

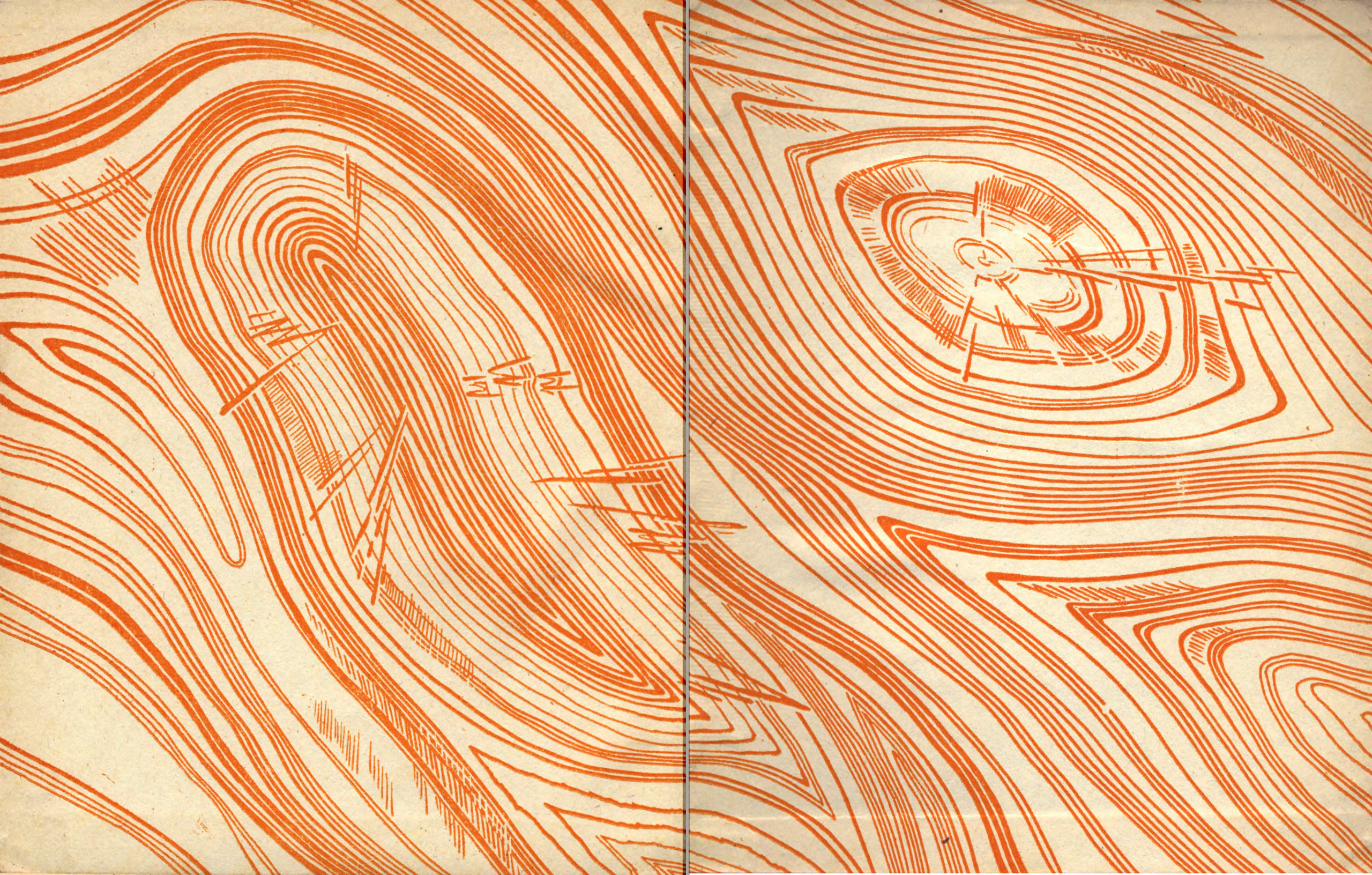
сделай сам простую красивую мебель

сделай сам

простую
красивую



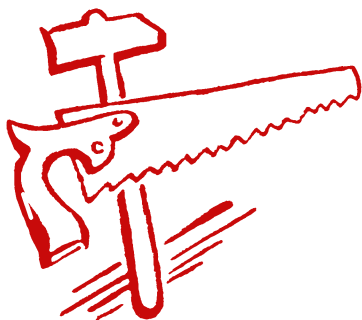
мебель



КАЗАХСКОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ
ИЗДАТЕЛЬСТВО
Алма-Ата —1961

СДЕЛАЙ САМ

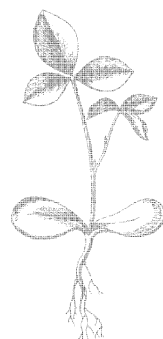
*простую
красивую*



АЛЕКСЕЕВА Е.П.
ДРЕМИН А.А.
ТЕРПОГОСОВА Р.Г.
УГЛОВ Н.К.
УРАЗБАЕВ Б.У.

МЕБЕЛЬ





Scan AAW

О Т А В Т О Р О В

Новой яркой вехой в развитии жилищного и культурно-бытового строительства явились Постановление Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза и Совета Министров СССР «О развитии жилищного строительства в СССР», принятое 31 июля 1957 года, и исторические решения XXI съезда КПСС. В этих документах партия и правительство поставили перед строителями и всем советским народом задачу — покончить в ближайшие 10—12 лет с недостатком в жилье, обеспечить трудящихся хорошими благоустроенными квартирами. И задача эта решается успешно. Уже возведены сотни тысяч жилых домов и культурно-бытовых зданий. А сколько будет построено их за годы семилетки!

С ростом жилья растет и потребность в мебели: в столах, стульях, буфетах, шкафах, этажерках, гардеробах. Меблировать квартиру можно не только мебелью заводского изготовления, но и мебелью, сделанной своими руками. Переход на семичасовой рабочий день и самую короткую рабочую неделю вполне позволяет советскому человеку отдать большую часть свободного времени своему любимому занятию: охоте, спорту, прикладному искусству, ремеслам.

Большой популярностью среди населения пользуется столярное дело. Среди взрослых и детей имеются настоящие умельцы. Многие из них изготавливают для себя как простые, так и сложные предметы домашнего обихода.

Широко ставят вопросы трудовых навыков и современная советская школа. Учащиеся, приобретая прочные теоретические знания, знакомятся с различными отраслями производства, в том числе и столярным делом.

Настоящая книга не выдвигает строгих обязательных правил изготовления мебели, она лишь дает советы. Размеры и отделка изделий должны соответствовать вкусам и желанию каждого в отдельности. Может самая скромная по форме и отделке мебель, если она мастерски выполнена, радовать глаз и, наоборот, мебель

более богатая по своим формам и украшению, но выполненная небрежно, не вызовет удовлетворения.

Работая над изготовлением мебели, надо учитывать размеры и отделку квартиры. Мебель должна быть изящной, красивой, но простой по форме и отделке. Гарнитурность должна быть выражена не столько в наборе мебели, сколько в общем световом и стилевом единстве изделий. В гарнитуры следует включать самые необходимые и удобные предметы.

В книге дано самое короткое и простое описание конструкций отечественной и зарубежной мебели. В нее включены виды встроенной и комбинированной мебели, рассчитанной на квартиры нового типа, и дана классификация лесоматериалов, применяемых в местных условиях. Главный упор делается на рисунки и чертежи изделий, которые служат основным руководством по изготовлению мебели, а текстовая часть лишь пояснением к ним.

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел I

МАТЕРИАЛЫ, ИНСТРУМЕНТЫ, СПОСОБЫ СОЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ И ОТДЕЛКА МЕБЕЛИ

Глава I. Материалы, необходимые для изготовления мебели	11
Глава II. Способы соединения деталей	28
Глава III. Отделка мебели	45

Раздел II

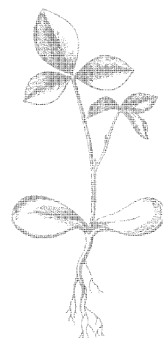
ДЕТАЛИ. СВОРКА И ОТДЕЛКА МЕБЕЛИ

Глава I. Различные конструкции	53
Изделие 1. Верстак	—
Изделие 2. Шкафы для хранения инструментов	56
Изделие 3. Вешалка для полотенец	59
Изделие 4. Предохранитель для батареи	—
Изделие 5. Гладильная доска	62
Изделие 6. Столик под телефон	63
Изделие 7. Стул жесткий	65
Изделие 8. Комплект столиков и кресел	67
Изделие 9. Стол для тенниса	70
Изделие 10. Детский складной мебельный гарнитур	73
Глава II. Садовая мебель	77
Изделие 11. Комплект разборной мебели для сада	—
Изделие 12. Садовый шезлонг	80
Изделие 13. Набор садовой мебели	82
Глава III. Мебель для общей комнаты	83
Изделие 14. Околодиванный столик	—
Изделие 15. Преддиванный столик	85
Изделие 16. Столик с выдвижным ящиком	87
Изделие 17. Столик под телевизор	89
Изделие 18. Стол письменный с подвесной тумбой	91
Изделие 19. Ящик для картотеки	95
Изделие 20. Этажерка с тумбочкой	98
Изделие 21. Письменный стол с ящиками для картотеки	102
Изделие 22. Письменный стол	106
Изделие 23. Столик с ящиком-футляром для пишущей машинки	110

Глава IV.	Столовая мебель	113
Изделие 24.	Обеденный раздвижной стол	—
Изделие 25.	Мягкие кресла и стулья	117
Изделие 26.	Набор столовой мебели. Стол	121
Изделие 27.	Набор столовой мебели. Кресло	124
Изделие 28.	Набор столовой мебели. Стул полу- мягкий	127
Изделие 29.	Шкаф для посуды	129
Изделие 30.	Шкаф для посуды	133
Изделие 31.	Шкаф для посуды неразборной кон- струкции	136
Глава V.	Спальная мебель	139
Изделие 32.	Основание под пружинный матрас	—
Изделие 33.	Прикроватные шкафчики	142
Изделие 34.	Туалетный столик	146
Изделие 35.	Прикроватная тумбочка	149
Изделие 36.	Шкаф для белья	152
Изделие 37.	Шкаф для белья шитовой конструкции	154
Глава VI.	Кухонная мебель	157
Изделие 38.	Настенный шкафчик с одной дверкой	158
Изделие 39.	Настенный шкафчик с двумя дверками	159
Изделие 40.	Угловой настенный шкафчик	161
Изделие 41.	Угловые полочки	163
Изделие 42.	Кухонный шкаф	164
Изделие 43.	Шкафчик с одной дверкой	166
Изделие 44.	Шкафчик с двумя дверками	168
Изделие 45.	Угловой шкафчик	170
Изделие 46.	Шкаф под раковину умывальника	172
Изделие 47.	Табурет кухонный.	178
Глава VII	Встроенная мебель	179
Изделие 48.	Навесной столик с полкой	—
Изделие 49.	Шкаф с откидным столиком	183
Изделие 50.	Стеллаж для книг с нишей для дивана	186
Изделие 51.	Стеллаж для книг с встроенными шкафчиками	190
Изделие 52.	Шкаф с встроенной складной кроватью	193
Изделие 53.	Двухъярусные складные кровати	196
Изделие 54.	Стул-стремянка	201
Глава VIII.	Комбинированная и секционная мебель	204
Изделие 55	Шкаф для платья и белья с полками для книг	—
Изделие 56.	Секционный книжный шкаф	208
Изделие 57.	Скамейка	210
Изделие 58.	Подвесной шкафчик	213
Изделие 59.	Стол для столовой и гостиной	216

Раздел I

**МАТЕРИАЛЫ, ИНСТРУМЕНТЫ,
СПОСОБЫ СОЕДИНЕНИЯ
ДЕТАЛЕЙ
и
ОТДЕЛКА МЕБЕЛИ**



Scan AAW

МАТЕРИАЛЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕБЕЛИ

Для изготовления мебели применяются различные материалы. Они делятся на основные и вспомогательные. К основным относятся те, которые непосредственно входят в изделие: пиломатериалы, клееная и строганая фанера, фурнитура, клей и лакокрасочные материалы. К вспомогательным относятся материалы, не входящие в изделие, но применяемые при его изготовлении: шлифовальная шкурка, вата, марля, различные ткани, из которых делают тампоны для отделки мебели.

Лесоматериалы подразделяются на хвойные и лиственные. К хвойным относятся: сосна, кедр, пихта, лиственница, ель; к лиственным — береза, бук, дуб, клен, ясень, карагач и др.

Основные узлы мебели изготавливаются из досок и брусков. Брусом называется пиломатериал, ширина которого не превышает двойной толщины его; пиломатериал с шириной, превышающей эту толщину, относится к доскам.

Кроме досок и брусков, широко применяются древесные полуфабрикаты: строганая и клееная фанера, столярные и березовые фанерные плиты. Строганая фанера используется для лицевой отделки мебели. Она представляет собой тонкие листы, в основном из древесины дуба, бука, ясеня, клена, карагача, ореха, красного дерева и т. д. Клееная фанера, применяемая в изготовлении мебели, делается из березы, ольхи, сосны и другой древесины. Кроме обычной фанеры, используется облицованная фанера, оклеенная с одной или с двух сторон тонкими листами строганой фанеры ценных пород. Из клееной фанеры изготавливаются стенки, донышки, полки, филенки, внутренние перегородки, заглушины. Лицевые детали, изготавливаемые из обычной клееной фанеры, которые должны покрываться лаком или полиiturой (раствором смол), могут быть зафанерованы строганой фанерой древесины ценных пород.

Широкое применение для изготовления мебели находят столярные плиты. Они представляют щиты, состоящие из склеенных между

собой реек или толстого шпона. Вместо столярных плит можно применить фанерные березовые плиты.

Из клеевых материалов наибольшим распространением пользуются желатиновые, альбуминовые и казеиновые клеи. Казеиновые клеи могут быть водоупорный и неводоупорный. Неводоупорный клей можно получить, добавив щелочь в водный раствор казеина в отношении 1 : 2—2,5, а затем добавляют щелочь. Чтобы получить водоупорный клей, к казеину добавляют окислы тяжелых и щелочно-земельных металлов, с которыми он образует нерастворимые в воде соли.

Самым простым по составу водоупорным казеиновым клеем является соединение казеина с водным раствором извести, которую вводят в количестве, не превышающем 30 весовых частей на 100 весовых частей казеина. Но этот клей быстро портится, он теряет свои клеящие свойства после 10—30 минут. Чтобы увеличить срок его употребления, надо добавить в клеевой раствор щелочь.

Кроме клея, для соединения деталей применяются шурупы, винты, гвозди и металлические шпильки. Шурупы применяются для крепления мебельной фурнитуры — ручек, петель, ключевин и отдельных деталей древесины: подполочных, брусков, задних стенок и т. д.

Для крепления обкладок каленок (реек с профильными прямыми и кривыми линиями) применяются металлические шпильки, то есть гвозди без шляпок. К основным видам мебельной фурнитуры относятся: петли, замки, различные запоры в виде шпингалетов, крючков, защелок, ручек, ключевин, стяжек, полкодержателей. В зависимости от назначения и конструкции мебели петли бывают карточные, рояльные, съемные, ломберные и пятниковые. Самыми распространенными являются карточные петли, которые бывают прямыми, угловыми и боковыми. Применяются они для навески дверей, крышек и т. д. Для навески крышек столов и парт применяются ломберные петли. Рояльные петли отличаются от простых карточных петель большей длиной.

Для запираания дверей, ящиков и крышек применяются замки. По способу открывания и закрывания они бывают правыми и левыми. Замки могут быть врезными, то есть помещаемыми в специально выдолбленные гнезда, и накладными, прикрепляемыми к внутренним поверхностям шурупами. Защелки, запоры, шпингалеты, крючки применяются в основном для запираания левых дверей шкафов и гардеробов со створчатыми дверками.

Мебельные ручки бывают самых различных форм. По своей конструкции они делятся на ручки-кнопки и ручки-скобы.

Полки крепятся металлическими полкодержателями, а для скрепления деталей разборной мебели употребляются винтовые или клиновые стяжки.

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА И ОБРАБОТКА ДРЕВЕСИНЫ РУЧНЫМ СТОЛЯРНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

Основным оборудованием рабочего места столяра является верстак (рис. 1). Он состоит из крышки и подверстачья, в которое обычно встраивается шкафчик для хранения столярного инструмента.

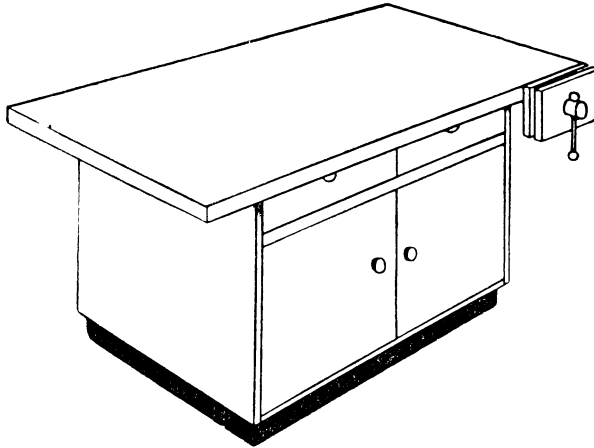


Рис. 1. Верстак.

Для зажима материала на верстаке параллельно его передней кромке делаются гнезда, в которые вставляют верстачные клинья или гребенки. Зажим деталей производится винтом задней зажимной ко-

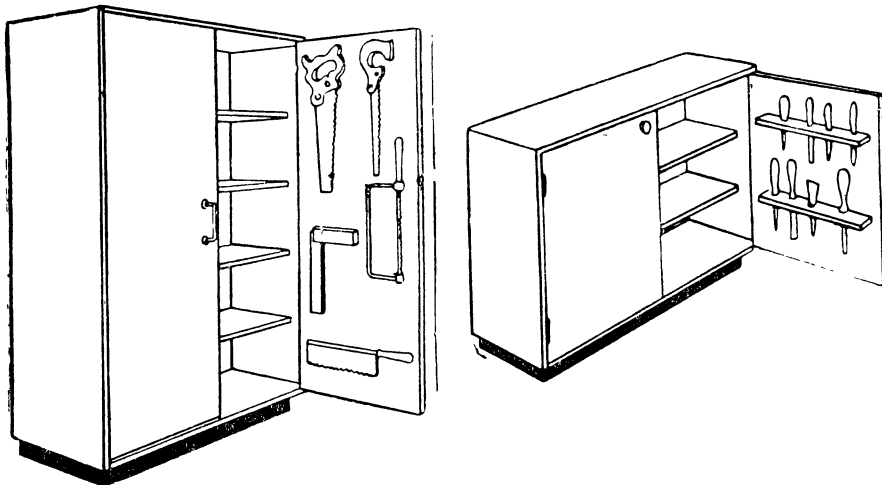


Рис. 2. Шкафы для инструмента.

робки, которая также имеет гнезда для клиньев и гребенок. Зажим досок в горизонтальном положении (на ребро) производится передним винтом, а второй конец доски опирается на подставку. С нерабочей стороны крышки верстака устраивается ящик или лоток для мелкого инструмента, необходимого для работы. Рядом с верстаком должен находиться инструментальный шкафчик.

РУЧНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Чтобы изготовить деталь требуемых размеров по чертежу с меньшим количеством отходов пиломатериалов, применяются различные измерительные и разметочные инструменты.

Перед раскроем досок и брусков производится предварительная разметка. При этом необходимо давать припуск на последующую обработку и усушку. Припуском называется превышение размеров заготовки против размеров ее после окончательной чистой обработки. Обычно припуск по длине дается 20—40 мм, по ширине и толщине — 5—6 мм. Для разметки применяют измерительные и разметочные инструменты: деревянный или металлический метр, рулетку, угольники, малку, циркули, нутромеры и кронциркули.

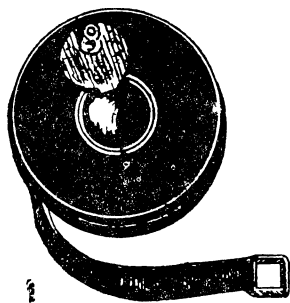
Разметка параллельных линий производится рейсмусом, который состоит из деревянной колодки и двух, пропущенных внутрь ее тонких квадратных брусков. На рабочих концах брусков укреплены острые штифты — шпильки для нанесения рисок.

Кроме перечисленных выше разметочных и измерительных инструментов, применяется большое количество различных шаблонов и приспособлений. Шаблоны изготавливаются из клееной фанеры, кровельной стали или из брусков и досок толщиной не более 25 мм.

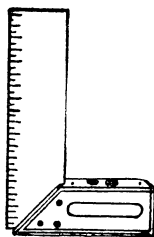
Для обработки древесины вручную применяются ручные столярные инструменты. При распиливании древесины вдоль и поперек, а также при запиливании под углом шипов и проушин используются пилы продольного, поперечного и смешанного пиления (рис. 4, 5): ножовки, лучковые пилы, наградки, фанерные пилы.

Ножовки в зависимости от ширины полотна подразделяются на широкие — при ширине полотна 50—100 мм — и узкие — при ширине от 5 до 35 мм. Толщина полотна обеих ножовок — 1,5 мм. Кроме простых ножовок, применяются обушковые, верхняя часть которых усилена стальной шиной — обушком. Они применяются для неглубокого пиления и подгонки деталей при сборке.

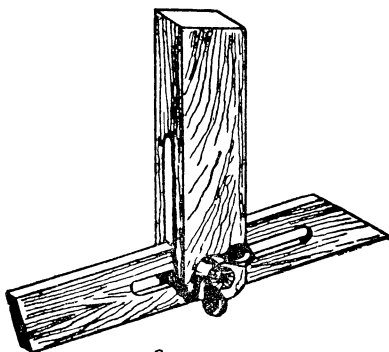
Для фигурного пиления применяются ножовки и лучковые пилы с узким полотном. В зависимости от формы зуба лучковые пилы бывают для продольного и поперечного пиления. При поперечном распиливании применяются пилы с прямым зубом, а при продольном — с зубьями. Для смешанного пиления служат пилы с универсальными зубьями. Неглубокие пропилы и запиливания поперечных пазов на щитах делают пилами — наградками. Пиление наградкой производится



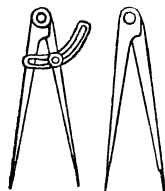
1



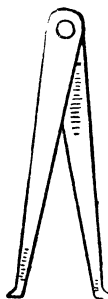
2



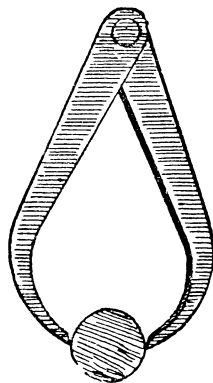
3



4



5



6

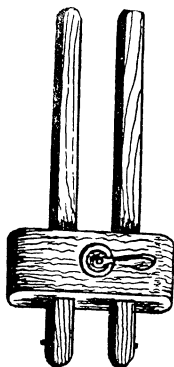
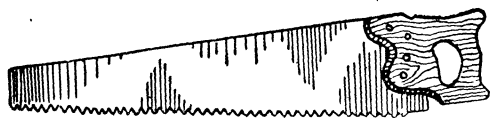
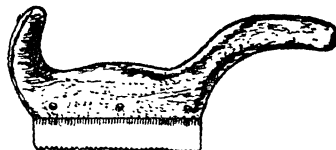


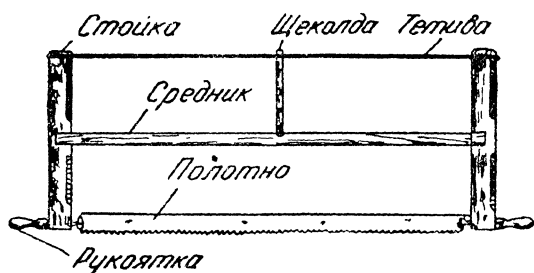
Рис. 3. Измерительный инструмент:
1 — рулетка; 2 — угольник; 3 — малка; 4 — циркуль;
5 — нутромер; 6 — кронциркуль; 7 — рейсмус.



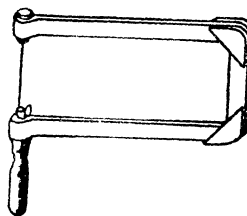
1



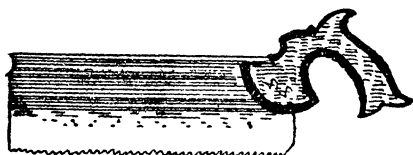
3



2



4



5

Рис 4. 1 — ножевка; 2 — лучковая пила, 3 — наградка, 4 — выкружная пила; 5 — обушковая пила.

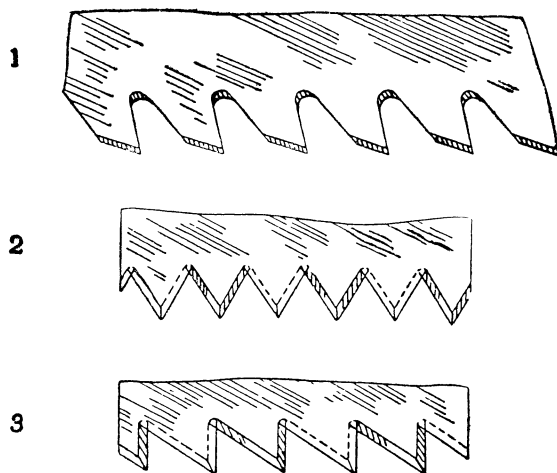


Рис. 5. Пилы:

1 — для продольной распиловки; 2 — для поперечной распиловки; 3 — для смешанной распиловки.

по линейке. Высота пропила регулируется специальным бруском, закрепленным на оправе полотна.

Для поперечного раскроя строганой фанеры применяют фанерные пилки, полотна которых имеют выпуклую форму с насечкой из мелких зубьев. Чтобы при пилении полотно пилы не зажималось, в пропиле делают развод зубьев на обе стороны. Для этой цели применяют специальные разводки, можно также производить развод отверткой или плоскогубцами.

Гладкая поверхность и точные размеры достигаются путем строгания древесины. Для строгания применяются различные инструменты, которые состоят из деревянной колодки, резца (железки) и клина (рис. 6) для закрепления железки в колодке. Для первоначального строгания досок применяют шерхебель, который имеет овальную режущую кромку железки, выступающую за подошву колодки на 2—3 мм. После строгания шерхебелем на поверхности древесины остаются глубокие ложбинки, которые выравниваются потом одинарным рубанком, имеющим прямоугольную режущую кромку железки с несколько заovalенными концами. Для чистого строгания применяется двойной рубанок, который имеет вторую железку (горбатик), служащую стружколомателем. Строгание торцов свилеватых мест и плотной твердолист-

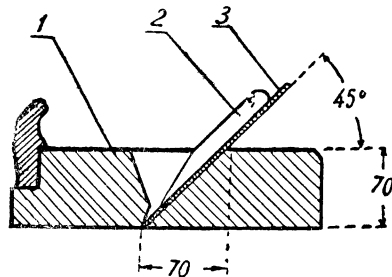


Рис. 6. 1 — колодка; 2 — клин
3 — железка.

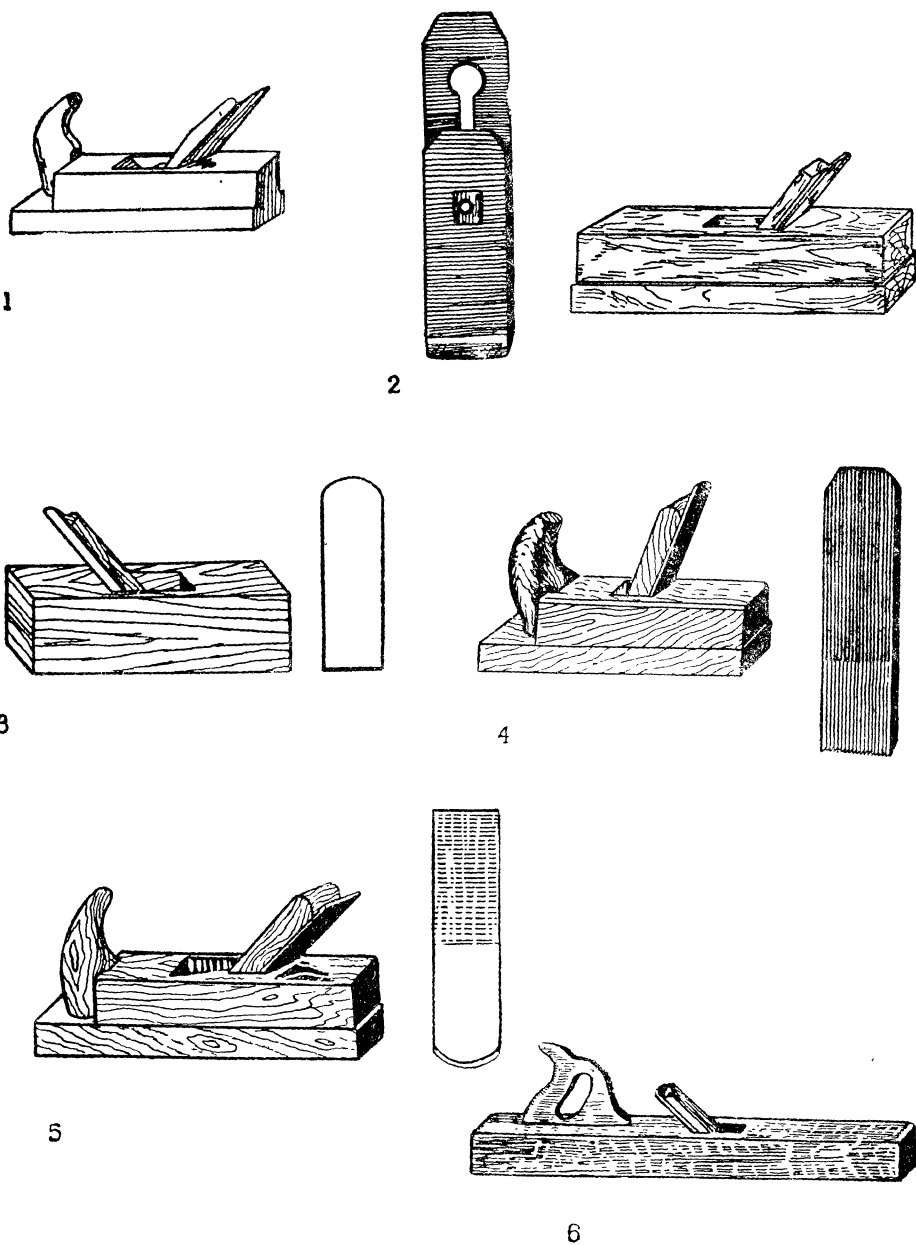
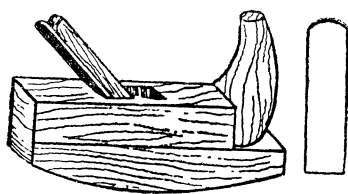
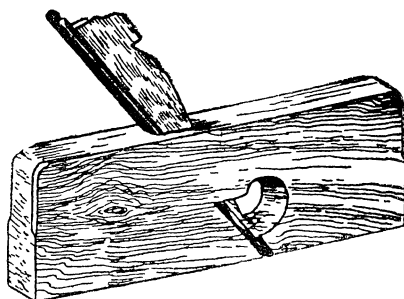


Рис. 7. Строгальный инструмент

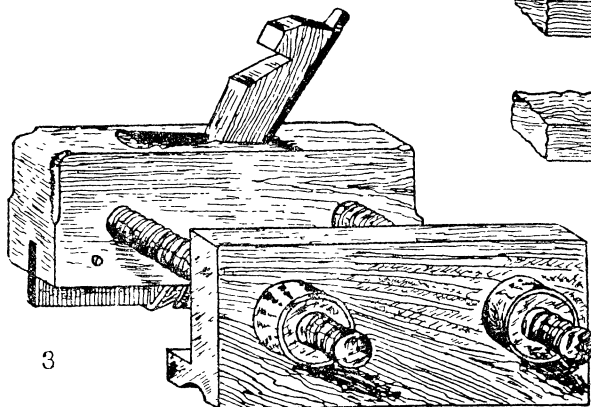
1 — рубанок; 2 — двойной рубанок; 3 — шлифтик; 4 — цинубель;
5 — шерхебель; 6 — фуганок



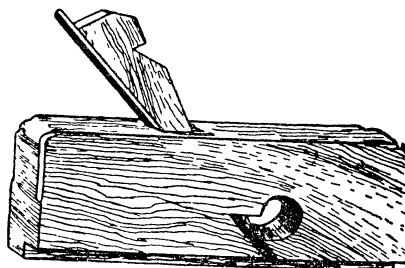
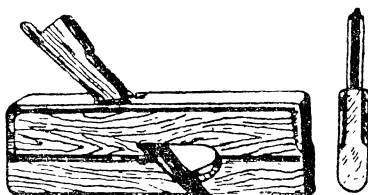
1



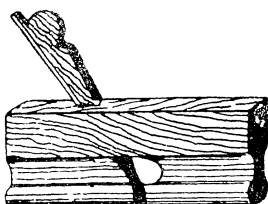
2



3



5



4

Рис. 8. 1 — горбач; 2 — зензубель; 3 — шпунтубель; 4 — галтели; 5 — фальцгобель.

венной древесины производится шлифтиком — укороченным двойным рубанком, снимающим очень тонкую стружку. Для обработки больших плоскостей применяют фуганки. Фуганок отличается от рубанка большими размерами колодки и железки. Он, как и рубанок, может быть одинарным или двойным.

Для придания деталям шероховатой поверхности применяют цинубель, имеющий прямую железку с мелкой насечкой. Цинубель используется при подготовке поверхности под фанерование, на которую наносят мелкие риски для большего сцепления фанеры с поверхностью и предупреждения выдавливания клея.

К строгальным инструментам следует также отнести и циклю. Цикля представляет собой стальную пластинку длиной 100—150 мм, шириной около 60 мм и толщиной 1 мм. Режущей кромкой ее является заусенец на проточенной кромке. Цикля применяется для зачистки поверхности древесины лиственных пород после строгания двойным рубанком и шлифтиком.

Для профильного (фигурного) строгания применяются горбачи, зензубель, шпунтубель, галтели, фальцгобель, штабгобели, грунтубели, калевки.

Строгания вогнутых и выпуклых поверхностей производятся горбачами. Кривизна подошвы горбача должна соответствовать кривизне обрабатываемой поверхности; железка горбача обычная рубаночная, двойная.

Для выборки и зачистки фальца или четверти применяют зензубель. Железка зензубеля имеет ширину 20 мм. Лезвие его может быть прямым или скошенным.

Шпунтубель служит для выборки шпунта — прямоугольного паза шириной от 3 до 15 мм. Ширина шпунта зависит от ширины железки. Шпунт можно выбрать на определенном расстоянии от кромки обрабатываемой детали. Расстояние между железкой и кромкой обрабатываемой детали регулируется колодочкой на винтах, расположенной сбоку от колодки с железкой. Для выборки широкой фаски на краях толстой фанеры применяют фугарей, имеющий косую железку и широкую наклонную к горизонтали подошву шириной до 90 мм.

Штабгобели применяются для придания лицевым кромкам деталей овальной формы. Режущие кромки железки и подошвы вогнутые.

