

ИНТЕРНЕТ-УГОЛОК



ПОЛОЧКА
ПОД ПЕЧЬ СВЧ



КРОВАТЬ-ЛАДЬЯ

5/2006



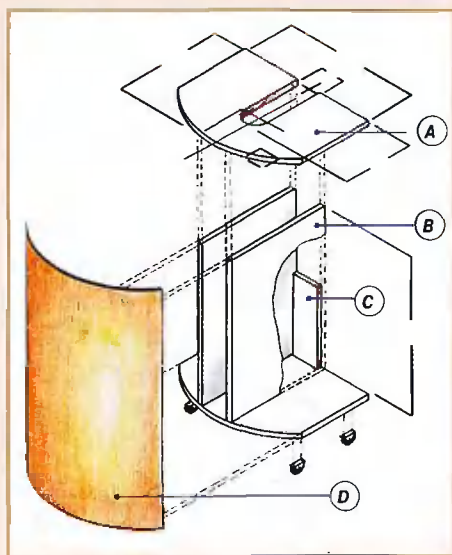
06005

4 607021 550055

ЭКРАН ПОД УМЫВАЛЬНИКОМ

Чтобы скрыть неприглядные трубы слива и сифон, под раковину часто устанавливают так называемый «тюльпан» — чисто декоративный фаянсовый элемент. Более функционален декоративный экран на колесиках, который позволит разместить на своих полочках массу нужных предметов в ванной комнате.

Для изготовления декоративного экрана потребуются ДСП и фанера. Из ДСП выкраивают детали каркаса экрана — А, В, С. Из фанеры изгибают фасад D. Деталь А выкраивают в двух экземплярах (верхняя полочка и основание). Собирают конструкцию на шурупах-саморезах по дереву с применением влагостойкого клея. Так как все соединения деталей выполняют встык, то их кромки должны быть тщательно отторцованы. Схе-



Перед соединением деталей в них предварительно сверлят направляющие отверстия. В присоединяемой детали диаметр отверстия должен быть меньше диаметра шурупа.

Для придания изогнутой формы лист трехслойной фанеры, выкроенный по размерам, стягивают большими струбцинами, резиновыми жгутами и фиксируют шурупами-саморезами к передним кромкам деталей А и В.



ма сборки и основные размеры деталей экрана приведены на рисунке, а некоторые моменты изготовления показаны на фото 1 и 2.

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, 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 каталогу «Роспечати».

Розничная цена – договорная.

Формат 84x108 1/16. Печать офсетная.

Заказ 60 517. Тираж: 1-й завод –

20 000 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 –

ООО «Издательский дом «Гефест».

Адрес: **127018, Москва,**

3-й проезд Марьиной Рощи, д.40,

стр. 1, 15 этаж, тел. (495)689-9631;

Тел./факс (495)689-9685;

e-mail: **gefest@rol.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, №5 (82).

Ежемесячное издание.

Выходит в Москве с 1997 г.

СОДЕРЖАНИЕ

ДЕТАЛИ ИНТЕРЬЕРА

2 Экран под умывальником

18 Хозяйке в подарок

МЕБЕЛЬНЫЕ ПРОЕКТЫ

4 Интернет-уголок

8 Мебель-трансформер

10 Гарнитур для отдыха

14 Резной столик

17 Полки на дверце

22 Кровать-ладья

26 Полочка под печь СВЧ

28 Подставки-угольники

32 Декоративный камин

МАСТЕРУ НА ЗАМЕТКУ

13 Склеивание прямоугольных
корпусов

13 Подгонка ножек
к точеной стойке

13 О заточке стамесок

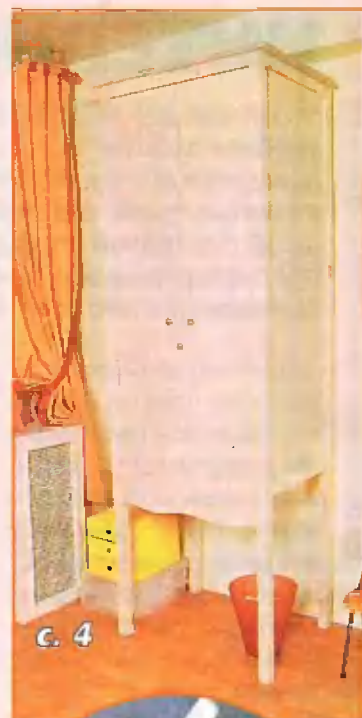
16 Прижимная гребенка
из обрезков

16 «Длиннорукий» зажим

20 Бытовые «мелочи»

САДОВЫЙ ИНТЕРЬЕР

33 На всех парах!



с. 4



с. 10



с. 8



с. 33

ИНТЕРНЕТ-УГОЛОК

Что нужно для работы? В первую очередь удобное рабочее место, где все необходимое находится под рукой. Читателей, работающих с компьютером, наверняка заинтересует этот шкаф с откидной столешницей, предназначенный для размещения вычислительного комплекса.

Изготовить такой шкаф под компьютер можно из ДСП, из толстой фанеры или из клееных столярных щитов. Бруски выстругивают из хвойной древесины. Схема сборки рабочего места показана на **рис. 4**, перечень деталей сведен в **таблицу**, а последовательность основных операций показана на **фото**.



3 Для разметки ответных отверстий следует использовать игольчатые маркеры.



1 Для разметки положения отверстий под шканты на концах брусков чертят квадраты с диагоналями.



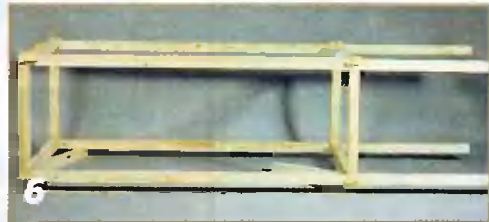
4 Правильность соединения на шкантах проверяют насухо, без клея.



2 Сверление отверстий для обеспечения соосности выполняют с применением специальной стойки.



5 Для сборки каркаса боковой стенки шкафа используют большие струбцины и боковину в качестве проставки.



Склеенный каркас шкафа стягивают витыми шнурами до полного высыхания клея.

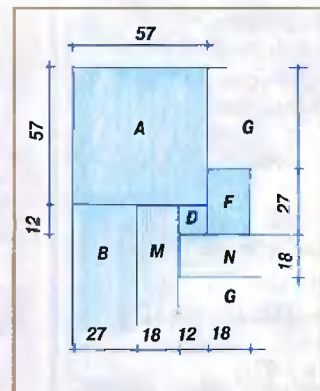


Рис. 1. Горизонтальное сечение соединения задней ножки с боковой и задней стенками.

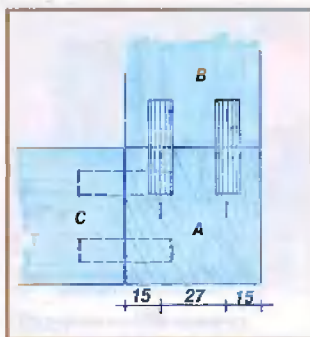


Рис. 2. Соединение ножки с брусками обвязки выполняют на шкантах с клеем.

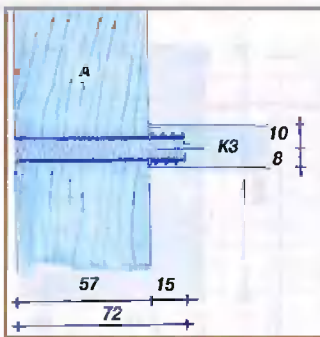


Рис. 3. Поворотный узел крепления столешницы К3.



Основание G крепят на шурупах и клею к брускам обвязки В.



Момент крепления задника к ножкам А каркаса шкафа.



Штапики, служащие для крепления панелей М, N обшивки к каркасу шкафа, смазывают клеем и приворачивают саморезами по периметру панелей.



Под ось вращения столешницы К3 в отверстия в передних ножках вставляют отрезки металлических трубок.



Перед креплением задней панели N к каркасу в ней выпиливают необходимые отверстия.



Дверцы K1, K2 и столешницу К3 выкраивают из заготовки К размерами 1576x632x18 мм.

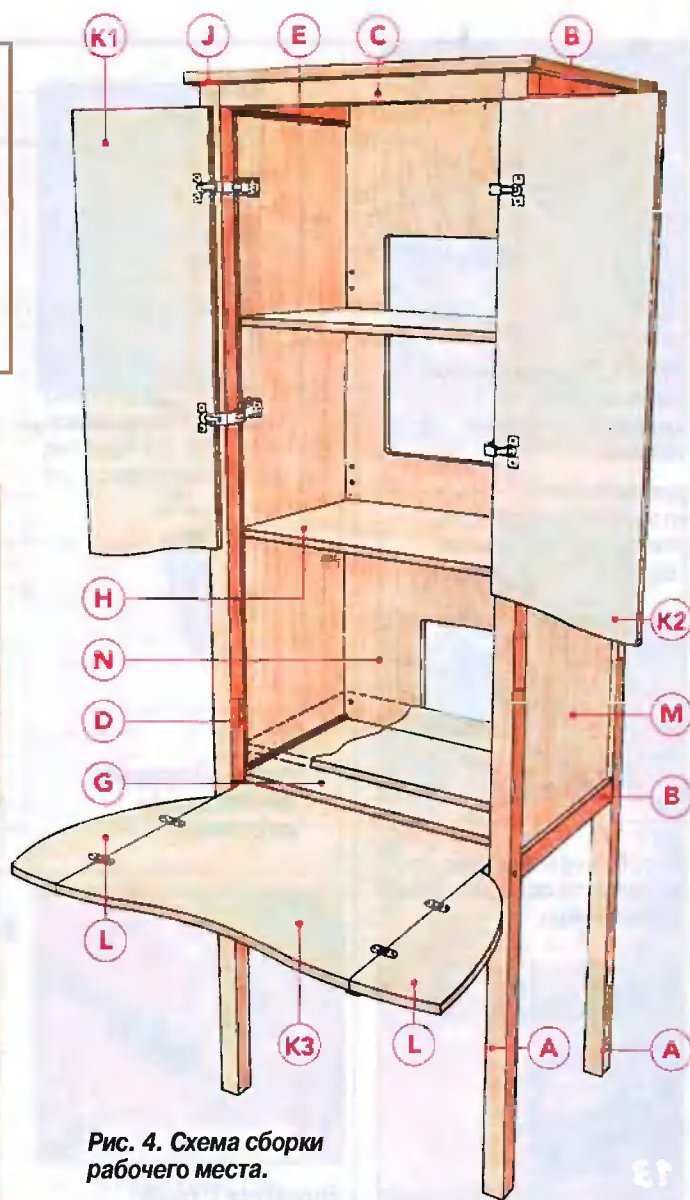


Рис. 4. Схема сборки рабочего места.

Перечень необходимых деталей и материалов

Поз.	Наименование	Кол.	Размеры, мм	Материалы
A	Ножка	4	57x57x2173	Сосна
B	Брусок обвязки	4	57x57x452	«-»
C	«-»	3	57x57x632	«-»
D	Штапик	4	12x12x1396	«-»
E	«-»	4	12x12x428	«-»
F	Брусок	2	18x27x1435	«-»
G	Основание	1	497x656x18	ДСП
H	Полка	3	403x656x18	«-»
J	Крышка	1	790x588x18	«-»
K	Заготовка	1	1576x632x18	«-»
L	Боковинка	2	500x160x18	«-»
M	Боковина	2	1396x452x18	«-»
N	Задник	1	1435x656x18	«-»
O	Брусок	4	38x50x12	Сосна
P	«-»	4	50x50x12	«-»

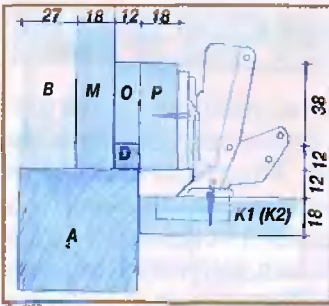


Рис. 5. Горизонтальное сечение в месте крепления дверных петель.

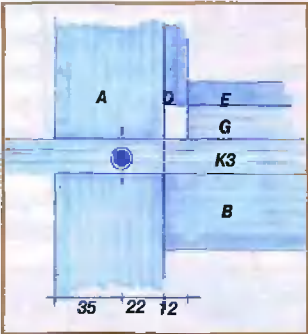


Рис. 6. Вертикальное сечение по оси вращения столешницы.



Криволинейный раскрой деталей из ДСП удобно делать электролобзиком.



Рабочий момент раскроя боковинки L.

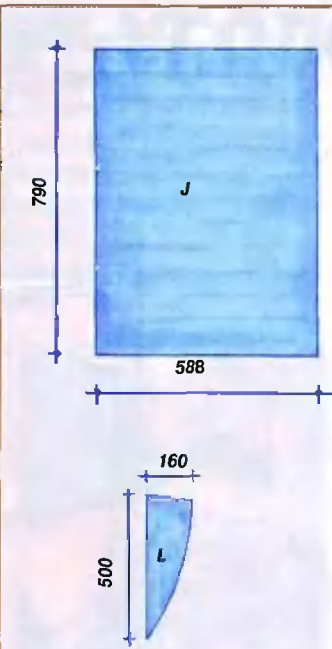


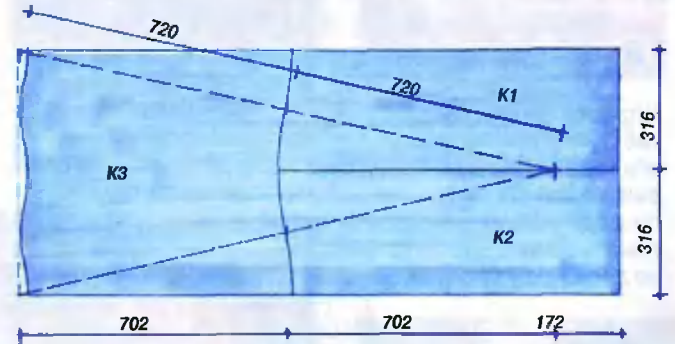
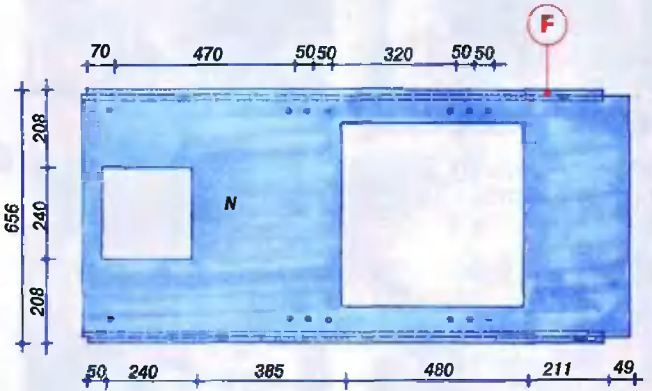
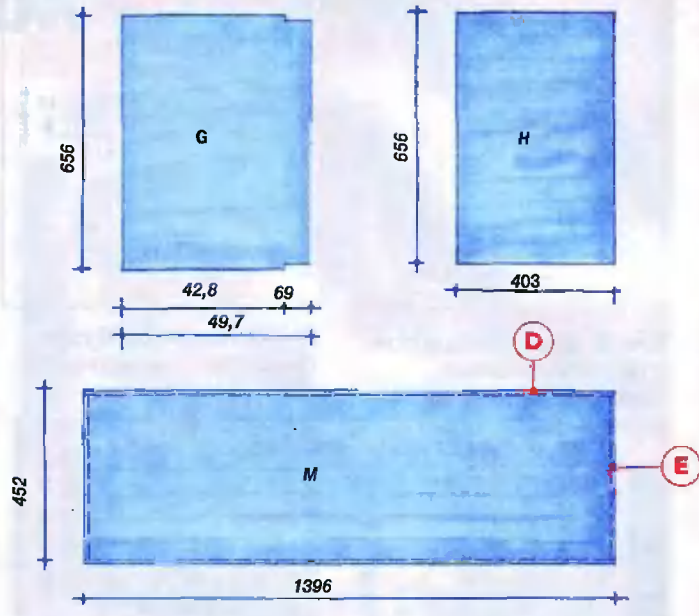
Рис. 7. Основные детали шкафа со столом.



