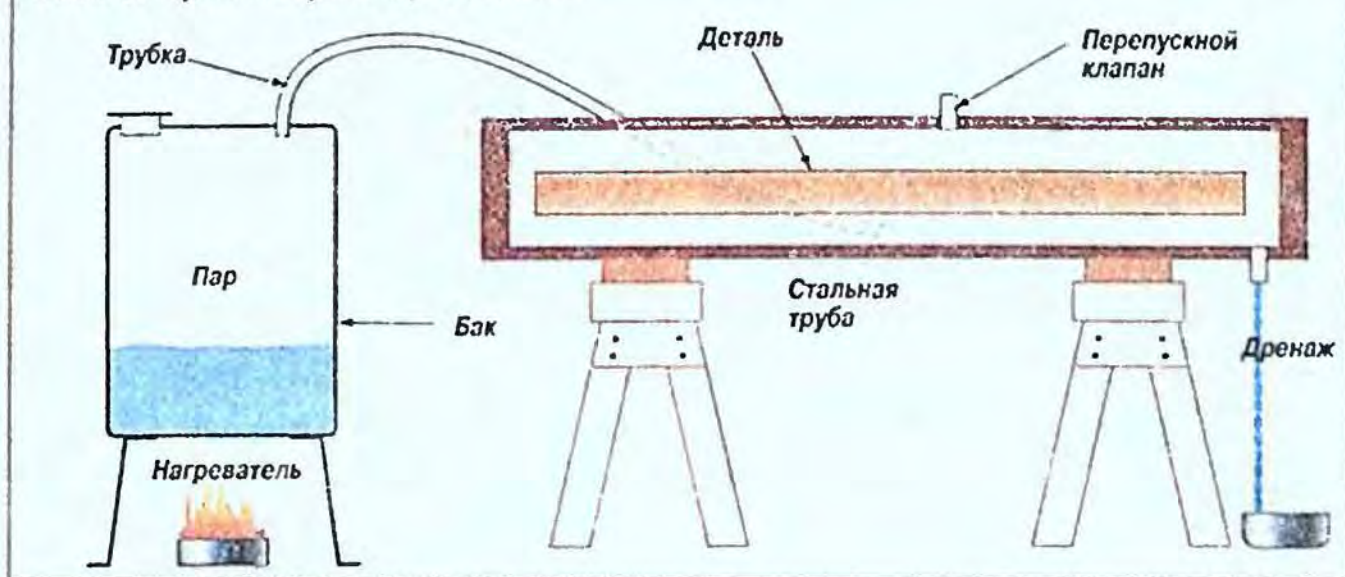


Рис. 2. Оправка на верстаке.



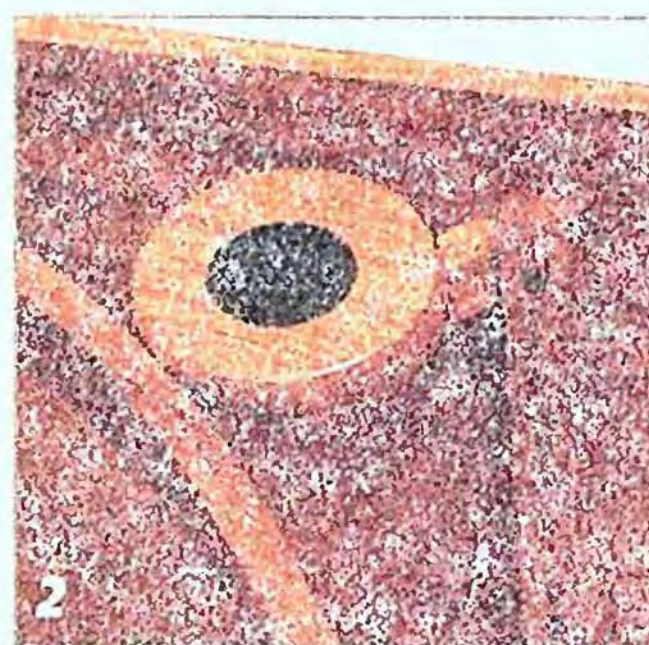
Рис. 3. Простой распариватель.



Крышка инкрустирована рамкой из толстого шпона.



Рис. 4. Верхние опоры и их перемычки.



Подкосы ножек спрятаны под инкрустированными дисками.

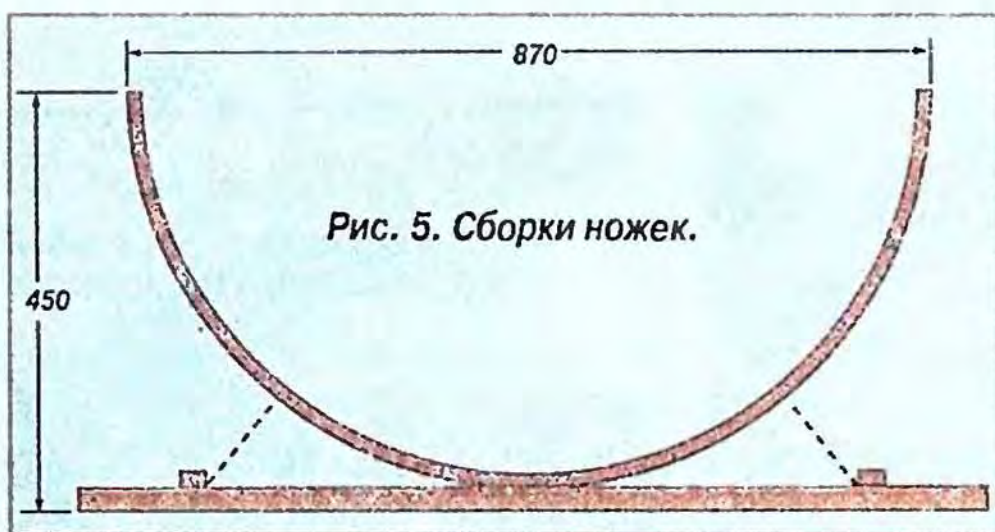


Рис. 5. Сборки ножек.

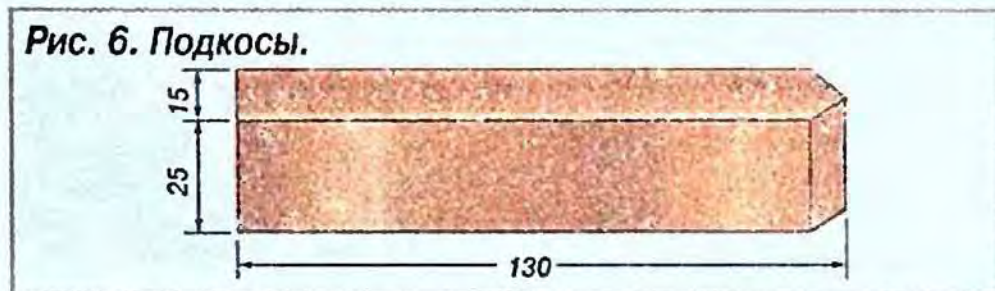


Рис. 6. Подкосы.

Перечень деталей и материалов

Наименование деталей	Кол.	Размеры, мм	Материалы
Ножки	2		Дуб
Столешница	1		—
Планки полки	6		—
Опоры полки	2		—
Поперечная планка	1		—
Опорные перемычки	2	15x25x400	—
Опоры столешницы	4	15x25x130	—
Декоративные диски	4	15x100x100	—
Инкрустация столешницы	1	2x25x2600	Шпон
Инкрустация дисков	4	2x45x45	—
Шаблон	1	45x445x840	ДСП

струбцинами.

**Отделка.** Столик я отделал тремя слоями льняного масла. Первые два наносил мягкой кистью, оставляя на 10–15 минут масло подсохнуть, а затем чистой тряпкой снимал его излишки. Третий слой нанес проволоочной пуканкой и опять удалил излишки масла. Каждый слой

оставлял сохнуть на ночь. В заключение натер столик прозрачным воском. Он не только придал отделке влагостойчивость, необходимую при использовании столика, но и подчеркнул текстуру дуба.

крепил ножки и опорам столешницы. Между ножками и опорными перемычками вставил и прикрепил шурупами подкосы (рис. 6). К ним

приклеил декоративные диски так, чтобы они встали без зазора между ножками и крышкой (фото 2). До высыхания клея прижал диски





# ТУМБОЧКА ИЗ СОСНЫ

Этот небольшой шкафчик (или тумбочка) спроектирован в так называемом средиземноморском стиле для ванной комнаты коттеджа и покрашен под цвет окружающей обстановки. Корпус сделан из дешевых 18-мм ламинированных сосновых досок, решетка для дверцы взята от ограждения радиатора отопления.

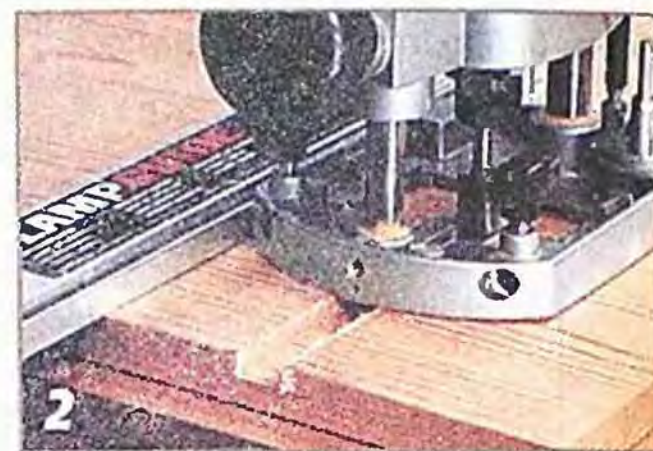
## БОКОВЫЕ СТЕНКИ

Заготовки выкраивают на циркулярке с мелкозубым диском, чтобы свести к



Для склейки деталей воспользуйтесь двухсторонней липкой лентой.

минимуму сколы. Чтобы стенки получились одинаковыми, заготовки скрепляют липкой лентой и выпиливают как одну деталь.



18-мм паз выбирают в деталях за один проход.



Поперечные пазы выбирают также сразу в обеих деталях.



Выборка четверти фрезой с направляющим подшипником.



Не забудьте — четверть заканчивается у нижней полки.

## ПОЛКИ

Полки и крышку каркаса вставляют в пазы боковых стенок. Разметив пазы,





6 Подборка из трех полок.



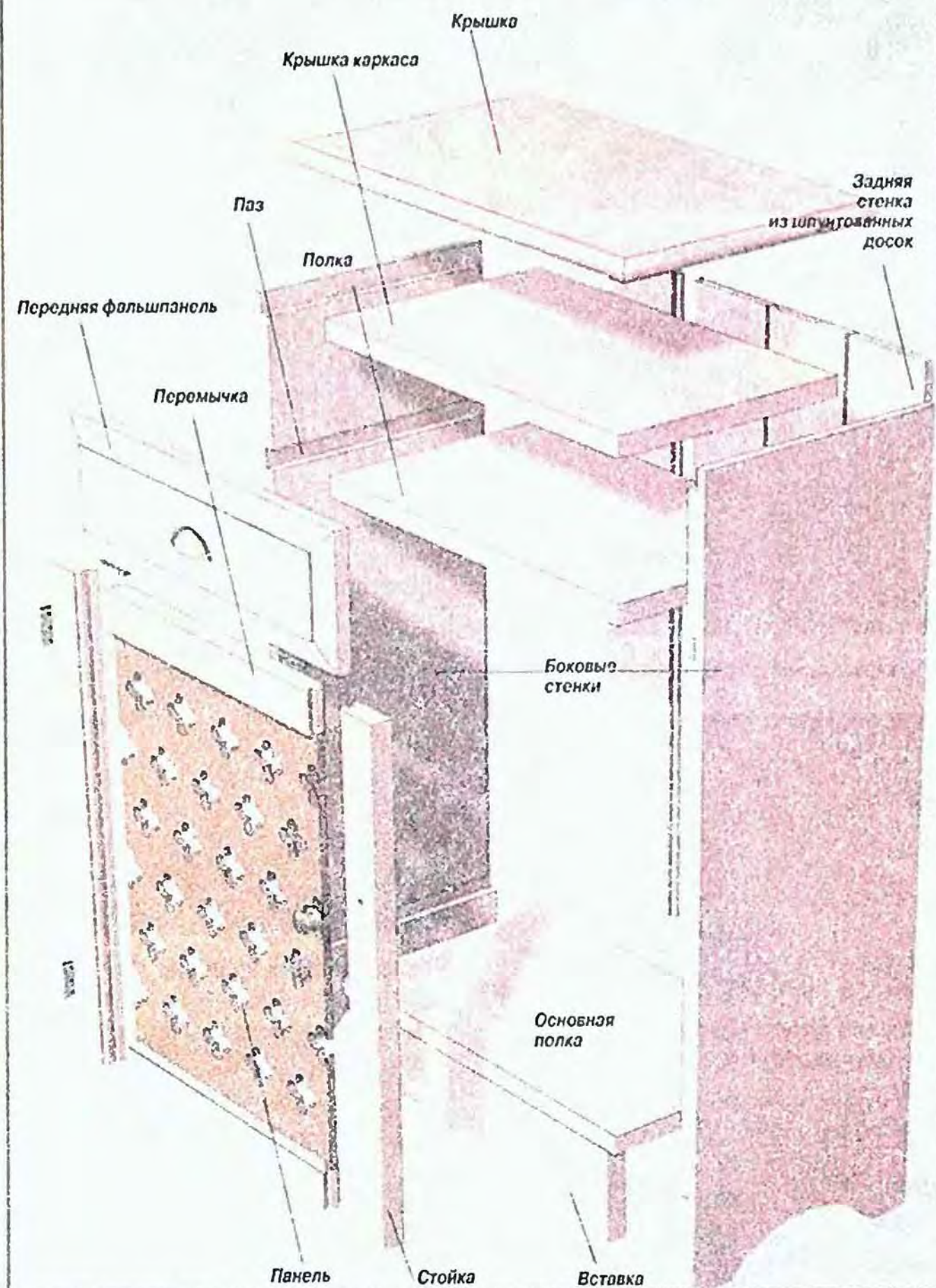
7 Чтобы отфрезеровать неровные места, используйте боковую линейку.



8 До склейки не забудьте проверить прямоугольность корпуса.

обе стенки зажимают вместе и выбирают 18-мм паз за один проход сразу в обеих стенках. Выборка пазов сразу по-

Рис. 1. Схема сборки шкафчика.



перек двух досок гарантирует точную установку полок. Аналогично выбирают остальные пазы.

**ЗАДНЯЯ СТЕНКА**

Заднюю стенку вставляют в четверти боковых стенок, выбранные фрезой с направляющим подшипником. Обычно детали такого типа трудно закрепить на верстаке без струбцин. Но они будут мешать фрезерованию. Лучшее решение — зафиксировать деталь постав-

ленным на нее грузом около 25 кг. И не забудьте — четверть заканчивается у паза нижней полки.

**СБОРКА**

Соберите насухо полки и стенки. Если попадутся шатающиеся сучки, закрепите их клеем. Если вы повторите эту операцию с другой стороны детали, сучок будет прочно закреплен и его можно будет обработать на станках.





**9**  
Выпилите и отфрезеруйте нижнюю вставку.



**10**  
Выборка профиля бруска рамы.



**11**  
Если все сделать аккуратно, соединение получится безупречным.



**12**  
Покрасьте решетку и ребра рамки дверцы.

### СВИЛЕВАТОСТЬ МАТЕРИАЛА

Еще одна проблема при обработке древесины — зоны свилеватости. При их строгании могут образоваться заломы, уходящие вглубь доски. Если затем такую деталь обрабатывать фрезой с направляющим подшипником, отслеживая неровное реб-



**13**  
Чтобы при фиксации детали не проскальзывали, между стыками проложите двухстороннюю липкую ленту.



**14**  
Передняя фальшпанель.

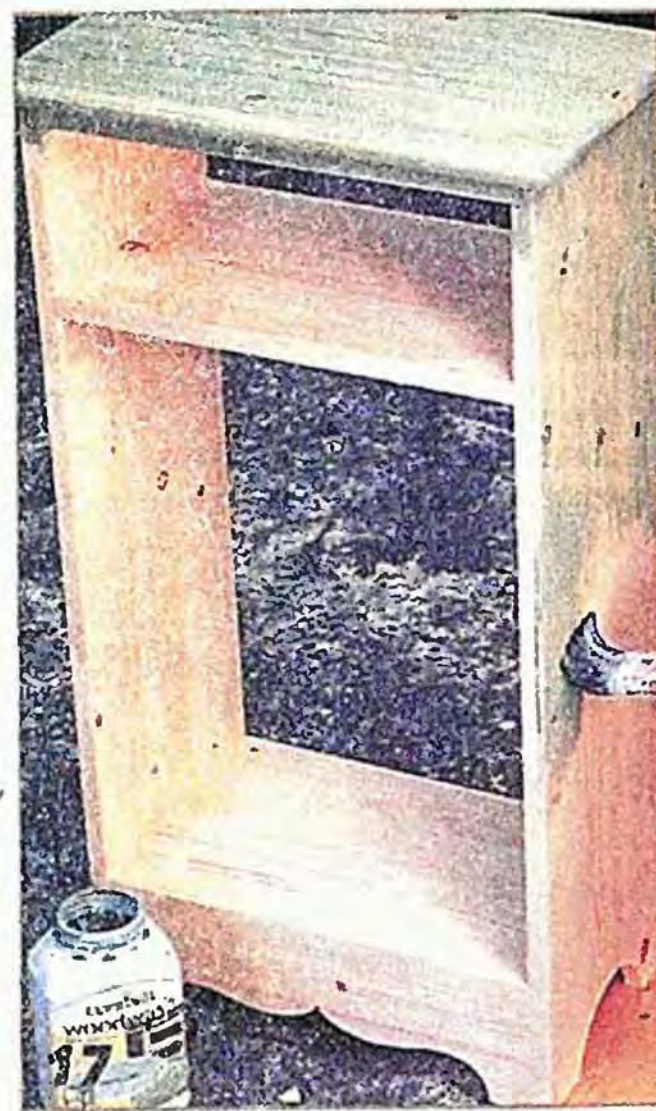


**15**  
В закрытом положении передняя стенка фиксируется маленькой шариковой защелкой, врезанной в верхнее ребро.

ро, то это усилит дефект. В таких ситуациях над неровностями желательно сделать мостик — применить боковую линейку. Арки на боковых стенках надо выпилить с небольшим припуском, а затем зачистить шлифовальным барабаном, закрепленным в сверлильном станке.



