



## **ПОТАЕННАЯ КРАСОТА КАПА**



**ПОЛКА  
В СТИЛЕ  
КАНТРИ**



**ЛЕЧЕБНАЯ  
КРОВАТЬ**





# КНИЖНАЯ ПОЛКА

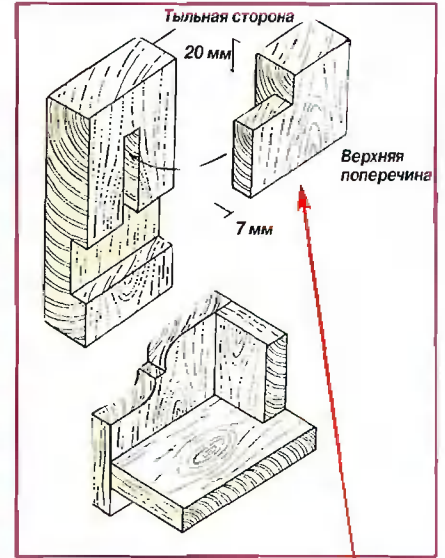
**На такой полке можно разместить и энциклопедические издания больших форматов, и небольшие книги — карманный вариант, и сувениры, и настольную лампу.**

Для изготовления полки лучше всего использовать сухие дубовые 20-мм доски шириной 250 мм. Фактура этой древесины после шлифования и отделки очень красива, а изделие из дуба со временем приобретает все более солидный и благородный вид. Всего потребуется две доски длиной 1200 мм для боковин,

пять досок длиной 1074 мм для полок и для цоколя, одна доска длиной 1086 мм для верхней поперечины.

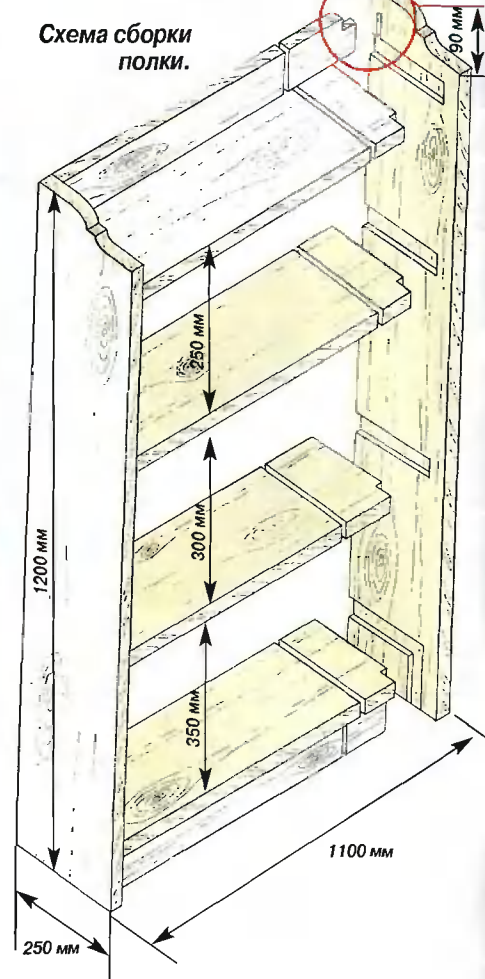
Соединения боковин с полками, цоколем и верхней поперечиной выполнены врубками на клею. Форму верхней части боковин, как и сами размеры деталей полки можно изменить в зависимости от размеров имеющихся заготовок или от места предназначения.

Чтобы сохранить естественную красоту фактуры древесины, готовое изделие целесообразно отделать прозрачными лакокрасочными материалами или мастиками, например, акриловым лаком «Лазурин», нитроцеллюлозными соста-



Узлы соединений.

Схема сборки полки.



вами НЦ-218 и НЦ-243. Хорошие результаты можно получить, применив масляные лаки, полироли и мастики.



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,  
ул. Полковая, 17.**

(Почтовый адрес редакции:

**129075, Москва, И-75, а/я 160).**

Тел.: **(095)289-5255, 289-5236; 289-9116;**

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. № 014696.

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

Розничная цена – договорная.

Формат 84x108 1/16. Печать офсетная.

Заказ 50179. Тираж: 1-й завод –  
18 000 экз. отпечатан

в ООО «Объединенный 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.: (095) 289-9116,  
289-5255.**

Ответственность за точность и содержание  
рекламных материалов несут  
рекламодатели.

РАСПРОСТРАНТЕЛЬ –

ООО «Издательский дом «Гефест».

Адрес: **127018, Москва,**

**ул. Полковая, 17; тел. (095)289-5255;**

**Тел./факс (095)289-5236;**

e-mail: **gefest@rol.ru**

Во всех случаях обнаружения  
полиграфического брака в экземплярах  
журнала «Делаем сами» следует  
обращаться в ООО «Объединенный  
издательский дом «Медиа-Пресса»  
по адресу: 125993, ГСП-3, Москва,  
А-40, ул. «Правды», 24.

Тел.: **257-4892, 257-4037.**

За доставку журнала несут  
ответственность предприятия связи.

© «Делаем сами», 2005, №3 (68).

Ежемесячное издание.

Выходит в Москве с 1997 г.

## СОДЕРЖАНИЕ

### МЕБЕЛЬНЫЕ ПРОЕКТЫ

- 2** Книжная полка
- 14** Угловая витрина
- 18** Кровать в шкафу
- 23** Полка в сельском стиле
- 33** Лечебная кровать

### НАРОДНЫЕ ПРОМЫСЛЫ

- 4** Потаенная красота капа

### СТОЛЯРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

- 7** Корпусные вариации
- 30** Мебельные дверцы

### САДОВЫЙ ИНТЕРЬЕР

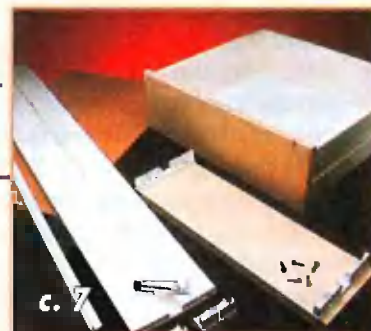
- 10** Атмосферостойкая мебель

### ДЕТАЛИ ИНТЕРЬЕРА

- 16** Шкатулка коллекционера
- 20** Легкая ширма
- 34** Рамки из бамбука

### ОСНАЩАЕМ МАСТЕРСКУЮ

- 26** Стол для дисковой пилы
- 28** Настольный электрорубанок





# ПОТАЕННАЯ КРАСОТА КАПА

У этой статьи две цели.

**Первая — удивить читателей красотой изделий из наростов деревьев. Вторая цель — убедить людей в необходимости развития этого вида прикладного творчества и побудить их самостоятельно заняться этим. Автор статьи — Евгений Марков, инженер лесного хозяйства, проработал по специальности в Подмосковье свыше 20 лет, имеет ряд изобретений в области лесного хозяйства, написал книгу «Ключ к российскому капу».**

Если проанализировать народное творчество в части художественной деревообработки, то с уверенностью можно сказать, что на сегодняшний день его символом является матрешка. Я же занимаюсь изготовлением декоративных предметов из древесных наростов, именуемых в народе капом. Мне повезло продемонстрировать свои работы на международных выставках-ярмарках в Москве, Вене, Париже, Лас-Пальмасе.

По моим прикидкам, запас капа в России, пригодного для производства предметов прикладного искусства, огромен и исчисляется сотнями миллионов штук. Опасения, что, срубая деревья с наростами, человек на-



носит вред лесу — беспочвенны. Нарост по своей природе является болезнью древесины и в большинстве случаев портит ее качества настолько, что если дерево не будет срублено вовремя из-за нароста на нем, то оно преждевременно выпадет из древостоя и сгниет. Поэтому рубка таких деревьев лесу приносит пользу, так как является искусственным отбором, опережающим неизбежный естественный и улучшающим условия существования здоровых деревьев.

По моим наблюдениям в лесах Вологодской, Новгородской, Владимирской, Московской областей и Республики Коми один кап, пригодный для изготовления художественных изделий приходится на 3 тысячи деревьев, что в среднем соответствует 1 наросту на 1,5–2 га леса. Иначе может при этом соотношении пострадать лес, даже при вырубке всех деревьев с дефектами?

Как видите, вырубка деревьев с наплывами отвечает всем требованиям санитарной рубки, широко распространенной в практике лесного хозяйства.

Все наросты (наплывы) с их громад-

ным разнообразием форм по своему происхождению бывают всего лишь двух типов. Первый — из спящих почек (фото 1), пронизывающих свилеватую древесину (хаотичное расположение годовых слоев). И второй — из одной свилеватой древесины (фото 4).



Главный признак нароста первого типа — неизменное наличие множества бугорков, которые при неблагоприятных условиях для дерева пробуждаются как почки и дают боковые побеги. Второй тип нароста — более многообразен по форме и зачастую состоит из одного сплошного бугра свилеватой древесины или множества средних бугров. Текстура этого типа наростов богаче текстуры простой древесины, но значительно проще текстуры капа из спящих почек и







поэтому красота изделий из него заключена в основном в их внешней форме.

Кап — настолько удобный для обработки материал, что работать с ним могут даже любители. Сама природа компенсирует отсутствие у начинающего резчика художественных навыков. Она является основным автором изделия. Природой уже в исходном материале заложены его форма, размер, пропорции, цветовая гамма, микрорельеф и текстура. Но все это проявляется лишь в руках человека, в процессе его творчества.

Найдя материал, надо правильно его заготовить, определить тип будущего изделия, снять кору и, максимально сохраняя природные свойства материала, создать функциональный предмет путем удаления лишней древесины. А затем отшлифовать и покрыть изделие натуральным лаком.

Самый благоприятный период для поиска и заготовок наростов — весна и первая половина лета: период интенсивного роста деревьев. При заготовке наростов приходится валить деревья, следовательно эти операции требуют предварительного согласования с местным лесничеством.

При выпиливании и выкалывании нароста из ствола следует соблюдать обязательное правило — брать нарост с таким запасом окружающей его дре-

весины, чтобы исключить брак в будущем изделии.

Можно использовать наросты от различных пород деревьев, но нельзя брать дубовый нарост. Дуб — это редкая, долговечная и очень ценная порода, к тому же древесина дуба из-за ее твердости очень трудна в обработке.

При заготовке и обработке капа я пользуюсь лучковой металлической пилой, топором, электродрелью, различными по профилю и ширине стамесками и долотами. Наиболее универсальный инструмент, позволяющий механизировать выборку лишнего материала и шлифовку изделия — это электродвигатель с гибким валом и с набором фрез и шлифовальных насадок.

Очень часто при обработке материала в нем обнаруживаются естественные сквозные отверстия или мелкие трещины. Эти дефекты замазывают клеевой массой с опилками. Замазанные и просушенные места с дефектами шлифуют.

На завершающем этапе изготовления декоративных предметов из капа их тщательно шлифуют и покрывают натуральным восковым лаком. Техника покрытия изделий восковым лаком требует вытирания или втирания промежуточного слоя лака (обычно третьего) еще до его высыхания.



Вытирание последнего слоя лака сопровождается последующим растиранием поверхности изделия уже после высыхания. Хороший результат дает растирание покрытия махровой тканью или густой волосистой щеткой.



Изготовив более 100 изделий, я обнаружил, что их можно подразделить на небольшое количество типов.

Первый и самый очевидный тип изделий — это вазы и кашпо, образуемые сочетанием самого нароста с вертикальным обрезом ствола (фото 7, 9). При этом функциональная часть находится в этом отрезе, а нарост играет роль украшения.

Второй тип — чаши, выполняемые исключительно из нароста (фото 1, 11). Здесь главный принцип в том, что нарост сам образует границы чаши своими закруглениями внутрь. Как правило, изделия этого типа делают из нароста свилеватой древесины.

Третий тип — чаши с напуском из стволовой древесины, причем напуск по своей толщине и характеру является как бы продолжением самого нароста (фото 6, 9, 10).







12

Иногда прием напуска может применяться и как разновидность, в виде утолщения.

Четвертый тип — вазы и чаши, кромки которых образованы напусками из стволовой древесины наружу и закруглениями нароста внутри (фото 12, 15). Этот тип изделий явля-



17



15



16

ется переходным между типом изделий с напуском и типом изделий, выполненных полностью из нароста.

Пятый тип изделий — настенные кашпо. Еще один тип изделия — вариант настенного кашпо — это склейки из срезов нароста с самими наростами (фото 16). В таких композициях можно использовать как крупный нарост, так и крупные срезы стволов, получая при этом необыкновенно выразительные художественные произведения для просторных помещений и общественных мест.

Светильники, как довольно многочисленную группу изделий, можно выделить в отдельный тип — седьмой (фото 13, 17). Все изделия этого типа выпол-



няют из таких же наростов (удерживающая часть), что и вазы первого типа.

Каждое сделанное из капа изделие — уникально, любому желающему предоставляется возможность проявить свою фантазию и творчество, найти свое чудо. К сожалению, в краткой журнальной статье не изложишь всю информацию о капе, но заинтересовавшиеся могут прочитать об этом более подробно в моей книге «Ключ к российскому капу».

**Е. Марков,**  
г. Лобня Московской обл.  
тел. 579-1248

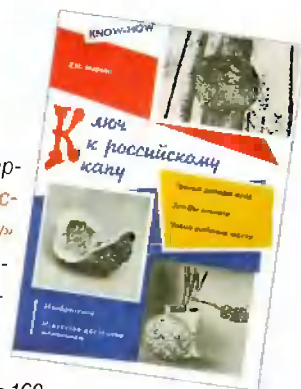


13



Далава сами 3:2005

Книгу Е.Н.Маркова «Ключ к российскому капу» можно приобрести в редакции либо заказать по адресу: 129075, Москва, И-75, а/я 160.  
Тел. (095)289-5255.



□

# КОРПУСНЫЕ ВАРИАЦИИ

**Корпусные элементы мебели, ширина которых равна половине их высоты, можно ставить и отдельно, и в ряд или собрать из них шкаф-стенку.**

Такие мебельные модули делают из различных материалов. Наиболее дешевый из них — обычная, без какой-либо отделки ДСП. Ее кромки можно облицевать мебельной кромочной лентой, а пласти отшпаклевать и покрыть лаком.

Поверхность столярной плиты — сравнительно гладкая, однако ее кромки тоже требуют определенной защиты. Многослойная фанера — материал относительно дорогой, и его кромки облицовывать не нужно.

Идеальный, на наш взгляд, материал для изготовления шкафных элементов — это клееный щит из сосны или ели. Он хорошо поддается обработке и продается в разных форматах. Все открытые взору кромки отдельных деталей перед сборкой изделия в корпус слегка скругляют.

Поверхности собранных корпусных элементов можно отделать бесцветным или тонированным мебельным воском, покрыть лазурью любого цветового тона или обработать морилкой, загрунтовать и покрыть бесцветным лаком. В любом из этих вариантов отделки красивая текстура дерева будет проступать сквозь покрытие, в том числе и цветное.

Заключительная фаза процесса изготовления элементов — крепление фурнитуры и навешивание дверец. Выдвижные ящики можно сделать из фанеры толщиной 10 мм или из специальных профилей. Последние достаточно лишь раскроить по длине и соединить с помощью угловых соединительных элементов. В качестве дна, вставляемого в пазы профилей, можно использовать фанеру или твердую ДВП. Фасадный щиток выдвижных ящи-



ков изготавливают из того же материала, что и другие детали корпуса.

Чтобы избежать случайного соскальзывания одного корпусного элемента с другого, например, при открывании дверец или извлечения из них тяжелых предметов, между ними можно проложить небольшие резиновые шайбы.

**Базовая модель.** Она состоит из двух стационарных боковых стенок, четырех стационарных полок и вставляемой задней стенки. Верхняя и нижняя полки смонтированы заподлицо с кромками боковых стенок. Спереди эти полки отступают от передних кромок боковых стенок на 30 мм, а сзади от их тыльных кромок — на 5 мм. Полки соединены с боковыми стенками на шкантах с клеем.