Для выборки трапецевидного паза (ласточкин хвост) применяют грунтубель, имеющий колодку, сбоку которой вставляется резец в виде заостренного крючка. Фигурную обработку деталей производят калевками или отборниками, имеющими профиль железки и подошвы, обратный профилю отборки.

Для выборки четверти применяется фальцгобель, назначение которого такое же, как и зензубеля. В отличие от зензубеля фальцгобель имеет колодку шириной 30 мм и ступенчатую подошву.

Выборка желобов различной ширины и глубины производится галтелями с железкой разной ширины и радиуса закругления.

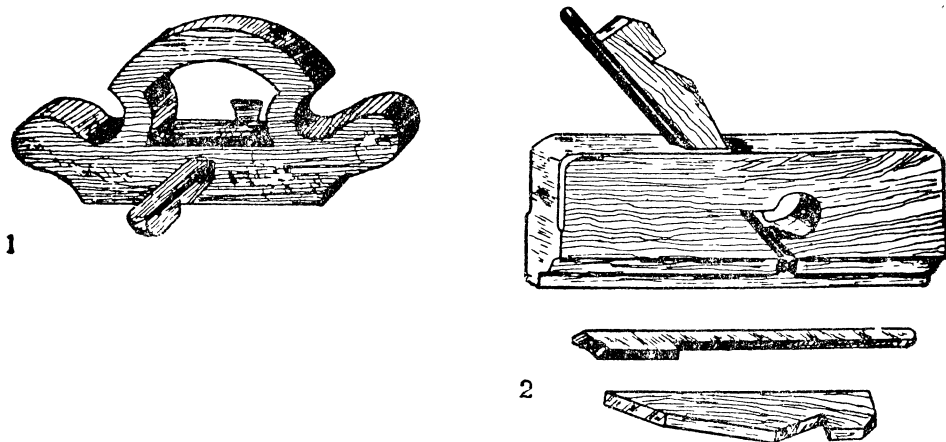


Рис. 9. 1 — грунтубель; 2 — фигурей; 3 — калевка.

Для выборки гнезд, проушин, пазов, сквозных и несквозных отверстий используют долота и стамески (рис. 10). При долблении гнезд и проушин, срезки фасок, подгонки соединений — стамески. Стамески подразделяются на плоские и полукруглые. Круглые имеют резец криволинейной формы. Они применяются для выдалбливания и обработки криволинейных отверстий и поверхностей.

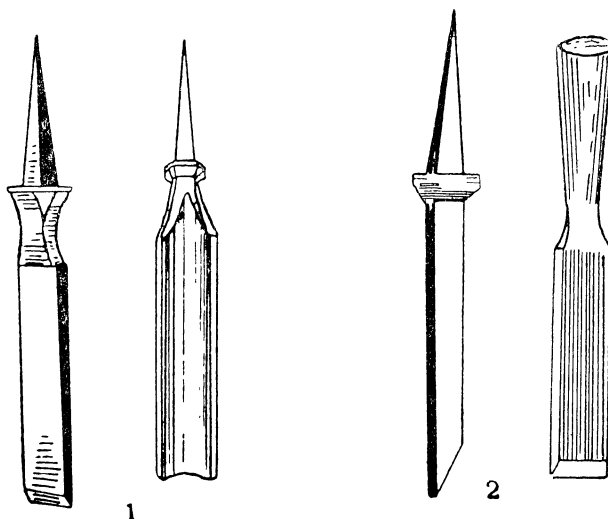


Рис. 10. 1 — стамески; 2 — долота.

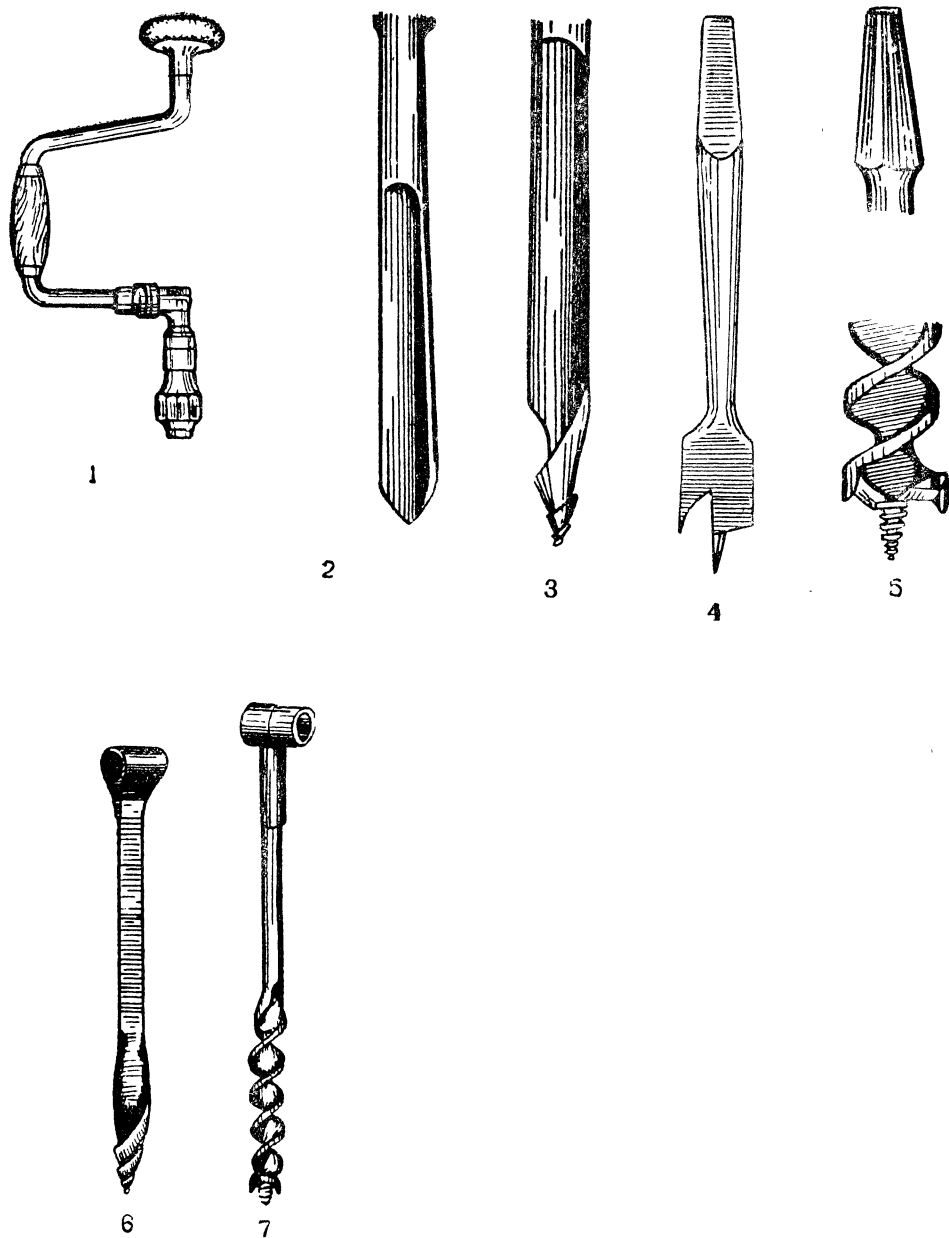
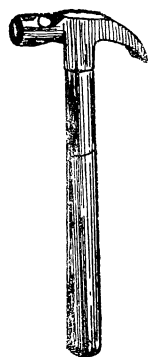


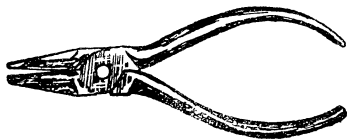
Рис. 11. 1 — коловорот; 2 — ложечное сверло; 3 — наперье; 4 — центровая перка; 5 — винтовая перка; 6 — бурав обыкновенный; 7 — бурав спиральный.



1



2



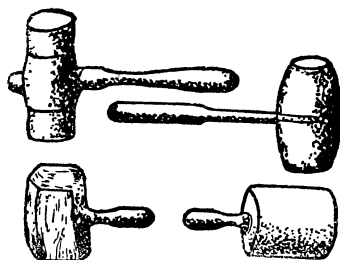
3



4



5



6

Рис. 12. 1 — молоток; 2 — клещи; 3 — плоскогубцы; 4 — кусачки; 5 — клаянка; 6 — киянки.

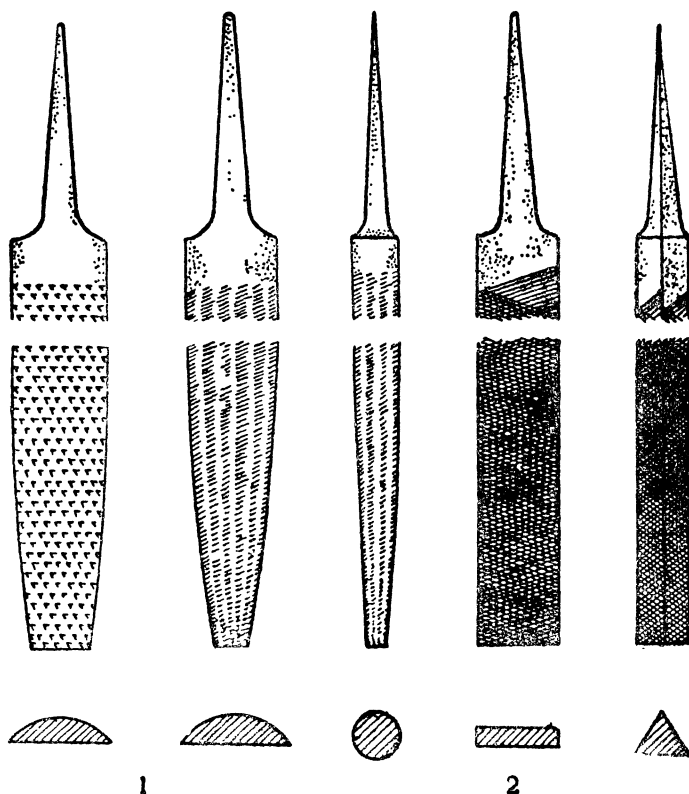


Рис. 13. 1 — Рашпиль, 2 — напильники
(плоские, трехгранные круглые).

Прежде чем приступить к долблению гнезд, производят разметку. Для сверления отверстий под круглые вставные шипы и болты применяют бурава и сверла. Бурав представляет собой сверло с ушками для ручки. Он применяется для сверления отверстий диаметром от 6 до 100 мм.

Чтобы придать вращение сверлам, применяют коловорот, винтовую и шестеренчатую дрели и трещетку. Сверление любым видом сверла производится с предварительной разметкой центра отверстия. Центр при разметке накалывают шилом. Кроме перечисленных выше основных ручных столярных инструментов, применяют вспомогательные инструменты: молотки, клещи, плоскогубцы, кусачки, отвертки, киянки (деревянные молотки), рашпили и напильники — плоские, трехгранные, круглые.

СКЛЕИВАНИЕ И ФАНЕРОВАНИЕ ДРЕВЕСИНЫ

Прочность склеивания и фанерования древесины во многом зависит от правильного приготовления и нанесения клеевого раствора на поверхность склеиваемых деталей. Для того, чтобы приготовить клеевой раствор мездрового (из отходов кожевенного производства), костного или рыбьего клея, необходимо клей в плитках положить в чистую стеклянную, оцинкованную, луженую или эмалированную посуду и залить водой, лучше кипяченой, из расчета 1 часть клея на полторы части воды по весу. Замачивание клея длится 8—12 часов. Чтобы ускорить процесс замачивания, плитки клея следует раздробить, тогда процесс разбухания сократится на 2—4 часа. Не рекомендуется заливать клей горячей водой, от этого он теряет свои клеящие свойства. После разбухания клей разогревают в клеянке, представляющей собой бачок емкостью полтора-два литра. Разогрев клея производят в водяной бане, то-есть между клеяной и очагом нагревания должна находиться вода. Температура воды не должна превышать 80 градусов. Разогревать клей на открытом огне без водяной рубашки не рекомендуется, так как при этом он теряет свои клеящие свойства. При большой пенистости клея рекомендуется прокипятить клеевой раствор в течение 2—3 минут и удалить пену.

На склеиваемые поверхности кистью или щеткой наносится горячий клей при температуре 60—80°. Клеевой раствор кладется на одну из склеиваемых поверхностей. При склеивании торцовых и полуторцовых поверхностей клей наносится на обе склеиваемые поверхности. Клеевой раствор кладется ровным слоем, не допуская остывания его. Для того, чтобы получить прочное склеивание отдельных частей детали, необходимо произвести точную их пригонку. Цинубить при склеивании на гладкую фугу не следует. Температура склеиваемой древесины должна быть 15—20°, а ножевой фанеры 30—40°.

Рабочий раствор казеинового клея готовится очень просто. Берут порошок казеинового клея и высыпают в воду с температурой 15—20°, перемешивают его до получения сметанообразной массы. Воду берут из расчета 1,7—2,3 весовых частей на 1 весовую часть клея. В случае сильного загустения размешивание клея прекращают; клей постепенно разжижается сам. Казеиновый клей нужно готовить на 4—5 часов работы. При склеивании торцов, шипов и на ус клей наносится на обе склеиваемые поверхности, а в остальных случаях на одну из склеиваемых поверхностей. Открытая выдержка перед запрессовкой до 6 минут.

Фанерование или оклеивание поверхности столярного изделия, изготовленного из малоценных пород, является одной из ответственных операций. Процесс фанерования состоит из 3-х операций: подготовки поверхности под фанерование, подготовки строганой фанеры и наклеивания фанеры. Подготовка поверхности под фанерование заключается в выравнивании основы: в заделке сучков и заколов деревянными пробками на клею, шпаклевании незначительных вмятин и

сколов. Шпаклевку лучше готовить из толченого березового угля. Она дает незначительную усадку при высыхании.

Подготовка ножевой фанеры заключается в следующем. Вначале производят раскрой ножевой фанеры на требуемую длину, обычно на 2—4 см больше, чем длина фанеруемой детали.

Кромки ножевой фанеры фугуют вручную. Для этой цели пачку ножевой фанеры укладывают в специальное приспособление (донце) и сверху зажимают брусом. После фуговки кромок производят подбор ножевой фанеры требуемой ширины. Подбор производится по породам и цвету древесины. Стягивание листов вручную производят на гладких столах. Эта операция производится следующим образом. На стол предварительно укладываются листы строганой фанеры, а затем их размечают и убирают со стола, за исключением крайнего. После этого к нему вплотную, вплитык, прижимают следующий лист в соответствии с разметкой. Чтобы не было сдвигов, кромки листов крепят к столу металлическими шпильками, а затем стыки листов промазывают клеем и накладывают полоску бумаги. После стягивания ножевой фанеры и выдержки ее перед фанерованием в течение 30—40 минут производят наклеивание фанеры на основу мездровым или костным клеем. Наклеивание производится путем притирки вручную. При фанеровании клей наносится на основу, затем на него накладывают лист фанеры и разглаживают рукой, а после специальным притирочным молотком или обушком обыкновенного молотка. Притирку ведут вдоль волокон от середины к краям. Необходимо следить, чтобы не осталось непритертых мест. Если клей в процессе фанерования загустел, молоток нагревают и работают подогретым молотком, а иногда пользуются горячими утюгами; ножевую фанеру перед фанерованием слегка смачивают водой. При фанеровании больших плоскостей процесс фанерования следует вести без предварительной притирки кромок ножевой фанеры. В этом случае листы фанеры укладываются внахлестку, производят притирку, а затем по линейке прорезают кромки пилкой с зубчатым венцом или острой стамеской, после этого отрезанную нахлестку удаляют.

В основном почти всю мебель, которая отделывается лаком, целесообразнее зафанеровать. Фанеровка производится по отдельным деталям и узлам перед сборкой.

Простейшим приспособлением для склеивания является цвинга. Она применяется при склеивании щитов из делянок. Цвинги изготовляются деревянными или металлическими. Они имеют переставной неподвижный и подвижный упоры, которыми производится сжатие кромок делянок щита. В деревянной цвинге сжатие делянок производится клиньями, которые вбивают между делянками и деревянными упорами. При склеивании щитов из длинных делянок по их длине устанавливается несколько цвинг. Склеивание досок на ребро можно производить вручную в притирку, то есть кромки тщательно сфугованных досок подогревают, одну из них закрепляют в верстаке кромкой наружу, смазывают ее клеем и быстро накладывают на нее вторую доску, которую медленно начинают двигать, притирать вдоль

кромки, слегка нажимая на нее. По мере загустения клея нажим усиливают, а движки сокращают и двигают до тех пор, пока клей настолько прихватит доску, что ее трудно сдвинуть.

Для поделки мебели применяется большое количество разнообразных столярных струбцин—инструментов для сжимания деталей и изделий при обработке и соединении их. Почти все они имеют винты для сжатия.

При склеивании шиповых соединений иногда для лучшего прилегания поверхности шипа к щечкам проушины пользуются расклиниванием. Ширина клинышка обычно изготавливается немного меньше толщины шипа.

Процесс склеивания казеиновым клеем такой же, как и мездровым. Казеиновый клей дважды наносится на склеиваемые поверхности. После первого покрытия дается несколько минут выдержки, пока он не впитается в древесину, а затем промазываются им детали второй раз и плотно прижимаются друг к другу, не ослабляя зажима, чтобы произошло хорошее схватывание.

СПОСОБЫ СОЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ

Существует два способа соединения деталей между собой: склеивание и вязка шипами на клею. Приведем несколько видов соединений деталей между собой, которые применяются или могут применяться при изготовлении различной мебели или столярных изделий.

Шиповой вязкой называется такая вязка, при которой один конец детали (шип) входит в отверстие, продолбленное в другой детали. Шипы изготавливаются цельными и вставными. Вставные шипы изготовляются из отдельного куска древесины: они могут быть плоскими, круглыми, прямыми или в «ласточкин хвост». Боковая грань шипа носит название щечек, а торец, образуемый срезанием части бруска, называется заплечиком. Отверстие или углубление для шипа называется гнездом. Открытое с торца детали гнездо называется проушиной. В зависимости от размеров шипы бывают сквозными и несквозными, открытыми, впотемок или полупотемок. Рекомендуются следующие размеры шипа в зависимости от толщины брусков, на которых они зарезаются: длина шипа впотемок должна быть не менее половины ширины брусков с гнездом, а ширина шипа равна ширине детали за вычетом потемка. Глубина гнезда делается на 2 мм больше длины шипа для сборки излишнего клея. На концах шипов с одной или обеих сторон срезают фаски, для того чтобы шип легче входил в гнездо и меньше сгонял клей к заплечикам и к концу шипа.

Обычно детали соединяются вязкой брусков под углом (рамки), сплачиванием брусков (щитов) и скреплением щитов под углом (ящики).

В качестве основного способа соединений брусков и щитов под углом принят способ соединения с помощью круглых вставных шипов на клею. Преимущество этого вида соединения по сравнению с другими заключается в простоте изготовления и прочности соединения. Длина и толщина круглых вставных шипов зависит от размера соединяемых деталей.

Диаметр круглых вставных шипов обычно берется равным 0,4—0,6 толщины соединяемых щитовых брусков, а длина — от 3 до 4 его диаметра. Обычно в одном соединении ставят не более 3 круглых вставных шипов, так как при большем количестве шипов затрудняет-

ся их подгонка. Глубина гнезд под шипы делается на 2—4 мм больше, чем длина шипа, чтобы создать пространство для сбора излишнего клея.

Чертежи и рисунки, приведенные в данной главе, позволяют наглядно уяснить основные виды соединений деталей мебели.

УГЛОВАЯ ВЯЗКА БРУСКОВ

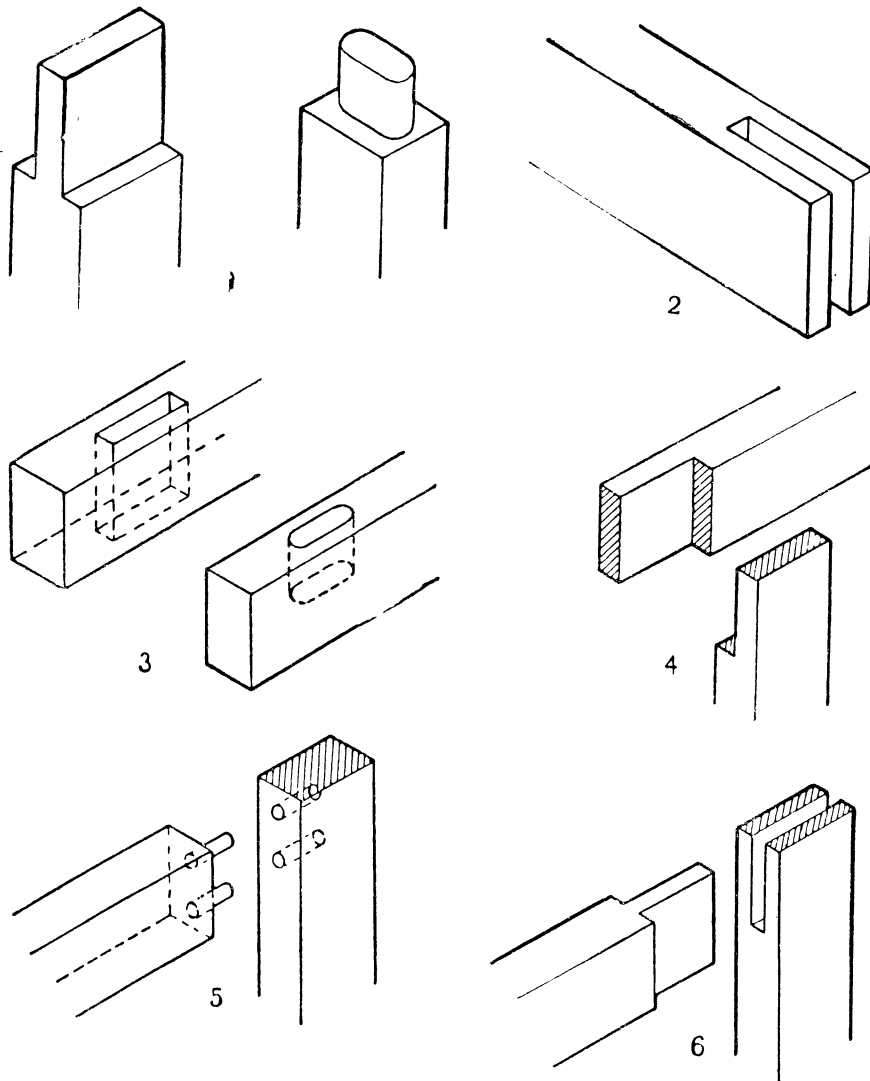


Рис. 1—6. 1 — одинарные шипы; 2 — проушина; 3 — гнезда; 4 — внакладку (впапу, вполдерева); 5 — на двух вставных круглых шипах; 6 — прямым сквозным одинарным шипом.

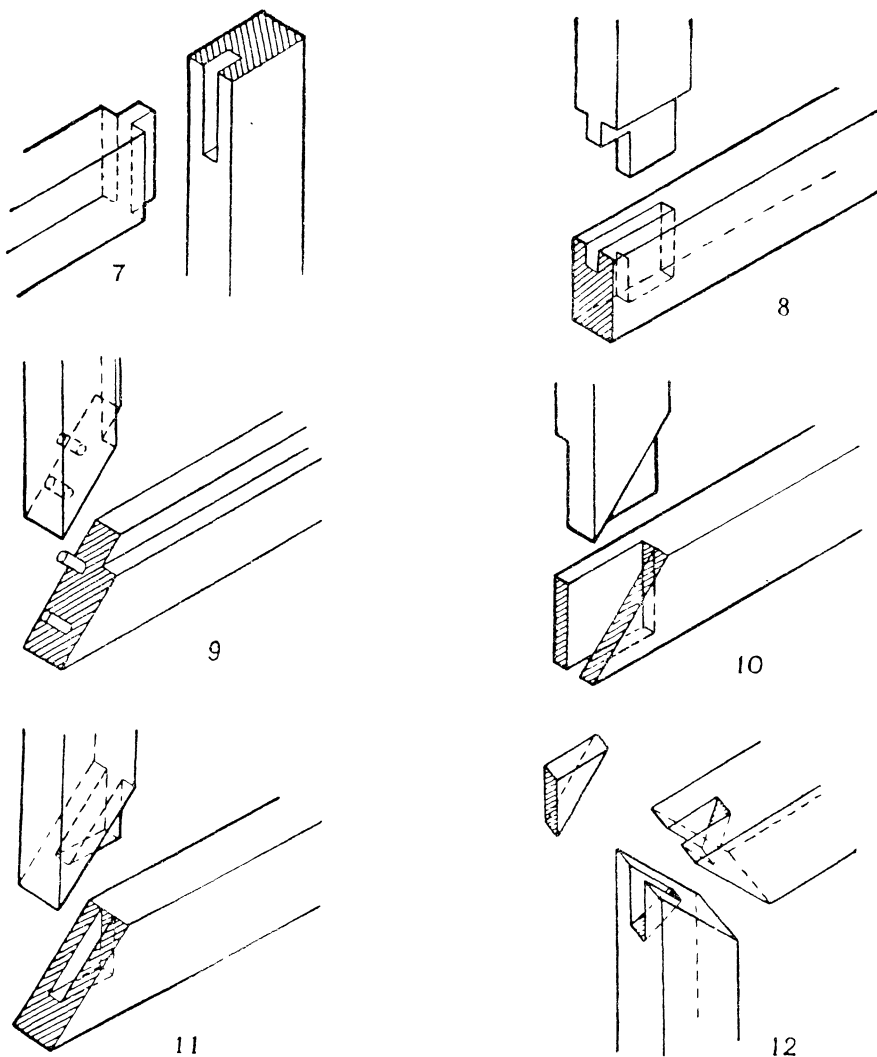


Рис 7—12. 7 — глухим открытым одинарным шипом; 8 — глухим одинарным шипом вполупотемок; 9 — на ус вставными круглыми шипами; 10 — на ус односторонним открытым шипом; 11 — на ус глухим потайным шипом; 12 — на ус вставным шипом.

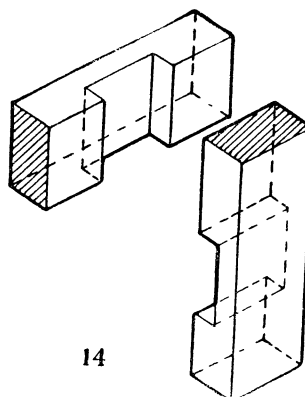
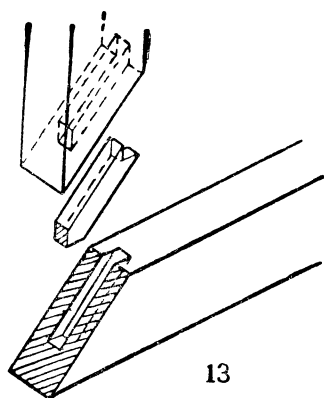


Рис. 13—14 13 — на ус плоским вставным шипом; 14 — вязка брусков прямоугольного сечения вполдерева.

ЯЩИЧНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

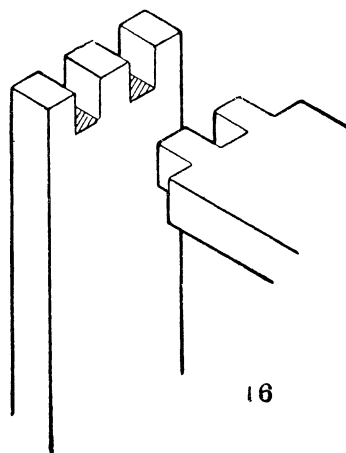
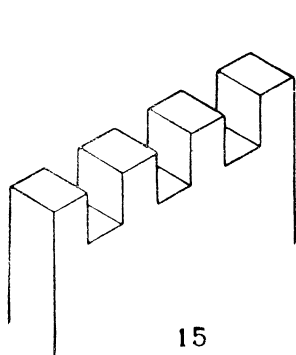


Рис. 15—16. 15 — прямой ящичный шип; 16 — шипом прямым открытым.

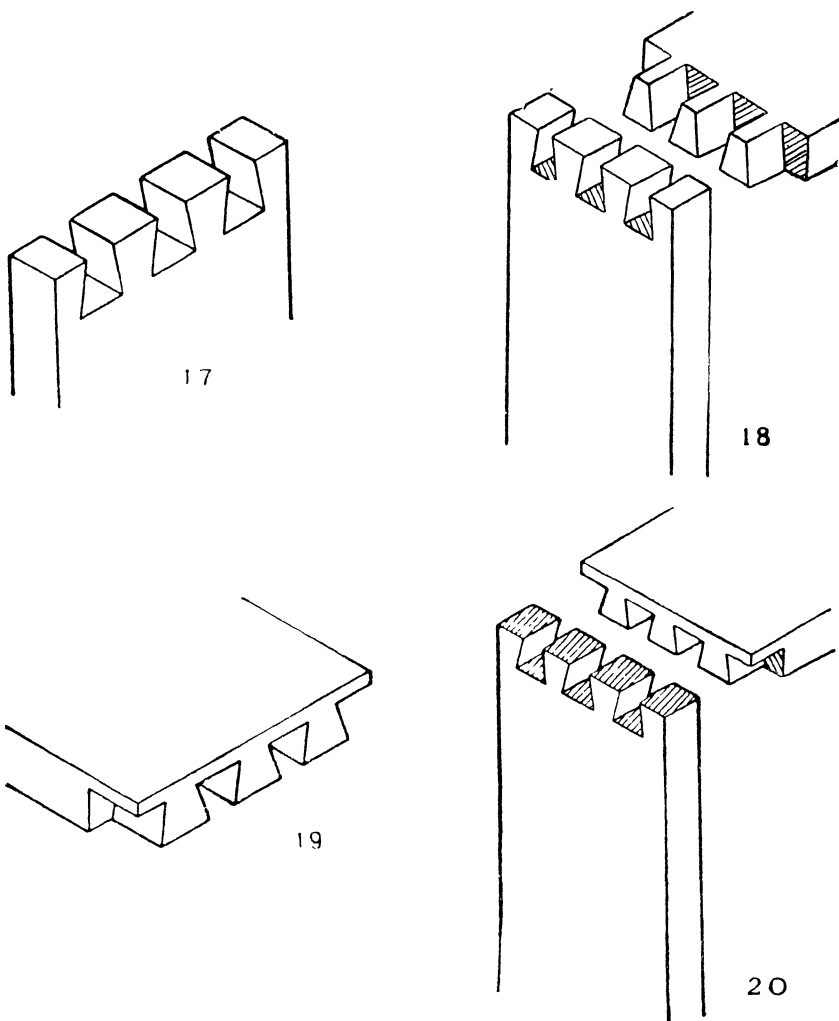


Рис. 17—20. 17 — шип «ласточкин хвост»; 18 — шипом «ласточкин хвост» открытым; 19 — шип «ласточкин хвост» вполупотай; 20 — шипом «ласточкин хвост» вполупотай.

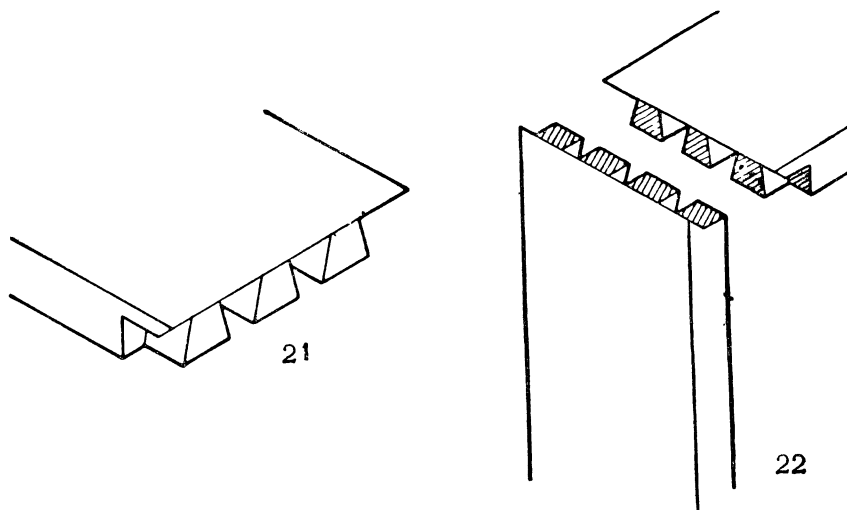


Рис. 21—22. 21 — шип «ласточкин хвост» впотай; 22 — шипом «ласточкин хвост» впотай.

СПОСОБЫ СПЛАЧИВАНИЯ ДЕЛЯНОК И ДОСОК

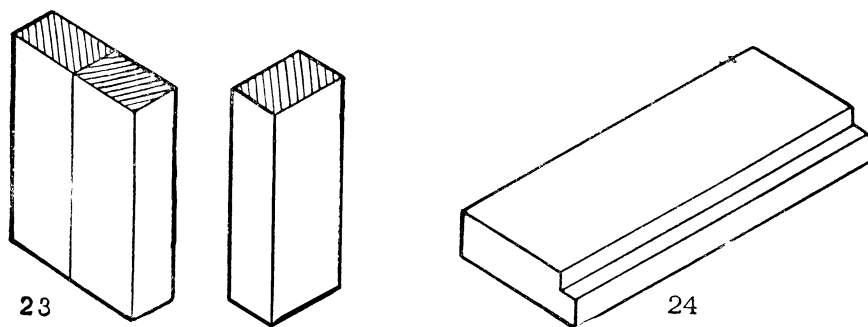


Рис. 23—24. 23 — на гладкую фугу; 24 — в четверть,

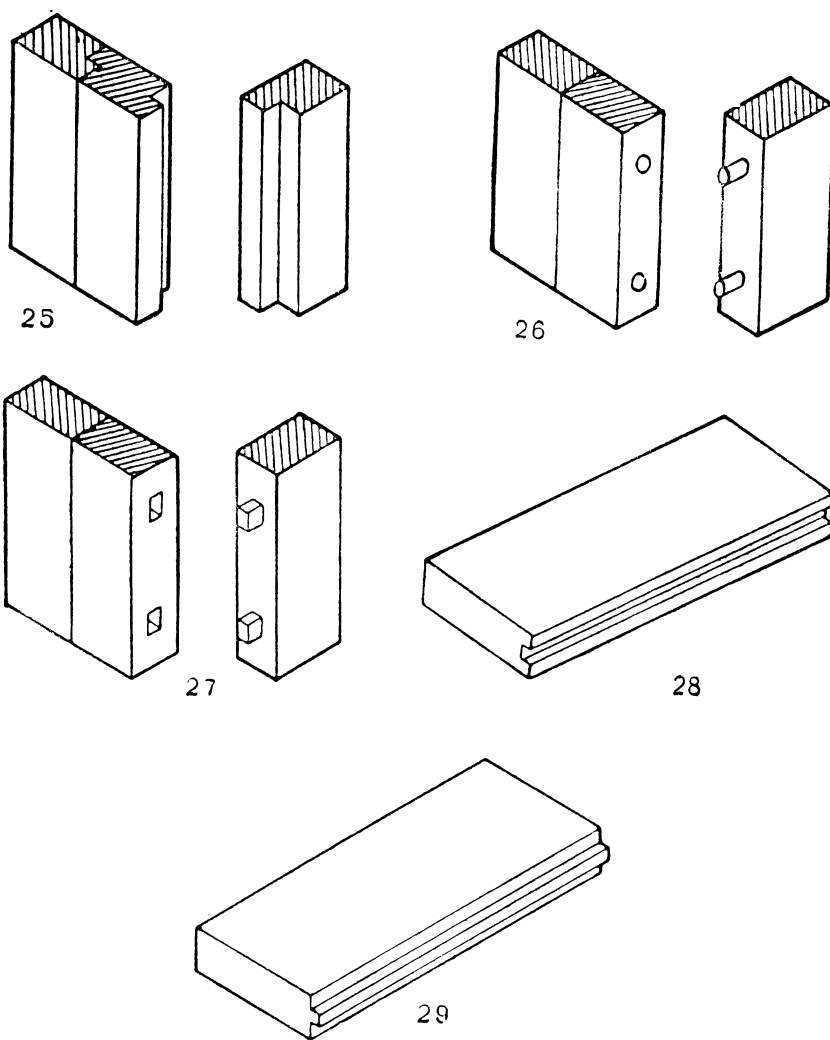


Рис. 25—29. 25 — в четверть; 26 — на фугу и вставные круглые шипы; 27 — на фугу и вставные плоские шипы; 28 — шпунт; 29 — гребень.