**16**  
Когда краска высохнет, соберите дверцу и проверьте ее прямоугольность.



**17**  
Рабочий момент покраски шкафчика.

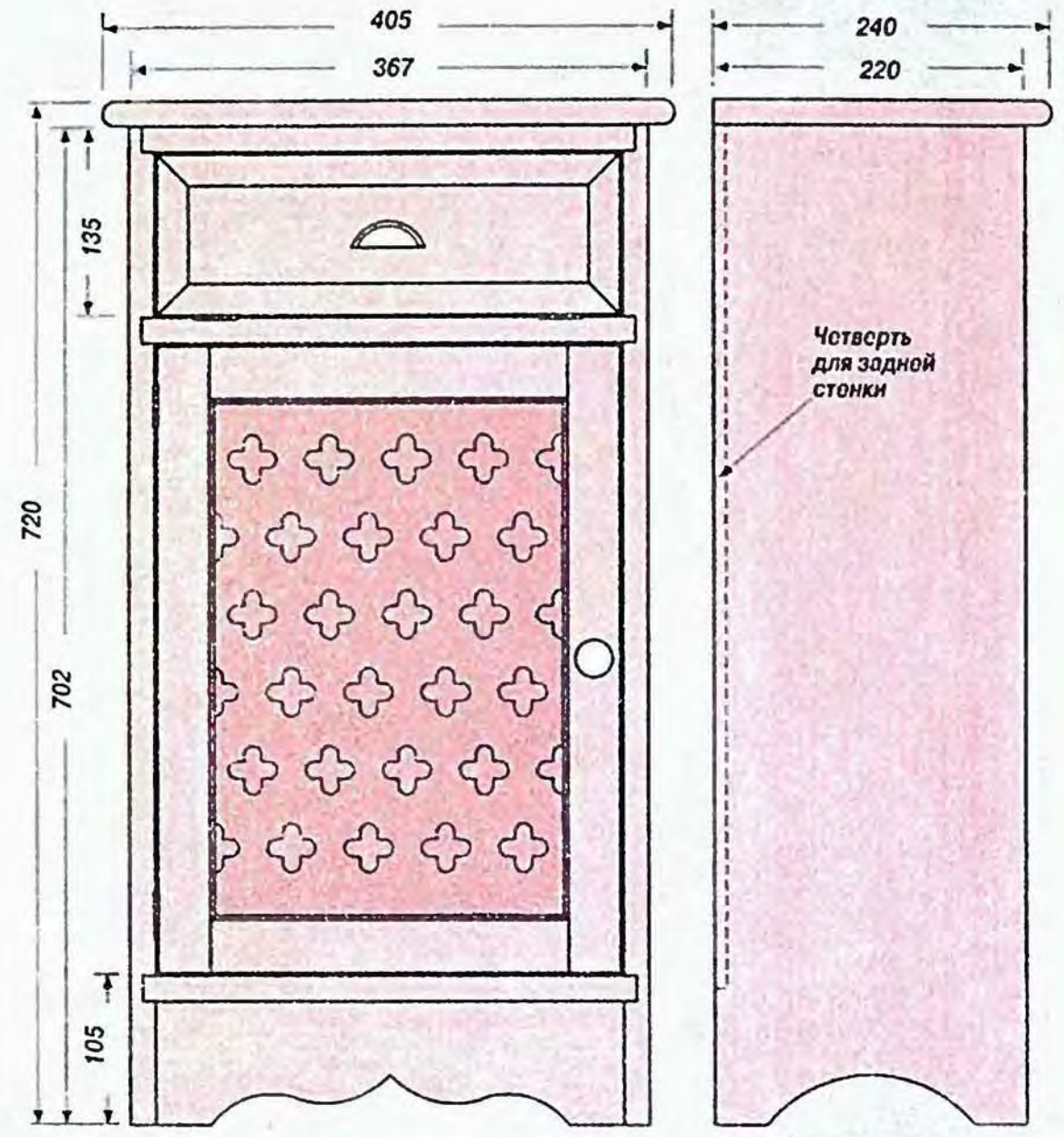
### ОТДЕЛКА

Зачистив детали, например, шлифмашинкой со шкурками различной зернистости, склейте корпус с полками и стяните шкафчик ленточными струбцинами. Относительно глубокие дефекты, с которыми не справилась шлифмашинка, можно удалить циклей. До склейки не забудьте проверить прямоугольность корпуса.

Пока клей сохнет, выпилите перемычку, опилите ее по контуру на ленточной пиле и, как раньше, скруглите ребра.



Рис. 2. Проекция шкафчика.



ется маленькой шариковой защелкой, расположенной в верхней кромке.

**СБОРКА ДВЕРЦЫ**

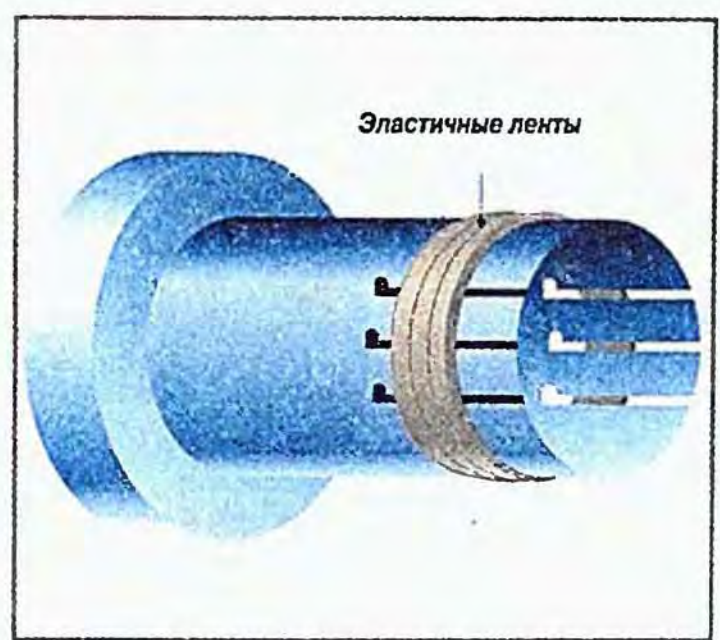
Когда краска высохнет, соберите дверцу и убедитесь, что она имеет прямоугольную форму, а соединения — плотные. Зачистите шкуркой лицевые стороны рамки.

Теперь остальные части можно покрасить в два слоя с легкой зачисткой после высыхания каждого. Крышку дополнительно отделять не надо. В конце прибейте на место доски задней стенки и затем прикрепите дверцу и латунные ручки.



**ЭЛАСТИЧНЫЙ ЗАЖИМ**

Хотя предлагаемое решение — не новое, эластичным зажимом можно воспользоваться для безопасного крепления деталей при точении. Патрон с проточками, показанными на рисунке, устанавливают на станок и обматывают цангу несколькими эластичными лентами, например, резиновыми кольцами.



18

Прибейте отделочными гвоздиками на место доски задней стенки, а затем навесьте дверцу и прикрепите латунные ручки.

**ДВЕРЦА**

При изготовлении деталей дверцы будьте аккуратными. Стыки брусков рамы должны быть безупречными. Панель дверцы выкроена из перфорированной ДВП решетки радиатора так, чтобы узоры были симметричны.

Законченную дверцу после сборки будет трудно покрасить, поэтому покрасьте решетку и ребра рамки дверцы до сборки.

Когда клей в соединениях корпуса высохнет, снимите струбцины и приклейте на место крышку. Чтобы при фиксации детали не проскальзывали струбцины, посередине стыка проложите маленький обрезок двухсторонней липкой ленты.

**ЗАДНЯЯ СТЕНКА**

Задняя стенка собрана из обрезков шпунтованных досок. Отпилите их в размер, но не крепите на место — доски проще покрасить по отдельности.

**ПЕРЕДНЯЯ ФАЛЬШПАНЕЛЬ**

Передняя стенка-фальшпанель придает шкафчику некое своеобразие. Фальшпанель навешена на паре маленьких латунных петель. В закрытом положении передняя стенка фиксиру-



# РЕЗНОЙ ШКАФ

В старину столяры были хорошо знакомы с проблемами переноски тяжелой, громоздкой мебели по узким лестницам. Они разбирали мебель и переносили ее по частям. В нашем примере верхнюю секцию шкафа можно легко разобрать. В этой статье рассказывается, как сделать разборным декоративное навершие резного шкафа.

## БОКОВЫЕ СТЕНКИ

Конструкция боковых стенок передней части шкафа — довольно простая. На рис. 1 показаны боковая стенка и ее поперечное сечение.

Рис. 1.

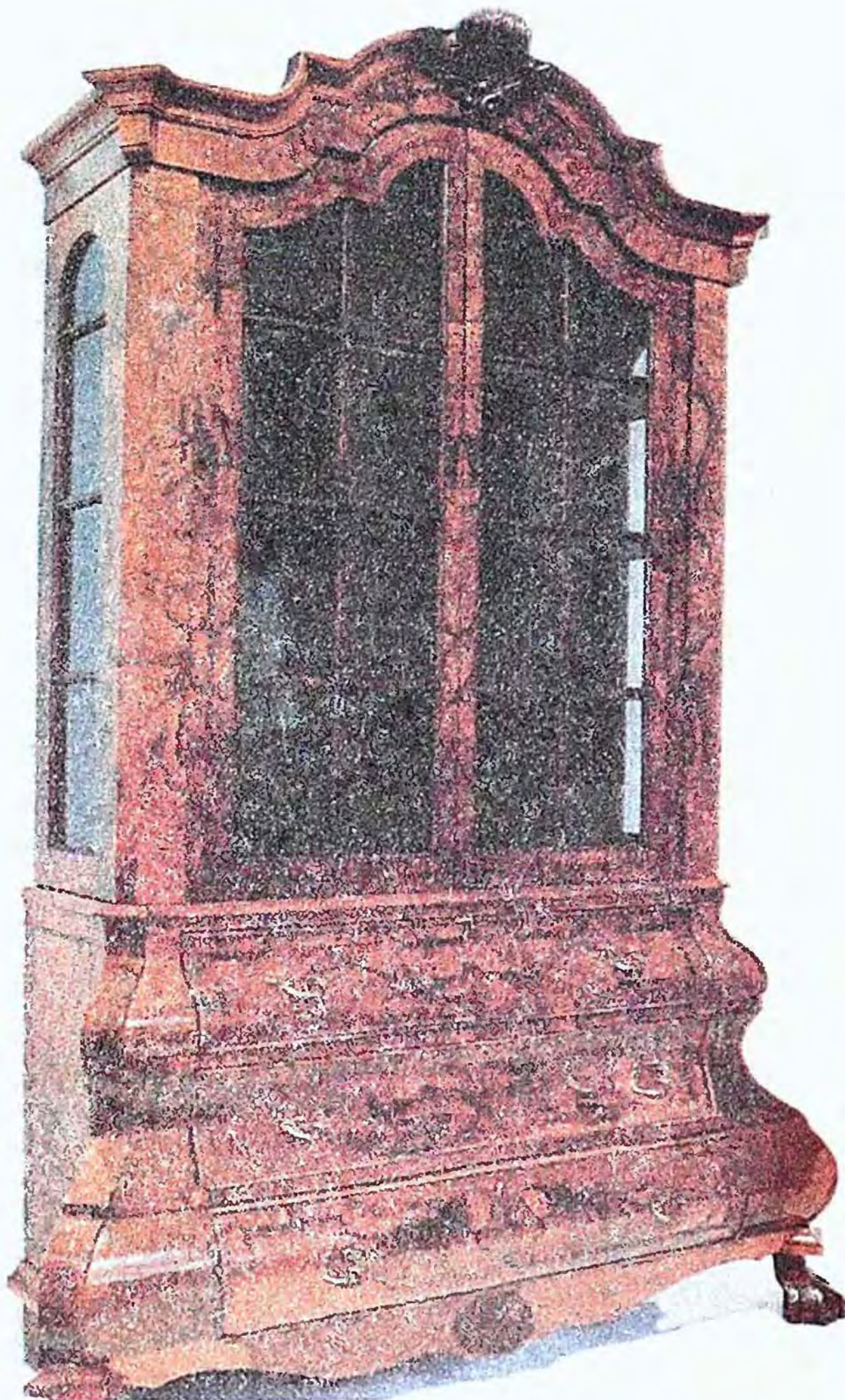
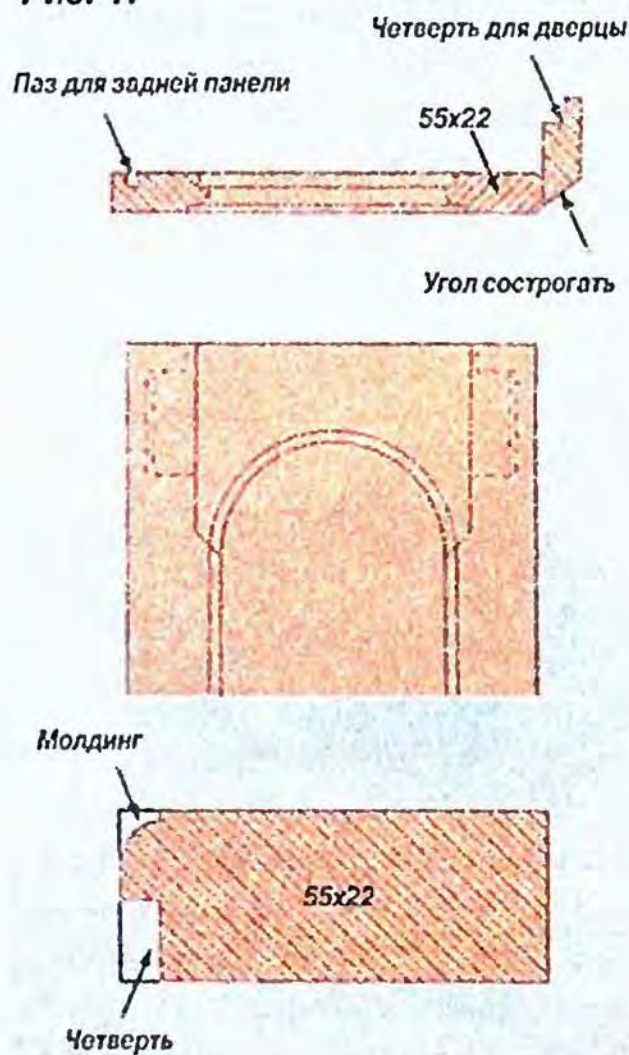


Рис. 2.

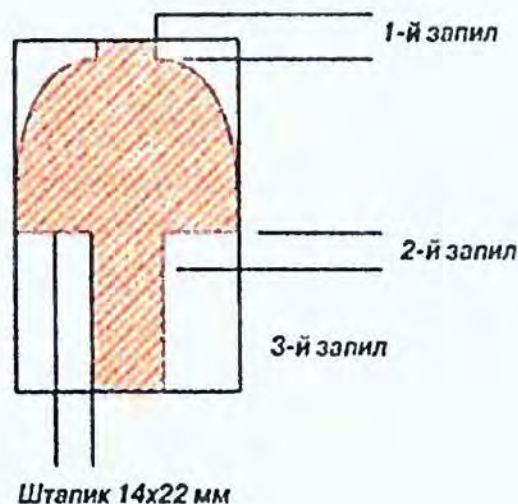


Рис. 3.

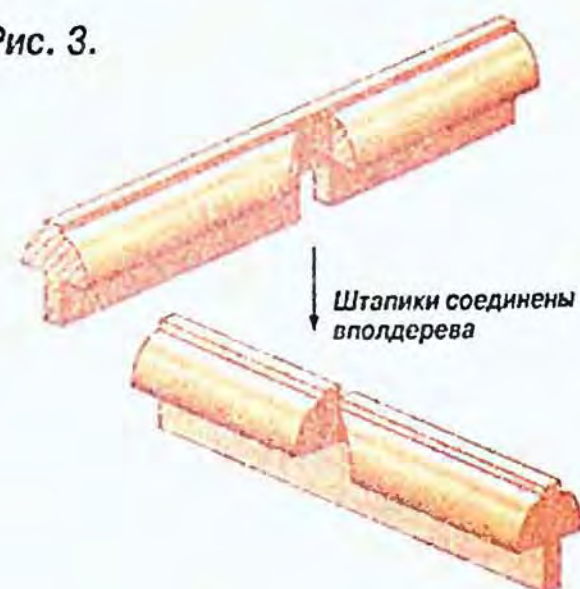




Рис. 4.

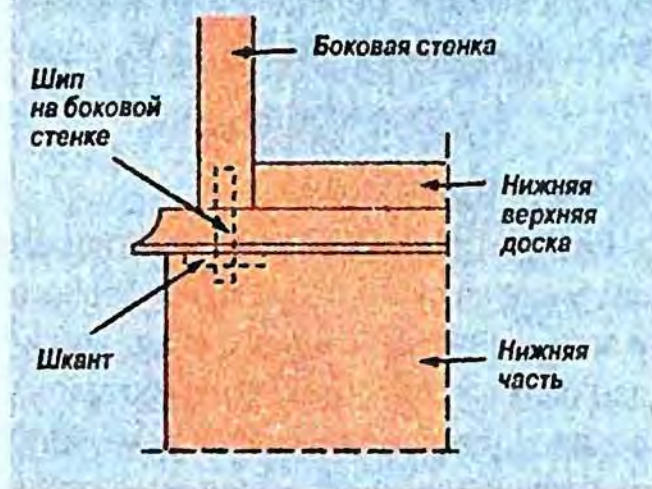
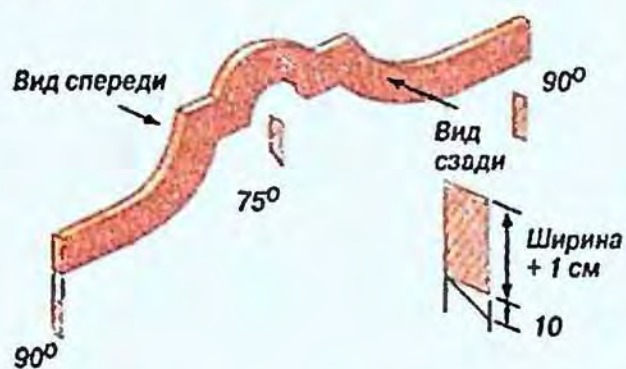


Рис. 5.



Так как верх рамы имеет форму арки, его надо выпилить до фрезерования молдинга и выборки четверти. На изгибе молдинг очень трудно сформировать вручную. Поэтому для работы используют фрезерную машинку.

В стойке выбирают паз для вставки задних панелей, четверть — для дверцы и еще одну четверть — на задней части стойки (см. рис. 1), которая закроет щель при открытии/закрытии створки.

Затем склеивают боковые стенки и приклеивают их к передней секции. Когда клей затвердеет, на передних углах снимают фаски под углом 45° (см. рис. 1).

Чтобы в законченных панелях штапики остекления были одинакового сечения (рис. 2), заготовки для них делают как можно длиннее. Для получения точной глубины фальцев нужно запилить штапики на дисковой пиле (см. рис. 2, запилы 1 и 2) и только по-

Рис. 6.



Рис. 7.

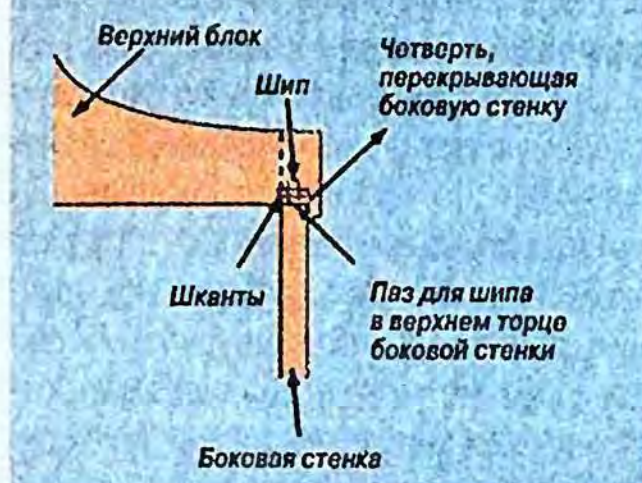
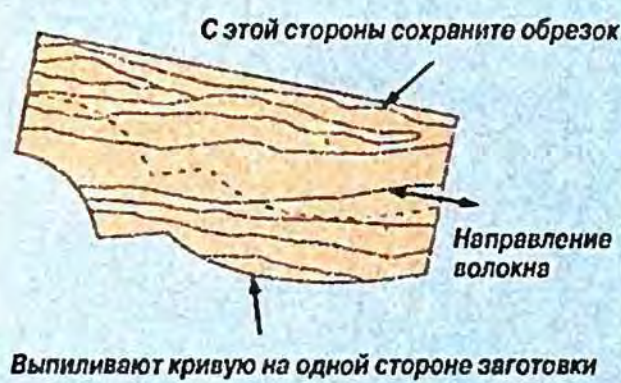


Рис. 8.