Боковинки L крепят к столешнице на карточных петлях, утопленных заподлицо.



Отверстие под резьбовую гайку-втулку делают первым сверлом.



Резьбовую гайку-втулку необходимо ввернуть в подготовленное отверстие заподлицо.



18

Пропиливание шлица под отвертку в резьбовой шпильке-оси.



19

Установив столешницу в вертикальное положение, заворачивают шпильку-ось.

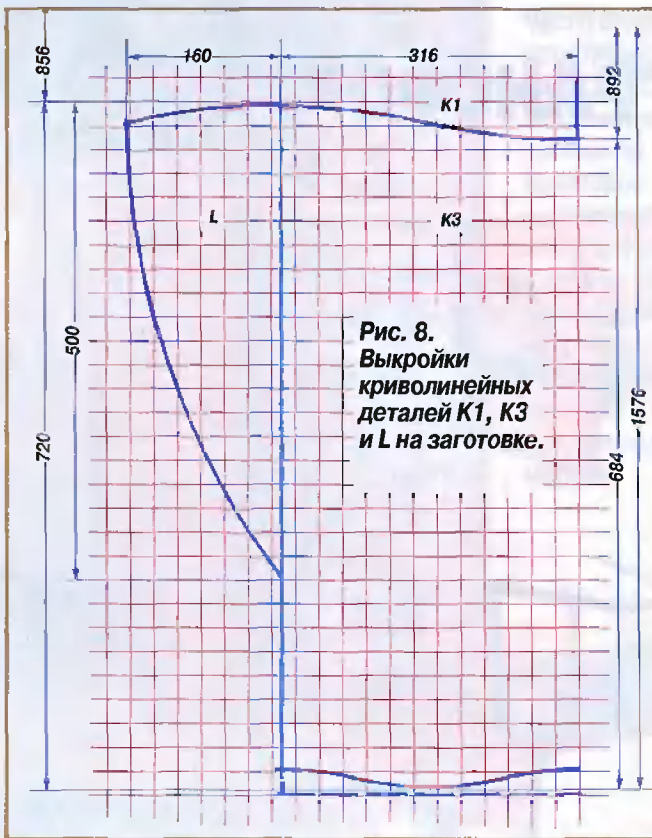


Рис. 8. Выкройки криволинейных деталей K1, K3 и L на заготовке.



25

Отверстия под цилиндрические части петель лучше сделать сверлом Форстнера.



20

Под винты крепления декоративных ручек в дверках и столешнице сверлят отверстия $\varnothing 4$ мм.



23

Бруски-подкладки приклеивают изнутри каркаса шкафа.



26

Положение дверок подгоняют двумя регулировочными винтами.



21

Фиксаторы дверок и столешницы могут быть магнитными или пружинными.



22

Для разметки положения петель дверки фиксируют в корпусе шкафа.



24

Под петли-«лягушки» требуются деревянные подкладки (см. рис. 5).



27

При сборке мебели удобно пользоваться аккумуляторной дрелью-шурупвертом.

МЕБЕЛЬ-ТРАНСФОРМЕР



При повороте на 90° спинка дивана превращается в столешницу настоящего письменного стола. Такой стол-диван очень удобен для небольших комнат школьников и студентов.



Кресло, трансформируемое в гарнитур из стола со стулом. Секрет в столешнице, центральная часть которой может быть опущена. В образовавшийся проем задвигается стул. Боковые части столешницы служат подлокотниками.



Не диван-кровать, а диван-две кровати. Верхняя — одноместная, нижняя — двухместная.



Более сложный вариант трансформации дивана в кровать. Книжные полки становятся ножками кровати.

Часто ограниченность полезного пространства подталкивает конструкторов мебели к расширению ее функций, заставляет использовать принципы трансформации. Примеров подобной мебели — множество. Это складные столы и стулья, раскладываемые диваны и многое другое. Среди мебельных трансформеров встречаются очень интересные конструкции, которые заслуживают внимания домашних умельцев, занимающихся изготовлением мебели.



Сервировочный столик состоит из двух частей: столика-подноса, который можно использовать даже лежа в постели, и столика на колесиках.



Лесенка-табурет. Средняя ступенька может перемещаться вверх по криволинейному пазу, давая возможность повернуть нижнюю ступеньку на 90°.

ГАРНИТУР ДЛЯ ОТДЫХА

Удобство трансформируемой мебели трудно переоценить, если вы увлекаетесь автотуризмом, имеете дачу или просто не любите загромождать жилое пространство квартиры.

Принцип трансформации, приведённый в данной статье, был использован при изготовлении детских стульчиков с высотой сиденья 270 мм. Стульчик размерами 270х270х270 мм, изготовленный из древесины лиственницы, имеет вес 1,9 кг. Увеличивая эти размеры, можно сделать стульчики и столики для взрослых.

Для изготовления домашнего комплекта, рассчитанного на детей 5–6 лет, использован массив сосны с отделкой нетоксичным лаком. Комплект для автотуристов был декорирован элементами резьбы и отделан водостойкими материалами. Большие садовые стулья (420х420х420 мм) могут быть отделаны ламинатом, покрыты лаком или покрашены.

При повторении трансформируемых предметов мебели необходимо помнить, что потребуется высокая точность изготовления деталей. В качестве материала лучше использовать твёрдые породы древесины или фанеру различной толщины. Например, для гарнитура автотуристов были использованы отслужившие свой срок хоккейные клюшки. После изготовления и отделки деталей можно приступать к сборке. Для этого необходимо организовать рабочее место и разложить все детали, разделяя их на левые и правые. Шарнирное соединение ножек осуществляется обычными мебельными стяжками или болтами М6 с гайками и шайбами, утопленными «в потай» (фото 1). Крепление поперечин — тоже шарнирное. На этом этапе необходимо собрать левую и правую часть изделия (фото 2). Соединение левой и правой части предусматривает крепление ручки и второй пары по-



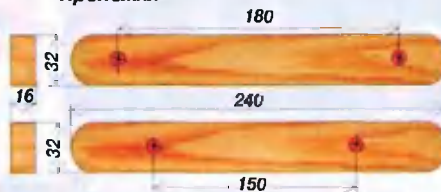
Ручка



Поперечины

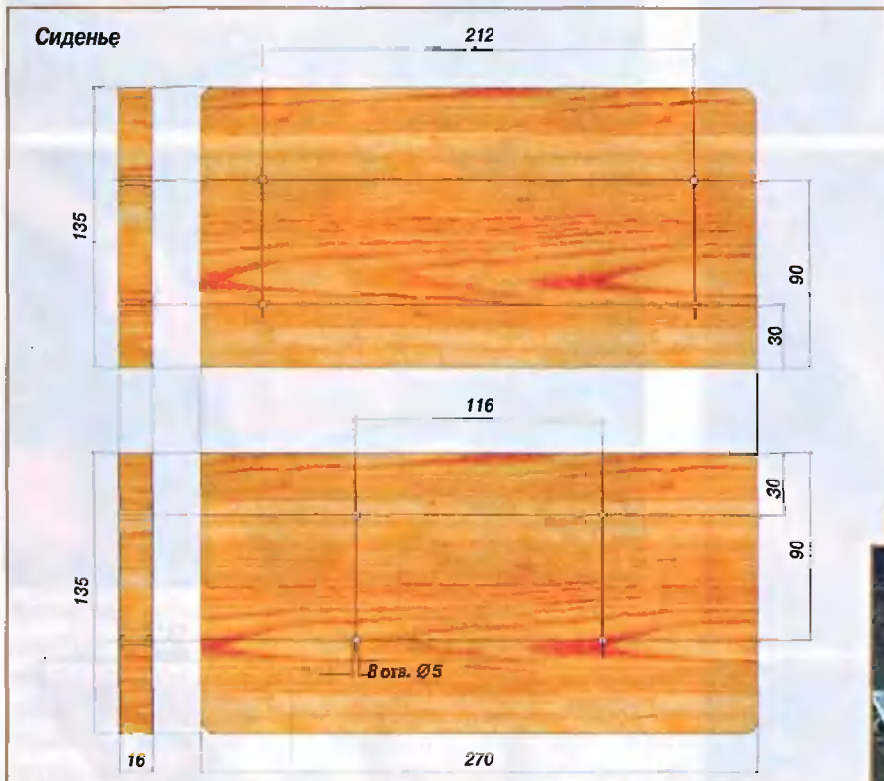
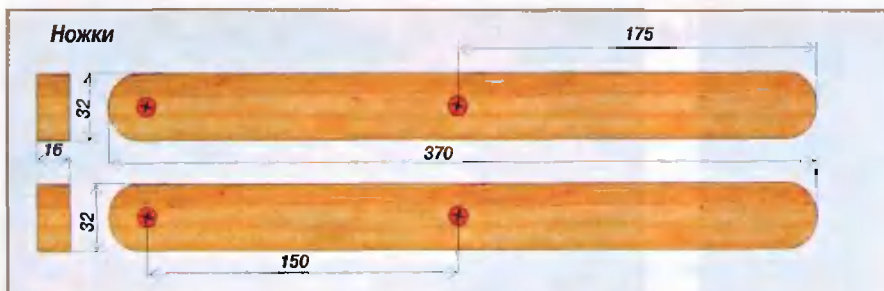


Проножки



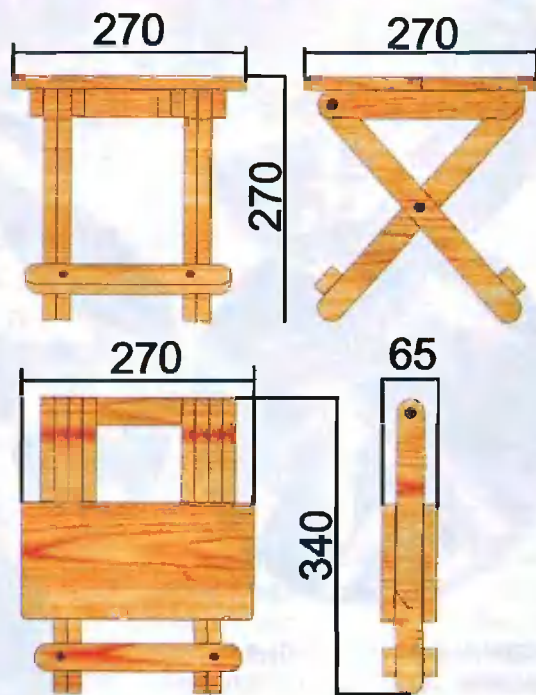
перечин саморезами. Длина шурупасамореза должна быть не менее 70 мм, а диаметр — 5–6 мм (фото 3). Ес-

ли вы делаете четыре и более одинаковых изделий, то для крепления половинок сиденья целесообразно сделать кондуктор. Он позволяет выровнять каркас основания по нижнему уровню и не допустить перекоса половинок сиденья (фото 4). Крепление проножек шурупами можно делать, используя вкладыш-калибр. Изделие



на этом этапе должно быть в собранном виде. Здесь вы рискуете ошибиться и собрать изделие так, что оно не будет раскладываться, поэтому необходимо после крепления сиденья определить и пометить переднюю и

заднюю части изделия (фото 5). Практически готовый предмет мебели шпаклюют и шлифуют (фото 6). После шлифовки удаляют пыль, грунтуют жидким лаком НЦ и наклеивают плёнку-ламинат (фото 7). На фото 8



показаны маленькие и большие стульчики, изготовленные по приведенной технологии.

Обладатель стульчика-трансформера всегда привлекает внимание окружающих. Когда в четыре приёма странные дощечки с ручкой превращаются в полезную вещь, у детей загораются глаза, а у взрослых появля-

ется желание попробовать повторить операции трансформации. Однако не каждому удаётся сделать это с первого раза.

Существует два варианта последовательности трансформации. Один из них приведён на фото 9–13. Второй

предлагаю поискать, изготовив изделие своими силами.

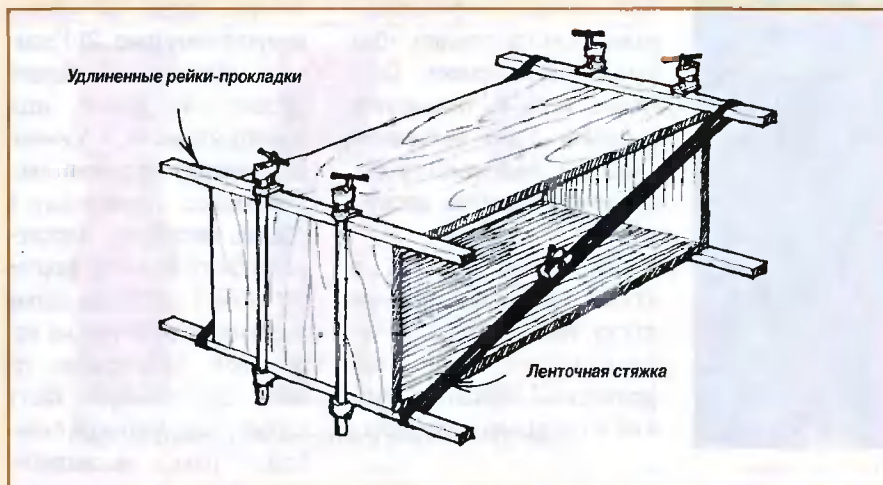
И.Полионов, г. Новосибирск

СКЛЕИВАНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ КОРПУСОВ

При склеивании из отдельных панелей ящиков, корпусов шкафов или навесных полочек очень важно установить и зафиксировать склеиваемые детали строго под прямым углом до полного высыхания клея. Один из возможных вариантов, как это сделать, показан на рисунке. При сборке склеиваемого

ленточные стяжки (см. рис.). Далее, увеличивая или уменьшая натяжения стяжек, нужно добиться равенства обеих диагоналей и оставить склеиваемый блок в таком положении до высыхания клея.