За счет дополнения базового элемента другими базовыми элементами можно создавать различные варианты шкафов. Так, укомплектовав его четырьмя выдвижными ящиками (по два ящика в нижней и верхней секции базового элемента), получим тумбочку для хранения мелких вещей. Открытую тумбочку можно снабдить дверцей, навесив ее с левой или правой стороны. Шкафной элемент — открытый или с дверцей (теперь уже откидной) — можно уложить и горизонтально.

**Требуемые материалы.** Прежде чем покупать материалы, необходимо определить количество и вид изготавливаемых шкафов. В данном случае используют материалы, представленные в **таблице**. Клееные щиты продают в



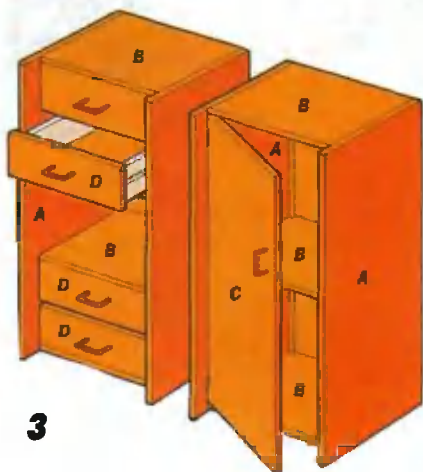
**1** Примеры комбинаций отдельных корпусных мебельных элементов.





2

Базовый элемент высотой — 800 мм, шириной — 400 мм, глубиной — 400 мм.



3

Чтобы создать в шкафу побольше секций, можно дополнить его вставными полками, устанавливаемыми на полкодержатели.

различных форматах. Наиболее оптимальный для данного случая формат — 400x2500 мм.

Раскроив по формату детали и скруглив их кромки, приступают к формированию полукруглым рашпилем выборок под штапики в средних полках (концы штапиков потом перекроют верхняя и нижняя полки). Штапики крепят на клею и штифтах закругленной частью внутрь и с отступом в 5 мм от кромки.

**Соединение на шкантах.** Сначала сверлят отверстия под шканты в кромок

### МАТЕРИАЛЫ и ИНСТРУМЕНТЫ:

клееные щиты толщиной 19 мм; фанера толщиной 4 мм; профили и соединительные уголки для выдвижных ящиков; штапики; деревянные шканты 8x40 мм; петли; ручки; магнитные защелки; материал для отделки поверхностей; кронштейн для опоры откидной дверцы; электродрель со сверлами; кондуктор для сверления отверстий под шканты; рубанок; шлифовальные средства; ножовка по дереву или электролобзик; молоток; отвертка; струбицы; полукруглый рашпиль.

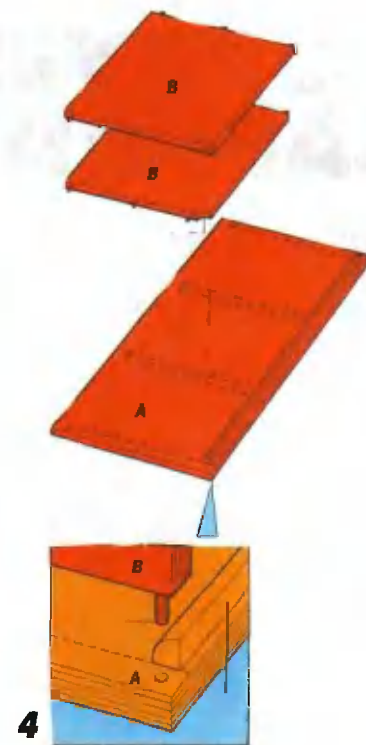


Открытые кромки деталей слегка притупляют рубанком и обрабатывают шлифовальным утюжком и шкуркой или виброшлифовальной машинкой.



**Подготовка деталей к сборке.**

полок, затем по намеченной линии — такие же отверстия на внутренней стороне боковой стенки. Просверлив все отверстия и пометив попарно детали, присту-



4

Установка штапиков.



3

Клей вводят в отверстия под шканты и наносят на контактирующую поверхность.

пают к сборке корпуса. Сначала в отверстия полок клеивают шканты, затем все полки шкантами вставляют в уложенную горизонтально стенку, слегка постукивая по ним молотком. На шканты с другой стороны полок надевают отверстия-

**Перечень деталей и материалов**

| Поз. | Наименование     | Размеры, мм | Кол. на каждый элемент | Материалы   |
|------|------------------|-------------|------------------------|-------------|
| A    | Боковая стенка   | 400x800     | 2                      | Клееный щит |
| B    | Полка            | 362x365     | 4                      | —«—         |
| C    | Дверка           | 362x790     | 1                      | —«—         |
|      | Задняя стенка    | 362x790     | 1                      | Фанера      |
|      | Штапики 15x15 мм | 760         | 2                      |             |

Указанные размеры отнесены к толщине материалов, равной 19 мм. При другой толщине изменяют и эти размеры.





Кондуктор для сверления отверстий под шканты. Его прикладывают к кромке заготовки и поворачивают до упора. Отверстие сверлят через направляющую втулку.



Вставленный насухо в отверстие шкант служит направляющей для кондуктора при сверлении отверстия в боковой стенке.



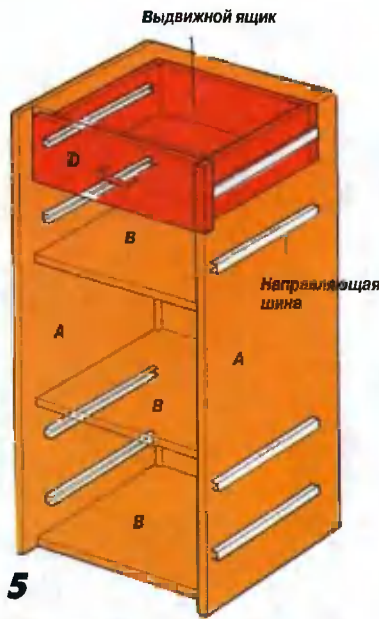
Заднюю стенку из фанеры раскраивают так, чтобы она точно «вписалась» между боковыми стенками.



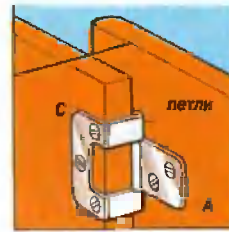
Вверху и внизу задняя стенка отступает от кромок на 5 мм. Если смотреть на шкаф спереди, этого отступа не видно. Стенку крепят на клею и штифтах к боковым стенкам и полкам.



Направляющие шины крепят к боковым стенкам еще до сборки выдвижных ящиков.



Выдвижной ящик можно легко собрать из полых профилей. Для этого надо только раскроить профили по длине мелкозубой пилой и соединить их между собой на клею посредством угловых соединительных деталей. Днище из тонкой фанеры вставляют в пазы профилей.



Металлические петли крепят шурупами. Врезать их в дерево не требуется.



Если располагаемый горизонтально шкафной элемент необходимо снабдить откидывающейся вниз дверцей, потребуется кронштейн для ее удержания в горизонтальном положении. Вместо кронштейна годится и плоская лента из пластика, которую можно прикрепить шурупами.

ми вторую боковую стенку. Собранный корпус (без задней стенки) скрепляют струбцинами. Пока клей еще не отвердел, соединения нужно проверить на прямоугольность. При необходимости откорректировать.







вые бруски и рейки, обработанные дезинфицирующим средством.

Спинка скамьи и боковые элементы обоих предметов мебели имеют четкие линии и скромные формы. Такую красивую и надежную в эксплуатации мебель можно поставить как в саду, так и на террасе.

Скамья (рис. 1) состоит из передней и задней рам, решетки спинки, прикрепляемой к продольным связям задней рамы, боковых элементов (подкосов, соединяющих обе рамы), подлокотников и сиденья.

Стол (см. рис. 1) сконструирован по такому же принципу, что и скамья, однако сделан более просто. Его конструкция состоит из четырех ножек, двух продольных и трех поперечных связей (царг). Детали боковых элементов крепят на шкантах с клеем не только к ножкам (как у скамьи), но и к поперечным царгам. Собранный конструкцию стола можно скрепить всю сразу, если у вас есть большие шурупцы. Сверху к царгам приворачивают шурупами рейки столешницы. Высота стола может быть любой.

Каркас скамьи и стола изготавливают из брусков сечением 50x50 мм (рис. 2), сиденье скамьи и столешницу стола — из реек сечением 75x25 мм, детали боковых элементов и решетки спинки — из брусков сечением

## АТМОСФЕРОСТОЙКАЯ МЕБЕЛЬ

**С наступлением весны хочется провести время на свежем воздухе. Лучшее место для этого — укромный уголок в саду с деревянными скамьей и столом. Обработанная защитным средством, эта мебель не боится воздействия влаги.**

Имеющиеся в продаже предметы садовой мебели в большинстве случаев громоздки, не очень удобны и не пригодны для использования под открытым небом. Самодельные же скамья и стол, показанные на фото, не только красивы, но и устойчивы к атмосферным влияниям. Сделать их домашнему мастеру можно сравнительно просто, и обойдутся они недорого. Основной материал для их изготовления — строганные сосновые или ело-

### МАТЕРИАЛЫ и ИНСТРУМЕНТЫ:

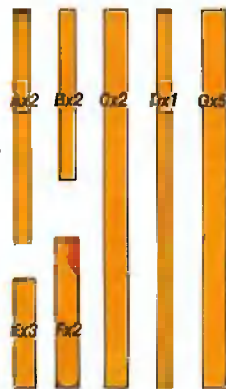
**бруски и рейки из хвойной древесины; деревянные шканты Ø 6 мм; водостойкий клей; оцинкованные шурупы; средство для защиты древесины; электролобзик; ножовка по дереву; электродрель со сверлильной стойкой; шило; отвертка; шурупцы; вороток для стягивания ремней; кисть; угольник; мерная лента.**





Рис 1. Конструкции скамьи и столика.

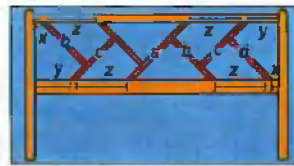
Рис. 2. Закругления на деталях А (обе задние ножки скамьи) и фасонная обработка деталей F (подлокотники) обозначены более темным цветом. Эти места обрабатывают электролобзиком, напильником по дереву и шлифовальной шкуркой.



Фигурный вырез и закругления подлокотников выполняют с помощью электролобзика. Затем кромки и пласти этих деталей тщательно шлифуют.



Собранную раму временно, пока не отвердеет клей, скрепляют с помощью деревянных клиньев и подкладок.



Торцы, запиленные «на ус».

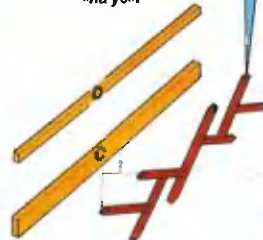


Рис. 3. Решетку собирают из брусков, соединенных на шкантах с клеем под прямым углом. Торцы брусков, которыми они контактируют с продольными связями, запиливают под углом 45°.



Рис. 4. Соединения между ножками и продольными связями выполняют на шкантах с клеем.

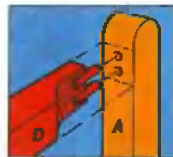


Рис. 5. Задняя рама.



Собранный каркас скрепляют ремнями, предварительно проверив соединения на прямоугольность.



Рис. 6. Сборка каркаса.



Каждое соединение между ножками и царгами выполняют на трех шкантах с клеем. Для крепления средней поперечной царги достаточно двух шкантов.

38x38 мм. Соединяют детали каркасов, боковых элементов и решетки на шкантах с клеем.

На рис. 4 показано положение шкантов, соединяющих решетку с продольными связями задней рамы. Разметку этих точек производят, собрав спинку для пробы. Отверстия под





Прежде чем прикрепить рейки сиденья, их кромки и углы притупляют с помощью рубанка.

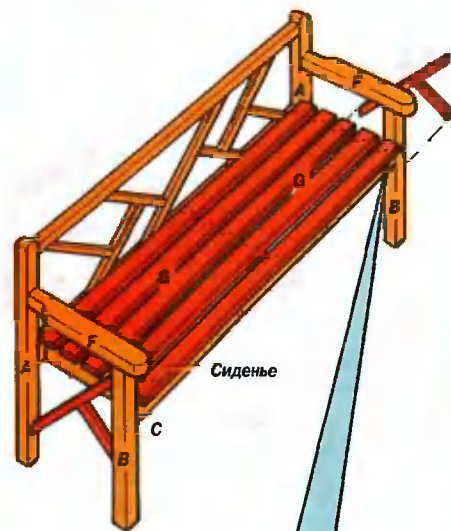
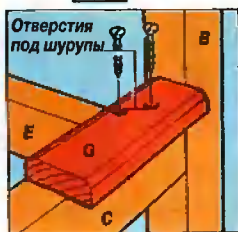


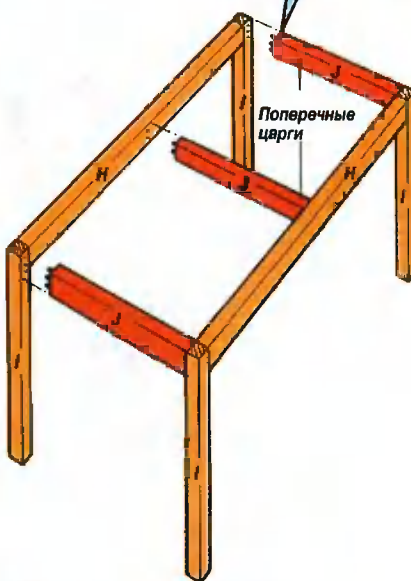
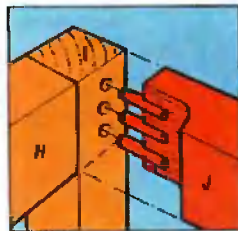
Рис. 7. Первую рейку G сиденья располагают так, чтобы она перекрыла продольную связь С. Рейки крепят шурупами с потайной головкой.



шканты сверлят строго по центру брусков, лучше закрепив их на сверлильной стойке.

Задняя рама (рис. 5) состоит из ножек А, соединенных двумя продольными связями, между которыми вмонтирована решетка, а передняя рама В — из ножек и соединяющей их одной продольной связи. Расстояние между связями С и нижней кромкой ножек — 325 мм. Деталь D рамы расположена с

Рис. 8. Ножи соединяют с крайними поперечными царгами на трех шкантах с клеем. Для соединения же продольных царг со средней поперечной царгой достаточно двух шкантов.



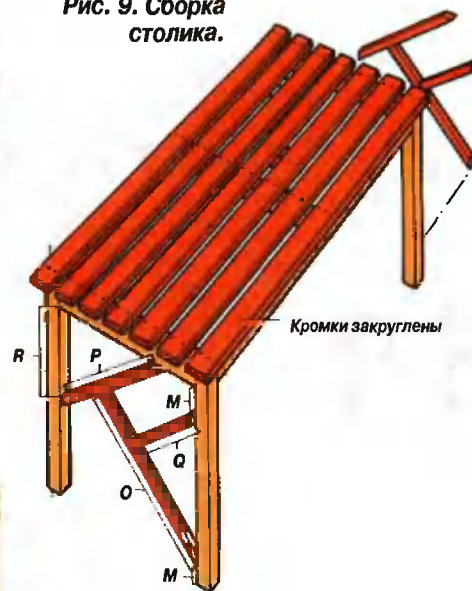
Дерево покрывают прозрачной лазурью, сквозь которую четко просматривается красивая текстура древесины.

отступом в 25 мм от верхней кромки деталей А.

Переднюю раму соединяют с задней тремя поперечными царгами. Решетку и боковые элементы вставляют заранее еще до сборки рамы.

Чтобы расположить рейки строго параллельно, сначала крепят перед-

Рис. 9. Сборка столика.