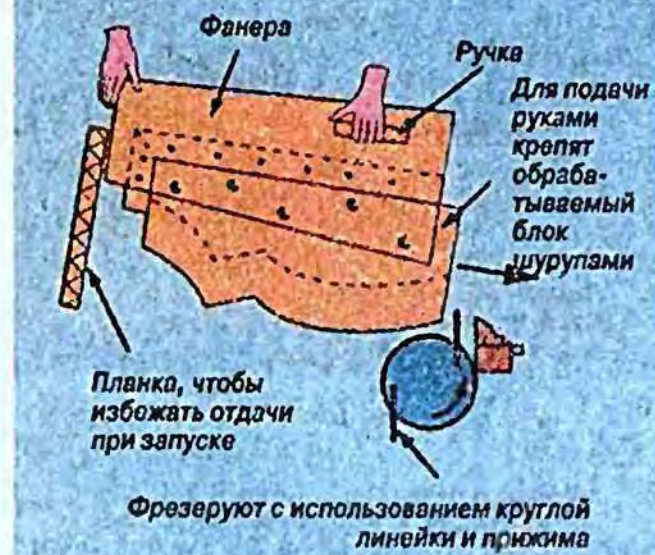
сле этого сформировать профиль, например, напильником. Заканчивают обработку шлифовальной бумагой. Затем выпиливают второй фальц, то есть создают гребень штапика.

Сделав штапики, размечают место их стыковки с боковыми стенками, запиливают концы штапиков «на ус» и приклеивают эти детали. На створках дверок штапики пересекаются, поэтому их соединяют вполдерева (рис. 3).

На верхних и нижних торцах боковых стенок стамеской выбирают два паза шириной около 40 мм и глубиной в 1/3 толщины доски и вклеивают в них шипы, выступающие приблизительно на 40 мм. Чтобы облегчить сборку, с ребер шипов снимают фаски.

Затем размечают ответные пазы в крышке основного каркаса. Они должны

Рис. 9.



быть расположены так, чтобы нижний торец боковой стенки аккуратно подходил к торцу нижней доски (рис. 4). Сверлят и выбирают стамеской пазы в верхнем молдинге.

Устанавливают боковые стенки на основание и вставляют на место шипы. Изнутри основного корпуса в каждом шипе размечают оси отверстий Ø8 мм для фиксирующих шкантов. Чтобы крышка прочно крепилась, сверлят отверстия с точностью ±1 мм.

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЕРЕМЫЧЕК

Следующий этап работы — изготовление передней и задней верхних перемычек (рис. 5). Так как на нижней кромке передней перемычки в дальнейшем нужно будет снять фаску, чтобы не заузить перемычку, заготовку берут с припуском 10 мм по ширине.

На обратной стороне передней арки рисуют контур «крыши» и выпиливают заднюю перемычку. На ее нижней кромке выбирают паз для задних панелей.

При формировании нижней стороны передней перемычки (рис. 6) по концам нижнюю кромку начинают обрабатывать под углом 90° к лицевой плоскости, но от начала первого изгиба до конца второго заваливают его на угол 75°. (Створки будут открываться намного легче.) Концы передней перемычки должны быть прямыми и прямоугольными, так как к ним крепят петли. Затем выпиливают верхние профили и шлифуют плоскости обеих перемычек.

Потом отпиливают торцевые перемычки и снимают на них фаски под уг-



Рис. 10.

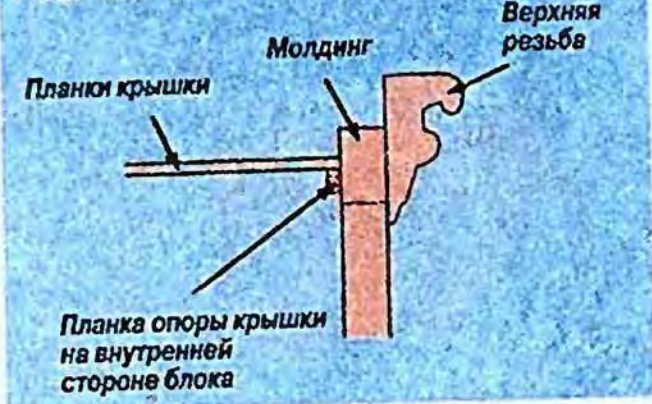
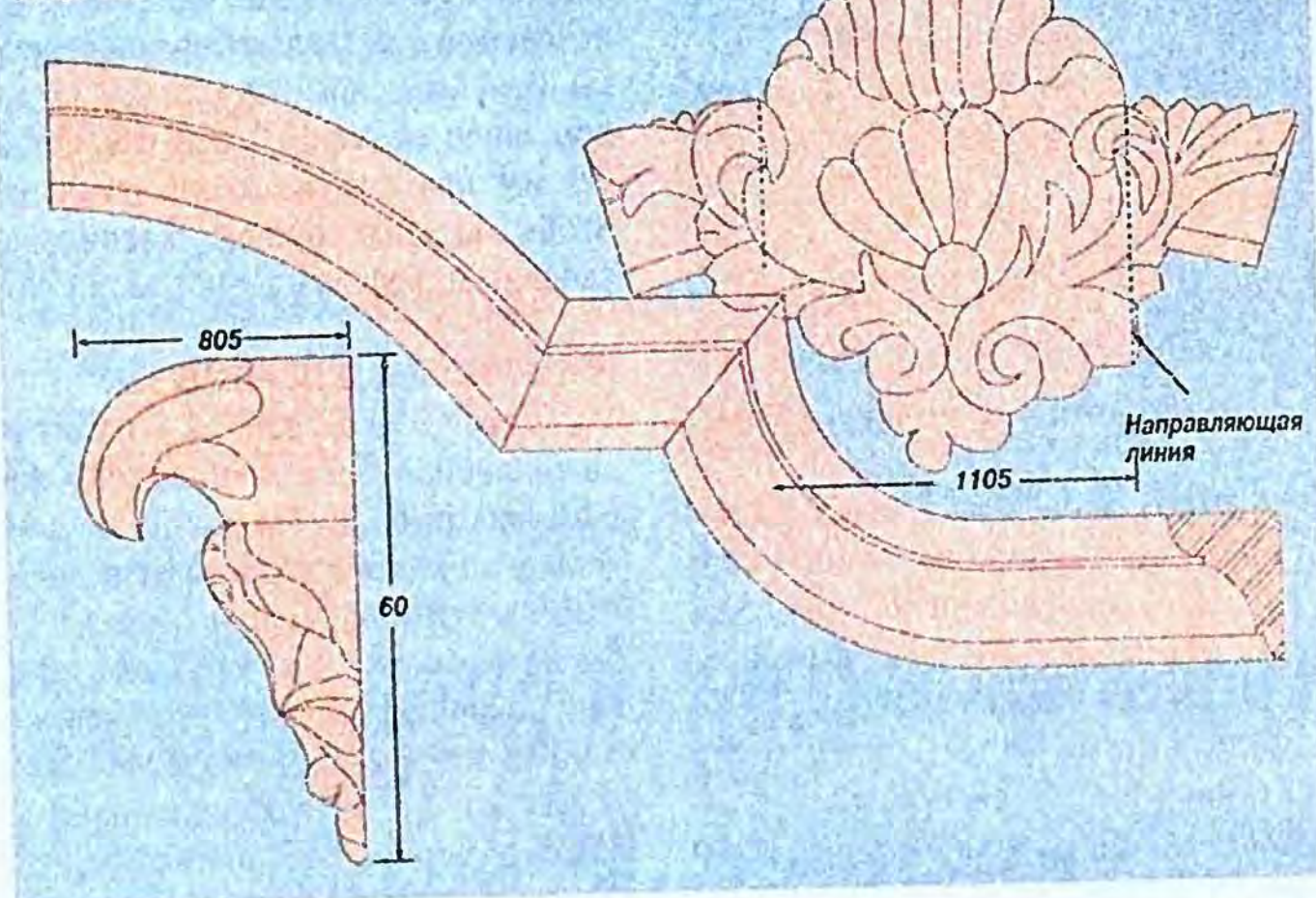


Рис. 11.



Рис. 12.



лом 45° так, чтобы, собрав их с передней и задней перемычками, получилась коробка. На верхней кромке боковых перемычек выбирают четверти так, чтобы во время сборки крышка перекрыла верхние перемычки приблизительно на 5 мм. Так можно спрятать стык между крышкой и боковыми стенками. Затем размечают и выбирают пазы в верхних боковых перемычках для шипов в верхних торцах боковой стенки (рис. 7).

На внутренней стороне верхних боковых перемычек размечают положение шипов и в их середине сверлят от-

верстия Ø8 мм для шкантов, крепящих крышку к боковым панелям.

## МОЛДИНГИ

Чтобы изготовить верхний молдинг, нужно воспользоваться шпindelным фасонно-фрезерным станком. Первый шаг — выпиливают контур на одной стороне заготовки и по возможности сохраняют целым обрезок (рис. 8). Чтобы сформировать кривую обрабатываемую деталь на фасонно-фрезерном станке, линейку и ограждения заменяют кольцевой линейкой и прижимом. Заготовку молдинга подают вручную, для чего крепят ее шурупами к фанере. Кроме того, чтобы избежать от-

дачи в момент контакта детали с фрезой, к передней части стола прижимают струбциной прочную планку-стопор (рис. 9).

Обрабатывают правый и левый угол молдингов. Отпиливают правый угол, снимают ручку, поворачивают молдинг на угол 180° и опять крепят его шурупами к держателю и отпиливают левый угол. Эти операции можно выполнить и вручную, но за более долгое время.

Остальные молдинги для крышки — довольно простые. На ленточной пиле выпиливают внешний контур прямого молдинга для боковой стороны и уг-

лов. Закончив делать все молдинги, облицовывают переднюю и боковые стороны крышки и зачищают облицовку.

## РЕЗЬБА НА КРЫШКЕ

Резьбу фриза (бордюра) для крышки лучше начать с разметки переднего и заднего подъемов резьбы и выпиливания их на ленточной пиле. Затем вырезают два крыла, так как они дадут привязку размеров. Закончив с этим, переходят к «листьям» и внутренней резьбе.

Сначала рисуют «листья», представляя их в трех измерениях, то есть нужно подумать о форме и глубине резьбы. Резать следует равномерно и не вырезать узор до конца, пока вчерне не обработана вся деталь. Режут полукруглой стамеской одним движением и не останавливаются на одном месте.

Грубо вырезают все секции до нужной глубины и приступают к вырезанию мелких деталей. Когда надо закончить работу — решают по ходу резания, но нужно помнить, что большинство деталей бывает испорчено последними резами, а не первыми.

Закончив резьбу, на передней перемычке размечают линию ее крепления и приклеивают резьбу и молдинги на место. Запиливают «на ус» плоскости молдинга вокруг угловых блоков и приклеивают их к боковым стенкам.

Затем шурупами крепят планки опор крышки (рис. 10, 11, 12) и на клею крепят к ним планки самой крышки. Проверяют правильность положения центров отверстий для шкантов и сверлят отверстия Ø8 мм на 2/3 глубины боковой перемычки.



# ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ПИЛЕНИЯ

## ПОВТОРНЫЕ ПРОПИЛЫ

При работе с электропилами, в том числе и с ленточными, часто надо выполнятьрезы, точно повторяющие сделанные ранее. В этом случае выручить могут различные приспособления. Приспособление, показанное на рис. 1, можно использовать для прямых повторных резов. Его применяют при работе с обычной линейкой, если пильное полотно «ведет» или «бьет». Это же приспособление можно использовать и для выпиливания эквидистантных кривых (расположенных на одинаковом расстоянии). Приспособление должно быть установлено и зафиксировано струбциной напротив «зуба» пильного полотна. А если на-

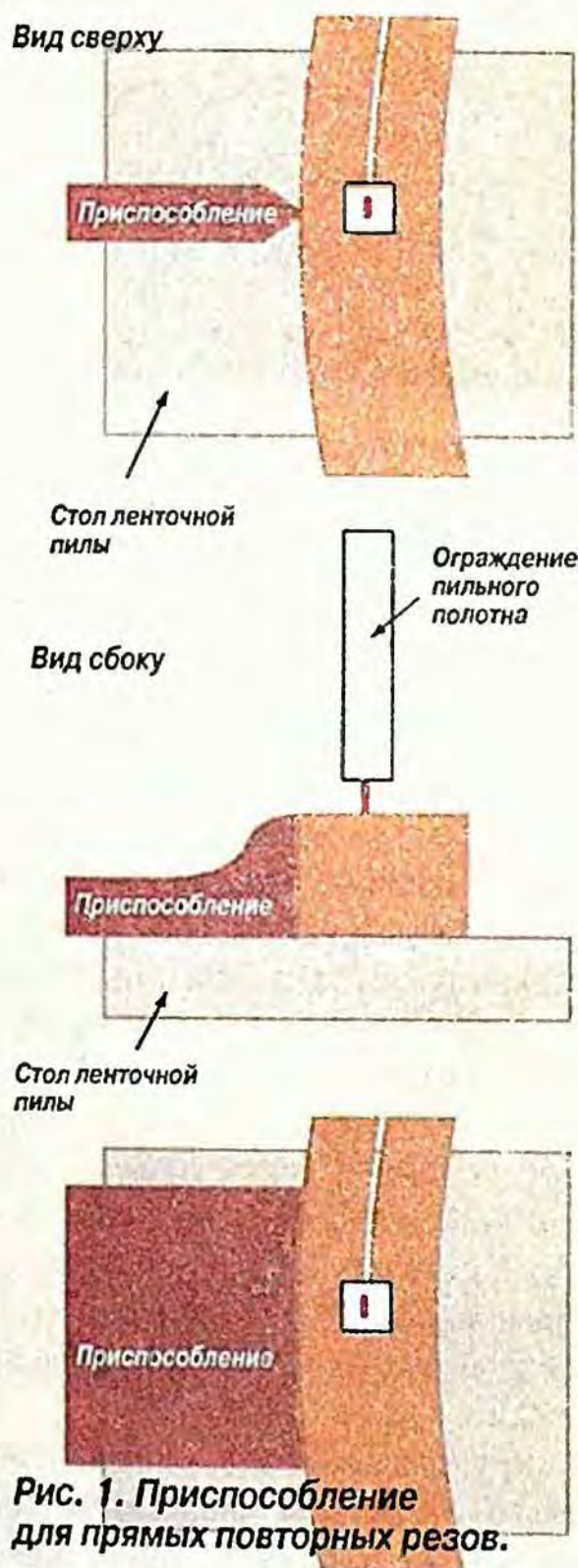


Рис. 1. Приспособление для прямых повторных резов.

до выполнить ряд пропилов постоянной кривизны (например, по дуге окружности), то можно сделать приспособление, показанное на рисунке внизу.

Для работы установите заготовку и приспособление на нужном расстоянии от пильного полотна, а во время работы прижимайте заготовку к направляющему элементу приспособления.

## ВЫПИЛИВАНИЕ ДИСКОВ

В этом приспособлении (рис. 2) используется фальшстол с вкладышем в виде «ласточки хвоста», которым можно зада-



Рис. 2. Приспособление для выпиливания дисков.

вать диаметр выпиливаемого диска. Прикрепленный шурупом стопор, смещенный относительно оси основания фальшстола и работающий как эксцентрик, позволяет работать с пильными полотнами разной ширины.

Пилить надо так. Сначала надежно закрепите заготовку на ошрифте, потом установите фальшстол на стол ленточной пилы до упора.

При выпиливании диска равномерно вращайте заготовку, подавая ее к пильному полотну. Закончив выпиливание диска, выключите станок и снимите деталь.

## КАК ЗАПИЛИТЬ «НА УС»

Направляющие на нижней стороне фальшстола удерживают его на пильном станке, что очень важно при работе с длинномерными деталями. Заготовку же, например, для изготовления картинных багетных рам, прижимают к линейке и подают к пильному полотну для обрезки «на ус».

Это приспособление (рис. 3) можно применять также при работе с лобзиком, настольной дисковой пилой и фрезерным станком.

Работу производят так. Прижимают деталь к вертикальной линейке и для реза «на ус» продвигают ее под пильное полотно.

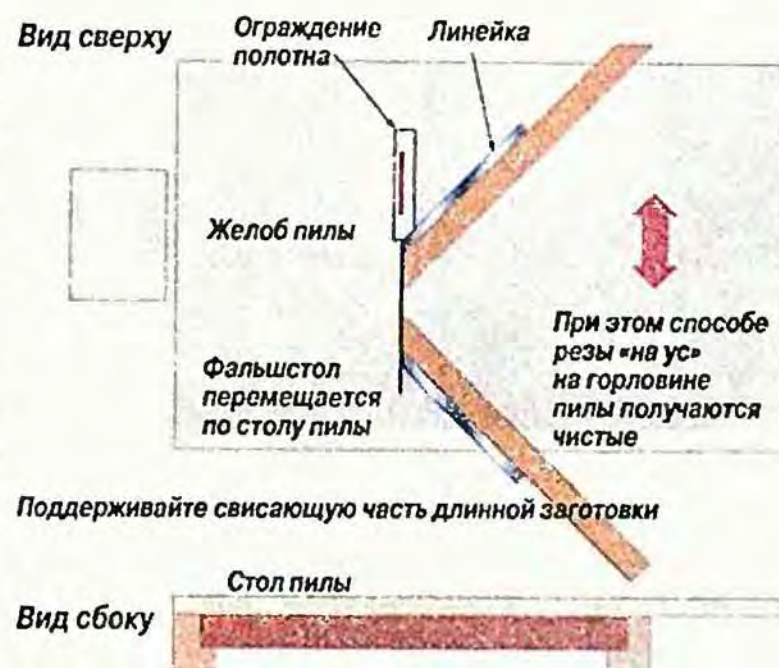


Рис. 3. Приспособление для запиливания «на ус».



