

САМ

ЖУРНАЛ ДОМАШНИХ МАСТЕРОВ

ISSN 0869-7604
4'2001



КАЧЕЛИ
НА ВЕРАНДЕ



САДОВЫЙ
ДОМИК

СВАРНЫЕ
СОЕДИНЕНИЯ



РАЗБОРНАЯ ТАЧКА



Легкая (всего 4 кг), компактная и универсальная тачка позволяет перевозить различные грузы (сыпучие, жидкие и даже дрова) весом до 100 кг. Оригинальная конструкция остова и мягкий кузов из водонепроницаемой плотной и прочной синтетической ткани делают ее поистине незаменимым помощником на дачном участке. В собранном виде тачка имеет габариты 120х60х50 см, в разобранном — 60х50х11 см.

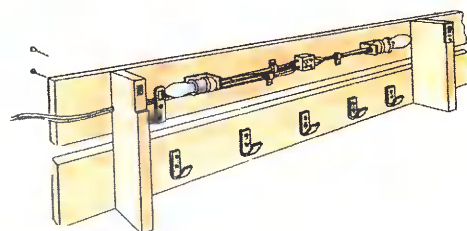


Такая форма остова тачки обеспечивает низкое расположение центра тяжести груза, что позволяет легко перевозить тяжелые грузы.



В прихожей с такой вешалкой можно обойтись без дополнительного освещения.

ВЕШАЛКА С ПОДСВЕТКОЙ



Простая в изготовлении, но оригинальная вешалка может украсить любую прихожую. А чтобы ее сделать, потребуются две доски шириной около 100 мм и толщиной 20-25 мм. Длина досок зависит от размеров вашей прихожей. Опорные планки длиной около 250 мм могут быть выкроены из обрезков таких же досок. В задних краях планок делают выборки под ушки крепления вешалки.

Детали вешалки собирают на шурупах, головки которых маскируют декоративными вставками. С тыльной стороны досок монтируют осветительную арматуру и привинчивают крючки для одежды.

СОДЕРЖАНИЕ:

ЯРМАРКА ИДЕЙ

- Разборная тачка2
- Вешалка с подсветкой2

ДИЗАЙН-ПРОЕКТ

- Кухонька: максимум комфорта на минимуме пространства4
- Комната для первоклашек6

ДЕЛАЕМ МЕБЕЛЬ

- Верандные качели8
- Садовый гарнитур11

ОСНАЩАЕМ МАСТЕРСКУЮ

- Деревообрабатывающий станок ... 14
- Настольный строгальный.....16

СТРОЙПЛОЩАДКА

- Домик для шести соток18
- Сауна своими руками.....22

МИР УВЛЕЧЕНИЙ

- Делаем картинные рамы26

МАСТЕР-КЛАСС

- Сварные соединения30

ЧИТАТЕЛИ ПРЕДЛАГАЮТ

- Клоун на балконе34

ДОМАШНИЙ РЕМОНТ

- Реставрация садовой мебели.....35



Главный редактор **Ю.С. Столяров**

Редакция:

В.Г. Бураков (заместитель главного редактора),
Б.Г. Борзенков (научный редактор),
В.Н. Куликов (редактор).
В.Г. Атамас (дизайн, верстка).

В иллюстрировании номера участвовали:

А.В. Павлов, К.А. Смирнов и др.

Наши корреспонденты за рубежом:

П.И. Горнштейн — по странам Западной Европы, **С.С. Васильев** — в США.

Переводчики:

с немецкого — **М.П. Кирушин**,
 с английского — **М.Г. Мерцалов**.

Коммерческий директор **Г.Л. Столярова**

Отдел распространения:

(тел. 289-5255, тел/факс 289-5236)

И.И. Орешин (заведующий отделом),

Н.В. Дулуб, И.А. Николаева

(офис-менеджеры),

И.А. Лазаренко (менеджер).

С.В. Ильичев (экспедитор).

По вопросам размещения рекламы
 обращаться в редакцию по тел. **289-9116**

Ответственность за точность и содержание
 рекламных материалов несут рекламодатели.

Учредитель — **ООО «САМ»**.

Издатель — **ООО «Издательский дом
 «ГЕФЕСТ»**.

Адрес редакции:

127018, Москва, ул. Полковая, 17.

Почтовый адрес редакции:

129075, И-75, Москва, а/я 160.

Телефоны: **(095) 289-7254, 289-9116.**

Факс: **(095) 289-5236.**

E-mail: **self@yes.ru**

http://www.ooo-gefest.narod.ru

Журнал зарегистрирован в Министерстве РФ
 по делам печати, телерадиовещания и
 средств массовых коммуникаций. Рег.
 №1426. Распространяется по подписке и в
 розницу. Подписка по каталогам «Роспечати»
 и «Прессы России». Розничная цена — дого-
 ворная.

Журнал отпечатан в ОАО ПО «Пресса-1»
 с готовых диапозитивов.

Формат 84×108/16. Печать офсетная.
 Заказ № 216. Тираж 66 000 экз., 1-й завод —
 32 600 экз.

Перепечатка материалов без письменного
 разрешения издателя запрещена.

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

Во всех случаях обнаружения полиграфичес-
 кого брака в журнале «Сам» рекомендуем об-
 ращаться в ОАО ПО «Пресса-1» по адресу:
 125865, ГСП, Москва, А-137, ул. «Правды», 24.
 Телефоны: 257-4329, 257-2103.

За доставку журнала несут ответственность
 предприятия связи.

©«Сам», 2001, №4 (76)

**Популярный технический журнал
 для семьи. Издается в Москве с ноября
 1992 г. Выходит один раз в месяц.**

НАШ КОНКУРС

Лучший автор года

Редакция журналов «Сам», «Дом», «Делаем сами», «Советы профессионалов» и «Сам себе мастер» проводит конкурс среди авторов, приславших наиболее интересные материалы для публикаций. Тематика работ может быть самой разнообразной, основное требование для них — актуальность темы статьи для соответствующего издания. Предложенные редак-
 ции изделия или технологии должны быть реально примени-
 мы на практике. Это должно быть подтверждено фотогра-
 фиями, желательно матовыми, форматом не менее 13×18 см.

Количество присылаемых материалов может быть любым —
 чем больше, тем лучше (при хорошем качестве!). Желательно
 вместе с материалами прислать свою фотографию, краткие
 сведения о себе и свой обратный адрес.

За опубликованные в наших журналах статьи
 выплачивается авторский гонорар.

Для победителей конкурса установлены ценные призы или
 денежные премии.

Итоги конкурса будут опубликованы в первых номерах
 журналов «Сам», «Дом», «Делаем сами», «Советы профессио-
 налов» и «Сам себе мастер» 2002 года.

Наш почтовый адрес: **129075, Москва, И-75, а/я 160.**

Уважаемый читатель!

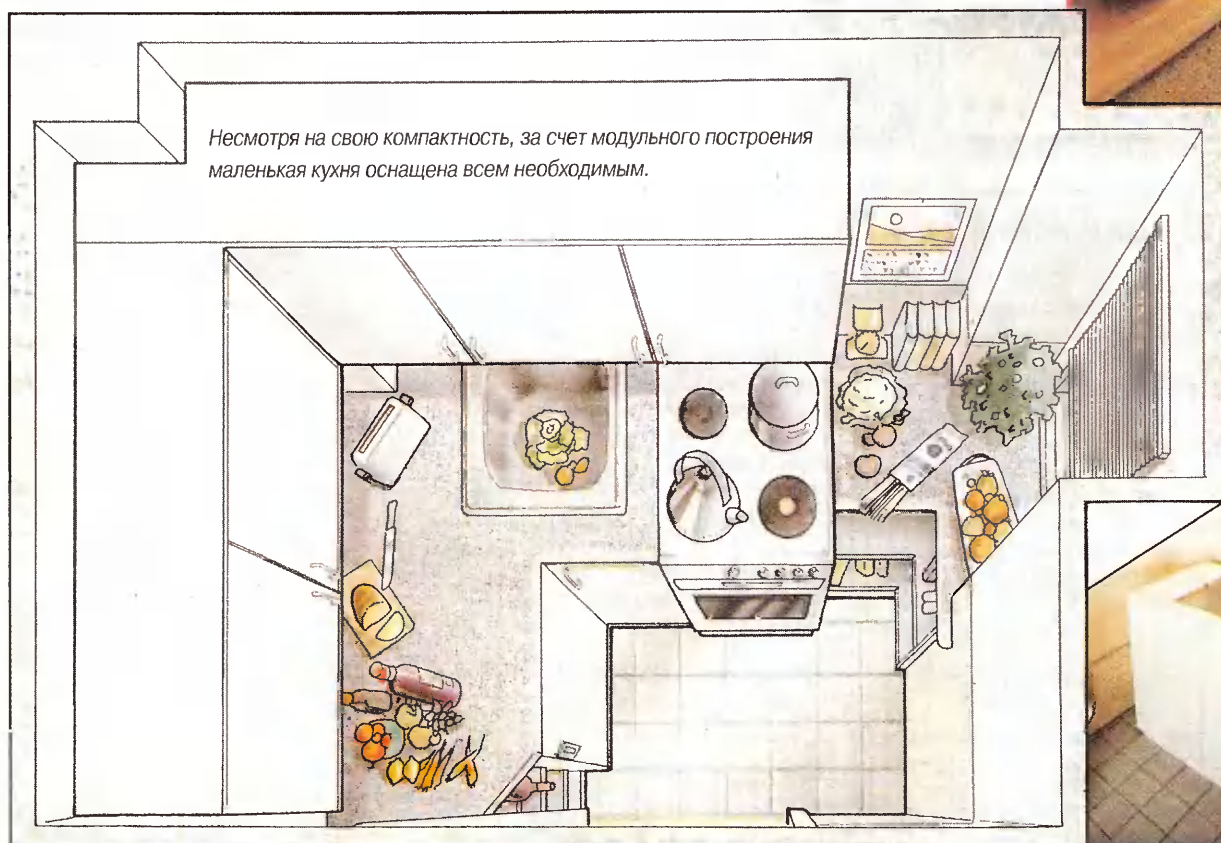
*В апреле начинается подписка на
 журналы «Советы профессиона-
 лов», «Сам себе мастер», «Дела-
 ем сами», «Дом» и «Сам» на
 второе полугодие 2001 г.
 Обращайтесь в любое отделение
 связи. В розничную продажу эти
 издания поступят в ограничен-
 ном количестве.*

Подписные индексы

ИЗДАНИЯ	«РОС- ПЕЧАТЬ»	«ПРЕССА РОССИИ»
«Советы профессионалов»	80040	83795
«Делаем сами»	72500	29130
«Сам себе мастер»	71135	29128
«Дом»	73095	29131
«Сам»	73350	29132

КУХОНЬКА: МАКСИМУМ КОМФОРТА НА МИНИМУМЕ ПРОСТРАНСТВА

На этом примере организации на ограниченном пространстве современной и достаточно удобной кухни показано, что благодаря тщательной планировке объема помещения даже на площади всего 2 м² можно создать комфортные условия для приготовления пищи.





Определяющим условием планировки была необходимость размещения на кухне электроплиты и небольшого холодильника с габаритными размерами в плане 60х60 см. Подвесные шкафчики с дверцами предназначены для кухонной утвари и продуктов. В промежутке между плитой и окном установлена секция с открытыми полками для посуды.

Принцип удачного размещения обстановки на пространстве обитания заключается в установке компактных в плане элементов с учетом последовательности процесса приготовления пищи.

На рисунке показано расположение электроплиты и холодильника (основных элементов кухонного оборудования), а также подвесных ящиков и стеллажей. Размеры кухонной мебели выбирают исходя из конкретного помещения. В некоторых случаях целесообразно применить мойку не прямоугольной, а круглой или угловой формы. Это позволяет полнее использовать имеющееся пространство.

1 Тумба с вырезом под мойку установлена таким образом, чтобы был доступ для подсоединения к канализационным и водопроводным вводам.

2 Установка холодильника рядом с мойкой у левой стены позволила разместить небольшой открытый стеллаж, на полках которого удобно хранить, например, бутылки с вином.

3 Необходимые вырезы в столешнице, в том числе под раковину мойки, делают электролобзиком, предварительно просверлив отверстия для ввода пилки.

4 После установки столешницы, объединяющей секцию с открытыми полками и мойку, холодильник оказался под своеобразной «крышей».

5 В столешнице над задней стенкой холодильника предусмотрено вентиляционное отверстие, закрытое декоративной решеткой.

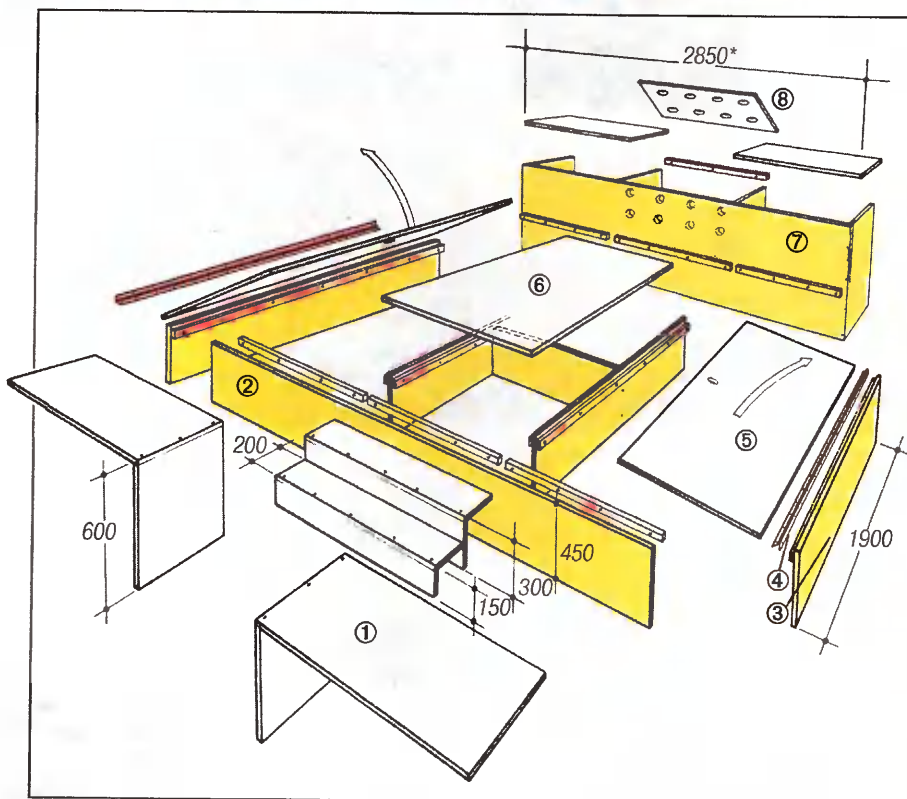
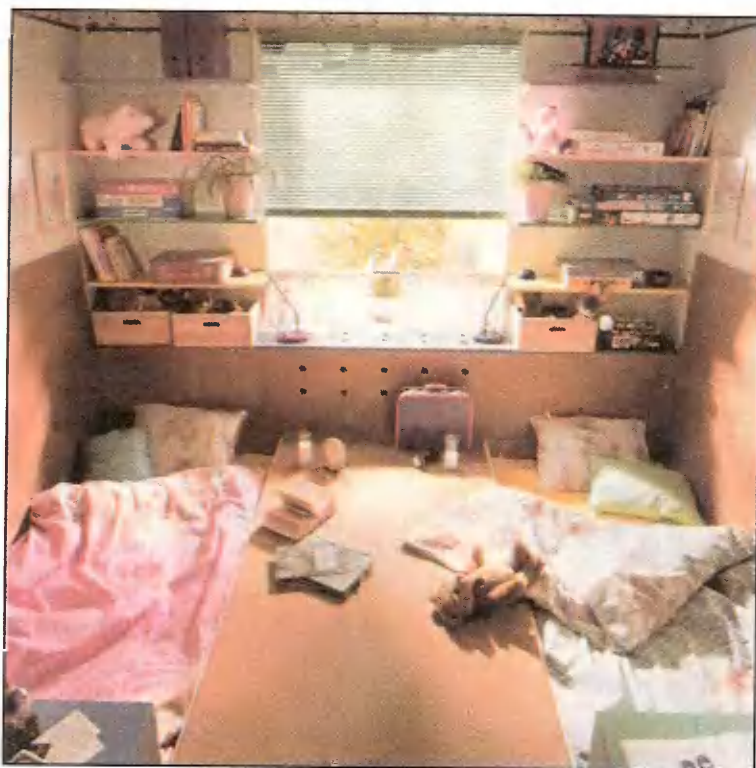


КОМНАТА для ПЕРВОКЛАШЕК

С обеих сторон лестницы, у самого подиума устроены рабочие места школьников.