нюю и заднюю, а затем — остальные на одинаковом расстоянии одна от другой. Боковые элементы состоят из двух брусков длиной 475 и 212 мм. Их, как и решетку спинки, крепят на шкантах с клеем.

Каркас (рис. 6) стола состоит из ножек размерами 700x50x50 мм, двух продольных царг размерами 1225x75x50 мм и трех поперечных царг размерами 50x75x50 мм. Каждое соединение между ножками I и продольными царгами Н выполняют на трех шкантах, между продольными Н и средней поперечной царгой J — на двух шкантах, между крайними поперечными царгами и ножками — тоже на двух шкантах.

Столешницу стола, как и сиденье скамьи, набирают из реек, прикрепляемых оцинкованными шурупами с потайной головкой к поперечным царгам. При этом между рейками оставляют зазоры, через которые вода будет стекать вниз. Отверстия под шурупы предварительно реззенковывают под потайные головки, пользуясь при этом зенкером или сверлом большего диаметра. На каждое соединение между поперечными царгами и рейками приходится по два шурупа.

# ИТОГИ КОНКУРСА «ЛУЧШИЙ АВТОР ГОДА»

**В конце декабря 2004 г., перед самым Новым годом в редакции журналов «Сам», «Делаем сами», «Дом», «Сам себе мастер», «Советы профессионалов» были подведены итоги конкурса «Лучший автор года», проводимого Издательским домом «Гефест». Как и в прошлые годы оценивались и количество, и качество работ, присланных в редакцию, их актуальность, оригинальность и степень готовности к печати. Учитывалось и реальное участие авторов в подготовке материалов к публикации. А призы по разделу «Электроника в быту» были предоставлены компанией «Мастер кит», специализирующейся на выпуске электронных наборов и модулей для самостоятельного изготовления различных устройств.**

Вручение призов состоялось в редакции журналов Издательского дома «Гефест». Сердечно поздравляем наших авторов, ставших победителями конкурса 2004 года.



После вручения приза дотошный В. Акимов проаерил работоспособность электроинструмента.

**Призы получили:**  
Г.Чуриков – дисковую шлифовальную машинку  
Р.Яковлев – электролобзик  
Е.Гудков – угловую шлифовально-отрезную машинку  
В.Акимов – угловую шлифовально-отрезную машинку  
А.Бацулин – машинку электрическую ударную МЭУ-125  
К.Смирнов – насадку к электродрели лобзик/ножницы по металлу  
Р.Тигранян – электродрель  
**По разделу «Электроника в быту»:**  
С.Алешин – набор NM 2115 «Активный фильтр НЧ для сабвуфера»  
А.Бутов – набор NM 2117 «Активный блок обработки сигнала для сабвуферного канала»  
С.Бирюков – набор NM 2034 «Мощный одноканальный усилитель НЧ 70 Вт/12 В»  
Ю.Виноградов – набор NM 4016 «Термореле 20...120°»  
Р. Гусев – набор NK 027 «Регулируемый блок питания 1,2-30 В/2 А»  
А.Залялюдинов – набор NM 4012 «Датчик уровня воды»  
С.Мамонов – набор NS 182.02 «Таймер»  
Р.Тигранян – набор NK 005 «Сумеречный переключатель»

Со многими из авторов читатели уже знакомы по материалам, опубликованным в 2004 г. на страницах наших изданий. В течение 2005 г. мы постараемся рассказать и об остальных лауреатах конкурса.



Лауреат конкурса Е. Гудков, автор многочисленных статей по печному делу после вручения ему приза – электрической углошлифовальной машинки, говорит (то ли в шутку, то ли всерьез): — «В руках настоящего мастера любая «болгарка» запоет благодаря CD-диску».



Главный редактор журнала «Сам» Ю.Столяров вручает приз лауреату конкурса Р.Яковлеву — электролобзик.



Представитель компании «Мастер кит» Ю. Садиков вручает приз С. Мамонову — за оригинальность применения электронного таймера с исполнительным устройством (NS 182.02) для управления печной задвижкой.

Продолжая традицию, Издательский дом «Гефест» в 2005 г. приглашает авторов принять участие в новом конкурсе «Лучший автор года». Его условия регулярно публикуются в наших журналах.

Присылайте в редакцию также интересные схемные решения по устройствам автоматики и электроники, которые помогают дома, на даче, делают обычную квартиру интеллектуальным домом. Лучшие схемные решения будут использованы в новых разработках наборов и модулей «Мастер кит», а их авторы получат призы.



# УГЛОВАЯ ВИТРИНА

**Этот открытый шкаф предназначен для книг и сувениров, но с дверцами он может стать прекрасным местом для хранения и других вещей, начиная от фарфоровой посуды и кончая одеждой.**

Традиционно форма угловых шкафчиков и буфетов — треугольная. В приведенном варианте полки шкафа (рис. 1) можно сделать немного длиннее, чем делают обычно. Тогда шкаф такой треугольной формы, не занимая слишком много места, будет выглядеть не очень массивным.

Полки в шкафчике глубже, чем у стандартных шкафов. Максимальная глубина их — почти 500 мм. Если полки нельзя сделать из сплоченных досок твердых пород древесины, из массива можно сделать только лицевую рамку, а весь шкаф — из фанеры.

Сначала делают боковые стенки. Последовательность работы следующая.

1. Выбрав высоту шкафа (это чаще всего — 1830 мм), из фанеры толщиной 20 мм или сосновых досок толщиной 25 мм отпиливают по длине две боковые стенки шириной 140 мм.

2. В задних ребрах каждой боковой стенки выбирают паз под углом 45° (рис. 2). На циркульной пиле для этого надо сделать два прохода.

3. На верхних торцах боковых стенок выбирают поперечную четверть глубиной 10 и шириной 20 мм.

4. На внутренних сторонах боковых стенок размечают положение полок и выбирают для них пазы глубиной 10 и шириной 20 мм. Положив стенки рядом, проверяют, выбраны ли пазы на одной линии. В противном случае полки будут перекошены!

Затем делают стойку. Последовательность работы следующая.

1. Отпиливают брусок сечением 50x100 мм и длиной, равной высоте боковых стенок.

2. Сделав два запила под углом 45°, придают стойке форму трапеции.

3. Используя одну боковую стенку в качестве шаблона для разметки, поперек широкой стороны стойки выбирают четверть и пазы глубиной 10 и шириной 20 мм, совпадающие с выборками на боковых стенках.

Далее делают полки и крышку. Последнюю можно рассматривать как полку, установленную в четверти, выбранные сверху в боковых стенках и стойке. Полки и крышку выпиливают из фанеры толщиной 20 мм по размерам, указанным на рис. 3. Чтобы шкаф выглядел красивее, до выпиливания полок в размер к их передним ребрам крепят планки из твердой древесины сечением 6x20 мм.

Потом приступают к сборке корпуса. Последовательность ее такова.

1. Корпус шкафа собирают лицевой стороной вниз. Крепят одну боковую стенку к ребрам крышки и полкам. Смазывают клеем каждый паз и, убедившись, что полки и стенки соединены заподлицо, склеивают полки с боковой стенкой. Соединение закрепляют отделочными гвоздями.

2. Пока клей на первой боковой стенке не застыл, смазывают пазы на второй боковой стенке, устанавливают и приклеивают к ней противоположные концы полок. И это соединение закрепляют гвоздями.

3. Сразу же смазывают клеем пазы в стойке и прижимают ее к задним ребрам полок. Если пазы сделаны не совсем точно, еще можно сделать мелкие подгонки. Если все в порядке, прибивают стойку на место, проверяют прямоугольность корпуса и, убедившись, что его не повело, не трогают корпус до тех пор, пока не высохнет клей.

Следующая операция — крепление задних стенок. Порядок работы такой.

1. К еще лежащему лицевой стороной вниз корпусу добавляют задние стенки. Снимают с корпуса размеры и из фанеры толщиной 6 мм выпиливают задние стенки. Ширина каждой стенки — от паза на ребре боковой стенки до заднего ребра стойки. Нижнее и верхнее ребра стенок должны



Рис. 1. Угловой шкаф.



Рис. 2. Выборка пазов.

быть соединены заподлицо с нижней плоскостью нижней полки и верхней плоскостью крышки.

2. Смазывают клеем пазы на боковых стенках и боковые грани стойки. Устанавливают задние стенки на место и прибивают их к стойке, полкам и боковым стенкам штифтами длиной 16 мм.

Наконец делают лицевую рамку в такой последовательности.

1. Переворачивают корпус и измеряют его лицевую сторону. Из прочной

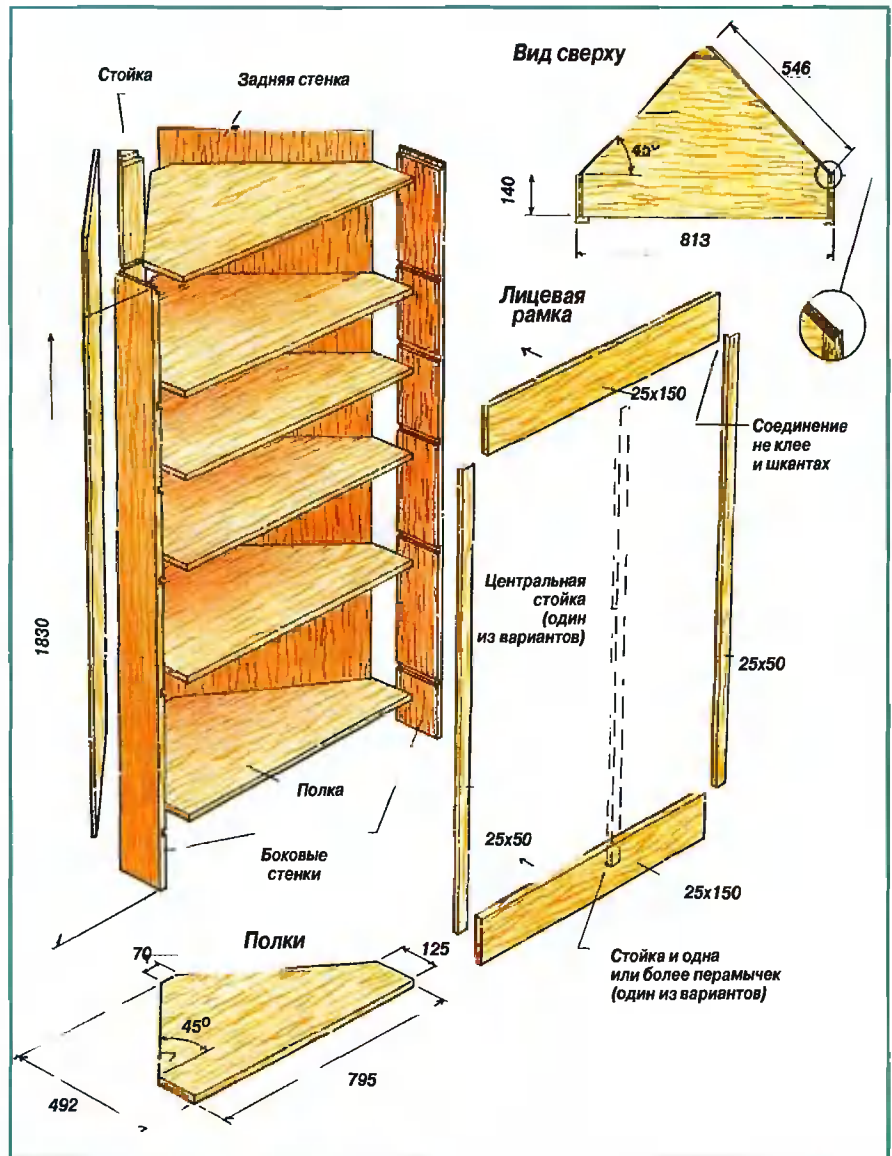


Рис. 3. Сборка корпуса.

## СОВЕТ

Не стоит покупать дешевый клей ПВА «Строительный» для склейки мебели — для этого существуют клеи ПВА «Экстра» или «Акрол столярный». Последний хорошо подойдет и для перил на крыльце или на открытой террасе.

Склеенным изделием нельзя пользоваться ближайшие 24 часа при сушке в нормальных условиях и лучше, если склейка происходит под прессом.

заготовки  $25 \times 50$  мм выпиливают детали рамки. К показанной на рис. 3 лицевой рамке по периметру корпуса можно добавить центральную стойку и один или несколько промежуточных перемычек, что позволит навесить несколько маленьких дверок, а не одну или две больших.

2. Соединяют детали лицевой рамки встык и прикрепляют ее к корпусу.

3. Шляпки гвоздей утапливают, шпаклюют отверстия, зачищают и наносят отделку.



# ШКАТУЛКА КОЛЛЕКЦИОНЕРА

**Монеты, памятные подарки и прочие дорогие вам предметы можно хранить в выдвижном ящике письменного стола или в картонной коробке из-под обуви. Однако гораздо привлекательнее они будут смотреться в шкатулке.**

Стенки шкатулки можно изготовить из древесины дуба, бука или, например, махагоны, а крышку и днище — из фанеры, облицованной шпоном той же породы дерева.

Угловые соединения между боковыми стенками изделия выполняют на клею и шипах типа «ласточкин хвост», где трапециевидные шипы вставляют в пазы такой же формы. Главное в таких соединениях, которые очень прочны, — точно нарезать шипы и пазы под них.

Сначала на заготовках тщательно размечают линии, обозначающие боковые границы будущих шипов и пазов или соответственно — промежутков между пазами, именуемых «ласточкинскими хвостами». Затем по размеченным линиям с помощью мелкозубой пилы делают пропилы с последующей «доработкой» шипов и пазов стамеской. Работа эта — достаточно тонкая, требующая умения и старания.

Образующиеся при пилении опилки не выбрасывают, а собирают в пленку, подложенную под обрабатываемую заготовку. Из этих опилок можно потом приготовить древесную замазку, смешав их с небольшим количеством клея. Такая замазка пригодится для исправления возможных дефектов.

Для удаления «лишней» древесины используют стамеску, ширина рабочей части которой меньше базовой поверхности пазов. Работают аккуратно и держат стамеску вертикально. Сре-



зая миллиметр за миллиметром, подходят к желаемому результату. Крышку «врезают» в фальцы, выбранные фрезерной машинкой или дисковой пилой с регулируемым наклоном пильного диска или же (при отсутствии таковых) грунтобелем.

Потом собирают корпус шкатулки, дают клею высохнуть, распиливают корпус по горизонтали на две части — верхнюю и нижнюю, предварительно разметив по его периметру линию резания. При выборке гнезда под корпус замка сначала сверлят отверстия глубиной с гнездо, затем стамеской удаляют промежутки между ними. Ответ-

## МАТЕРИАЛЫ и ИНСТРУМЕНТЫ:

**доски толщиной 12 мм; фанера толщиной 6 мм, облицованная натуральным шпоном махагоны; мини-петли из латуни; мини-замок с ответной пластиной; латунные шурупы длиной 12 мм; клей по дереву; прозрачный лак; дисковая пила с регулируемым наклоном пильного диска; фрезерная машинка; грунтобелем или калевочник; мелкозубая пила; стамеска; деревянный молоток; электродрель; шлифовальная шкурка; кисть.**

## СОВЕТ

Изготовление миниатюрных изделий требует применения соответствующего инструмента. В настоящее время все большее распространение получают инструменты на базе бормашинок, оснащенных большим количеством насадок и приспособлений.

ную пластину замка врезают в дерево заподлицо.

Собранную шкатулку тщательно шлифуют мелкозернистой шкуркой, удаляют пыль и покрывают лаком. Древесина хорошо впитывает лак, поэтому наносят как минимум три слоя лака, дав полностью просохнуть каждому слою.







# КРОВАТЬ В ШКАФУ

**Часто гостиную комнату используют как спальню для гостей. При этом новое спальное место приходится приготовить и разложить, а когда его не используют, то убрать, чтобы освободить место для отдыха. В этом случае облегчить хлопоты по размещению гостей поможет специальный шкаф, который можно сделать для гостиной комнаты.**

Этот большой шкаф (рис. 1) спроектирован для уборки кровати (размеры приведены для стандартного двуспального матраса), но его можно приспособить и для других целей. Например, в нем прекрасно разместится модель железной дороги. В любом варианте использования шкаф должен крепиться к стене дополнительной задней стенкой, которую составляют из двух листов фанеры.