Преимущество этого способа выравнивания углов состоит в том, что нет необхо-



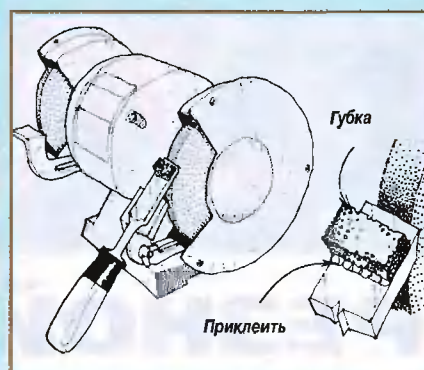
блока под губки сжимающих панелей струбцин надо подложить рейки-прокладки, длина которых должна быть на несколько сантиметров больше ширины панелей, а затем, измерив диагонали и определив, которая из них больше, в направлении этой диагонали установить

димости отпускать и вновь зажимать струбцины, обеспечивающие основное усилие сжатия склеиваемых панелей. Во время регулирования углов струбцины не соскользнут и не ослабнут, а значит, не изменится и положение склеиваемых панелей друг относительно друга.

О ЗАТОЧКЕ СТАМЕСКОК

Заточка стамесок отнимает довольно много времени, так как из-за значительной толщины лезвия всякий раз приходится снимать большой слой металла. А это приводит к сильному разогреву острой кромки лезвия стамески. Чтобы не «пережечь» металл и не испортить инструмент, работу обычно выполняют с перерывами для охлаждения лезвия.

Ускорить работу поможет небольшой кусочек губки, который нужно временно приклеить вблизи режущей кромки (см. рис.). Перед заточкой губку надо окунуть в воду и дать ей пропитаться. После

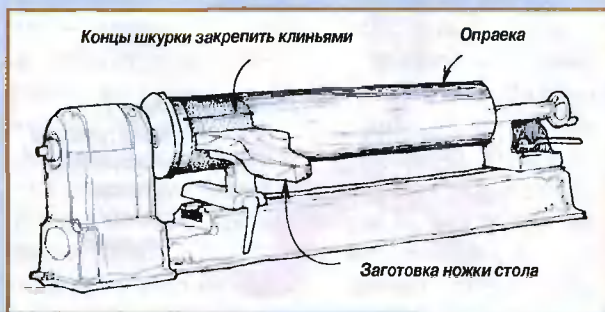


этого можно затачивать лезвие стамески, не опасаясь отпустить закаленную сталь режущей кромки, так как вода не позволит нагреться ей выше 100°С даже при достаточно длительной работе.

ПОДГОНКА НОЖЕК К ТОЧЕНОЙ СТОЙКЕ

Точно подогнать торцевую кромку ножки так, чтобы между ней и цилиндрической поверхностью точеной центральной стойки столика не было зазора, довольно трудно. С одной стороны, специ-

альных инструментов для этого нет, а с другой — на выполнение работы обычными ручными инструментами придется тратить слишком много времени. Ускорить работу и повысить точность



подгонки можно, если выточить на токарном станке специальную круглую оправку, диаметр которой должен быть равен диаметру стойки столика, и обернуть ее шкуркой (см. рис.). (Чтобы закрепить шкурку на цилиндричес-

кой оправке, нужно прорезать продольный паз шириной примерно 3 мм и глубиной 10 мм, вставить в него концы шкурки и закрепить их клиньями.)

После этого остается установить подручник на необходимой высоте и, используя его как упор (см. рис.), прошлифовать в торце ножки полукруглую выемку, которая будет точно повторять профиль цилиндрической части точеной центральной стойки столика. Работа пойдет еще быстрее, если профиль полукруглой выемки предварительно наметить, выбрав большую часть материала полукруглой стамеской или изогнутым скобелем.



Схематически конструкция и основные детали столика, показанного на **фото**, приведены на **рис. 1**. Для изготовления его деталей древесину следует выбирать хорошо просушенную, выдержанную при температуре и влажности близких к тем, которые обычно бывают в жилом помещении. Заготовки должны быть ровными, прямослойными, или, как говорят, «без сучка, без задоринки». Особенно, если вы планируете украсить столик рельефной резьбой с тщательно проработанными мелкими деталями.

Для своих поделок я обычно использую кедр или сосну. Мне нравится золотисто-теплый цвет этой древесины, нравится мягкий и податливый ее харак-

тер, хотя в некоторых случаях лучше было бы использовать более прочные и мелкослойные породы. Но это дело вкуса.

Щит столешницы лучше всего склеить из гладко выструганных досок толщиной 40 мм. После просушки склеенную заготовку надо еще раз тщательно прострогать и опилить, придав ей необходимую форму (**рис. 2**). Кромки желательно обработать профильной фрезой, хотя сделать это можно и обычными ручными инструментами.

Украшаю столешницу я обычно неглубокой плоско-рельефной резьбой, располагая ее в основном вдоль внешней кромки или на небольшом расстоянии от нее. Центральную часть столешницы глубокой резьбой стараюсь не затрагивать. Как мне кажется, это будет мешать пользоваться

РЕЗНОЙ СТОЛИК

В первой статье, которая была опубликована в журнале «САМ» №4'2005, Андрей Корсаков рассказал об оснащении своей мастерской и изготовлении самодельных инструментов для резьбы по дереву. Там же мы напечатали несколько фотографий деревянных предметов домашней утвари и мебели, сделанных автором и украшенных очень красивой резьбой. Сегодня предлагаем еще одну статью А. Корсакова, посвященную изготовлению резного столика.

Резной столик — не самый сложный из всех известных человеку предметов мебели. В то же время благодаря своим формам и пропорциям — самый выигрышный и выразительный (**см. фото**). Он может быть легким и изящным или наоборот — массивным и монументальным. Обычно та-

кие столики выполняют чисто декоративные функции и служат лишь для украшения помещения, но мне кажется, что резной столик вполне можно использовать и по его прямому назначению. Во всяком случае, если вы сделаете для себя украшенный резьбой столик, лишним в доме он не будет.

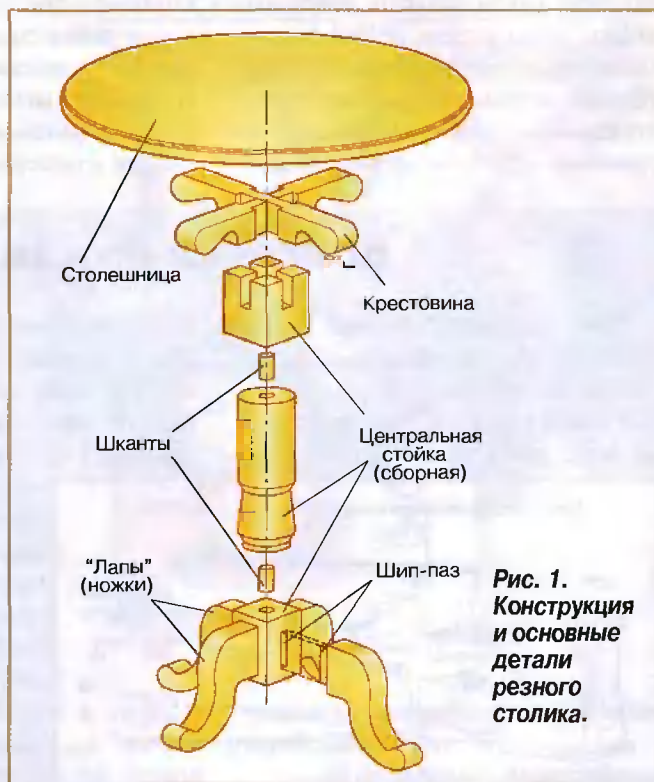


Рис. 1. Конструкция и основные детали резного столика.



Рис. 2. Примеры оформления столешницы.



Рис. 3. Центральная стойка резного столика.

столиком, но никаких строгих правил здесь нет. Можно украсить столешницу и контурной резьбой, и вставкой металла, и инкрустацией.

Чтобы сделать центральную стойку, понадобится брусок сечением 10x10 или 12x12 см. Подойдет и круглое ровное полешко диаметром сантиметров 15 и длиной около 85–90 см. Можно склеить заготовку и из нескольких брусков меньшего сечения. Причем этот вариант имеет свои преимущества — клееная заготовка не склонна к появлению трещин при сушке и последующей обработке.

На рис. 1 показан вариант конструкции столика со сборной стойкой. Так приходится делать, когда база токарного станка не позволяет обрабатывать заготов-

ки необходимой длины. Однако ничего страшного нет и в том, если токарного станка вообще нет. Последовательно обрабатывая заготовку топором, стругом, стамесками и резцами, и проявив немного терпения, вполне можно сделать резную стойку не хуже, чем с помощью токарного станка.

Еще один интересный вариант полой центральной стойки получается из четырех тонких дощечек, если склеить из них коробчатую конструкцию и украсить прорезной или рельефной резьбой (рис. 3 справа).

Центральную стойку соединяют со столешницей с помощью крестовины (см. рис. 1), обе детали которой вырезают из хорошо просушенной доски толщиной 40–50 мм. Несмотря на то,

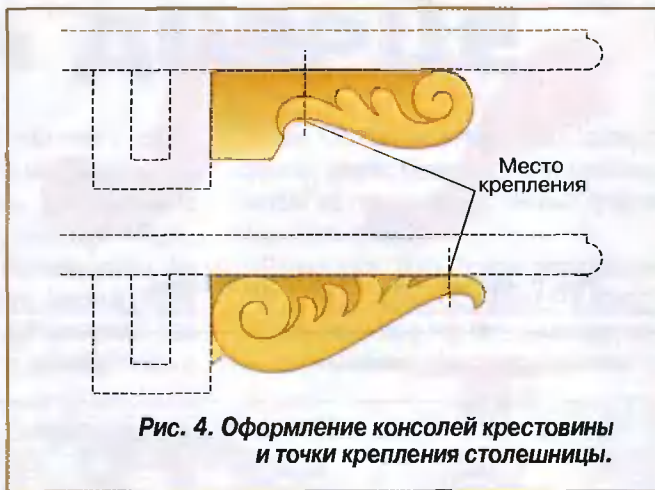


Рис. 4. Оформление консолей крестовины и точки крепления столешницы.



Рис. 5. При разметке «лап» — ножек нужно учитывать направление волокон и слоев древесины.

что крестовина почти полностью скрыта столешницей, ее консольные элементы почти всегда украшают тщательно проработанной рельефной резьбой. Уместны здесь как традиционные элементы (рис. 4), так и растительные мотивы или украшения, например, в виде головы льва или грифона. Все зависит только от вашей фантазии.

Гнезда в верхнем торце стойки выбирают стамеской по сделанным ножовкой пропилам. Размер их нужно очень точно подогнать под размер центральной части крестовины. Посадка должна быть плотной, без зазоров, но не слишком тугой, чтобы не расколоть центральную стойку. Для надежного крепления вклеенную в гнезда крестовину желательно дополнительно

зафиксировать длинным сквозным шурупом, винченным в торец стойки вдоль ее оси. Так же шурупами можно привинтить к крестовине и столешницу. Но сделать это надо в последнюю очередь, когда все детали подстоля будут собраны и установлены на свое место.

Для изготовления «лап»-ножек можно использовать в качестве заготовок доски толщиной 40–50 мм. Но при их разметке и выпиливании нужно обязательно учитывать направление волокон и слоев древесины (рис. 5). Заготовку следует сориентировать так, чтобы в готовой ножке максимальные нагрузки были направлены преимущественно поперек волокон, а не вдоль.

«Лапы» к центральной стойке крепят на шипах с



Рис. 6. «Лапы» — ножки резного столика.



Рис. 7. Варианты конструкции декоративных резных столиков.

клеем (рис. 6). Количество «лап»-ножек у стола может быть различным. Если центральная стойка имеет квадратное сечение, то ножек должно быть четыре. Если же стойка — круглая, то ножек может быть и три, и четыре, и даже больше — дело вкуса и желания. Что касается формы «лап» и рисунка резьбы, то они, естественно, должны гармонировать с общим стилем стола, формой центральной стойки, рисунком резьбы консолей крестовины и столешницы. Причем точно повторять рисунок тех или иных элементов совсем не обязательно.

Более того, столик вообще можно сделать совершенно другой формы и конструкции. На рис. 7 в качестве

примера показаны еще несколько вариантов резных столиков. Надеюсь, приведенных эскизов будет достаточно, чтобы разобраться в особенностях изготовления отдельных деталей и сборки каждого из них.

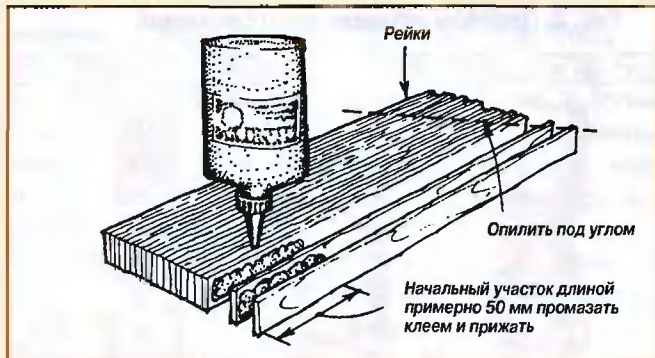
Об отделке готового столика подробно рассказывать не буду. Скажу лишь, что я использую для этого обычные мебельные лаки и морилки, преимущественно прозрачные, светлых оттенков, которые не скрывают естественный золотистый оттенок древесины кедра и подчеркивают его теплую, мягкую фактуру.

**Г. Корсаков,
п. Даниловка
Кемеровской обл.**

ПРИЖИМНАЯ ГРЕБЕНКА ИЗ ОБРЕЗКОВ

Гребенчатый прижим заготовок для стационарной дисковой пилы или фрезерного станка зачастую оказывается гораздо эффективнее различных более сложных по конструкции роликовых или иных

бенку можно склеить из набора узких реек одинаковой толщины длиной 250–300 мм (см. рис.), которые всегда найдутся в отходах или напилить их из короткомерных обрезков. Если это необходи-



ограничителей и направляющих. Обычно такие прижимы делают из прочной доски шириной 80–100 мм, нарезаая гребенку лобзиком или ленточной пилой. Однако есть и более простой способ. Гре-

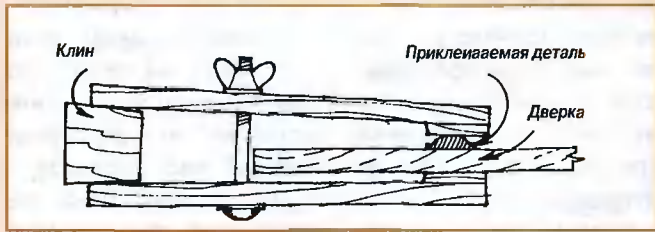
мо, после склеивания пакет надо прострогать и опилить под нужным углом (см. рис.). Крепление и установка такого прижима ничем не отличается от традиционного, сделанного из цельной доски.