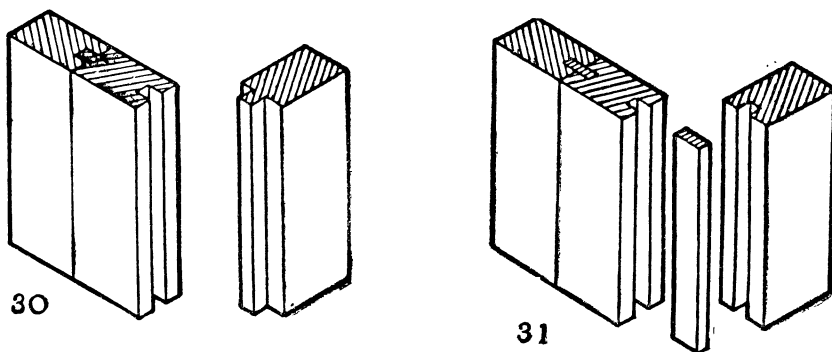


Рис. 30—31. 30 — в шпунт и гребень; 31 — в шпунт на рейку.

СОЕДИНЕНИЕ ЩИТОВ ПОД УГЛОМ

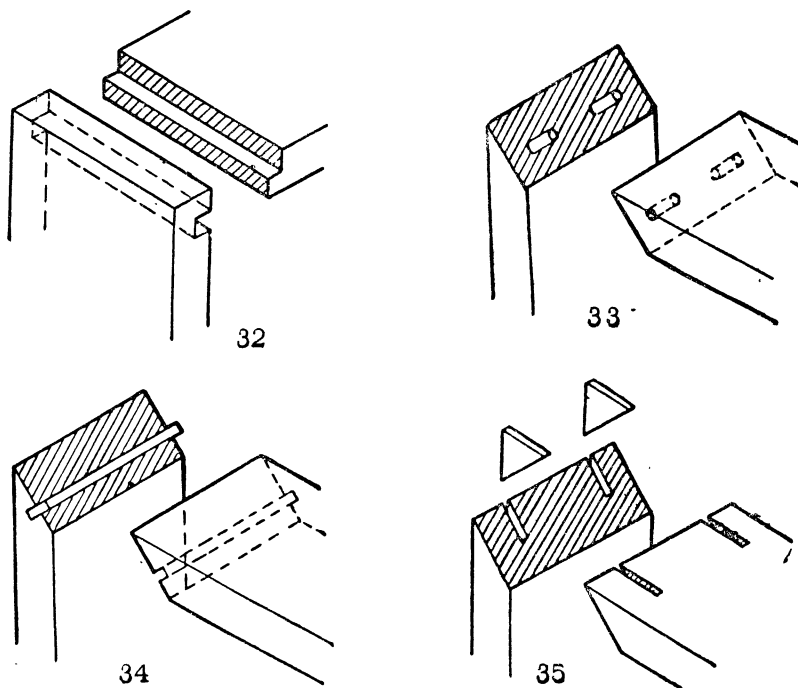
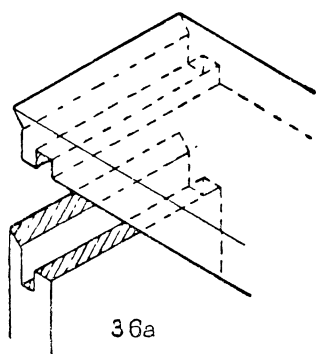
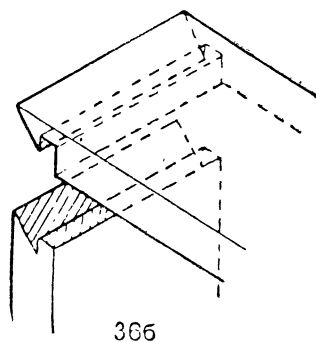


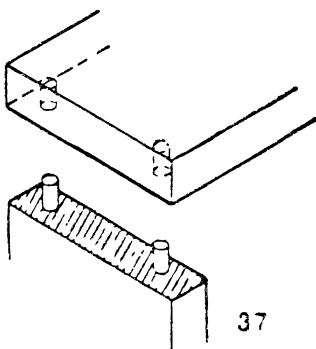
Рис. 32—35. 32 — впритык на целый шип; 33 — на ус круглыми вставными шипами; 34 — на ус на вставную шпонку; 35 — на ус вставными плоскими шипами.



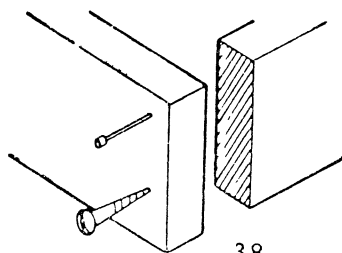
36a



36б



37



38

Рис. 36—38. 36 — на ус на целый шип; 37 — на вставные круглые шипы; 38 — металлическими шпильками или шурупами.

ТАВРОВАЯ ВЯЗКА ЩИТОВ И БРУСКОВ

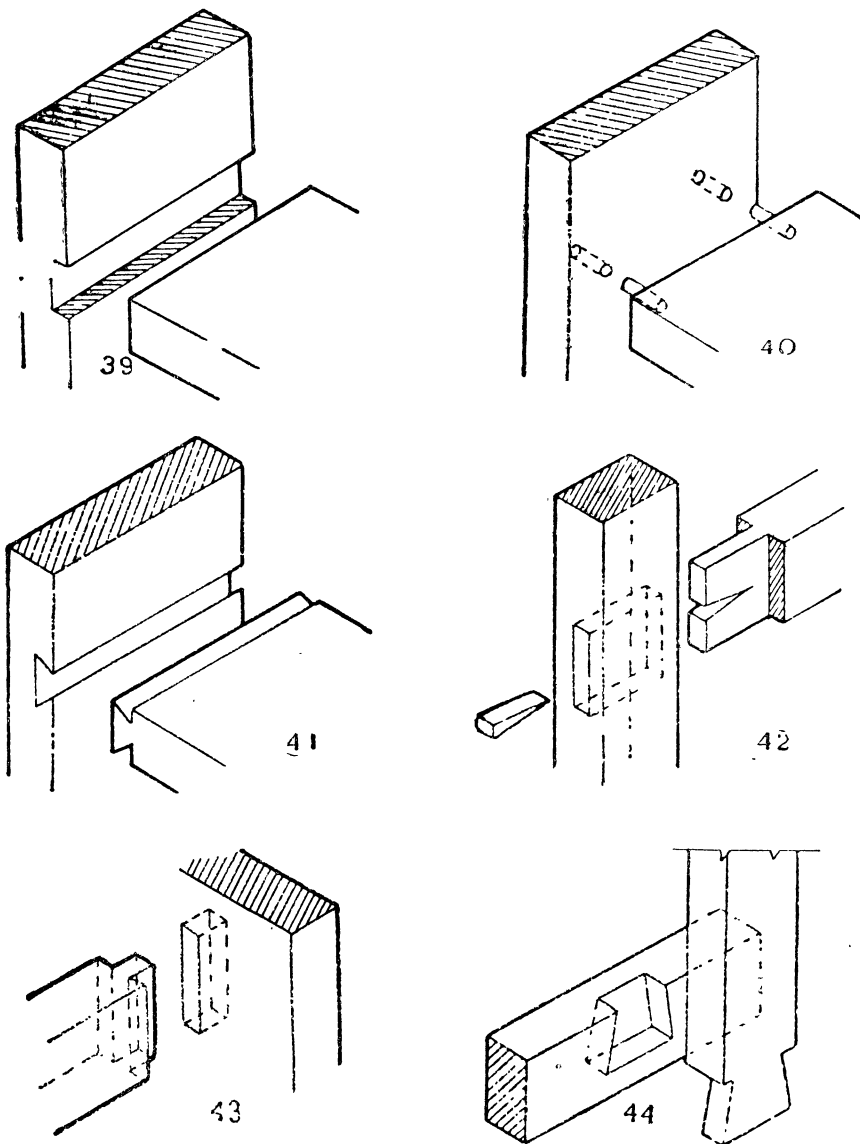


Рис. 39—44. 39 — в широкий паз; 40 — вставными круглыми шипами; 41 — внаград двухсторонний; 42 — прямым одинарным сквозным шипом с расклинкой; 43 — прямым одинарным глухим шипом; 44 — глухим сковороднем.

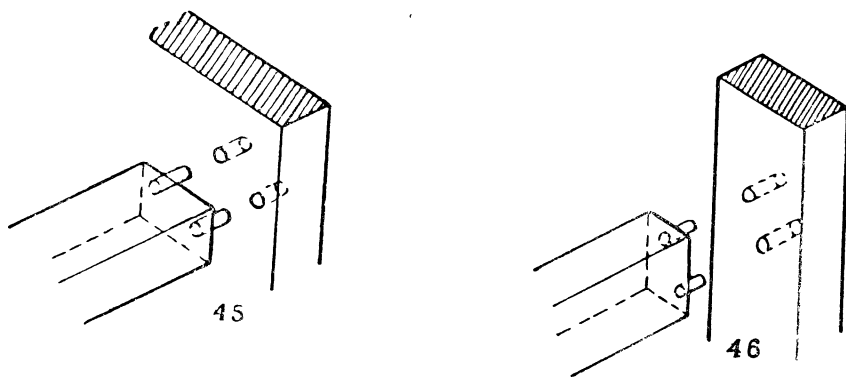


Рис. 45—46. 45 — круглыми вставными шипами; 46 — круглыми вставными шипами.

СПОСОБЫ НАКЛЕЙКИ МАССИВА НА КРОМКУ ЩИТОВ

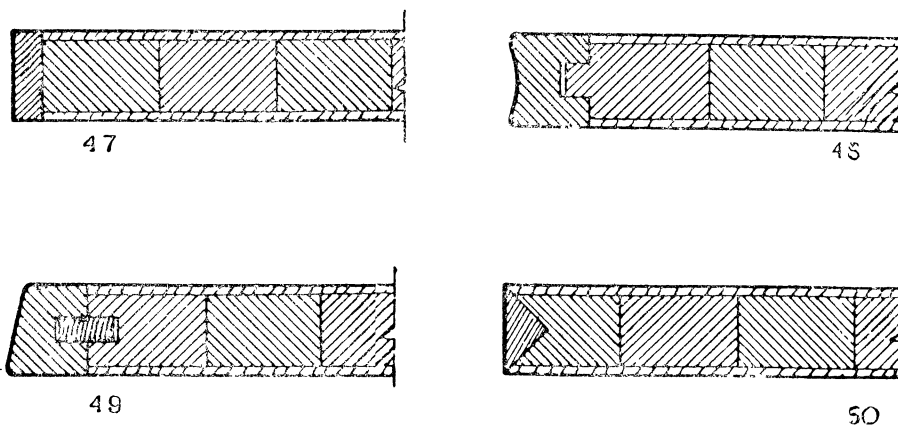


Рис. 47—50. 47 — на гладкую фугу; 48 — в шпунг и гребень; 49 — на вставную шпонку; 50 — косоугольная вклеенная рейка.

ВИДЫ КРЕПЛЕНИЯ ФИЛЕНОК В РАМКАХ

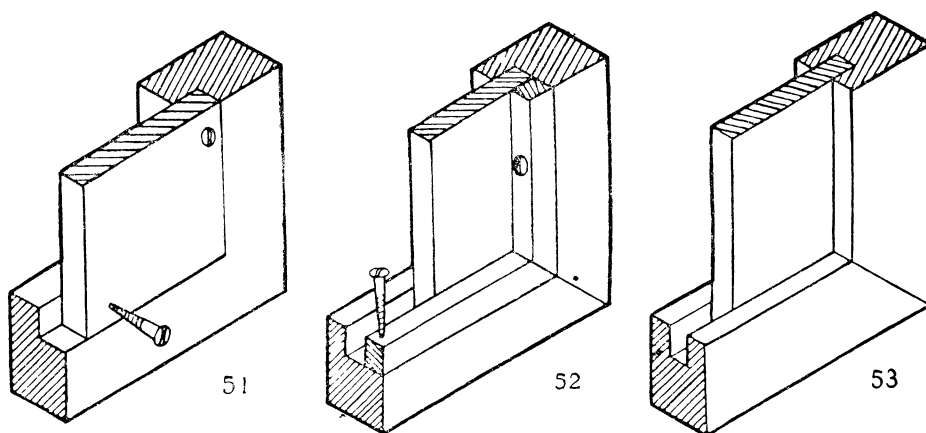


Рис. 51—53. 51 — в четверть без раскладок; 52 — в четверть с раскладками; 53 — в глухой шпунт.

СХЕМЫ ПОДВЕСКИ ВЫДВИЖНЫХ ЯЩИКОВ

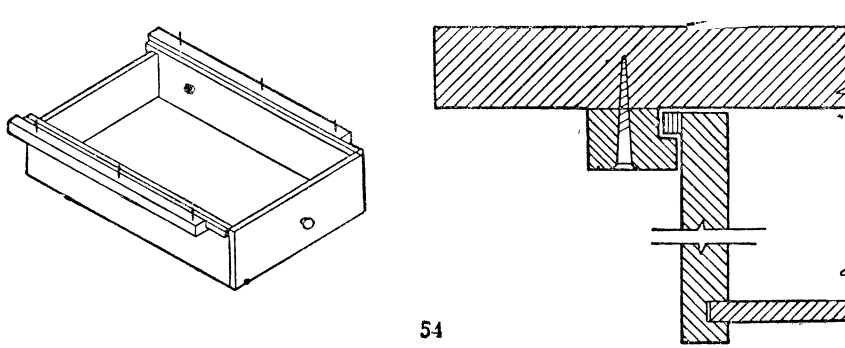
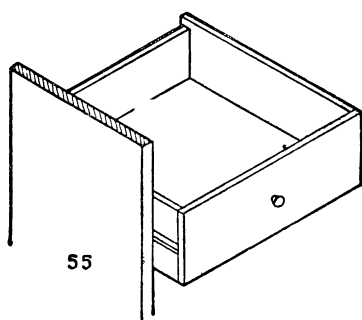
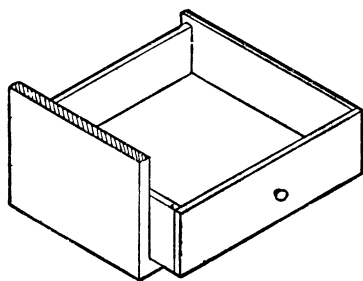
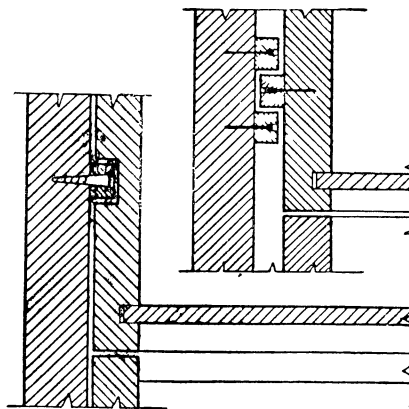


Рис. 54. На верхних ходовых брусках.



55



56

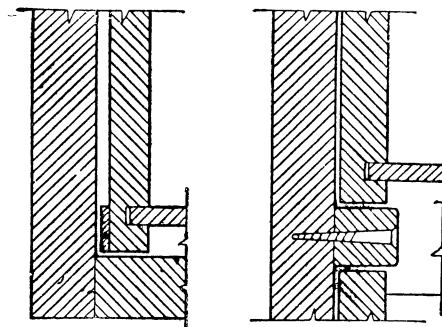


Рис. 55—56. 55 — на средних ходовых брусках; 56 — на рамке или нижних ходовых брусках.

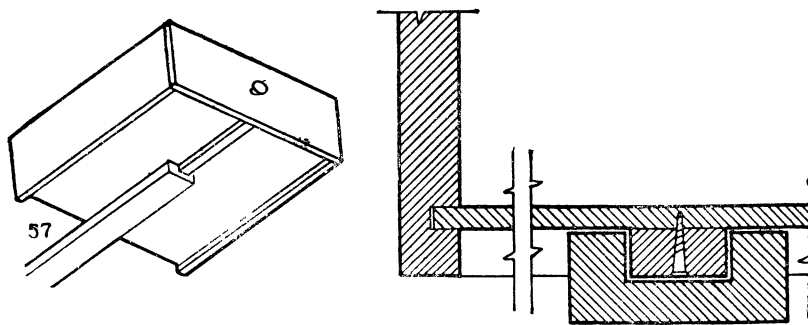
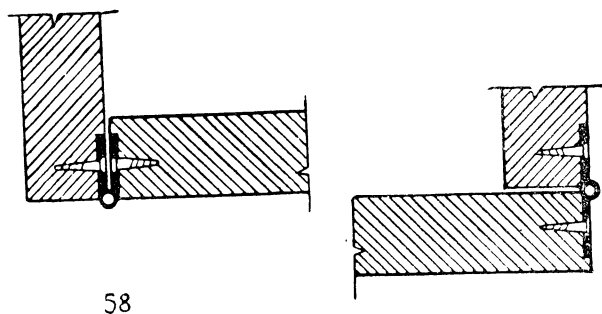
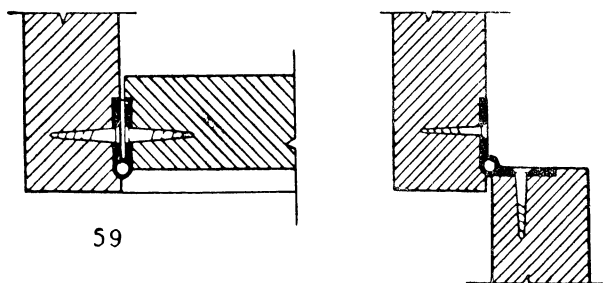


Рис. 57. На ходовых брусках, расположенных в середине дна ящика.

СПОСОБЫ НАВЕСКИ ДВЕРЕК

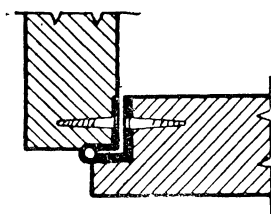


58

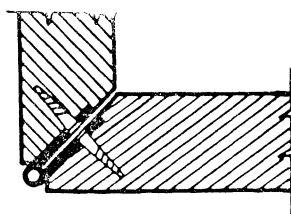
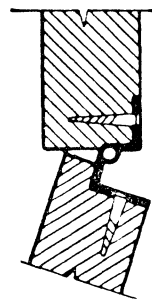


59

Рис. 58—59. 58 — накладная на карточных петлях; 59 — вкладная с уступами на карточных петлях.



60



61

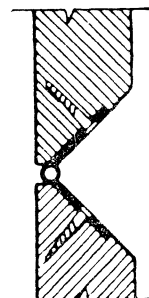
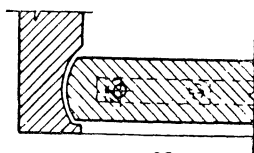
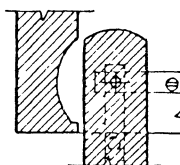
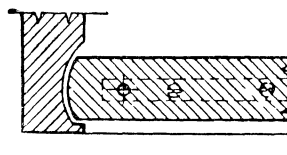


Рис. 60—61. 60 — вкладная на выносных петлях; 61 — полунакладная на рояльных петлях.



62

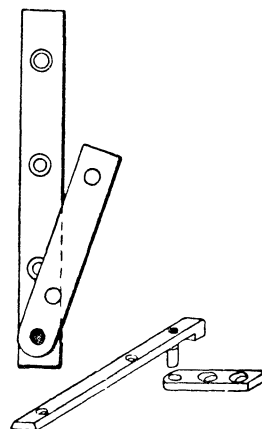
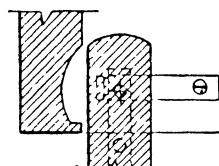
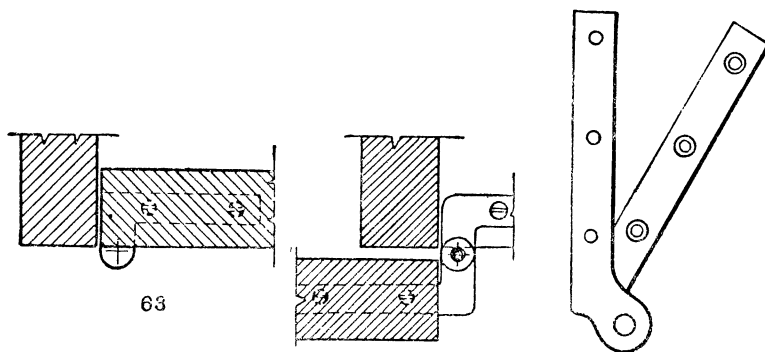


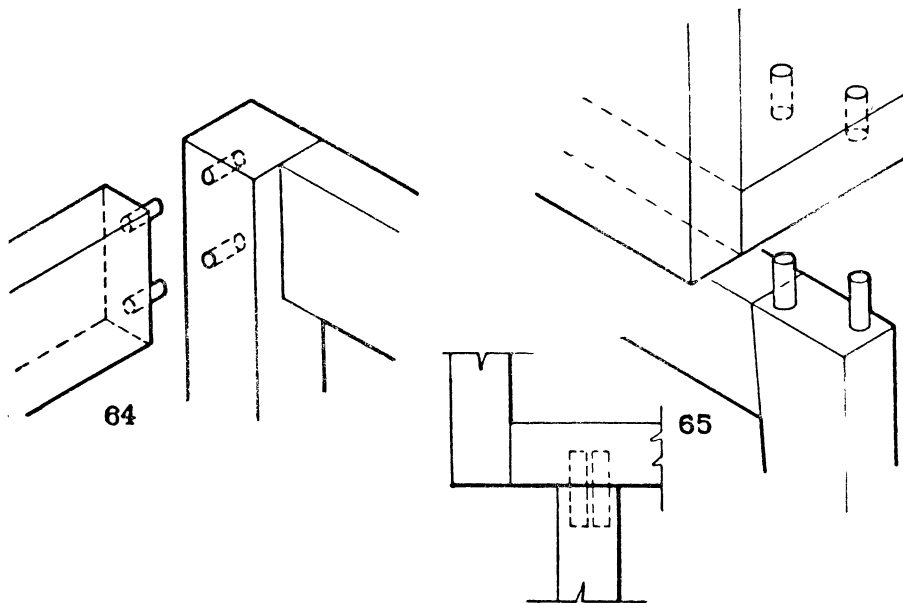
Рис. 62. На прямых пятниках.



63

Рис. 63. На угловых пятниках.

НЕКОТОРЫЕ ВИДЫ СОЕДИНЕНИЙ ДЕТАЛЕЙ



64

65

Рис. 64—65. 64 — узел крепления горизонтальных брусков с вертикальными на круглых вставных шипах; 65 — узел крепления ножек к нижнему полику круглыми вставными шипами,

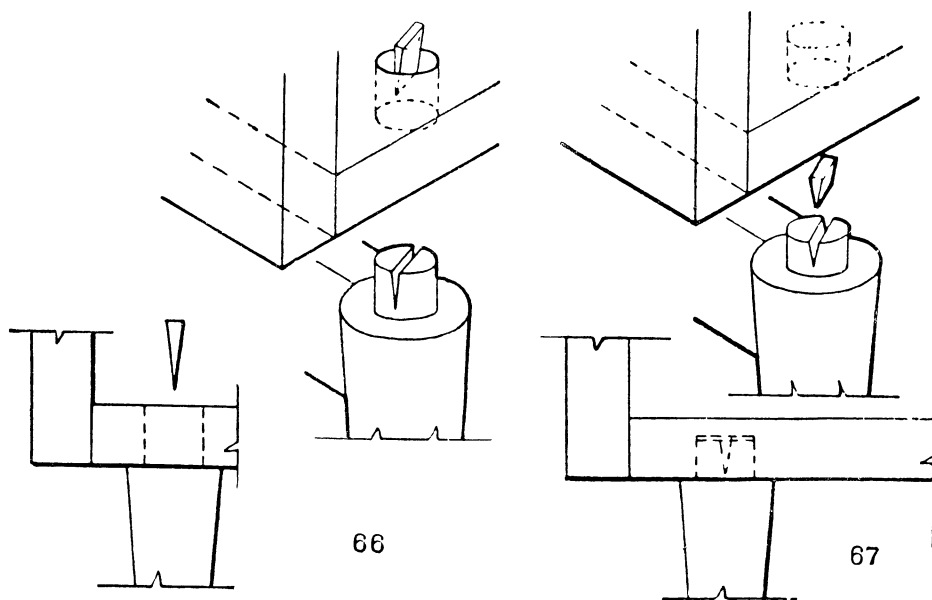


Рис. 66—67. 66 — узел крепления ножек к нижнему полику целым открытым круглым шипом с расклинкой; 67 — узел крепления ножек к нижнему полику целым круглым шипом с расклинкой впотай.

Глава III

ОТДЕЛКА МЕБЕЛИ

Качество отделки мебели во многом зависит от свойств древесины: пористости, цвета, гигроскопичности (способность поглощать водяные пары или воду из окружающей среды), термостойкости, твердости, наличия смолистых и дубильных веществ и т. д.

Высокая пористость увеличивает расход лака, красок, затрудняет получение равномерных и сплошных покрытий, так как через поры впитывается краска. Чтобы получить равномерные покрытия и экономично расходовать лакокрасочные материалы, необходимо предварительно закупорить поры на поверхности изделия грунтовками, мастиками и т. д.

Натуральный рисунок и цвет дерева имеют важное значение при отделке мебели. Красивая текстура (рисунок на разрезах древесины, образованный расположением волокон, сердцевинных лучей, годовых колец и т. д.) древесины должна сохраняться при отделке без изменения. Древесину, имеющую неравномерный оттенок и цвет, подкрашивают в более темный цвет.

Повышенная влажность древесины, связанная с ее гигроскопичностью, ухудшает высыхание и прилипание покрытий к поверхности изделия, а также вызывает растрескивание, коробление и ряд других дефектов.

Сушку лакокрасочных покрытий нужно производить при температуре, не превышающей 70—80°.

Смолы, как и дубильные вещества, отрицательно влияют на качество отделки — образуют пятна и коричневый цвет на поверхности изделий. Поэтому изделия из хвойных пород не рекомендуется полировать или покрывать лаком.

Прочность и красивый внешний вид изделия во многом зависят от качества отделки. Готовые изделия из древесины отделывают лакокрасочными материалами, при этом существует два вида отделки: прозрачная и непрозрачная.

Прозрачная отделка применяется для изделий, изготовленных из древесины с красивым рисунком. Покрытие лакокрасочными материа-

лами сохраняет натуральный рисунок текстуры древесины. Перед прозрачной отделкой поры поверхности изделия заполняют или незаметно заделывают. Изделие под прозрачную отделку требует тщательной столярной подготовки. Прозрачная отделка делится на следующие виды: лакирование спиртовыми лаками; лакирование нитролаками; лакирование масляными лаками; полирование спиртовыми политурами; лакирование нитролаками с последующим полированием специальными пастами; восковую (матовую) отделку.

Непрозрачная отделка применяется для изделий из хвойных и лиственных пород, не имеющих текстуру древесины. Эта отделка не требует тщательной столярной подготовки, как прозрачная.

Поверхность изделия перед нанесением красок грунтуют и шпаклюют.

В зависимости от лакокрасочных материалов непрозрачная отделка производится масляными, эмалевыми и глифталевыми (искусственные смолы из глицерина и фталевого ангидрида) красками и отделку нитроэмалими. Непрозрачную отделку применяют для покрытия детской, кухонной и другой мебели. Подготовку древесины к отделке делают на столярную и отделочную. После столярной подготовки поверхность древесины становится чистой, гладкой. В процессе подготовки детали изделия проходят ряд операций: строгание, циклевание, шлифование, зачистку, проклейку, заделку дефектов, фанерование.

Шлифуют детали шлифовальной шкуркой вдоль волокон древесины. При обработке мягких пород древесины лучше применять стеклянную шкурку, пород средней твердости — кремневую и твердых пород — гранитную.

Проклейку торцов древесины производят жидким столярным клеем, пропитывая им лицевую поверхность изделия.

Дефекты на поверхности изделия (сучки, трещины, выколы и т. д.) заделывают пробками и рейками на клею.

Фанерование применяется для прозрачной отделки. До фанерования необходимо тщательно выровнять поверхность и подобрать по текстуре строганую фанеру. После фанерования поверхность нужно снова выровнять.

Полная подготовка деталей заканчивается выравниванием и сглаживанием поверхности, приданием ей необходимого цвета, тона и четкости рисунка древесины.

ПРОЗРАЧНАЯ ОТДЕЛКА

Самой распространенной отделкой мебели является прозрачная. Она производится спиртовыми лаками и нитролаками. Часто при отделке мебели поверхности деталей смачивают водой, увлажняют их. Делается это для поднятия ворса (волокон древесины), чтобы потом легче было его удалить. Увлажняют поверхность древесины тампоном или губкой, смоченными слабым раствором клея или воды. После

двухчасовой сушки при естественной температуре ворс счищают шлифовальной шкуркой. При высококачественной отделке мебели для полного удаления ворса поверхность древесины увлажняют два раза.

Шлифование применяют на различных стадиях отделки мебели. Только верхние покрытия, образующие вполне гладкие пленки, могут быть нанесены одно на другое без предварительного шлифования. В остальных случаях шлифование предыдущего покрытия перед нанесением последующего является обязательным. Для шлифования поверхностей используют шлифовальные шкурки, естественную и искусственную пемзу.

Шлифование шкурками вручную удобно, если они прикреплены к низу деревянных, резиновых или пробковых колодок, которые потом двигают вдоль волокон древесины.

При прозрачной отделке мебели поверхностное окрашивание древесины применяется для изменения ее натурального цвета, точнее придания ей желаемого цвета, оттенка и одинакового тона всего изделия.

В отделке мебели широко применяются спиртовые лаки. Они быстро высыхают и затвердевают, образуя пленки, предохраняющие поверхность изделий от внешних изменений и придающие им красивый вид.

Спиртовые лаки наносят на поверхность древесины тампоном, кистью или обмакиванием ее в раствор. Наиболее распространенный способ лакирования тампоном. Тампон готовят из ваты, а затем обертывают марлей или холстом. Как только тампон готов, на него наливают лак и быстрыми параллельными движениями вдоль волокон древесины лакируют поверхность деталей.

Процесс отделки мебели спиртовыми лаками содержит в себе несколько операций: смачивание поверхности древесины водой; естественная сушка — 1,5 часа; шлифование ворса шкуркой; нанесение растворов красителей; естественная сушка — 2 часа; лощение жесткой щеткой; грунтование; естественная сушка — 30—60 минут; шлифование шкуркой; первое лакирование спиртовым лаком; естественная сушка — 1 час; второе лакирование; естественная сушка — 30—60 минут, шлифование шкуркой; третье лакирование тем же лаком.

Чтобы избежать растрескивания пленки, не следует применять древесину с повышенной влажностью. Качество лака должно быть проверенным. Нельзя наносить лак на поверхность толстым слоем; лак должен быть не густым.

Можно отделывать мебель и нитролаками. Они имеют следующие преимущества: большую скорость высыхания, хорошую полируемость пленок и образование зеркального блеска. Нитролак можно наносить кистью или тампоном. При лакировании тампоном необходимо пользоваться резиновыми перчатками и респиратором (специальным противогазом, защищающим от отравления). Для разжижения нитролаков используют специальные растворители.

Процесс отделки мебели нитролаками включает в себя 9 первых операций, что и при отделке спиртовыми лаками. Затем идет первое

лакирование нитролаком — 8—12 секунд; сушка — 20—30 минут при температуре 18—20°; второе лакирование — аналогично первому; сушка — 60 минут (если следует третье лакирование), 2 часа (если отделка заканчивается); третье лакирование; сушка — 2 часа при температуре 18—20°.

Для предупреждения брака при отделке мебели нитролаками необходимо: не допускать побеления пленки, шероховатости, пузырьков воздуха, потеков и полос лака; влажность рабочего помещения не должна превышать 70%; соблюдать установленные сроки сушки после покраски; не допускать влаги на поверхность древесины; пользоваться только проверенными растворителями.

Часто при отделке мебели нитролаками после получения пленки полируют ее специальной полировочной пастой, которая состоит из глинозема, касторового и вазелинового масел и керосина. Полирование пастой производят при помощи фланели, суконного лоскута или фетра до получения яркого блеска нитропленки. Затем на поверхность наносят полировочную воду и протирают суконкой для удаления следов полировочной пасты.

Полировочную воду готовят из пасты № 18 (ТУ XII 269—41): 250 г пасты и 50 г керосина смешивают и добавляют 350 г воды, взбалтывая до получения однородного раствора. Лакирование нитролаком до полирования нужно производить не менее 4 раз. Выдержка после нанесения последнего слоя нитролака перед полированием — от 2 до 15 суток.

Процесс отделки мебели нитролаками с полированием складывается из: увлажнения древесины водой для поднятия ворса; сушки при температуре 18—20° не менее 2 часов; шлифования ворса шкуркой № 100—120; сушки при температуре 18—20° около 2 часов; протирки стертой шкуркой; грунтования специальной грунтовкой; сушки масляной грунтовки при температуре 18—20° не менее 24 часов; шлифования шкуркой № 140; первого лакирования нитролаком; сушки 20—30 минут; второго лакирования; сушки 60 минут; третьего лакирования нитролаком; сушки при температуре 18—20° 24 часа; шлифования водостойкой шкуркой № 250; четвертого лакирования; сушки при температуре 18—20° (1 час); пятого лакирования; сушки (1 час); шестого лакирования; выдержки при температуре 18—20° (не менее 2 недель); шлифования водостойкой шкуркой № 320; полирования пастой № 289 и 290; протирки поверхности полировочной водой досуха.

В отделке мебели, кроме спиртовых лаков и нитролаков, применяются еще масляные лаки. Пленки этих лаков эластичны, глянцевиты, прочны. Их можно наносить кистью, тампоном и обмакиванием деталей в раствор.

Процесс отделки древесины масляными лаками делится на такие операции, как: увлажнение; сушка; шлифование ворса; покраска; сушка; порозаполнение; сушка; шлифование; первое лакирование; сушка при температуре 18—20° (24 часа); второе лакирование; сушка при температуре 18—20° (24 часа); шлифование шкуркой или пем-

зой; третье лакирование; выдержка при температуре 18—20° (не менее 48 часов).