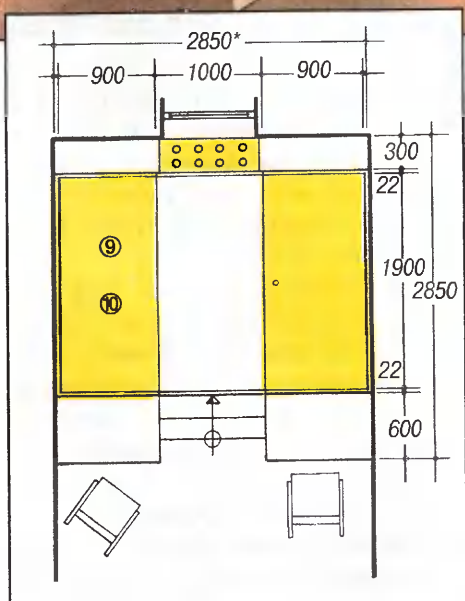
Основной материал для изготовления своими руками элементов рабочих мест — ДСП толщиной 22 мм. Для ребят предусмотрены индивидуальные полки и стенки

для крепления различных предметов. В дневное время подиум смотрится как площадка для детских игр. Вечером же, когда его откидные крышки открывают, «все тайное становится явным». Оказывается, внутри размещены две постели, а между ними — туалетный столик. Самодельный экран отопительной батареи у окна служит спинкой кровати.



Подиум — детская площадка для игр:

1 — письменный стол; 2 — фасадная панель; 3 — боковые щиты; 4 — рояльная петля; 5 — откидная крышка; 6 — средняя (стационарная) плита; 7 — экран отопительной батареи; 8 — средняя верхняя панель экрана с вентиляционными отверстиями; 9 — реечное основание под матрас; 10 — матрас 90x190x16 см.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ

Сначала выкраивают и устанавливают экран без верхних щитов. Затем к нему привинчивают 4 боковых опоры подиума, при этом 2 средние боковые опоры соединяют одну с другой поперечной доской. Фасадную панель крепят к боковым щитам.

После крепления опорных планок (красного цвета) и рояльных петель для откидных крышек к подиуму можно приделать самодельную лестницу. Среднюю (стационарную) плиту при-

винчивают к нижней конструкции, а откидные крышки соединяют с боковыми щитами рояльными петлями. Теперь можно закрыть экран: слева и справа верхние щиты привинчивают, а средний щит с вентиляционными отверстиями, прикрывающий отопительную батарею, делают съемным.

Письменные столы крепят металлическими уголками к подиуму и стене. После укладки реечных оснований под матрасы и собственно матрасов кровати закрывают откидными крышками.

ВЕРАНДНЫЕ КАЧЕЛИ

Подвешенные на веранде к несущей балке перекрытия качели привлекательны тем, что ими можно пользоваться с ранней весны до поздней осени. Защищенные крышей от дождя, а домом — от холодного северного ветра они обеспечивают комфортный отдых на свежем воздухе — днем или романтическую обстановку для близких людей — вечером.

Качели можно легко и быстро сделать, применив фрезерную обработку деталей. Правда, для этого потребуется фрезерный станок или ручная фрезерная машинка. Форма, размеры, количество необходимых деталей и их место в конструкции показаны на рис. 1, 2.

Делать качели начинают с расчерчивания на тонком картоне шаблонов деталей задней спинки, подлокотников. Из древесины твердых лиственных пород по шаблонам вырезают продольной пилой заготовки. Торцы деталей обрезают дисковой или ленточной пилой. Следы от пилы удаляют рубанком или наждачной бумагой. В местах соединения деталей такую обработку не производят.

Изготовление реек сиденья — наиболее трудоемкая и отнимающая много времени работа. Прежде всего материал для заготовок должен иметь прямые волокна без сучков вдоль всей детали. На случай поломки заготовок при гнутье их делают на несколько штук больше, чем требуется деталей. Длина их должна быть не менее 105 см. До точного размера гнутую деталь обрезают после примерки по месту установки. Все дуги сиденья должны быть одинаковыми как по длине, так и по форме изгиба.

Для горячего гнутья реек сиденья требуется пропарное устройство (камера) и шаблон для фиксации распаренных реек в положении, соответствующем форме сиденья. Шаблон (фото 1) представляет



Гнутые дуги сиденья — из дерева и подвеска — на цепях придают качелям изысканный вид.

собой лист толстой (около 20 мм) фанеры. По форме изгиба на поверхности листа устанавливают прочные деревянные нагели, а в месте самого крутого изгиба — деревянные бруски нужной формы.

Распаренные рейки сиденья в горячем состоянии изгибают по брускам и укладывают между штифтами. Оставаясь в изогнутом состоянии, они через пару дней высыхают и, извлеченные из шаблона, сохраняют заданную форму.

Сложнее обстоит дело с изготовлением пропарочной камеры. На фото 1 показано, как мастер пропаривает рейки в металлической сварной камере, пар в которой получают кипячением воды с по-

мощью пропановой горелки. Для изготовления мебели в «венском» стиле оборудование такой камеры будет оправдано, однако для разовой работы по изготовлению качелей можно обойтись более примитивным способом.

Он состоит в следующем. В жестяное корыто до половины наливают воду и ставят в него два-три кирпича так, чтобы на них над водой можно было уложить заготовленные рейки для сиденья. Если накрыть все это сверху другим таким же корытом или деревянным щитом и довести воду до кипения с помощью электронагревателя, газовой горелки или обычного костра, то получится вполне работо-

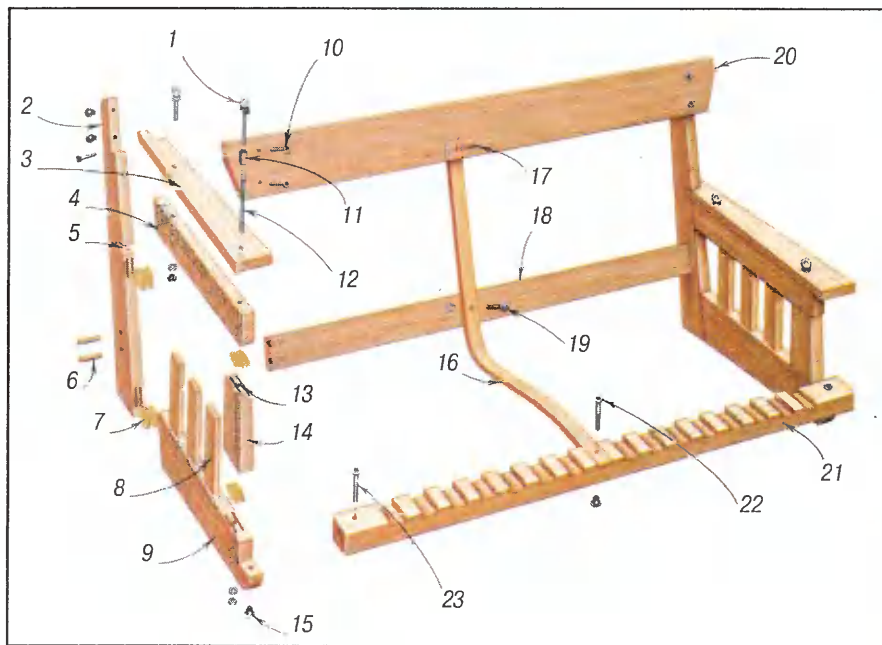


Рис. 1. Верандные качели: 1 — болты с проушинами; 2 — задняя опора; 3 — подлокотник; 4 — верхний брусок рамы боковины; 5 — паз для подлокотника; 6 — шканты; 7 — шпонки; 8 — рейки боковины; 9 — нижний брусок боковины; 10 — крепежный болт; 11 — резьбовая втулка; 12 — шпилька; 13 — отверстие под резьбовую втулку; 14 — передний брусок боковины; 15 — декоративный колпачок на гайку; 16 — гнутая рейка сиденья; 17 — шкант; 18 — задняя поперечина сиденья; 19 — шуруп; 20 — верхняя перекладина спинки; 21 — передняя опора сиденья; 22 — шуруп; 23 — винт.



1 Первая партия пропаренных реек уже установлена в шаблоне.



2 Шаблон для гнутья пропаренных реек нужно надежно закрепить в удобном для работы горизонтальном положении.

способная пропарочная камера. Время выдержки деталей под воздействием пара зависит от ряда причин: породы и влажности древесины, сечения реек, радиуса изгиба. В нашем случае дубовые или березовые заготовки в камере выдерживают до 2-х часов.

После изготовления всех деталей и изгиба рейек приступают к обработке мест их соединения. Расположение де-

талей и форма пазов и шипов видны из рисунка сиденья. Детали можно сделать на станке с помощью ручного электроинструмента, либо вручную, используя мелкозубую пилу, стамеску, рашпиль.

В угловых соединениях деталей боковин устанавливают по две шпонки. Отверстия под болты с проушинами с резьбой М8 длиной 100 мм, шпильки и резьбовые втулки Ø15 мм сверлят в каждой



3 Отверстие под шпильку удобно сверлить закрепив деталь на верстаке и подложив доску для бокового упора под сверло.



4 Детали боковин при склеивании зажимают струбцинами.

боковине спиральным сверлом, начиная с малого диаметра, в 2-3 захода, контролируя точность направления сверла. Удобно работать, закрепляя детали так, как это показано на фото 3.

Собирать качели лучше в три этапа. Начинают с соединения на клею боковин. Затем присоединяют их к передней опоре и задней поперечине сиденья, а также к верхней перекладине спинки. В последнюю очередь собирают сиденье.

Перед склейкой деталей боковин готовят для сборки всю арматуру. Вставив болты 1 с проушинами в отверстия подлокотника 3 и верхнего бруска 4 рамы боковины, на передний болт накручивают до упора резьбовую втулку 11. Она должна накрутиться до половины своей длины, чтобы можно было ввернуть в нее шпильку 12. Если болт с проушиной окажется длинноват, то его следует обре-

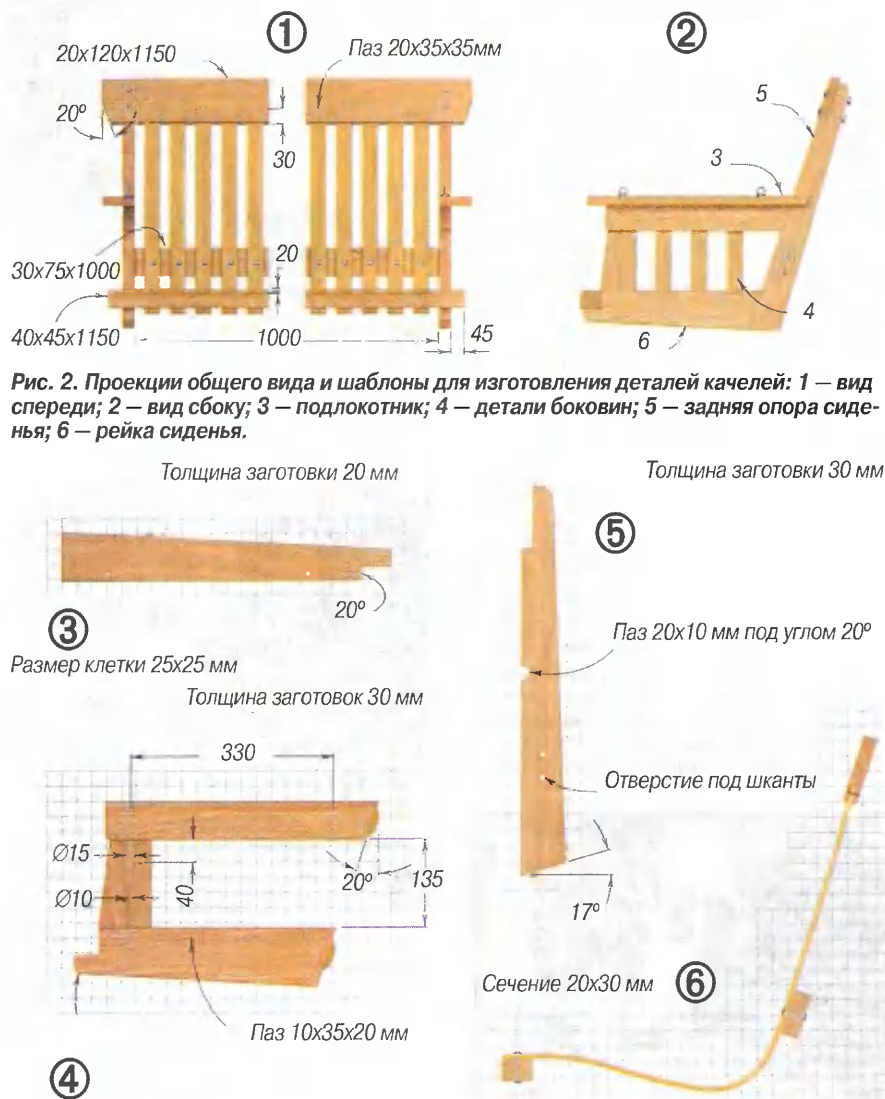


Рис. 2. Проекция общего вида и шаблоны для изготовления деталей качелей: 1 — вид спереди; 2 — вид сбоку; 3 — подлокотник; 4 — детали боковин; 5 — задняя опора сиденья; 6 — рейка сиденья.

Толщина заготовки 20 мм

Толщина заготовки 30 мм

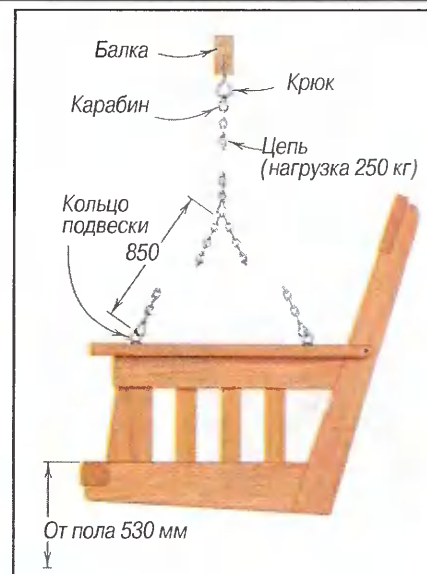


Рис. 3. Подвеска качелей на цепи.

руют. В каждой рейке в предварительно отмеченных местах просверливают три отверстия: одно Ø5 мм — на верхнем конце; второе и третье — Ø6 мм (с зенковкой с лицевой стороны) — против задней поперечины и на конце над передней опорой сиденья. Снова устанавливают все гнутые рейки по размеченным местам, просверливают через них в задней поперечине и передней опоре направляющие отверстия под шурупы Ø6x35 мм и Ø6x48 мм, а в верхней перекладине — отверстие под шкант Ø5 мм. Промазывают пазы клеем и прикручивают рейки шурупами.

В верхние отверстия забивают на клею шканты Ø5 мм из твердой древесины. Отпилив торчащие концы реек, передние края опоры сиденья скругляют ручной фрезерной машинкой. Поверхности сиденья шлифуют наждачной бумагой и покрывают в два слоя матовым полиуретановым лаком, который подчеркивает естественную структуру древесины и защищает качели от пыли и мелких царапин.

Подвешивают сиденье к крюкам, ввернутым в балку или перекладину на цепях с помощью защелкивающихся карабинов (рис. 3). Такие соединения прочны и позволяют легко вешать и снимать качели. Цепь должна выдерживать нагрузку не менее 250 кг.