«ДЛИННОРУКИЙ» ЗАЖИМ

У большинства универсальных С-образных струбцин вылет прижимной губки и подпятника винта обычно не превышает 60–80 мм. Приклеить с помощью такой струбцины, например, декоративные раскладки, имитирующие филен-

его «рук» можно сделать практически любой.

Для надежной работы такого зажима толщину распорного клина следует выбирать равной толщине зажимаемых деталей, чтобы в рабочем положении обе «руки»



ки на дверках, очень трудно — «руки» коротки. Выручит в этом случае простой самодельный зажим, показанный на рисунке. В разумных пределах длину

располагались параллельно друг другу. Иначе склеиваемые детали при затягивании барашковой гайки могут «съехать» в сторону.

ПОЛКИ НА ДВЕРЦЕ

В большинстве домов есть места, которые не используются полностью для хранения вещей. Некоторые из них находятся буквально под рукой. Например, шкафчики, в которых, за дверцами нет полок или они расположены в глубине, вы можете добавить неглубокие полки на дверцах.

Полки на дверцах идеально подходят для шкафчиков под раковинами на кухнях, в ваннах и в помещениях коммунального оборудования, где на них можно хранить мыло, чистящие средства и другие средства гигиены.

Другой хороший вариант — сделать полки на дверцах в шкафчиках в буфетной, мастерской и в комнате для любимых занятий.

На рисунке показан блок полок, который может быть установлен на дверцу стандартного шкафчика с одной

дверцей шириной 450 мм или с двумя дверцами шириной 900 мм. Сделаны эти полки так. По размерам, приведенным в таблице, выпиливают несущую панель, полки, боковые стенки и ограничители. Затем верхние лицевые углы боковых стенок зашлифовывают под углом 45° (см. рис.). Все детали слегка зачищают, выбирают пазы в

панели. Смазывают клеем пазы в боковых стенках, крепят боковые стенки к полкам такими же гвоздями и проверяют прямоугольность сборки.

Размещают блок полок посередине внутренней поверхности дверцы и крепят несущую панель к ней четырьмя шурупами длиной 32 мм.

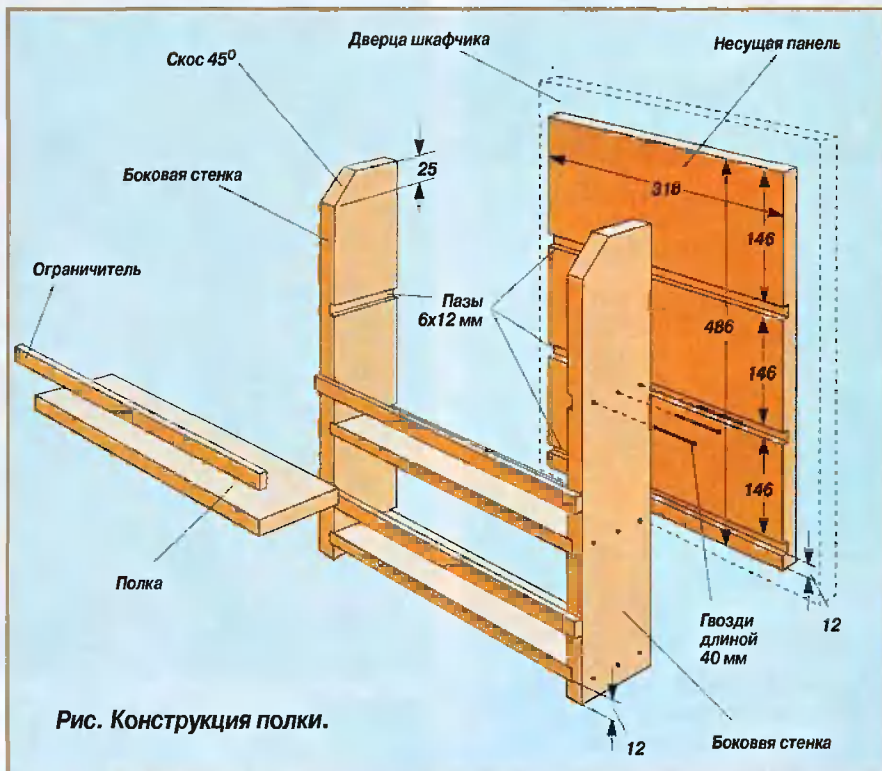


Рис. Конструкция полки.

Перечень необходимых деталей и материалов

Детали	Кол.	Размеры, мм	Материалы
Несущая панель	1	20x318x486	Сосна
Полки	3	12x75x330	«-»
Боковые стенки	2	20x87x486	«-»
Ограничители полок	3	6x30x355	«-»

Кроме того потребуются: отделочные гвозди длиной 40 мм, шурупы для дерева длиной 32 мм, клей.

несущей стенке и боковых панелях. Указанное расстояние между полками можно изменить в соответствии с конкретными условиями. Потом смазывают клеем пазы в несущей панели и крепят к ней полки отделочными гвоздями длиной 40 мм. Их забивают с тыльной стороны

Затем смазывают клеем концы ограничителей. Их располагают на высоте 25 мм над соответствующей полкой и пробивают на место отделочными гвоздями длиной 40 мм.

Заканчивая работу, шпаклюют головки гвоздей, предварительно их утопив. Сборку слегка зачищают и покрывают отделкой по своему вкусу.



ПОДСТАВКА ДЛЯ БУТЫЛОК (1)

Она состоит всего из трех деталей: основания, держателя и уголка-опоры (рис. 1). Выкроенные из столярного

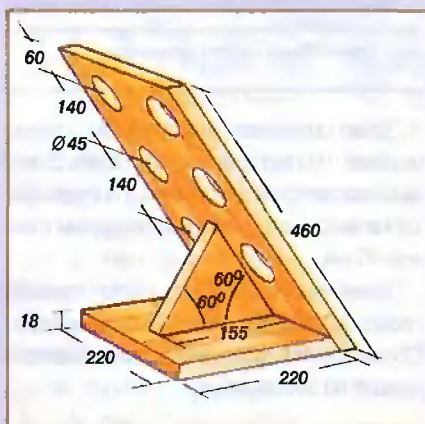


Отверстия в держателе лучше делать кольцевым сверлом соответствующего диаметра.



Шурупы крепления должны быть завернуты заподлицо, а их головки зашпаклеваны.

Для разметки отверстий под шканты удобно использовать специальные игольчатые маркеры.



Детали основания соединяют на плоских шпонках (так называемых «бисквитах») с клеем.

(желательного дубового или букового) щита толщиной 18 мм детали соединяют шурупами-саморезами по дереву (фото 1–3). Готовую подставку покрывают несколькими слоями водостойкого декоративного лака.

ФОНДЮ (2)

Для кушаний, которые употребляют-ся в горячем виде, нужна специальная подставка-фондю. Она состоит из П-

ХОЗЯЙКЕ В ПОДАРОК

Многие кухонные атрибуты вполне можно изготовить самостоятельно и подарить хозяйке. Это могут быть разделочные доски, подставки и многое другое. В качестве материала послужат и толстая фанера, и клееные щиты толщиной 15–20 мм.



2



5

«Гнезда» под свечи удобно выбрать регулируемым сверлом-«перкой».

образного основания и решетки из нержавеющей стали. Для нагрева используют свечи в жестяных баночках (фото 4–6).



6

Для фиксации решетки на основании в боковины вворачивают шурупы, а их головки закрывают декоративными шайбами.

РАЗДЕЛОЧНЫЕ ДОСКИ (3, 4, 5)

Одинаковые по форме, но с различными ручками разделочные доски



7

Металлическую ручку вклеивают в предварительно высверленные отверстия в кромке доски.



8

Ножки-амортизаторы, позволяющие отбивать кусочки мяса на столе, приворачивают саморезами по дереву.



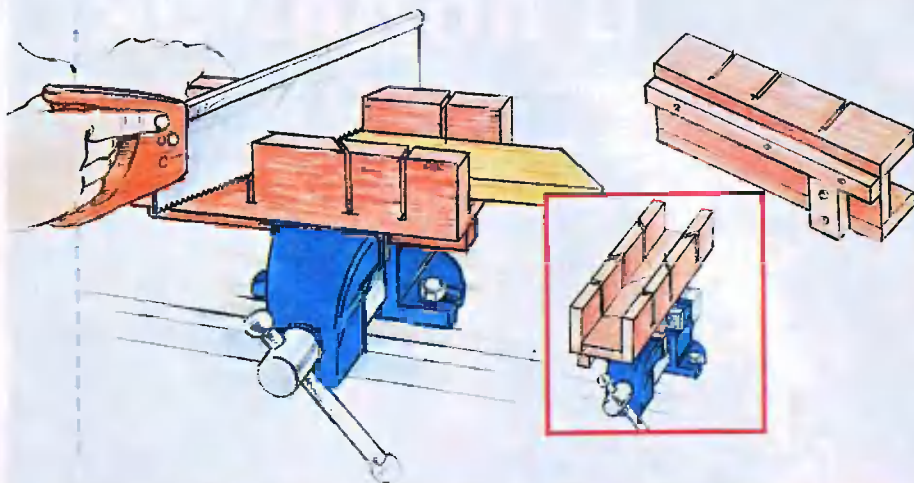
9

Кромки сервировочных досок и отверстий-ручек обрабатывают фасонной фрезой.

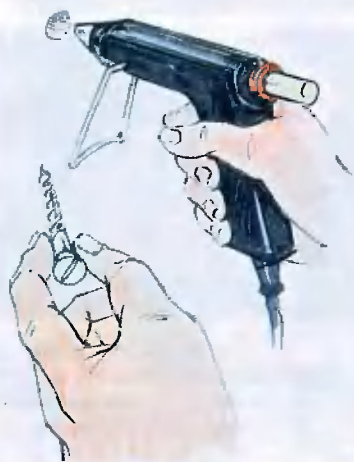
предназначены и для приготовления мясных блюд (фанерная с амортизирующими ножками), и для резки сыра и овощей, и сервировочные (с ручками-отверстиями).

БЫТОВЫЕ «МЕЛОЧИ»

В быту не бывает мелочей. Ведь порой, кажущаяся незначительной неисправность или необустроенность может надолго испортить настроение. Надеемся, что публикуемые советы помогут вам решать возникающие проблемы.



Если к обычному деревянному стуслу снизу прикрепить две перпендикулярно расположенные рейки, то появится возможность зажать стусло даже в обычных слесарных тисках.



Прочно закрепить в стене шуруп можно при помощи клеевого термопистолета.

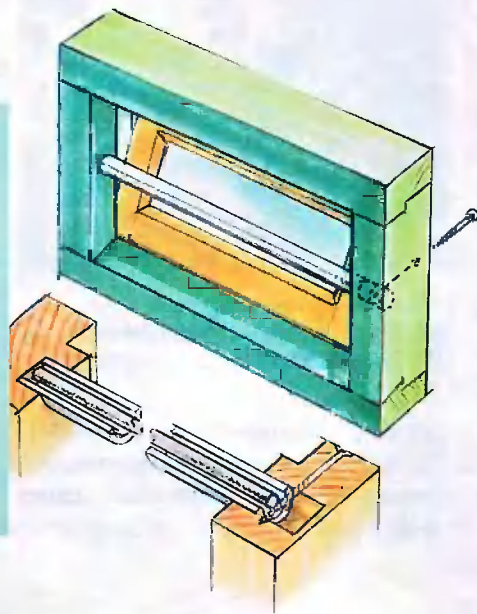


Ламинированные кромки ДСП или МДФ панелей для прочности желательно дополнительно покрыть прозрачным лаком.



Если шуруп прочно «прикипел» к древесине и его не удастся вывернуть из-за угрозы срыва шлицов головки, то попробуйте нагреть его головку паяльником, а затем мощной отверткой с правильным жалом выкручивайте «непослушный» шуруп.

Фиксировать положение откидного окошка можно при помощи шурупа, который в завернутом положении является тормозом поворотной оси.



ИТОГИ КОНКУРСА-2005

Подведены итоги традиционного ежегодного конкурса, проводимого среди авторов журналов «Делаем сами», «Дом», «Сам», «Сам себе мастер» и «Советы профессионалов». Как и раньше, оценивалось количество и качество материалов, присланных для публикации в 2005 году, а также актуальность предложенных тем.

Надо отметить, что многие авторы из числа победителей конкурса уже известны нашим читателям по публикациям прошлых лет, но, можно видеть и молодого автора — учащегося колледжа Павла Акимова.

Любознательные, трудолюбивые, умелые люди, для которых и работает Издательский Дом «Гефест», живут по всей России и для многих из них особенно важно поделиться своими идеями и умениями с широким кругом единомышленников. Обмен опытом — именно это наиболее интересно и полезно нашим читателям.

На этот раз победителями стали:

- В.Б. Акимов** и его сын **Павел**, г. Видное Московской обл.;
- В.А. Афанасьев**, г. Петрозаводск;
- С.В. Бадула**, г. Москва;
- Е.М. Гудков**, г. Москва;
- А.Н. Заводсков** г. Химки Московской обл.;
- Е.Н. Докторов**, г. Москва;
- А.Н. Ильин**, г. Шумерля, республика Чувашия;
- В.В. Овчинников**, г. Крюково Московской обл.;
- В.А. Семенов**, г. Петропавловск-Камчатский;
- А.П. Фадеев**, г. Москва;
- Г.А. Чуриков**, пос. Внуково Московской области.

Победители получили электроинструменты и денежные премии. Авторам, которые смогли прибыть в редакцию, главный редактор **Ю.С. Столяров** вручил призы лично, иногородним — премии высланы по почте.

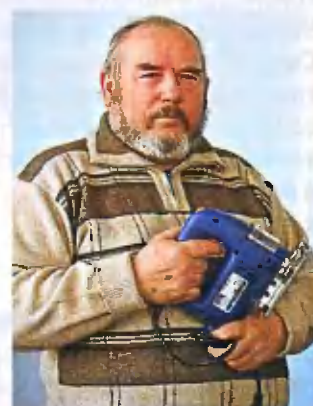
Компания **МАСТЕР КИТ** в рамках Конкурса-2005, в свою очередь, учредила призы за лучшие статьи по радиоэлектронике. Ею отмечены **С. А. Бирюков**, **Г. А. Липатов** и **Р. Э. Тигранян**.

Редакция журналов поздравляет победителей конкурса и желает им новых творческих успехов.



Лауреат конкурса-2005 в номинации «Электроника в быту» Роберт Тигранян.

По поводу своего приза **Виктор Акимов** сказал: — «электролюбзик в руках настоящего мастера — страшная сила».



Улыбка на лице Анатолия Заводскова показывает, что приз пришелся ему «по душе».

«Как бы теперь использовать фрезерную машинку при кладке колпаковых печей?» — сразу после награждения задумался **Евгений Докторов**.



Коллективное фото на память. Слева направо: Е.Н. Докторов, В.В. Овчинников, Р.Э. Тигранян, главный редактор Ю.С. Столяров, Е.М. Гудков, А.Н. Заводсков, В.Б. Акимов, А.П. Фадеев, Павел Акимов, представитель компании МАСТЕР-КИТ Ю.В. Садиков, зам. главного редактора В.Г. Бураков.