Для усиления блеска пленку масляного лака после третьего покрытия полируют спиртом, а для уменьшения блеска и придания матового вида — шлифуют тонким порошком пемзы. Наиболее простым видом матовой отделки является вошение. Его производят пчелиным или искусственным воском, приготовленным на скипидаре или бензине. Восковой состав втирают или наносят кистью. После просушки натертые воском поверхности протирают суконкой. Полученную полуматовую пленку покрывают 1—2 слоями спиртового лака.

НЕПРОЗРАЧНАЯ ОТДЕЛКА МЕБЕЛИ

Производится еще непрозрачная, или малярная, как называют ее, отделка мебели. Применяется она в основном для изделий из простых пород древесины: сосны, ели и пихты, а также для мебели, отдельные детали которой изготовлены из березовой клееной фанеры и столярной плиты без фанерования строганой фанерой.

Непрозрачную отделку мебели производят масляными, эмалевыми или нитрокрасками. Процесс этой отделки несложный, состоит он из грунтования, сушки, шлифования, местного шпаклевания, сушки, шлифования, сплошного шпаклевания, сушки, шлифования, окраски кроющими красками, лакирования масляными лаками.

После непрозрачной отделки изделия грунтуют олифой или специальными грунтовками. Для заполнения отдельных углублений применяется местное шпаклевание, а для выравнивания всей поверхности — сплошное шпаклевание изделия. Количество наносимых шпаклевочных слоев колеблется от одного до трех. Шпаклевки могут быть клеевыми, масляными, лаковыми и нитроцеллюлозными.

Отделку мебели можно производить также масляными красками. В этом случае густотертые краски перед употреблением разводят олифой. Масляные краски наносят кистью. Число покрытий зависит от укрывистости краски и колеблется от одного до трех. Полосы, наносимые кистью, нужно тщательно растушевывать в горизонтальном и вертикальном направлениях. Процесс отделки мебели масляными красками следующий: грунтовка поверхности олифой или грунтовочным составом; сушка при температуре 18—20° (24 часа); местное шпаклевание; сушка при температуре 18—20° (3 часа); шлифование шкуркой № 100—120; сплошное шпаклевание (1—3 раза); сушка при температуре 18—20° (3—24 часа); шлифование шкуркой № 120—140; первое окрашивание масляной краской; сушка при температуре 18—20° (12—24 часа); второе окрашивание масляной краской; флейцевание (уничтожение следов кисти).

В отделке мебели масляными красками применяют разделку под дуб или другие породы.

При отделке мебели эмалевыми красками с 1 по 8 операции те же, что и при отделке масляными красками. Затем идет первое окрашивание эмалевой краской; сушка при температуре 18—20° (в течение 24 часов); шлифование шкуркой и второе окрашивание эмалевой краской.

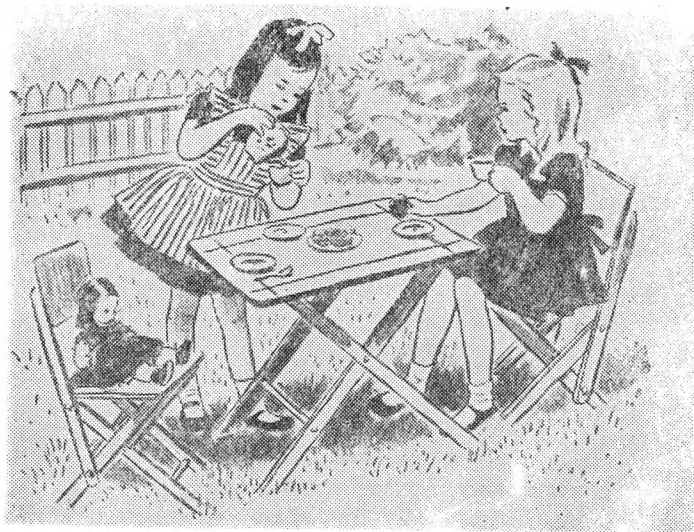
Для получения более яркого блеска поверхности мебели ее полируют спиртом. Применяют также масляно-эмалевую краску. Наносят ее на последний, третий, слой после предварительной двукратной окраски масляной краской.

Раздел II

ДЕТАЛИ, СБОРКА
и
ОТДЕЛКА МЕБЕЛИ



Scan AAW



Глава I

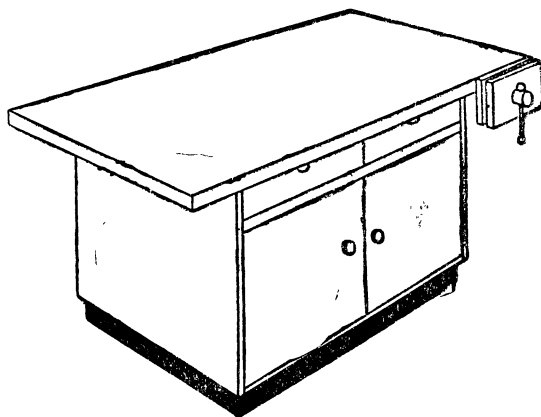
РАЗЛИЧНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Изделие 1. ВЕРСТАК

Верстак для домашней мастерской очень прост по конструкции и может использоваться для выполнения столярных и слесарных работ.

Чтобы сделать такой верстак, необходимо иметь пиломатериал хвойных или лиственных пород, столярную или фанерную березовую плиту и клееную фанеру.

Крышка, дверки, боковые стенки и полка верстака представляют собой щиты из столярной или фанерной березовой плиты. При отсутствии их щиты можно сделать из отдельных склеенных между собой брусков-делянок. Клееная



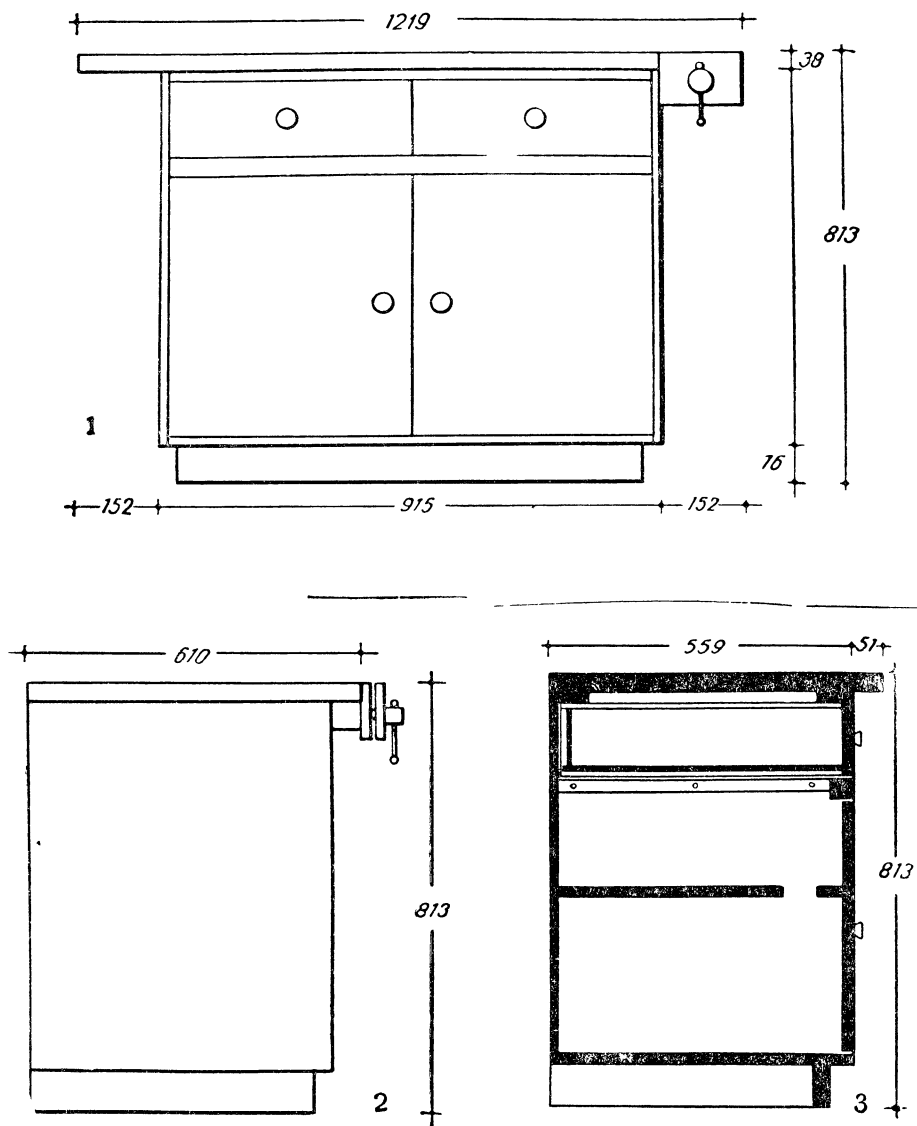


Рис. 1—3. 1 — вид спереди; 2 — вид сбоку; 3 — вертикальный разрез,

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	1219	610	38
Б	задняя стенка	1	902	686	6
В	дно	1	876	559	19
Г	боковая стенка	2	699	559	19
Д	польящичный брусок	1	876	51	38
Е	надъящичный брусок	2	876	76	19
Ж	дверка	2	483	438	19
З	средник	1	533	140	19
И	поперечный брусок плинтусовой коробки	2	495	76	19
К	продольный брусок плинтусовой коробки	1	838	76	19
Л	полка	1	876	406	19
М	дно ящика	2	533	416	6
Н	передняя стенка ящика	2	438	140	19
О	задняя стенка ящика	2	406	127	10
П	боковая стенка ящика	4	546	140	10
Р	подставки для инструмента	2	381	51	19
С	ходовой брусок	4	503	25	25

фанера необходима для изготовления задней стенки верстака и дна ящика. Остальные детали верстака готовятся из пиломатериала хвойных или лиственных пород.

Соединение деталей верстака производится в основном на клею с помощью круглых вставных шипов. Детали ящиков можно соединять одним из способов, указанных на рис. 15—22 гл. II.

Изготовив все детали верстака, можно приступить к его сборке. Собирают верстак в определенной последовательности. К боковым стенкам Г (рис. 4) присоединяют с помощью круглых вставных шипов дно В, полочку Л, бруски надъящичные Е и подъя-

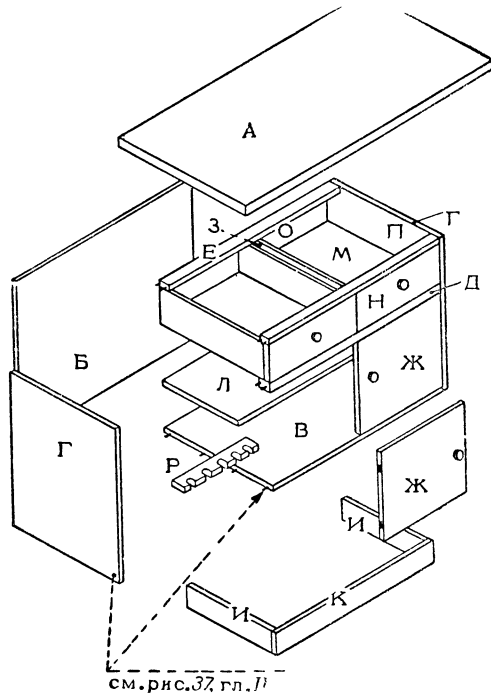


Рис. 4. Эскиз сборки деталей.

ящичные *Д*. Затем прикрепляют ходовые бруски *С* и средник *З*, после—заднюю стенку *В*. Плинтусовая коробка собирается отдельно из двух поперечных брусков *И* и одного продольного *К*. После сборки она крепится к нижней плоскости щита дна верстака *В*. До навески дверок *Ж* на карточные петли к одной из дверок следует прикрепить подставку для инструмента *Р*. Каждый ящик собирается отдельно. Для их сборки необходимо соединить боковые стенки *П* с передней *Н* и задней *О*, а затем прикрепить дно ящика *М*. После подгонки ящика прикрепляется крышка стола *А* и устанавливаются тиски.

Крепление фурнитуры—ручек и замков—можно производить после отделки. Поверхность верстака покрывают укрывистой краской.

Изделе 2. ШКАФЫ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ

На рисунке 1 даны два шкафа для хранения столярного или слесарного инструмента. Конструкция обоих шкафов одинакова. Разница заключается лишь в том, что больший шкаф имеет более крупные размеры деталей: боковых и задней стенки *В*, *Г*, дверок *Е*. Кроме того, в нем имеется четыре полки, а не две, как у шкафа меньшего размера.

Боковые стенки *В*, полки *Д*, верхний и нижний полки *А*, *Б* изготовляются из щитов типа столярной плиты. Задняя стенка *Г* делается из клееной фанеры толщиной 6 мм, а бруски плинтусовой коробки

Перечень деталей

Буквен- ные обозна- чения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	шири- на	тол- щина
	<i>Шкаф малого размера</i>				
<i>А</i>	верхний полк	1	1219	305	19
<i>Б</i>	нижний полк	1	1181	305	19
<i>В</i>	боковая стенка	2	743	305	19
<i>Г</i>	задняя стенка	1	1207	749	6
<i>Д</i>	полка	2	1181	254	19
<i>Е</i>	дверка	2	724	591	19
<i>Ж</i>	поперечный брусок коробки плин- туса	2	254	51	19
<i>З</i>	продольный брусок коробки плин- туса	1	1168	51	19
	<i>Шкаф большего размера</i>				
<i>В</i>	боковая стенка	2	1810	305	19
<i>Г</i>	задняя стенка	1	1816	1207	6
<i>Д</i>	полка	4	1181	254	19
<i>Е</i>	дверка	2	1791	591	19

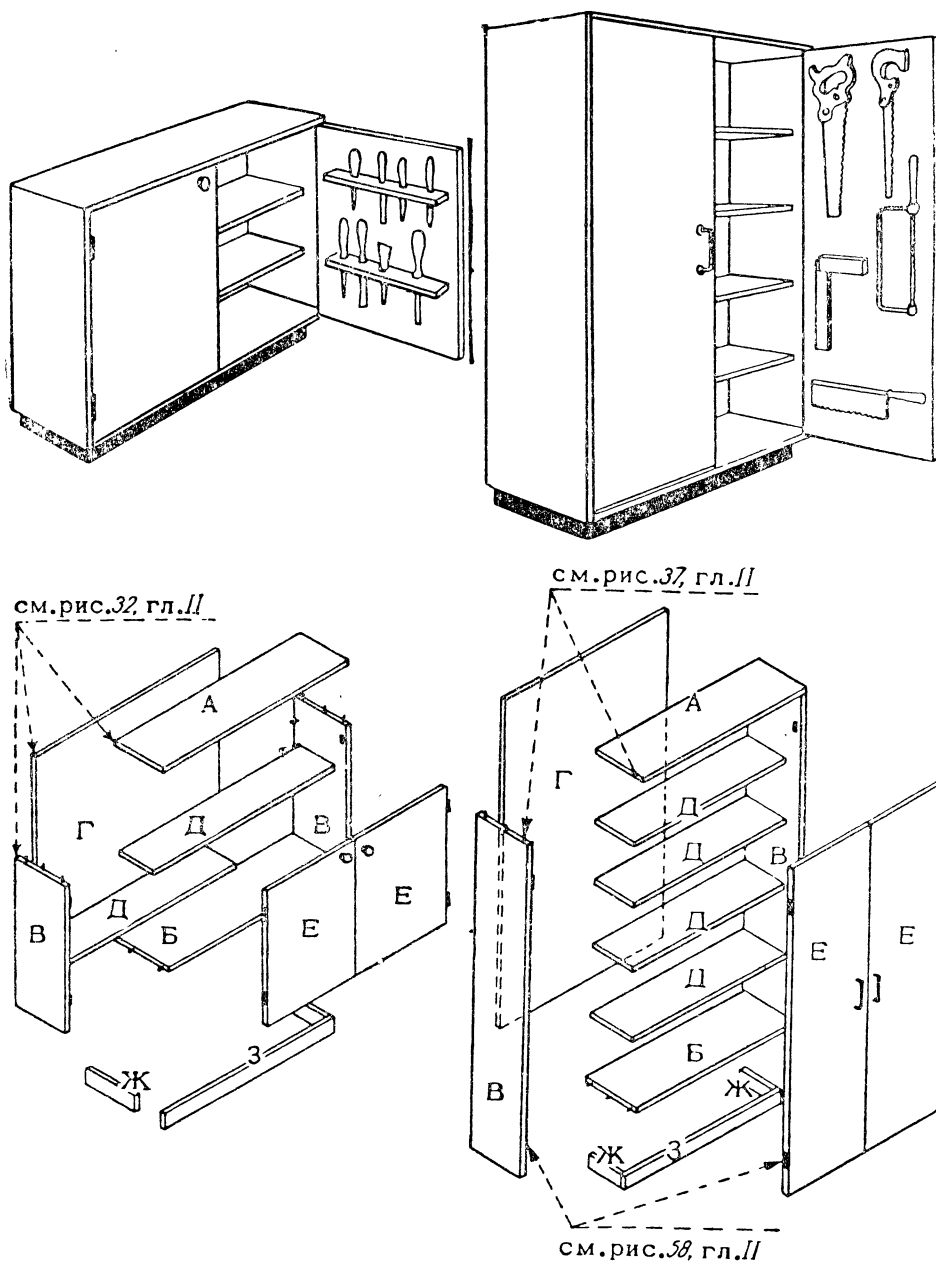
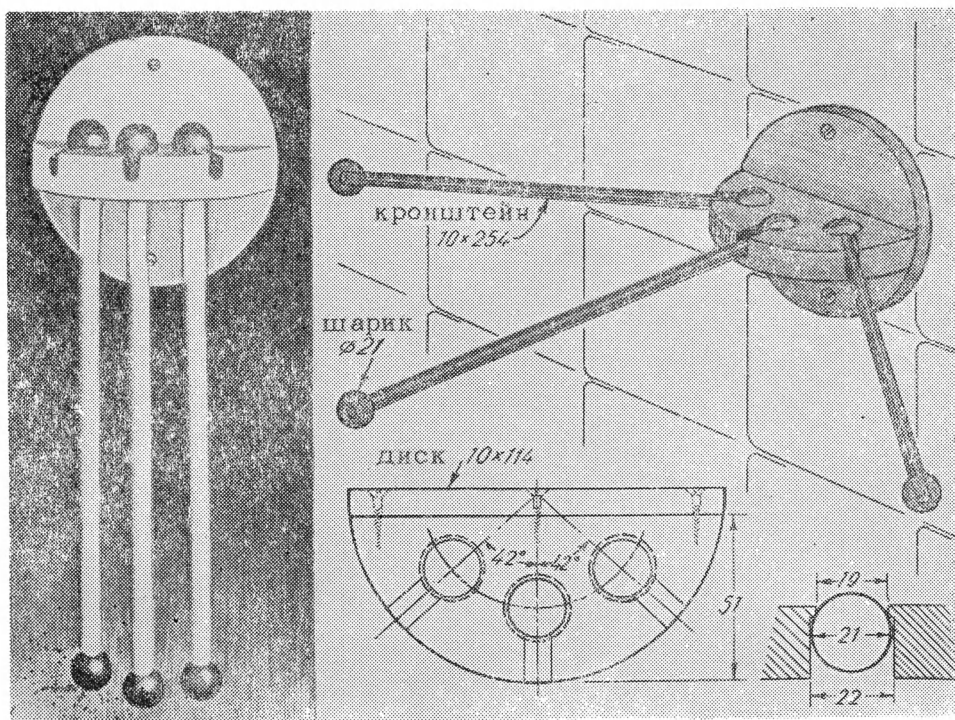


Рис. 1. Общий вид и эскиз сборки деталей.

Ж, З — из пиломатериала хвойных или лиственных пород. На дверках шкафов можно сделать подставки, как показано на рис. 1.

Крепление задней стенки к боковым, верхнему и нижнему полкам делается в четверть. Соединение деталей и узлов между собой производится с помощью круглых вставных шипов на клею. Полки крепятся металлическими полкодержателями или подполочными брусками.

Порядок сборки шкафов малого и большого размеров одинаков. Вначале необходимо соединить боковую стенку *В* (рис. 1) с верхним полком *А* и нижним полком *Б*. Способ их соединения указан во II главе на рисунках 37, 40. Затем в предварительно выбранную четверть в боковых стенках *В*, верхнем и нижнем полках *А, Б* прикрепляют заднюю стенку *Г*. Плинтусовая коробка собирается отдельно из двух поперечных и одного продольного брусков *Ж, З*. Затем устанавливаются полки *Д*. В последнюю очередь на фарточные петли навешивают дверки. Если вы решили изготовить шкаф с подставкой для инструмента, то ее рекомендуется крепить к дверкам до их навески. После полной сборки и подготовки к отделке шкаф покрывается укрывистой краской.



Общий вид вешалки и ее детали.

Изделие 3. ВЕШАЛКА ДЛЯ ПОЛОТЕНЕЦ

Изображенная на рисунке вешалка с тремя откидными кронштейнами изготавливается из пиломатериала лиственных пород. Конструктивно вешалка состоит из деревянного диска, полочки и трех кронштейнов. По обоим концам каждого из них крепятся на клею деревянные шарики. Кронштейны могут убираться в вертикальное положение, как показано на рисунке. Для этого каждый из них необходимо поднять и опустить. Обратным движением кронштейны можно возвратить в горизонтальное положение.

Чертежи и размеры деталей вешалки приведены на рисунке.

В полочке сверлятся отверстия и выбираются гнезда для кронштейнов. При сборке следует соблюдать следующую последовательность: к диску крепят шурупами и на клею полочку, а на конец кронштейна, также на клею,—шарик, после чего свободный от шарика конец кронштейна вставляют в отверстие и на его конец затем крепят шарики.

После полной сборки и зачистки вешалку покрывают лаком.

Изделие 4. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ДЛЯ БАТАРЕИ

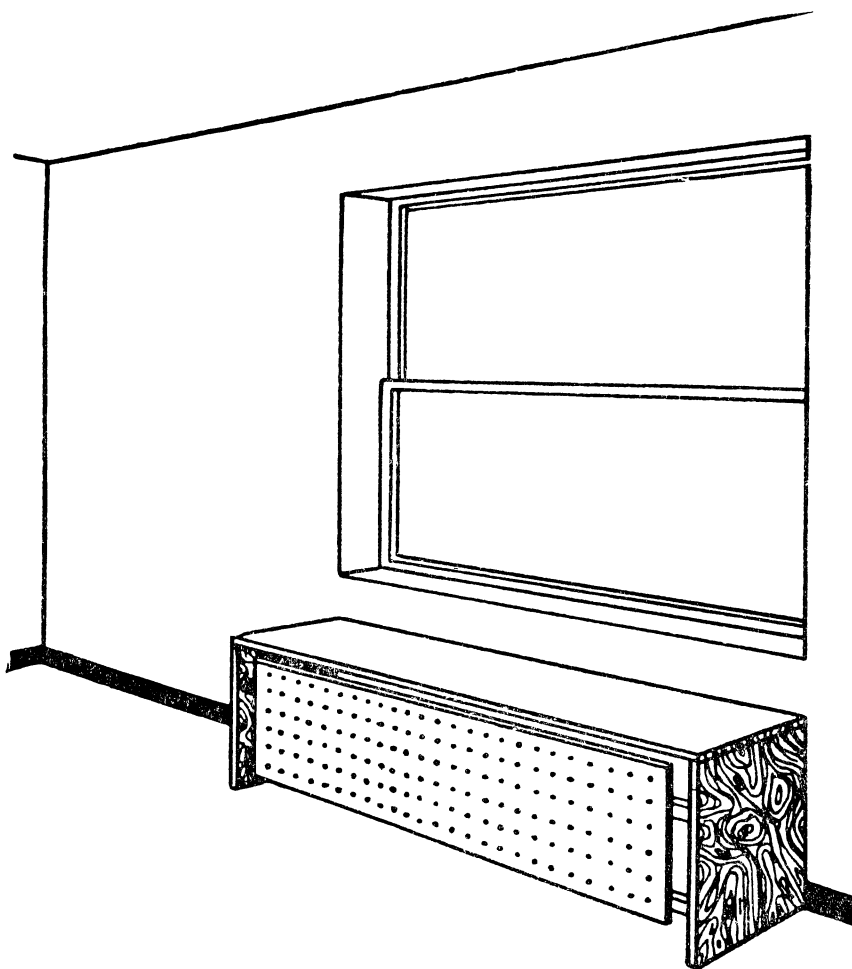
Предохранитель для батареи представляет собой ящик, состоящий из двух боковых стенок, крышки и перфорированной передней стенки.

Его размеры зависят от величины отопительной батареи. Предохранитель изготавливается из древесины лиственных пород. Крышка и продольные бруски крепятся к боковым стенкам на круглые вставные шипы и клей. Продольные бруски, кроме того, дополнительно крепятся к боковым стенкам и к крышке металлическими угольниками (рис. 2). Перфорированная передняя стенка укрепляется на продольных брусках шурупами.

Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности: соединить боковые стенки *Б* с продольными брусками *В* и крышкой *А*. Затем наружную поверхность боковых стенок крышки и перфорированной передней стенки покрывают лаком или укрывистой краской, а внутренняя поверхность изолируется асбестом.

После отделки боковые стенки крепятся к полу, а затем к продольным брускам укрепляется перфорированная передняя стенка.

Порядок сборки предохранителя указан на рисунке 3.



Перечень деталей

Буквен- ные обозна- чения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	пири- на	тол- щина
<i>A</i>	крышка	1	δ	<i>ш</i>	19
<i>B</i>	боковая стенка	2	$\varphi-19$	<i>ш</i>	19
<i>B</i>	продольный брусок	2	$\delta-38$	51	25
<i>Г</i>	передняя стенка	1	$\delta-102$	$\varphi-83$	3

Примечание; *ш*—ширина ящика, *в*— высота ящика, δ —длина ящика.

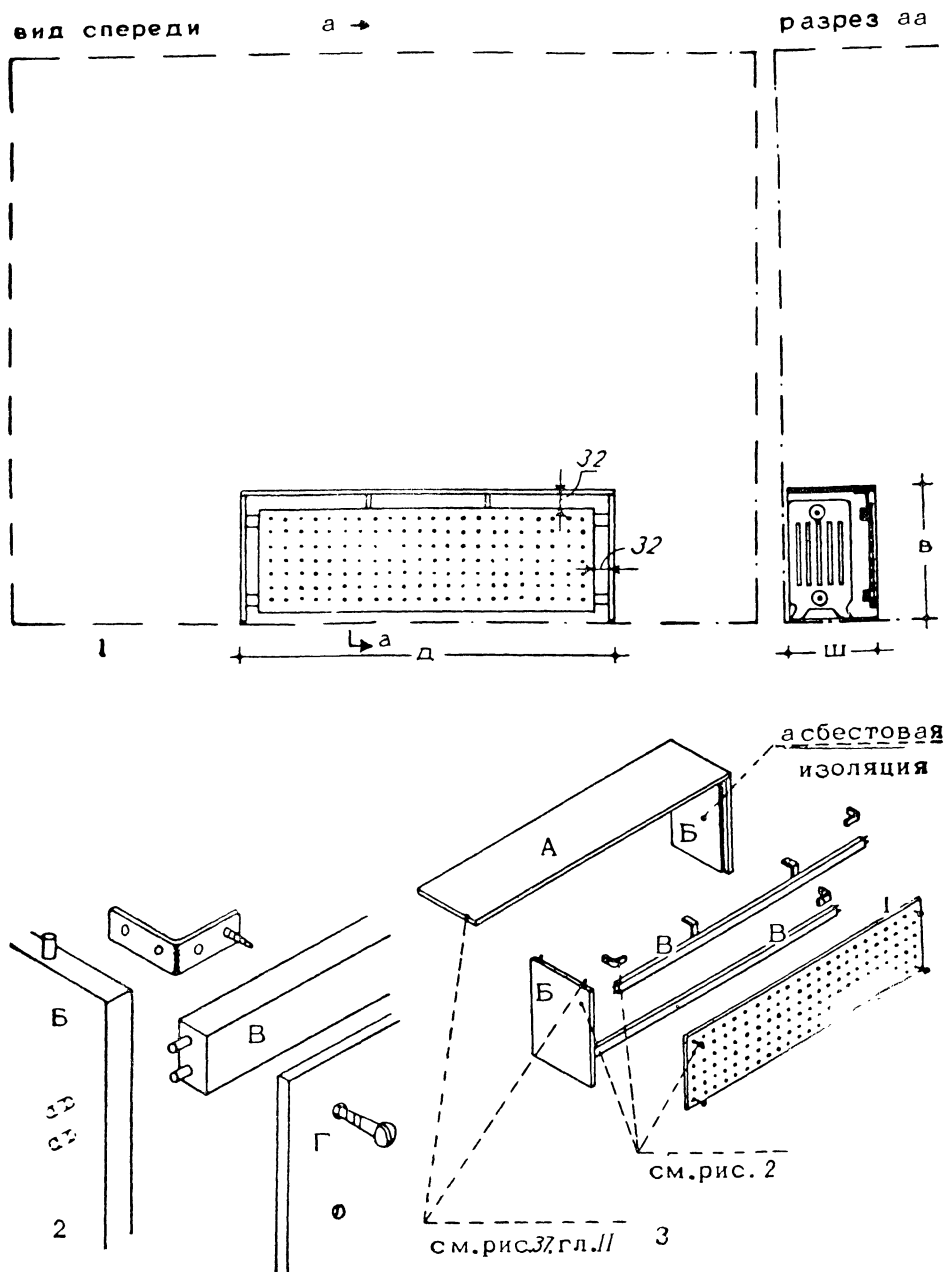
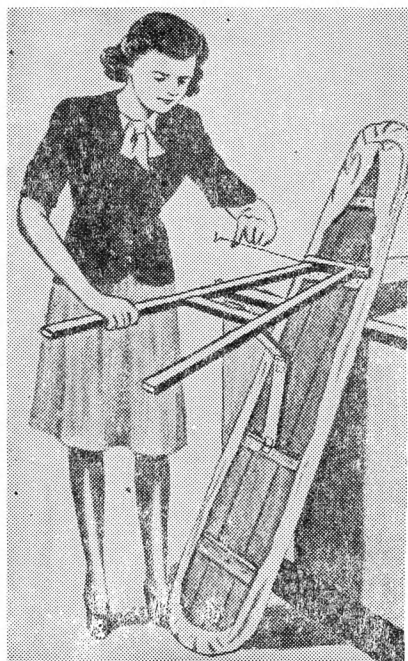


Рис. 1—3. 1 — вид спереди и сбоку; 2 — эскиз соединения боковой и передней стенок к продольным брускам; 3 — эскиз сборки деталей,



Гладильная доска со складывающимися ножками проста по конструкции и удобна в использовании. Внешний вид и чертежи ее приведены на рисунках.

Для изготовления гладильной доски необходимы следующие материалы: пиломатериал хвойных пород, проволока диаметром 6—8 мм для крючка, картонные петли и шинельное сукно для обтягивания сверху щита гладильной доски. По конструкции предусматривается расположение ножек на одном конце гладильной доски, а второй ее конец в процессе работы должен опираться на край стола или какой-нибудь другой предмет. Ножки крепятся к щиту шарнирами. Детали ножек соединяются между собой при помощи шипов или шурупов. При изготовлении гладильной доски (рис. 1) необходимо, чтобы размеры ножек и опорного кронштейна полностью соответство-

вали размерам, указанным на чертеже, в противном случае ножки не будут складываться.

Щит гладильной доски собирается из отдельных хорошо простроганных брусков-делянок, скрепленных между собой четырьмя поперечными брусками.

При сборке опорный кронштейн, состоящий из двух отдельных брусков, соединенных между собой шарниром, крепится в последнюю очередь. Крючок из проволоки изготавливается для того, чтобы удерживать кронштейн в ровном положении, не допуская его поломки при большом давлении на доску.

Высота ножек зависит от высоты стола, на который будет опираться гладильная доска. После изготовления доски ножки и опорный кронштейн покрываются укрывистой краской. Поскольку поверхность самой доски подвергается воздействию высокой температуры, ее нельзя красить и покрывать лаком. Если применяется древесина хвойных пород, ее нужно предварительно обессмолить.

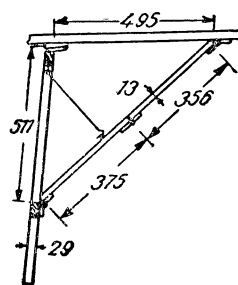
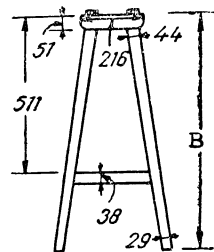


Рис. 1. Детали сборки гладильной доски.

Изделие 6. СТОЛИК ПОД ТЕЛЕФОН

Столик с полочкой, изображенный на рис. 1, очень прост по конструкции.

Для изготовления такого столика необходимо иметь столярную или фанерную березовую плиту, клееную фанеру и пиломатериал лиственных пород. Боковые стенки, крышку полку и нижний полк можно сделать из столярной или фанерной березовой плиты, заднюю стенку — из клееной фанеры толщиной 6 мм, а ножки — из пиломатериала лиственных пород.

Боковые стенки с крышкой, полкой и нижним полком крепятся на круглых вставных шипах и клею (рис. 5). Задняя стенка соединяется с боковыми стенками, крышкой и нижним полком в четверть (рис. 3, изделие 55). Ножки предварительно соединяются между собой в нахлестку вполдерева (рис. 6), а затем крепятся к боковым стенкам.

Рекомендуется следующий порядок сборки. Соедините боковые стенки *Б* с крышкой *А*, нижним полком *Е*, затем установите полку *Д*. Полку можно укрепить с помощью металлических полкодержателей или подполочных брусков. Предварительно собранные попарно ножки крепятся к боковым стенкам шурупами.

После сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку столик покрывается лаком.

Порядок сборки столика показан на рисунке 7.

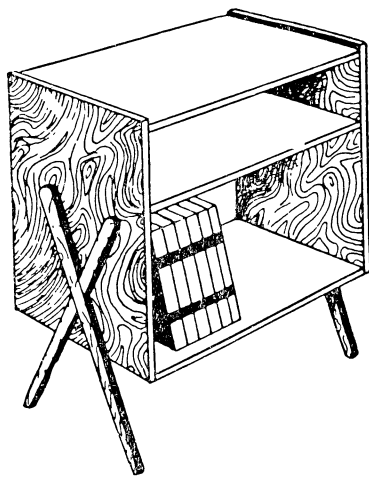


Рис. 1.