Шкаф изготовлен из сосновых пиломатериалов, фанеры высшего качества

и покупных дверок. Отделка его может быть самой разной, но если отфанеровать внешние стороны боковых стенок и открытые ребра, то шкаф приобретет очень элегантный вид. Готовые панели дверок подбирают с такой же фанеровкой, как и у стенок шкафа.

**Корпус шкафа.** Из отборных сосновых досок 50х300 мм выпиливают боковые стенки длиной 2200 мм, а также верхнюю и нижнюю детали длиной по 1615 мм. При таких размерах с каждой стороны платформы для матраса получается зазор в 75 мм, в который убирают и сложенные дверцы. Длину верхней и нижней деталей уточняют в зависимости от того, какие конкретные дверки и петли будут использова-

ны. Для гарантии между платформой для матраса и сложенными дверцами оставляют зазор в 25 мм. На концах боковых деталей выбирают четверти. Для установки задней стенки выбирают четверти на задних ребрах боковых стенок. Затем собирают на клею основную корпус шкафа.

В нижней части основного корпуса на высоте 200 мм крепят опорную полку 50х175х1575 мм, подпирая ее тремя подставками, выпиленными из доски толщиной 50 мм.

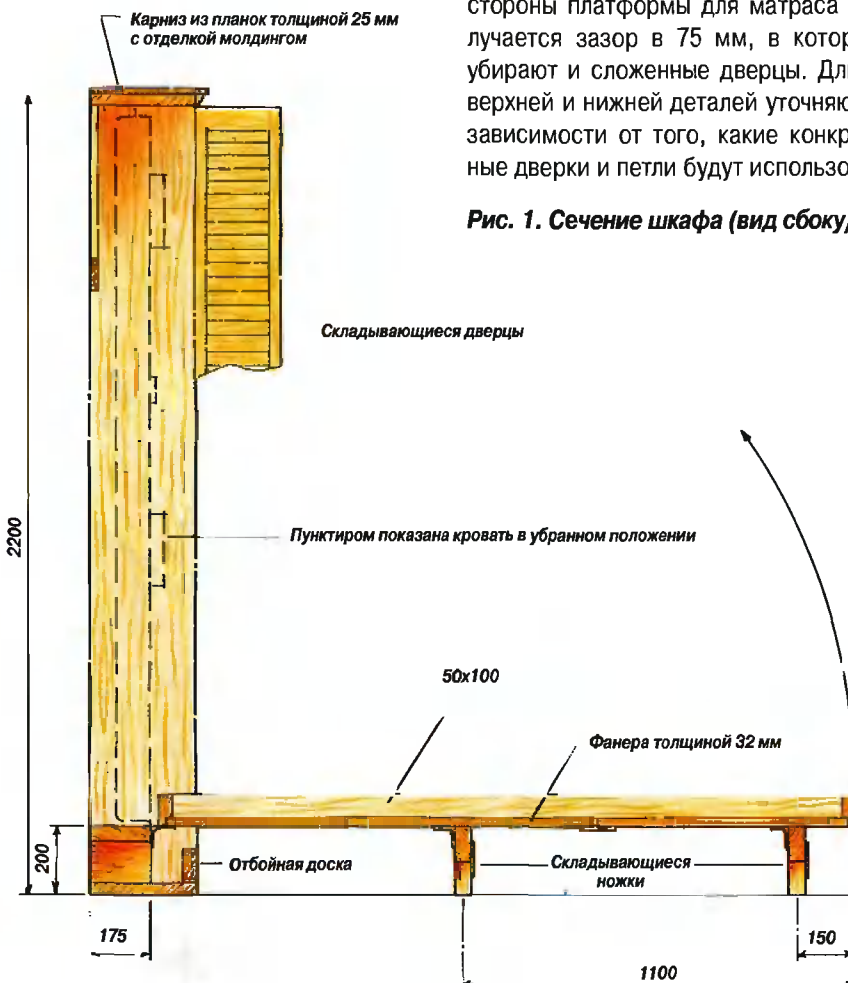
Верхнюю часть корпуса обрамляют тремя планками толщиной 25 мм, состыкованными «на ус» и выступающими на 25 мм. Их можно окантовать молдингами, также состыкованными «на ус».

**Механизм подъема/опускания.** Кровать раскрывают и убирают с помощью системы блоков, поэтому верхняя деталь основного корпуса подкреплена укосинами из досок сечением 25х75 или 25х100 мм. Основной корпус устанавливают на место и крепят шурупами к стойкам стены с помощью Г-образных кронштейнов.

Короб для матраса — это платформа размерами 1425х1910 мм, которая состоит из двух листов фанеры и окантована рамой. Раму делают из брусков древесины сосны высшего качества без дефектов сечением 50х100 мм.

Готовят две пары боковых деталей, одна из которых длиной 1950, другая — длиной 1385 мм. На концах продольных боковых деталей длиной 1950 мм и на нижних внутренних ребрах всей окантовки выбирают четверти. Окантовку склеивают, а после этого клеят и прибивают на место дно.

Из того же материала, что и окантовка, но сечением 25х100 мм, по размерам, указанным на рис. 3, делают сбор-



**Рис. 1. Сечение шкафа (вид сбоку).**

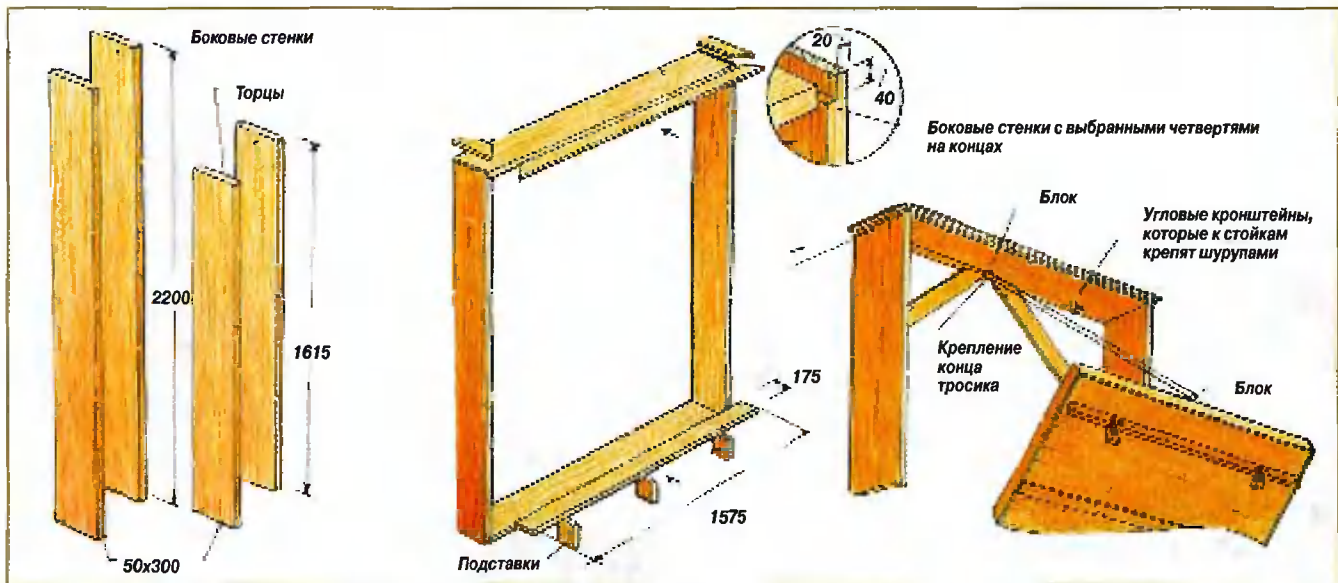


Рис. 2. Детали шкафа.

ки складных ножек и крепят их на петлях ко дну платформы. Ножки устанавливаются на расстоянии 150 и 1100 мм от торца платформы (рис. 1). Всю сборку от-

дельвают, дают отделке высохнуть, затем на трех 75-мм петлях крепят платформу к основному корпусу.

**Заключительные работы.** Для шкафчика со складывающейся кроват-

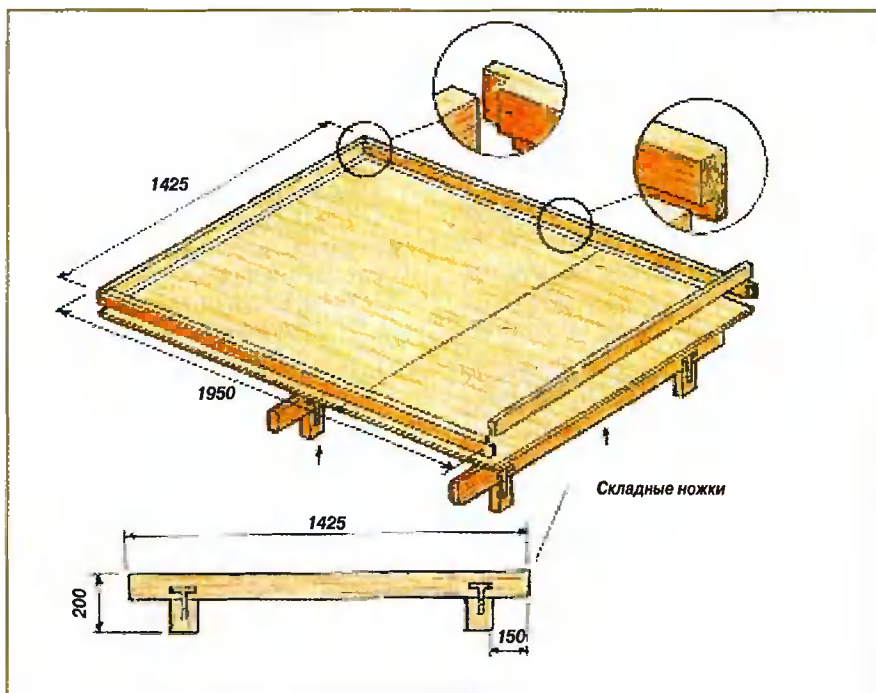


Рис. 3. Платформа матраса.

тью прекрасно подходят двухсекционные дверцы с жалюзи, так как в закрытом положении через жалюзи может циркулировать воздух. Если дверцы — немного короче (их высота должна быть 2 м), поперек нижней части корпуса устанавливают отбойную доску. В убранном положении платформу ма-

тра фиксируют выдвижным запором.

Чтобы в сложенном положении кровати матрас и постельные принадлежности оставались на месте, их притягивают к платформе четырьмя нейло-

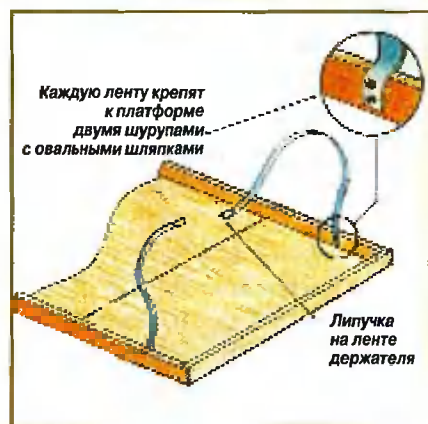


Рис. 4. Держатели матраса и постельного белья.

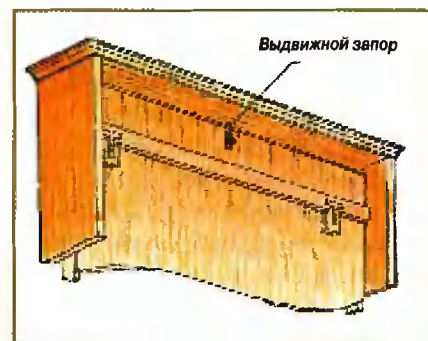
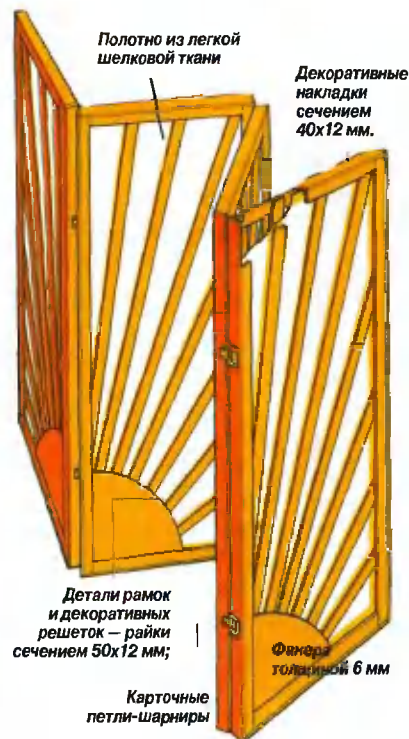


Рис. 5. Крепеж кровати в шкафу.

новыми лентами шириной 25 мм с липучками или кольцами на концах. Каждую ленту крепят к внутренним сторонам окантовки платформы двумя шурупами с овальными шляпками с шайбами.





## ЛЕГКАЯ ШИРМА

**Ширма была когда-то непременным атрибутом почти любого дома. Сегодня условия жизни и мода изменились и этот нехитрый предмет быта оказался почти забытым, но не навсегда. В современных интерьерах все чаще вновь появляются ширмы, однако, они уже совсем не похожи на своих антикварных сестер.**

Теперь это не тяжелый и громоздкий предмет обстановки, больше напоминающий высокую решетчатую перегородку, а легкое, воздушное ограждение, изготовленное из дерева или пластика и полупрозрачной ткани, подчеркивающее свободу в планировке помещения. Ширма, показанная на фото, представляет собой легкую, складывающуюся четырехстворчатую конструкцию из сосновых реек. Створки ширмы соединены на петлях-шарнирах и затянута ткань, которая мо-

жет быть шелковой или тонкой хлопчатобумажной с декоративным узором.

Каждая створка ширмы состоит из двух сложенных вместе прямоугольных рамок, во внутренний проем которых вставлены декоративные решетки из деревянных реек. Между рамками натянута полотно ткани, перекрывающее все просветы декоративной решетки. Рейки решетки крепят к перекладинам рамок гвоздиками, а ткань — скобочками, которые забивают степлером.

Торцевые кромки каждой створки ширмы по всему периметру закрывают декоративными накладками, а сами створки соединяют друг с другом на петлях-шарнирах так, чтобы вся конструкция могла складываться «гармошкой».

Несмотря на ажурность и легкость ширма предлагаемой конструкции получается достаточно прочной и жесткой, а в сложенном состоянии занимает совсем мало места. Высоту и ширину ее створок можно изменять в довольно широких пределах, в зависимости от того, какие задачи она решает в интерьере помещения.

**Рис. 1. Каждую из четырех створок ширмы собирают из двух симметричных рамок, сложенных вместе. Перекладки рамок и рейки декоративных решеток, имеющие одинаковые поперечные сечения 50x12 мм, соединяют на клею и гвоздях. Между рамками натягивают вырезанное по размеру рамок полотно ткани и прибивают его к одной из рамок скобками. Предварительно края ткани подгибают и подшивают.**

### МАТЕРИАЛЫ и ИНСТРУМЕНТЫ:

**ровные, гладко выстроганные сосновые рейки сечением 50x12 мм для сборки рамок и решеток; сосновые планки сечением 40x12 мм для декоративных накладок; фанера толщиной 6 мм; шелковая или тонкая хлопчатобумажная ткань; карточные петли размерами 40x50 мм; гвоздики длиной 20 мм; клей по дереву.**



**Рис. 2.**  
Угловые соединения перекладин рамок выполняют на клею врубкой вполдерева.

Перед тем, как затянуть винтовые зажимы струбцин, надо измерить диагонали прямоугольной рамки и, если это необходимо, скорректировать положение перекладин.