# ФАНЕРНЫЙ КАЯК

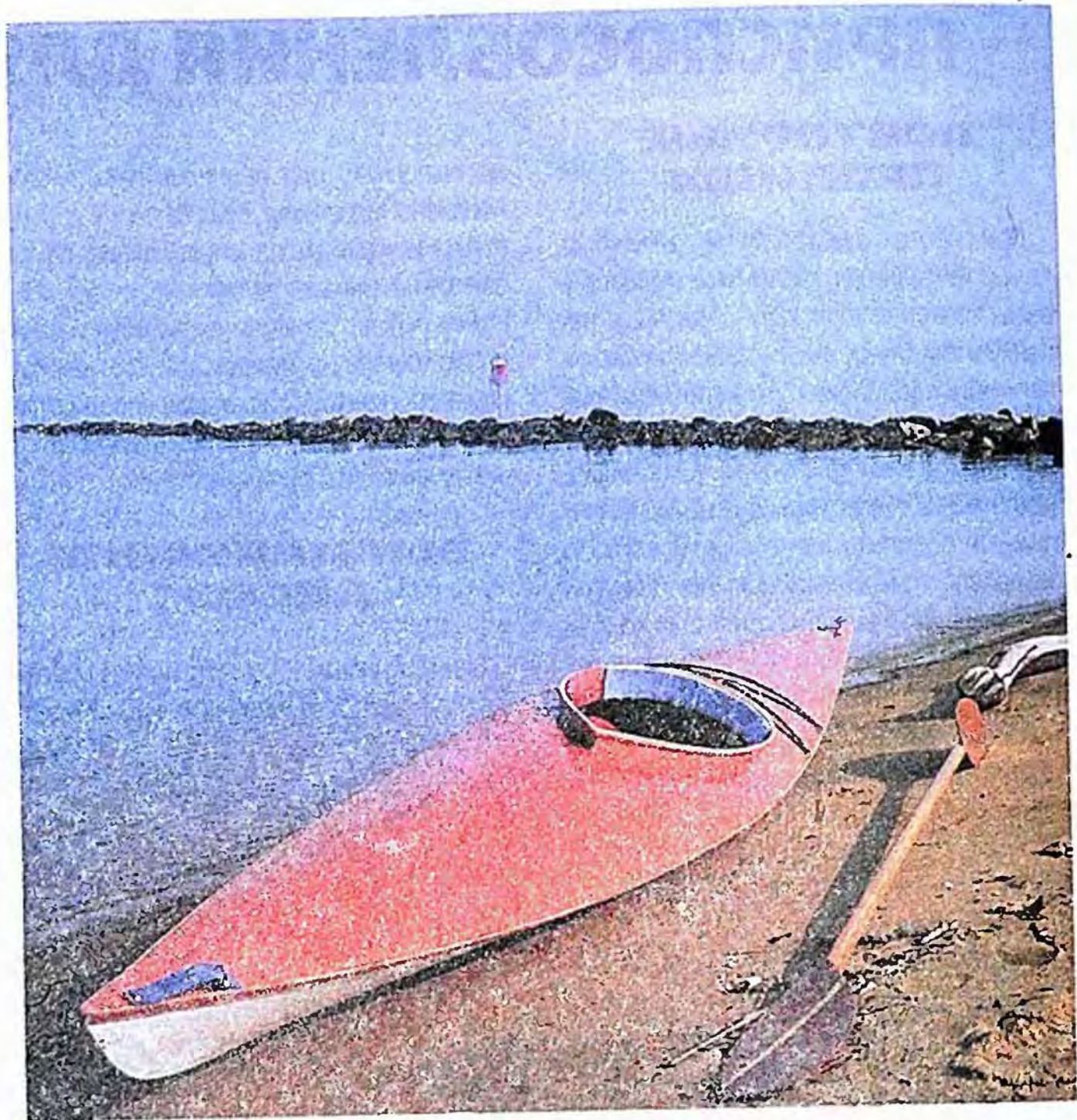
**Построить подобную лодку, имея из инструментов ножовку, торцовочный рубанок, дрель и плоскогубцы, можно за пару-другую зимних недель.**

Эта фанерная лодка весит примерно 11 кг. Каяк рассчитан на плавание в прудах, озерах и речках с медленным течением. Он позволяет развить на воде приличную скорость. Его легко перевозить, сгружать и можно хранить, подвесив к балкам перекрытия гаража или мастерской. Основными материалами служат фанера и эпоксидная смола.

Такой тип корпуса, у которого основным несущим элементом является обшивка, называется монококком. В ре-



**1**  
Как только эпоксидка, приклеивающая привальные брусья к корпусу, схватится, на расстоянии 5 мм от края с интервалом 100 мм в листах фанеры вдоль киля сверлят небольшие отверстия. Затем центральную часть двух половинок корпуса сшивают медной проволокой.



зультате получается жесткий и очень легкий корпус.

Суть метода постройки каяка в том, чтобы плоскому листу фанеры обшивки корпуса придать изгиб в двух плоскостях одновременно. В данной лодке днище корпуса состоит из четырех заготовок тонкой фанеры. При обшивке корпуса они попарно (по каждому борту) склеиваются «на ус». Только при этом условии удастся придать корпусу выпуклую форму.

При изготовлении лодок подобным способом фанера часто расслаивается и даже ломается, поэтому материал должен быть самого высокого качества. Важную роль в получении корпуса нужной формы играет и толщина фанеры. Слишком тонкая фанера не согнется в плавную поверхность (могут образоваться резкие переломы), слишком толстая — треснет, не выдержав изгиба до нужной кривизны профиля.

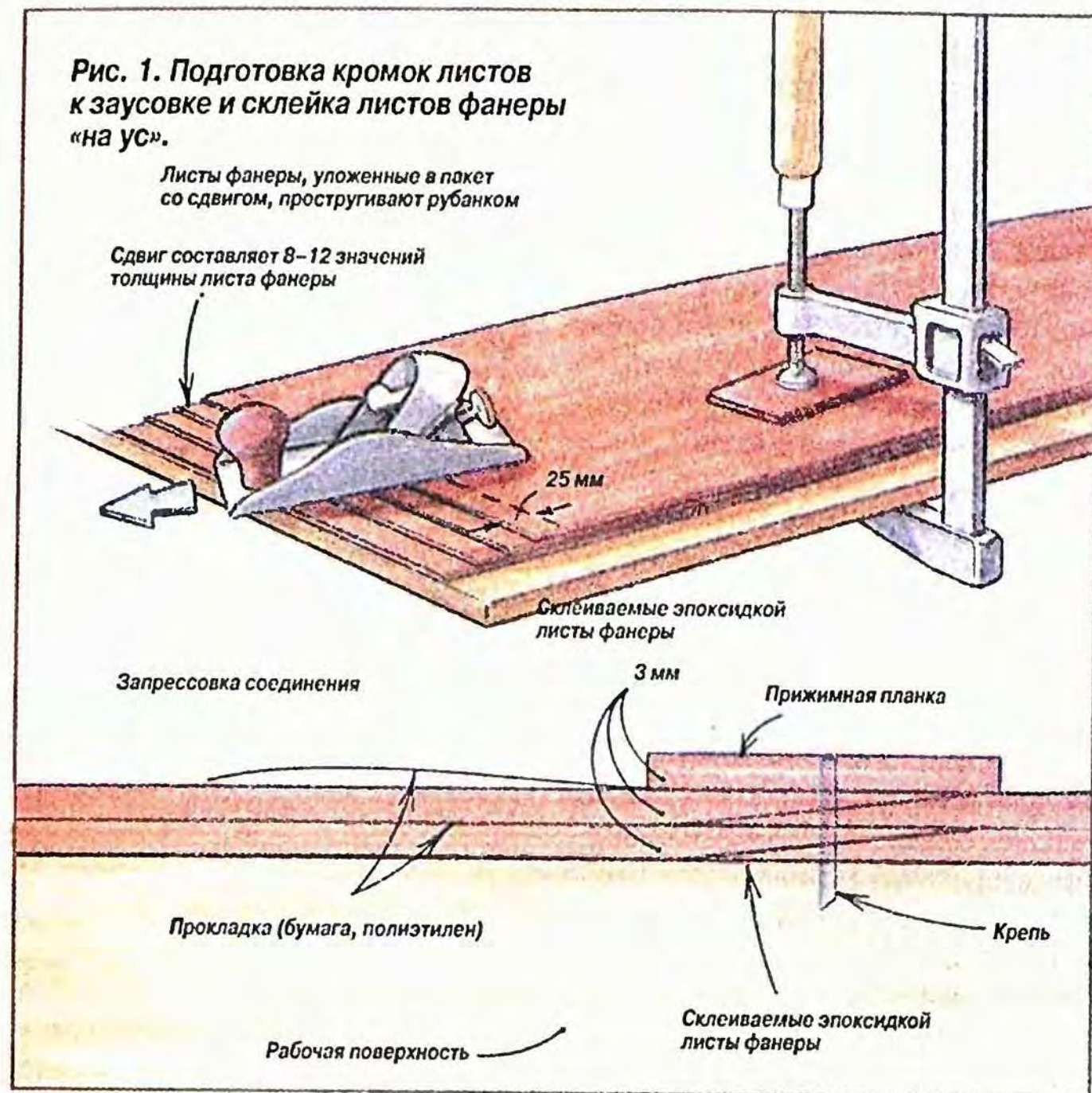
Как правило, наилучшие результаты

дает хорошо гнущаяся фанера, например, авиационная толщиной до 3 мм, которая легка, эластична при изгибе, имеет хорошую адгезию с эпоксидкой. Привальные брусья, палубные бимсы и карленгсы сделаны из прямослойной древесины ели.

Эпоксидную смолу при выклейке корпуса лодки используют в различном состоянии — с наполнителем и без него. Незагущенной смолой без наполнителя приклеивают вдоль наружного шва корпуса по килю стеклотканевую ленту, которая обеспечивает дополнительную жесткость и водонепроницаемость корпуса. Готовый корпус покрывают несколькими слоями смолы снаружи и изнутри. Пропитывая пористую древесину, эпоксидка образует прочный защитный слой, на который удобно наносить лак.

Эпоксидная смола с наполнителем (мелко резанными хлопковыми или кварцевыми волокнами) имеет мень-





**Рис. 1. Подготовка кромок листов к заусовке и склейка листов фанеры «на ус».**

Листы фанеры, уложенные в пакет со сдвигом, простругивают рубанком

Сдвиг составляет 8-12 значений толщины листа фанеры

Склеиваемые эпоксидкой листы фанеры

Запрессовка соединения

3 мм

Прижимная планка

Прокладка (бумага, полиэтилен)

Крепь

Рабочая поверхность

Склеиваемые эпоксидкой листы фанеры

шую текучесть и повышенную прочность при склеивании или заливке зазоров швов и раковин.

### ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПАНЕЛЕЙ ОБШИВКИ КОРПУСА

Для полной идентичности панелей и, соответственно, симметричности корпуса, их вырезают парами. Кормовую и носовую панели размечают на половине фанерного листа, затем половинки

складывают вместе и вырезают панели с небольшим припуском, который доводят до нужного размера торцевым рубанком.

Носовые и кормовые панели соединяют (склеивают) «на ус» косым замком, образуя две половинки корпуса. Для фанеры толщиной 3 мм скос замка имеет ширину 25 мм (рис. 1). При строгании заготовки складывают так, чтобы скос был с внутренней стороны у

носовых панелей и с наружной — у кормовых.

Существуют два способа зажима косых замков при склеивании. Можно прибегнуть к давлению (груз или струбцины), а можно и зафиксировать их скрепами. Совместив соединяемые панели в замок, проверяют точность их сопряжения, зажимают панели на верстаке и промазывают стык с обеих сторон загущенной эпоксидной смолой. Проложив стык полиэтиленовой пленкой, на первый слой панелей укладывают второй и вновь стык проклеивают и закрывают пластиком. Стык фиксируют металлическими скобками-скрепами через 50 мм прямо сквозь фанеру в верстак или подложку из отходов (см. рис. 1). Затем для равномерного распределения давления каждую скобку подбивают легкими ударами молотка. Когда эпоксидка схватится, вспомогательные куски фанеры (прокладки) можно удалить вместе с большинством скобок. Крохотные отверстия от скобок заполняют эпоксидкой с древесными опилками.

Последний этап перед соединением двух половинок корпуса — это приклеивание привальных брусьев. Привальные брусья — квадратные в сечении еловые рейки (20x20 мм) — приклеивают по всей длине корпуса вдоль верхней внутренней его кромки. Они служат в качестве ребер жесткости опорной поверхности под палубу. Оба привальных бруса приклеивают одновременно, стараясь сделать их зеркально симметричными.

### СОЕДИНЕНИЕ ПОЛОВИНОК КОРПУСА

Две панели корпуса временно связывают друг с другом коротким отрезком медной проволоки, а затем окончательно стыкуют с помощью пропитанной эпоксидной смолой ленты из стеклоткани. Такие стыки отличаются прочностью, легкостью и водонепроницаемостью.

Для соединения на расстоянии 5 мм от нижнего края в каждой панели корпуса с интервалом 100 мм сверлят от-



Комингс фиксируют до высыхания эпоксидки кусками фанеры из отходов. Затем верх комингса окантовывают тонкими полосками шпона.





После того, как эпоксидка с внутренней стороны шва высохла, корпус переворачивают. Киль армируют и герметизируют пропитанной эпоксидкой стеклотканевой лентой. Затем сшивают носовую и кормовую части корпуса.

верстия  $\varnothing 1,5$  мм и стягивают панели проволокой вместе на отрезках длиной 1067 мм с каждой стороны косоугольного замка (фото 1). Во время сшивки нос и корма слегка приподнимаются, чтобы сшиваемый отрезок находился параллельно рабочей поверхности (условной линии киля).

Склеивание панелей начинается с нанесения полосы загущенной эпоксидки на шов так, чтобы она едва покрывала проволочные связки. Поверх стыка накладывают полосу стеклоткани шириной 75 мм и общей длиной 2290 мм. Ленту смачивают жидкой эпоксидной смолой. Этот процесс повторяют еще дважды, причем каждый отрезок ленты должен быть на несколько сантиметров короче предыдущего во избежание появления напряженных точек.

Как только эпоксидка внутри корпуса схватится, лодку переворачивают и срезают проволочные стяжки заподлицо с наружной поверхностью корпуса. Зашлифовывают потеки просочившейся в отверстия смолы и накладывают один слой ленты с незагущенной эпоксидкой на центральную часть корпуса длиной 2280 мм (фото 3).

## СШИВКА НОСОВОЙ И КОРМОВОЙ ЧАСТЕЙ ЛОДКИ

В месте касания (приклейки) привальных брусьев необходимо обеспечить точный стык. Загущенная эпоксидка и два слоя ленты внахлест фиксируют стык с внутренней стороны кормы и носа корпуса. Завершают сборку корпуса укладкой одного слоя ленты по всей наружной длине корпуса и пропиткой ее эпоксидной смолой.

## ПАЛУБА

Два палубных бимса определяют заданную ширину корпуса и кривизну палубы. Палубные бимсы склеены из трех еловых реек сечением 25x6 мм. Радиус кривизны кормового бимса составляет 635 мм, носового — 460 мм.

При установке палубных бимсов можно использовать зажимы или шнур, фиксирующий габаритную ширину корпуса 673 мм (на участке косоугольного замка, шва, склеенного «на ус»). С торцов бимсов снята фаска, чтобы они точно сопрягались с корпусом на расстоянии 406 мм от замка (спереди и сзади от миделя). Бимсы соединены с привальными брусьями эпоксидкой и шурупами длиной 40 мм из нержавеющей стали. После набора прочности клею шурупы можно вывернуть.

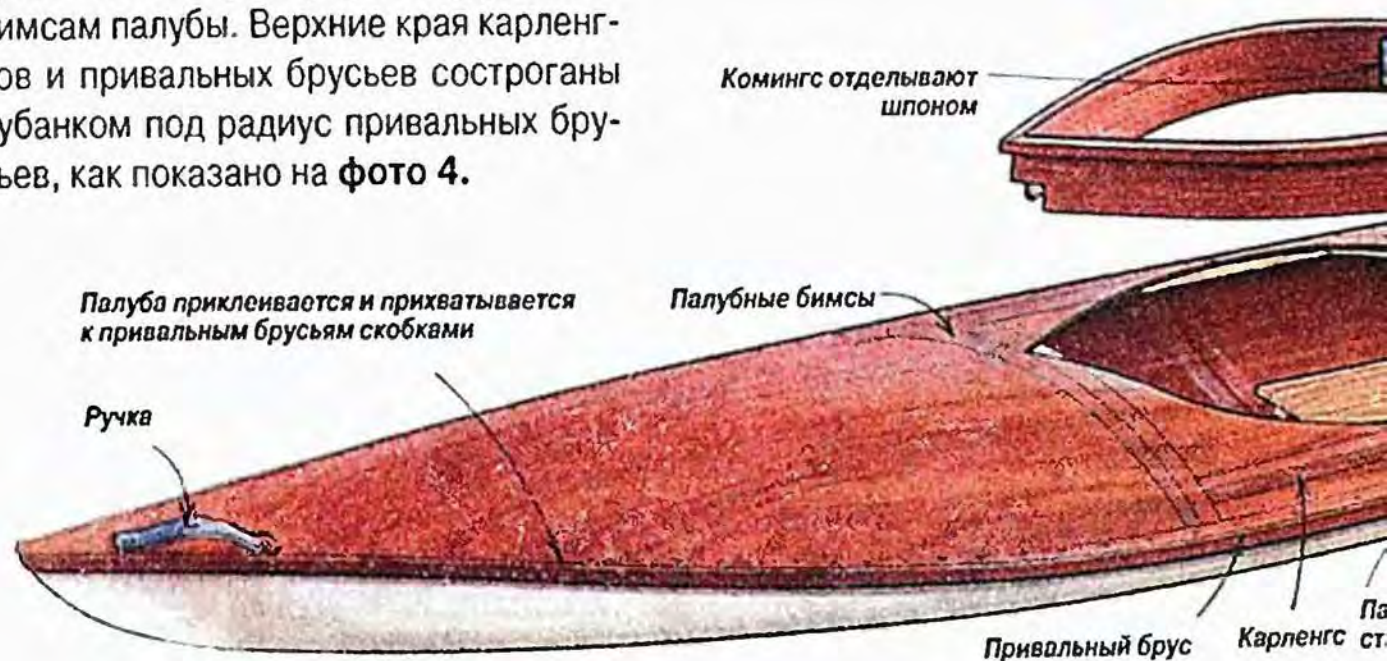
Два карленгса (см. рис. 2) обеспечивают кривизну поверхности при приклеивании палубы и комингса кокпита, а также они служат элементами жесткости в районе кокпита. Карленгсы приклеены и привернуты шурупами к бимсам палубы. Верхние края карленгсов и привальных брусьев состроганы рубанком под радиус привальных брусьев, как показано на фото 4.



Карленгсы приклеивают эпоксидкой к палубным бимсам, а последние — к привальным брусьям. Роль зажимов играют шурупы из нержавеющей стали. Их можно потом вывернуть или оставить. После строгания привальных брусьев и карленгсов под радиус кривизны палубных бимсов можно ставить палубу.

Заготовку для палубы вырезают с припуском примерно 25 мм и доводят до заданных размеров после крепления. Перед установкой палубы ее нижняя сторона и внутренности корпуса покрывают незагущенной эпоксидной смолой. Загущенная эпоксидка используется для крепления палубы к карленгсам, палубным бимсам и привальным брусьям. Чтобы не зажимать всю конструкцию большими струбцинами, для фиксации приклеиваемых

Рис. 2. Туристский каяк.



Палуба приклеивается и прихватывается к привальным брусьям скобками

Ручка

Палубные бимсы

Привальный брус

Карленгс ст.



деталей можно вбить вдоль привальных брусьев латунные 20-мм гвозди.

Разметив и вырезав проем кокпита, затем армируют с нижней стороны палубы стык между двумя половинками палубы стеклотканевой лентой с эпоксидкой.