Перечень деталей

Буквен- ные обозна- чения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	шири- на	тол- щина
<i>А</i>	крышка	1	419	381	19
<i>Б</i>	боковая стенка	2	508	381	19
<i>В</i>	задняя стенка	1	483	368	6
<i>Г</i>	ножки	4	610	44	22
<i>Д</i>	полка	1	419	381	19
<i>Е</i>	нижний полк	1	419	381	19

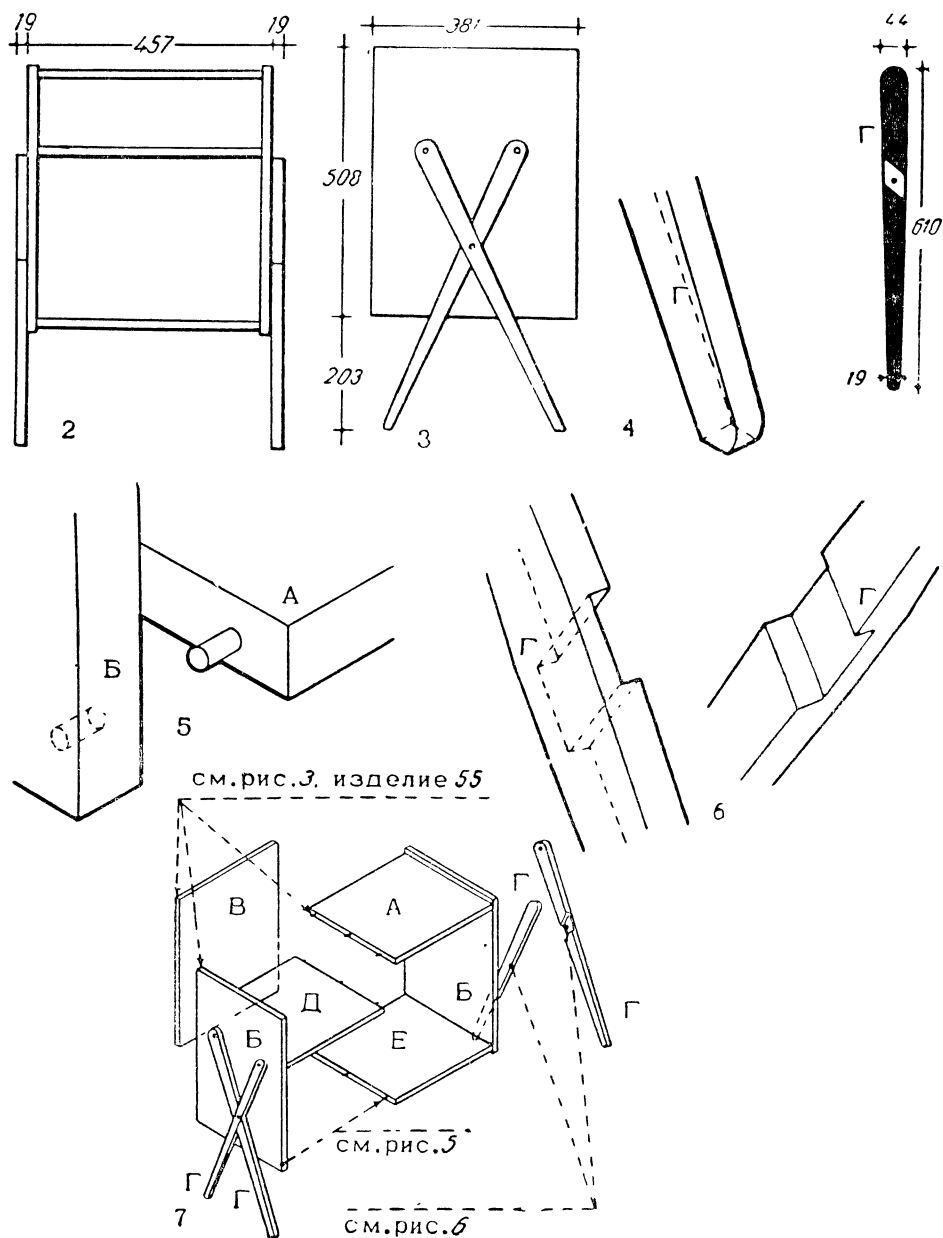


Рис. 2—7. 2 — вид спереди; 3 — вид сбоку; 4 — детали ножки; 5 — эскиз соединения нижнего полка с боковой стенкой; 6 — эскиз соединения ножек; 7 — эскиз сборки деталей.

Изделие 7. СТУЛ ЖЕСТКИЙ

Изображенный на рисунке стул прост по конструкции. Для его изготовления необходимо иметь березовую фанерную плиту. Стул состоит из следующих деталей: сидения *Г*, спинки *В*, задних ножек *Б*, передней ножки *А* с вертикальным бруском для крепления спинки, двух брусков *Ж* для дополнительного крепления спинки, двух брусков *Д* и двух брусков *Е* для дополнительного крепления сидения.

На рис. 3 приведены шаблоны для изготовления всех деталей стула.

Соединение деталей стула производится с помощью шурупов и клея.

В связи с тем, что на все детали стула приведены шаблоны, перечень деталей не приводится.

После изготовления всех деталей стула по приведенным шаблонам приступают к сборке.

Сборку стула (рис. 5) рекомендуется производить в следующей последовательности: соединить переднюю ножку *А* с задними ножками *Б*, а затем прикрепить к горизонтальной части передней ножки *А* два бруска *Д* и два бруска *Е*, как показано на рис. 4, и к верхней части бруска спинки — бруски *Ж*. В последнюю очередь крепится сидение *Г* и спинка *В*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку стул покрывается лаком.

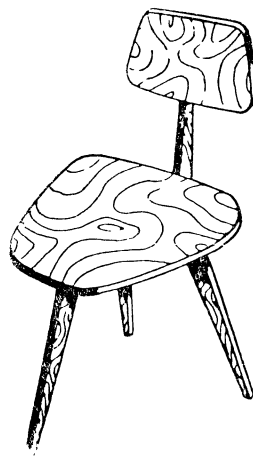
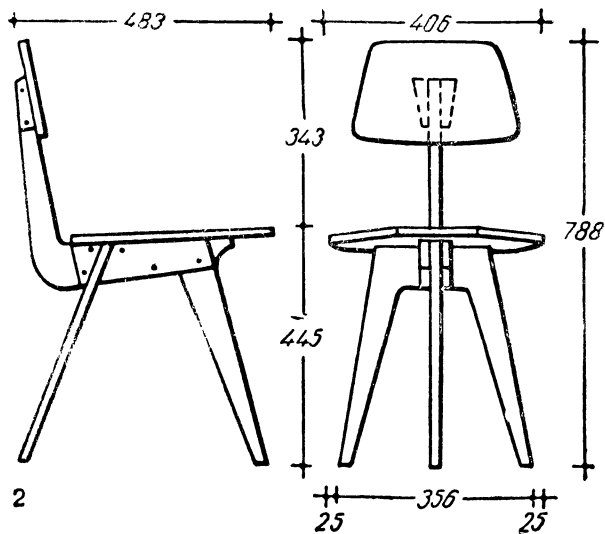
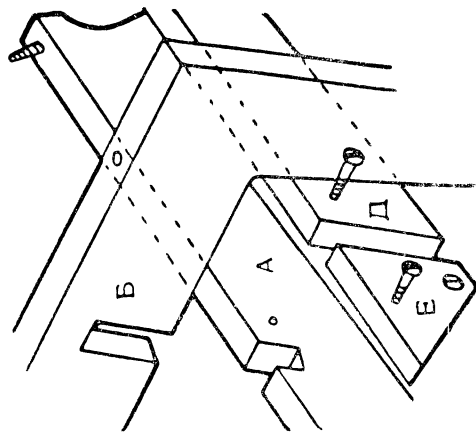
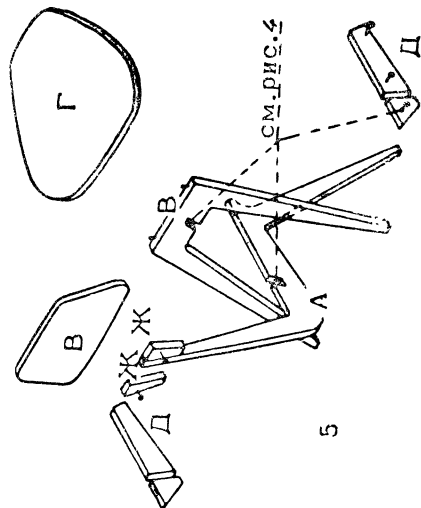
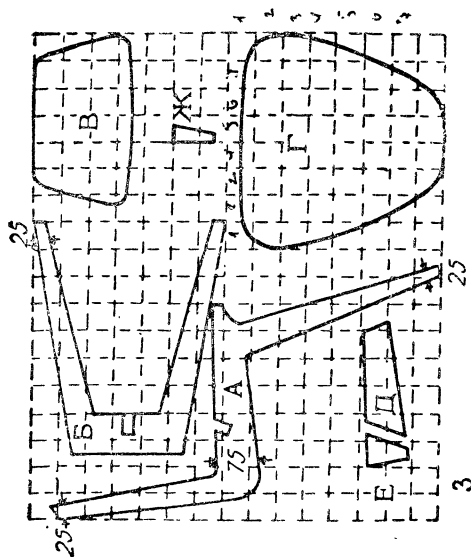


Рис. 1.

Рис. 2. Вид сбоку и спереди.





4

Рис. 3—5. 3 — Шаблоны для изготовления деталей, размер клетки — 50 мм; 4 — эскиз соединения ножек; 5 — эскиз сборки деталей.

Этот вид складывающейся мебели удобен тем, что он не требует много места для хранения (рис. 1). Столики и кресла можно использовать в индивидуальных квартирах, а также в домах отдыха, клубах, школах и других общественных учреждениях.

Для изготовления этой мебели требуется пиломатериал лиственных пород толщиной 25—30 мм, 6-миллиметровая фанера и декоративная лента для плетения спинок и сидений кресел (вместо ленты можно использовать декоративную ткань).

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	тол- щина
I. Столик				
Крышка	1	410	378	6
Царга передняя и задняя	2	406	55	19
Царга боковая	2	368	55	19
Брусok крепления ножек	2	184	64	19
Ножка	4	432	38	19
II. Кресло				
Верхнеспиночный брусok	1	508	32	25
Нижнеспиночный брусok	1	508	44	25
Царга передняя и задняя	2	508	64	25
Передняя ножка	2	445	64	25
Боковая царга	2	441	64	25
Задняя ножка	2	749	64	25
Вертикальный брусok спинки . .	2	489	64	25
Локотник	2	406	51	25
Декоративная лента—14 м. . .				

Крышка столика делается из клееной фанеры и крепится в фальце царг, как показано на рисунке 2.

При изготовлении кресел нужно учесть, что плетение спинки и сидения производится до крепления задних ножек. Так как декоративная лента сидения не позволяет локотнику плотно прилегать к нему, необходимо между вертикальным бруском спинки и локотником положить прокладку из твердой древесины лиственных пород или клееной фанеры толщиной 3 мм (рис. 2).

Окончательная отделка столиков производится до крепления ножек. Отделку кресел необходимо произвести до плетения спинок и сидения, то есть задние ножки и подлокотники крепятся после отделки.

Порядок сборки и отделки столика и кресла показан на рисунках.



Рис. 1. Общий вид столиков и кресел

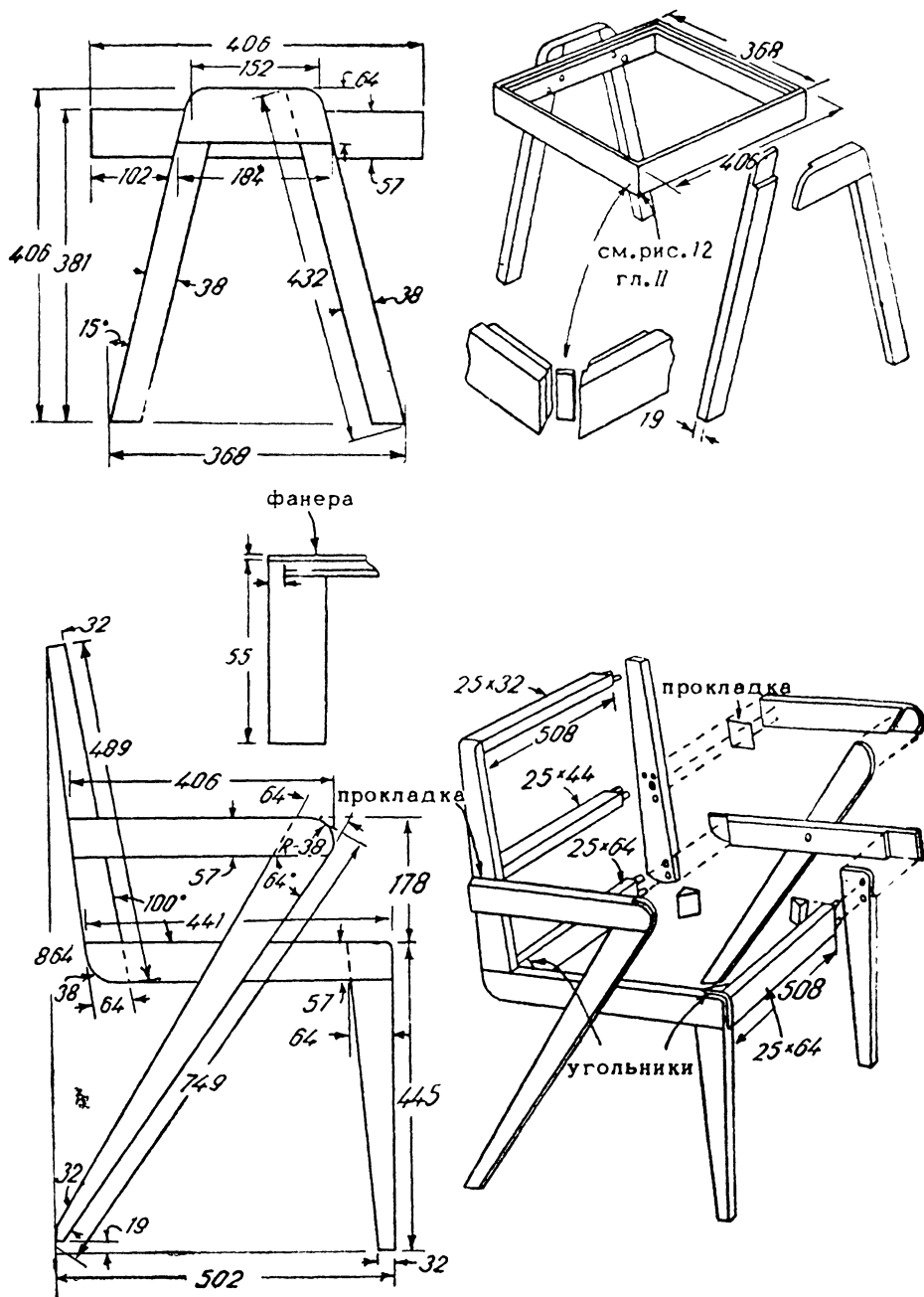
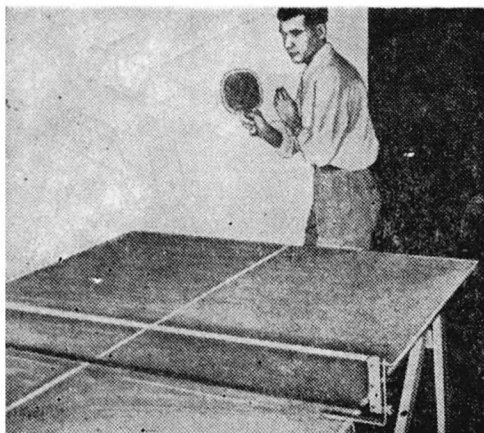


Рис. 2 Эскизы сборки столика и кресла.

Изделие 9. СТОЛ ДЛЯ ТЕННИСА



Многие увлекаются настольным теннисом, но не всегда имеется возможность хранить стол в семье из-за его громоздкости. Приведенный ниже (рис. 1) стол выгодно отличается от обычных своей компактностью. В сложенном виде (рис. 2) стол занимает площадь всего 380×1500 мм при высоте 1750 мм. Он может быть использован в просторной комнате и на улице. Стол легко перекачивается с места на место на роликах.

Для изготовления такого стола необходимы два березовых щита толщиной 12 мм, пиломатериал хвойных пород, кроватьные ролики, болты, карточные петли, шурупы и клей.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	2	1 370	1520	12
Б	продольный брусок подстоля	4	1 321	57	30
В	поперечный брусок подстоля	6	1 368	57	30
Г	ножка	4	774	76	30
Д	царга	2	1 334	64	19
Е	подкос	4	894	57	30
Ж	стойки	2	629	89	19
З	поперечина каретки	1	1 340	89	19
И	вертикальный брусок каретки	2	381	70	28
К	горизонтальный брусок каретки	2	381	89	28
Л	стопор	4	254	51	19

Готовым деталям придается форма согласно рисункам 3,5. Сборка производится в следующей последовательности. Отдельно изготавливаются подстолие и каретка со стойками (стойки закрепляются к поперечине каретки на шарнирах). Поперечные и продольные бруски подстоля крепятся на шурупах и клею. К подстолию и каретке с помощью болтов и шайб укрепляются подкосы и ножки, предварительно связанные царгами (царги крепятся к ножкам шурупами на клею).

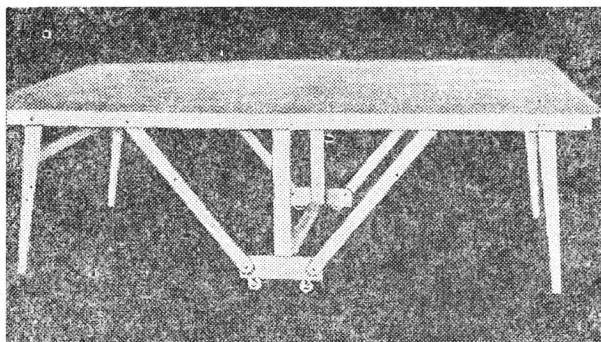


Рис. 1. Общий вид стола.

После сборки всего каркаса на продольных брусках подстоля укрепляются стопоры, как показано на рис. 3. Они удерживают стол в вертикальном положении, когда он находится в сложенном виде. Затем к готовому каркасу, к подстолю прикрепляются крышки, которые служат поверхностью стола. Крышки могут быть изготовлены из клееной фанеры толщиной 13 мм или столярной плиты. За неимением клееной фанеры или столярной плиты крышки могут быть изготовлены массивными, склеенными из отдельных брусков и делянок древесины хвойных или лиственных пород. Крепление крышек к подстолю производится шурупами через продольные и поперечные бруски подстоля с нижней стороны. Необходимо применять шурупы такого размера, чтобы они не выходили на поверхность крышек. Для большей прочности крепления можно дополнительно к шурупам использовать клей. В последнюю очередь крышки соединяются между собой карточными петлями.

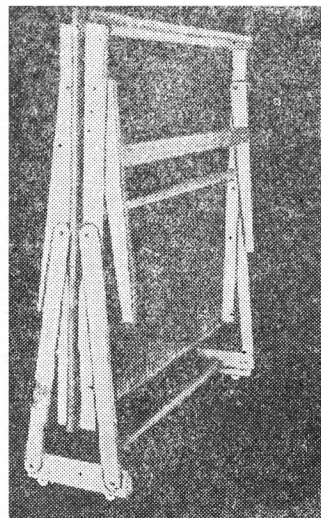


Рис. 2. Стол в собранном виде.

После сборки стол тщательно зачищается, особенно его поверхность (в отличие от других столов кромки нельзя заоваливать — они должны быть под прямым углом). При необходимости поверхность грунтуется, затем покрывается укрывистой краской. Лучшим цветом стола для настольного тенниса считается матовый темнозеленый цвет с дополнительной окантовкой по периметру и продольной полосой белого цвета, проведенной по центру. Для матовости в краску следует добавить одну десятую часть по весу керосина.

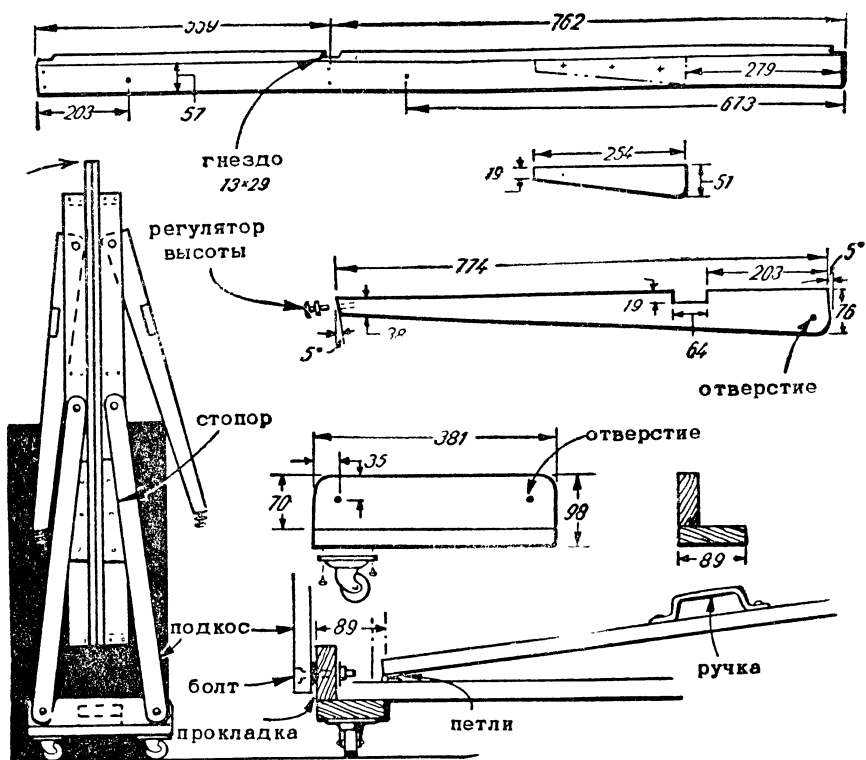


Рис. 3. Вид сбоку, детали и узлы стола.

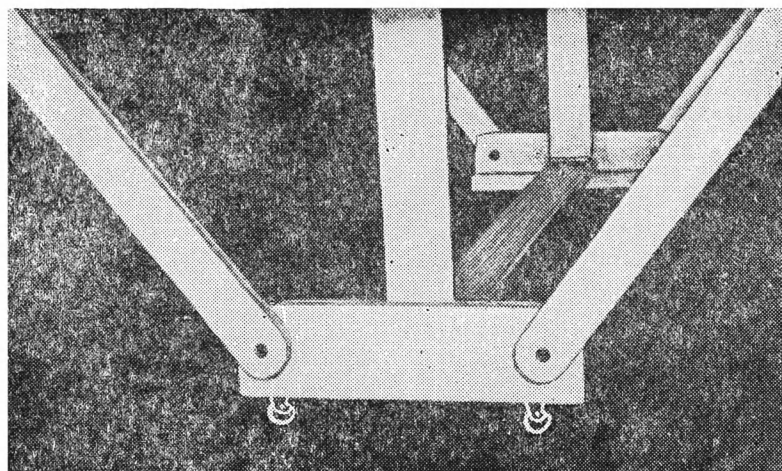
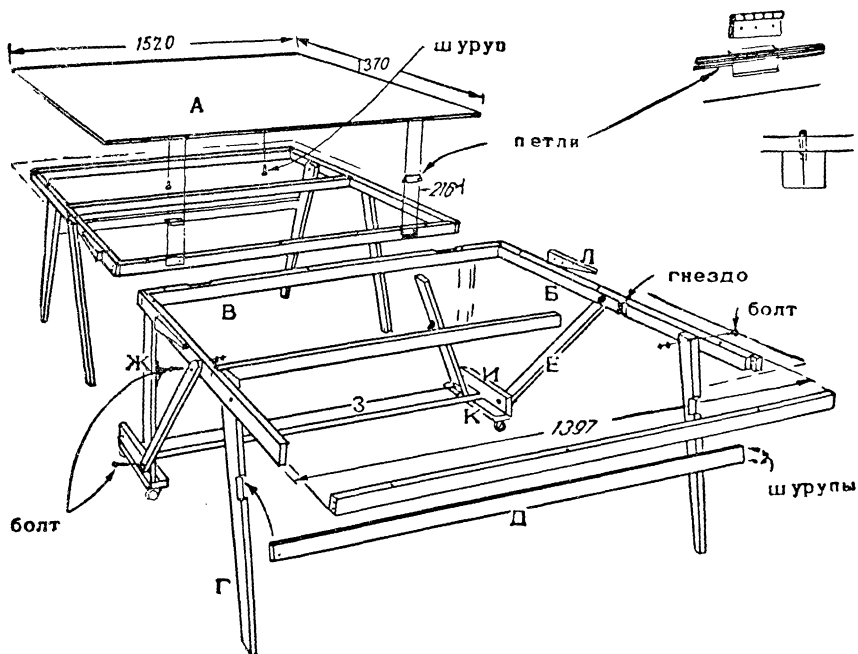


Рис. 4. Каретка стола с рамками.



Изделие 10. ДЕТСКИЙ СКЛАДНОЙ МЕБЕЛЬНЫЙ ГАРНИТУР

В детский складной мебельный гарнитур входят столик и два стульчика. Внешний вид их приведен на рисунках 1,2.

Для изготовления такого гарнитура необходимо иметь пиломатериал лиственных пород и клееную фанеру толщиной 6 мм. Стол и стулья полностью разбираются и складываются (рис. 5), они легки по весу, что позволяет детям самим переносить их.

На рисунке 3 приведены чертежи и размеры всех деталей стула и стола.

Из приведенных чертежей видно, что сидение, спинка стула и крышка стола изготавливаются из клееной фанеры, а все остальные детали — из пиломатериала. Детали стула и стола, за исключением поперечных брусков, делаются из древесины прямоугольного сечения. В них сверлятся отверстия для круглых сквозных шипов, в кото-



Рис. 1 Общий вид стула.

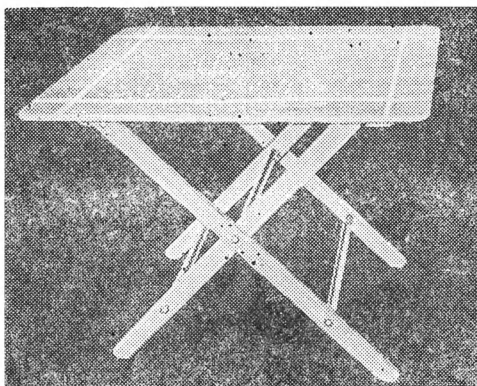


Рис. 2 Общий вид стола.

рые вставляются поперечные бруски, а торцы их выходят заподлицо на лицевую поверхность за исключением нижнего заднего бруска стула, шип которого выходит за боковую поверхность бруска спинки на 22 мм.

Рекомендуется длину шипов и соответственно длину деталей делать больших размеров, чем предусмотрено перечнем. После полной сборки изделия торцы шипов необходимо спилить заподлицо с

прямоугольными брусками и зачистить шлифовальной шкуркой.

Конструкция детского складного мебельного гарнитура приведена с учетом взаимозаменяемости и простоты изготовления деталей.

Толщина и ширина деталей может быть изменена в зависимости от размера имеющегося в наличии пиломатериала.

Задняя и передняя царга, проножки и поперечный брусок связи ножек стула могут быть изготовлены квадратного сечения; такого се-

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	толщи- на

С т у л

Сидение	1	254	241	6
Боковая царга	2	260	38	13
Передние ножки	2	400	29	13
Задние ножки	2	400	29	13
Брусок спинки	2	470	29	13
Спинка	1	254	152	6
Задняя царга	1	248	13	13
Передняя царга	1	191	19	19
Поперечный брусок связи ножек	1	219	13	13
Задняя проножка	1	267	13	13
Передняя проножка	1	219	13	13

С т о л

Крышка	1	610	464	6
Продольная царга	2	508	38	13
Поперечная царга	1	343	13	13
Поперечная царга	1	372	13	13
Ножка	4	648	32	13
Поперечный брусок связи ножек	1	372	19	19
Проножка	2	372	19	19

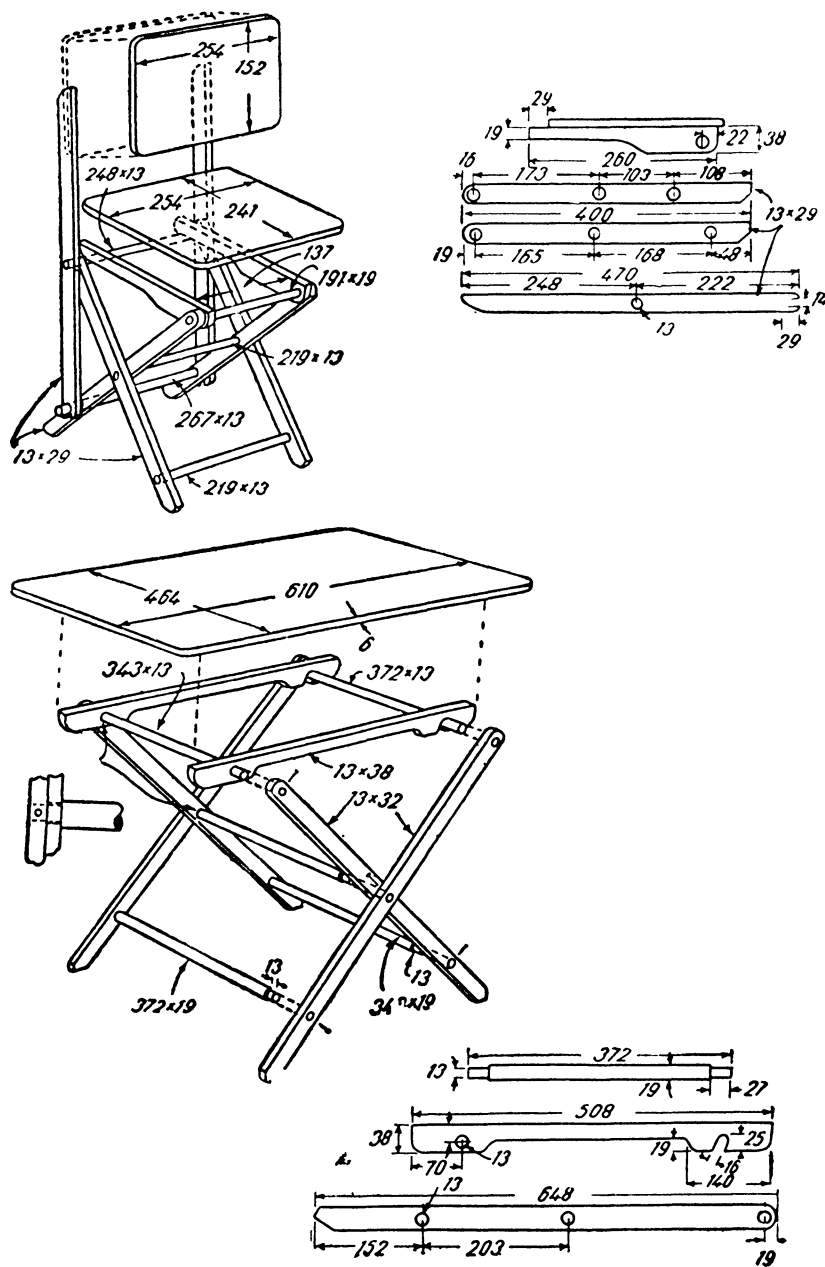


Рис. 3. Детали сидения, ножек, брусков спинки и эскизы сборки деталей стула и стола.

чения также могут быть изготовлены и следующие детали стола: поперечные царги, проножки и бруски связи ножек.

При изготовлении деталей детского мебельного гарнитура необходимо учесть, что диаметр отверстий для шипов, вокруг которых в процессе сборки вращаются бруски прямоугольного сечения, делают для лучшего скольжения несколько большим, чем диаметр шипа. Диаметр отверстия можно увеличить круглым напильником или шлифовальной шкуркой, обернутой вокруг шипа меньшего диаметра.

При сборке стола и стула необходимо в местах соединения круглым шипом между брусками прямоугольного сечения оставлять достаточный зазор для предотвращения стирания окрашенной поверхности. Для этой цели между ними можно поставить металлическую или картонную прокладку. Крепление к брускам крышки стола, сидения и спинки стула производится с помощью шурупов. Для большей прочности и устойчивости стола и стула в наружных брусках сверлятся отверстия, проходящие через круглые шипы, в которые затем вбивают гвозди, как показано на рисунках.

При изготовлении царги стола на одном ее конце сверлится отверстие для круглого шипа, а на другом выбирается гнездо (рис. 3). Для того чтобы выбрать гнездо, необходимо вначале просверлить отверстие, а затем пропиливать от кромки царги до него.

Окраску деталей можно производить до полной сборки. Детский мебельный гарнитур покрывается лаком или укрывистой краской.



Рис. 4. Соединение ножек с брусками спинки.

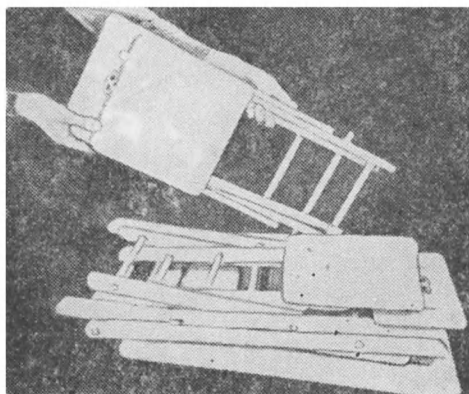
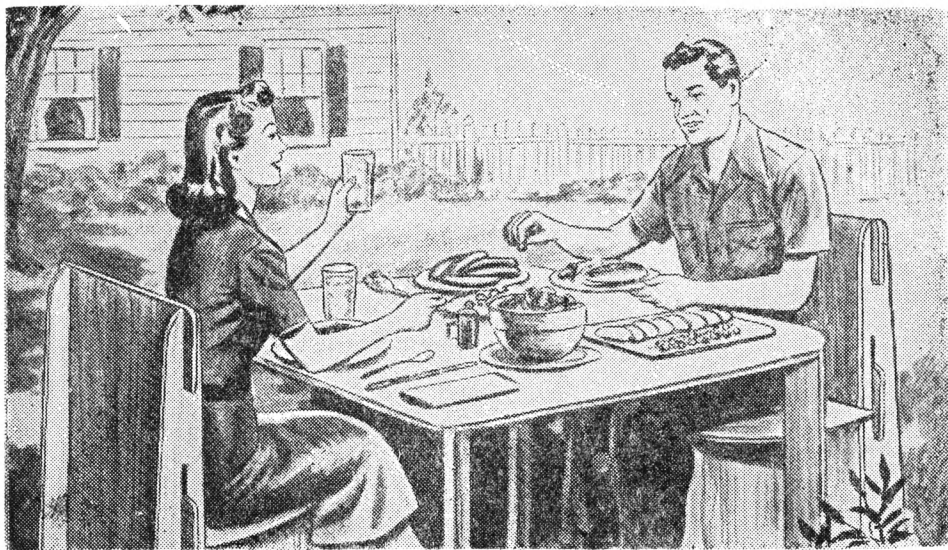


Рис. 5. Стол и стулья в сложенном состоянии.



Глава II

САДОВАЯ МЕБЕЛЬ

Изделие 11. КОМПЛЕКТ РАЗБОРНОЙ МЕБЕЛИ ДЛЯ САДА

В комплект разборной мебели для сада входят два стула и стол. Преимущество такого вида мебели заключается в том, что в разобранном виде она занимает очень мало места.

Детали стула изготавливаются из клееной фанеры толщиной 9 мм, а детали стола (ножки) из пиломатериала хвойных пород, и крышка — из фанерной березовой плиты толщиной 19 мм или из массивного щита, склеенного из отдельных брусков-делянок.