Рейки решетки раскладывают на ровной поверхности в виде расходящихся из одной точки лучей.

**Изготовление рамок.** Вертикальные и горизонтальные перекладины рамок соединяют друг с другом на клею врубкой вполдерева. На время высыхания клея соединения крепят струбцинами, однако, прежде чем окончательно их затягивать, следует



Карандашом отмечают линии реза и нумеруют рейки декоративной решетки.



Рейки обрезают по длине обушковой ножовкой с мелкими зубьями.



Детали декоративной решетки приклеивают к рамке и прибивают мелкими гвоздиками.



Сектор в четверть круга размечают на листе фанеры с помощью самодельного циркуля, который можно быстро сделать из гвоздя, карандаша и бечевки необходимой длины.

тщательно выверить прямоугольность рамки, измерив диагонали.

Рейки декоративной решетки раскладывают на ровной поверхности в виде расходящихся из одной точки лу-



**Рис. 3.**  
Промежутки между рейками декоративной решетки заполняют отрезками реек из отходов.



Ткань натягивают и крепят скобками сначала вдоль рамки, а затем — поперек.

чей так, чтобы они делили угол  $90^\circ$  на восемь примерно равных частей. Сверху на разложенные рейки кладут склеенную прямоугольную рамку и карандашом размечают линии реза каждой из них. Затем рейки последовательно нумеруют и одновременно отмечают их положение, прочертив риски на перекладинах рамки.

Пронумерованные рейки обрезают ножовкой по линиям разметки, а затем приклеивают и прибивают гвоздиками к перекладинам рамки, ориентируясь по отмеченным на них рискам.





Сверху на обтянутую тканью рамку укладывают вторую, симметричную первой рамку и ...



... сбивают их небольшими гвоздиками.

Декоративные накладки сечением 40х12 мм



Рис.4. По периметру створок ширмы приклеивают и прибивают декоративные накладки.

Просветы между рейками решетки на перекладинах рамки заполняют проставками. В качестве последних можно использовать обрезки реек, оставшиеся после раскроя деталей решетки. В углах рамки вровень с внешними кромками перекладин подклеивают треугольные вставки, также выкроенные из обрезков (см. рис. 3), а в нижний угол рамки вклеивают вырезанный из фанеры сектор, представляющий собой четвертую часть круга.



Петли врезают с одинаковым отступом сверху и снизу, равным примерно одной четверти высоты створки.



Приложив створки ширмы одну к другой, соединяют их петлями-шарнирами.

**Сборка ширмы.** Подготовив для всех четырех створок ширмы по две зеркально симметричных рамки, приступают к сборке. Сначала нужно одну из двух рамок каждой створки обтянуть тканью. Чтобы при обтяжке не образовывались складки, ткань следует натянуть и закрепить сначала в продольном направлении, а затем - в поперечном. Крепят полотно ткани к деревянным деталям рамки с помощью степлера скобками, которые забивают в направлении от центра соответствующей перекладины к краям.

Сколоченные попарно рамки обшивают по периметру декоративными накладками, которые также приклеивают и прибивают гвоздиками. В углах рамок накладки можно соединить как встык, так и «на ус», предварительно зашлифовав их торцы под углом 45°. Чтобы тонкие рейки рамок и декоративных накладок при забивании гвоздей не раскалывались, их кончики следует слегка пригупить.

Для шарнирного соединения рамок лучше взять петли, допускающие угол раскрытия карт до 180°. Устанавливают их по две на каждый шарнирный узел на одинаковом расстоянии от верха и низа створки.

## НОВОСТИ ИЗДАТЕЛЬСКОГО ДОМА «ГЕФЕСТ»

Вышел из печати журнал «Сам» №3/2005 г. В номере опубликованы материалы, представляющие интерес для самых различных категорий домашних мастеров и умельцев.

Целый ряд статей посвящен обустройству дачного участка: «Визитная карточка дома»; «Детский бассейн»; «Ступеньки на дорожках»; «Мобильная гриль-жаровня»; «Станция к хозблоку»; «Вазон из колеса». В статьях читатели найдут подробные советы и рекомендации, как оформить вход на участок и сделать красивую калитку, перголу, как благоустроить садовые дорожки, как построить небольшой бассейн.



Любители мастерить самодельную мебель могут на страницах журнала познакомиться с разработками отдельных предметов мебели в статьях: «Этажерка из труб», «Передвижной лежак», «Легкое и удобное кресло», «Шкафчик для диапроектора».

Не забыты и радиолюбители. Они смогут познакомиться со схемами, полезными в быту: «Блок питания «Люстры Чижевского», «Защита от перенапряжений сети».

Любители велопрогулок, познакомившись со статьей француза Ива Планше «Велосипед с коляской», смогут сделать подобную коляску к своему велосипеду для перевозки маленьких пассажиров и небольших грузов.

Журнал «Сам» №3/2005 г., как и другие журналы издательства («Дом», «Делаем сами», «Сам себе мастер», «Советы профессионалов») можно приобрести в редакции либо заказать по адресу: 129075, Москва, И-75, а/я 160. Тел. (095)289-5255.

# ПОЛКА В СЕЛЬСКОМ СТИЛЕ

*Эта деревянная полка (см. фото) выдержана в стиле, характерном для обстановки старинных сельских домов. Она может украсить кухню или столовую комнату, а может служить и витриной для предметов коллекционирования из олова, фарфора и пр. Полка достаточно вместительна и на ней можно разместить много интересных вещей. Стопорная рейка, прикрепленная к полке, препятствует соскальзыванию хранящейся посуды.*



Полку изготавливают из сосновых досок, благодаря чему она великолепно гармонирует с другими предметами мебели из сосны.

Для изготовления полки-витрины потребуются: строганные сосновые доски толщиной 19 мм; шпунтованные доски толщиной 12,5 мм или 9,5 мм; декоративные профили шириной 38 мм; штапики сечением 22x22 мм; деревянные бруски полукруглого сечения шириной 12 мм; шканты Ø6 мм; клей по дереву; гвозди; подвески для зеркал, а также — электролобзик; электродрель; кондуктор для сверления отверстий под шканты; усорезная цулага; струбицы; молоток обычный и деревянный; мерная лента.

Полка состоит из трех полочных досок **A**, верхнего горизонтального щита **B** и фигурных боковых стенок **C**. Эти детали делают из строганных сосновых досок толщиной 19 мм. Заднюю стенку набирают из шпунтованных досок **F** толщиной 12,5 мм. Ширина полочных досок — 250 мм, боковых стенок — 300 мм. Вместо досок полочные доски и боковые стенки можно изготовить также из клееного щита. Из него же можно выкроить и верхний **D** и нижний **E** карнизы. Размеры полки — примерно 1000x1000 мм.

Основные детали полки соединяют на шкантах с клеем. Декоративные профили и стопорные планки крепят на клею и штифтах. Доски задней стенки кре-

пят гвоздями или шурупами к верхнему горизонтальному щиту и полочным доскам.

Обрезают доски задней стенки после того, как они будут прикреплены.

Чтобы карнизы были симметричными, сначала размечают одну половину и затем ее копируют. Расстояние между полочными досками — 280 мм, расстояние между верхней полочной доской и верхним горизонтальным щитом — 375 мм (из-за карниза **D**).

Во время пробной сборки проверяют, хорошо ли подогнаны друг к другу детали **A–D**. Затем шлифуют все их кромки и углы. Размечают отверстия под шканты на полочных досках и карнизах (по три отверстия — на по-



**Подвески для зеркал на всех четырех углах — надежное средство для крепления полки к стене.**

лочных досках и по два — на карнизах вполне достаточно) и приступают к их сверлению с помощью кондуктора. Учитывают, что шканты должны быть посажены в боковых стенках на глубину не менее 12 мм. Используя шканты длиной



# ПОЛКА В СЕЛЬСКОМ СТИЛЕ

*Эта деревянная полка (см. фото) выдержана в стиле, характерном для обстановки старинных сельских домов. Она может украсить кухню или столовую комнату, а может служить и витриной для предметов коллекционирования из олова, фарфора и пр. Полка достаточно вместительна и на ней можно разместить много интересных вещей. Стопорная рейка, прикрепленная к полке, препятствует соскальзыванию хранящейся посуды.*



Полку изготавливают из сосновых досок, благодаря чему она великолепно гармонирует с другими предметами мебели из сосны.

Для изготовления полки-витрины потребуются: строганные сосновые доски толщиной 19 мм; шпунтованные доски толщиной 12,5 мм или 9,5 мм; декоративные профили шириной 38 мм; штапики сечением 22x22 мм; деревянные бруски полукруглого сечения шириной 12 мм; шканты Ø6 мм; клей по дереву; гвозди; подвески для зеркал, а также — электролобзик; электродрель; кондуктор для сверления отверстий под шканты; усорезная цулага; струбцины; молоток обычный и деревянный; мерная лента.

Полка состоит из трех полочных досок **А**, верхнего горизонтального щита **В** и фигурных боковых стенок **С**. Эти детали делают из строганных сосновых досок толщиной 19 мм. Заднюю стенку набирают из шпунтованных досок **Ф** толщиной 12,5 мм. Ширина полочных досок — 250 мм, боковых стенок — 300 мм. Вместо досок полочные доски и боковые стенки можно изготовить также из клееного щита. Из него же можно выкроить и верхний **Д** и нижний **Е** карнизы. Размеры полки — примерно 1000x1000 мм.

Основные детали полки соединяют на шкантах с клеем. Декоративные профили и стопорные планки крепят на клею и штифтах. Доски задней стенки кре-

пят гвоздями или шурупами к верхнему горизонтальному щиту и полочным доскам.

Обрезают доски задней стенки после того, как они будут прикреплены.

Чтобы карнизы были симметричными, сначала размечают одну половину и затем ее копируют. Расстояние между полочными досками — 280 мм, расстояние между верхней полочной доской и верхним горизонтальным щитом — 375 мм (из-за карниза **Д**).

Во время пробной сборки проверяют, хорошо ли подогнаны друг к другу детали **А–Д**. Затем шлифуют все их кромки и углы. Размечают отверстия под шканты на полочных досках и карнизах (по три отверстия — на по-



**Подвески для зеркал на всех четырех углах — надежное средство для крепления полки к стене.**

лочных досках и по два — на карнизах вполне достаточно) и приступают к их сверлению с помощью кондуктора. Учитывают, что шканты должны быть посажены в боковых стенках на глубину не менее 12 мм. Используя шканты длиной

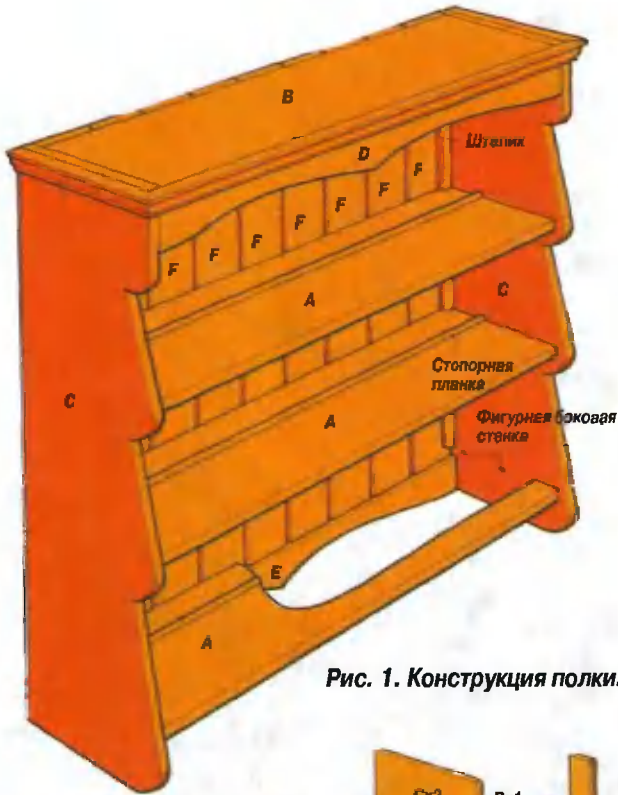


Рис. 1. Конструкция полки.



У первой шпунтованной доски спиливают шпунт, у последней – гребень.

30 мм, под них в полочных досках и карнизах сверлят отверстия глубиной 18 мм.

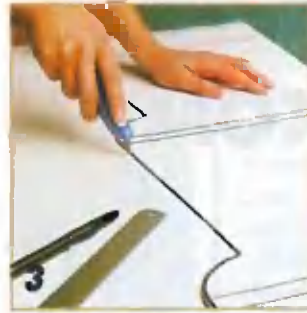
Вводить в глухие отверстия слишком много клея (особенно в отверстия на торцах полочных досок и карнизов) не следует, иначе он может расколоть дерево при выдавливании.

Собирают конструкцию и проверяют соединения деталей на прямоугольность, временно скрепляя детали стяжными ремнями. Зад-



Рис. 2. Размеры деталей: полочные доски А – 250х1000 мм; верхний горизонтальный щит В – 290х1000 мм; боковые стенки С – 300х1050 мм; верхний карниз D – 90х1000 мм; нижний карниз E – 70х1000 мм; шпунтованные доски F – 96(69)х1025 мм.

нюю стенку набирают из шпунтованных досок, плотно подгоняют их одну к дру-



Вырезают из картона фигурный шаблон с помощью резака, предварительно обозначив на нем положение полочных досок.



Фигурную деталь выпиливают с помощью электролобзика, прикрепив ее шурупами к шаблону. Под губки струбцины подкладывают защитные деревянные прокладки.

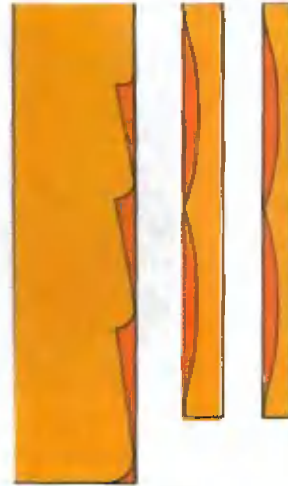


Рис. 3. Фигурные кромки.

гой деревянным молотком через защитную подкладку. Собранный заднюю стенку прикладывают к полочным доскам, ставят ее на нижний карниз и на ней по



Рис. 4. Сверлят отверстия на торцах полочных досок и карнизов. По ним размечают точки сверления отверстий в боковых стенках.

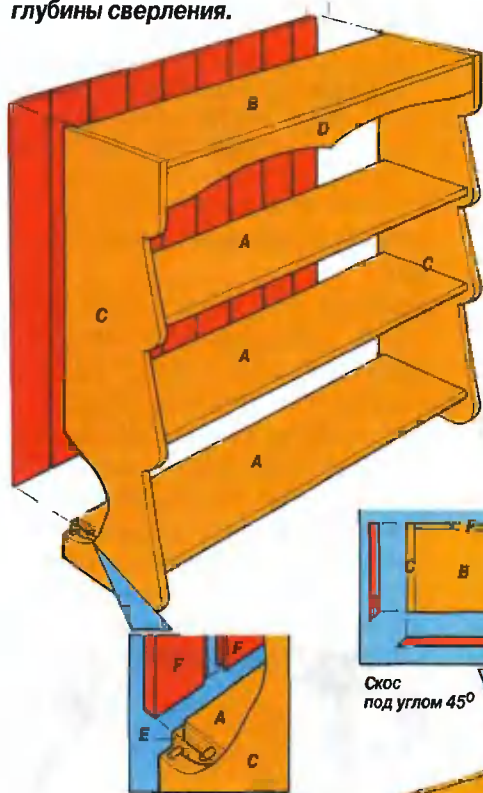




**5**  
Отверстия под шкранты сверлят с помощью специального кондуктора и сверла, снабженного ограничителем глубины сверления.



**6**  
Чтобы создать эффект патины (что будет великолепно сочетаться со старинной, сделанной из сосны мебелью), поверхности полки можно покрыть «античным» воском.