### КОМИНГС, БАНКА И ОТДЕЛОЧНЫЕ НАКЛАДКИ

Комингс предотвращает попадание воды в кокпит. Он образован фанерной полосой шириной 80 мм, приклеенной к карленгсам, палубным бимсам и палубе (фото 2). Чтобы усилить соединение комингса с палубой, под последней нанесена полоска загущенной эпоксидки. Верхний край комингса

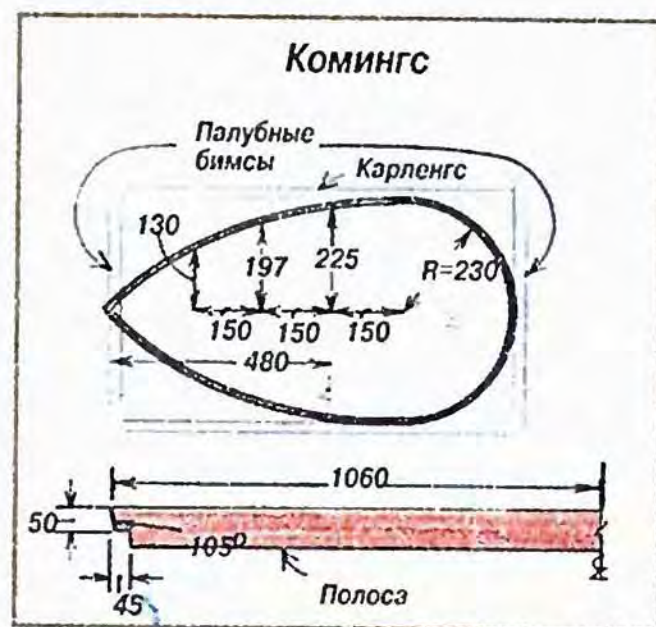
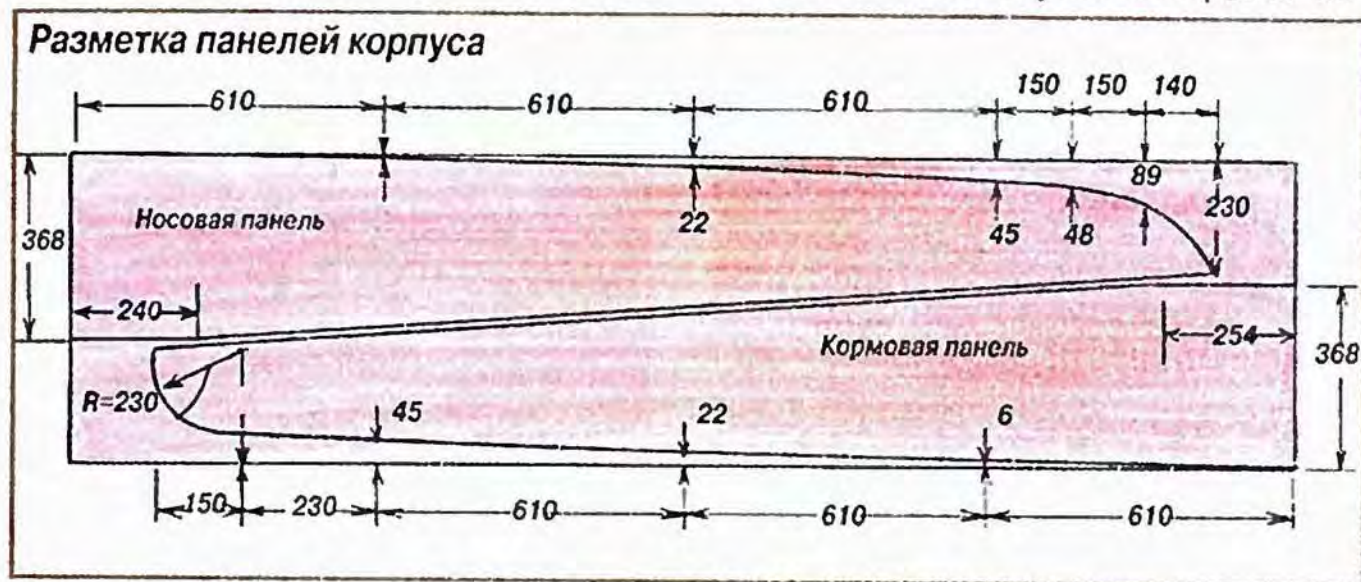
окантовывается двумя тонкими полосками шпона, например, ясеня. Банка и клицы перед установкой пропитывают незагущенной эпоксидкой. Клицы приклеивают к корпусу, а банку — к клицам. Расположение упоров для ног зависит от роста лодочника. Чтобы защитить планширь и скрыть стык палубы с корпусом, лодку окантовывают полированными ясеновыми рейками сечением 20x6 мм. Рейки приклеивают эпоксидкой и прибивают латунными 20-мм шпильками.

### ЛАКИРОВКА И ОКРАСКА

Снаружи корпус пропитывают эпоксидкой, наносимой пенопластовым валиком. В этом случае шлифовка по-

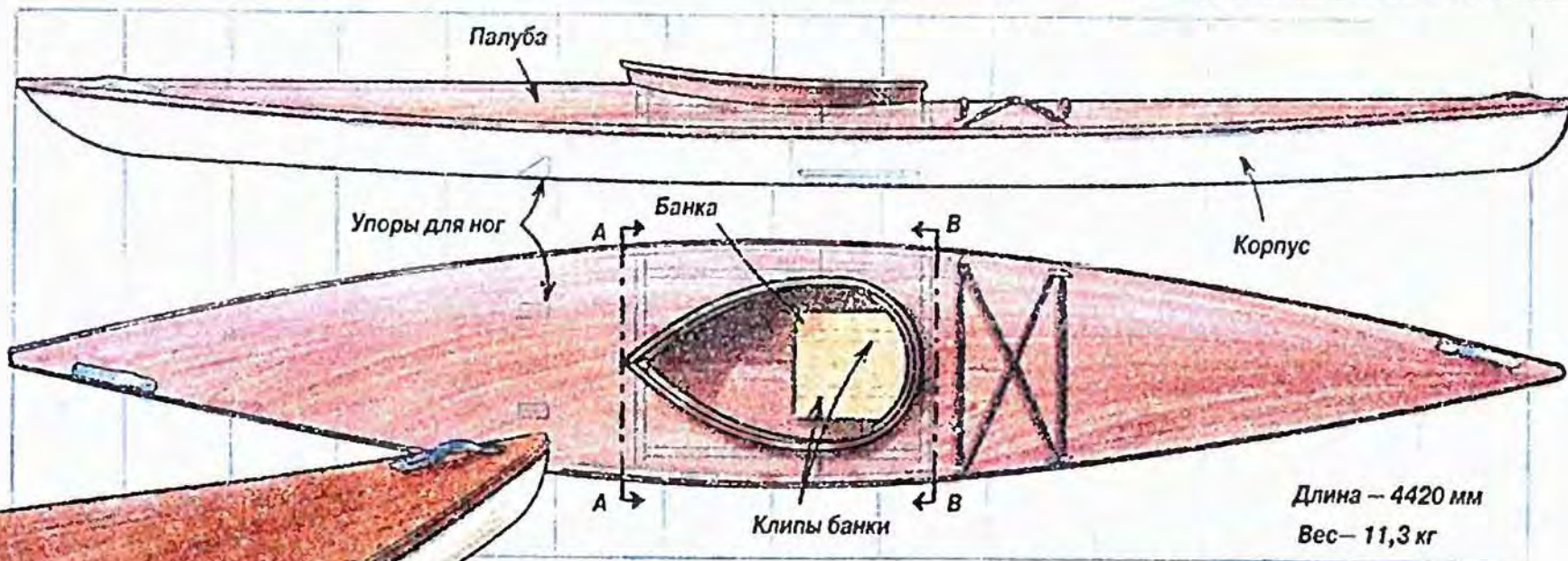
верхности лодки займет меньше времени. Для долговечности и абразивостойкости сверху эпоксидку покрывают морским лаком, задерживающим ультрафиолетовые лучи. Изнутри корпус лодки тоже покрывают лаком.

Если каяк будет использоваться на водоемах с каменистыми берегами, лучше покрасить его морской эмалью, обладающей большой абразивостойкостью. Однако в любом случае корпус надо предварительно промыть с мылом, так как эпоксидная смола при высыхании образует мылоподобную пленку, не дающую сохнуть лаку или краске.



Вид сбоку

Вид сверху



A-A

B-B

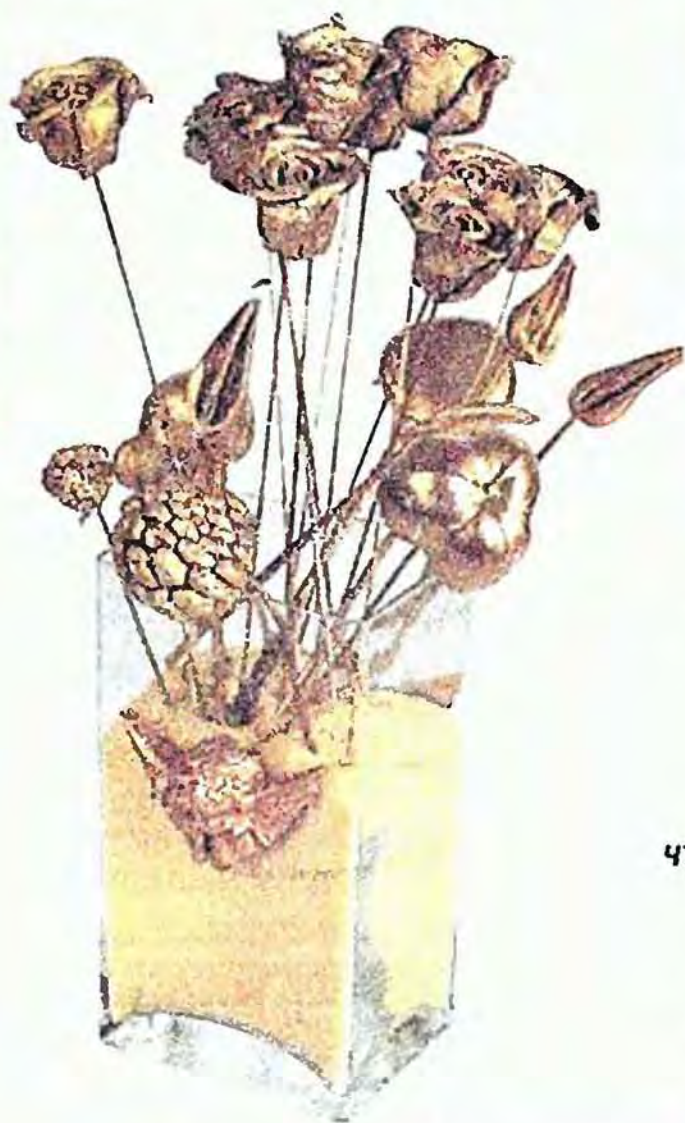




# К НОВОМУ ГОДУ!

## ПОЗОЛОЧЕННЫЙ БУКЕТИК ДЛЯ СТОЛА

Используя бронзовую аэрозольную краску, можно получить «литые» золотые цветы, листья и другие декора-



Чтобы зафиксировать декоративные элементы в стеклянной вазе, используют силиконовую мастику.

Для приклеивания декоративного элемента к стеклу намажьте его обратную сторону и на несколько секунд прижмите украшение к вазе. Силиконовая мастика хороша еще тем, что ее можно легко отчистить лезвием ножа и смыть следы уайт-спиритом, чтобы вернуть вазе первоначальный вид.



тивные элементы. Для этого достаточно покрыть засушенные растения и предметы декора тонким слоем крас-

ки. На фото 1–2 показано, как можно сделать украшение для Новогоднего стола.

## ВЯЗАНКИ-ПОДСВЕЧНИКИ

Такой оригинальный светильник и одновременно приспособление для подогрева блюд может с успехом

занять центральное место на Новогоднем столе. Делают его из вязанки веточек.



Нарезанные примерно равной длины ветки собирают в маленькие вязанки и стягивают вместе латунной проволокой.



Ветки вязанки раздвигают относительно середины и красят аэрозольной бронзовой краской. После сушки в центр помещают плоскую свечу.

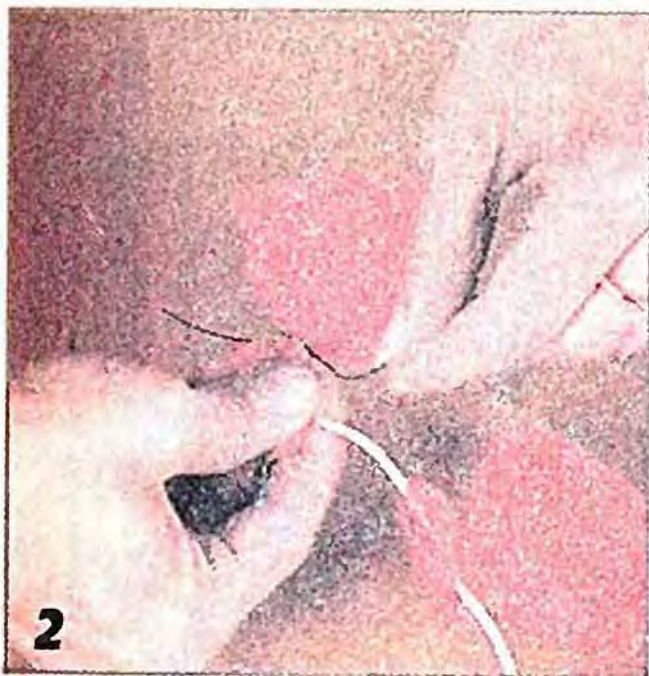


## ТУМАННАЯ ГИРЛЯНДА

Из обычной ткани муслина или жесткого тюля, окрашенных в розовый цвет, нарезают прямоугольники размерами приблизительно 10x20 см. Из этих отрезков на швейной машинке шьют маленькие сумки. Как прикрепить их к гирлянде, показано на фото 1–3.



1  
Каждую сумочку надевают на каждую лампочку гирлянды.



2  
Сумку фиксируют вокруг патрона лампочки и обматывают ее латунной проволокой.

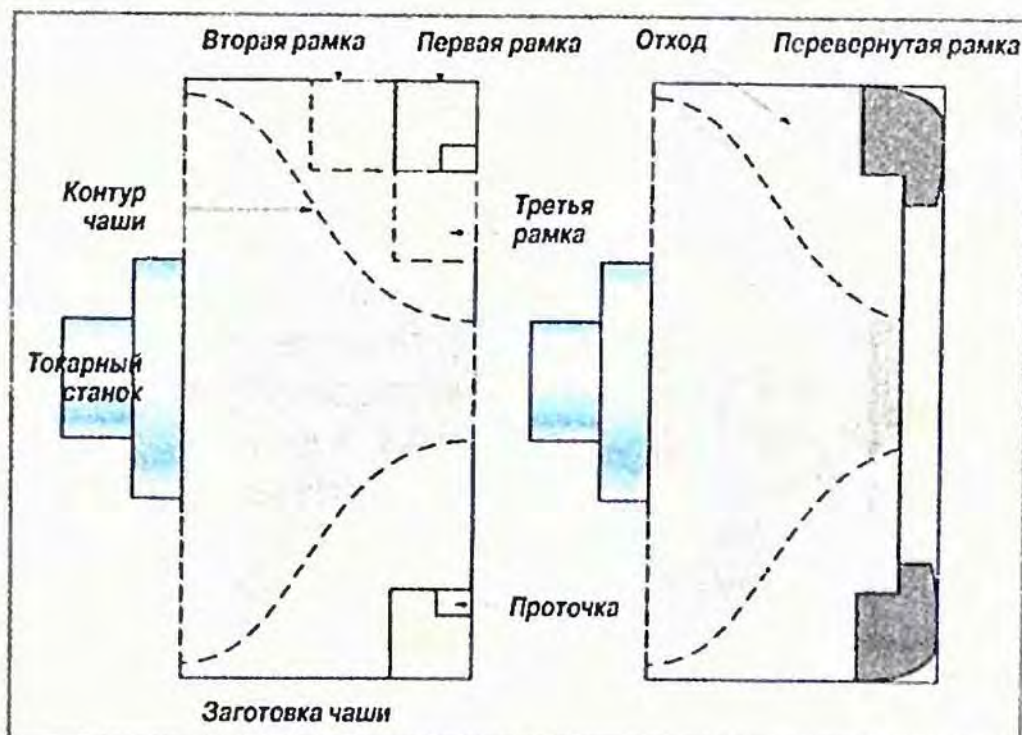
Лишние хвостики проволоки откусывают пассатижами. Благодаря позолоченному цвету проволоки гирлянда будет выглядеть красиво.



## ТОЧЕНИЕ БЕЗ ОТХОДОВ

При точении деревянной чаши из ее заготовки можно сделать одну-две рамки для зеркала или фотографии.

Зону заготовки чаши, подлежащую выборке, размечают так, чтобы она была глубиной и шириной приблизительно по 22 мм, как это показано на левой части рисунка. Стачивают древесину для захода резца и делают проточку для зеркала и подложки. Используя заготовку чаши как планшайбу, разрезают рамку по отметкам. Затем ее переворачивают и окончательно отделывают.



Разметка заготовки и точение рамки.



# МЕСТО ДЛЯ КОКТЕЙЛЯ

Планировка помещений в современной квартире, состоящей из нескольких жилых комнат, позволяет создать для проживающих в ней людей комфортные условия.

Благодаря использованию в строительстве монолита и кирпича планировочные решения квартир получаются самыми различными. В результате можно разделить квартиру на зоны сна и дневного пребывания. В последнюю входят гостиная, кухня, прихожая, санузел и ванная, гардеробная и др.

В новых сериях домов площадь квартир — увеличена, а планировка стала более удобной для проживания. Так, на кухне, часто соединенной с гостиной (столовой), помимо или вместо кухонного стола размещают барную стойку, которая служит своеобразным столом.

Такое оборудование, как правило, наиболее востребовано для молодых семей, у которых всегда мало времени. Поэтому утренние завтраки проходят в ускоренном режиме и не требуют особой сервировки стола. В этом случае

«палочкой выручалочкой» становится барная стойка, за которой можно быстро позавтракать, не утруждая себя особой сервировкой стола. При приеме гостей кроме общего стола, где собирается вся семья и приглашенные, удобным местом для узкого круга друзей будет та же барная стойка. Именно здесь можно уединиться, поговорить, выпить бокал вина или чашку кофе.

Можно предложить несколько универсальных конструктивных вариантов барной стойки, каждый из которых в зависимости от планировки

может быть реализован в любом жилище. Все варианты отличаются простотой. Их легко выполнить собственными руками, имея строительные материалы и элементарный набор столярных инструментов.

Прежде всего из какого материала следует изготовить доску-стол? Для этих целей лучше всего подходит ламинированная столешница (толщиной 30 мм) с противударным кантом вокруг или столярная плита (толщиной 22 мм). Эти материалы обладают прекрасными декоративными качествами, что позволяет их использовать в качестве стола с овальными краями.

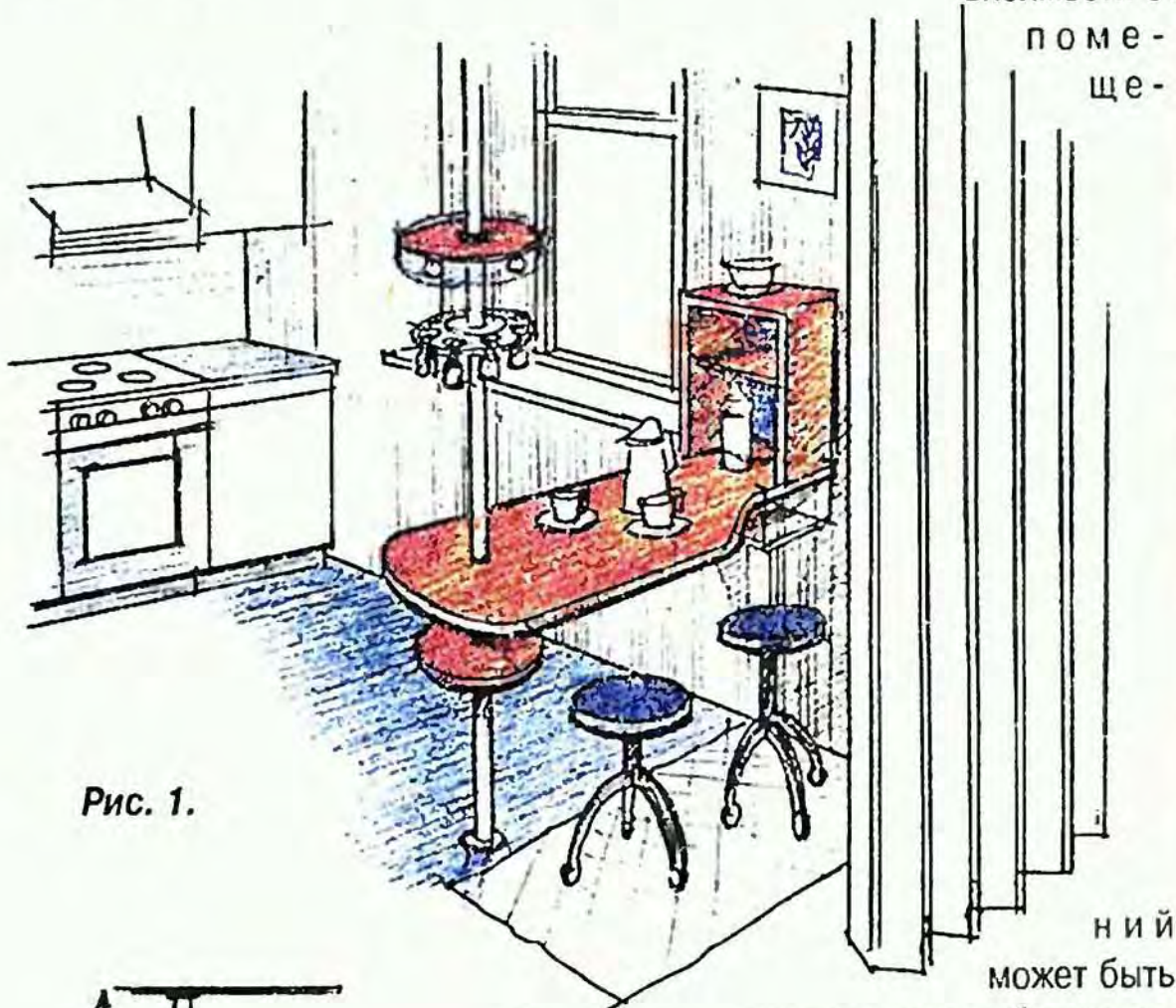
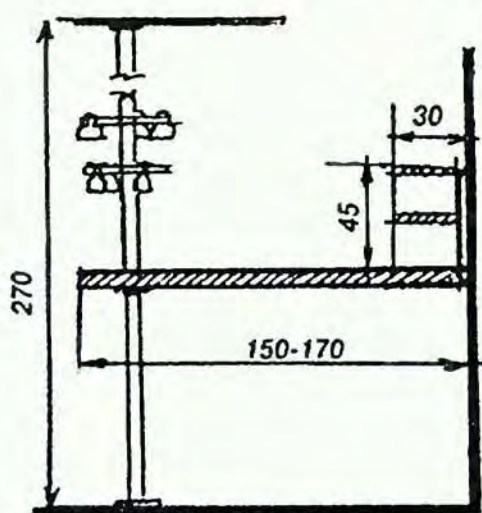


Рис. 1.