На рисунке 4 приведены чертежи всех деталей стула и стола. Правая и левая боковины стула соединяются между собой карточными петлями. Чтобы собрать такой стул, необходимо развернуть две боковины, поднять сидение и вставить вырезанные шипы спинки в соответствующие гнезда, выбран-



Рис. 1. Внешний вид стула в разобранном виде.



Рис. 2. Сборка стула.

ные в боковинках стула, после этого нажать вниз на спинку, чтобы шипы плотно вошли в гнезда. Гнезда в боковинках стула необходимо выбирать под углом 40° к плоскости.

Садовый стол состоит из крышки и двух рамок, которые служат ножками стола. Брус-ки рамок соединяются между собой на от-крытых прямых шипах. Углы рамок дол-жны быть заовалены, как показано на чер-теже. Одна из рамок стола разборная и со-стоит из двух частей. В этой рамке на про-дольных брусках изготавливается гребень типа «ласточкин хвост», с помощью которого она соединяется с крышкой стола. В крышке стола соответственно выбирается шпунт ти-па «ласточкин хвост». В середине продольных

Перечень деталей

Буквен- ные обоз- начения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	шири- на	толщи- на
С т у л					
А	боковина	2	806	457	9
Б	сидение	1	406	356	9
В	спинка	1	813	406	9
С т о л					
Г	полукрышка	2	914	457	19
Д	вертикальный брусок неразборной рамки	2	600	64	38
Е	горизонтальный брусок неразбор- ной рамки	2	1118	64	38
Ж	вертикальный брусок разборной рамки	2	610	64	38
З	горизонтальный брусок разборной рамки	4	660	64	38

брусков неразборной рамки выби-раются гнезда, в которые входят концы брусков разборной рамки. В местах соединения двух рамок свер-ляются отверстия, в которые встав-ляют шкант для крепления их меж-ду собой.

Крышка стола изготавливается из двух частей, соединяемых меж-ду собой карточными петлями. Комплект мебели после полной сборки и зачистки покрывают ла-ком.

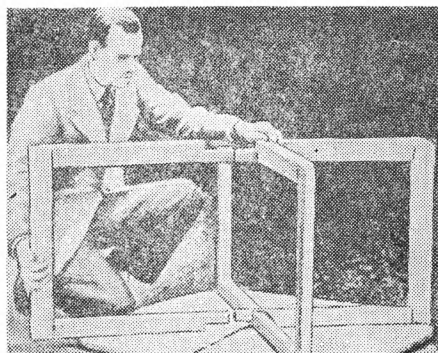


Рис. 3. Сборка ножек стола.

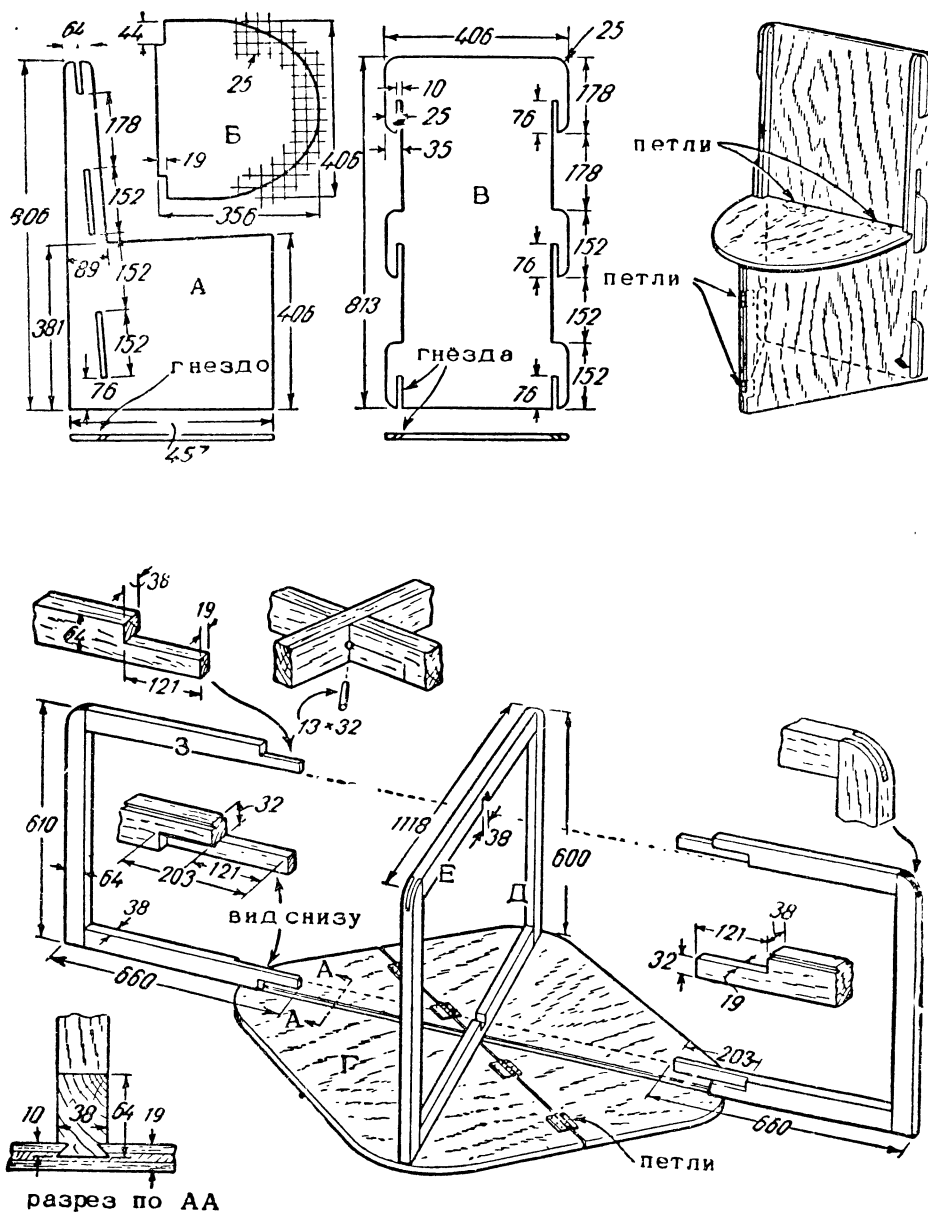


Рис. 4. Детали сборки стула, шаблон для изготовления сидения (размер клеток — 25 мм) и детали сборки стола.

Для изготовления садового шезлонга (см. рис.) необходимо иметь пиломатериал хвойных пород. Этот вид шезлонга имеет ряд конструктивных особенностей по сравнению с обычным шезлонгом: козырек для защиты от солнца, широкие локотники, веревочную сетку для матраса и пару колес для удобства перемещения.

Чертежи и шаблоны для изготовления деталей такого шезлонга приведены на рисунке. Большинство деталей шезлонга изготавливаются по две штуки одинаковых размеров и одного и того же назначения.

В боковых брусках козырька выбираются гнезда, в которые входят своими шипами типа «ласточкин хвост» поперечные бруски, внешний вид и размеры которых приведены на рисунке. Крайний поперечный брусок козырька изготавливается овальной формы. Вокруг него обертывается и затем прикрепляется материал, покрывающий козырек. Следует учесть, что этот брусок с покровным материалом крепится к боковым брускам козырька в последнюю очередь.

В передней части шезлонга, снизу к боковым брускам коробки, крепятся водоупорным клеем и шурупами в предварительно выбранные гнезда два поперечных бруска.

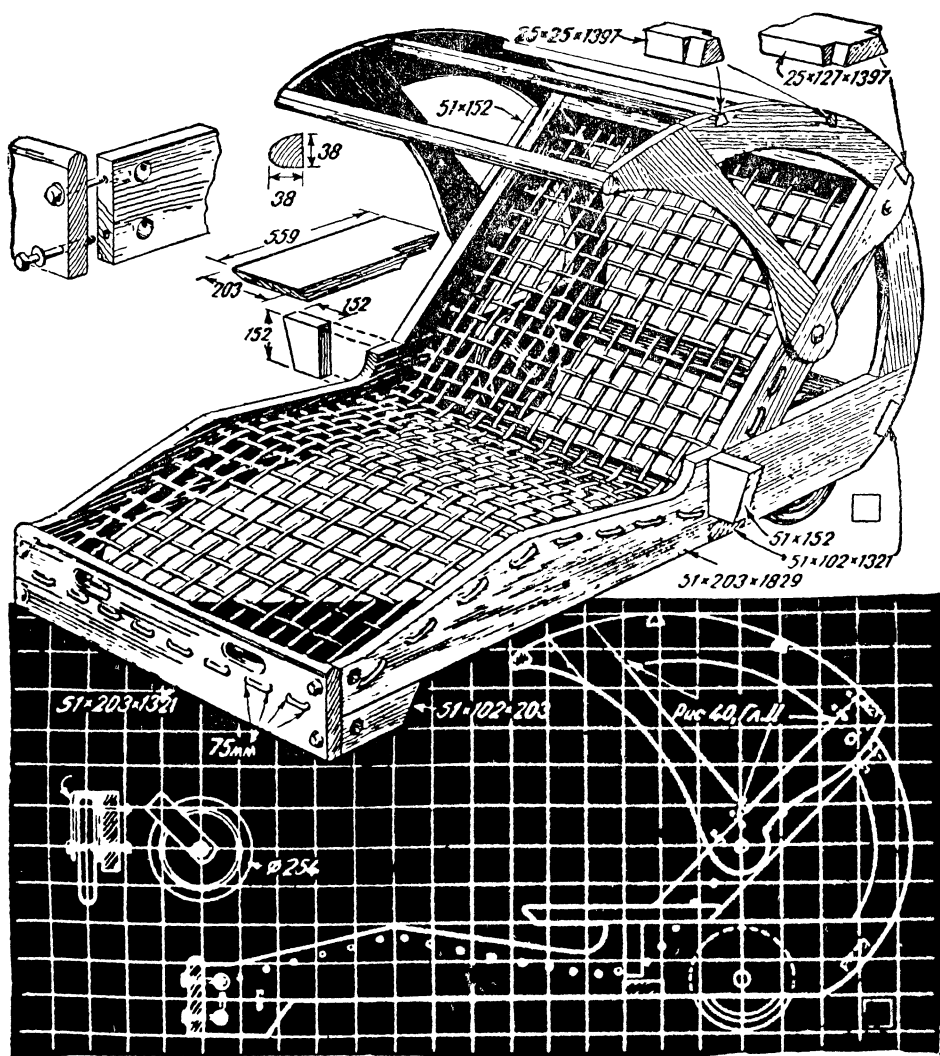
Поперечный брусок коробки с противоположной стороны от козырька крепится к боковым брускам болтами. Такое крепление делает шезлонг прочным. Его можно свободно перемещать. На рисунке показан узел крепления поперечного бруска коробки с продольным. Отверстия под болты должны быть просверлены под прямым углом к поверхности брусков. Большие отверстия в боковых брусках коробки предназначены для гаек. Для удобства перемещения шезлонга в поперечном бруске коробки выбираются гнезда для рук. Верхняя кромка поперечного бруска заоваливается.

К боковым брускам коробки крепятся с помощью клея и шурупов два кронштейна для локотников, на которых выбираются гнезда, входящие в продольные бруски коробки. Боковые и торцовый бруски наклонной спинки изготавливаются из пиломатериала сечением 50×150 мм. Один конец боковых брусков срезается под прямым углом, а второй — под острым углом, как показано на рисунке.

Соединение между собой деталей козырька производится с помощью шурупов и круглых вставных шипов на клею. Крепление козырька к боковым брускам наклонной спинки производится с помощью болтов. В брусках коробки и наклонной спинки сверлятся отверстия для веревочной сетки. Отверстия лучше сверлить до полной сборки шезлонга. Для изготовления сетки можно применить обыкновенную бельевую веревку, которая вначале натягивается в поперечном, а затем в продольном направлении. С внутренней стороны к коробке с помощью металлических серег крепятся колеса. Они могут быть или резиновыми или деревянными, изготовленными из пиломатериала толщиной не менее 50 мм.

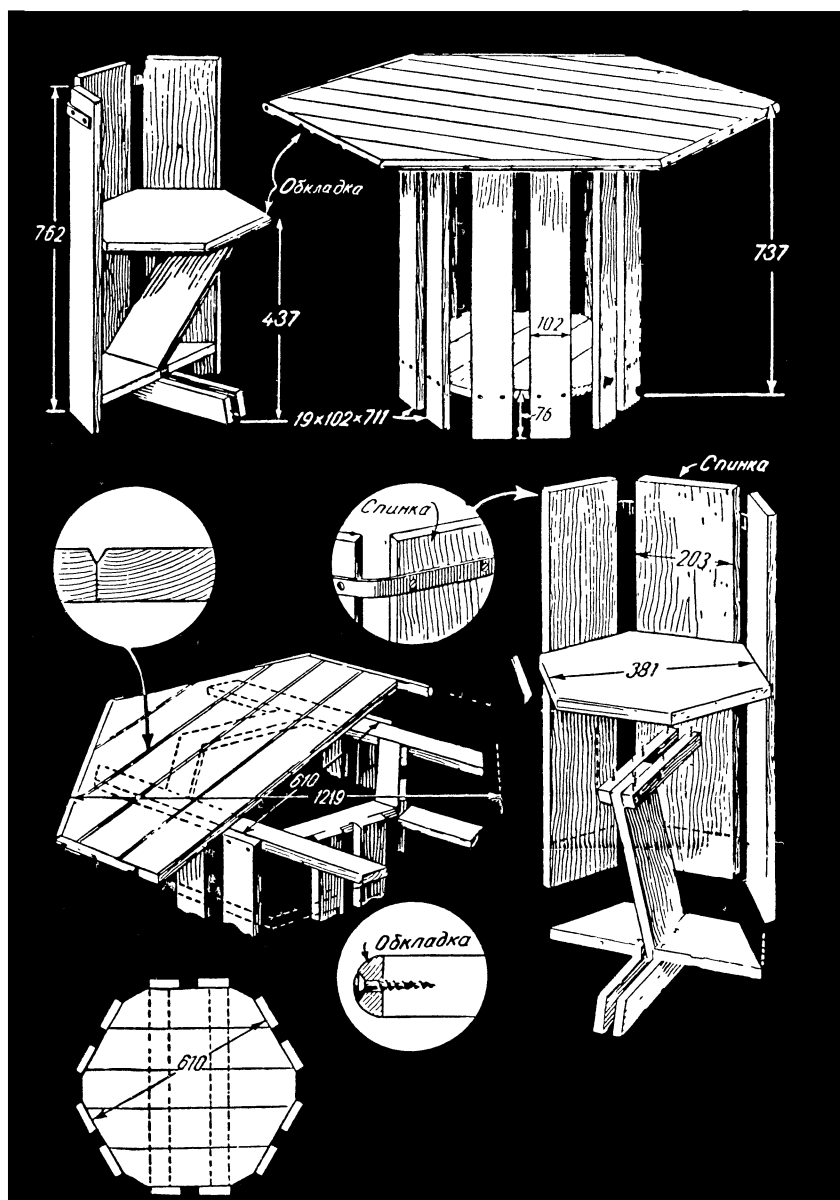
Сверху сетка шезлонга покрывается матрасом.

Шезлонг окрашивается в белый цвет.



Общий вид, детали сборки и шаблон для изготовления деталей
шезлонга (размер клеток — 100 мм),

Изделие 13. НАБОР САДОВОЙ МЕБЕЛИ



(Прост по конструкции и не требует дополнительных объяснений).



Глава III

МЕБЕЛЬ ДЛЯ ОБЩЕЙ КОМНАТЫ

Изделие 14. ОКОЛОДИВАННЫЙ СТОЛИК

Околодиванный столик, приведенный на рисунках, можно использовать для настольной лампы, книг, газет и других предметов. Он устанавливается около дивана. Этот столик прост по конструкции. Для его изготовления необходим пиломатериал хвойных пород.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	760	300	44
Б	нижний полк	1	760	375	44
В	внутренняя наклонная стойка . .	2	460	204	44
Г	наружная наклонная стойка . . .	2	460	100	44
Д	продольный брусок рамки	2	686	44	19
Е	поперечный брусок рамки	2	305	44	19
Ж	брусок крепления крышки	2	204	20	20



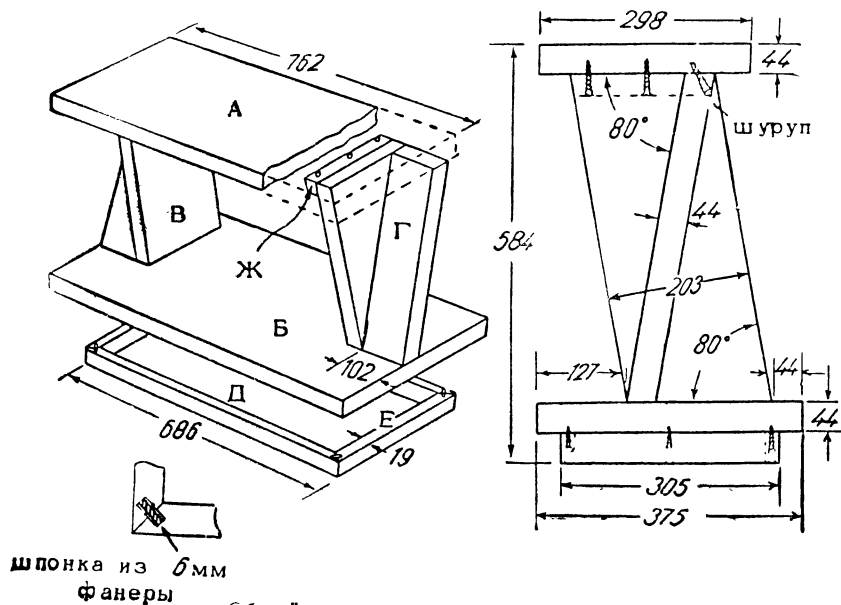
Крышка, внутренние наклонные стойки и основание стола изготавливаются из отдельных брусков-делянок, которые склеиваются между собой.

Концы внутренних и наружных стоек срезаются под углом 80° , как показано на рисунке. Наружная и внутренняя стойки крепятся между собой на клею и металлическими шпильками.

Корпус столика опирается на плинтусовую коробку, которая изготавливается из двух продольных и двух поперечных брусков, соединенных между собой на ус с дополнительным креплением. Для этой цели можно применить шпонки из клееной фанеры, как показано на рисунке, или деревянные угольники, которые устанавливаются по углам с внутренней стороны коробки.

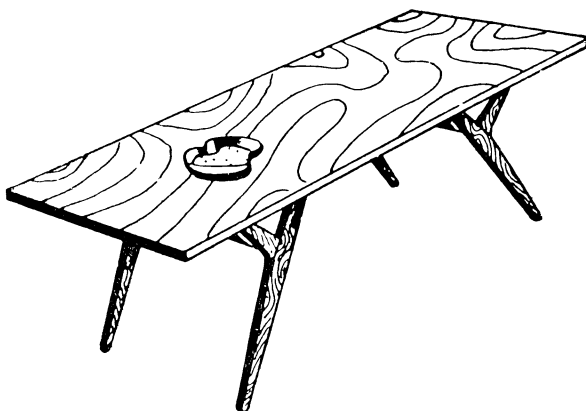
Плинтусовая коробка крепится к нижнему щиту столика на клею и шурупах, а крышка — на клею и шурупами к брускам, прикрепленным к боковым внутренним стойкам.

После окончательной сборки металлические шпильки зашпаклеваются, столик тщательно зачищается и покрывается лаком.



Общий вид и детали столика.

Изделие 15. ПРЕДДИВАННЫЙ СТОЛИК



Существует и второй вид столика, который называется преддиванным. Он прост по конструкции, не требует большого количества материала и удобен в использовании. Для изготовления такого столика необходимо иметь столярную или фанерную березовую плиту и пиломатериал лиственных пород. Крышка стола делается из столярной или фанерной березовой плиты. В случае их отсутствия крышку можно сделать из отдельных брусков-делянок, склеенных между собой. Если крышка изготавливается из делянок хвойных пород, ее следует зафанеровать строганой фанерой. Для ножек, царг и подкосов употребляется древесина лиственных пород.

Детали стола соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею. Крышку стола можно прикрепить к ножкам и подкосам винтами или шурупами, как показано на рисунках 5, 6, а царгу и подкосы к ножкам — прямыми шипами впотемок (рис. 5, глава II). На рисунках 3, 4 даны чертежи царги Г, ножки В и подкоса В.

После изготовления всех деталей приступают к сборке столика (рис. 6). Вначале соединяют ножки В с подкосами В, потом присоеди-

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	1 220	457	19
Б	ножка	4	508	51	25
В	подкос	4	203	51	25
Г	царга	2	330	51	25

няют к ним царги Г, а затем к ножкам и подкосам крепится крышка А.

После сборки и подготовки поверхности под отделку столик покрывается лаком.

Преддиванный столик применяется, как правило, в общей комнате, о месте его расположения говорит само название. Он применяется как столик для газет, а также для пепельницы и может служить для чаепития.

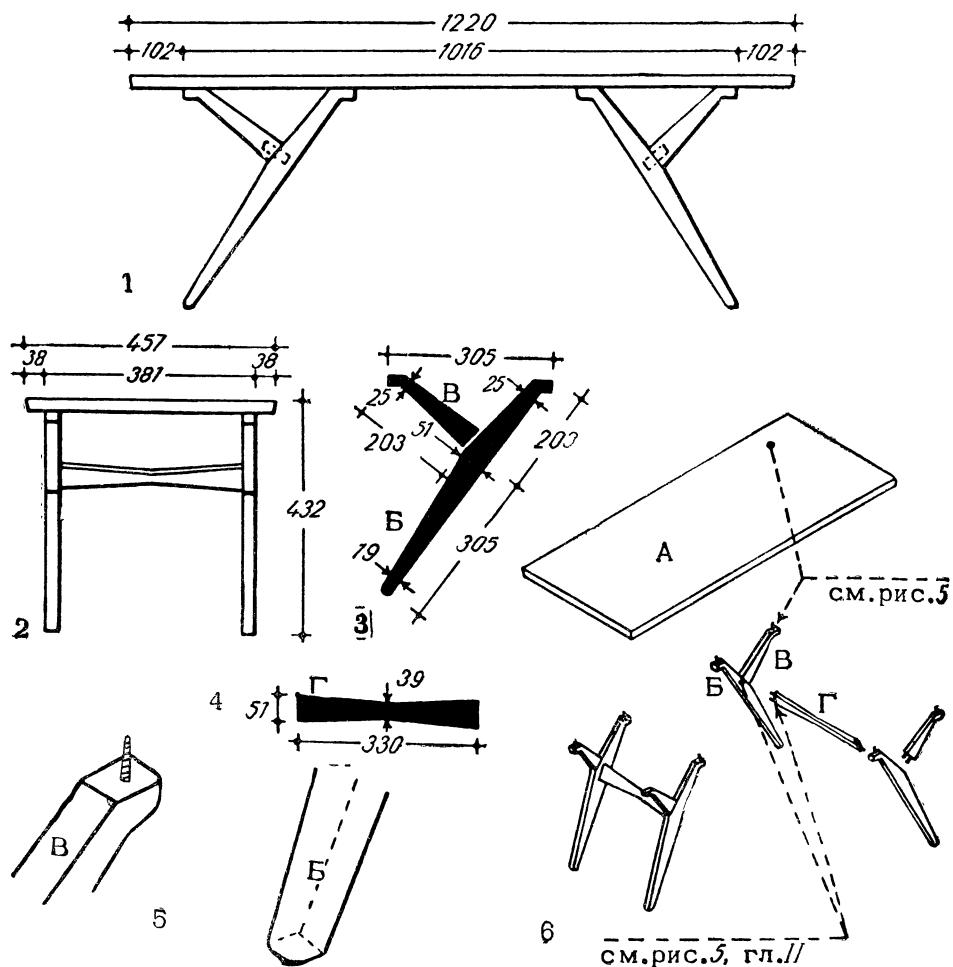
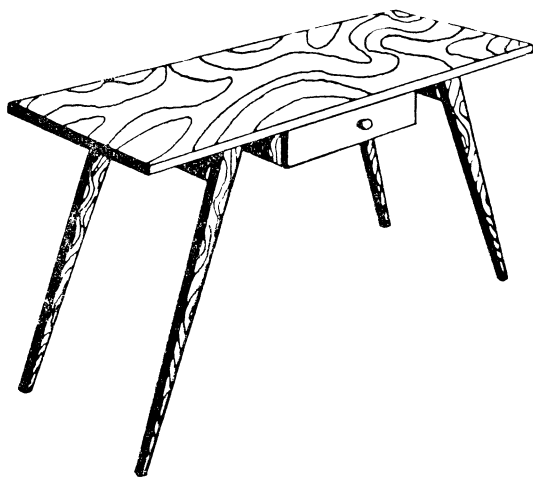


Рис 1—6. 1 — вид спереди; 2 — вид сбоку; 3 — детали ножек;
4 — царга; 5 — эскиз верхней и нижней части ножек;
6 — эскиз сборки деталей.



Столик с выдвижным ящиком легко сделать самому. Для его изготовления необходима столярная или фанерная березовая плита, клееная фанера и пиломатериал лиственных пород.

Крышка столика делается из столярной или фанерной березовой плиты. За неимением плиты щит крышки можно изготовить из отдельных брусков-делянок древесины хвойных или лиственных пород, склеенных между собой. Дно ящика изготавливается из клееной фанеры, а остальные детали — из древесины лиственных пород. Детали столика за исключением ящика соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею. Способ крепления боковой царги *В*, задней царги *Б* с ножкой стола *Г* приведен на рисунке 3.

Детали ящика можно соединить между собой одним из способов, приведенных во II главе на рисунках 15—22.

Чертеж задней царги *Б* и ножки *Г*, торцы которых срезаются под острым углом, показаны на рисунке 2.

После изготовления всех деталей приступают к сборке столика (рис. 4). Вначале соединяют ножки *Г* с боковыми и задней царгами *В* и *Б*, затем к подстолью крепят шурупами или круглыми вставными шипами крышку *А*. Ниша для ящика собирается отдельно из двух боковых стенок *Е* и полки *Д*, а затем крепится круглыми вставными шипами к крышке стола *А* и задней царге *Б*. Ящик, как и ниша, собирается отдельно из двух боковых стенок *З*, передней стенки *Ж*, задней стенки *К* и дна *И*.

После сборки и подготовки поверхности под отделку столик покрывается лаком.

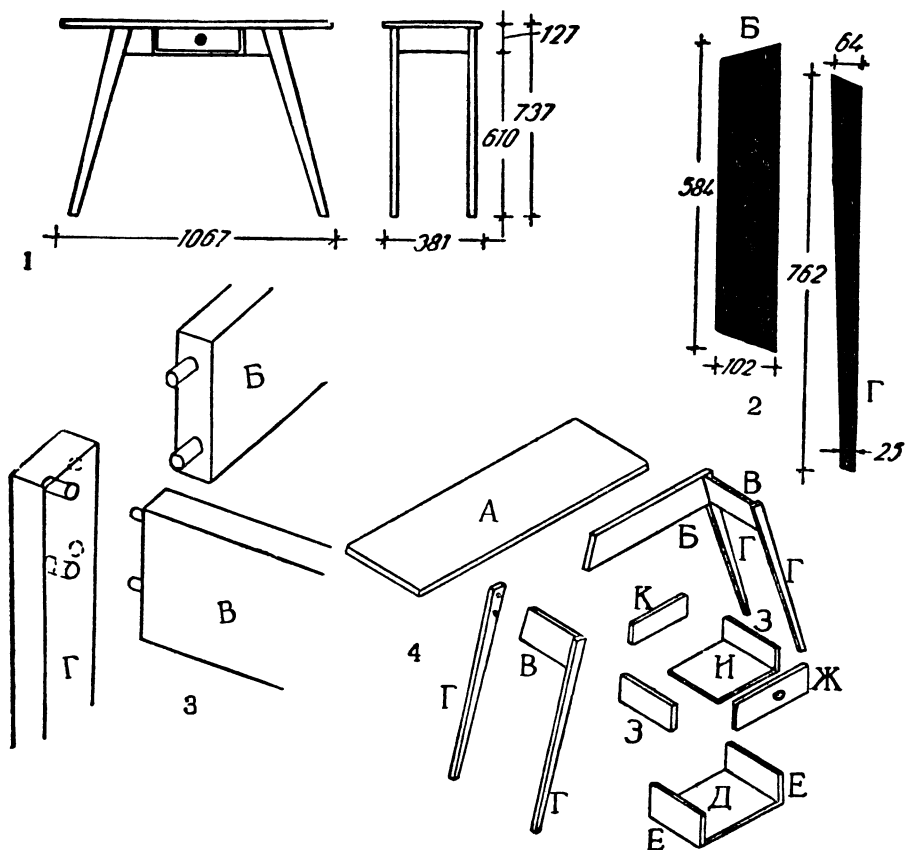


Рис. 1—4. 1 — вид спереди и сбоку; 2 — детали царги и ножки; 3 — эскиз соединения ножки с царгами; 4 — эскиз сборки деталей.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
A	крышка	1	1067	381	19
B	задняя царга	1	584	102	19
B	боковая царга	2	279	102	19
Г	ножка	4	762	64	25
Д	полка ниши для ящика	1	330	305	13
Е	боковая стенка ниши для ящика	2	305	102	13
Ж	передняя стенка ящика	1	330	89	19
З	боковая стенка ящика	2	295	89	10
И	дно ящика	1	318	292	6
К	задняя стенка ящика	1	308	76	10

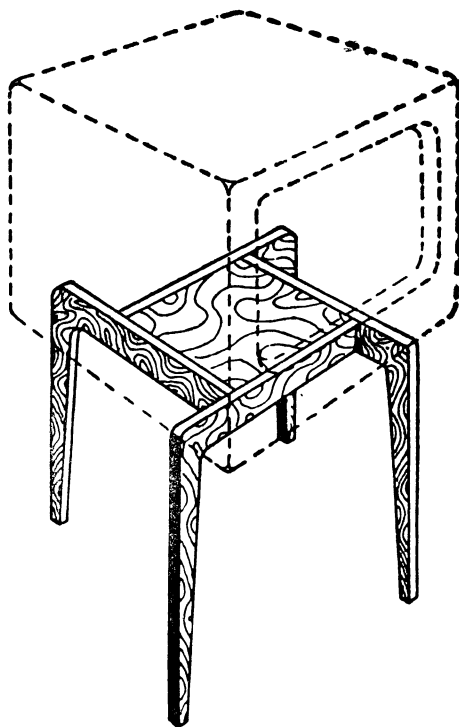
Изделие 17. СТОЛИК ПОД ТЕЛЕВИЗОР

Для телевизора можно сделать специальный столик, общий вид которого изображен на рисунке. Он состоит из четырех Г-образных ножек, крышки и деревянных угольников. Крышка и ножки столика изготавливаются из березовой фанерной плиты, а угольники — из древесины лиственных пород.

Размеры столика могут быть изменены в зависимости от размера телевизора, при этом телевизор устанавливается с таким расчетом, чтобы наружные стороны телевизора совершенно скрывали всю верхнюю плоскость крышки и ножек.

После изготовления всех деталей столика (рис. 1) приступают к его сборке (рис. 2—3). Вначале соединяют между собой ножки *В*, а затем к ним крепят шурупами или металлическими шпильками крышку *А*. Последними крепятся к ножкам и крышке деревянные угольники *Б*.

После сборки и подготовки поверхности под отделку столик покрывается лаком.



Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	356	356	19
Б	угольник	2*	127	127	38
В	ножка	4**	914	762	19

* Распилить по диагонали, чтобы получить 4 шт.

** Четыре ножки выпиливаются из одного листа фанеры.

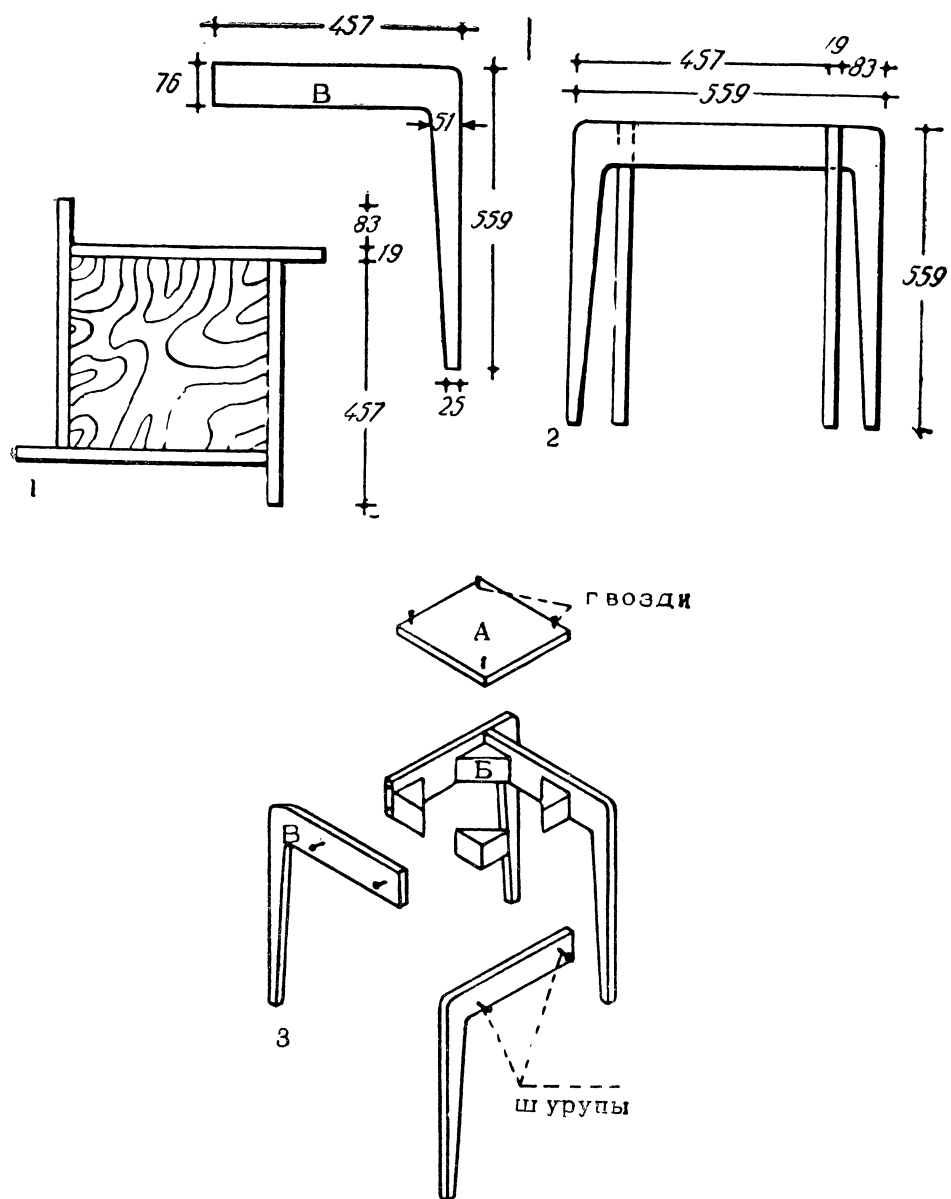
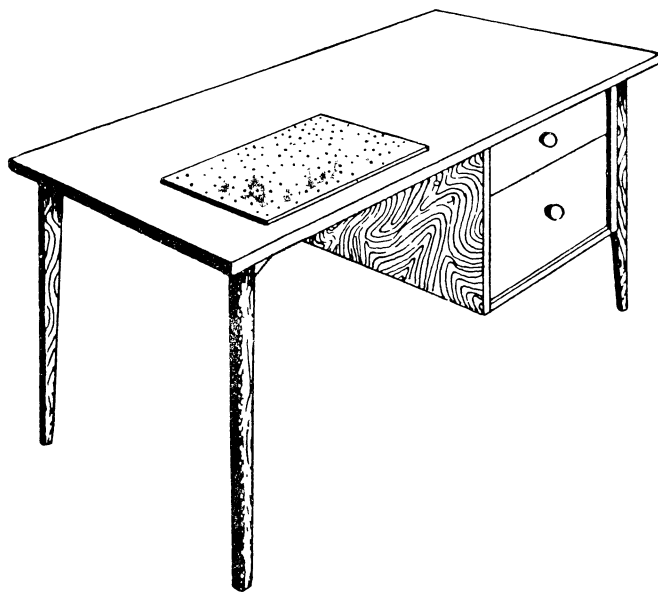


Рис 1—3. 1—вид сверху и деталь ножки; 2—вид сбоку
3—эскиз сборки деталей.