**Рис. 5.** Нижний карниз **E** крепят под нижней полочной доской так, чтобы тыльные поверхности карниза и задней стенки совпали.

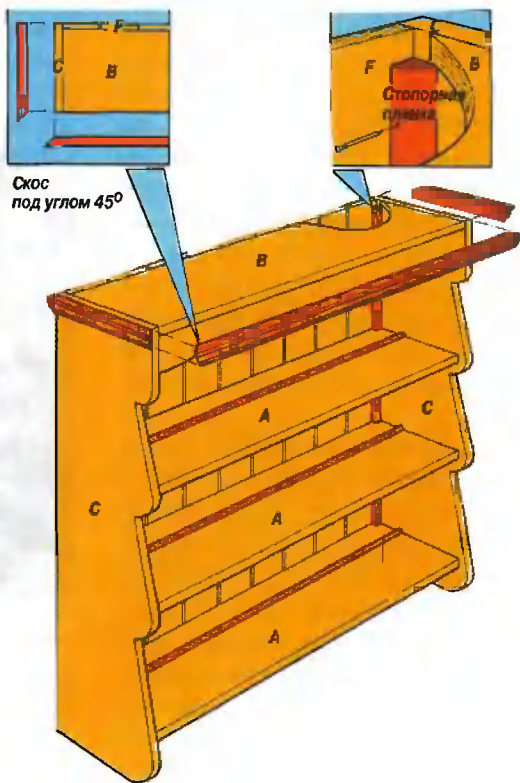
кромке верхнего горизонтального щита проводят линию обреза. Обрезают и зачищают торцы досок задней стенки и крепят ее гвоздями к полочным доскам.

Раскраивают по длине декоративные профили,

стопорные планки и штапики и крепят их на клею и штифтах, лучше реечных или обойных. Положение стопорных планок, которое зависит от размеров тарелок, определяют, поставив на полку тарелки.

В заключение производят отделку поверхностей полки морилкой, лаком или воском в зависимости от вида отделки других предметов мебели интерьера.

**Рис. 6.** Декоративные профили раскраивают по длине с зашлифовыванием «на ус» с помощью усорезной цулаги. Штапики укрывают стыки между задней и боковыми стенками.



Скос под углом 45°

Стопорная планка

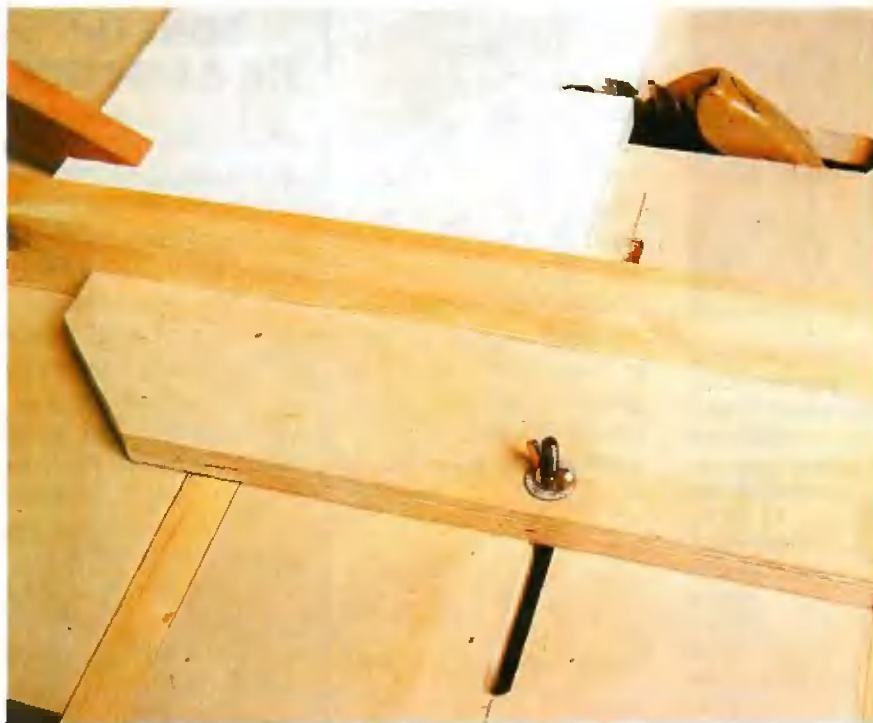
## СОВЕТЫ НА ЗАМЕТКУ

При работе с натуральным деревом важно помнить, что лаки и морилка маскируют зашпаклеванные места, поэтому необходимо приобретать специальную шпаклевку под цвет дерева или морилки. Подгнившие участки удаляются скребком до достижения слоя здоровой древесины. Обязательно нужно обработать поверхность изделия дубящим составом для дерева и только после этого шпаклевать. Шпаклюют крупные раковины в несколько приемов в зависимости от глубины дефектов.

Перед нанесением на поверхность изделия лака на основе растворителя необходимо сначала нанести консервирующее нижнее покрытие. После нанесения такого покрытия нужно дать ему высохнуть в течение предписанного изготовителем времени. Затем наносят первый слой лака. Вначале вертикальными движениями вверх и вниз под прямым углом к волокнам древесины и, не давая вертикальным полосам лака высохнуть, немедленно разглаживают горизонтальными движениями в направлении волокон древесины.

Олифу обильно наносят на древесину в направлении волокон в таком количестве, которое полностью впитывается. До того как олифа высохнет, с поверхности удаляют ее излишки тканью.

Деревянную поверхность при этом следует слегка отполировать.



**В 15 см от пильного диска параллельно его плоскости фрезой выбирают паз для поперечной направляющей линейки.**

ке между ними — поперечные, располагая их на равном расстоянии друг от друга.

Опорой для рабочей плиты стола может служить пара прочных деревянных козелков. Такой стол после окончания ремонта можно будет легко разобрать и убрать подальше, много места он не займет. Однако если вы планируете использовать пилу в стационарном режиме более или менее регулярно, то опору лучше сварить из стальных уголков или труб прямоугольного сечения и надежно



**Направляющая линейка продольной распиловки перемещается по двум параллельным пазам. Стопорный винт с барашковой гайкой позволяет надежно зафиксировать ее в любой выбранной точке.**

## СТОЛ ДЛЯ ДИСКОВОЙ ПИЛЫ

**Сегодня трудно представить себе строительную площадку без надежных и удобных ручных электроинструментов. Они стали незаменимыми помощниками и при строительстве, и при отделке внутренних помещений дома. Все это в полной мере можно отнести и к ручным дисковым электропилам. В то же время существует множество работ, которые удобнее, быстрее и главное — с большей точностью — можно выполнить с помощью стационарной циркулярной пилы.**

Однако, затевая ремонт дома, покупать в дополнение к ручной еще и стационарную пилу вряд ли целесообразно, так как практически любую ручную дисковую пилу можно исполь-

зовать в качестве стационарной. У некоторых моделей таких пил в комплект входит набор соответствующих приспособлений, но все они имеют один общий недостаток — слишком маленький по площади рабочий стол и ограниченный диапазон регулировки установок направляющих линеек. Поэтому лучше сделать стол для ручной дисковой пилы своими силами. Пусть даже более простой конструкции, но позволяющей работать с заготовками достаточно большого размера.

Рабочую плиту стола можно сделать из многослойной фанеры толщиной не менее 18–20 мм. Ее размеры должны быть как минимум 600x800 мм (см. рисунок). Снизу к рабочей плите для увеличения ее прочности приклеивают и привинчивают шурупами шесть брусков сечением 50x25 мм — два продольных и четыре поперечных. Продольные бруски приклеивают на расстоянии 50–70 мм от края плиты, а в промежут-





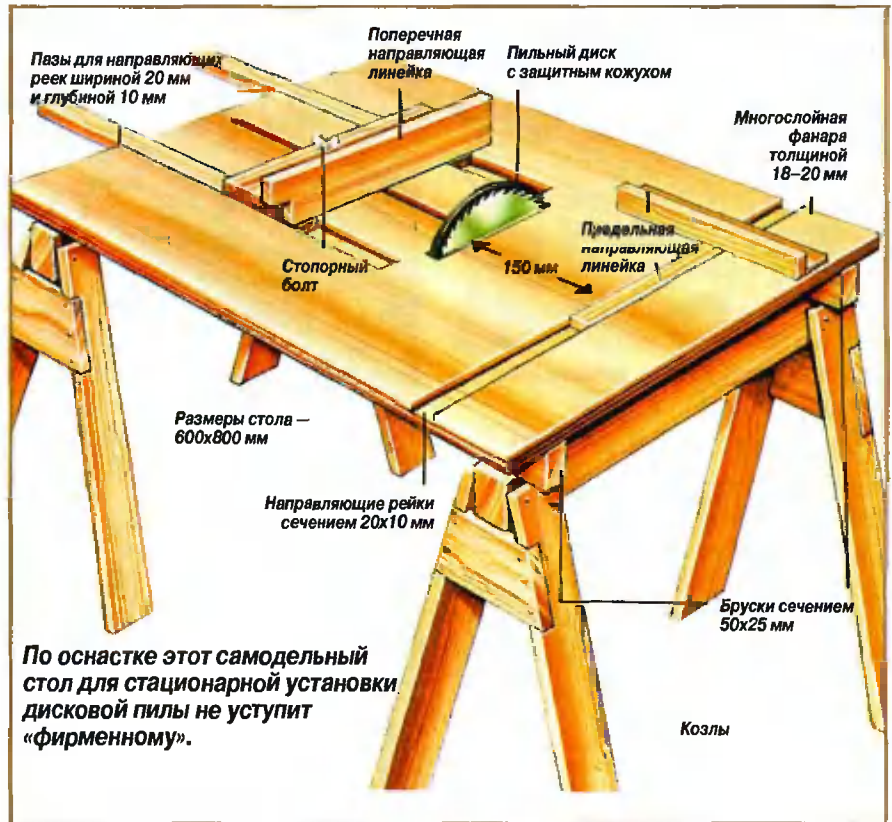
**Сквозной паз для стопорного болта и пазы для направляющих реек следует выбрать так, чтобы линейку параллельной распиловки можно было подвести вплотную к пильному диску.**

привинтить ее к рабочей плите стола винтами с гайками.

Щель для выхода диска пилы прорезают в центре стола, ориентируя ее так, как показано на рисунке. Ширина щели — примерно 2 см (с учетом ширины автоматически сдвигающегося защитного кожуха), а длина должна быть равна диаметру диска пилы плюс 2–3 см. Ручную электропилу крепят к столу снизу винтами с потайной головкой так, чтобы диск вращался точно по оси щели.

И во время ремонта, и при выполнении других работ, связанных с отделкой дома, приходится работать с самыми разными пиломатериалами. Поэтому распиловочный стол желательно оснастить направляющими линейками, как для продольной, так и для поперечной распиловки (см. рисунок). Конструкция этих узлов достаточно проста (фото 1 и 2) и особых пояснений не требует. Кроме того, все их детали можно сделать из дерева, что также является не маловажным плюсом при изготовлении распиловочного стола в домашних условиях.

Пазы для подвижных направляющих реек выбирают с помощью фрезерной машинки и пазовой фрезы. При отсутствии этих инструментов



пазы можно сделать традиционным способом: сначала прорезать ручной дисковой пилой два параллельных пропила, а затем выбрать стамеской промежуток между ними.

Паз под направляющую рейку поперечной линейки выбирают в 15 см слева от пильного диска строго параллельно его плоскости. В правой части стола точно под прямым углом к

плоскости диска выбирают два параллельных паза под подвижные рейки продольной направляющей линейки, а между ними, на одинаковом расстоянии от того и другого, прорезают сквозной паз (щель) для прохода стопорного винта.

Ширина всех пазов для направляющих реек — 20 мм, а глубина — 10 мм. Точно такие же размеры в сечении должны иметь и рейки. Для их изготовления лучше использовать наиболее прочные породы древесины — дуб, бук и им подобные. Сами линейки можно сделать из полос многослойной фанеры толщиной 12 мм и приклеенных к ним брусков сечением 50x25 мм. Направляющие рейки и линейки соединяют между собой на клею и шурупах с потайной головкой. Все соединения следует выполнить строго под прямым углом. Перед сборкой узел направляющие пазы и рейки шлифуют и для лучшего скольжения натирают воском.

## СОВЕТ

Главная часть мастерской — рабочий стол может быть неподвижным, прикрепленным к стене, передвижным. Самое главное — он должен быть устойчивым и прочным. Размеры стола, особенно высота, имеют большое значение. Крышка стола должна быть примерно на уровне бедра, то есть 80–100 см от пола. Что касается длины, то она целиком зависит от имеющегося свободного пространства в мастерской.

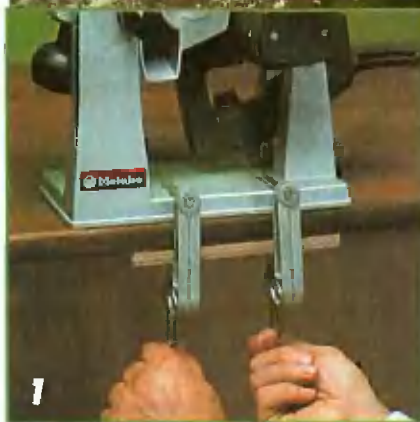
# НАСТОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРУРУБАНОК

**Практически любой ручной электрорубанок можно закрепить на верстаке, сделав его стационарным. В этом случае обрабатываемые заготовки (бруски, рейки или доски) подаются на ножи неподвижно закрепленного инструмента. Так как подавать легкие заготовки на сравнительно тяжелый инструмент проще, чем наоборот, то стационарным рубанком пиломатериалы можно обработать точнее и чище, чем ручным.**

Обычно заготовки строгают не только для того, чтобы сделать их поверхность гладкой, но и для того, чтобы точно подогнать размеры (толщину и/или ширину) к заданным в той или иной конструкции. Поэтому стационарный электрорубанок необходим прежде всего при выполнении сложных столярных работ и изготовлении мебели.

Обращаться со стационарным рубанком следует еще более осторожно, чем с ручным, так как устанавливают его ножевым валом вверх. Поэтому очень важно, чтобы ножи стационарного рубанка имели автоматически закрывающийся защитный кожух, который отводится в сторону только при подаче заготовок. Однако и в этом случае во время работы руки нужно держать на безопасном расстоянии от быстро вращающихся ножей.

Это требует определенного опыта и навыка. Тем, кто впервые берется за такую работу, советуем сначала потренироваться на заготовках разных размеров, не включая на первых порах двигатель рубанка. Причем основное внимание следует обратить на безопасное положение рук при подаче и отводе заготовки от ножевого вала.

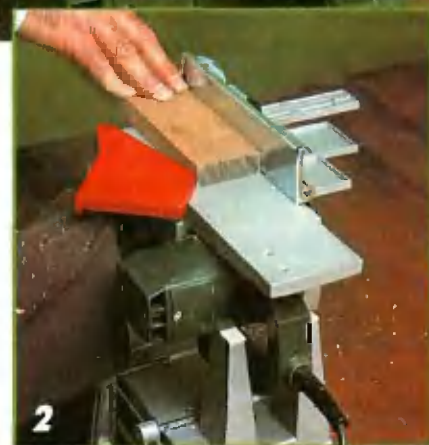


**Крепление рубанка к верстаку должно быть прочным и достаточно надежным.**

При строгании заготовок ручным рубанком боковым направляющим упором пользуются относительно редко. В основном для обработки кромок, выборки фальцев и снятия фасок.

При работе же с настольным рубанком без этого приспособления обойтись довольно трудно. Здесь параллельный боковой упор служит для направления заготовки, препятствуя ее сходу с узкой опорной подошвы рубанка, а при фуговании кромок под прямым углом к плоскости заготовки он выполняет функцию углового упора, точно фиксирующего положение детали в плоскости, перпендикулярной оси ножевого вала.