КРОВАТЬ-ЛАДЬЯ

Эта кровать в виде ладьи (в античном стиле) сделана по образцам, изготовленным в стиле «ампир» французским краснодеревщиком XIX века Чарльзом-Оноре Ланниером. Сочетание величественных кривых линий и изящная отделка создают поразительное впечатление динамичности и надежности. Кровать с коробкой основания и пружинным матрасом весит более 225 кг.

О работе с дорогим розовым деревом и интересных решениях, примененных в этой разработке, рассказывает автор — столяр-краснодеревщик Вильям Тенер.

Кровать, показанная на фото, — одно из наиболее интересных изделий за мой пятнадцатилетний опыт работы на заказ. У меня ушло около 1200 часов на ее проектирование и изготовление, а на материалы и специальные инструменты я затратил более 3000 долларов.

Удовольствие от работы усиливалось наличием у заказчика штабеля обработанных досок розового дерева шириной 200–250 мм и длиной около 2,4 м. Я оказался в положении человека, которому предложили выкопать клад. Поэтому работа закипела, и я быстро оценил, в какой привлекательный проект был вовлечен.

Получив одобрение предварительного варианта, разработанного в чертежах в масштабе 1:4, я сделал чертеж в масштабе М1:1 с детализацией конструкции, столярных соединений, резьбы, отделки ребер и указаниями по обработке поверхностей. Хотя на этом этапе и было принято большинство конкретных решений, я постарался сделать так, чтобы по ходу дела можно было вносить некоторые коррективы. Я полагаю, что нельзя ограничиваться сырыми, хотя и оригинальными идеями и в проект нужно вносить изменения, позволяющие ему развиваться, как деревьям, из древесины которых будет сделана кровать.



ФАНЕРОВКА И КРЕПЛЕНИЕ ПЕРЕМЫЧЕК БОЛТАМИ

Подборка коробки кровати, к которой все другие элементы я крепил болтами, состоит из брусков-поперечин изголовья и задней спинки, двух боковин, а также трех перекладин из стального уголка. Бруски из массива красного дерева с внешней стороны я облицевал шпоном с волнистой структурой. Получилось, что изголовье и задняя спинка как бы соединены сверху фигурным молдингом и сплошной полосой из розового дерева



У кровати-ладьи много деталей, на которых можно проверить мастерство столяра. Самодельный крепеж, обеспечивающий жесткость конструкции, позволяет кровать легко разобрать и использовать основание для более простого изделия.

вдоль нижнего ребра. К внутренним брускам коробки, на которые опираются три планки из стального уголка, я шурупами прикрепил и блоки-прокладки из дуба. На бруски коробки и блоки-прокладки опирается коробка пружинного матраса и еще к брускам болтами крепятся ножки. Коробку кровати я соединил «на ус» с подрубкой и резьбовыми шпильками.

Кровать-ладья спроектирована для пружинного матраса с коробкой размерами 1500х2000 мм. Для начала я отпилил из массива красного дерева заготовки для боковин и поперечин. Затем их внешние поверхности облицевал шпоном с волнистой структурой, а внутренние поверхности

Накладка их торцевого среза красного дерева и резные детали завершают плавные линии кровати-ладьи.

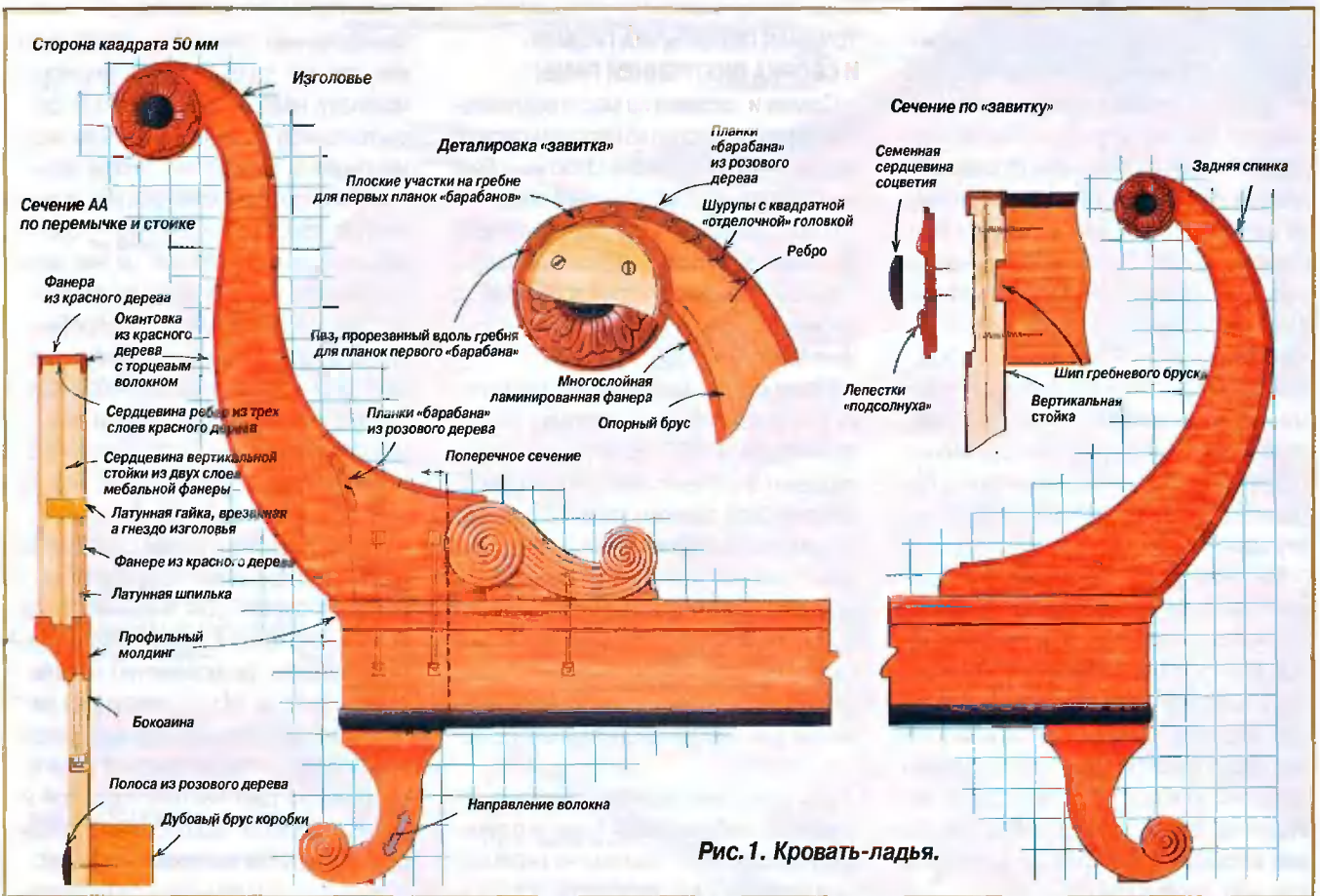


Рис. 1. Кровать-лядя.

для упрочнения конструкции, — строганым красным деревом. Загибленный «на ус» с подрубкой и приклеенный в верхней части фигурный молдинг для боковин отфрезерован из заготовок 50х50 мм и 50х63 мм — для поперечин (рис. 2). До выпиливания этого соединения, обеспечивающего намного большую прочность, чем стандартное соединение «в ус», я приклеил и прикрепил шурупами к заготовкам бруски из дуба 50х50 мм, а затем соединил детали (см. рис. 2) самодельным крепежом (латунные резьбовые шпильки М8х75 мм с глухими гайками и шайбами). Шурупы спрятаны за гланкой из розового дерева шириной 32 мм, вклеенной в паз глубиной 1,5 мм, который выбран на внешнем нижнем ребре боковин и поперечин. Древесину я сначала тщательно обезжирил ацетоном, а потом планки приклеил эпоксидной смолой.

ИЗГНУТЫЕ НОЖКИ

Ножки с вырезанными спиралями на внутренних и внешних их сторонах я при-

крепил соединением «ласточкин хвост» к дубовым распоркам (см. рис. 2). В свою очередь эти подсорки через дубовые бруски коробки прикрепил болтами к нижней стороне поперечин в изголовье и в ногах. Чтобы получить дополнительную ширину в местах, где отверстия болтов для сборки ножек расположены близко к ребру брусков боковин, добавил блоки-прокладки из дуба.

Так как кровать — очень тяжелая, при разметке ножек для изогнутых секций я старался не попасть на короткие волокна. Кроме того, под нагрузкой изогнутый выступ-пятка на заднем ребре каждой ножки смещает точку контакта с полом. Из бруска 400х250 мм я выпилил 5 заготовок для ножек длиной 260 мм. (Пятая заготовка была нужна для отработки технологии резьбы.) Разметив J-образной контур ножки и спирали на обеих сторонах каждой заготовки, выпилил ножки на ленточной пиле. Боковая сторона, чтобы обеспечить рельефность концов спиралей, поднимающихся по мере приближения к цен-

тру, также опилена мной на ленточной пиле. Приклеив ножки к соединяющим их распоркам, я просверлил отверстия и установил анкерные болты (см. рис. 2).

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ОТДЕЛКА СТОЕК ИЗГОЛОВЬЯ И ЗАДНЕЙ СПИНКИ

Я считаю, что вертикальные стойки, формирующие изголовье и заднюю спинку, — наиболее яркие и важные элементы кровати-ляды. Их форма и угол определяют все детали. Если они будут иметь слишком большой наклон, то кровать будет походить на какого-то неуклюжего бронтозавра, если слишком маленький, то спальное пространство станет похожим на тюремную камеру. Поэтому форма и отделка стоек заняла большую часть времени, потраченного на весь проект. Так как вся разница между изголовьем и задней спинкой — в размерах и форме, я ограничусь рассмотрением конструкции изголовья.

Каркас изголовья состоит из двух вертикальных стоек, соединенных сверху

прочной точеной перемычкой гребня. Крепление к стойкам я сделал на шипах и шурупах, которые спрятал за резными соцветиями «подсолнуха». Ламинированная панель на внешней стороне изголовья и «барабаны» из розового дерева на внутренней стороне я крепил к комплектам из пяти внутренних фанерных рамок — нервюр (точно также изготавливают крыло самолета). Изголовье и заднюю спинку прикрепил болтами к боковым перемычкам резьбовыми шпильками и глухими гайками. Правильное расположение подборок на перемычках гарантируется соединениями паз-шип и установочными латунными штифтами и втулками.

По 3-мм фанерным шаблонам, сделанным по чертежам в масштабе 1:1, я разметил и выпилил из 20-мм мебельной фанеры сердцевину стоек. Сердцевину толщиной 37 мм склеил эпоксидной смолой из двух заготовок и окантовал ребра полосой трехслойной фанеры 10х37 мм из красного дерева. Затем все видимые поверхности и ребра окантовал роскошной фанерой из древесины красного дерева Макаге.

Несмотря на всю красоту этой фанеры стойкам кровати еще чего-то не хватало и я добавил похожую на гитару деталь из красного дерева, отслеживающую изогнутое ребро и завивающуюся на 360° вокруг вырезанного «подсолнуха» (см. фото 2). Эти детали толщиной 3 мм я вставил в ниши, а вдоль ребер стоек выбрал пазы и облицевал стойки шпоном.

Кроме того, окантовка обеспечила плавный переход к другим ключевым элементам изголовья — резным спиральным волотам у основания вертикальных стоек. Внешние поверхности этих 50-мм блоков из красного дерева я вырезал в виде двойной спирали, рельефно выступающей над плоской поверхностью стойки. Поле волот офанеровал красным деревом. К стойке блоки волот приклеил клеем ПВА через планку из карельской березы толщиной 3 мм. К боковинам изголовье прикрепил самодельным крепежом. При этом шип снизу гарантировал их правильное расположение на перемычках.

ТОЧЕНАЯ ПЕРЕМЫЧКА ГРЕБНЯ И СБОРКА ВНУТРЕННЕЙ РАМЫ

Сделав и поставив на место вертикальные стойки, я выточил из массива красного дерева перемычку гребня Ø150 мм. (Диаметр перемычки гребня задней спинки — 100 мм). Для моего токарного станка (даже на малых оборотах) заготовка оказалась слишком большой, поэтому я ободрал ее на скорости 60 об/мин ручной дрелью с изменяющимся числом оборотов.

Затем сделал специальную поддержку и на станке отточил заготовку желобчатой фрезой Ø20 мм и до отрезания торцевых заготовок проточил основной профиль для резного «подсолнуха». На концах перемычки выточил шипы, которые подогнал к гнездам, просверленным с внутренних сторон вертикальных стоек, и прикрепил ее к ним четырьмя шурупами длиной 75 мм (на рис. 1 слева). (Клеевое соединение не желательно, так как иногда изголовье надо отделить от кровати.)

Для установки «барабанов» из розового дерева и обеспечения главного перехода между поверхностями на перемычке я отфрезеровал плоскости, а в перемычке выбрал паз (рис. 1). Заодно отфрезеровал также щель для фанеровки внешней панели.

Видимые поверхности изголовья опираются на пять внутренних рамок, состоящих из ребер жесткости из 20-мм фанеры и опорных планок, склеенных из трех слоев фанеры толщиной 3 мм. Они стоят поперек изголовья и равномерно размещены между перемычкой гребня и верхним ребром поперечины. Хотя нижние концы рамок не присоединены, после крепления на место шурупами внешней лицевой панели и внутренних «барабанов» вся конструкция стала очень жесткой.

БАРАБАНЫ ИЗ РОЗОВОГО ДЕРЕВА И КРИВОЛИНЕЙНЫЕ ЛАМИНИРОВАННЫЕ ПАНЕЛИ

Сделав каркас, я сформировал криволинейные фанерованные панели для внешней стороны изголовья, а с внутренней стороны установил «барабаны» из розового дерева. Вообще же изготовление криволинейных многослойных

фанерованных панелей — работа сложная, так как чтобы придать им нужную кривизну, надо склеить три листа фанеры толщиной по 3 мм и зажать их между матрицей и пуансоном. Чтобы уйти от этого и упростить конструкцию, я рекомендую простую технологию — крепить панели через выбранный на них шлиц, вворачивая шурупы в ребро жесткости внутренней рамки. Можно попробовать собрать «барабаны» на подложке из ткани и вставить их в пазы, выбранные в вертикальных стойках. Но при этом не удастся также точно состыковать «барабаны» с разными радиусами, как при предлагаемом мной способе.