зать ножовкой по металлу. Задний болт затягивают снизу и на него ставят контргайку. Под гайки подкладывают шайбы. После этого боковины собирают на клею и зажимают до его схватывания струбцинами (фото 4).

Продолжают работу на ровной поверхности большого стола или пола, последовательно присоединяя болтами 10 к боковинам верхнюю перекладину 20 спинки. Здесь используют болты с резьбой М6 длиной 45 мм с круглой головкой большого диаметра, что позволяет обойтись без шайб.

Затем шкантами на клею крепят заднюю поперечину 18 сиденья. Приложив к

нижним брускам 9 боковин переднюю опору 21 сиденья, стягивают боковины и через отверстия в их брусках просверливают отверстия для винтов 23. Переднюю опору крепят винтами М6 длиной 70 мм с потайной головкой. Отверстие под головку зенкуют. Теперь можно аккуратно забить до упора шканты 6 и отрезать их вровень с поверхностью.

Последний этап сборки — установка гнутых реек 16 сиденья. Рейки концами примеряют к пазам верхней перекладины спинки, подгоняют по месту. Так же поступают с нижними концами, но обрезать их по длине не следует. Для облегчения окончательной сборки детали нуме-

САДОВЫЙ ГАРНИТУР

Согласитесь, что для дачи наиболее пригодна мебель из натурального дерева. Предлагаемые К. Смирновым варианты садовых кресел и шезлонга просты в изготовлении, так как основу их конструкции составляют бруски и рейки различных сечений из древесины хвойных или лиственных пород. Как рассказывает автор статьи, толчком к разработке и изготовлению этих предметов мебели послужило однажды увиденное кресло, которое экспонировалось много лет назад на ВДНХ, ныне — ВВЦ.

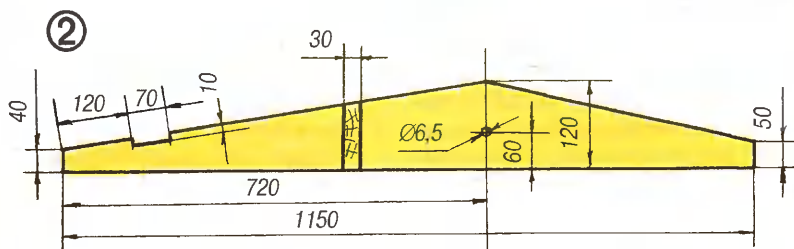
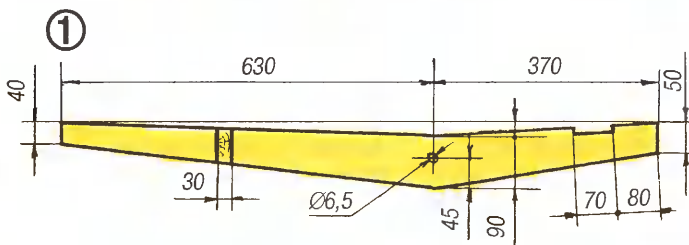
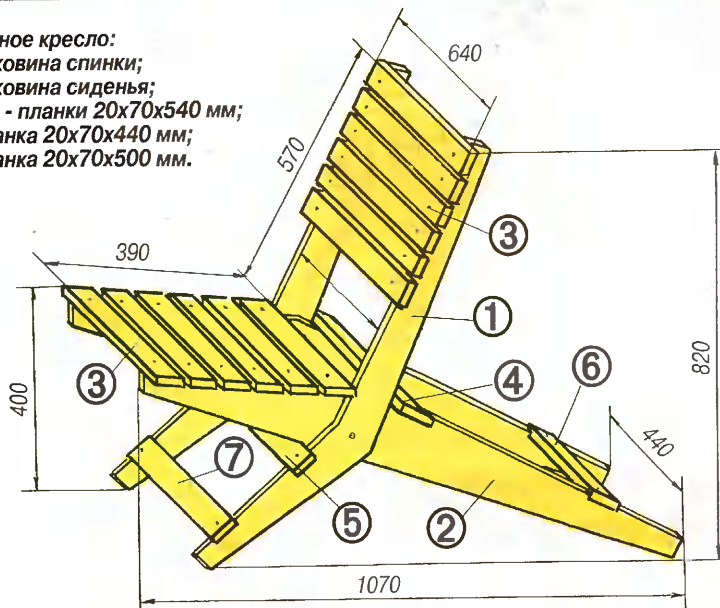
КРЕСЛО

Кресло (рис. 1) состоит из двух основных узлов: сиденья и спинки. Узел сиденья собирают из двух боковин 2, поперечных планок 4, 6 и собственно сиденья (планки 3). Узел спинки также собирают из двух боковин 1, поперечных планок 5, 7 и самой спинки (планки 3). Оба узла соединены болтами М6х70 мм с гайками, вставленными в соосные отверстия боковин.

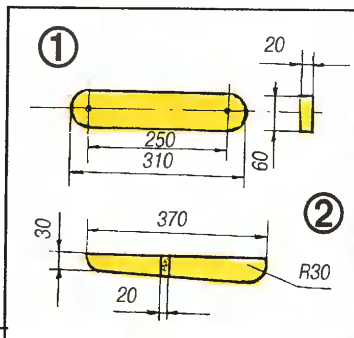


1

Складное кресло:
1 - боковина спинки;
2 - боковина сиденья;
3, 4, 5 - планки 20х70х540 мм;
6 - планка 20х70х440 мм;
7 - планка 20х70х500 мм.

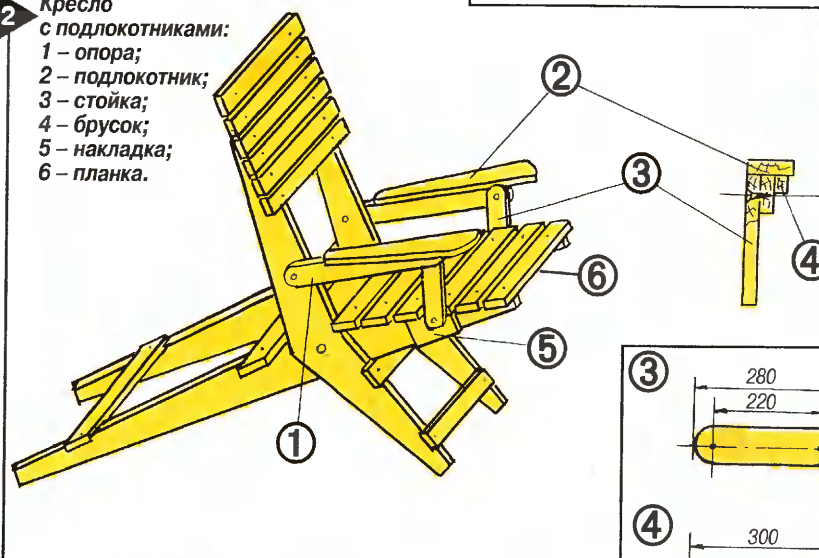


Фиксаторами для обеспечения необходимого угла наклона спинки служат поперечные планки 4 и 5, прикрепленные к боковинам 1 и 2. В авторском экземпляре кресла угол наклона спинки по отношению к сиденью составляет 120° , а размеры сиденья (390 мм) и спинки (570 мм) удобны для человека ростом около



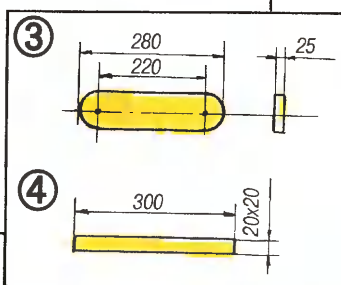
2 Кресло с подлокотниками:

- 1 — опора;
- 2 — подлокотник;
- 3 — стойка;
- 4 — брусок;
- 5 — накладка;
- 6 — планка.



170 см. При росте 180–185 см оба размера следует увеличить на 100 мм.

Для разборки кресла, что может быть, например, в конце дачного сезона, достаточно снять планку 4 и, отвернув гайки, вынуть болты крепления.



КРЕСЛО С ПОДЛОКОТНИКАМИ

Кое-кто из читателей может сказать, что у кресла должны быть подлокотники. При желании наше кресло легко ими оборуду-

Совет

Из деталей, изготовленных из хвойных пород древесины, необходимо удалять смолу, иначе при повышении температуры под действием солнечных лучей или отопительных приборов (зимой) смола может выступить на поверхность. При большом количестве смолы и неравномерном ее распределении в древесине окраска изделий может получиться пятнистой.

Всю выступившую на поверхность смолу надо соскоблить стамеской или ножом, а находящуюся внутри древесины — удалить с помощью обессмоливающих растворов. Наиболее простой раствор состоит из 4 частей воды и 1 части уксуса.

Обессмоливающий раствор можно приготовить из кальцинированной или каустической соды: 5–6 г кальцинированной или 4–5 г каустической соды растворяют в 100 г теплой воды. Смывают этот раствор вместе со смолой теплой водой через 20–30 мин. после нанесения.

Если изделие изготовлено из древесины

светлых пород (например, клена), а на поверхности есть пятна другого цвета или загрязнения, то древесину следует отбелить. Хорошо ее отбеливает 15% водный раствор перекиси водорода с добавлением нашатырного спирта.

Условием качественной прозрачной отделки является грунтование и заполнение пор поверхности изделия. Грунтовка создает слой, препятствующий впитыванию древесины лака или политуры, и обеспечивает лучшую адгезию отделочного покрытия с поверхностью изделия. Без грунтовки на лаковом покрытии будут видны мельчайшие поры древесины в виде точек. Пores перед лакированием заполняют восковыми пастами. Можно порекомендовать следующие составы (в процентном соотношении):

1) пчелиный воск — 40, скипидар — 60;

2) парафин — 60, бензин — 40;

3) парафин — 55, канифоль 5, бензин — 40.

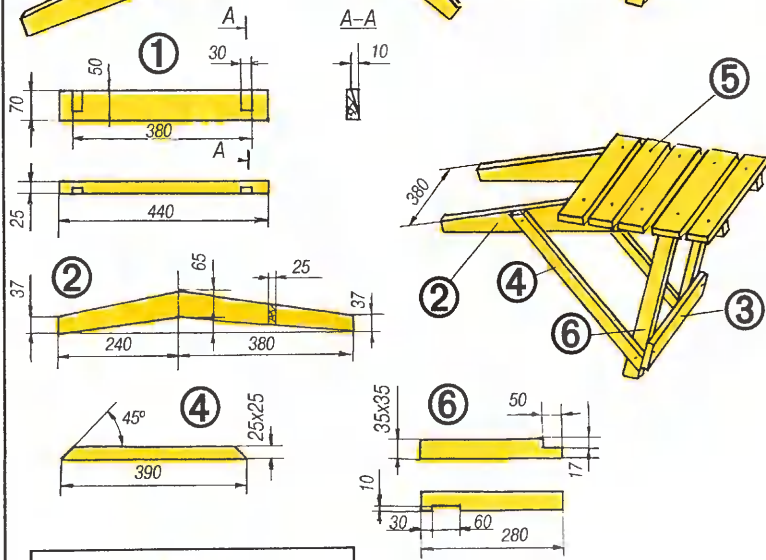
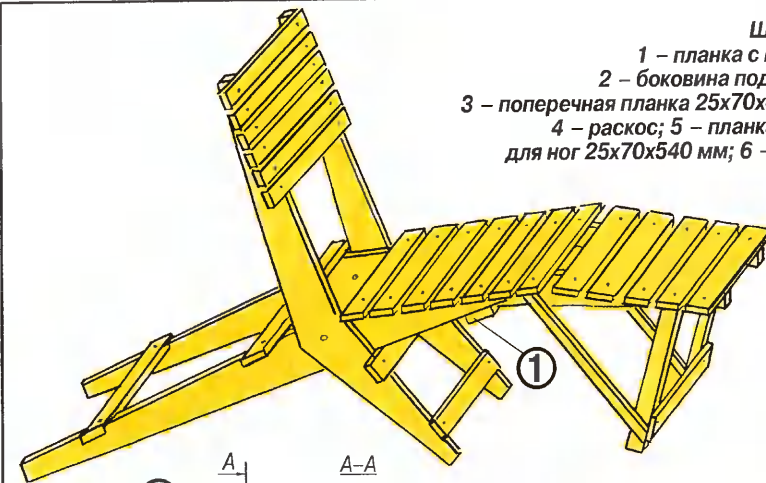
Наносят остывшую пасту тонким слоем на поверхность изделий кистью с короткой жесткой

щетинкой или тампоном из хлопчатобумажной ткани. Покрытые пастой поверхности сушат несколько часов при температуре $18-20^\circ\text{C}$. Паста должна хорошо впитаться в древесину. Потом, чтобы сгладить слой пасты, удаляют излишки и придают поверхности матовый глянец, изделие энергично натирают суконкой. После лощения изделие помещают в сухое место и выдерживают до окончательного улетучивания остатков растворителя и исчезновения его запаха. Для закрепления воскового глянца поверхность изделия покрывают жидким спиртовым лаком.

Лаковое покрытие придает поверхности древесины стойкий блеск, прекрасно выявляет рисунок текстуры. Наиболее теплый и живой цвет дереву придают спиртовые лаки на природных смолах: янтарный лак — желтый, копальный — темный, даммарный — бесцветный, шеллачный — коричневатого-желтого оттенка. Нитролаки дают более холодную, как бы искусственную поверхность.

Шезлонг:

- 1 – планка с пазами;
2 – боковина подставки;
3 – поперечная планка 25х70х465 мм;
4 – раскос; 5 – планка опоры
для ног 25х70х540 мм; 6 – ножка.



ется (рис. 2). Все детали подлокотников друг с другом и с боковинами кресла крепят шурупами или болтами с гайками. Накладку 5 вырезают из доски толщиной, равной вылету планки 6 сиденья относительно боковины.

ШЕЗЛОНГ

Если конструкцию кресла дополнить подставкой для ног, то получится настоящий шезлонг (рис. 3). Подставка состоит из боковин 2, ножек 6, раскосов 4, поперечной планки 3 и планок опоры для ног 5. Крепят опору для ног к креслу вдвижением концов боковины опоры в паз, образованный планкой 1 и планками сиденья кресла.

ПОДГОЛОВНИК

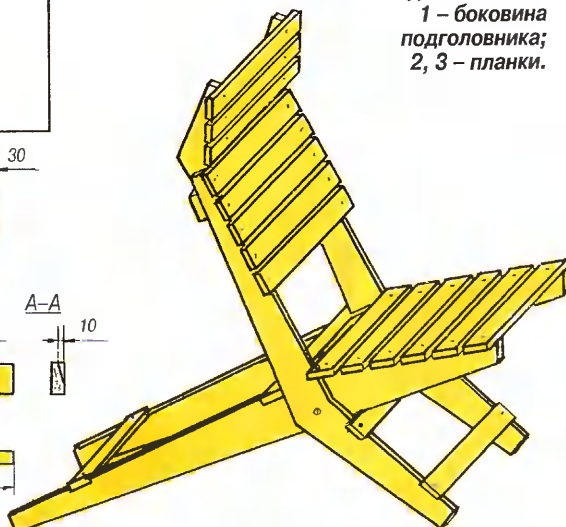
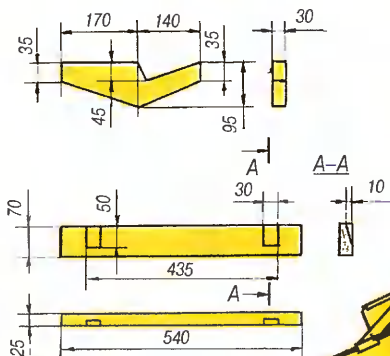
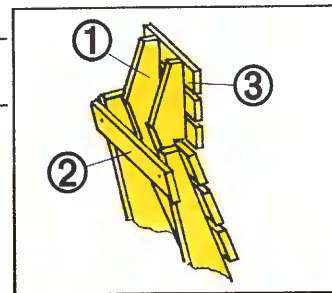
Кресло и шезлонг для удобства можно оборудовать подголовником (рис. 4).