Желательно также, чтобы параллельный боковой упор при необходимости



**Параллельный упор направляет заготовку так, что фугование ее граней происходит точно под прямым углом.**

можно было настроить на любой угол в пределах 0–90°. Это значительно расширяет возможности стационарного рубанка, особенно при обработке большого числа заготовок одинаковой формы и размера.

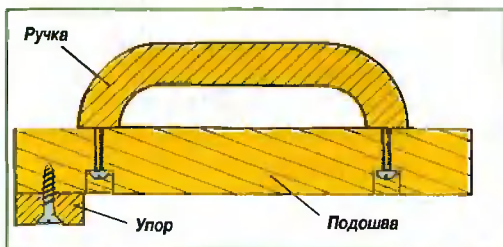
При строгании как ручным, так и настольным рубанками не следует стремиться за один проход снять слишком толстый слой стружки. Лучше провести заготовку два-три раза, снимая такой же слой материала. При съеме тонкой стружки чистота обработки поверхности будет заметно выше.

Все без исключения ручные электрорубанки оснащены механизмом настройки глубины строгания. Однако шкала





**Разница между наименьшей и наибольшей глубиной строгания составляет всего лишь несколько миллиметров. Тем не менее рубанок можно настроить на любую глубину в пределах этих значений.**



**Главное здесь не красота, а возможность защитить руки от травм: подающее приспособление — толкатель, изготовленный из обрезков брусков и дверной ручки-скобы.**



**Безопасная подача заготовки с помощью самодельного падающего приспособления, ширина которого должна быть не меньше ширины ножевого вала.**

механизма настройки обычно довольно грубая и не позволяет выставить по ней необходимую глубину с точностью в 0,1–0,2 мм. Поэтому при той или иной настройке лучше проверить глубину строгания рубанка на пробном образце, взятом из отходов. Пропустив пробную заготовку один раз, следует измерить, насколько уменьшилась ее толщина.



**При снятии фаски заготовка должна плотно прилегать к параллельному упору, установленному под углом 45° — иначе фаска получится неровной.**

Снизу к дощечке, вровень с одной из ее торцевых кромок, крепят на клею и шурупах упор (отрезок бруска толщиной не менее 10 мм и шириной 20–30 мм).

Сверху к дощечке привинчивают шурупами или винтами рукоятку. Рукояткой может служить дверная или мебельная ручка в виде скобы. Все детали тол-

Выбирая фальцы (четверти), параллельный упор смещают так, чтобы осталась свободной часть ножей, равная ширине фальца. В этом случае защитный кожух (в порядке исключения) следует снять. Выборку выполняют в несколько проходов до необходимой глубины, которая ограничена только конструктивными особенностями рубанка.

Несмотря на наличие защитного кожуха, автоматически закрывающего ножевой барабан в нерабочем положении, при строгании заготовок следует все же пользоваться и дополнительными средствами защиты рук. Одно из простейших таких средств — специальный толкатель, который можно изготовить самому из обрезков брусков и дощечек (см. рис.). Ширина его должна быть не меньше ширины ножевого вала рубанка.



**Ориентиром при установке ножей служат метки, накерненные на ножевом валу и прижимной планке.**



**Ширина выбираемого фальца ограничена шириной ножей используемой модели рубанка.**

кателя должны быть надежно соединены друг с другом.

Большинство современных ручных электрорубанков оснащены двухсторонними ножами, вставленными вместе с прижимными планками в пазы ножевого вала. Ширина твердосплавных ножей не достигает и 10 мм. Заметив, что лезвия ножей затупились или на них образовались выщерблены, их следует извлечь из вала и, перевернув, закрепить в нем другой стороной. Если затупилась и вторая сторона лезвия, то ножи обычно заменяют новыми.

Накерненные метки на торце барабана показывают, которая из двух прижимных планок вставляется в тот или иной паз ножевого вала. При замене или чистке и ножи, и планки следует обязательно вставить в «свой» паз.

# МЕБЕЛЬНЫЕ ДВЕРЦЫ

**Часто полки закрывают от пыли и посторонних глаз дверцами. Конструкция корпуса кухонного шкафчика с дверцами не отличается от конструкции книжного шкафа с дверцами, но устройство их дверец может отличаться.**

По конструкции дверцы бывают щитовыми, рамочными, комбинированными и шторными. В зависимости от способа установки различают дверцы распашные, раздвижные, откидные, а в зависимости от применяемых петель — съемные и несъемные. Распашные и откидные дверцы по положению относительно корпуса изделия могут быть накладными (когда дверцу накладывают на кромки стенок корпуса), вкладными (дверца всеми своими кромками входит в проем корпуса) и смешанной установки. Притворы кромок дверец друг к другу могут быть внакладку, заподлицо, в четверть или на гладкую фугу, с притворной планкой или бруском.

Наиболее распространенный материал для простых непрофильных дверец — фанера, которую можно покрасить. В гараже или мастерской для экономии дверцы можно сделать из ДСП.

Если же требуется отделка под дерево, то используют фанеру из древесины твердых пород и покрывают ее лаком. В любом случае необходимо отделывать и ребра дверок. Обе стороны дверцы всегда отделывают одинаково, так как если одна сторона будет впитывать больше влаги, панель поведет.

Облицовка листами пластика повышает прочность и водостойчивость дверец. Чтобы избежать коробления, облицованы должны быть обе их стороны.

Облицовку начинают с боковых ребер. Сначала отпиливают полоски пластика немного шире толщины дверцы и длиной, чуть большей длины ребер. Приклеивают их к ребрам контактным клеем. Когда он затвердеет, отделочной фрезой удаляют



лишний пластик. Аналогичным способом облицовывают нижнее и верхнее ребра.

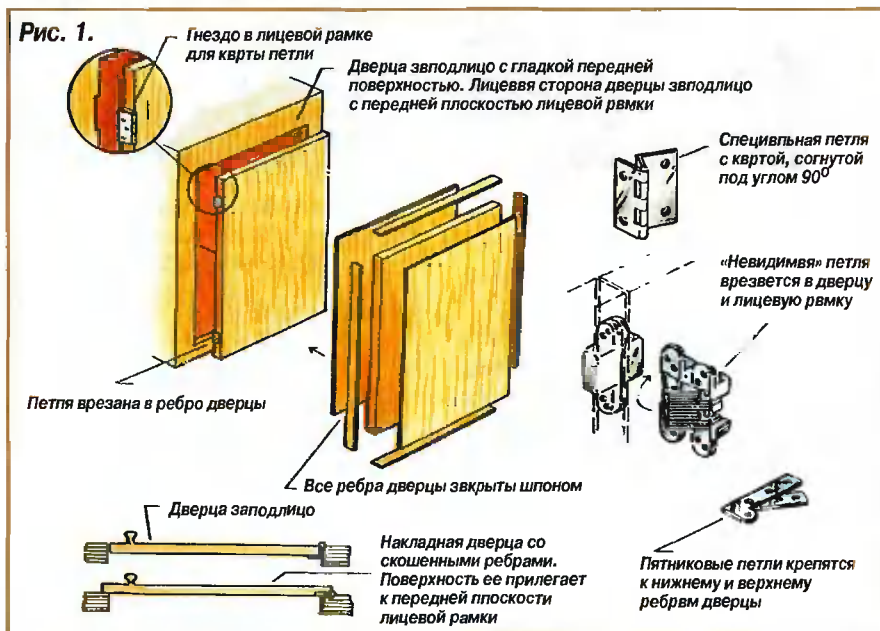
Облицевав все ребра, выпиливают лист пластика немного больше дверцы. Приклеивают его к лицевой стороне, дают клею высохнуть и обрезают лист в размер. Аналогично облицовывают заднюю сторону панели.

Дверцы из простой фанеры можно отфанеровать шпоном. Последователь-

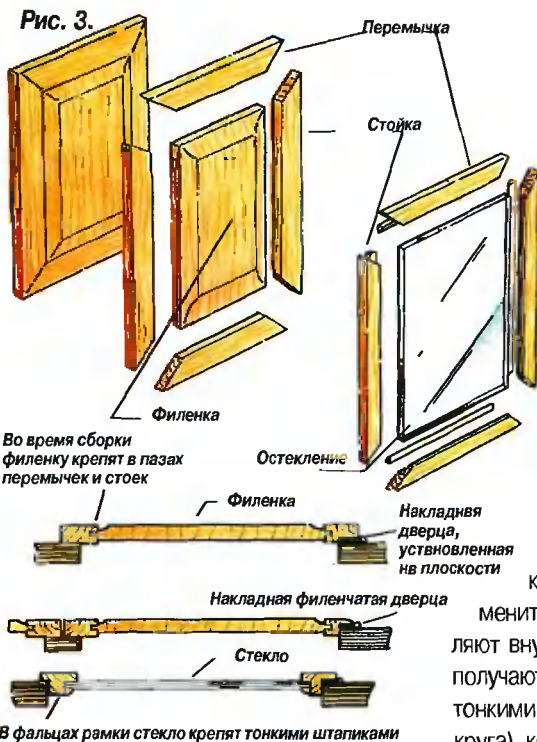
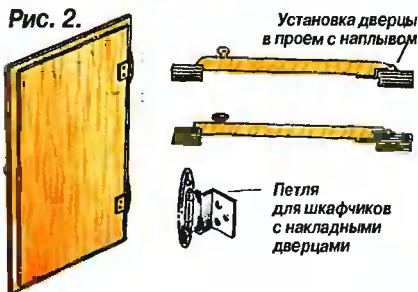
ность фанеровки такая же, как при облицовке пластиком.

Если хотят придать дверце изысканный внешний вид, соответствующий традиционной отделке, к лицевой стороне ее прибивают и приклеивают небольшие молдинги, имитирующие текстуру рамочной дверцы.

Сборку кухонного шкафчика производят так. Сначала собирают корпус шкафчика.







Затем снимают размеры для дверец прямо с проемов в корпусе. Панели для дверец отпиливают на 5 мм короче и уже проема. В результате по периметру каждой дверцы получится зазор 2,5 мм. Если дверцы будут облицованы пластиком или фанеркой, то вычитают из размеров дверец их толщину. На узких дверцах или дверцах из толстого материала, чтобы обеспечить одинаковый зазор в открытом положении, под углом приблизительно 5° скашивают запирающее ребро.

При установке дверец используют различные виды петель. Наиболее распространены накладные петли. Ширина карты должна быть равна толщине наименее тонкой детали — панели дверцы или лицевой рамки. Для обеспечения одинакового зазора по периметру дверцы в ребре ее и/или лицевой рамке выбирают пазы для карт.

Специальные петли, у которых одна из карт согнута под прямым углом, можно прикрепить к задней стороне дверцы. Этот тип петель применяют, если дверцы сделаны из ДСП. На законченном корпусе поворотная часть петли будет видна.

Скрытые пятниковые петли крепят к нижнему и верхнему ребрам дверцы. Их тоже врезают и они не всегда полностью незаметны. Есть варианты стержневых петель для установки посередине дверцы со шворнем, выступающим из узкой щели в ребре дверцы.

Для дверец **заподлицо** выпускают несколько типов полностью невидимых петель. Однако они видны при открытой дверце. Один тип петель крепят к внутренней стороне шкафчика и к тыльной стороне дверцы, другой — внутри выборок, сделанных в ребре лицевой рамки и ребре дверцы.

В отличие от дверец заподлицо, **накладные** дверцы лежат на лицевой плос-

кости шкафчика. Их преимущество — предъявляются к точности их установки менее жесткие требования.

Створки выполняют на 12 мм выше и на 16 мм шире проема. Если хотят отфрезеровать внешние ребра, то делают это сразу после выпиливания панели.

Следующий шаг — выборка фальца 10x10 мм вдоль всех ребер панели дверцы. Для накладных дверец берут петли со смещением карты на 10 мм (**рис. 2, поз.2**) и навешивают дверцы.

Изготовление **рамочных** дверец — довольно сложное дело, но результаты того стоят. Такая дверца показана на **рис. 3**. Для работы используют как минимум три фрезы: одну — для фрезерования пазов в перемычках и стойках; вторую — для сопряжения стоек и перемычек; третью — для придания формы панелям. Как правило, чтобы дверцы могли частично войти в проемы корпуса, на их ребрах выбирают фальцы.

Вариантов рамочных дверок много. Из любых планок можно легко сделать рамки, внутрь которых легко вставить любой жесткий материал.

Дверцы с рельефными филенками — наиболее традиционный тип дверец. В каждой из них есть одна или больше панелей,

которые устанавливают внутрь рамки, состоящей из стоек и перемычек.

При изготовлении таких дверец нужен фрезерный станок со столом или поперечно-строгальный станок и специальный комплект фрез для панелей. Сборку можно облегчить, если детали склеивать на верстаке с большой плоской поверхностью и использовать несколько верстачных захватов. Последние вставляют в отверстия в рабочей поверхности в паре с широкими параллельными тисками.

В рамочной дверце любой конструкции филенку можно за-

менить листом стекла. Для этого удаляют внутренние гребни пазов рамки и получают фальцы. В них стекло крепят тонкими штапиками (сечение — четверть круга), которые должны быть съемными, чтобы можно было заменить стекло. Для придания дверцам современного вида, стойки и перемычки делают тонким и с прямыми ребрами.

Если при сборке больших шкафов в маленькой комнате или на ограниченной площади трудно с местом для открытия дверец, то проблему можно решить, установив **сдвоенные** дверцы.

В больших шкафах, а также в гардеробных или встроенных шкафах используют обычные сдвоенные дверцы, которые продают с необходимой фурнитурой для установки. Их стандартная высота — 2 м при ширине — 0,6 м (две створки по 300 мм) или — 0,9 м (две створки по 450 мм). Тогда двумя комплектами по 0,9 м можно закрыть проем шириной 1,8 м. Пролеты большей длины закрывают, установив дополнительные вертикальные опоры и большое число комплектов сдвоенных дверей или дверь-«гармошку», подвешенную к «рельсу» на потолке.

Складные дверцы лучше всего подходят для шкафчиков с металлическими стенками, для мебели со складывающейся кроватью или для большого встроенного центра развлечений. Здесь могут потребоваться сдвоенные дверцы высотой 2 м. Но учтите, что из-за конструктивных особен-

Рис. 4.

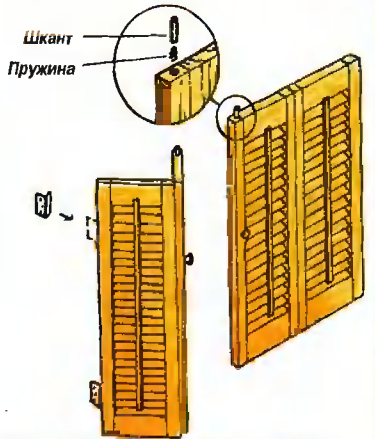
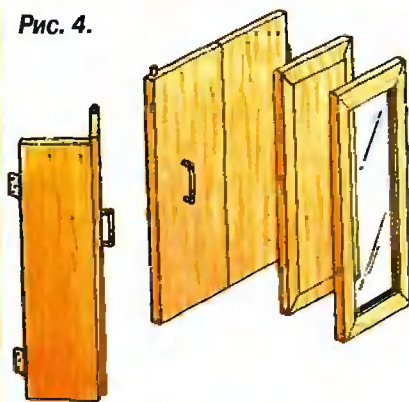


Рис. 5.

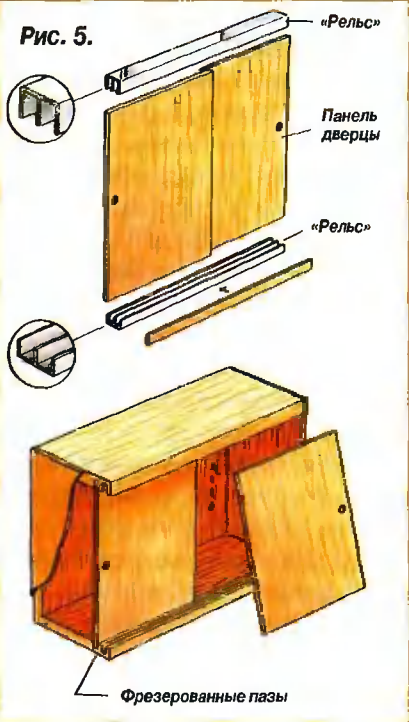


Рис. 6.