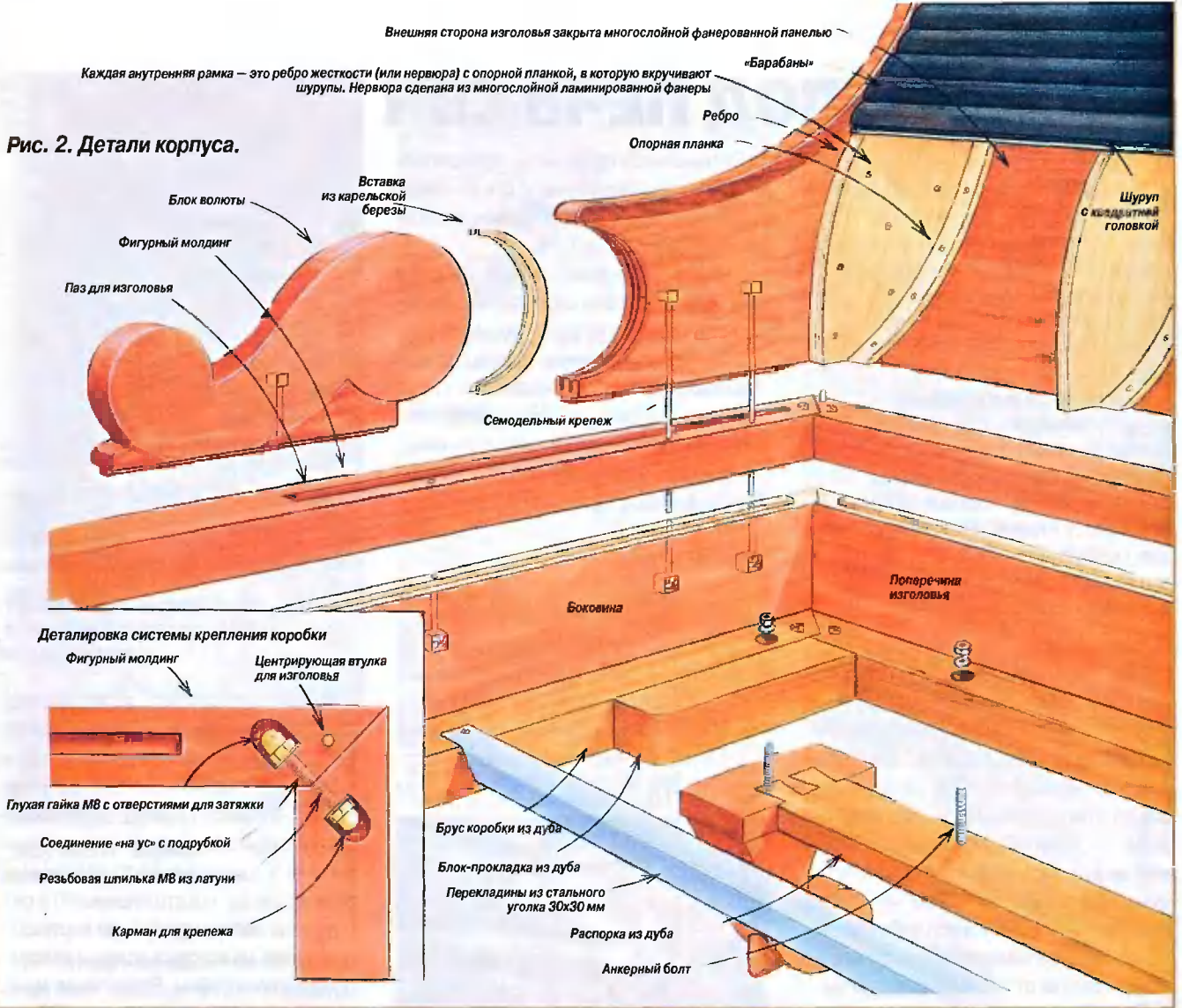
Чтобы получить нужный световой эффект с внутренними «барабанами» из розового дерева, для внешних поверхностей изголовья и задней спинки я выбрал гладкую фанерованную панель. Я отформовал их, зажав панели (три детали из 3-мм фанеры, склеенные бакелитовым клеем) в своеобразной цулаге — в форме из двух частей, поджатой надувным мешком через стойки, упирающиеся в потолок мастерской. Разместив в форме сердцевины панелей я включил компрессор и держал цулагу под давлением около 9 часов. Когда клей высох, извлек панель из пресса и рашпилем обработал изогнутые поверхности. Хотя панели немного распрямились, это оказалось не страшно. Затем я повторил весь процесс, приклеив к сердцевине красное дерево с волнистой структурой. Потом сначала подогнал панель между стойками, а затем ее верхнее ребро — к пазу в перемычке гребня, а нижнее — заподлицо с передней перемычкой.

«Барабаны» набраны из планок розового дерева сечением 16х32 мм, каждая из которых немного скруглена и зачищена микронной шкуркой. Чтобы обеспечить точную подгонку и сэкономить дорогое розовое дерево, на ребрах планок вместо стандартного соединения паз/шип я сделал шлицы. Сначала для каждой планки «барабана» я приблизительно определил необходимый угол ребра, а затем точно подогнал его рубанком. После подгонки каждой планки «барабана» в их ребрах я выбрал пазы.

Внешняя сторона изголовья закрыта многослойной фанерной панелью

Каждая внутренняя рамка — это ребро жесткости (или нервюра) с опорной планкой, в которую вкручивают шурупы. Нервюра сделана из многослойной ламинированной фанеры

Рис. 2. Детали корпуса.



Для установки «барабанов» я на козлах собрал и отгоризонтировал детали коробки кровати, а затем прикрепил блоки изголовья и задней спинки. В ребре планки «барабана», подходящего к пазу поперечины, выбрал паз, на эпоксидной смоле вклеил в него шпонку (получился шип), а затем засверлил планку «барабана» и прикрепил ее шурупами с «отделочными» квадратными головками к внутренним рамкам.

У остальных планок «барабанов» пазы я выбрал на обоих ребрах. Паз на верхнем ребре насаживал на шип предыдущей планки и, следуя сверху вниз, каждую вставленную планку «барабана» я крепил к внутренним рамкам через шип, сформированный шпонкой на эпоксидном клее в нижнем пазе. Получилось, что «барабаны» уходят под матрас и заканчиваются над боковиной коробки кровати.

РЕЗКА «ПОДСОЛНУХОВ» И ПОДГОТОВКА ПОД ОТДЕЛКУ

Последней операцией стала работа по резке «подсолнухов», которые я вставил в ниши в верхней части вертикальных стоек. Сначала в торцевых заготовках, отпиленных от концов гребневых перемычек из красного дерева, я вырезал «лепестки». Затем резные детали закрепил в нишах шурупами, а шурупы спрята за сердцевинной с «семечками», вырезанными из розового дерева и подогнанными в углубления посередине «подсолнухов».

Чтобы вырезать «семечки», я сделал копии шаблона и приклеил их к заранее проточенным и подогнанным заготовкам. Вырезав «семечки» с немного скошенными боками, я посадил их на капельке клея в ниши в центре «подсолнухов». Благодаря

этому при необходимости я смог бы снять «семечки» для доступа к шурупам при разборке или ремонте изголовья.

Для подготовки разных материалов кровати под отделку я использовал разные приемы. До зашкуривания фанерные поверхности загрунтовал шеллаком и окончательно зачистил микронной шкуркой. Розовое дерево зачищал микронной шкуркой и, чтобы удалить природные масла и придать блеск, заполировал мягкой кистью. Все остальные поверхности зачищал влажной микронной шкуркой.

Кровать покрыл восьмью слоями отделочного масла на цитрусовой основе. Каждый слой наносил мягкой тряпкой, потом дал двухчасовую выдержку, а затем протирал слой насухо. Каждый слой слегка шлифовал мелкой стальной пуганкой.

ПОЛОЧКА ПОД ПЕЧЬ СВЧ

Печь СВЧ стала уже привычным и необходимым предметом в доме. Наиболее подходящее место для печи у нас на кухне нашлось на столешнице рядом с варочной электроплитой. Печь расположилась удобно и устойчиво, но свободного места на столешнице явно поубавилось. Ставить что-то наверх печи не допускается инструкцией по эксплуатации — при готовке корпус печи нагревается, да и жесткость верхней крышки не рассчитана на тяжелые предметы. Небольшая стеклянная вазочка для украшения — вот все, что мы позволили себе поставить на нее сверху.

Каждый квадратный дециметр полезной площади на кухне создает дополнительные возможности и удобство хозяевам. Напрашивалось простое и логичное решение — поднять СВЧ печь над поверхностью столешницы. Делать громоздкую конструкцию из панелей ДСП мне не хотелось. Печь желательно не помещать в закрытый объем — поверхность ее нагревается и при работе должна обеспечиваться эффективная циркуляция воздуха от работающего вентилятора.

Оптимальное решение — прикрепить полочку на кронштейнах к стене. Кронштейны должны быть прочными, жесткими и не громоздкими.

Именно такие кронштейны я увидел в продаже в магазине строительных материалов. Они различались по размерам, соотношениям величин полок, грузоподъемности, цветам окраски.

Два кронштейна, кусок ламинированной ДСП, десять шурупов и шесть пластиковых дюбелей — вот все, что понадобилось для изготовления такой полочки.

РАЗМЕТКА

Стена, на которую устанавливались кронштейны, была из бетона и облицована кафельной плиткой. Для разметки отверстий на стене я изготовил шаблон из куска картона. От точности разметки зависит внешний вид полочки. Поэтому к этой работе надо отнестись ответственно. При помощи уровня обычным



На освободившемся месте можно поместить множество полезных вещей.

простым карандашом я провел горизонтальную линию на стене — основание полки должно располагаться на расстоянии, равном высоте СВЧ печи плюс 5–7 см от нижнего края шкафа, расположенного над ней. С помощью рулетки я разметил центр полочки (середина шкафа над столешницей) и симметрично шкафу провел две вертикальные линии, на которых должны располагаться кронштейны. Расстояние между кронштейнами — ширина полки минус



Для точной разметки отверстий в стене для крепления кронштейнов я изготовил шаблон из куска картона.



Отверстия с кронштейном я перенес фломастером на картон.



Установку кронштейнов начал с примерки.



Отверстия в кафельной плитке сверлил обычной дрелью с алмазным сверлом.



5
Быстро и качественно просверлить отверстие в бетонной стене можно только мощным перфоратором.



6
Сразу после сверления отверстий пыль собирал пылесосом.

10 см. На вертикальные линии с шаблона перенес размеры между отверстиями для крепления кронштейнов к стене и отметил их ярким фломастером.

СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ И УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНОВ

Кафельную плитку, приклеенную к стене, я просверлил алмазным сверлом в обычном режиме дрели (без перфоратора). После того, как плитка будет просверлена, можно сверлить бетонную стену, на которую приклеена плитка. Здесь уже можно работать мощным перфоратором. Мощный инструмент может расколоть плитку или нарушить ее сцепление со стеной. Поэтому в отверстия я вставил пластиковые дюбели диаметром 6 мм. Перед тем как вставить дюбель в просверленное в бетоне отверстие, надо обязательно промерить его глубину. Перед установкой кронштейнов следует собрать пылесосом мусор на



7
Глубину отверстий проверил специальным щупом, хвостовая часть которого представляет собой обычную линейку.



8
В грамотно подготовленные отверстия пластиковые дюбели входят без труда.



9
Кронштейны установлены на стене, каждый зафиксирован тремя шурупами.

СОВЕТ

Чтобы просверлить отверстие небольшой фиксированной глубины, я использую обрезок обычного деревянного бруска. Последний располагаю между патроном дрели и материалом, в котором нужно сделать отверстие. Точно выставить глубину сверления можно перемещением сверла в патроне дрели. Обычный патрон позволяет перемещать сверло в пределах 2 см. Глубину отверстия контролирую линейкой.



10
Сама полочка сделана из ламинированной ДСП, которая по цвету и фактуре идентична с материалом, из которого изготовлена кухонная мебель.



11
Печь СВЧ заняла свое место на только что изготовленной полке.

столешнице и мокрой губкой с мылом смыть с плитки следы разметки.

Кронштейны крепятся к стене на трех шурупах каждый.

Для самой полки я использовал часть стандартной ламинированной плиты шириной 416 мм, отрезав (330 мм) ее так, чтобы с трех лицевых сторон сохранилась фабричная заделка торцов, прикрепив ее к кронштейнам четырьмя шурупами после их установки на стене. Размер печи — 490x350x280 мм.

А. Заводсков,
г. Химки, Московской обл.

ПОДСТАВКИ-УГОЛЬНИКИ

В деревенских домах нередко до сих пор хранят различные подставки, изготовленные в прошлом и позапрошлом веках. Называют их «угольниками». Своё название эти подставки получили от «святого» угла — главного, а потому и самого украшенного места в доме. Предлагаю сделать две таких подставки, работа над которыми доставит вам огромное удовольствие, а сами угольники очень украсят квартиру.

Подставку, изображенную на фото 1, изготовить проще. Потому и начать советую именно с нее, так как для изготовления более сложной подставки требуются основательные навыки в токарных работах, и особенно — в сверлении.

Стойку, показанную на рис. 1, как и другие точеные детали, делают из древесины твердых лиственных пород, например, ясеня. Заготовки должны быть сухие и не иметь дефектов. После шлифования, не вынимая стойку из станка,



Подставка-угольник.



Еще один вариант.

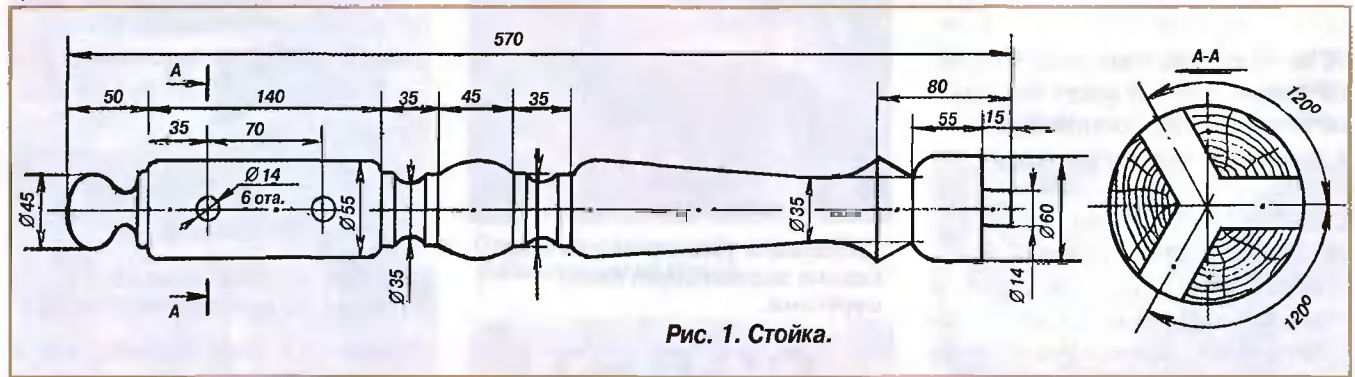


Рис. 1. Стойка.