Крепят подголовник к спинке аналогично подставке для ног. Боковины подголовника вставляют в паз, образованный планкой 2 и планками спинки. Планки, образующие пазы для крепления подголовника, как и подставки для ног, следует устанавливать на шурупах. Остальные планки допустимо прибивать гвоздями. Для подголовника уместно изготовить небольшую подушечку, закрепляемую на завязках или резинке.

В заключение следует сказать, что подобная мебель будет радовать глаз и располагать к хорошему отдыху, если вы уделите значительное внимание ее отделке. Все детали должны быть чисто отстроганы и гладко отшлифованы. Если вам больше нравится ощущение натурального теплого дерева, то предметы мебели покрывать защитными и декоративными составами необязательно. Лишь не оставляйте их в дождливую погоду под открытым небом. Но можно садовую мебель подвергнуть защитной отделке.

К.СМИРНОВ, Москва.
(фото и рисунки автора)

- Кресло с подголовником:
1 – боковина подголовника;
2, 3 – планки.



ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ СТАНОК

Основное отличие его конструкции от множества подобных станков в том, что он имеет два вала с отдельными шкивами. Один — для рубанка, другой — для пилы или фрезы.

Что это дает? Во-первых, обеспечивается безопасность при работе. Если работает рубанок, то пила стоит (и наоборот).

Во-вторых, вал пилы можно сделать тоньше, что позволяет использовать диск меньшего диаметра для пропила на ту же глубину, которую допускают большие пилы при насадке их на толстый вал рубанка. Двигатель тоже может быть меньшей мощности.

В-третьих, если глубина строгания регулируется установкой ножей на валу рубанка, то при отдельном вале фрезы появляется возможность изменять ее установку перемещением всего вала.

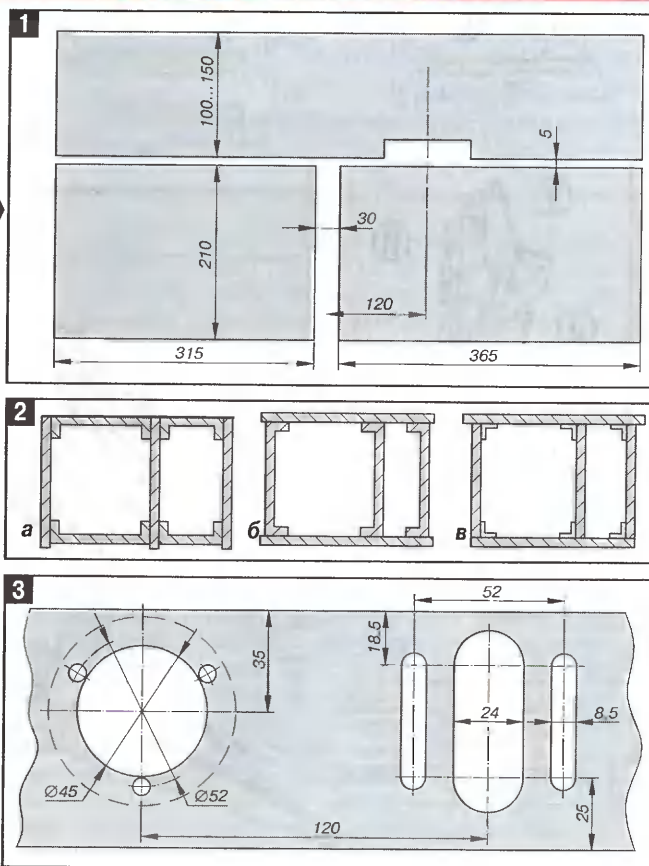
В-четвертых, учитывая, что режим строгания и пиления для получения оптимального качества обработки требуют разных скоростей рабочего инструмента (для рубанка — около 10000 об/мин, для циркулярки — вдвое меньше), в этой конструкции разные диаметры шкивов на валах решают эту задачу.

Стол станка (рис. 1) собран из трех алюминиевых швеллеров. Допустимо применение стальных профилей и полос, прочного пластика (текстолита, гетинакса) толщиной 10–15 мм. Крепят алюминиевые детали стола винтами с потайными головками.

Длины стола 700–800 мм для работы вполне достаточно. Часть столешницы (315х210 мм) привинчена к швеллерам



Рис. 1. Стол станка:
1 — столешница из трех частей;
2 — варианты использования пластин (а), швеллеров (б), пластин и уголков (в) в качестве продольных царг стола;
3 — царги (со стороны шкивов и средняя) с отверстиями для крепления валов.



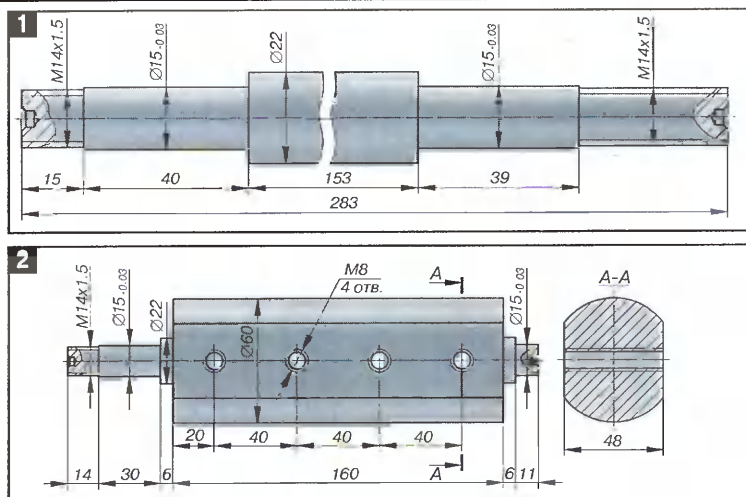


Рис. 2.
Основные
размеры
валов:
1 — вал
дисковой
пилы
(фрезы);
2 — вал
рубанка.

стола через прокладки, меняя толщину которых можно регулировать высоту установки ножей рубанка над поверхностью (для чернового строгания — 0,5 мм, для фугования — 0,1 мм). Крепление другой части столешницы (150x710 мм) сделано с помощью кронштейнов, которые к продольному швеллеру привинчивают ниже оси вала пилы.

К нижней части рамы на болтах прикреплены ножки, сделанные из труб. Мотор подвешен на свободно качающемся рычаге. Клиновой ремень привода валов натягивается собственным весом мотора. Для хранения станка достаточно отделить ножки и снять мотор с рычагом. Стол займет место размером 710x350x100 мм.

Хорошие ножи для рубанка (рис. 5) можно сделать из рессорной стали. Отожженный, отрихтованный с пазами для крепления к валу отрезок рессоры закаляют, шлифуют (для удаления верхнего обезуглероженного слоя) и затачивают.

Пилы применяют покупные или делают из листовой углеродистой стали (лучше всего марок 60С2, 65Г, 50ХГ) толщиной

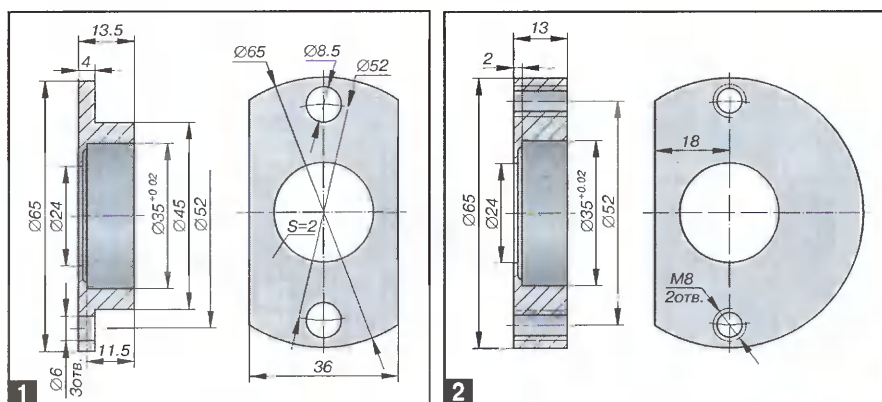


Рис. 3. Обоймы закрытых подшипников № 202:
1 — вала рубанка; 2 — вала пилы. Изготовить по 2 шт.

Рис. 4 Шкивы электродвигателя и валов.

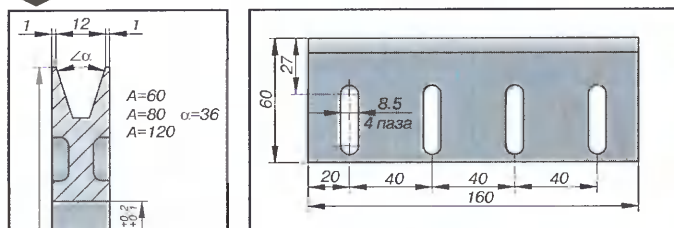
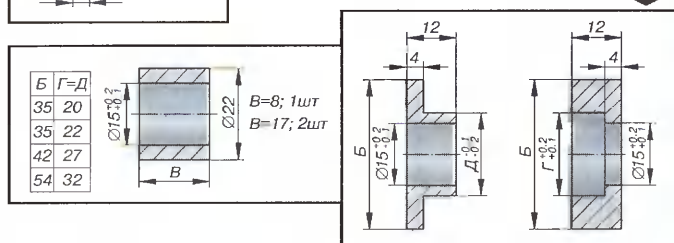


Рис. 5 Нож рубанка. Изготовить 2 шт.

Рис. 6 Втулки для крепления
рабочего инструмента на валу пилы.





1,5–2,5 мм. Зубья нарезают отрезным кругом. Нужно стремиться, чтобы задний угол был возможно ближе к 15° , а передний — к 35° . Для закалки нагревают кончик зуба газовой горелкой или пламенем паяльной лампы. Охлаждать его можно в воде или масле. Цвета побежалости не должны переходить на корень зуба, чтобы полотно пилы не покорежилось. Незакаленный корень зуба позволяет сделать правильный развод, и диск во время работы не будет греться.

В. СУХАРЕВ, г. Рыбинск

Совет

При самостоятельном изготовлении этого простого по конструкции станка необходимо обратить самое серьезное внимание на обеспечение безопасности при его эксплуатации.

Помните, что подключение электродвигателя нужно выполнить в строгом соответствии с действующими правилами для электроустановок. Лучше всего подключить станок через устройство защитного отключения (УЗО). Включатели и переключатели направления вращения установите так, чтобы они были «под рукой» у работающего человека.

Все шкивы, ремни и вращающиеся рабочие инструменты (пилы, фрезы и т.п.) закройте защитными кожухами. В этом вопросе нельзя быть беспечным — речь идет о вашем здоровье.

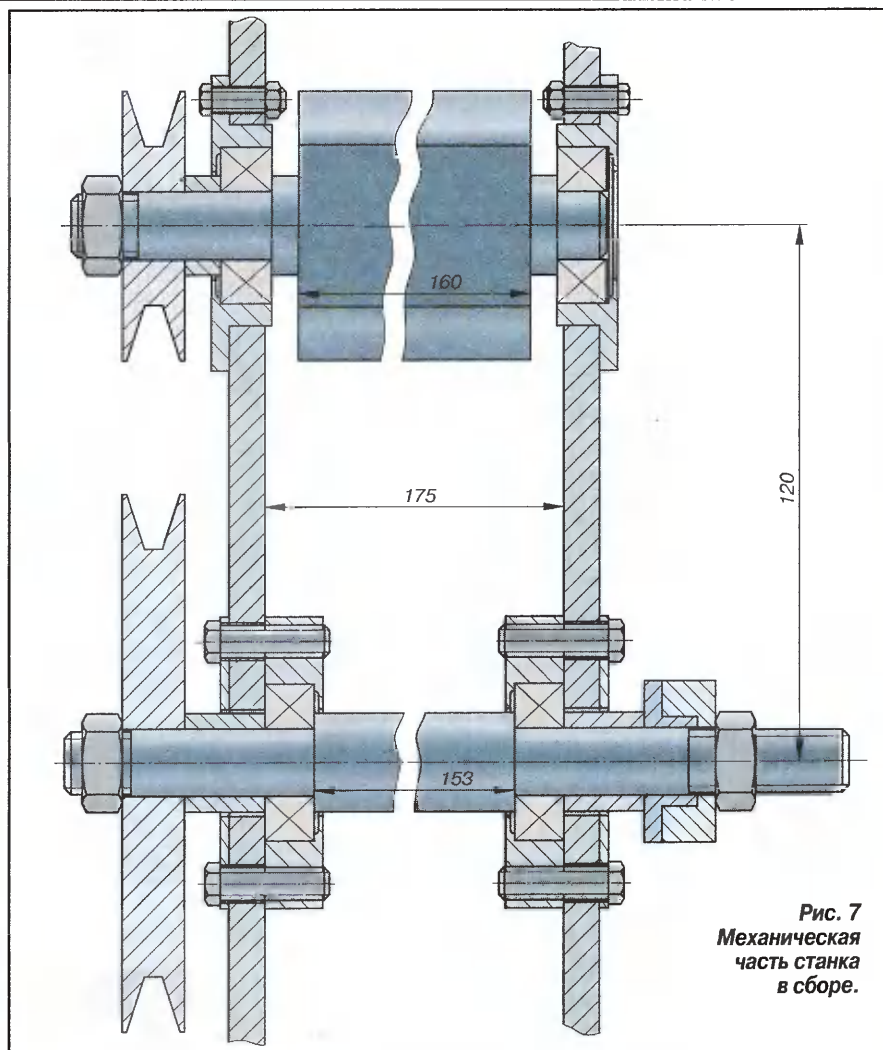


Рис. 7
Механическая часть станка в сборе.

НАСТОЛЬНЫЙ СТРОГАЛЬНЫЙ

Конструкция этого настольного строгального станка отличается простотой в изготовлении. Ее особенностью является механизм регулировки толщины строгания, обеспечивающий установку с точностью до десятых долей миллиметра.

Основой станка (рис. 1) служит станина, которая сварена из стальных уголков сечением 50х50 мм. Два ее боковых П-образных элемента соединены поперечными креплениями — приваренными арматурными прутками. Ширина станины зависит от расстояния между корпусами

опорных подшипников вала. Корпуса крепят к станине при помощи болтов.

Рабочий стол состоит из двух половин (подвижной и неподвижной), закрепленных на рамках из уголка сечением 25х25 мм. Ширина обеих рамок равна ширине станины, а длина — на 50 мм меньше длины столов. Столешницы — металлические листы толщиной 3 мм. Рамка неподвижного стола закреплена на станине сваркой при помощи стоек сечением 10х40 мм.

Монтируют неподвижный стол (с при-

варенными к рамке стойками) следующим образом. Сначала выставляют его положение относительно строгального вала строго параллельно станине при помощи вспомогательных брусков и клиньев. Это положение фиксируют и приваривают стойки к станине.

Подвижный стол представляет собой конструкцию треугольного сечения (рамка со столешницей и боковина — катеты, опорная плита — гипотенуза прямоугольного равнобедренного треугольника). Изменение высоты стола относительно вала достигается перемещением опорной плиты по направляющим уголкам при помощи винтового механизма по типу талрепа. Автор в качестве регулятора применил механизм центральной тяги от трактора.