реализован в любом жилище. Все варианты отличаются простотой. Их легко выполнить собственными руками, имея строительные материалы и элементарный набор столярных инструментов.

Прежде всего из какого материала следует изгото-

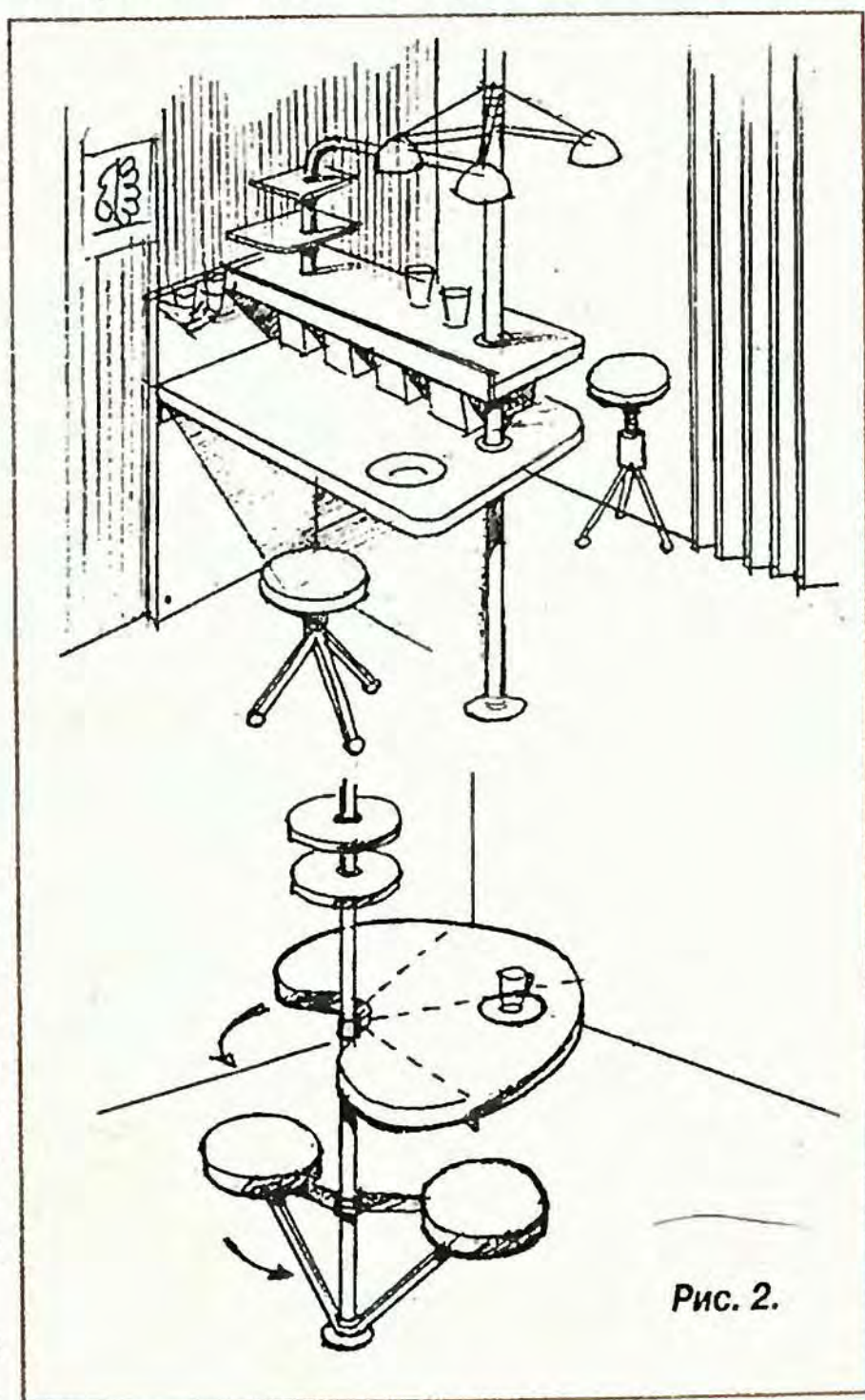


Рис. 2.



мированной поверхностью. Стойка закрепляется в распор между полом и потолком. Причем внизу к ней приваривается винтовое устройство, благодаря которому болт с широкой шляпкой выдвигается и жестко крепит трубу по месту его установки.

На высоте 90–100 см к стойке крепится стол. Над ним и под ним — дополнительные «полки» из столярной плиты круглой формы.

На одной из них монтируются светильники для местного подсвета барной стойки. На другой могут быть специальные устройства для крепления рюмок и фужеров. В качестве мест для сидения — вращающиеся банкетки или барные табуреты со спинками или без них.

Не меньший интерес вызывают конструкции барных стоек, выполненных из столярной плиты или ламинированной

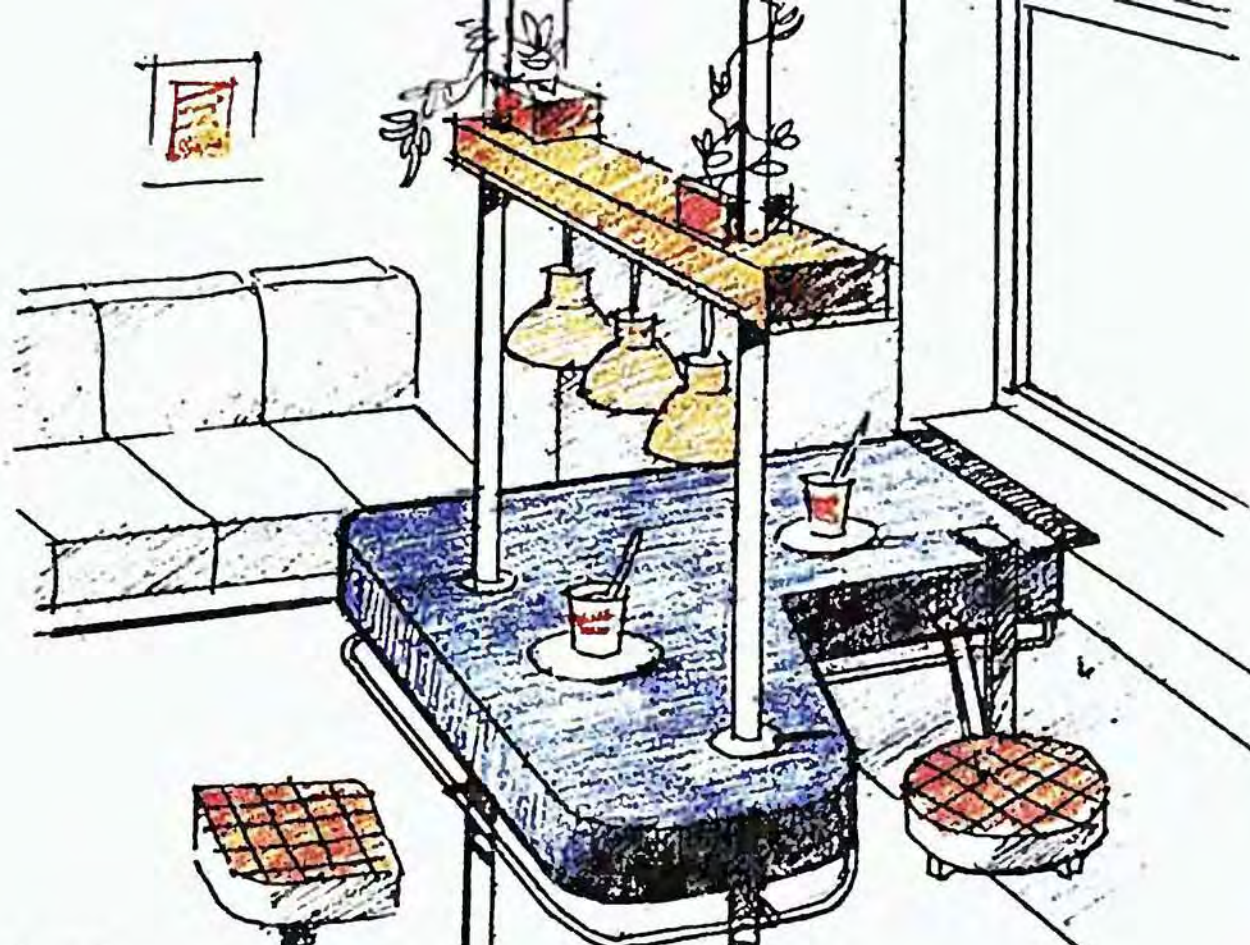


Рис. 4.

столешницы, опирающихся на металлические или деревянные опоры (рис. 2, 3). Оригинальность заключается в том, что стол состоит из двух «уровней». Первый — это основная плоскость (стол). Второй находится выше первого на 15–20 см. Над столом могут быть установлены светильники, полки для посуды.

Верхний уровень может быть использован для взрослых, нижний — для детей. Крепление всей конструкции стола осуществляется при помощи стальной или алюминиевой трубы. Ее поверхность хромированная. Столбы закрепляются между полом и потолком.

Не исключается и такой вариант, когда для стола бара используются деревянные опоры. Они могут быть в виде двух стоек,

связанных между собой горизонтальной перекладиной. Или состоять из деревянного щита. Чтобы обеспечить устойчивость и жесткость барной конструкции, помимо вертикальной опоры стол крепится к боковой стене комнаты.

Над столом подвешивается абажур со светильником, позволяющий осветить всю «рабочую» зону барной стойки. Высота светильника может регулироваться.

В зависимости от площади и планировки помещения иногда возникает необходимость изменить форму барного стола. Например, Г-образная форма дает возможность экономно использовать окружающее пространство (рис. 4).

В этом случае опорой могут служить две вертикальные стойки, на которые равномерно распределяется нагрузка от стола. Деревянная полка, установленная над столом, выполняет роль подставки для цветов и вьющихся растений, снизу к ней монтируют светильники. Их может быть несколько.

Еще одна особенность конструкции такого стола в том, что он состоит из двух столярных плит одинаковой формы. Их соединяют между собой деревянными кубиками, создавая цельный массив толщиной около 10–12 см. По-

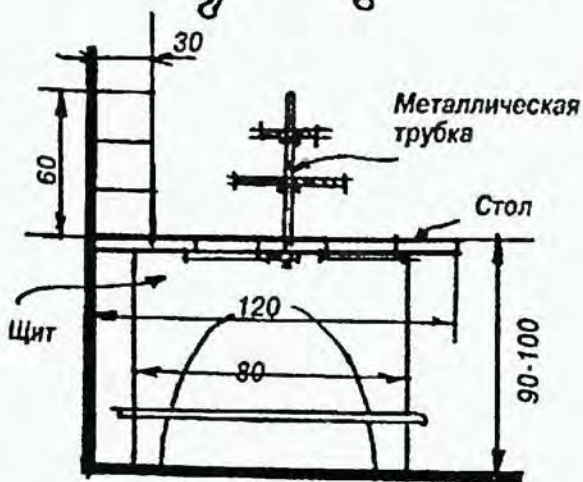
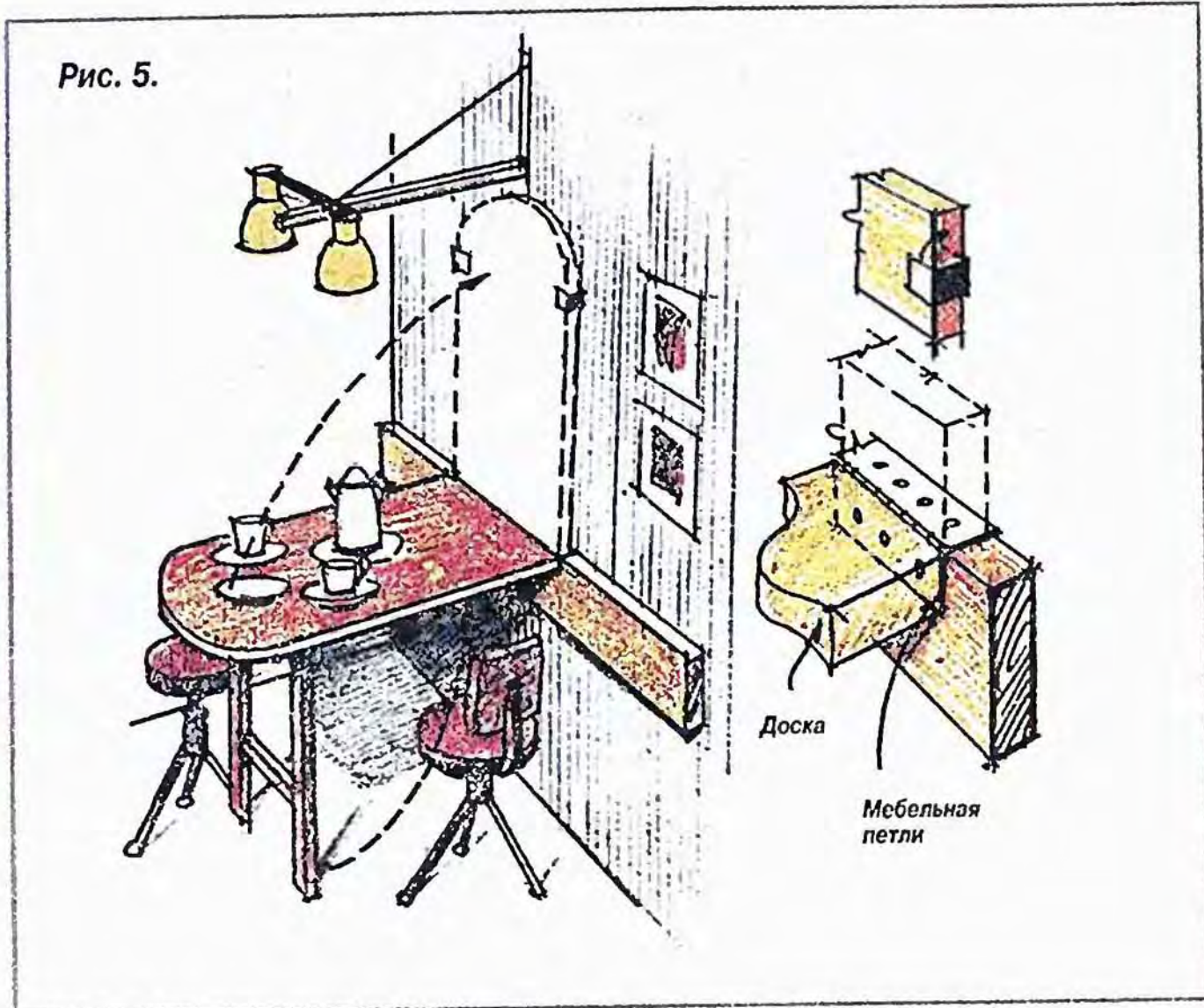


Рис. 3.



Рис. 5.



добный стол приобретает солидный вид и становится заметным декоративным украшением всего интерьера.

Торцы стола обивают кожей, цвет которой должен быть таким же, что и его поверхность.

Иногда барная стойка в силу разных причин располагается в центре помещения. Поэтому для крепления используется одна или две металлические стойки. Столы имеют овальную форму, что не создает неудобств и не травмирует проходящих мимо него. Табуреты обтянуты мягкой тканью или искусственной кожей. Они крепятся к стойке с помощью двух металлических подкосов, легко меняют свое положение, вращаясь вокруг опорной трубы.

Для небольших помещений, где ценен каждый квадратный метр площади, возможно устройство барной стойки в виде откидывающегося стола. По форме он напоминает гладильную доску, изготовленную из столярной плиты с овальными углами (рис. 5).

С торцевой стороны стол крепится к стене на специальных петлях, что обеспечивает надежную прочность и устойчивость в горизонтальном положении. В нерабочем положении она прикрепляет-

ся к стене специальными скобами.

В качестве опор применяют деревянные сдвоенные стойки, соединенные горизонтальным брусом. Они прикреплены к столу на металлических мебельных петлях. Когда стол убирают, опоры стола и сам стол занимают вертикальное положение. Такая конструкция не требует устройства сложных узлов и ее легко сделать собственными руками, имея набор столярных инструментов. При необходимости этим столом можно воспользоваться для глажения белья. Чтобы организовать локальное освещение, над столом укрепляют светильники, которые подвешивают на консоли и они перемещаются в любую сторону. Для сидения используются табуреты или банкетки, которые можно регулировать по высоте.

В. Страшнов,  
Москва

## РУБАНОК С «ПАРУСАМИ»

Если вам надо отстрогать ребра досок строго под прямым углом, то держать электрорубанок на пласти помогут одна или две большие направляющие, прижатые С-образной струбциной сбоку рубанка. Кроме того, струбцина увеличивает его прижимной вес и инерцию при строжке широких ребер досок или брус-



ков. Приспособление работает хорошо только с хорошо заточенной железкой, так как плохая заточка приводит к эффекту «плавания» или скольжения рубанка по поверхности.

## ГИБКИЙ ПРИВОД

Если надо просверлить отверстия внутри каких-либо деталей или конструкций, например, рамок, слишком маленьких для размещения в них электродрели, то применяют гибкий привод. Для облегчения работы используют выключатель, включенный в схему, показанную на рисунке. Привод все время держат в руке, а включать и выключать его можно одним пальцем другой руки.





# ДВА ТИПА ЗУБЧАТОГО ОРНАМЕНТА

«Дентикулы» или зубчики как декоративное украшение применяли еще древние греки. Они размещали зубчатый орнамент на верхней части капители колонн. Мебельщики в старину также стали использовать его, чтобы придать классический оттенок своим изделиям.