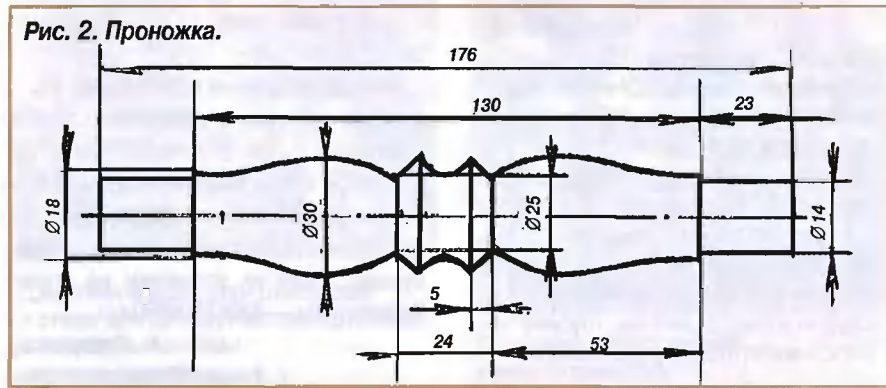


Рис. 2. Проножка.

на ее цилиндрическую часть наносят карандашом две кольцевые линии, на которых отмечают точки сверления гнезд для проножек (рис. 2).

Для изготовления проножек желательно сделать простейший шаблон, копирующий их форму и основные размеры. Ножи (рис. 3) лучше выточить также по шаблону. Не забудьте нанести карандашные линии для разметки точек сверления верхних и нижних гнезд под проножки.

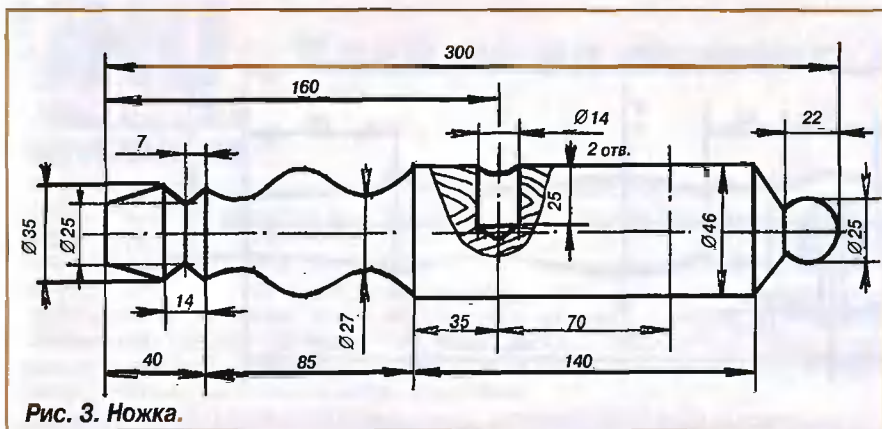


Рис. 3. Ножка.

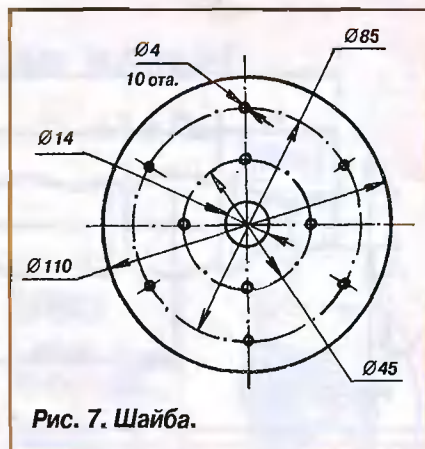


Рис. 7. Шайба.

Рис. 4. Держатель для окрашиваемых изделий:

- 1 — швеллер №7; 2 — полоса 40x5 мм;
- 3 — уголок 30x20 мм; 4 — винт с маховиком;
- 5 — втулка с резьбой; 6 — швеллер №7, гнутый; 7 — болтовое соединение;
- 8 — пруток $\varnothing 10$ мм;
- 9 — пруток $\varnothing 20$ мм;
- 10 — квадрат 20x20 мм.

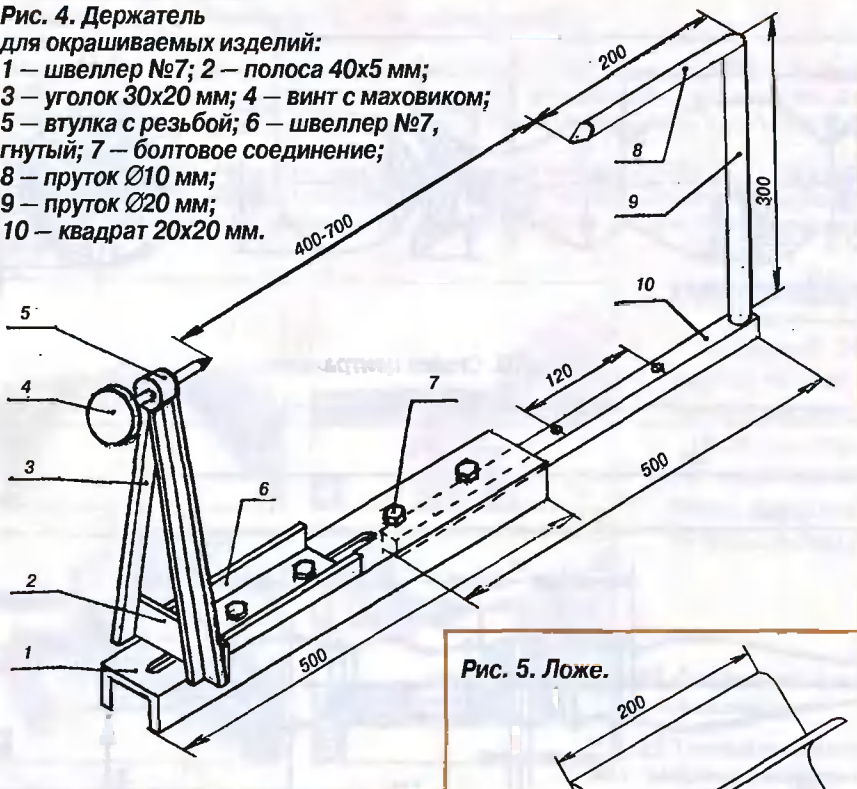


Рис. 5. Ложе.

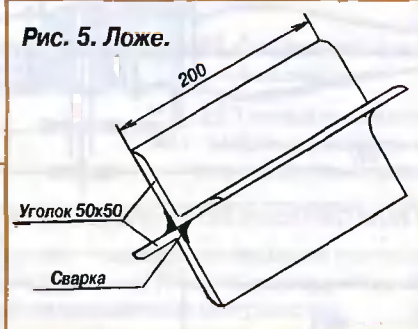
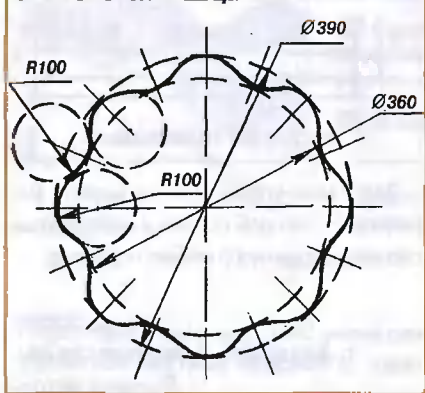


Рис. 6. Столешница.



Сверлить гнезда в стойке и ножках лучше с помощью ложа (рис. 5) — приспособления, сваренного из двух отрезков металлического уголка. В этом случае практически исключается несоосность отверстий.

Для покрытия деталей лакокрасочными материалами я применяю само-



Рис. 8. Крепление стойки к столешнице при помощи шайбы.

дельное приспособление (рис. 4), собранное из подручных материалов. Можно, конечно, обойтись без него и без ложа. Но тогда лучше еще до покраски изготовить столешницу (рис. 6) и шайбу (рис. 7) из 15-миллиметровой фанеры и собрать «угольник», как показано на фото 1. При наличии фрезера можно выполнить по кромке столешницы галтель.

Подставку сначала собирают без клея, устраняют зазоры в местах стыковки проножек со стойкой и ножками. После этого производят окончательную сборку на эпоксидном клее ЭДП и лакируют.

Другой вариант подставки-угольника, более сложной для изготовления, показан на фото 2. Кроме ножек (рис. 9) и центральной стойки (рис. 10) в ней есть еще три длинные стойки (рис. 11) и шесть коротких проножек (рис. 12). Их размеры приведены на рисунках (рис. 13) круглой формы крепят три стойки так же, как и к первой — при помощи шайб с внешним $\varnothing 70$ мм.

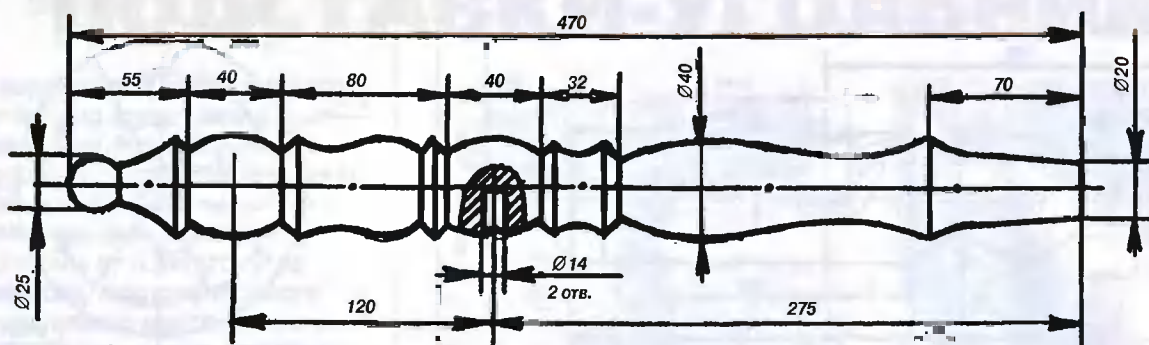


Рис. 9. Ножка.

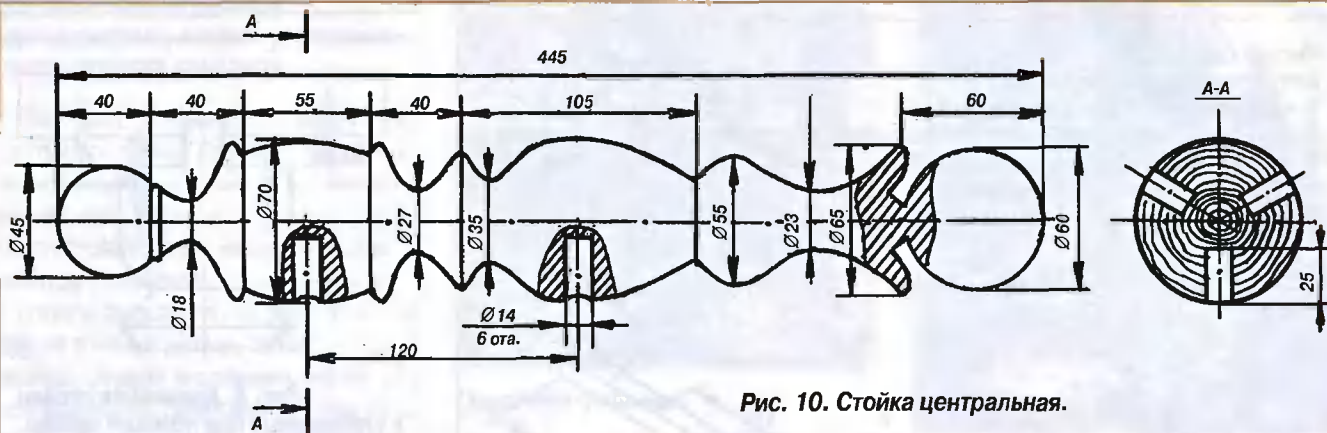


Рис. 10. Стойка центральная.

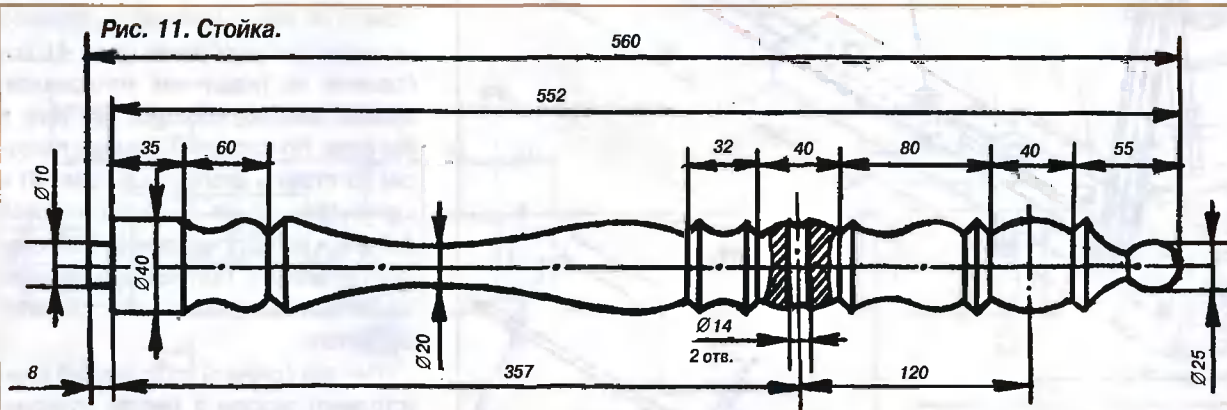


Рис. 11. Стойка.

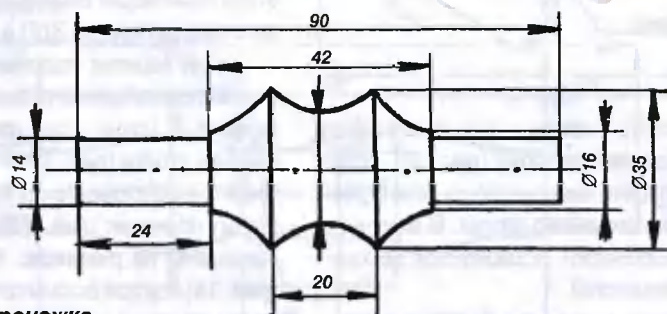


Рис. 12. Проножка.

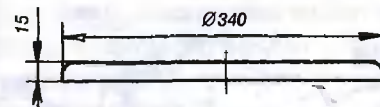


Рис. 13. Столешница.

Подставки-угольники покрывают морилкой на лаковой основе и несколькими слоями бесцветного мебельного лака.

А. Зорин,
г. Харабали, Астраханская обл.
Рисунки автора

UHU®

Клей не на момент, а на века!

WWW.UHU.RU

WWW.UHU.DE

Компания UHU является одним из мировых лидеров в производстве клея.

В 1932 году именно компанией UHU был изобретен первый в мире прозрачный универсальный синтетический клей на основе эпоксидной смолы UHU Alleskleber, который склеивал все известные в то время материалы. Сегодня ТМ UHU является олицетворением клея в Германии. Ассортимент клея UHU включает в себя универсальные клеи: секундные, контактные, эпоксидные; специальные клеи: для дерева, стекла, металла, кожи, текстиля, моделирования и пластика; монтажные клеи, канцелярские клеи, а также, товары для хобби и творчества. Около 650 разновидностей продуктов UHU продаются сегодня в 125 странах мира. Вся продукция UHU производится в Германии, экологически чистая и безопасная.