Широкое применение имеет письменный стол с подвесной тумбой. Он прост по конструкции и состоит из следующих узлов и деталей: крышки, четырех ножек, четырех царг, подъящичной рамки и двух выдвижных ящиков, малого и большего размеров. Ящик большего размера имеет внутри перегородку из клееной фанеры, вставленную в шпунт, выбранный в боковых стенках.

Для изготовления такого стола необходимы столярная или березовая фанерная плита, клееная фанера и пиломатериал лиственных пород.

Детали стола, за исключением ящиков, соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею. Детали ящика можно соединить одним из способов, приведенных во второй главе на рисунках. Продольные царги стола соединяются крестообразно (рис. 1), в местах соединения выбраны гнезда, как показано на рисунке 4. Поперечные царги крепятся к продольным круглыми вставными шипами на клею. Схема соединений верхнего полка тумбы *Е* с боковой стенкой *Д* и ножки *Г* с продольной царгой *Б* даны на рисунках 2, 3, 4. Чертеж ножки стола приведен на рисунке 3.

Сборка стола (рис. 4) производится в следующем порядке. Попарно прикрепляются ножки *Г* к продольным царгам *Б*, а затем крестообразно соединяются между собой царги. Поперечные царги *В* крепят к продольным царгам *Б*. После этого крепится крышка стола *А* к продольным царгам *Б*. Тумба собирается отдельно и прикрепляется к продольным царгам верхним полком. Вначале соединяются боковые

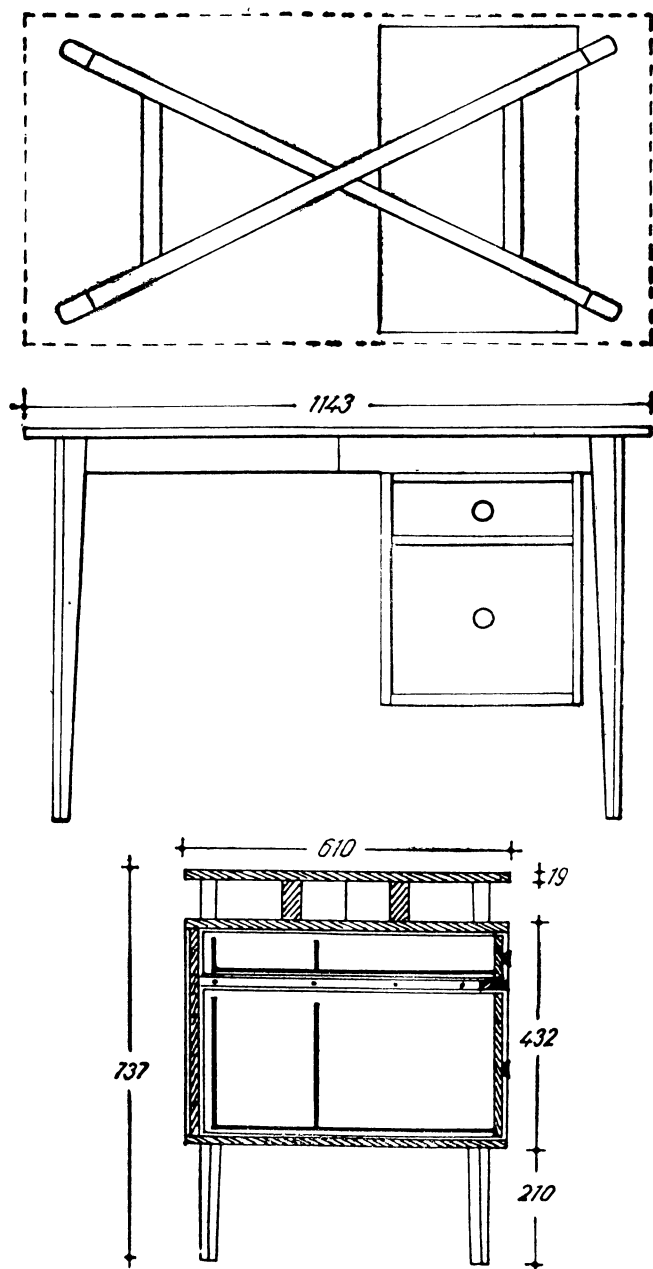


Рис. 1. Вид сверху, спереди и разрез.

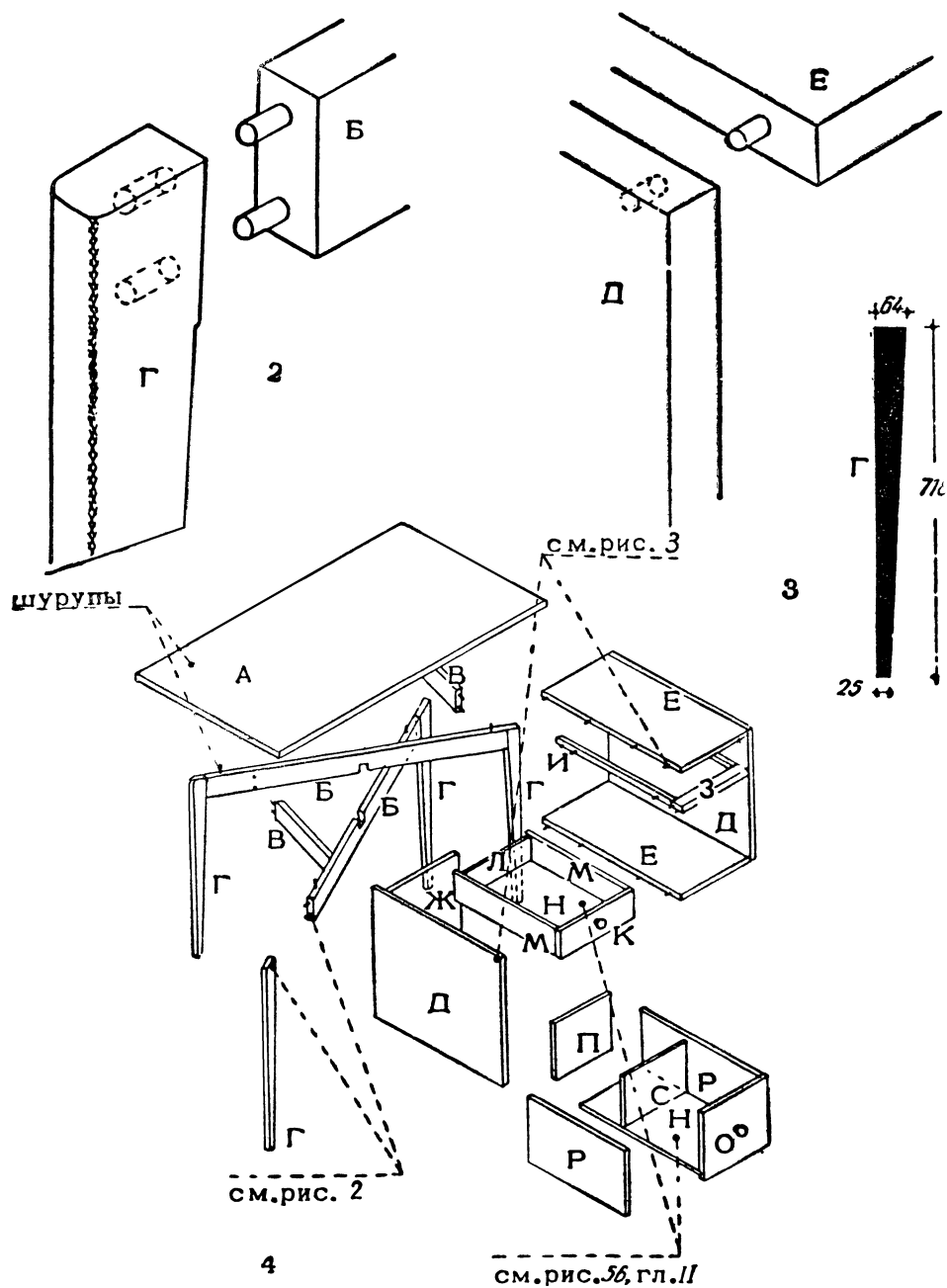


Рис. 2—4. 2 — эскиз соединения ножки с царгой; 3 — деталь ножки и эскиз соединения боковой стенки с верхним полком тумбы; 4 — эскиз сборки деталей.

Перечень деталей

Буквен- ные обо- значения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			дли- на	шири- на	тол- щина
<i>A</i>	крышка	1	1143	610	19
<i>B</i>	царга продольная	2	1016	76	32
<i>B</i>	царга поперечная	2	330	76	25
<i>Г</i>	ножка	4	718	64	32
<i>Д</i>	боковая стенка тумбы	2	584	432	19
<i>Е</i>	верхний и нижний полики тумбы .	2	584	343	19
<i>Ж</i>	задняя стенка тумбы	1	394	343	19
<i>З</i>	поперечный брусok подъясичной рамки	1	343	51	19
<i>И</i>	продольный брусok подъясичной рамки	2	527	19	19
<i>К</i>	передняя стенка ящика	1	343	102	19
<i>Л</i>	задняя стенка ящика	1	321	89	10
<i>М</i>	боковая стенка ящика	2	552	102	10
<i>Н</i>	дно ящика	2	549	330	6
<i>О</i>	передняя стенка ящика	1	343	273	19
<i>П</i>	задняя стенка ящика	1	321	260	10
<i>Р</i>	боковая стенка ящика	2	552	273	10
<i>С</i>	перегородка ящика	1	330	254	6

стенки *Д* тумбы с верхним и нижним поликами *Е* и поперечным бруском подъясичной рамки *З*. Одновременно со сборкой указанных выше деталей соединяют заднюю стенку *Ж* с верхним и нижним поликами *Е* и боковыми стенками *Д*. Прикрепляют продольные бруски подъясичной рамки *И* к боковым стенкам тумбы *Д*. Затем собирают ящики тумбы.

Последовательность сборки нижнего и верхнего ящиков одинакова, только у верхнего ящика отсутствует крепление перегородки. Нижний ящик собирается путем крепления двух боковых стенок *Р* с передней стенкой *О* и задней стенкой *П*, а затем крепят дно *Н* и перегородку *С*. Верхний ящик собирается из следующих деталей: двух боковых стенок *М*, передней и задней стенок *К*, *Л* и дна *Н*. Тумбу крепят к продольным царгам *В*.

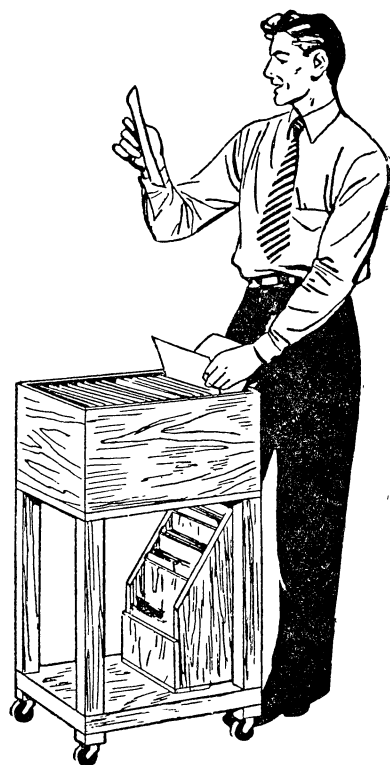
После сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку стол покрывают лаком.

Ящик для картотеки, изображенный на рисунках, изготавливается из пиломатериала хвойных пород и клееной фанеры. Он состоит (рис. 2) из остова, верхнего и нижнего отделений. Верхнее отделение представляет собой ящик из пиломатериала толщиной 10—12 мм. Боковые стенки ящика можно также сделать из клееной фанеры. Детали ящика крепятся между собой с помощью клея и шурупов.

Остов состоит из верхней рамки, четырех ножек и четырех царг. Бруски рамки остова соединяются между собой внакладку, как показано на рис. 2. Боковые царги с ножками соединяются внакладку, а задняя и передняя царги — на круглых вставных шипах. На царгах остова крепится полка из клееной фанеры, в углах которой вырезаются гнезда для ножек. На полке устанавливается нижний откидной ящик, который имеет ступенчато расположенные отделения. Разделительные перегородки его изготавливаются из клееной фанеры и устанавливаются в шпунты, выбранные в боковых стенках.

Нижний передний угол боковых стенок заоваливают, чтобы ящик мог откидываться, не касаясь полки. Это многодетальное изделие рекомендуется собирать в следующей последовательности: к ножкам прикрепить царги, затем к верхним торцам ножек шурупами или гвоздями прикрепить по углам рамку. После этого к царгам присоединяют шурупами нижнюю фанерную полку, а к ножкам — колесики. Затем устанавливают нижний откидной ящик. При установке ящика осевые шурупы крепятся к ножкам с внутренней стороны. Длину осевых шурупов необходимо брать такую, чтобы они не выходили на лицевую поверхность ножек. Головки шурупов нужно оставлять свободными, чтобы ящик мог легко вращаться. После его установки необходимо определить уравнивающую точку ящика, а затем в боковую стенку завернуть упорный шуруп для удержания ящика в открытом положении. Последним к рамке крепится шурупами верхний ящик.

После сборки и зачистки ящик для картотеки покрывается укрывистой краской.



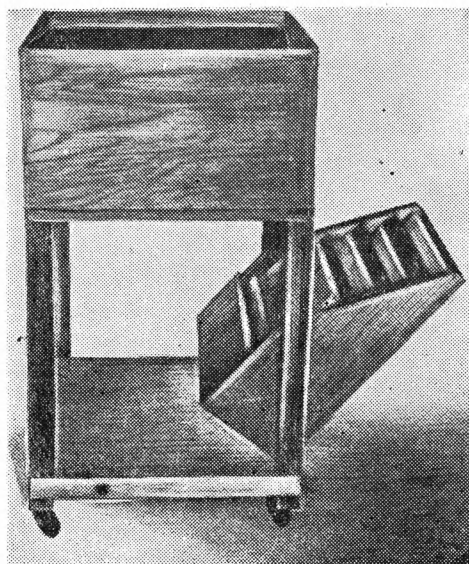
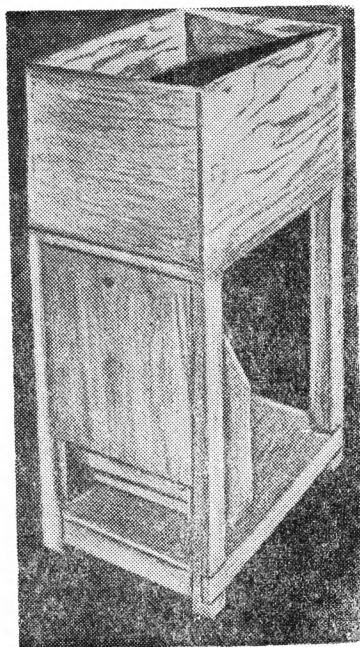


Рис. 1. Вид картотеки с нижним ящиком в откинутом положении.

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	толщи- на
Боковая стенка верхнего ящика	2	457	254	10
Передняя и задняя стенки верхне- го ящика	2	304	254	10
Дно верхнего ящика	1	437	304	19
Продольный брусок верхней рамки остова	2	457	41	19
Поперечный брусок верхней рамки остова	2	324	41	19
Полка	1	457	324	10
Продольная царга остова	2	457	38	38
Поперечная царга остова	2	324	38	38
Ножка	4	530	41	25
Передняя стенка откидного ящика	1	340	267	10
Боковая стенка откидного ящика .	2	445	165	19
Перегородка	4	320	245	10
Задняя стенка откидного ящика . .	1	267	140	10
Дно отделения откидного ящика . .	3	229	25	20
Дно откидного ящика	1	267	79	10

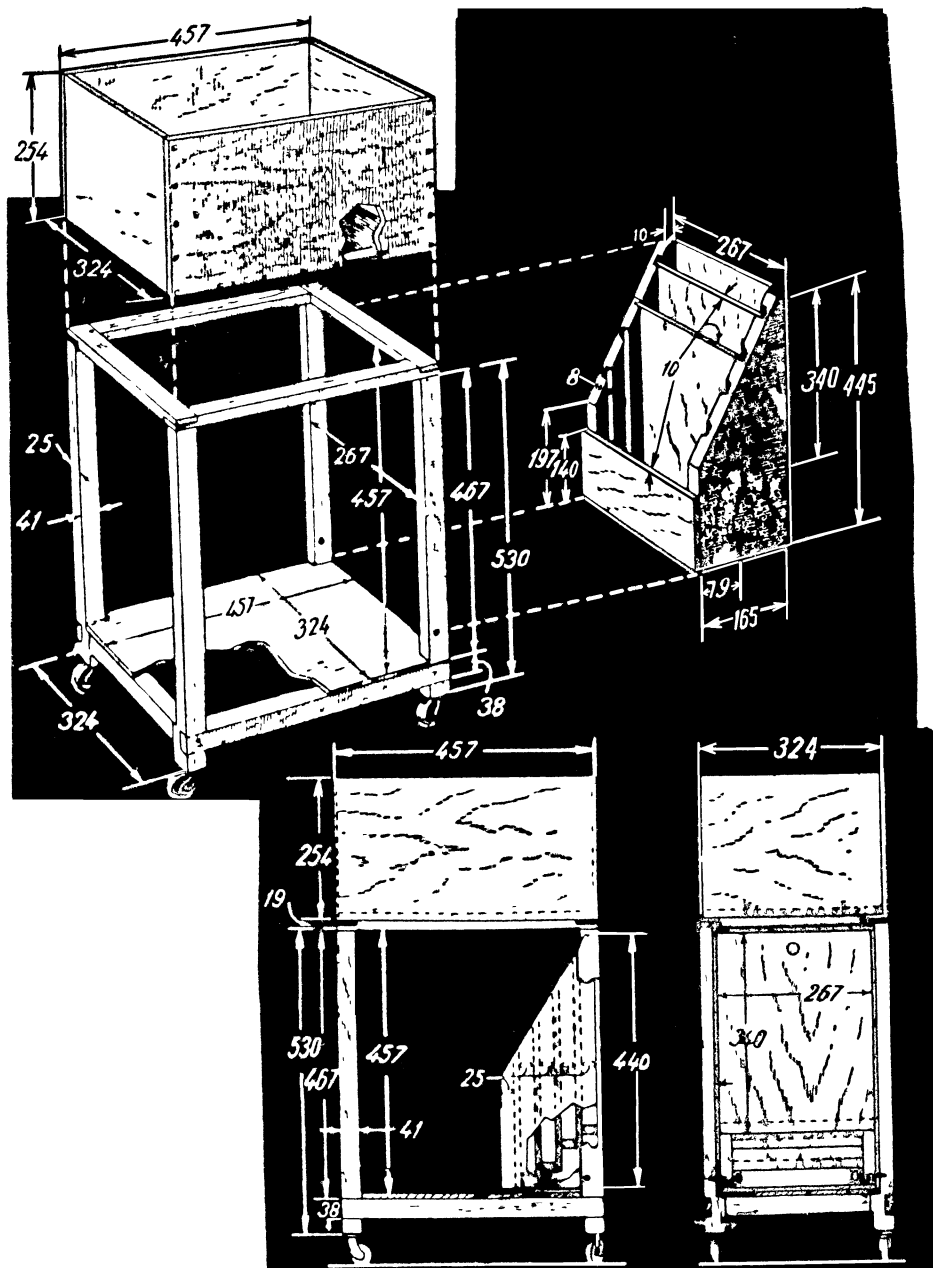
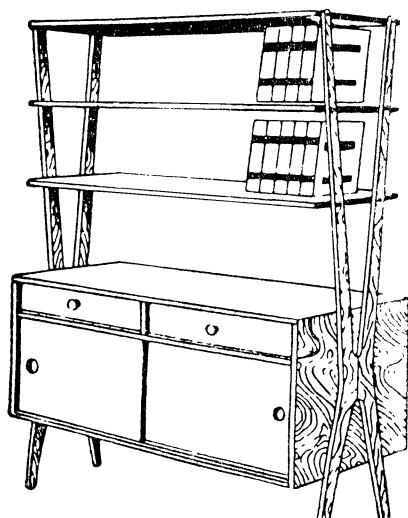


Рис 2 Узлы, детали и разрезы ящика для картотеки

Изделие 20. ЭТАЖЕРКА С ТУМБОЧКОЙ



Этажерка с тумбочкой может быть изготовлена в двух вариантах. В первом варианте — этажерка-тумбочка с двумя ящиками. Второй вариант — этажерка-тумбочка без ящиков. Различие в их изготовлении заключается в следующем: (рис 1) во втором варианте убираются детали ящика (подъящичный щит и средник) и увеличивают размер дверок (длина их 552 мм, ширина 521 мм, толщина 19 мм).

Ножки, боковые, задняя и передняя стенки ящика и средник изготавливаются из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты.

За неимением пиломатериала лиственных пород указанные выше детали могут быть изготовлены из пиломатериала хвойных пород. В этом случае лицевые поверхности их должны быть зафанерованы строганой фанерой лиственных пород. Не меняя габаритных размеров, этажерку с тумбочкой можно изготовить рамочной конструкции. При изготовлении этажерки с тумбочкой рамочной конструкции вместо щитов изготавливают рамки с филёнками из клееной фанеры. При этом

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	полка	3	1 143	305	19
Б	крышка	1	1 143	381	19
В	нижний полк	1	1 105	381	19
Г	боковая стенка	2	540	381	19
Д	задняя стенка	1	1 130	546	6
Е	полка тумбочки	1	1 105	330	19
Ж	подъящичный щит	1	1 105	375	19
З	средник	1	375	102	19
И	левая дверка	1	578	400	19
К	правая дверка	1	552	400	19
Л	передняя стенка ящика	2	543	102	19
М	задняя стенка ящика	2	521	89	10
Н	дно ящика	2	530	362	6
О	боковая стенка ящика	4	365	102	10
П	ножки	4	1 803	152	32

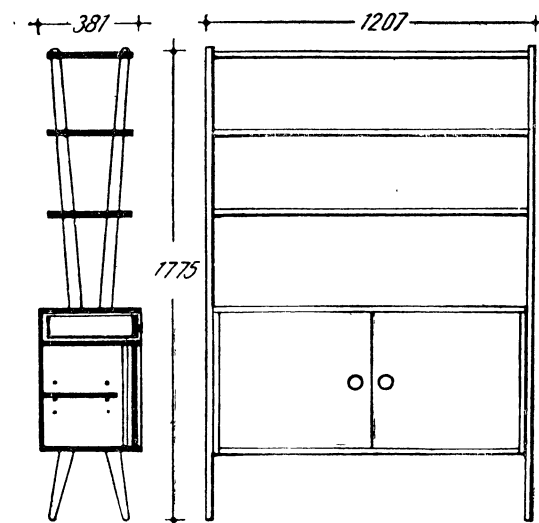
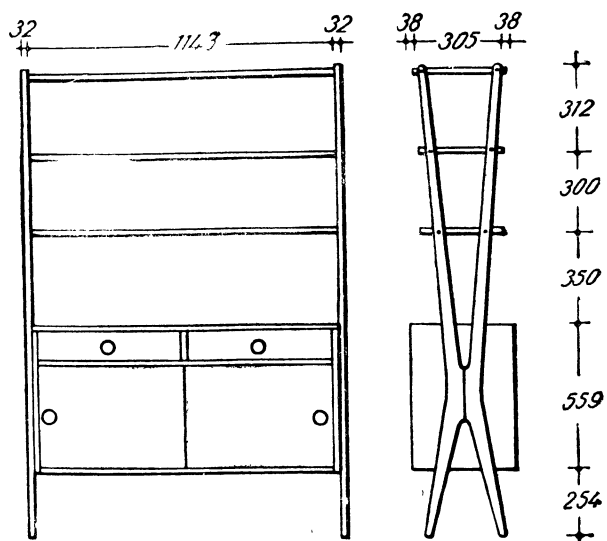


Рис. 1. Вид спереди в двух вариантах;
с боку вертикальный разрез.

филенка может быть вставлена или в шпунт, или в четверть, выбранные в брусках рамок.

В последнем случае филенка крепится к брускам рамок раскладками.

Шаблон для изготовления ножек приведен на рисунке 2.

Детали этажерки с тумбочкой, за исключением деталей ящика, соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею и шурупах. Детали ящика можно соединить одним из способов, приведенных во II главе на рисунках 15—22. Схема крепления полки А к ножке П приведена на рис 3.

После изготовления всех деталей приступают к сборке изделия (рис 5). Вначале к подъящичному щиту Ж крепят средник 3, а затем

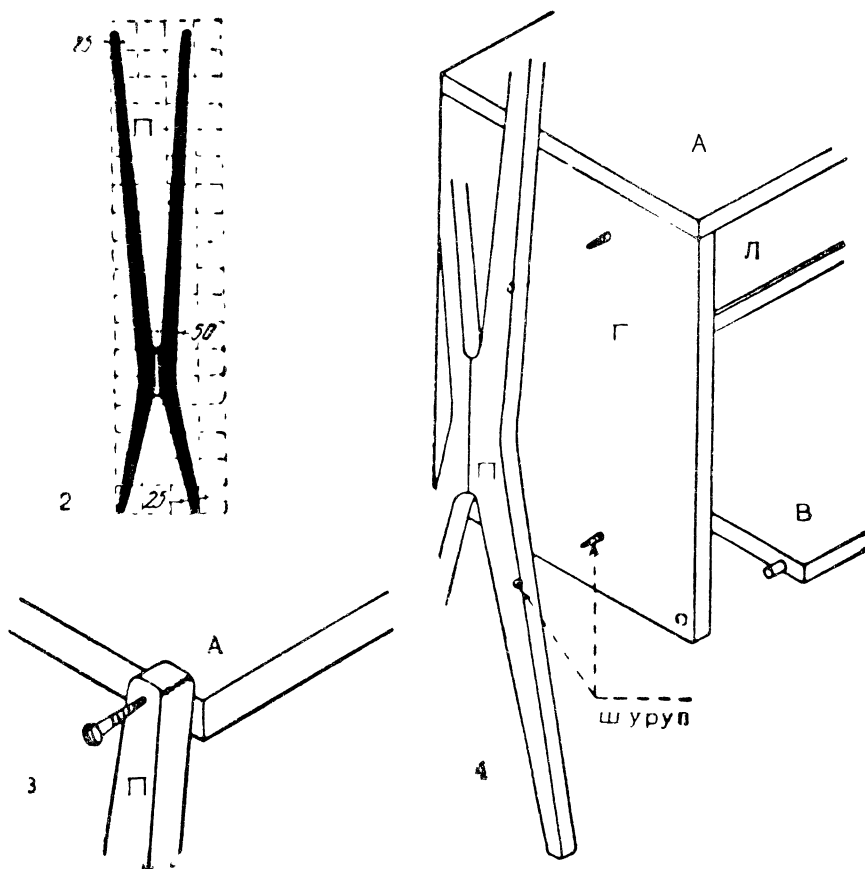


Рис. 2—4. 2 — шаблон для изготовления ножек (размер клетки — 100 мм); 3 — эскиз соединения полки с ножкой; 4 — эскиз соединения стенки с ножками и нижним полком.

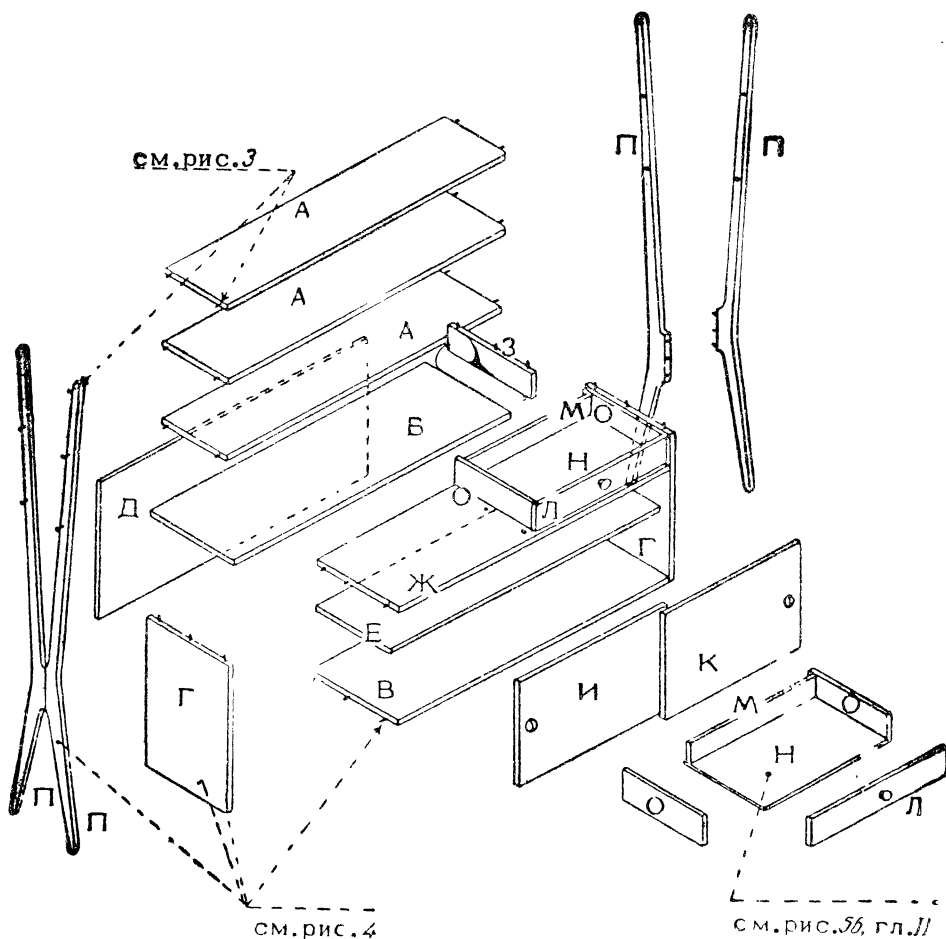
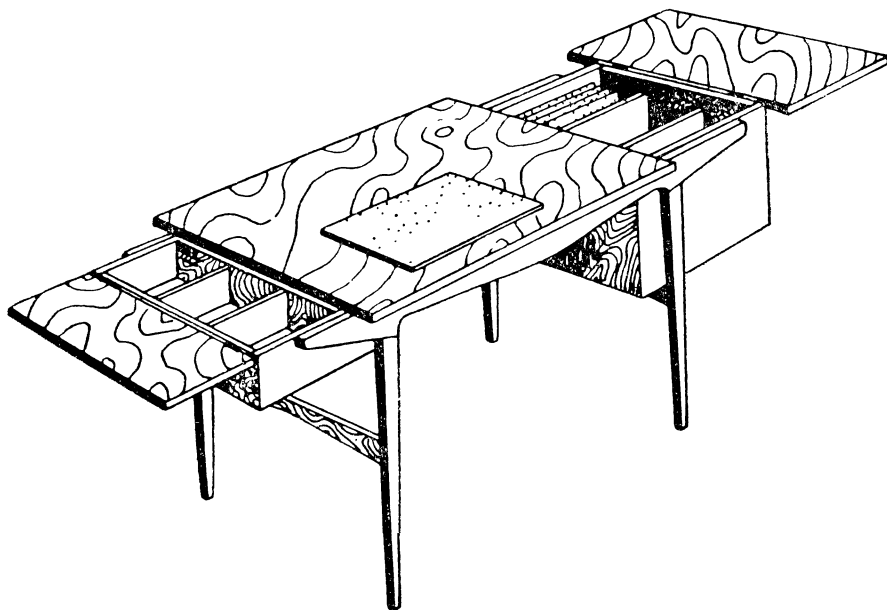


Рис. 5. Эскиз сборки деталей.

к боковым стенкам присоединяют крышку *В*, подъящичный щит *Ж* со средником *З*, нижний полк *В* и заднюю стенку *Д*. Попарно соединяют на круглые вставные шипы на клею ножки *П*, которые затем крепятся к боковым стенкам тумбочки *Г* (рис. 4) и к полкам *А*. В последнюю очередь навешиваются дверки *И*, *К*. Навеска дверок может быть произведена или на карточных, или пятниковых петлях. Ящики собираются отдельно из двух боковых стенок *О*, передней стенки *Л*, задней стенки *М* и дна *Н*. После этого вставляют ящики и полочку тумбочки. Палочки устанавливаются на подполочных брусках или металлических полкодержателях.



После сборки и подготовки поверхности под отделку этажерка покрывается лаком.

На рисунке показан внешний вид письменного стола с ящиками для картотеки. От обычного письменного стола он отличается тем, что имеет два встроенных в подстолье ящика и две откидных полукрышки, которые создают удобства при работе.

Для изготовления такого стола необходимо иметь столярную или фанерную березовую плиту, клееную фанеру и пиломатериал лиственных пород.