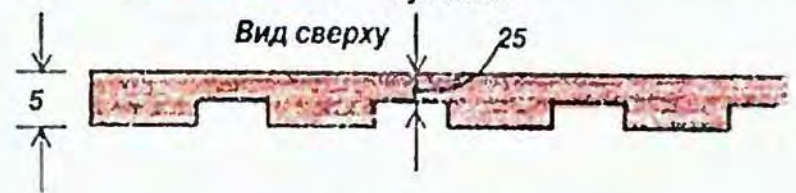
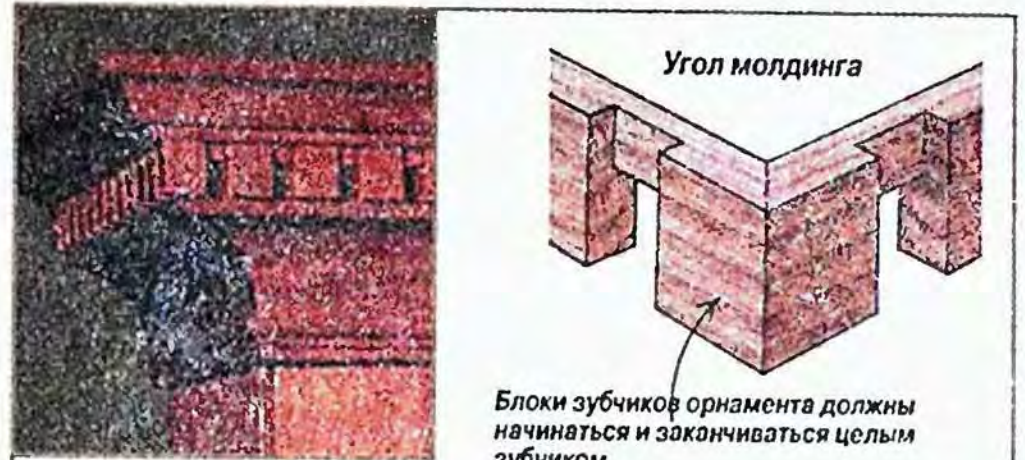
Впоследствии английский мастер Томас Чиппендейл во многих своих работах объединил греческий меандр и блочный зубчатый орнамент. Мастер мебельного производства Стив Латта из США рассказывает о двух распространенных типах зубчатого орнамента — блочном и греческом меандре.



## БЛОЧНЫЙ ЗУБЧАТЫЙ ОРНАМЕНТ

Молдинги с блочным зубчатым орнаментом (рис. 1) должны начинаться и заканчиваться полным зубчиком.

Процесс разметки может показаться немного запутанным, но в действительности он очень прост. Я длину молдинга делю на размер каждого блока (проем и зубчик) орнамента, чтобы получить



Сквозной проем глубиной 8 мм и шириной 6 мм

1 блок равен 1 зубчику плюс 1 проему

**Рис. 1. БЛОЧНЫЙ ЗУБЧАТЫЙ ОРНАМЕНТ.** Выпиленные на циркулярке блочные зубчатые орнаменты устанавливают на фриз молдинга карниза.

## РАЗМЕТКА БЛОКОВ



1. Заготовку размечают циркулем-измерителем. Ножки раздвигают на ширину одного блока (ширина зубчика плюс ширина проема).



2. Разметка ширины проема. По угольнику проводят поперечные линии. Чтобы не было ошибок, отмечают удаляемые секции.

## РАЗМЕТКА И ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЯ



3. Разметка запилов «на ус». Молдинг можно подогнать, сделав внешнюю сторону полного зубчика орнамента немного шире или уже.



4. L-образный блок обеспечивает опору молдингу и предупреждает сколы. Во время этой операции молдинг прижимают к блоку отрезком рейки.





Чтобы выбрать паз шириной 5 мм, между продольным диском и шпинделем вставляют шайбу. Большинство наборов дисков для пазов не могут выбрать такой узкий проем.

целое количество блоков. Добавляю свес и убеждаюсь, что орнамент заканчивается на полном зубчике.

Обычно молдинг с блочным зубчатым орнаментом я делаю из заготовки толщиной 5 мм и шириной 12 мм. Каждый блок состоит из зубчика шириной 10 мм



Греческий меандр выпиливают на дисковой пиле. Заготовку опирают на каретку делительной головки. Так как проемы чередуются, сдвоенные планки молдингов выпилить нельзя.

плюс 6 мм на проем, то есть всего 16 мм на блок.

### ГРЕЧЕСКИЙ МЕАНДР

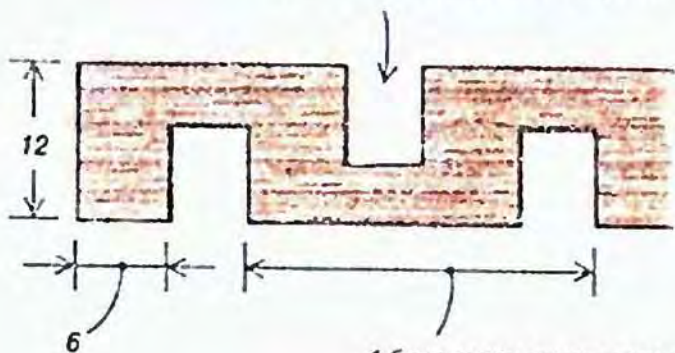
Карниз с греческим меандром (фото-вставка к рис. 2) позаимствован с изделия, сделанного мастером по изготовлению мебели Томасом Эльфом в 1765 г. Из соображений симметрии по углам мол-



Зубчики греческого меандра сходятся в углу, образуя с каждой стороны угла полный вертикальный зубчик, причем проемы рядом с ним должны смотреть в одну сторону (вверх или вниз)



Проем глубиной 8 мм и шириной 5 мм



1 блок равен двум вертикальным участкам плюс двум проемам

Рис. 2. ГРЕЧЕСКИЙ МЕАНДР. Его выпиливают теми же инструментами и по той же технологии, как блочный зубчатый орнамент.



Зубчики выпиливают с помощью L-образной каретки, установленной на делительной головке. Сначала устанавливают диск для пазов и, выровняв заготовку по пазу в линейке, выбирают проемы.



Изменяют высоту запила и выбирают небольшие пазы. Опять прижимают заготовку к пазу в каретке.

динг должен заканчиваться вертикальными деталями, а соседние проемы должны смотреть вверх или вниз.

Так как проемы выпиливают с обеих сторон заготовки, нельзя сразу обработать две детали. Молдинг толщиной 5 мм и шириной 12 мм выпиливают на дисковой пиле с той же кареткой, что и блочный зубчатый орнамент.

Как и при изготовлении блочного зубчатого орнамен-



Распиливают молдинг двойной ширины по длине на два. Для этого применяют длинный досылатель и вставку с нулевым зазором.

та, надо подсчитать размеры блока, а затем сделать необходимые расчеты для разметки. На заготовке следует начертить все проемы шириной 5 мм и сплошные вертикальные детали шириной 12 мм. Блок должен состоять из двух вертикальных участков шириной по 6 мм плюс верхний и нижний проемы шириной по 5 мм, то есть иметь суммарный размер — 22 мм.

С. Латта, (США)



# БАРЕЛЬЕФНАЯ РЕЗЬБА

Практическими советами по выполнению рельефной резьбы делится Р. Гонзалес из Испании.

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ БАРЕЛЬЕФА

Чтобы сделать барельеф, прежде всего необходим набор ручных режущих инструментов. Но если есть ленточная пила, объем работы можно сократить. Если же ее нет, воспользуйтесь дрелью или электрическим лобзиком. А если нет ни того, ни другого, работайте ручной дрелью и лучковой пилой. Еще один совет — в основных местах можно сделать запилы шипорезной пилой, а затем аккуратно удалить лишнюю древесину стамеской, но так, чтобы заготовка не треснула.

Во время резьбы я креплю заготовку будущего барельефа к доске-подложке из мягкой древесины толщиной 15...20 мм с плоской поверхностью. Ширина и длина подложки зависят от размеров барельефа, но в любом случае подложка должна быть больше него по крайней мере на 20 мм.

Для подобных композиций с барельефной резьбой используют древесину дуба. Однако начинающему резчику она доставит много хлопот, так как трудна для обработки. Поэтому лучше взять заготовку из мягкой породы древесины — она легко режется. К сожалению, эту древесину нельзя отделать с высоким качеством. Но такую резьбу можно покрывать позолотой, что очень украшает ее внешний вид.

В любом случае древесина для барельефа должна соответствовать стилистике данного украшения, хорошо впитывать морилку, прекрасно полироваться.

Для работы я взял заготовку размерами 50x125x480 мм, причем с продольным направлением волокон. Заготовка — прямоугольная, простроганная так, чтобы ее можно было приклеить к подложке, и достаточно гладкая с лицевой стороны, что удобно для разметки.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

До начала работы я приклеил к подложке лист газеты. Под ней не должно быть воздушных пузырьков, а мелкие морщины после сушки пропадут. На ли-

цевой стороне заготовки я провел ось и перенес на заготовку рисунок. Сам рисунок для замеров прикрепил над рабочим местом.

Обычно, полагаясь на опыт в определении глубины и высоты, профессиональный резчик работает без рисунка вида сбоку. Но новичку этот вид облегчит работу. Чтобы показать глубину, я перенес вид сбоку на боковую поверхность заготовки. Затем под прямым углом к кромке поперек боковой стороны провел прямые линии и продлил их на лицевую сторону. Поперек заготовки, на глубину, определяемую по виду сбоку, сделал запилы — направляющие для резьбы.

Потом я опилил заготовку по контуру и

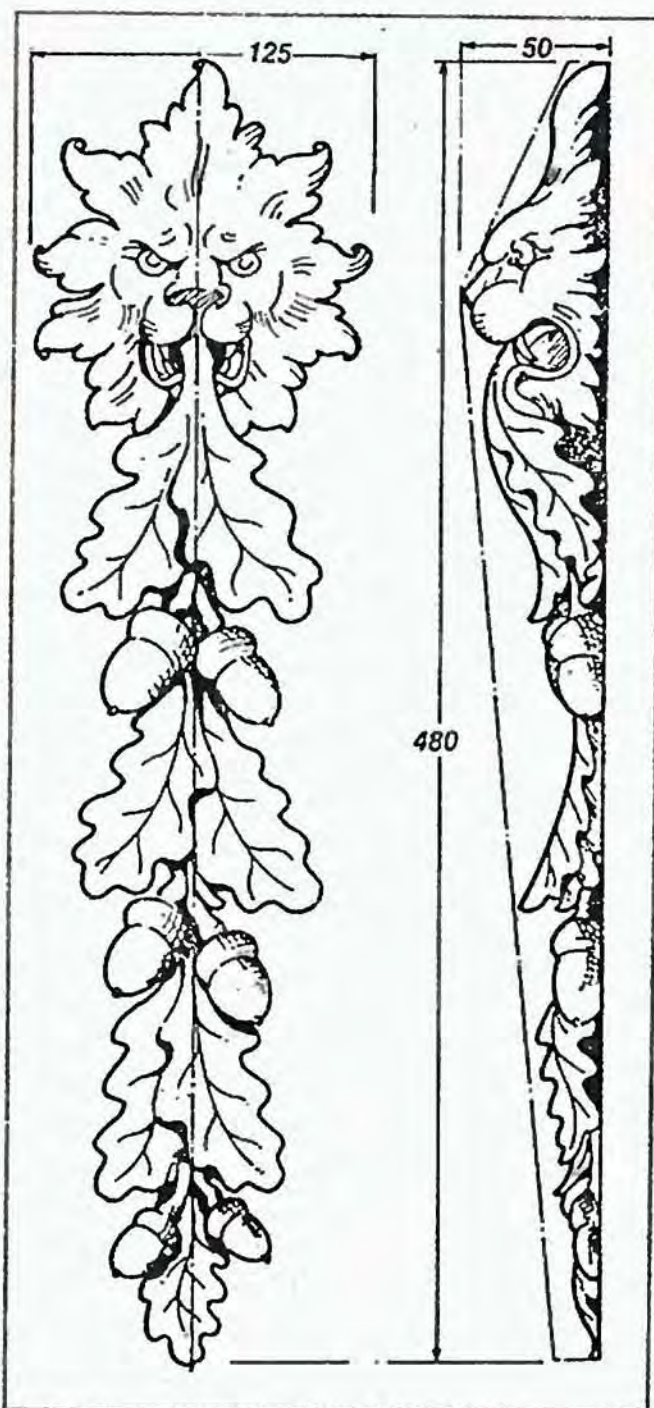


Рис. 1. Маска льва с веткой дуба.



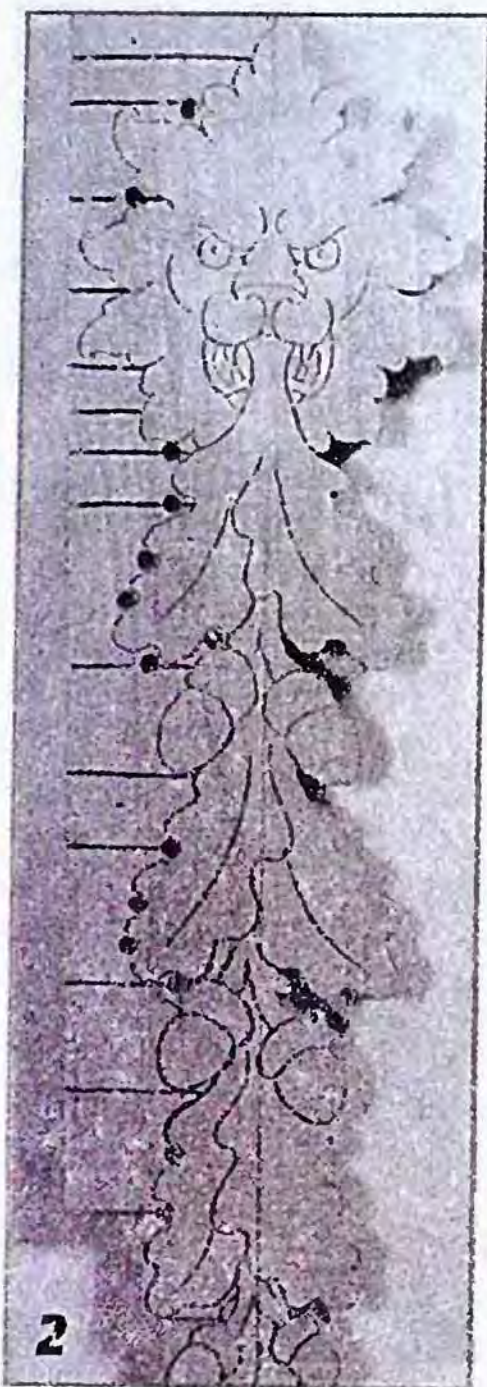
в нескольких местах смазал клеем ее заднюю сторону (особенно самые удаленные от середины места), положил на подложку и на ночь придавил грузом. Когда клей высох, штифтами прикрепил подложку к верстаку и утопил их головки.

## ВЫРЕЗАНИЕ ОРНАМЕНТОВ БАРЕЛЬЕФА

При вырезании орнаментов я использовал большой набор ручных режущих инструментов — стамески, клюкарзы, царзики, гейсмусы.

Работу делаю так. Сверху и сбоку основную древесину удаляю большой полукруглой стамеской шириной 18 мм. Сначала снимаю две главные плоскости, затем — все промежуточные. На этом этапе резы веду вдоль волокна от высшей точки к низшей, а затем, чтобы получить изогнутые линии контура, поперек него. В результате нарисованные линии исчезают и я выбираю древесину на глубину поперечных запилов, определяющих высоту элементов резьбы.





Опиливание внешнего контура на ленточной пиле (справа); обработка контура стамеской (слева).

### ВЫРЕЗАНИЕ МАСКИ МОРДЫ ЛЬВА

Окружающие маску морды льва космы гривы я по высоте постепенно уменьшаю до 20 мм. Остается «холм», из которого позже вырезаю морду льва (рис. 3). Между нею и кончиками листьев дуба делаю прорезы.

Теперь с помощью стамески шириной 18 мм я грубо формирую все листья дуба и желуди. Последние вырезаю до половины сечения, а листья скругляю или выскабливаю так, чтобы они были гладкими и изящными. Потом стамеской шириной 8 мм вырезаю основные детали морды льва. Периодически подрисовываю их и направляющие линии. Полость пасти льва высверливаю сверлом Ø8 мм через боковую сторону морды.

Глаза я сначала прорезаю прямой стамеской шириной 8 мм, затем скругляю и зачищаю. Ноздри вырезаю царазиком шириной 2 мм. Такой же стамеской форми-

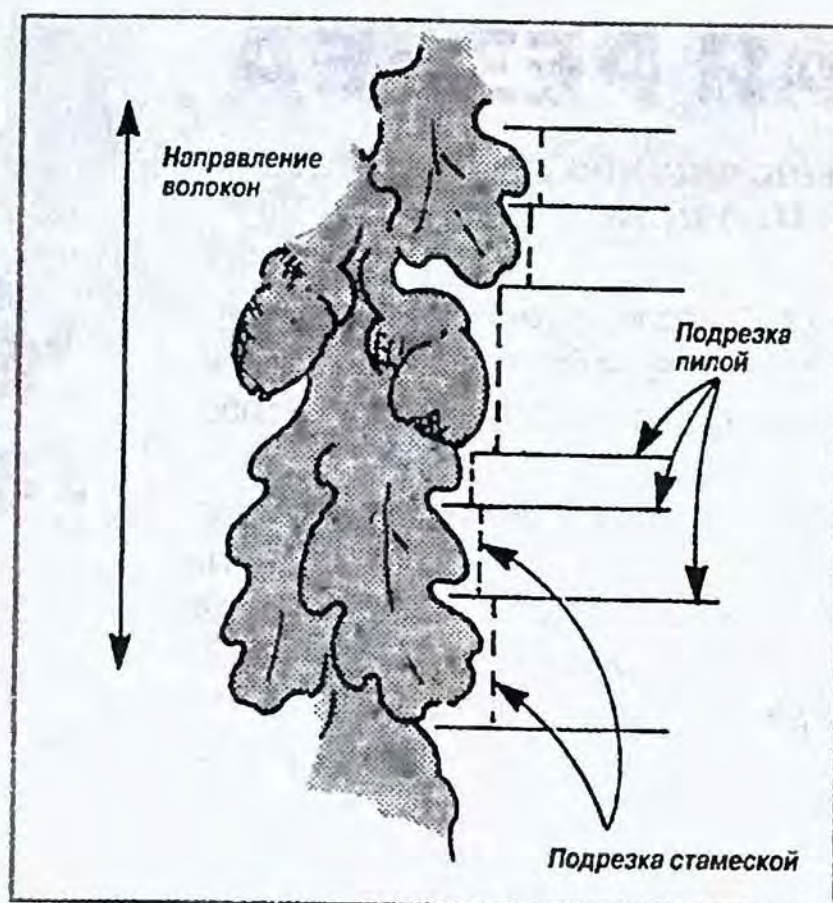


Рис. 2. Удаление лишней древесины.

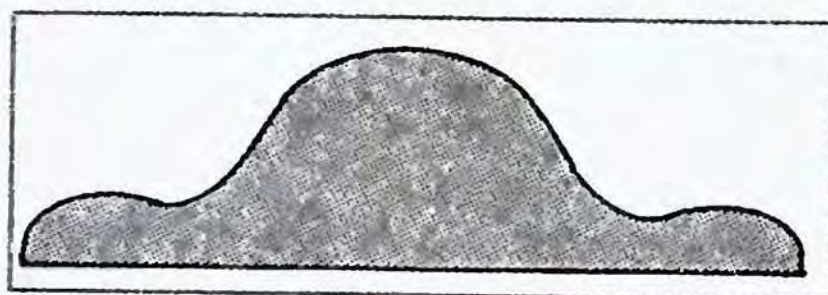


Рис. 3. Поперечное сечение маски льва.

рую губы льва и клюкарзой шириной 10 мм зачищаю древесину вокруг гривы. Этим же инструментом формирую гриву, а клыки вырезаю стамесками шириной 6 и 10 мм.