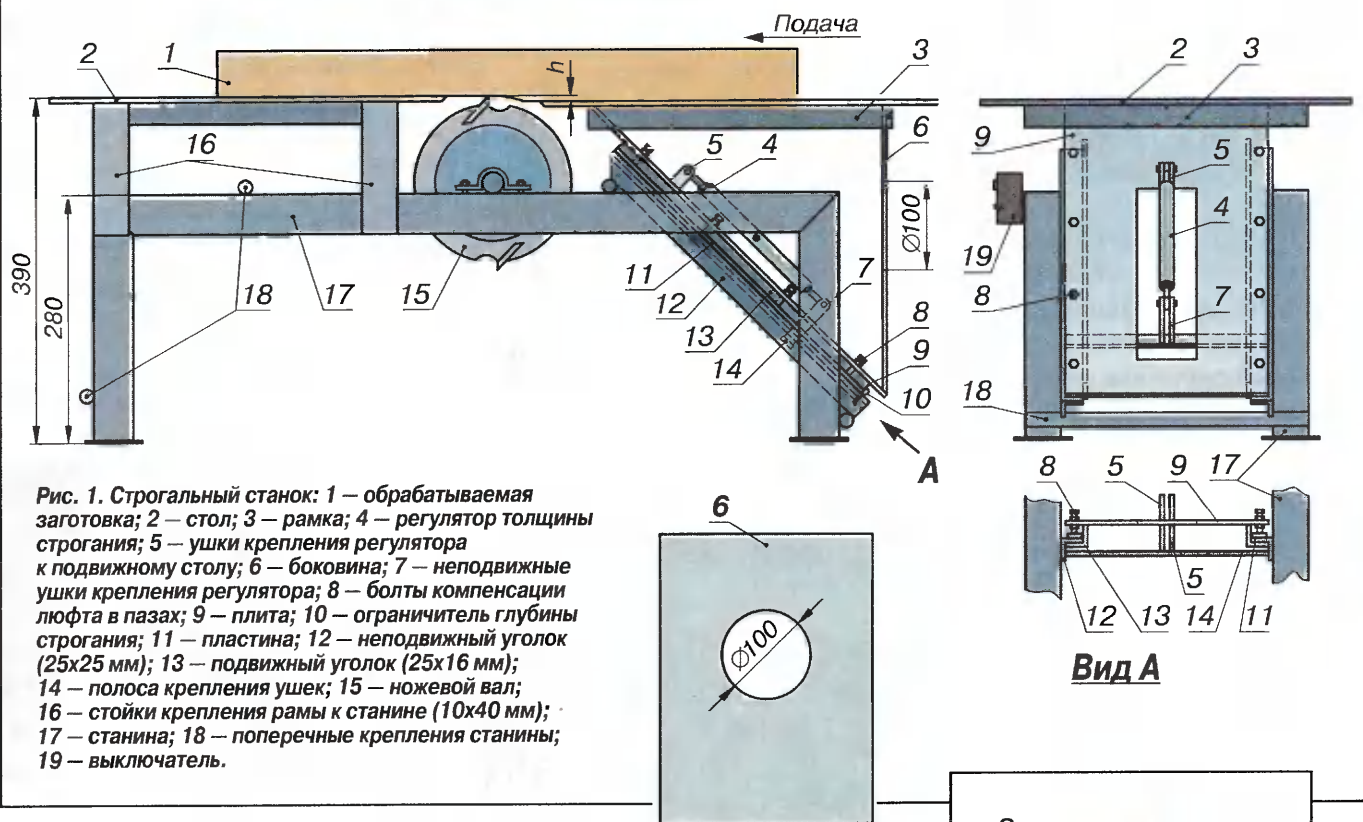


Рис. 1. Строгальный станок: 1 — обрабатываемая заготовка; 2 — стол; 3 — рамка; 4 — регулятор толщины строгания; 5 — ушки крепления регулятора к подвижному столу; 6 — боковина; 7 — неподвижные ушки крепления регулятора; 8 — болты компенсации люфта в пазах; 9 — плита; 10 — ограничитель глубины строгания; 11 — пластина; 12 — неподвижный уголок (25x25 мм); 13 — подвижный уголок (25x16 мм); 14 — полоса крепления ушек; 15 — ножевой вал; 16 — стойки крепления рамы к станине (10x40 мм); 17 — станина; 18 — поперечные крепления станины; 19 — выключатель.

Лист столешницы прикреплен к рамке винтами с потайными головками. Это позволяет отрегулировать первоначальное положение ее поверхности относительно вала и неподвижного стола за счет установки прокладок (жесть).

Направляющие пазы перемещения стола образованы уголками, приваренными к станине и опорной плите. Для компенсации люфта в пазах при перемещении стола служат пластины с прижимными болтами. Отверстия в опорной плите и боковине обеспечивают доступ к механизму регулировки толщины строгания.

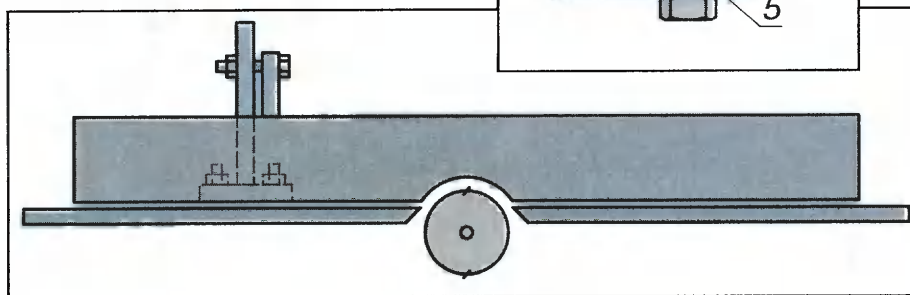
Ограничивает перемещение стола по высоте более 3 мм — шплинт, закрепленный на неподвижном уголке.

В качестве упора при строгании различных заготовок предусмотрена направляющая линейка (рис. 2). Ее конструкция позволяет менять в определенных пределах угол опорной поверхности относительно стола.

В станке применен электродвигатель мощностью 1,5 кВт со скоростью вращения 2850 об/мин. Привод — ременный.

Рис. 2. Направляющая линейка и схема ее установки:

1 — уголок 50x50 мм;
2 — косынка;
3 — стойка с пазом;
4 — болт М16;
5 — неподвижный стол.



В заключение несколько советов, которые помогут добиться высокого качества строгания.

- Оптимальный угол заточки ножей составляет 40–42°.
- Ножи с валом должны быть по возможности тщательно отбалансированы.

• Подача обрабатываемой детали должна быть плавной и равномерной, а прижим к столу — по возможности одинаковым.

• Для подачи заготовки применяют колodки-толкатели.

В. САМОЙЛОВ, Чувашия
«САМ», 4' 2001 17

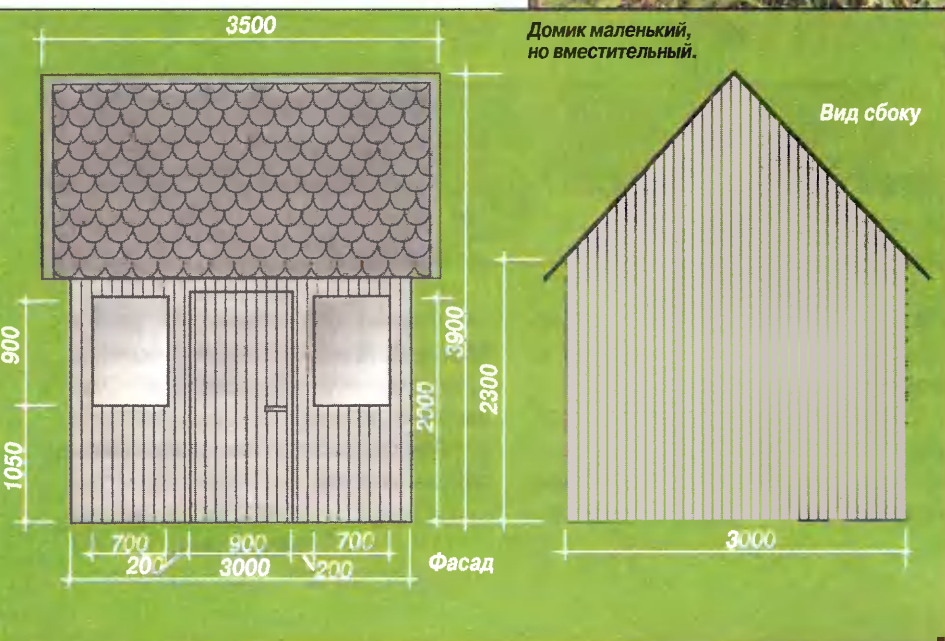
ДОМИК ДЛЯ ШЕСТИ СОТОК

Непритязательный домик, сооружение которого под силу человеку, не имеющему навыков строителя, будет очень кстати молодой семье или увлеченным огородничеством и желающим как можно дольше находиться на природе в летнее время пожилым людям. Размеры домика (3х3 м) вполне достаточны для обитания двух-трех человек.

В каркасной конструкции домика используются три типоразмера соснового бруса, около 0,4 м³ обрезных досок сечением 40х100 мм для настилки пола и кровельный материал (черепица).

Вес домика небольшой, поэтому для него самым оптимальным будет столбчатый фундамент из кирпича, бетонных блоков или асбестоцементных труб. Но в любом случае обязательна заделка в опоры анкеров, к которым крепят нижнюю обвязку каркаса из бруса. Бетон замешивают на цементе марки 400 или 500, соблюдая следующую пропорцию

Этот легкий летний домик для дружной трудолюбивой семьи не потребует при постройке больших затрат труда и денег.



компонентов: цемент — 1 часть, песок — 3 части, гравий — 5 частей. Для устройства столбчатого фундамента не нужно ровнять всю площадку под дом, достаточно выставить анкера по уровню с максимальной возможной точностью.

Нижнюю обвязку собирают из бруса сечением 100х100 мм. Деревянные детали крепят с помощью металлических накладок (угловых, консольных, ригельных и т.п.), что упрощает работу и позволяет не допустить ослабления соединений, которое неизбежно при врубках и



1 Анкерную закладку выравнивают по высоте сразу после заливки бетоном фундаментной опоры. Анкер легко притопить до нужного уровня в жидком бетоне легкими ударами молотка.



2 Контролируют горизонтальность бруса, уложенного в башмак металлического анкера. На этой стадии легко исправить неточности.



3 Нижнюю обвязку делают из бруса сечением 100х100 мм, лаги — из бруса сечением 80х80 мм. Разметку при распиловке длинного бруса на детали обвязки делают возможно точнее.



4 При раскладке брусев обвязки по опорам фундамента прокладывают гидроизоляцию из рубероида. Лаги укладывают сверху внахлест и прибивают гвоздями.



5 Сборку каркаса стен начинают с установки угловых стоек. Соединяют стойки с обвязкой металлическими скрепляющими элементами.



6 Плоские перфорированные накладки и стальные угловые консоли, прибитые гвоздями, обеспечивают достаточную прочность соединения.



7 Выставленные по отвесу в вертикальное положение стойки подкрепляют прибитым на угол брусом. Сверху на угловые стойки укладывают верхние балки каркаса фасадных стен, а балки каркаса боковых стен прикрепляют встык.

нарезании шипов. Накладки лучше крепить специальными кручеными гвоздями или шурупами.

Для гидроизоляции на фундаментные столбы укладывают 2–3 слоя рубероида. По брусам обвязки укладывают 4 половые лаги сечением 80х80 мм. Стойки и верхние перекладины стеновых каркасов изготавливают из бруса сечением 100х100 мм, а стропила — из бруса сечением 60х100 мм.

В раме фасадной стены предусматривают дверной и два оконных проема.

Дверь делают легкой из шпунтованных досок, сплоченных двумя поперечными и одним диагональным брусками. Дверной проем обрамляют накладными брусками притвора. Для такого домика дверь лучше навесить так, чтобы она открывалась наружу.

Стены, начиная с фронтовых, обшивают снаружи сухими досками, иначе могут образоваться (даже при обшивке в шпунт) сквозные щели.

Обшивать стены можно как вертикально, так и горизонтально. При горизон-

тальной обшивке паз шпунта должен быть сверху под гребнем, что предотвратит затекание влаги. При отсутствии шпунтованных стены можно обшить обрезными досками. Их прибивают внахлест — верхнюю на нижнюю. Во время дождя вода не будет затекать в щели между ними.

От выбора кровельного материала для крыши будут зависеть размеры стропил и конструкция обрешетки. Например, для мягкой кровли типа рубероида обрешетка должна быть сплошной.

Шифер к обрешетке крепят специальными гвоздями с резиновой шайбой под широкую шляпку. Отверстия для них просверливают в гребне листа. Обычно для крепления одного листа достаточно забить три гвоздя.

При сооружении шиферной кровли листы укладывают по обрешетке снизу вверх поочередно на одном и другом



8 Кроме металлических накладок дополнительную прочность каркасу стен придают крепежные раскосы из досок. После их установки брусья, временно подкрепляющие стойки, снимают.



9 Прежде чем продолжить работу, нужно еще раз проверить, что каркас домика имеет правильную форму, а стены стоят вертикально. На этом этапе ошибки можно еще исправить.



10 Используя горизонтально уложенные лаги, раскладывают детали стропил. Два накладных ригеля при вершине стропильной фермы придают конструкции дополнительную прочность и жесткость.



11 Составив стропильные фермы на брусьях нижней обвязки друг около друга, легко убедиться, что они имеют одинаковые размеры и форму.



12 Уложив на каркас фасадных стен брусья перекрытия, а на них — доски временных мостков, приступают к установке стропил крыши. Первыми выставляют крайние стропильные фермы.



13 Для устойчивости стропильной ноги в затяжке (горизонтальный брус), ее врубают зубом или шипом и крепят гвоздями.



14 Вторую ферму на противоположной стороне устанавливают как показано на фото 13. Между верхними углами крайних стропил натягивают шнур для облегчения точной установки последующих.



15 После выверки положения стропил, их скрепляют по ригелям рейкой. Начиная снизу, гвоздями прибивают рейки обрешетки крыши.



Так выглядит почти завершенный каркас домика.



16

Шаг обрешетки выбирают в зависимости от того, из какого материала предполагают делать кровлю. Для разных видов кровельной черепицы этот шаг также может быть различным.



20

Наружные углы обшивки обивают скругленными планками. Они прикрывают угловые стыки обшивки, устраняют щели и защищают острые кромки от возможных сколов при механическом воздействии.



24

Оконные коробки ставят на шурупах, но можно обойтись вообще без коробки, прикрепив раму к стойке и поперечным брускам.



17

Оконный проем образуют поперечные бруски, расстояние между которыми должно соответствовать имеющейся раме окна. Бруски прибивают гвоздями.



21

Фронтонные свесы кровли, где черепица может не доходить до края, закрывают фризами из досок. По коньку их обрезают «на ус» так, чтобы вертикальные полки стыковались без зазора.



18

Для настилки пола используют сухие обрезные доски толщиной не менее 30 мм. Их укладывают, поджимают клиньями друг к другу и гвоздями прибивают к лагам.



22

Доски прибивают гвоздями к брускам обрешетки. Коньковый угольник укладывают поверх боковых и прибивают к ним, а также к верху каждой стропилы длинными гвоздями.



19

Стены домика обшивают вагонкой. Для повышения жесткости обшивки посередине стоек каркаса из бруса по периметру сооружают стяжку.



23

Двери домика собирают из шпунтованных досок, которые скрепляют брусками сплютки. Поперечные и диагональные бруски придают двери жесткость.



Уложить черепичную кровлю вполне под силу одному человеку.

скатах. При этом стропила нагружаются равномерно.

Утеплять ли стены, обшивать ли потолок — все это строитель может решить позже. Если с похолоданием он намерен возвратиться в городскую квартиру, то в этих дополнительных работах нет нужды.

Для защиты от влаги домик следует, выбрав сухую погоду, обработать снаружи пинотексом, а внутри прогрунтовать олифой.

САУНА

СВОИМИ РУКАМИ

Сауна имеет не меньшую историю, чем русская курная баня. О бане с подогревом воздуха есть упоминания еще в древних рукописях.

В России любители бани разделились на два лагеря — одни предпочитают русскую парную, другие же — баню финскую — сауну. Основное различие этих бань в том, что в русской температура поддерживается в пределах 40–50°C при влажности до 60–80%, а в финской температура очень высокая — от 90°C и выше при сухом (20–30% влажности) воздухе.

Примером классической современной сауны могут служить конструкции бань в Финляндии, где они встречаются почти в каждом доме. Если раньше воздух в них нагревали дровяной печью с каменкой, то сегодня для этого применяют электропечи. Достаточно нажать на клавишу выключателя, чтобы нагреть воздух в помещении до нужной температуры.