ностей размеры таких дверец нельзя уменьшить более чем на 50 мм с каждой стороны.

Привлекательные дверцы с жалюзи, не требующие специальных крепежных деталей, предназначены для очень маленьких шкафчиков. Из-за своих небольших размеров и веса эти дверцы особенно подходят, если их сдвоить. Ставни бывают с неподвижными и подвижными жалюзи, но для дверец рекомендуются первые.

Ставни крепят на высококачественных петлях, так как при низком качестве возникают проблемы с заеданием и перекашиванием. У сдвоенных дверок-ставень две петли устанавливают лицевой стороной наружу, две — лицевой стороной внутрь.

Для удобства доступа к полкам можно поставить двухсторонние петли, но их можно использовать только с легкими ставнями. Практически почти все дверцы шкафчиков, если они сделаны парами, можно сделать сдвоенными.

Как и в варианте со ставнями с жалюзи, стараются свести вес дверец к минимуму и навешивать их на высококачественных петлях. Для гарантии хорошего открытия/закрытия входящих в проем дверец над проемом вдоль нижней части лицевой

рамки прорезают маленький паз. В верхнем углу внутренней створки сверлят отверстие и вставляют в него маленькую пружину и штифт, который будет ходить по пазу. В закрытом положении середину каждой пары створок фиксируют магнитной защелкой.

**Раздвижные дверцы.** Другой способ не занимать место открытыми дверцами — сделать их раздвижными. Панели можно сделать из фанеры, картона, пластика или стекла. Если одной панелью пользоваться неудобно, можно поставить две. А если пролет — очень велик, по бокам основной пары панелей в те же «рельсы» можно поставить дополнительные панели.

Металлические или пластиковые «рельсы» покупают готовыми, отрезают их по длине и устанавливают сверху и снизу проема. «Рельс» с мелким пазом крепят внизу. Выпиливают панели такого размера, чтобы их общая ширина на 25 мм превышала ширину проема в корпусе. Высота панелей должна быть равна высоте проема минус высота нижнего «рельса». Ширина паза «рельса» определяется толщиной панели. Большинство пазов рассчитаны на панели толщиной 6 мм.

Если внешний вид — не определяющий фактор (например, стоит шкафчик в гараже или мастерской), вместо установки готовых «рельс» можно отфрезеровать или пропиливать пазы прямо в корпусе. Их ширина должна быть на 1,5 мм больше толщины панелей, а глубина верхнего паза — в 2 раза больше нижнего.

Часто дверцы в «сельском» или «коттеджном» стилях делают из шпунтованных досок для внешней или внутренней чистовой обшивки.

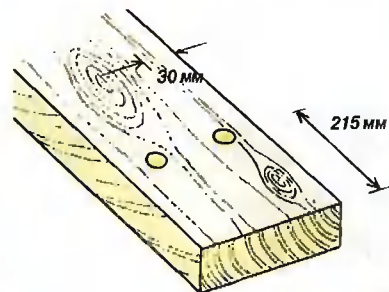
С помощью клея и гвоздей на паре перемычек собирают из досок панели немного большего, чем нужно, размера. Когда клей высохнет, опиливают створку в размер. Если использовали доски для внешней чистовой обшивки, панели будут достаточно толстыми для дверцы. А если были взяты доски для внутренней обшивки, потребуются мощные перемычки и дверцы тогда получатся только накладными.

Вне зависимости от используемых досок их можно расположить горизонтально или под углом.

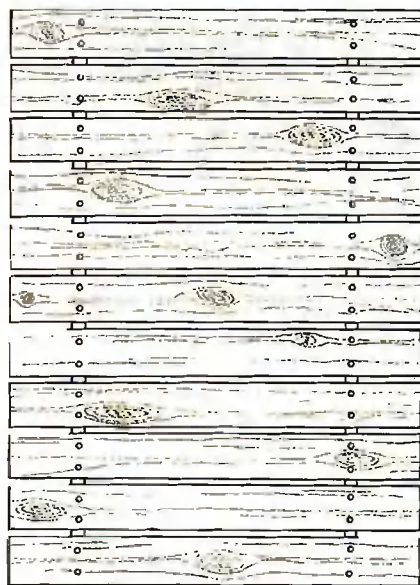




Публикуется по просьбе нашей читательницы москвички **Наталии Ивановны Куликовой**, работающей медицинской сестрой в больнице.



Расположение отверстий в досках настила.



Доски настила (вид сверху).

## ЛЕЧЕБНАЯ КРОВАТЬ

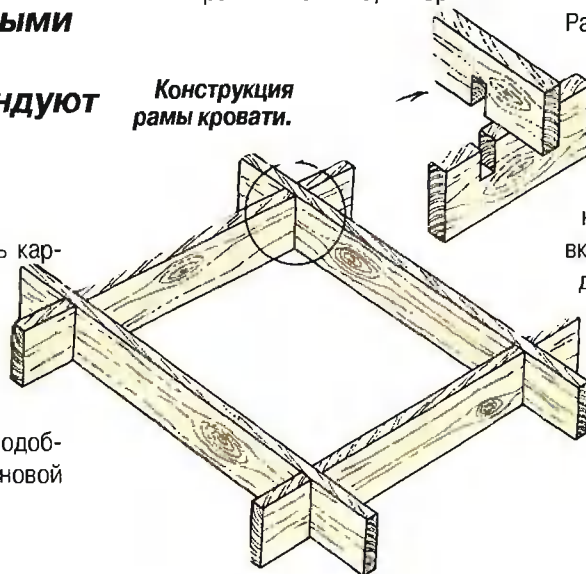
**Людам, страдающим остеохондрозом, радикулитом и другими болезнями, связанными с позвоночником, врачи часто рекомендуют спать на твердом основании.**

Для этого достаточно сделать каркас кровати из сухих сосновых досок. А, учитывая, что в настоящее время в продаже имеется очень большое количество матрасов, вплоть до специальных ортопедических, подобный каркас может послужить основой

и современной двуспальной кровати и японского фютона.

Основание двуспальной кровати состоит из рамы и настила, которые из-

Конструкция рамы кровати.



готавливают из сухих сосновых досок. Раму собирают из досок 230x35 мм на врубках «вполдерева». Доски настила 150x25 мм приворачивают к верхним кромкам рамы шурупами-саморезами по дереву, предварительно просверлив под них направляющие отверстия. Головки шурупов должны быть утоплены в доски настила и зашпаклеваны.

Отделать такое основание лучше всего бесцветным мебельным лаком, покрыв древесину несколькими слоями с промежуточной сушкой каждого.



В качестве основания для рамки используют твердую ДВП толщиной 3 мм и размерами 300х300 мм. К основанию на двухсторонних клейких подушечках приклеивают зеркало, располагая его так, чтобы углы зеркала совпали с ранее прочерченными диагоналями.



Края продольно расколотых отрезков промазывают двухкомпонентным эпоксидным клеем. Чтобы их приклеить, достаточно положить и крепко, на короткое время, прижать их к основанию.



Выступивший клей аккуратно счищают универсальным ножом.

## РАМКИ ИЗ БАМБУКА

*Эффектно смотрятся фотографии, картины, постеры, зеркала в рамках из бамбука. Этот материал, хорошо поддающийся обработке, привносит в интерьер своеобразный элемент экзотики.*

Бамбук — весьма декоративный материал, чем он обязан прежде всего своему узловатому стеблю. Сконструировать из бамбука стилизованную рамку не составляет большого труда. Как бы не была исполнена рамка, внимание в первую очередь привлекает

сам материал, из которого она изготовлена.

**Заготовки.** Их раскрой по длине производят с учетом размеров зеркала. В данном случае речь идет о зеркале форматом 150х150 мм.

Две бамбуковые заготовки Ø40 мм раскаивают мелкозубой пилой на необходимую длину. Поверхности распила зачищают тонкой шлифовальной



Раскроить по длине бамбуковые заготовки лучше мелкозубой пилой. В этом случае поверхности распила достаточно лишь слегка зачистить тонкой шкуркой.



Раскалывают бамбуковые заготовки вдоль на две части. Но более точно это можно сделать пилой.





6  
Более тонкую заготовку раскраивают по длине, чтобы она плотно вошла между обеими более короткими деталями. Затем раскалывают ее вдоль и полученные детали приклеивают к основанию.



8  
Открытые торцы деталей рамки заполняют бумагой и заделывают древесной шпаклевкой. Когда шпаклевка отвердеет, эти места обрабатывают шкуркой.



10  
Излишки шпаклевки удаляют шкуркой. Затем поверхности бамбуковой рамки протирают смоченной в спирте тряпкой.



7  
Свободное пространство между деталями обрамления и зеркалом заполняют кусочками бамбука. Требуемую длину кусочков можно определить непосредственно по заготовке.



9  
Крупные щели между бамбуковыми деталями зашпаклевывают и заделывают древесной шпаклевкой соответствующего цвета.



11  
Если понадобится рамка зеркала под цвет обоев, то в этом случае окрашивают только наружную деталь. Излишки краски удаляют

## СОВЕТ

При пилении, осуществляемом с помощью нового, хорошо заточенного пильного полотна, длинный конец заготовки лучше закрепить, например, в тисках. Образовавшиеся несмотря на меры предосторожности сколы следует зашпаклевать древесной шпаклевкой соответствующего цветового тона.



Бамбуку легко придать нужный цвет красителями, предназначенными для древесины, а затем покрыть его лаком.

шкуркой. С помощью острого ножа заготовки осторожно раскалывают вдоль на две части. Ножом можно раскалывать только заготовки с ровным расположением волокон. Если же они имеют косослойную структуру, их лучше разделить вдоль пилой.

**Сборка рамки.** При изготовлении рамки для зеркала квадратной формы определить размеры ее основания очень просто — путем удвоения размеров зеркала.

Бамбуковую рамку желательно покрыть краской, сочетающейся с тонами картины и обоев. Предпочтение следует отдать теплым цветовым тонам.





# Семейство журналов Издательского дома «Гефест»: «СОВЕТЫ ПРОФЕССИОНАЛОВ», «ДЕЛАЕМ САМИ», «САМ СЕБЕ МАСТЕР», «САМ» и «ДОМ» — ЭТО

## УНИКАЛЬНАЯ ЭНЦИКЛОПЕДИЯ ТВОРЧЕСТВА, УМЕНИЙ И МАСТЕРСТВА

«ДЕЛАЕМ САМИ» — рассказывает о народных промыслах стран мира, помогает начинающим умельцам, в том числе и детям в изготовлении полезных вещей для дома. Особое внимание уделяется материалам по обработке древесины, изготовлению мебели и других предметов интерьера.

В продаже №: 1/99; 1-12/2002; 1-12/2003; 1-12/2004; 1-3/2005

Издается с 1997 г.

Делаем САМИ



**Подписные индексы:**  
Роспечать — 72500  
Пресса России — 29130



«ДОМ» — помощник для тех, кого интересуют практические вопросы, связанные со строительством, ремонтом и эксплуатацией индивидуального жилья — коттеджей, дачных и садовых домиков, а также надворных построек.

В продаже №: 11/2002; 1,2,5-12/2003; 1-12/2004; 1-3/2005

Издается с 1995 г.

**Подписные индексы:**  
Роспечать — 73095  
Пресса России — 29131

«САМ» — журнал домашних мастеров: описания, схемы и чертежи самодельных станков и приспособлений, оригинальной мебели, теплиц и других конструкций. Советы по ремонту автомобиля и квартиры, мебели и бытовых приборов. Специальный раздел посвящен наиболее эффективным приемам работы. Много полезного найдут для себя рыболовы и туристы, домашние хозяйки и радиоприемники.

Масса новых практических идей!

В продаже №: 8, 10/98; 1, 12/99; 1, 6, 11/2000; 11, 12/2001; 2 - 12/2002; 1-12/2003; 1-12/2004; 1-3/2005

Издается с 1992 г.



**Подписные индексы:**  
Роспечать — 73350  
Пресса России — 29132

«САМ СЕБЕ МАСТЕР» — журнал прежде всего для тех, кто стремится с наименьшими затратами отремонтировать свое жилище. Вплоть до «евроремонта». Профессиональными секретами делятся специалисты из разных стран.

В продаже №: 5, 6, 7, 10, 11/2001; 4-12/2002; 1-12/2003; 1-12/2004; 1-3/2005

Издается с 1998 г.



**Подписные индексы:**  
Роспечать — 71135  
Пресса России — 29128



**Подписные индексы:**  
Роспечать — 80040  
Пресса России — 83795

«СОВЕТЫ ПРОФЕССИОНАЛОВ» — это тематические выпуски, концентрирующие лучшие публикации об опыте работы мастеров из разных стран мира. В продаже находятся: № 6/2003 «То, что надо для активного отдыха», № 1/2004 «Каминь и печи своими руками» (V), № 2/2004 «Садовый домик своими руками», № 3/2004 «Ремонт и евроремонт», № 4/2004 «Постройки вокруг дома», № 5/2004 «Бани, сауны, бассейны», № 6/2004 «Парники, теплицы», № 1/2005 «Интерьер нашего дома».

В первом полугодии 2005 года к выпуску планируются журналы на темы: «Беседки и перголь», «Каминь и печи».

Издается с 2000 г.

Уважаемые читатели! Купить такие журналы можно в крупных городах — в киосках «Печать», в книжных магазинах г. Москвы и Подмосквья, а также в редакции. Для приобретения журналов в редакции возможны два варианта.

1. **Оплата наложенным платежом** (цена — 43 руб. для журнала «Советы профессионалов», 40 руб. — для журнала «Дом» и 34 руб. — для остальных наших журналов). Вы посылаете почтовую открытку с заказом, где указываете название и номер издания, ваш точный адрес, Ф.И.О. Оплата заказа — при получении его на почте.

2. **Покупка по предоплате** (цена — 40 руб. за «Советы профессионалов», 36 руб. — за «Дом» и 31 руб. — для остальных журналов). Вы предварительно оплачиваете заказанные издания в любом отделении Сбербанка РФ. Квитанцию (или ее копию) необходимо выслать в наш адрес. Точно и разборчиво укажите в квитанции номер издания, количество экземпляров, ваш почтовый адрес (ценной обязан), Ф.И.О. По получении предоплаты заказ высылается в ваш адрес ценной бандеролью в кратчайшие сроки. При покупке более десяти экземпляров журналов по предоплате — скидки 20%.

Открыта подписка на I-е полугодие 2005 г. через наш «Почтовый магазин».

Его адрес: 107023, Москва, а/я 23.  
E-mail: post@novopost.com. Телефон для справок: 369-7442.

Условия подписки:  
«Сам», «Сам себе мастер», «Делаем сами» — 6 номеров.  
Цена I — 204 руб.  
«Дом» — 6 номеров. Цена II — 228 руб.  
«Советы профессионалов» — 3 номера. Цена II — 132 руб.  
Цена I — при оплате наложенным платежом, цена II — при покупке по предоплате.  
Цены действительны до 1 апреля 2005 года.  
Без подтверждения оплаты (цена II) подписка оформляется не будет.  
Для москвичей и жителей Подмосквья! Льготная подписка на I-е полугодие 2005 г. с получением журналов в редакции. «Сам», «Сам себе мастер», «Делаем сами» — 156 руб., «Дом» — 180 руб., «Советы профессионалов» — 114 руб.  
Для справок: 289-52-55

Наши реквизиты:  
р/с. 40702810802000060553 в АКБ «РосЕвроБанк» (ОАО), г. Москва,  
к/с. 30101810800000000777,

БИК 044585777, 000 «Издательский дом «Гефест»

ИНН 7708001090

КПП 770801001

Подписные индексы журнала «Делаем сами» в каталогах: «Роспечать» — 72500, «Пресса России» — 29130.