Почему покупатели клея во всём мире выбирают продукцию UHU и в чём её преимущество?

- лучшее соотношение цены и качества продукции
- экономичность, удобство
- надёжность и качество продукции, проверенное временем
- долгий срок службы

Для удобства нанесения на различные поверхности существует несколько типов аппликаторов: тонкий, как игла; с регулируемым дозатором; спрей, позволяющий наносить на большие поверхности тонкий слой клея за секунды. Кроме этого клеи UHU продаются в различных упаковках: от 3г до 30 кг.

Для всей продукции UHU неизменным остается главный принцип: КЛЕЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ВСЕГДА ПРОЧНЕЕ СКЛЕИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ. Это значит, что при механическом воздействии на склеенные материалы, разрыв или деформация происходят в любом месте, кроме клеевого шва.



КЛЕЙ UHU ДЛЯ КОЖИ И ОБУВИ

Прозрачный, бесцветный клей подходит для ремонта изделий из кожи, резины, металла, пробкового дерева, тканей и многих пластиков.

После высыхания клей сохраняет эластичность и способен компенсировать напряжение в материале, влагонепроницаем, выдерживает температуру от -20 до +125 °С. Клей не предназначен для ПВХ и пенопласта.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

- 1** Склеиваемый предмет необходимо подготовить к склеиванию.
- 2** Тщательно обезжирить склеиваемые поверхности ватным тампоном, смоченным ацетоном, и дать высохнуть поверхностям, подождя несколько минут.
- 3** Нанести тонкий слой клея на обе поверхности и оставить на 5-10 мин.
- 4** Соединить и зафиксировать склеиваемые поверхности и оставить для высыхания. Соединив поверхности, их положение уже нельзя откорректировать. На качество соединения влияет сила, а не время сжатия склеиваемых поверхностей.
- 5** Время склеивания – 20 мин. Время окончательного высыхания клея – 1 час.

Хранить в прохладном сухом месте.

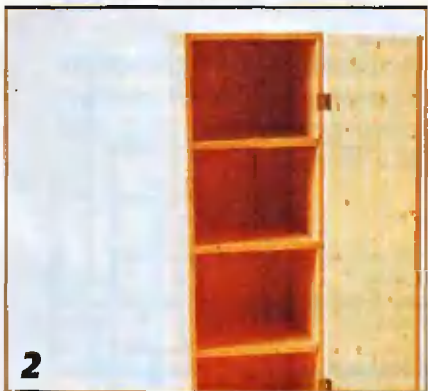
На территории России клей UHU можно купить в специализированных магазинах, а также в сетевых магазинах: «АШАН», «КАСТОРАМА», «МАРТКАУФ», «МЕТРО», «МОСМАРТ», «ОБИ», «ПЕРЕКРЕСТОК», «РАМСТОР», «РЕАЛ», комплексах заправочных станций «ВР».

ДЕКОРАТИВНЫЙ КАМИН

Основой декоративного камина служит каркас (см. рис.), состоящий из двух тумб, крышки (детали А1, А2) и фасада В. В качестве материала для деталей используют ДСП толщиной 18 мм. Сборку деталей можно делать и на саморезах, и на шкантах.



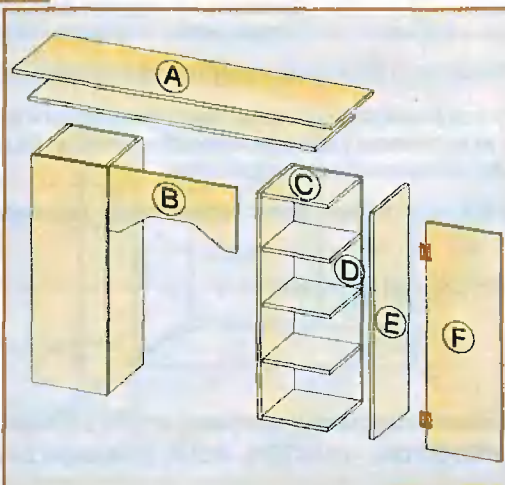
Сборку тумбы начинают с соединения деталей D и E в П-образную конструкцию, жесткость которой обеспечивают крышки (детали С).



Дверцы F можно прикрепить к боковым стенкам E тумб на картонных петлях.

Для сборки каркаса камина потребуются следующие детали:

- А1 – 1400х400 мм (1 шт.);
- А2 – 1360х380 мм (1 шт.);
- В – 600х300 мм (1 шт.);
- С – 314х294 мм (10 шт.);
- Д – 1060х314 мм (2 шт.);
- Е – 1060х312 мм (4 шт.);
- F – 1060х350 мм (2 шт.).



Внутренние полки устанавливают на стандартные полкодержатели, которые можно приобрести в мебельных магазинах.

Если декоративный камин расположен в гостиной, то в тумбочках, обрамляющих портал, найдется место для посуды и других атрибутов сервировки стола для гостей.



Отделка – дело вкуса. Каркас камина можно покрасить или отделать декоративными покрытиями типа ламината.

НА ВСЕХ ПАРАХ!

Когда-то в нашей стране было много детских железных дорог. А в детских садах дети играли в паровозики. Но и сейчас, в эпоху широкого распространения телевизора и компьютера паровоз привлекает внимание ребят. Предлагаем сделать для малышек стилизованный макет старинного локомотива, который доставит им большую радость. Такой паровозик может послужить дополнением к спортивным снарядам для игр.

Строительные материалы, необходимые для изготовления паровозика, можно приобрести в магазинах для умельцев или на рынках строительных товаров. Для имитации котла используйте старую жестяную бочку.

Конструкция паровоза должна быть достаточно прочной, чтобы выдержать вес карабкающихся по ней ребяткишек.

Работы начинают с выемки грунта под котлован размерами 291х156 и глубиной 800 мм. Заполнив котлован щебнем, крупным и мелким гравием, можно приступить к устройству опалубки и отливке плиты пола паровоза. Цоколь отливают из бетона или кладут из кирпича. Однако под цоколь можно использовать и крепкий деревянный ящик, соединяемый с плитой пола мощными дюбелями и шурупами.



1 Открытую часть плиты пола облицовывают морозостойкой узкой плиткой, которую кладут на раствор, приготовленный в соотношении 1:3.



Открытые поверхности бетонной плиты облицовывают плиткой, прикрепляя ее на обычном клеевом растворе с последующей расшивкой швов между плитками.

К цоколю на дюбелях и шурупах крепят четыре бруска сечением 60х60 мм. Колеса вырезают электролобзиком попарно, временно скрепив между собой на штифтах заготовки. Передние колеса должны быть меньше задних.

В колесных дисках сверлят отверстия под оси (буковые бруски Ø20 мм). У

шасси отверстия располагают так, чтобы они совпали с головными сторонами деревянных опор. В эти отверстия, глубина которых — 100 мм, вклеивают бруски длиной 150 мм. К осям привинчивают вырезанные из ДСП шайбы Ø80 мм в качестве элементов крепления колес.

Шасси, как и плиту пола, облицовывают керамической плиткой. Для крепления плитки на ДСП клеевый раствор не подходит. Здесь лучше подойдет



2 Четыре бруска под плиту пола паровоза крепят к цоколю на дюбелях и шурупах.



3 Сначала к плите пола крепят шурупами опоры под котел. Потом плиту устанавливают на четыре деревянных бруска.



4

Котел крепят стальной лентой к опорам, загрунтовывают и в несколько слоев покрывают защитной краской.



5

Теперь можно соединить между собой на шурупах боковые и переднюю стенки кабины машиниста. Собранный кабинет крепят оцинкованными уголками к плите пола.



6

В передней балке лестницы выбирают продольный паз шириной 16 мм под более короткую левую боковую стенку.

При сборке паровоза советуем использовать только нержавеющие крепежные детали, в частности оцинкованные уголки и шурупы, а также водостойкие ДСП и клей. Деревянные детали следует защитить покрытием, стойким к влаге и препятствующим гниению

Задние колеса $\varnothing 650$ мм

Передняя стенка кабины машиниста — из ДСП толщиной 16 мм и шириной 1068 мм

Полосовая сталь толщиной 2 мм

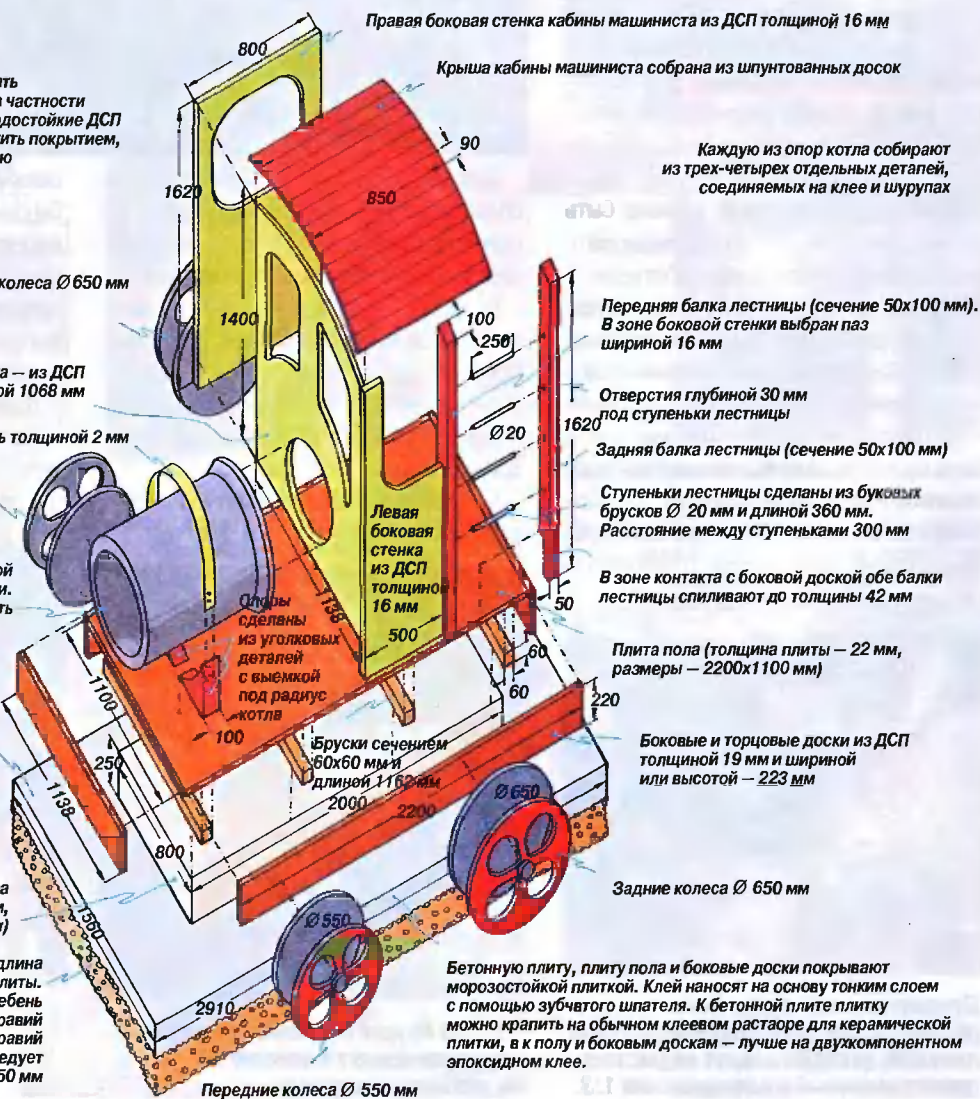
Передние колеса $\varnothing 550$ мм

Котел можно сделать из керамической трубы или жестяной бочки. Острые края следует тщательно зачистить

Бетонная плита толщиной 100 мм, размеры ее — 1560x2910 мм. Требуемое количество бетона — порядка около 1 м³ (около двух мешков цемента и 120 лопат гравия)

Цоколь из бетона или кирпича (высота — 250 мм, размеры — 800x2000 мм)

Глубина котлована под бетон — 800 мм, длина и ширина котлована — как у бетонной плиты. Отсыпка — послойная. Сначала отсыпают щебень (толщина слоя — 400 мм), затем крупный гравий (толщина слоя — 200 мм) и мелкий гравий (толщина слоя — 100 мм). Уплотнять следует каждый отсыпанный слой толщиной 250 мм





7
 В зоне боковой доски толщину балок лестницы срезают до 42 мм. Закрепив на клею ступеньки в отверстиях балок, лестницу крепят к кабине машиниста.



8
 По изогнутому шпангоуту, прикрепленному сверху в задней части кабины между боковых стенок, настилают шпунтованные доски.



9
 Колеса вырезают электролобзиком с помощью круговой направляющей.

двухкомпонентный эпоксидный клей, который наносят на основу участками площадью примерно в 1 м² с помощью зубчатого шпателя.



10
 Рисунок в виде листа клевера вырезают электролобзиком. Колпачки, привинченные к торцам осей, предназначены для крепления колес.



11
 После нанесения тонкого раствора производят расшивку швов между плитками.



12
 После шпаклевки и шлифования все деревянные части паровоза грунтуют и в два слоя покрывают дисперсионным лаком.

Расшивку швов можно произвести тонким (с просеянным песком) цементным раствором, приготовленным из су-



13
 Контуры окон и края кабины обклеивают клейкой лентой, чтобы потом окрасить их в контрастирующие с другими поверхностями тона.



Кабину машиниста и котел можно украсить самоклеящимися декоративными лентами различного цвета.

хой смеси, или специальной мастикой-затиркой. Как только раствор начнет твердеть, его излишки удаляют влажной губкой, совершая движения поперек швов.

Завершающая часть работ — покраска паровоза. Но прежде нужно зашпаклевать стыки и открытые кромки. Когда шпаклевка высохнет, эти участки шлифуют. Все деревянные поверхности (из ДСП, шпунтованных досок) грунтуют и дважды покрывают лаком.

Чтобы паровоз выглядел наряднее, некоторые его детали, например, контуры окон и края стенок можно окрасить в цвета, контрастирующие с цветами других поверхностей, предварительно обклеив детали защитной клейкой лентой.



Декоративное, под мрамор
обрамление покупного
электрокамина создает почти
полную иллюзию реального камина
с теплом и пламенем. Портал
камина удачно дополняют
приставные тумбочки.



Портал камина выполнен из
массива дуба и деталей, оклеенных
дубовым шпоном. Полки с книгами
на месте очага смотрятся
достаточно органично.



Для отделки портала
электрокамина применена
древесина, полированный металл
и декоративная штукатурка.



Каркас камина отделан
фактурными красками
светло-голубоватой гаммы
в так называемом
средиземноморском стиле.

ДЕКОРАТИВНЫЙ КАМИН

Очарование и магия камина в стандартной квартире. А почему бы и нет?
Но только декоративного, имитирующего настоящий огонь.
Как реализовать такую идею, можно прочитать на с. 32.