Тепло в сауне сохраняется не только благодаря эффективной теплоизоляции деревянных стен, но и за счет применения других современных металлизированных теплоизоляционных материалов и покрытий, помещаемых под доски обшивки. Сосновая и еловая древесина обшивки при повышенной температуре выделяет ароматические вещества, которые обладают не только приятными неповторимыми запахами, но и бактерицидными свойствами.

Существует ошибочное мнение, что совмещение сауны с жилыми помещениями в одном доме обязательно приведет к сырости, неприятным запахам, загниванию его деревянных конструкций. Это не так. Конечно, в сауне, как и в ванной комнате и туалете городской квартиры необходимо обеспечить хорошую гидро-

изоляцию и вентиляцию, и тогда деревянные элементы сауны будут быстро высыхать и не начнут гнить. Баню с сухим паром (сауну) можно устраивать в любом помещении квартиры. Остывшая и проветренная после использования сауна вполне может послужить спальней.

Оборудовать сауну в городской квартире или на даче в специально построенном помещении можно тремя способами: приобрести и установить с помощью специалистов готовую сауну; купить комплект деталей кабины и внутреннего оборудования и собрать самостоятельно или с помощью тех же специалистов; сделать все самостоятельно.

Из трех вариантов самый простой, но и самый дорогой — первый: установка готовой кабины со всем оборудованием. Прежде всего, как и при любом другом из вариантов, нужно определить место ее установки и размеры. Изготовитель все сделает так, как вы пожелаете и даже, доставив кабину в разобранном виде, соберет ее и сдаст вам сауну «под ключ». Даже приборы контроля температуры и

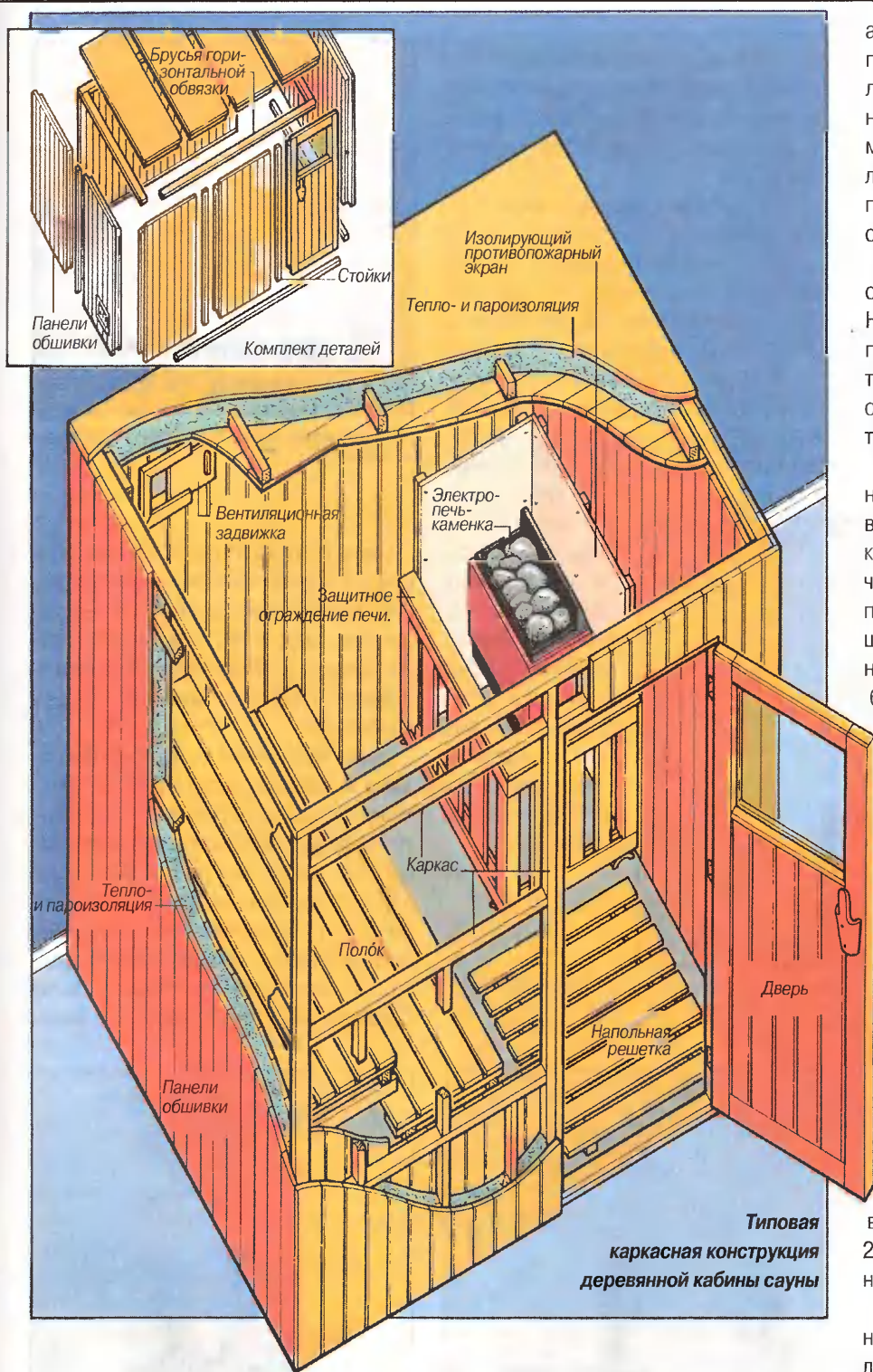


Сауна — прекрасное средство для гигиены тела, укрепления здоровья. Кроме того, попариться в сауне — настоящее удовольствие.

влажности (термометр и гигрометр) будут установлены в удобном месте.

Второй вариант, когда сауну придется собирать самостоятельно из полного комплекта материалов, обойдется вам дешевле, однако при этом потребуются не только большие усилия, но прежде всего, навыки для выполнения этой работы.

В продаже имеются комплекты деталей для саун разных размеров. Остается подогнать их по месту и соединить указанным в инструкции способом. Выгода этого варианта понятная — не надо бегать по магазинам в поисках необходимого материала.



**Типовая
каркасная конструкция
деревянной кабины сауны**

Третий вариант — самый дешевый, когда вы самостоятельно проектируете и строите сауну. Эту работу можно упростить, выбрав одну из конструкций, предлагаемых в двух первых вариантах. Но не полагайтесь на свое умение. Например,

едва ли следует самому делать дверь для кабины — лучше купить готовую. Это также относится к печи и предметам технического оборудования.

Конечно лучше, если банный комплекс будет состоять не только из кабины. Иде-

ально, когда имеется возможность дополнительно оборудовать душ или маленький бассейн, комнату для раздевания и отдыха. Такой роскоши нет в жилых многоэтажных домах. Но это можно сделать в строящемся доме или при перепланировке (сейчас это очень модно) старой квартиры.

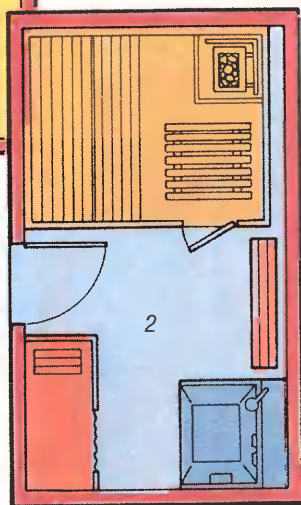
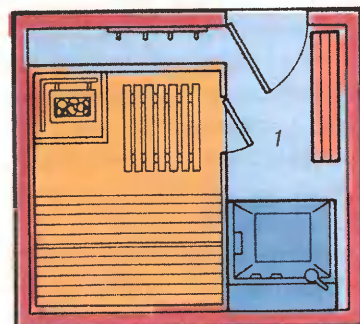
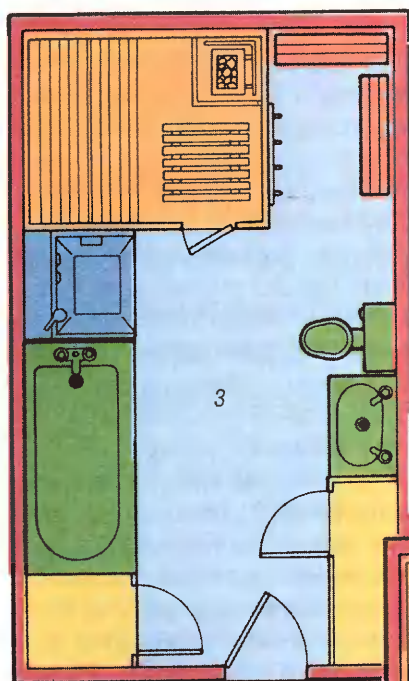
Площадь сауны зависит от того, на сколько человек рассчитана ее кабина. На четверых членов семьи достаточно площади 4 м². Если в кабине сауны вы хотите поместить душевую и кушетку для отдыха, то все расчеты необходимо вести от минимальной площади 9 м².

Естественно, чем больше площадь сауны, тем лучше. Но даже при 9 м² можно выкроить место для небольшой раздевалки. Сауну можно установить в подвале, на чердаке, в лоджии. Главное, чтобы высота потолка в ней была не ниже 2,2 м, а помещение хорошо проветривалось. Помещение для сауны не обязательно должно быть квадратным или прямоугольным.

Стены и потолок могут иметь уклоны или завершаться сводом. Здесь вы можете фантазировать и искать любые формы и пропорции, но учтите: реализация их приведет к дополнительным расходам.

Самостоятельно собирать сауну из готовых деталей лучше с помощником. Работать вдвоем намного удобнее. Некоторые детали имеют большие размеры и в одиночку их не удержать в нужном положении. Особенно трудно справиться с обшивкой потолка. Кроме того, работать вдвоем веселее и дело будет спориться. Время, которое требуется для сборки сауны, зависит от ее размеров, но в любом случае работа займет не более 2-х недель. Стандартный размер кабины — 2,05х2,10 м.

Изготовитель деталей рекомендует начать сборку с рамы основания. Ее укладывают строго горизонтально. Как правило, все соединения элементов производят в паз и гребень. Начав от дальнего угла на раме основания, устанавливают панели стен. Еще раз проверяют горизонтальность верхнего края стеновых панелей и кабину перекрывают



Варианты установки кабины размером 2,0х2,5 м в помещениях различной площади: 1 — в малом помещении с устройством душа, вешалки и скамейки; 2 — в помещении средних размеров, позволяющем выделить место для раздевалки; 3 — оптимальное размещение кабины со всем наружным оборудованием.

Все соединения выполняют шурупами соответствующей длины. Пространство над перекрытием до потолка, как правило, закрывают экраном. Но это необязательно.

Внутри кабины размещают лежак, скамью, деревянную решетку на пол. А вот монтаж электрооборудования должен сделать специалист-электрик. Для системы электропитания нагревательного прибора и освещения в стенах прокладываются трубы. Внутри этих труб электрик протянет электрокабель нужного сечения и подключит его к нагревателю. Кабель к питающей электросети подключают через силовой выключатель, защитные приборы и регулятор температуры с таймером. Температурный зонд регулятора устанавливают на высоте верхнего полка-лежака на дальней от входа стене.



Для сауны можно найти место в мансарде и даже на чердаке.

Сауны относятся к особо опасным объектам в отношении возможного поражения электрическим током при пользовании ими. Именно поэтому монтаж электропроводки и установку электрооборудования в сауне должен производить специалист.

После выполнения этих работ необходимо испытать изоляцию кабелей питания электропечи и всей электросети внутри кабины, измерить сопротивление защитного зануления (петли фаза-ноль) или повторного заземления (при его наличии). Отдельно стоящие бани предъявляют инспектору местного энергонадзора, на основании акта которого объект будет присоединен сотрудниками элект-



На выбранном для сауны месте укладывают и, после проверки горизонтальности, прикрепляют к полу брусья основания.



Начиная от дальнего угла, последовательно одну за другой устанавливают стеновые панели, тщательно подгоняя их в стыках.



Сверху на стены плотно без щелей укладывают потолочное перекрытие.



4 Для дополнительного уплотнения шва между стенами и потолком в угол шурупами прикрепляют потолочную галтель.



5 На настенные рейки ставят лежаки. Их не прикручивают, чтобы во время уборки кабины можно было легко снять.



6 Устанавливают ограждение электропечи-каменки (противопожарный экран и защитную решетку) и приглашают для работы электрика.

росети к фидеру электроснабжения. Так требуют правила. Все требования и правила эксплуатации вам изложит при обязательном инструктаже инспектор энергонадзора.

Обеспечение исправности электроустановок, их безопасности и правильной эксплуатации является обязанностью владельца сауны. Именно он несет ответственность при несчастном случае.

Основную опасность ожога, поражения электрическим током и возникновения пожара представляет электропечь-каменка. Эту опасность можно исключить, предусмотрев специальные ограждения-решетки, обшитые со стороны печи и стен асбестокартоном.

Польза банных процедур общеизвестна. Однако любое благо сверх меры может обернуться злом. В бане необходимо «прислушиваться» к своему самочувствию. Полезно знать, что нельзя пользо-



Так выглядит комплект деталей для самостоятельной сборки сауны. В комплекте имеется все оборудование, вплоть до термометра и гигрометра.

ваться парной после инфаркта миокарда, при гипертонии, язвенной болезни, воспалительных процессах на коже, травмах головы, малокровии, склерозе сосудов, эпилепсии и онкологических заболеваниях. Лучшим консультантом в этих случаях должен быть ваш лечащий врач.

Но уж если вам банные процедуры не противопоказаны, то вы почти в буквальном смысле окунетесь в мир банных правил и ритуалов, которые обеспечат вам не только физический и душевный отдых, но и изгонят мелкие хвори и хронические недуги.



ДЕЛАЕМ КАРТИННЫЕ РАМЫ

Любой картине, рисунку, фотографии, постеру требуется соответствующее обрамление. Тип рамы, ее форма и отделка зависят от предмета искусства, которое в нее помещают.

Например, для картины, написанной маслом, требуется солидная рама из багета сложной конфигурации, часто с лепниной и позолотой или украшенная резьбой.

Графические рисунки, акварели и фотографии хорошо смотрятся в более простых рамах со стеклом.

Конечно, проще подобрать соответствующую раму и приобрести ее в художественном салоне, а можно сделать самостоятельно из кудленного багета.

ЕДИНСТВО КАРТИНЫ И РАМЫ

Картина и рама должны смотреться как единое целое, а рама — лишь подчеркивать и оттенять красоту и достоинства художественного полотна. При выборе дизайна рамы следует учитывать многие детали: вид и размеры картины, интерьер, где она будет экспонироваться, освещение и т.д. Возможности выбора практически безграничны. В продаже имеются готовый багет и деревянные профили различных по форме и размерам сечений. Заготовки для рам можно сделать составными, склеив готовые профили, или выфрезеровать их самостоятельно по своему рисунку, применяя соответствующие фигурные фрезы.

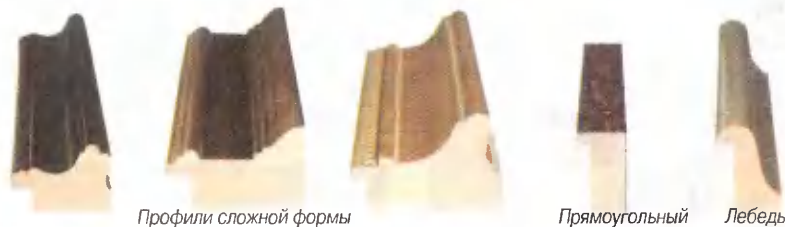
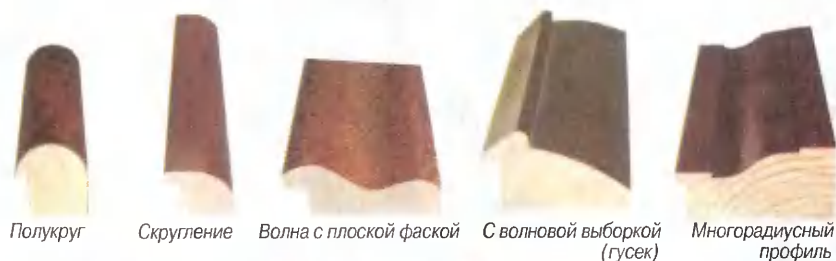


Большие картины написанные маслом, требуют более дорогую и массивную раму с позолоченной лепниной или резьбой.