Гриву льва вырезаю разными стамесками. Кончики гривы заканчиваются изящными завитками с одной стороны и выборками — с другой, вырезанными изогнутой полукруглой стамеской. Стараюсь сделать переход грива/морда плавным.

Зрачки глаз режу в виде полумесяца полукруглой стамеской. Волосьяные ме-

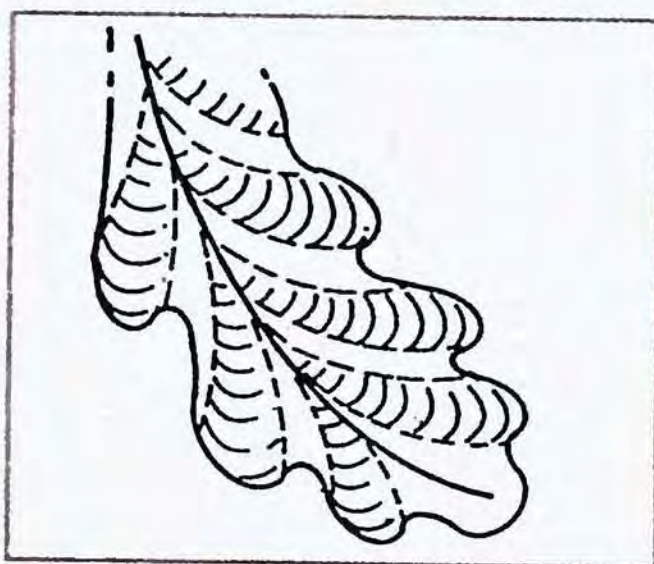


Рис. 4. Формирование листа дуба.

шочки на челюсти делаю самодельным бородком. Для этого скругляю кончик гвоздя длиной 50 мм и легкими ударами маленького молотка или деревянной киянки набиваю их.

### ВЫРЕЗАНИЕ ЛИСТЬЕВ ДУБА И ЖЕЛУДЕЙ

При вырезании листьев и желудей последовательность работы такова. Сначала надо сформировать главные плоскости и массивы, потом подогнать и зачистить их. Затем сформировать промежуточные плоскости и массивы. После этого следует прорисовать детали и опять зачистить их. Всегда надо обрабатывать все изделие до завершения одной операции. Массивы нужно сформировать до детализации и также до детализации все основные детали сделать рельефными.

Поперечные сечения любой части орнамента в любом направлении и в любом масштабе должны продемонстрировать выпуклости и вогнутости или их сочетания за счет придания изгибам S-образной формы.

В местах наложения листьев маленькой стамеской по контуру я удаляю древесину, а затем придаю им нужную форму. Но при этом стараюсь не залезать слишком далеко за нарисованные линии, так как иначе листья будут казаться слишком маленькими и тонкими. Обработав верхние листья, нижние листья зачищаю стамеской.

Теперь, отслеживая положение листьев, гейсмусом формирую на них центральные прожилки. После этого скругляю листья и придаю им объемность клюкарзой шириной 10 мм и прямой стамеской шириной 12 мм (рис. 4).

Разделяю желуди полукруглой стамеской шириной 8 мм и обе части зачищаю. Ножки желудей вырезаю большим штихелем. На шапочках желудей косячком или штихелем делаю насечки.

### СНЯТИЕ БАРЕЛЬЕФА С ПОДЛОЖКИ

Затем снимаю барельеф с подложки. Для этого использую старый нож для хлеба. Вставляю лезвие между деревом и бумагой и, покачивая ручку ножа, просовываю его под деталь. При этом лезвие все время прижато к доске. Выби-



# «ДЕЛАЕМ САМИ» В 2006 г.

Сквозь классической формы	3
Сооружение панельной ограды	1
Степжак для растений	9
Стол со скамейками	8
Уголок для игр	4
Зеленая беседка. С.Семикашев	6
Чем не садовый домик?	2
Шалаш-беседка. В.Гришин	11
Ширма для пляжа и сада	3

## ДОМАШНИЙ РЕМОНТ

Восстановление с модернизацией (ремонт старого стула)	1
Пертурбу из обрешетки доски	2
Обновление мебеливых кромок. В.Семенов	9
Отделка двери в традиционном стиле	1
Плетеные сиденья	9
Половцы из итальян древесины	8
Профильные щипы и угломеры	2
Ремонт оконных карнизов	1
Чугун в мансарде	9
Экран-панель под ванной. Г.Лукас	7

## СТОЛЯРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Беглая рама в лазури	2
Барельефная резьба	12
Верстак столярный. С.Семикашев	8
Выдающиеся двери-шторы	4
Два типа зубчатого ornaments	12
Защита поверхностей	10
Искусство мозаики по дереву	2
Как исправить осыпавшиеся, мешающие отделке	6
Кукла своими руками (скульптурная резьба)	9
Легкие съёмные полки	3
Надёжные ставни	10
Обработка фанеры	3
Основы рельефной резьбы	11
Отделка японскими лаками	2
Резной шкафчик	12
Секреты фанерки	7
Табуретки-кресла. В.Саловнов	9
Тоним балюсы	8
Тумбочка в спальню	6
Украшение шкатулки. Д.Бондарев	11
Фанерный каяк	12

## ОСНАЩАЕМ МАСТЕРСКУЮ

Бесшумная мастерская (как избавиться от шума и вибрации в мастерской в подвале дома). М.Корк	10
Все о гвоздках	9
Инструментальный чемодан. Й.Чейн	10
Охлаждение или заточка. Х.Лоусон	10
Очень удобный верстак	10
Подмости на козлах	10
Работаем фрезерной машинкой	11
Сверлильному нужны помощники. Г.Роговский	8
Самодельный токарный по дереву. А.Баранов	1
Циркулярка за 5 минут. С.Тюлюмджиев	8

## МАСТЕРУ НА ЗАМЕТКУ

Бандаж из скотча	2
Бытовые мелочи	5,6
Вопрос-ответ	9
Выравнивание боковых кромок	10
Выставление кронштейна	2
Гвоздь — в расочке	10
Гибкий привод	12
Деревянные стружины	7
«Длиннорукий» зажим	5
Дополнительное освещение	2
Доработка переносного верстака	2
Зажимной сравнитель	8
Инструментальный «пагонтан». В.Семенов	11
Используйте пыльное полотно на 100%	7
Как приклеить окантовку к большому шату	1
Как снять фрезу	2
Как хранить кисти	1
Ключ всегда под рукой	1
Козлы вместо поклона	1
Коллектор сбора пыли под полом	11
Копирование балюсы	10
Маленькие советы	10
Образцы профиля для фрез	2
Опознания — и парировать!	10
О заточке стамесок	5
Подгонка ножек к точной стойке	5
Полезные советы	9,10
Приближная гребенка из обрезков	9
Приемы и приемычки	8
Приспособления для пилы	12
Разметка пазов под рельс	11
Разметка эллипса	11
Рубанок с «гаруками»	12

Салоник для раскроя заготовок	10
Сверильный кондуктор	7
Склеивание прямоугольных корпусов	5
Советы со всего света	11
Сплавляем шпатель	2
Суперклей для пенопласта	8
Удобная стойка	9
Удаление малярной ленты	2
Упор-поддержка верстаку	1
Устойчивая стойка для малого станка	10
Фигурная обложка валгонки	3
Чертёж параллельную сложной кривой	1
Щелевые угловые панели в столешнице мастерской	11
Шлифуем волнистые поверхности	11
Шпательная отвертка	10
Эластичный зажим	12

## КЛАССИКА XX ВЕКА

Из шпательной доски	1,4
Мебельный функционализм	3

## НАШ КОНКУРС

Итоги конкурса-2005	5
---------------------	---

## В ПОДАРОК ДЕТЯМ

Парта-дизайн	9
Плот Тома Сойера?	8

## НАРОДНЫЕ ПРОМЫСЛЫ

Ткацкий станок	9
----------------	---

## ВЫСТАВКИ

ИТТМ-2006. VI Всероссийская выставка научно-технического творчества молодежи	6
Ежегодный московский международный фестиваль ремесел	6

## НАШИ ЮБИЛЕИ

Признание (к 75-летию Главного редактора журнала «Делаем сами» Ю.С.Сорокина)	7
--	---





# ОПУБЛИКОВАНО В ЖУРНАЛЕ

## МЕБЕЛЬНЫЕ ПРОЕКТЫ

Аптека	3
Березовая мебель. С.Джов	7
Витрина в скандинавском стиле	4
Гарнитур для отдыха. И.Полионов	5
Гарнитур в прихожую. В.Куделькин	11
Декоративный камень	5
Детская аура (Как обставить мебелью детскую комнату)	10
Дожмишия парта	3
Дожмишия гарнитур. В.Семенов	7
Дубовый сундук	6
Интернет-уголок	5
Как сделать шкафчики удобными	3
Колыбель из сказки	11
Компьютерный стол	4
Кофейная «шестиножка» (кофейный столик)	8
Кровать и подуш	1
Кровать-лава	5
Кровать с балдахином и подсветкой.	
<b>Р.А.Голден</b>	8
Кровать с балдахином	12
Мастерская в шкафу	6
Мебель-трансформер	5
Мебельная небольшая кухни. А.Заводсков	11
Менюм джер	7
Место для коктейлей. В.Страшнов	12
Метаморфозы одного серванта	10
Ньюсьонке шкафы	4
Ниша в интерьере	7
Новый стол из старых стульев	11
Ножи — душой	12
Свадебный комод	12
Обустройство балкона	2
Письменный стол-бюро в классическом стиле	2
Подставки угольнички. А.Зорин	5
Полки на дверце	5

Полочка под печь СВЧ. А.Заводсков	5
Полка-сушилка	12
Почти «ретро» (комод)	4
Прикроватный столик	1
Полочка под микроволновку	1
Портфельный шкаф	7
Рабочий столик в маленькой спальне	2
Резной столик. Г.Корсаков	5
Садомый гарнитур	3
Сервировочный столик	6
Скамья с полочками	9
Скамейка-лава	11
Складень в прихожей (вешалка и письменный стол с полкой)	8
Стенка «вразбежку». А.Заводсков	6
Стежак на роликах	10
Столешница из дверного полотна	1
Столешница с наклоном	7
Стол для гостиной	7
Стулечки для детской	11
Туалетный столик	3
Тумбочка из сосны	12
Хитрый ящик	6
Хлебница на стене. К.Смирнов	5
Шахматный столик	10
Шкаф-витрина	1,9
Шкаф с «ножками»	2
Шпалера на балконе	2

## ДЕТАЛИ ИНТЕРЬЕРА

Английская романтичность (старинное обрамление зеркала)	6
Вешалка	4
Гипсовый декор	10
Гладильная доска	4
Держатель для рецептов	1
Если экспонат — объемный (рамка-актриса)	6
Икебана на люстре	8
Карниз-вешалка на кухню	4
Красные ножки	12
К Новому году!	7
Мансардная мебель	3
Мебель из шпунтованной доски	4
Окна в шарнирах	1

Поднос для завтрака	7
Поднять солнечные «паруса»! (шторы на балконе и подоконнике)	2
Приспособление для склеивания рамок.	
<b>Д.Бондарев</b>	8
Простые самодельки	3
Политр для фотографии	3
«Радауга» в прихожей (вешалка)	10
Салфетки и приправы	2
Хозяйке в подарок	5
Чехол с рисунками для спинки стула	2
Чтобы не забыть... (стенд для домашних записок)	4
Экран под ульяны	5
<b>САДОВЫЙ ИНТЕРЬЕР</b>	
Беседка-Ласточкино гнездо. В.Адаева	1
Беседка с грилем	6
Благоустройство сада (беседка с грилем)	6
Вилла пернатых (скворечники)	4
Возведение забора	7
Дачный конструктор. В.Дитенко	4
Дошати гарнитур (стол и две скамейки)	4
И рязарский замок и паратское судно	
Детский уголок для игр	7
Калитка, уютная рознич	8
«Конец Горбунок» (детская лошадка-качалка)	6
Мени-оранжерей	9
Мусорки-невидимки	10
Навес над входом в дом	4
На всех парах! (детская игрушка-паровоз)	5
Необычная галочка	11
Ну очень маленький бассейн (маленький бассейн и песочница)	4
Отгородный стульчик из пенки. В.Акимов	9
Остекление пристройки	9
Открытая терраса	3
Парник на балконе	11
Перголы — украшение любого сада	2
Пергола у входа	3
Пергола	9
Площ до второго этажа	2
Планы столовая	1,11
Рабочий уголок. А.Кузнецов	6
Решетчатые конструкции	11
Скамья с резной спинкой	1





# ОВАЛЬНЫЙ КОМОД

С какой стороны не посмотреть — всюду видна добротная работа. В этом ладно скроенном комодe с необычными раздвижными дверцами можно хранить белье, документы и многое другое.

Дверцы комода — раздвижные, изготовленные по типу шторных ставен из гибких деревянных панелей, обычно применяемых для обшивки колонн и шкафов. Панели состоят из тканевой основы и

приклеенных к ней деревянных планок длиной 70 см.

Основные элементы комода — верхний и нижний горизонтальные щиты овальной формы с пазами для дверец и задней стенки. Эти элементы выкраивают из буковой клееной древесины толщиной 19 мм по шаблону электролобзиком.

На вырезанном нижнем горизонтальном щите фрезерной машинкой выбирают по периметру паз для дверец и небольшой входной паз для их установки (который после закрывают деревянной пробкой). Пользуясь клиновидным упором.

Затем с отступом в 12 мм внутрь от паза для дверец выбирают паз для задней стенки (фото 1).

Те же самые рабочие операции выполняют и на верхнем горизонтальном щите. Кроме того, на нем профильной фрезой выбирают декоративную канавку. В заключение кромки



Комод будто парит в воздухе. Дверцами служат буковые гибкие панели.



В нижних торцах перегородок, наружных стенок и перемычек с помощью специального сверлильного кондуктора сверлят отверстия под шканты. Вставив в готовые отверстия маркеры, размечают точки сверления на нижнем горизонтальном щите.



С внутренней стороны к перегородкам крепят гвоздями направляющие планки для выдвигаемых ящиков, располагая их с отступом от передних кромок перегородок, равным толщине их фасадных щитков. Одновременно планки служат упором для фасадных щитков.



Перемычки между перегородками и наружными стенками придают конструкции дополнительную жесткость. Верхний горизонтальный щит крепят просто на клею.

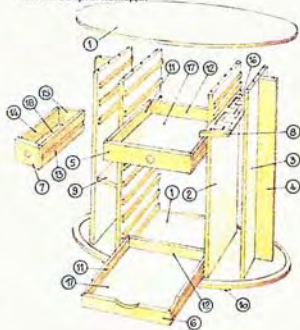
овальных щитов скрутывают с помощью фрезерной машинки.

После сборки корпуса через входной паз в паз для дверцы и далее в «свой» паз вставляют заднюю стенку, за-

двигая ее до отказа. Вставленную заднюю стенку крепят гвоздями к усиливающим накладкам перегородок и наружных стенок.

В данном случае используют панели шириной 80 см, ко-

Схема сборки комода.







Заднюю стенку сначала задвигают по пазу для дверец. Затем ее переводят в «свой» паз вплотную к накладкам стенок.



Дверцы из гибких панелей можно раздвигать вплотную до наружных стенок. Фасады малых выдвижных ящиков (слева и справа от больших) и передние кромки стенок — скошены.



Отверстия для ручек сверлят с помощью специального кондуктора.

торые с тыльной стороны удлиняют на 11 см. Для этого на одном из концов панели обре-

зают ножом последнюю планку полустержень и слегка подструживают кромку. Панель и элемент удлинения фиксируют клеевой лентой, переворачивают их и склеивают полоской из льняного полотна шириной 4 см.

Сверху и снизу панели снабжают направляющими планками шириной 5 см (фото 2), которые приклеивают «спинкой» к «спинке» панелей с выступом шириной 6 мм, чтобы дверцы стояли в



Хитроумно исполненная подвеска для галстук и брючных ремней, выдвигаемая с помощью удобно прилаженной ручки.

пазу, а не опирались на поверхность щита. Чтобы панели оставались гибкими, их следует расположить планка на планку. Панели оканчиваются обрезанными планками. Их вклеивают концами в пазы, выбранные в декоративных брусках сечением 25х13 мм и длиной 812 мм, и временно, пока сохнет клей, скрепляют клеевой лентой. Ширину верхних направляющих шптов уменьшают до 15 мм, так как спереди и сзади в верхней паз для дверец должен быть вклеен деревянная



В качестве комод для мужчины: на каждый выходной день тот или иной выдвижной ящик с наглаженной сорочкой.

чурочка, фиксирующая дверцы в середине при их открытии и закрытии. Отверстия ручки малых выдвижных ящиков сверлят с помощью специального сверлильного кондуктора (см. фото 5) с учетом положения их фасадов, скошенных с учетом контура пазы для дверец. Конструкция кондуктора представлена на чертежах, отсылаемых по заказам редакции журнала. Отверстия сверлят универсальным сверлом по дереву диаметром 25 мм. Снаружи в боковых стенках выдвижных ящиков выбирают пазы шириной 20 мм для направляющих, прикрепляемых к стенкам корпуса.

Поверхности собранного комода окрашивают морилкой цвета вишневого дерева и в два слоя покрывают паркетным лаком с промежуточным шлифованием между слоями. Чтобы дверцы лучше скользили, пазы на верхнем и нижнем горизонтальных щитах можно натереть восковой свечой.

#### Перечень деталей и материалов

Поз.	Детали	Кол.	Размеры, мм	Материалы
1	Верхний и нижний горизонтальные щиты	2	1000х510	Буковый клееный щит, толщина 19 мм
2	Перегородки	2	803х412	—
3	Наружные стенки	2	803х326	—
4	Перемычки	2	803х60	—
5	Фасадные щитки	3	368х75	—
6	Фасадные щитки	7	368х50	—
7	Фасадные щитки*	4	120х75	—
8	Ручка подвески для галстуков	1	120х35	—
9	Вставка пола	1	350х112	—
10	Шайбы-ножки	8	Ø 75	—
11	Боковые стенки	20	401х75	Буковая фанера, толщина 10 мм
12	Задние стенки	10	358х62	—
13	Боковые стенки	4	348х75	—
14	Боковые стенки	4	318х75	—
15	Задние стенки	4	80х62	—
16	Подвеска для галстуков	1	351х112	—
17	Фанера большие выдвижные ящики	10	396х358	Твердая ДВП, толщина 3,2 мм
18	Фанера малые выдвижные ящики	4	345х98	—

\* Три малых выдвижных ящика слева и один справа.

Кроме того потребуются: 4 рольставни высотой 800 мм, шириной 700 мм (включая 2 направляющих планки шириной 50 мм); 1 рольставень высотой 800 мм и шириной 700 мм (для задней стенки); 4 декоративные планки сечением 25х13 мм и длиной 812 мм; 2 ручки сечением 12х12 мм и длиной 70 мм; 13 поз. и направляющих планок для выдвижных ящиков сечением 19х8 мм; 4 накладки сечением 19х4 мм и длиной 700 мм; 2 круглые магнитные защелки Ø10 мм и толщиной 6 мм; деревянные шпатель Ø10 мм длиной 40 мм клей по дереву.



# ИЗЯЩНЫЙ КОМОД



Сыблоны, изготовленные в масштабе 1:1, все линии показаны после округления во избежание для удобства и легкого горизонтального среза.



Полы для дверей выгнуты с помощью шаблона, прикладывая его к заготовке и к готовому изделию.

—Фактически—  
Этот комод  
является глубоким  
сдвижным дверям,  
перемещающиеся  
по фрезерованным  
гладам, от точности  
исготовления  
которых зависит  
легкость  
движения дверей.  
О конструкции  
комода можно  
прочитать  
на с. 34, 35.