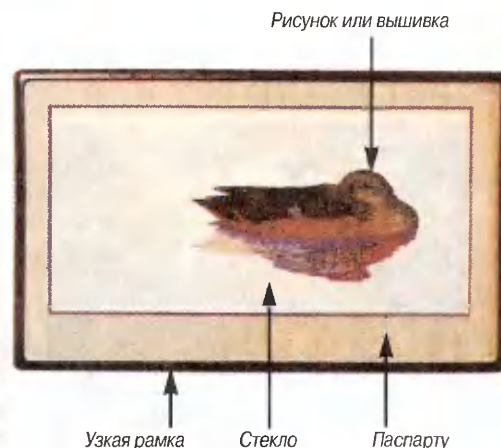
Даже в простой рамке со стеклом фотография, рисунок или вышивка выглядят более привлекательно.

Рис. 1. Профили багета для рам могут быть самыми разнообразными: от очень простых до сложных с накладной лепниной или резьбой, а также клееными из нескольких частей.

ПРОФИЛИ ИЗ ЦЕЛЬНОЙ ЗАГОТОВКИ



КЛЕЕННЫЕ СОСТАВНЫЕ ПРОФИЛИ



МАТЕРИАЛ ДЛЯ КАРТИННЫХ РАМ

При самостоятельном изготовлении заготовок материал для рам и рамок могут стать недорогие сосновые или еловые рейки различного сечения: прямоугольного, квадратного, треугольного, круглого или полукруглого. Некоторые примеры наиболее распространенных профилей заготовок показаны на рис. 1.

ЗАПИЛИВАНИЕ ЗАГOTOВOK ИЗ БАГЕТА

Наиболее распространенным при изготовлении рам является соединение «на ус» с усилением шпонками, шкантами, накладками или просто гвоздями и шурупами.



Запил багета «на ус» мелкозубой пилой в стусле дает хорошие результаты.



Отрезной станок обеспечивает очень точные запилы под любым углом.



Специальное приспособление (угловой шаблон) поможет запилить багет дисковой пилой.

Правильный и идеально ровный запил багета «на ус» — основное условие надежного и красивого углового соединения. Выполнять эту операцию можно различными способами: мелкозубой пилой в стусле, на отрезном станке, на циркульной пиле. Важно очень точно отпилить заготовки под углом 45°.



Чтобы угловые соединения выглядели «бесшовными», запиленные кромки тщательно подгоняют.



Шлифовку среза можно сделать при помощи диска со шкуркой малой зернистости и углового упора.



Срез можно обработать на чисто торцевым рубанком, зажав багет вместе с шаблоном.

СБОРКА РАМЫ

Существует много приемов и приспособлений для склеивания рам, которые обеспечивают правильное взаимное положение деталей и их неподвижность до полного схватывания клея.



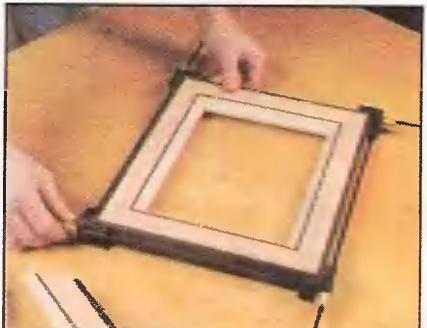
Зажав склеиваемые детали в специальном угловом зажиме, соединение усиливают шурупами, заворачиваемыми во внешние кромки багета.



Хорошим подспорьем при склеивании рам является ленточный зажим (с храповичком), стягивающий все четыре угла.



Специальные рамные угловые тисочки равномерно распределяют давление по всей длине соединения.



Винтовой рамный зажим обеспечивает равномерное одновременное сжатие со всех углов рамы.

Для усиления клеевого соединения применяют закладные шпонки, шканты различной формы и накладки.



Пазы под закладные шпонки можно сделать плоской дисковой фрезой.

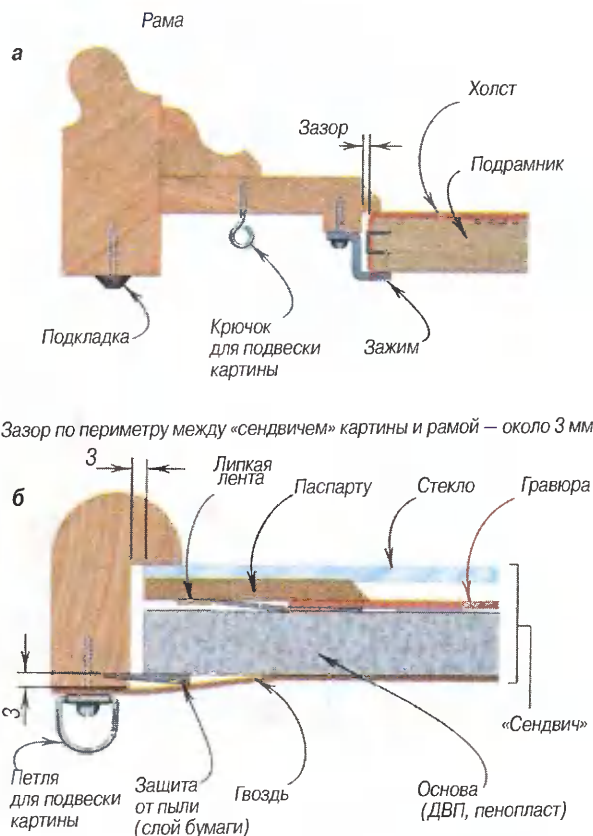


С помощью такого приспособления пазы под шпонки в углах готовой рамки делают циркульной пилой.

КРЕПЛЕНИЕ КАРТИН В РАМАХ

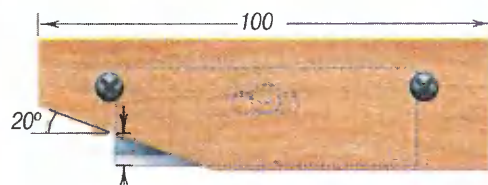
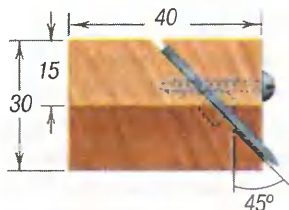
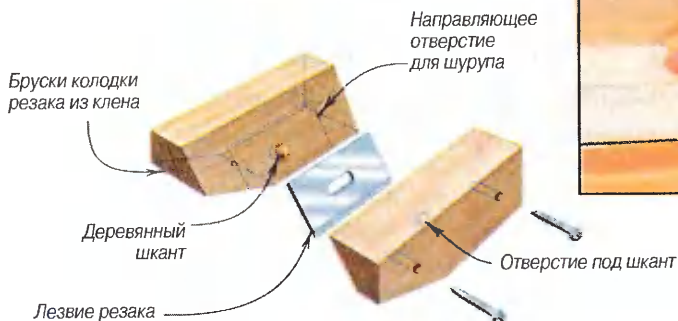
В зависимости от видов картин существуют различные способы их крепления в рамах. Так, картину написанную маслом на холсте, натянутом на подрамнике, можно закрепить в раме, например, по помощи Z-образных зажимов (рис. а). А гравюру или рисунок на бумаге поместить под стекло вместе с паспарту и основной-подложкой и закрепить в раме небольшими гвоздиками (рис. б).

Паспарту вырезают из плотной бумаги или тонкого картона, для подложки подойдет ДВП или листовой плотный пенопласт.



РЕЗАК ДЛЯ ПАСПОРТУ

Самодельный резак для картона и бумаги значительно облегчает работу по оформлению картин. Режущим элементом служит острозаточенная пластина из инструментальной стали (односторонняя заточка под углом 25–30°), зажата под углом 45° между двумя брусками. Постоянный угол наклона лезвия позволяет делать аккуратный и ровный рез.





СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

Чтобы работать с газовой горелкой или электросварочным аппаратом, необходимы определенные навыки, серьезный подход к делу и уверенные руки.

Под сваркой обычно понимают рабочий процесс получения неразъемного соединения заготовок при их местном или общем нагреве и (или) пластическом деформировании. В отличие от пайки здесь соединяемые заготовки и применяемые присадки нагревают в местах соединений до точки плавления. Этот процесс предполагает, что заготовки плавятся примерно при одинаковой температуре.

Существует более 60 видов сварки, которые классифицируют по физическим, техническим и технологическим признакам. Например, по видам тепло-

вой энергии (дуговая, электроннолучевая, плазменная, газовая и др.), по способу защиты металла в зоне сварки (в вакууме, в защитном газе, под флюсом и т.д.).

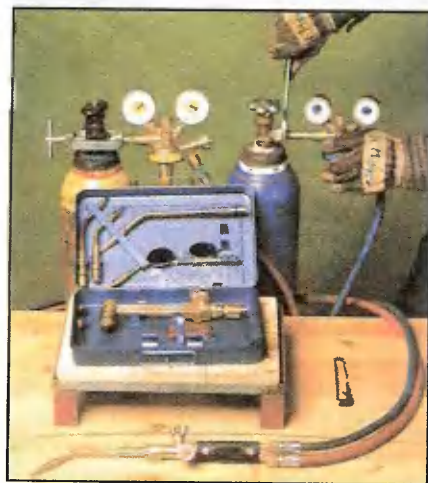
Из многочисленных способов сварки рассмотрим следующие три: автогенную или газовую сварку, электросварку и сварку в среде защитного газа. В первом случае теплота плавления создается пламенем, во втором — электрическим током и в третьем — тоже электрическим током, но при этом дополнительная оболочка из защитного газа препятствует образованию шлака.

АВТОГЕННАЯ СВАРКА: НАГРЕВ ПЛАМЕНЕМ

При этом способе сварки применяют, как правило, смесь из ацетилена и чистого кислорода. Эти газы находятся в баллонах емкостью 40 л. Ввиду большого давления (кислорода 15,15 МПа и ацетилена 1,9 МПа) их вентили снабжаются при транспортировке защитными колпаками. При отборе газа баллон должен обязательно стоять вертикально. Особенно это касается ацетилена. В противном случае из него может выходить находящийся там в небольшом количестве жидкий ацетон, а это затруднит работу горелки — она начнет «фыркать».

Отбор газа осуществляется через двухступенчатый редукционный клапан, установленный на баллоне.

Прежде чем закрепить редукционные клапаны, необходимо проверить состояние уплотнений (у баллона с кислородом прокладки находятся на редукционном



Для выполнения сварочных работ требуется горелка с различными насадками, баллоны с ацетиленом и кислородом (их можно взять напрокат), редукционный клапан и зажигалка для газа.

клапане, у баллона с ацетиленом — на вентиле баллона). Шланги для подачи ацетилена и кислорода подсоединяют с помощью накидных гаек или штуцерных соединений к ручке горелки. Чтобы не перепутать, их окрашивают в разные цвета: красный — для ацетилена и голубой — для кислорода.



Прогрев: появление в зоне шва равномерной светло-желтой окраски означает, что требуемая точка плавления достигнута.



Для заполнения шва в зону расплава вводят присадочный металл в виде прутка или проволоки.

Плотность соединений проверяют следующим образом. Сначала открывают и сразу же закрывают вентили отбора на баллонах. При этом наблюдают за манометром. Если давление — постоянное, значит все в порядке. В этом случае посредством винта с воротком на редукционном клапане можно настраивать рабочее давление. Требуемое рабочее давление в большинстве случаев указано на смесительной насадке или на сварочном мундштуке горелки. При большом расходе газа требуется подрегулировка давления.

Для качественной сварки пламя горелки с помощью вентиля на рукоятке настраивают следующим образом. Внутренний конус пламени должен быть белого цвета, иметь длину 8–10 мм и гореть равномерно. Избыток кислорода, усиливающего пламя, ведет к пережиганию шва и образованию шлаковых включений, а избыток ацетилена — к тому, что шов становится хрупким.

Сварку ведут острием внутреннего конуса пламени. Наружный же конус укрывает сварочную ванну, препятствуя доступу к ней окружающего воздуха. Сначала место соединения необходимо прогреть, после чего острие конуса пламени подводят вплотную к кромкам шва (расстояние 2–4 мм) и расплавляют их.

Затем другой рукой к сварочной ванне подводят присадочный пруток. Сначала

только в нескольких точках прихватывают соединяемые заготовки. При формировании окончательного шва обе его кромки и присадочный материал (сварочную проволоку) непрерывно расплавляют, продвигаясь по шву. Нетрудно убедиться, что автогенная сварка требует уверенной работы двумя руками.

Если сварочный материал «проваливается» (протекает сквозь шов) или в шве образуется отверстие, расстояние между заготовкой и пламенем следует увеличить, а его интенсивность — может быть несколько уменьшить.

Шов можно вести двумя способами. В зависимости от взаимного расположения и направления движения горелки и присадочного прутка различают левую и правую сварку. В первом случае сварочной ванне дают идти чуть впереди, а горелку подают на сварочную проволоку справа налево. Во втором — горелку ведут слева направо, так что ванна не «забегает» вперед. Левая применяется при сварке тонких листов и цветных металлов, правая — при сварке металлов толщиной более 5 мм дает шов лучшего качества и экономичнее левой.

Контактирующие поверхности свариваемых заготовок должны быть предварительно очищены от ржавчины, масла, краски и других загрязнений. Для каждого сорта стали есть соответствующая сварочная проволока.

ЗАЖИГАНИЕ ГОРЕЛКИ И РЕГУЛИРОВКА ФАКЕЛА

Пламя нужно регулировать клапанами на рукоятке. Избыток кислорода ведет к образованию шлака (пережогу). При избытке ацетилена шов становится ломким.



Зажигание: сначала нужно осторожно открыть кислородный вентиль на ручке, затем — ацетиленовый, после чего можно зажигать.



Пламя слишком большой длины: сварочный шов «обугливается», т.е. науглероживается. С помощью маховичка надо уменьшить подачу ацетилена.



Нормальное (восстановительное) пламя: длина внутреннего конуса пламени белого цвета должна быть в пределах 8–10 мм. Это оптимальная настройка при соотношении расхода кислорода к ацетилену $b=1,1-1,3$.

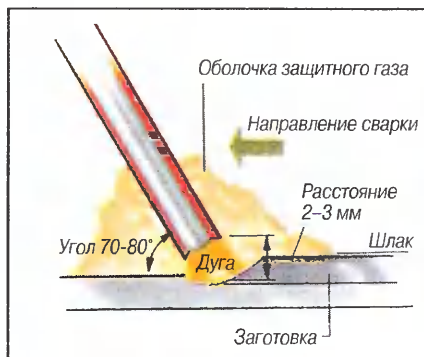
ЭЛЕКТРОСВАРКА

Для домашнего мастера вполне годится сварочный трансформатор с диапазоном регулирования тока 60-180 А. Этого вполне достаточно, чтобы варить большинство конструкционных сталей.

Намного важнее, чем максимальная мощность, способность трансформатора выдерживать длительные нагрузки: он должен обеспечивать работу в течение длительного времени под нагрузкой не менее 60 % от паспортной мощности. Желательна возможность плавного или ступенчатого регулирования сварочного тока в соответствии с материалом заготовки и применяемым электродом.



В комплект сварочного трансформатора наряду с электродержателем и клеммой корпуса входит щиток с сильно тонированными стеклами.



Оболочка защитного газа, возникающая при сгорании обмазки электрода вокруг электрической дуги, препятствует доступу кислорода.

Перед началом работы следует установить режим сварки (в том числе, подобрать электрический ток из расчета 30-40 А на каждый миллиметр диаметра электрода). Закрепить клемму корпуса на очищенном от загрязнений месте заготовки, а электрод — свободным от обмазки концом в электродержателе.

Затем нужно подвести электрод на расстояние 10-20 мм от шва и, опустив сварочный щиток, коротким прикосновением электрода к заготовке произвести зажигание дуги. Кромки шва должны



Клемму корпуса прикрепляют к чистому месту заготовки. Теперь, если электродом коснуться заготовки, то зажжется дуга.



Электрод следует держать под углом 70-80° к шву; электрическая дуга должна быть несколько длиннее, чем диаметр сердечника электрода.

равномерно плавиться, а сварочный материал — его равномерно заполнять.

Сварочный шов должен быть наполнен расплавом с небольшим верхом. Это достигается за счет равномерного и плавного ведения электрода. Электрическая дуга, видимая сквозь тонированные стекла щитка, должна постоянно находиться у сварочной ванны. Только так можно предотвратить попадание шлака в шов. Сваренный шов очищают от шлака и, чтобы он был внешне привлекателен, обрабатывают напильником.



С застывшего шва шлак предварительно удаляют специальным молотком. Не сомневайтесь, соединение уже способно воспринимать нагрузки!



После удаления проволочной щеткой остатков шлака и загрязнений шов и прилегающие к нему места выглядят блестящими.

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

При сварке в среде углекислого или инертного газа, подаваемого из баллона через насадку, над сварочным швом образуется защитная оболочка. Она исключает образование шлака, что позволяет непосредственно наблюдать сварочную ванну. Достоинство этого способа сварки — в узкой зоне нагрева. Таким способом можно варить даже заготовки небольшой толщины, не боясь, что они покоробятся. Электродная проволока постоянно подается с рулона, что исключает необходимость в частой смене электродов.



Трансформатор с баллоном инертного газа (например, аргона или CO_2), минусовая клемма, электродная проволока, насадка электрододержателя и защитный щиток.



Подачу электродной проволоки через насадку регулирует электроника, а чистоту шва обеспечивает защитный газ.

ВИДЫ СОЕДИНЕНИЙ



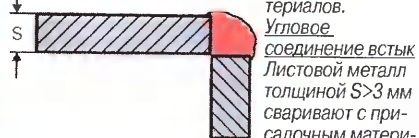
Стыковое соединение по отбортовке заготовок. Листовой металл толщиной до 1 мм; высота отбортованных кромок — 2 мм; сварка без присадочных материалов.



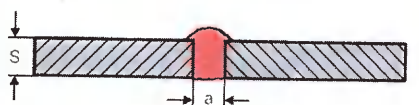
Стыковое соединение без скоса кромок. Листовой металл толщиной $S=1-5$ мм, $a=1-3$ мм, сварка с присадочным материалом.



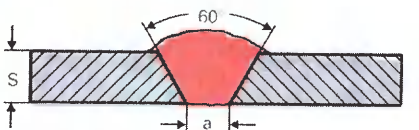
Угловое соединение встык. Листовой металл толщиной $S < 3$ мм сваривают без присадочных материалов.



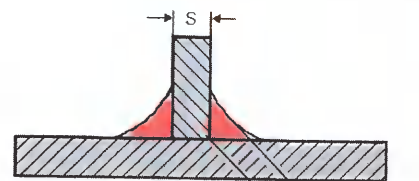
Угловое соединение встык. Листовой металл толщиной $S > 3$ мм сваривают с присадочным материалом.



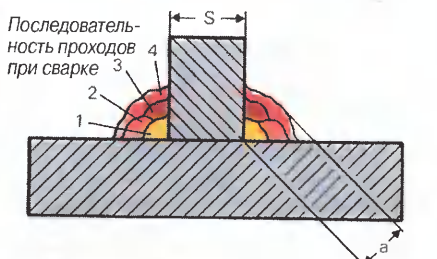
Стыковое соединение без скоса кромок. Листовой металл толщиной $S=1,5-5$ мм, $a=1-2,5$ мм.



Стыковое соединение со скошенными кромками (V-образная разделка). Листовой металл толщиной $s=5-15$ мм, $a=1,5-3,5$ мм.



Шов таврового соединения. Листовой металл толщиной $S=1-10$ мм, $a=0,7 \times S$.



Шов таврового соединения многослойный. Листовой металл толщиной $S > 10$ мм, $a=0,7 \times S$.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочные работы независимо от того, каким способом они ведутся — электрическим или автогенным, требуют принятия определенных мер безопасности. При сварке с применением газов опасность представляют взрывчатая газовая смесь и открытое пламя. При электрической сварке — это раскаленный электрод и электрический ток.

Рабочее помещение, где ведутся сварочные работы, должно иметь хорошую вентиляцию. В нем не должны храниться горючие или взрывчатые материалы, в частности, растворители, краски, топливо, древесина, бумага, картон, пластмасса.

Рабочая одежда сварщика должна быть из трудновоспламеняемого материала. При сварке рекомендуется надеть плотную куртку поверх шерстяного свитера. В этом случае отскакивающие раскаленные частицы шлака вам будут не страшны.

Поверхности автогенного сварочного аппарата, баллонов с ацетиленом и кислородом должны быть абсолютно чистыми. Особое внимание следует обратить на отсутствие на них масел и жиров.

Струю кислорода ни в коем случае не следует использовать для чистки одежды или заготовок. Это может стать причиной возникновения пожара.

Перед сваркой надо проверить подсоединения газовых шлангов. Они должны быть абсолютно плотными. По окончании сварочных работ вентили баллонов следует плотно закрыть!

При транспортировке баллонов с ацетиленом и кислородом нужно снять редукционные клапаны и поставить защитные колпаки!

При автогенной сварке необходимо пользоваться защитными очками, а при электрической — защитным щитком с сильно тонированными стеклами. Следует помнить, что ультрафиолетовые лучи электрической дуги в отсутствие средств защиты отрицательно воздействуют на зрение!

Обязательны во время сварки — рабочие рукавицы и плотная трудновоспламеняемая спецовка.

ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ НАПЯЖЕНИЯ (12В/220В) + ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО (два в одном)



Предназначен для получения напряжения 220В от автомобильного аккумулятора (и, при необходимости, генератора). Позволяет использовать в полевых условиях электроинструменты (дрель, болгарку, бетономешалку, краскопульт и т.п.). При отсутствии электросети в дачном доме, возможно подключение бытовых приборов (телевизора, холодильника и т.п.).

Основные параметры: мощность до 1 кВт, КПД 90%. Преобразователь предназначен также для зарядки аккумулятора. Ориентировочная цена 90 у.е. (Оплата по наличному или безналичному расчету).

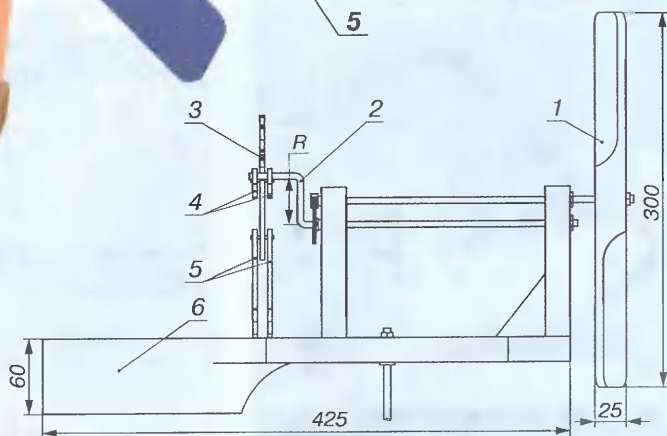
Подробное описание см. в Internet: www.microart.ru

123022 Москва, а/я 76, ООО «МикроАрт», тел.: 180-8598, 189-2801.

По желанию может высылаться по почте.

КЛОУН НА БАЛКОНЕ

Делать эту забавную игрушку научил меня отец. Симпатичный клоун без усталости, был бы только ветерок, крутит на балконе или на шесте во дворе пропеллер флюгера. Игрушка несомненно порадует ваших детей, внуков и запомнится им на всю жизнь, как она запомнилась мне и как ее делали умелые, трудолюбивые руки отца.



Флюгер: 1 — пропеллер; 2 — кривошип; 3, 4, 5 — детали фигурки; 6 — основание.

Главная часть флюгера (см. рис.) — деревянный пропеллер. Его я вырезаю из соснового бруска сечением 25х25 мм и фиксирую на оси штифтом. Ось соединена через зубчатую передачу с фигуркой клоуна, держащего как ручку кривошип из проволоки. При взгляде со стороны во время вращения пропеллера кажется, что это клоун вращает вертушку, а не ветер приводит ее в движение.

При изготовлении флюгера его основание я либо вырезаю из одного бруска, либо склеиваю из двух частей — горизонтальной (собственно основания) и вертикальной — флюгерного «хвоста», поворачивающего флюгер с пропеллером по ветру. Обе эти части я выпиливаю лобзиком из фанеры. Для основания нужна фанера толщиной 15–20 мм, для «хвоста» — толщиной 8–10 мм. По оси основания на расстоянии около 160 мм друг от друга на клею и шурупах устанавливаю две стойки.

В стойках предварительно просверливаю по два отверстия: одно — для оси про-

пеллера, другое — для кривошипного вала. Для осей необходимо подобрать латунные или медные трубки с наружным диаметром 8–10 мм. Расстояние между отверстиями зависит от имеющихся у вас шестеренок. Подойдут шестеренки от испорченного бу-дильника.

На противоположном конце оси пропеллера я устанавливаю малую шестерню, а на нижнюю ось с кривошипом — большую. Это надо для того, чтобы клоун двигался не слишком быстро. Для ограничения осевого перемещения верхней оси между пропеллером и стойкой основания можно установить упорную втулку, а можно на обе оси одеть шайбы и поставить ограничительные штифты.

Размеры клоуна зависят от радиуса кривошипа R и общих размеров игрушки. Его руки, ноги, туловище выпиливаю из фанеры толщиной 5–6 мм. Если хотите, вырежьте из фанеры вместо клоуна любую другую милую

вашему сердцу фигурку: Чебурашку, крокодила Гену, любимую тещу. Детали фигурки шарнирно соединяю между собой болтиками с гайками, заклепками или отрезками гвоздиков. В отверстия в ладонях клоуна вставляю кривошип, на противоположный конец которого предварительно надета и припаяна трубка вала. Проверив вращением пропеллера взаимодействие всех подвижных деталей, прочно прикрепляю ноги клоуна к основанию.

Все деревянные части фигурки, основания и пропеллер покрываю два-три раза горячей олифой и после просушки раскрашиваю. Не пожалейте для клоуна ярких красок.

Основание собранного флюгера можно крепить к стойке любым удобным вам способом. Лишь бы флюгер свободно вращался вокруг оси.

Л. МАЛЯВКО

п. Чистик Смоленской обл.

РЕСТАВРАЦИЯ САДОВОЙ МЕБЕЛИ

Дождь и ветер
сыграли с этим
с мебельным гарнитуром
злую шутку.



Годы службы на открытом воздухе не проходят бесследно даже для крепкой дубовой мебели. Следы гниения становятся видны невооруженным взглядом. Но сердцевина дубовой древесины намерянка выдержала воздействия окружающей среды, так что садовый гарнитур вполне можно реанимировать, если вовремя провести «хирургическое» вмешательство.

При реставрации мебели, собранной из кругляка, самая тяжелая часть работы — это удаление всех видов старых лакокрасочных покрытий. Из-за множества округлостей и изгибов, которые не берет шлифовальная машинка, приходится долго и утомительно зачищать большие поверхности вручную. Здесь необходимы и топорик, и скобель, и цикля, и рашпиль. Значительно облегчает работу применение составов для удаления старых лакокрасочных покрытий. Если есть возможность, неплохо также провести пескоструйную обработку мебели. Новые сиденья стульев и столешницу лучше тоже обработать песком, чтобы они меньше отличались по внешнему виду от старых деталей. Причем, для изготовления сидений и столешницы вполне подойдет недорогая ель.



1 Сначала надо удалить остатки лакового покрытия.



2 Сгнившие участки древесины необходимо аккуратно вырезать.



3 На вырезанные места вклеивают вставки по возможности из той же породы дерева.



4 После высыхания клея струбцины снимают и доводят вставку стамеской и рашпилем до формы ножки.



5 Новое сиденье собирают из досок и крепят к ножкам двумя тонкими брусками.



6 Столешницу вместе с поперечными обвязками также следует заменить.



7 Углы собранной новой столешницы надо скруглить.



8 Скругления делают электролобзиком, а края обрабатывают шкуркой средней зернистости.



9 Чтобы мебель выдержала еще лет десять на открытом воздухе, покройте ее двумя слоями лака.

Журналы Издательского дома «Гефест»:

«СОВЕТЫ ПРОФЕССИОНАЛОВ», «ДЕЛАЕМ САМИ», «САМ СЕБЕ МАСТЕР», «САМ» и «ДОМ» — ЭТО УНИКАЛЬНАЯ ЭНЦИКЛОПЕДИЯ творчества, умений и мастерства

«ДЕЛАЕМ САМИ» — журнал концентрирует в себе мировой опыт создания в домашних условиях различных полезных самоделок, хитроумных приспособлений и устройств. Публикует наиболее удачные и актуальные технические разработки авторов-умельцев, а также дает целевые подборки материалов по народным промыслам.

Издается с 1997 г.

Делаем САМИ



Подписные индексы:
Роспечать — 72500
Пресса России — 29130

сегодняшний день журнал
Дом



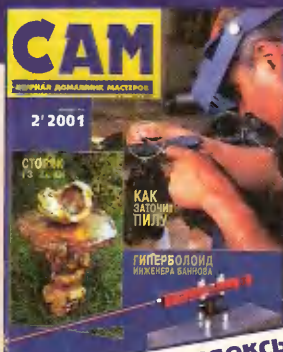
«Дом» — помощник для тех, кого интересуют практические вопросы, связанные со строительством, ремонтом и эксплуатацией индивидуального жилья — коттеджей, дачных и садовых домов, а также надворных построек.

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 радиолюбители. Масса новых практических идей!

Издается с 1992 г.



Подписные индексы:
Роспечать — 73350
Пресса России — 29132

«САМ СЕБЕ МАСТЕР» — журнал для умельцев. Стержневая тема журнала — ремонт, дизайн, интерьер квартиры и дома на современном уровне. Профессиональными секретами делятся специалисты из разных стран.

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. Поступил в продажу первый выпуск 2001 года, посвященный изготовлению оригинальной, удобной мебели.

К печати готовятся спецвыпуски на темы:

«Свой дом: технология малой стройки», «Камины и печи», «Самодельная механизация на участке» и др.

Издается с 2000 г.

Уважаемые читатели! Приобрести журналы Издательского дома «Гефест» можно в крупных городах — в киосках «Печать», в книжных магазинах г. Москвы и Подмосковья, а также в редакции.

Для приобретения журналов в редакции возможны два варианта.
1. Оплата наложенным платежом (цена — 32 руб. для журнала «Советы профессионалов», 28 руб. — для журнала «Дом» и 26 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 — 29 руб. за «Советы профессионалов», 25 руб. — за «Дом» и 24 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 (индекс обязателен), Ф.И.О. По получении предоплаты заказ высылается в ваш адрес ценной бандеролью в кратчайшие сроки.

Если вы еще не успели выписать эти журналы на I-е полугодие 2001 г., предлагаем вам наверстать упущенное через наш «Почтовый магазин». Его адрес: 105023, Москва, а/я 23. E-mail: novopost@cityline.ru. Телефон для справок: 369-7442

Условия подписки:
«Сам», «Сам себе мастер» — 6 номеров. Цена I — 150 руб., цена II — 135 руб.
«Дом» — 6 номеров. Цена I — 162 руб., цена II — 144 руб.
«Делаем сами» — 3 номера. Цена I — 72 руб., цена II — 66 руб.
«Советы профессионалов» — 3 номера. Цена I — 93 руб., цена II — 82 руб.

Цена I — при оплате наложенным платежом, цена II — при покупке по предоплате.
Цены действительны до 1 июня 2001 года.
Без подтверждения оплаты подписка оформляться не будет.

Наши реквизиты:
п/с. 40702810400050000002 в АКБ «Масс Медиа Банк», г. Москва,
к/с. 30101810200000000739, БИК 044583739, ООО «Издательский дом «Гефест»
ИНН 7708001090.