Детали ящика соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею. Для изготовления ящиков можно применить способ соединения, указанный во II главе на рисунках. Перегородки ящиков делаются из клееной фанеры и вставляются в шпунты, выбранные в боковых стенках. Ящики крепятся своими передними и задними стенками к продольным царгам стола с помощью шурупов или деревянных круглых вставных шипов на клею. Полукрышки стола навешиваются на боковые стенки ящика на карточных петлях. При установке ящиков необходимо учесть, чтобы верхние кромки деталей ящика были заподлицо, соответственно с верхними кромками продольных царг. Детали стола крепятся между собой с помощью круглых вставных шипов на клею (рис. 5)

После изготовления всех деталей приступают к сборке (рис. 6) письменного стола. Рекомендуется следующий порядок сборки. Попарно соединяют ножки *В* с продольными царгами *Б*, а затем к ним при-

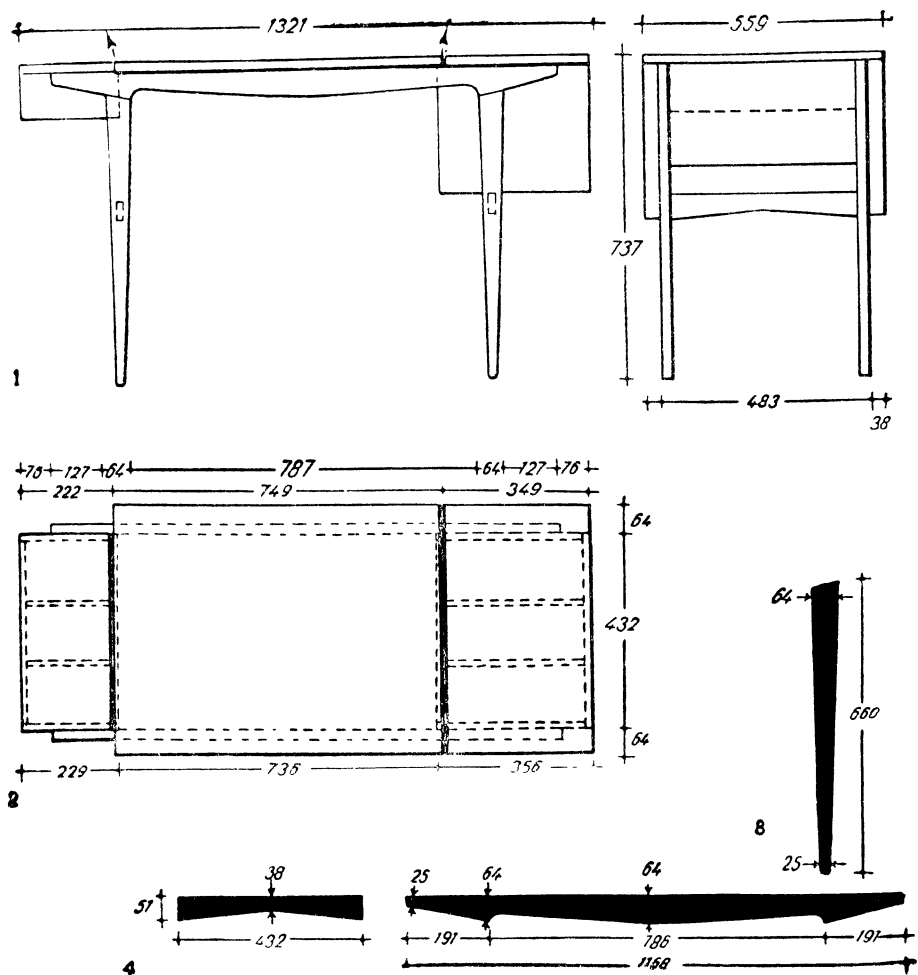


Рис. 1—4. 1 — вид спереди и сбоку; 2 — вид сверху; 3 — ножка, 4 — сарги.

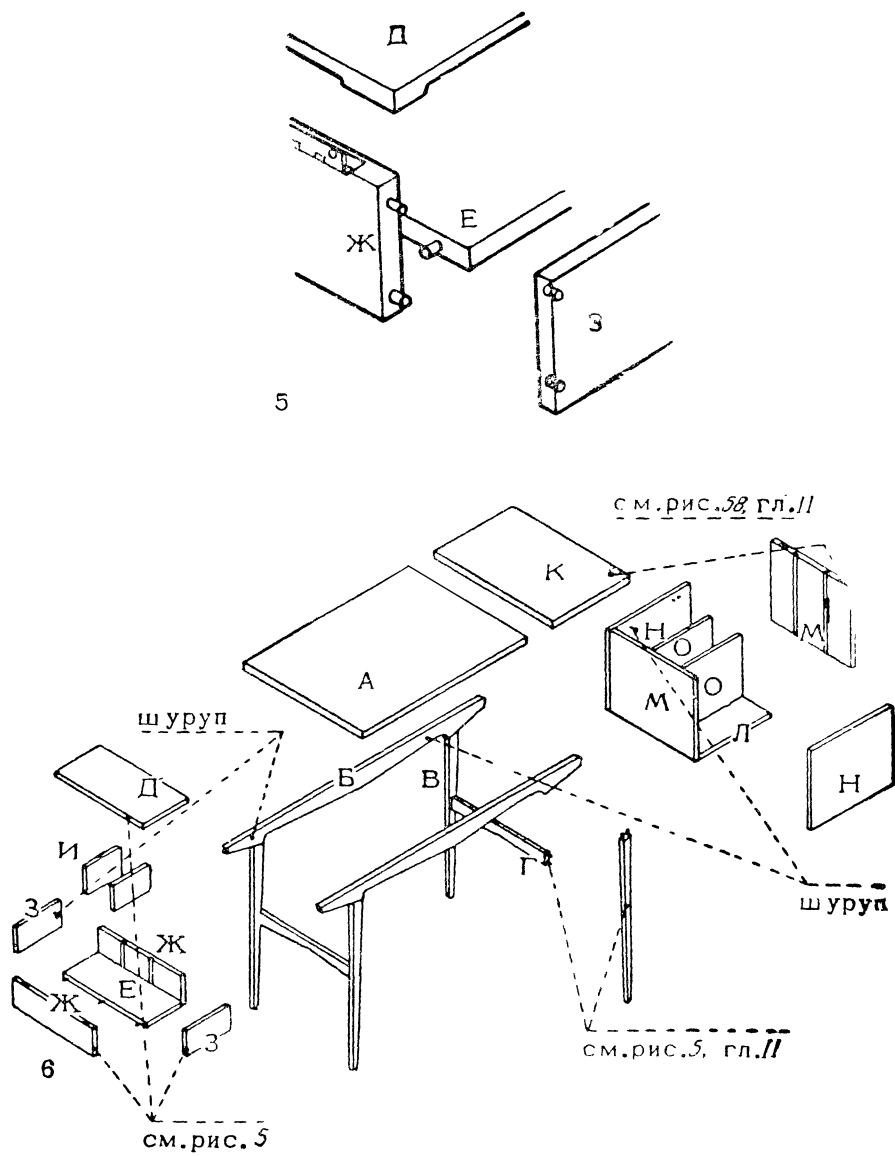


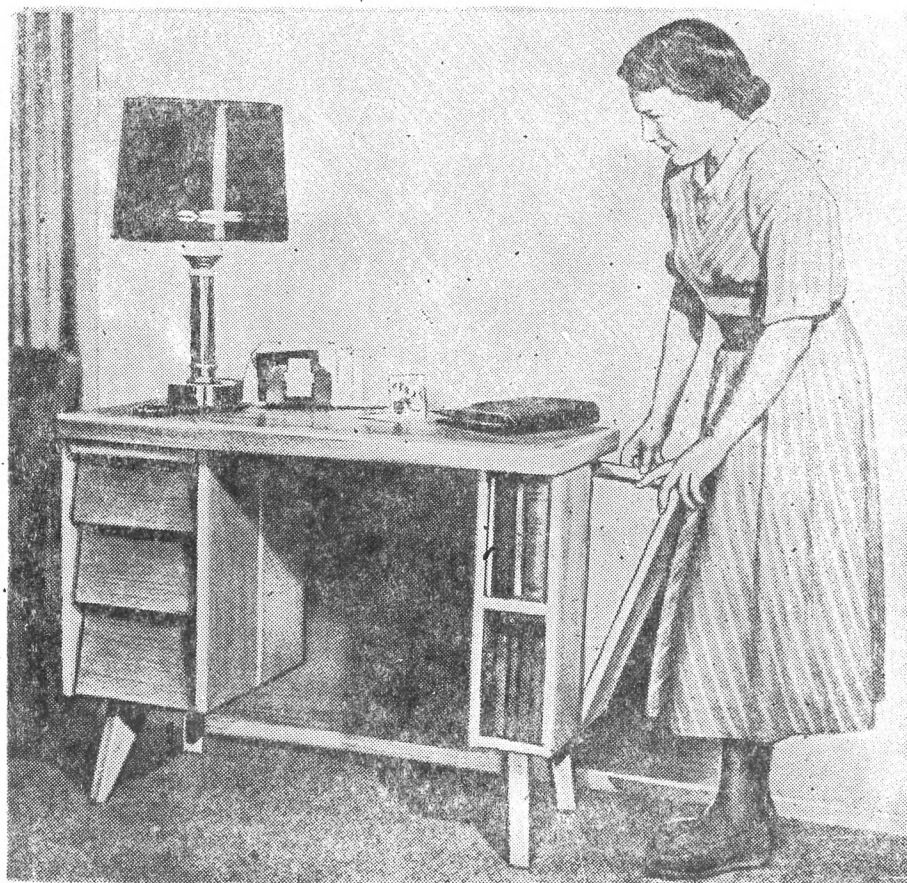
Рис. 5—6. 5 — эскиз соединения боковой стенки ящика для картотеки с передней стенкой, дном и откидной полукрышкой; 6 — эскиз сборки деталей,

соединяют поперечные царги Г. Ящики собираются отдельно. Для того чтобы собрать ящик, необходимо соединить дно Е (см. левый ящик) с боковыми стенками Ж, передней и задней стенками З. После этого следует установить перегородки И и прикрепить полукрышку Д к боковой стенке Ж. Правый ящик собирается аналогично левому, т. е. дно ящика Л соединяется с боковыми стенками М, с задней и передней стенками Н, после чего вставляют перегородки О и крепят к боковой стенке М полукрышку К. После сборки ящиков крышку А прикрепляют к продольным царгам Б, к которым затем крепят ящички.

После сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку стол покрывают лаком.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	749	559	19
Б	продольная царга	2	1168	64	25
В	ножка	4	660	64	25
Г	поперечная царга	2	432	51	19
Д	полукрышка	1	432	222	19
Е	дно ящика	1	406	203	13
Ж	боковая стенка ящика	2	406	108	13
З	передняя, задняя стенки ящика	2	229	108	13
И	перегородка ящика	2	216	95	6
К	полукрышка	1	560	349	19
Л	дно ящика	1	406	330	13
М	боковая стенка ящика	2	406	279	13
Н	передняя, задняя стенки ящика	2	356	279	13
О	перегородка ящика	2	343	254	6



Приведенный выше письменный стол прост по конструкции, удобен в использовании и отличается от обычных письменных столов своей оригинальностью. Стол имеет две тумбы, в одной из которых имеется три выдвижных ящика, а в другой—две открытых полки для книг и откидной ящик для бумаг.

Для изготовления такого стола необходимо иметь столярную или фанерную березовую плиту и пиломатериал твердых пород.

Крышка стола изготавливается криволинейной формы (рис. 1). Затем она оклеивается обкладкой. Толщина ее с лицевой и задней сторон 6 мм, а с боков—20 мм. Так как продольная обкладка перекрывает с торцов поперечную, то ее необходимо прикрепить на клею и металлическими шпильками и лишь затем делать продольную. Кромкам и углам обкладок придается овальная форма, как показано на рис 4.

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	толщи- на
Крышка стола	1	915	508	19
Обкладка крышки поперечная (левая)	1	406	50	19
Обкладка крышки поперечная (правая)	1	457	50	19
Обкладка крышки продольная .	2	967	50	6
Боковая стенка правой тумбы .	2	533	432	19
Задняя стенка правой тумбы .	1	533	267	19
Нижний полк правой тумбы .	1	380	267	12
Ходовой брусок ящика	6	380	35	20
Поперечный брусок крепления крышки	1	267	57	20
Продольный брусок крепления крышки	2	400	57	20
Боковая стенка верхнего ящика	2	360	95	18
Боковая стенка нижнего и сред- него ящиков	4	360	124	18
Задняя стенка ящика	3	229	95	18
Передняя стенка верхнего ящика	1	265	130	35
Передняя стенка нижнего и сред- него ящиков	2	265	159	35
Дно ящика	3	360	265	12
Внутренняя боковая стенка ле- вой тумбы	1	533	172	19
Наружная боковая стенка левой тумбы	1	485	191	19
Задняя стенка левой тумбы . .	1	514	133	19
Полка	1	156	114	19
Верхний полк левой тумбы . .	1	172	114	19
Нижний полк левой тумбы . .	1	382	114	19
Передняя стенка откидного ящика	1	483	191	19
Задняя стенка откидного ящика	1	470	191	12
Боковая стенка откидного ящика	2	452	170	19
Дно откидного ящика	1	153	120	12
Ножка	4	216	89	38

Соединение деталей и узлов тумб производится с помощью клея и шурупов. К боковым стенкам правой тумбы с внутренней стороны клеим и шурупами крепятся ходовые бруски выдвижных ящиков. На лицевых поверхностях в середине боковых стенок правой тумбы выбирают шпунт глубиной 3 мм. Кромкам придают овальную форму. Этим создается впечатление, что боковые стенки состоят из двух частей. К лицевым кромкам нижнего щита и полке левой тумбы приклеивается раскладка. Кромкам передней и задней стенок встроенного ящика (рис.1) придают овальную форму, как и у боковых стенок тумбы

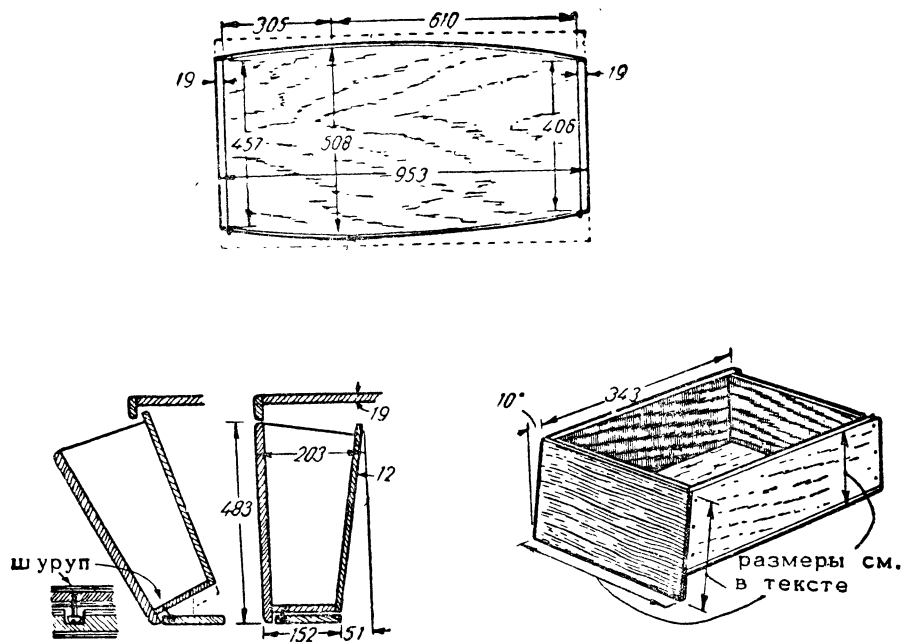


Рис 1 Детали крышки, ящиков и отделения для бумаг.

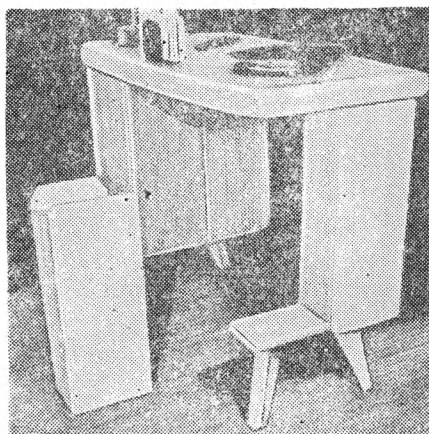


Рис. 2. Вид стола со снятым отделением для бумаг.

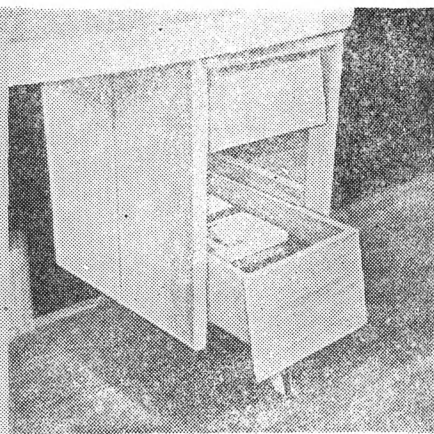


Рис. 3. Вид тумбы с ящиками.

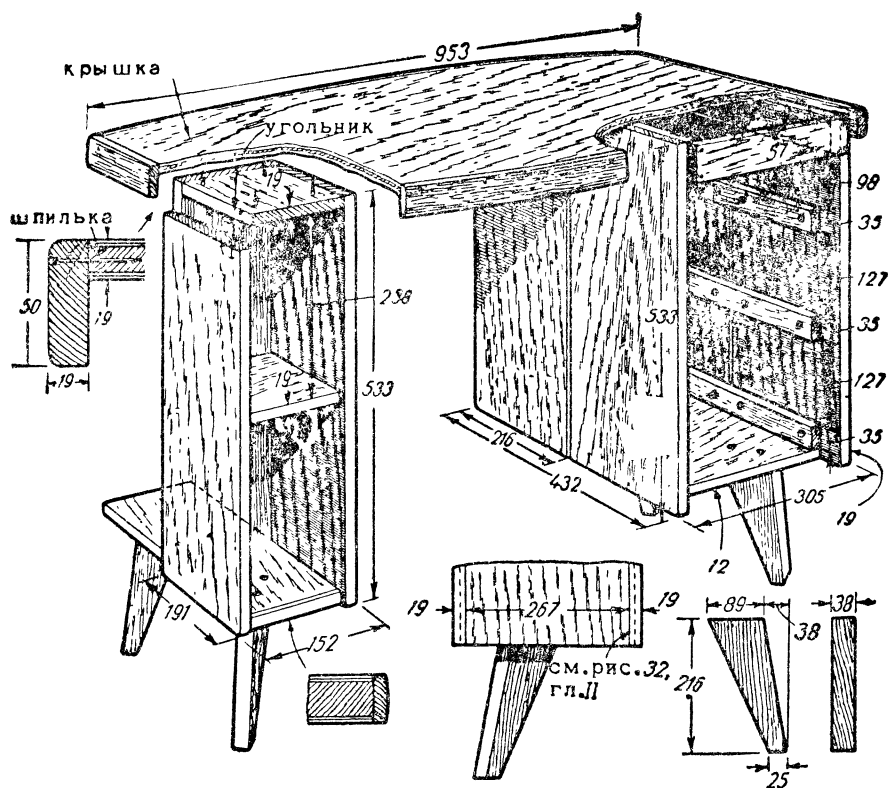


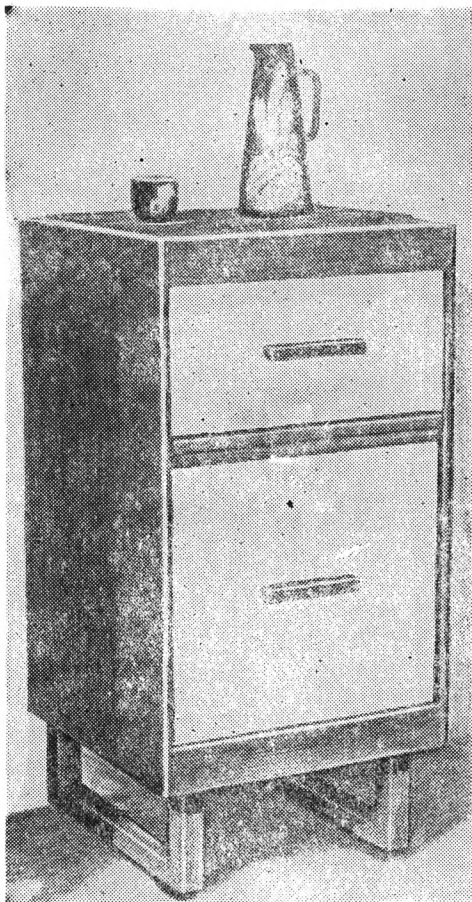
Рис. 4. Детали стола.

(рис. 2). Задняя стенка ящика изготавливается больших размеров по высоте, чем передняя, для того чтобы он задерживался поперечной обкладкой крышки стола. Чтобы встроенный ящик откидывался, на одинаковом расстоянии от передней стенки в его дно наполовину ввинчиваются два шурупа, которые вставляются в соответствующие гнезда, выбранные в основании левой тумбы.

После полной сборки места крепления металлическими шпильками шпаклюют, стол зачищают и покрывают лаком.

Сборку письменного стола рекомендуется производить по узлам. Вначале собирается крышка стола, затем правая и левая тумбы, откидной и выдвижные ящики. Детали ящиков могут быть соединены между собой одним из способов, указанных на рис. 15—20, гл. II.

Перед полной сборкой тумб целесообразно вначале присоединить ножки к нижним полкам. Отдельно собрав все узлы и агрегаты стола, производят полную сборку стола.



Столик со съёмным ящиком-футляром, изображенный на рисунке, предназначен для пишущей машинки, находящейся в домашнем пользовании. Пишущая машинка устанавливается на столик в удобном для пользования положении и сверху закрывается футляром-ящиком. Когда ящик снимается, он может служить небольшим письменным столом, имеющим откидной лоток для крандашей, резинок и т. д. (рис. 2)

Конструкция столика очень проста (рис. 1). Он состоит из крышки с обкладкой по периметру, четырех царг, дверки с ящиком, четырех ножек, которые опираются на два горизонтальных бруска, и двух колесиков. В горизонтальных брусках под задними ножками устанавливаются два колесика, обеспечивающие легкость перемещения стола, а под передними ножками крепятся два бруска, толщина которых равна расстоянию от пола до нижней части горизонтальных брусков с установленными колесиками.

Крышка и дверь столика изготавливаются из столярной или

фанерной березовой плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород. Щиты крышки столика и дверки можно изготовить массивными из отдельных брусков-делянок. Дверь столика навешивается на угловые петли. Крышка, боковые и задняя стенки ящика-футляра могут быть изготовлены из клееной фанеры, столярной или фанерной березовой плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.

Конструкция ящика-футляра очень проста и не требует дополнительных пояснений по изготовлению и сборке деталей.

Соединение деталей столика и ящика-футляра производится с помощью клея и шурупов.

После сборки и зачистки столик и ящик-футляр покрываются лаком.

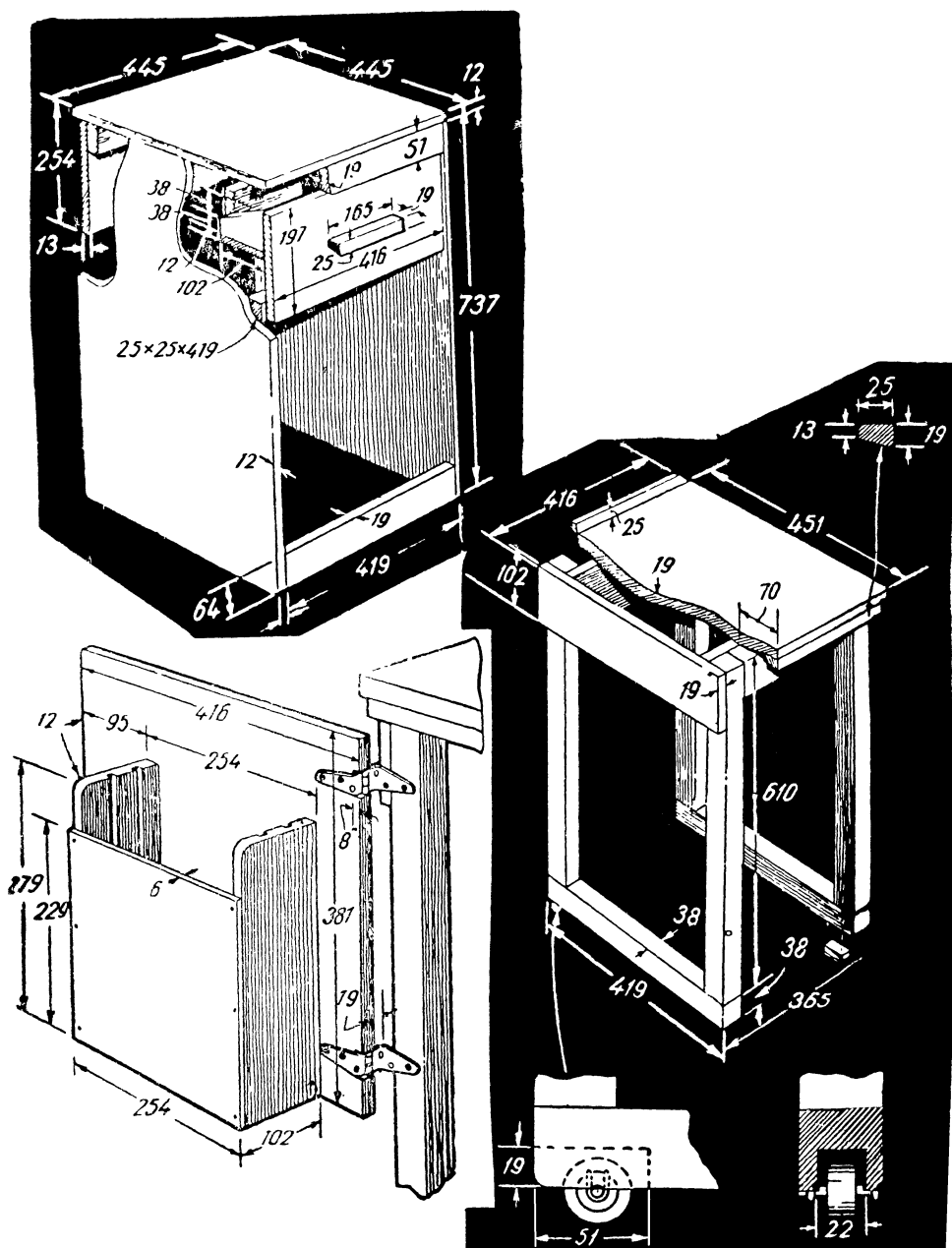


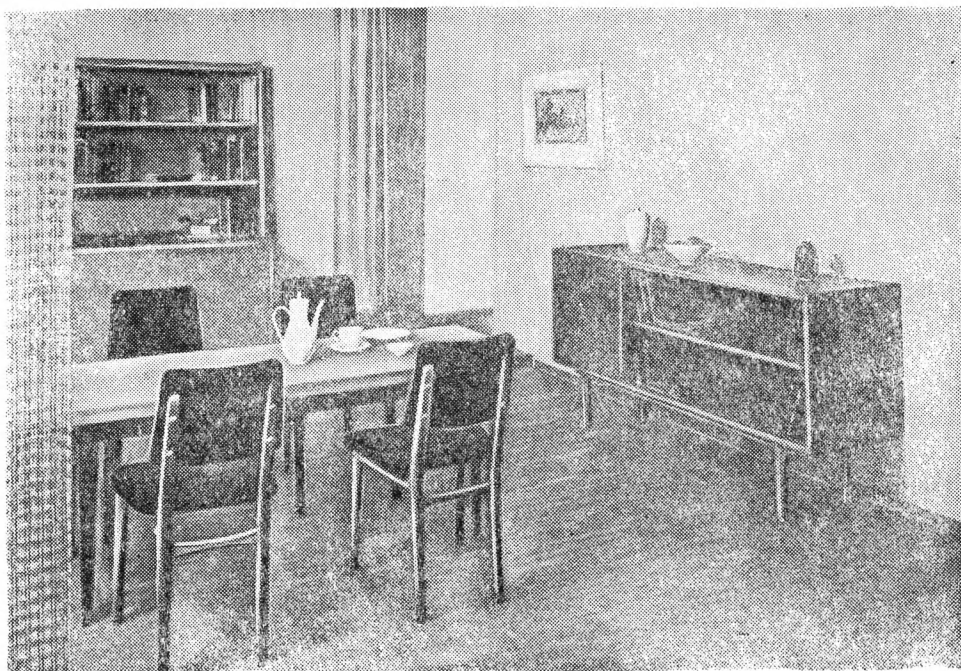
Рис. 1. Детали стола и ящика.



Рис. 2. Общий вид столика
и ящика-футляра.

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	толщи- на
Крышка столика	1	451	416	19
Обкладка по крышке (задняя) .	1	416	44	6
Поперечный брусok крепления крышки	1	410	25	19
Продольный брусok крепления крышки	2	445	25	19
Продольная царга	2	419	102	19
Поперечная царга	2	365	102	19
Дверка	1	416	381	12
Боковая стенка ящика	2	279	102	12
Передняя стенка ящика	1	254	229	6
Дно ящика	1	230	102	12
Ножка	4	610	38	38
Опорный брусok ножек	2	419	38	38
Брусok (подкладка)	2	38	25	19
Крышка футляра	1	445	445	12
Боковая стенка футляра	2	737	445	12
Задняя стенка футляра	1	419	254	12
Передний брусok плинтуса	1	419	64	12
Надъязычный брусok	1	419	51	19
Брусok крепления крышки	1	419	51	19
Передняя стенка лотка	1	416	197	12
Брусok крепления лотка	1	419	25	25
Дно лотка	1	392	102	12
Задняя стенка лотка	1	392	88	12
Боковая стенка лотка	2	114	88	12



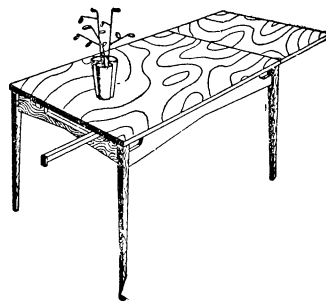
Глава IV

СТОЛОВАЯ МЕБЕЛЬ

Изделие 24. ОБЕДЕННЫЙ РАЗДВИЖНОЙ СТОЛ

Обеденный раздвижной стол, общий вид которого дан на рисунке, снабжен двумя складными полукрышками. Преимуществом такого стола является то, что при необходимости размер крышки можно увеличить за счет выдвижных полукрышек. Складные полукрышки помещаются в подстолье на опорных брусках.

Крышка стола делается из столярной или фанерной березовой плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.



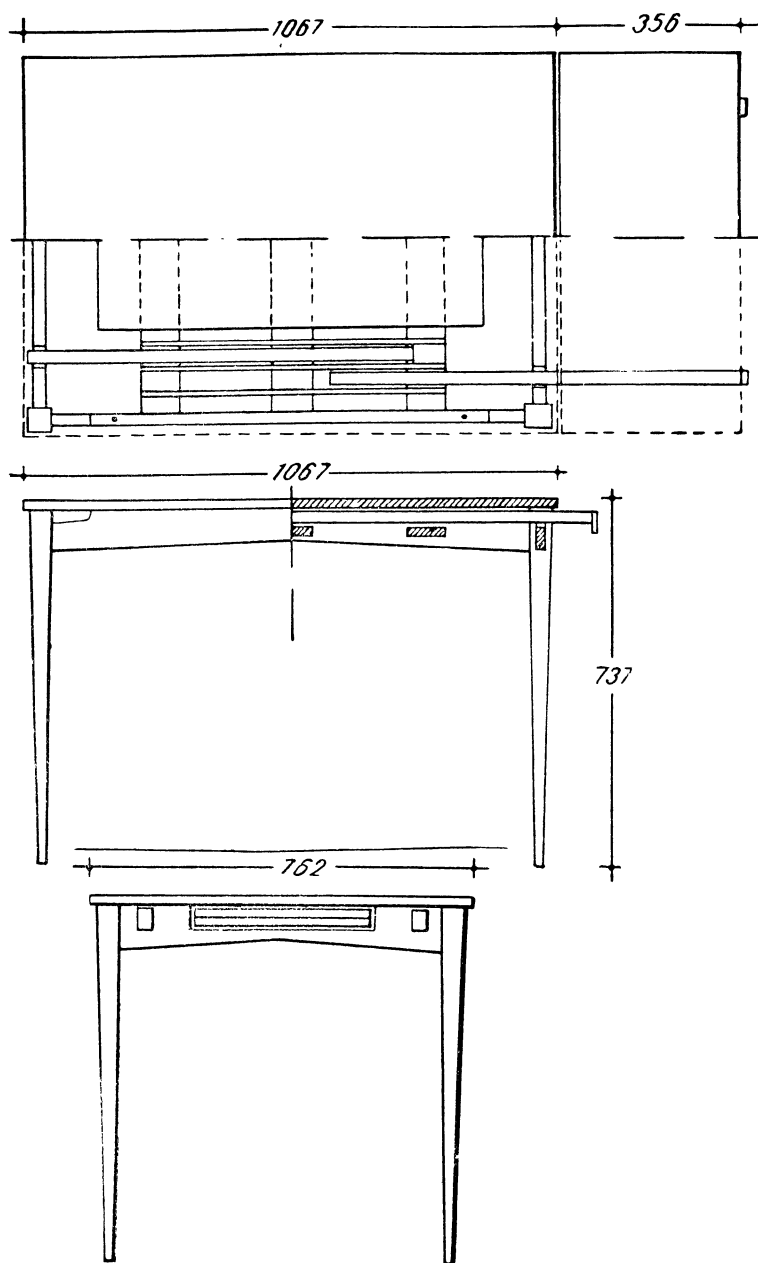


Рис. 1. Разрезы и вид сбоку.

Перечень деталей

	Наименование деталей	К- во штук	Размеры в мм		
			длина	ши- рина	тол- щина
А	крышка	1	1067	762	19
Б	полукрышка	2	762	356	19
В	ножка	4	718	51	51
Г	продольная царга	2	952	89	25
Д, Д ¹	поперечная царга	2	648	89	25
Е	опорный брусок	3	673	76	19
Ж	направляющий брусок	6	610	13	13
З	ходовой брусок	4	762	32	32

Детали стола соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею. Крепление деталей стола, за исключением крышки к подстолью, можно производить с помощью прямых шипов впотай. Схема крепления ножки стола В с продольной царгой Г и поперечной царгой Д приведена на рис. 2. Чертежи для изготовления царг даны на рис 3. В поперечных царгах Д и Д¹ выбираются гнезда для ходовых брусков и полукрышек стола. На опорные бруски Е крепятся с каждой стороны по три направляющих бруска для установки в определенное положение полукрышки и ходовых брусков.

Когда все детали готовы, приступают к сборке стола (рис. 4). Вначале попарно соединяют ножки В с продольными царгами Г, а затем к ним крепят поперечные царги Д, Д¹ и опорные бруски Е. После этого к опорным брускам Е прикрепляют направляющие бруски Ж. Последней присоединяется крышка А к подстолью. В гнезда, выбранные в поперечных царгах и между направляющими брусками, вставляют ходовые бруски и полукрышки.

После сборки и подготовки поверхности под отделку стол покрывается лаком.

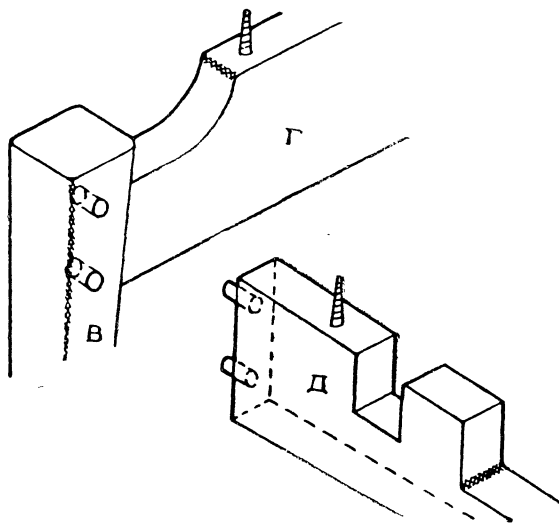


Рис. 2. Эскиз соединения ножки с царгами.

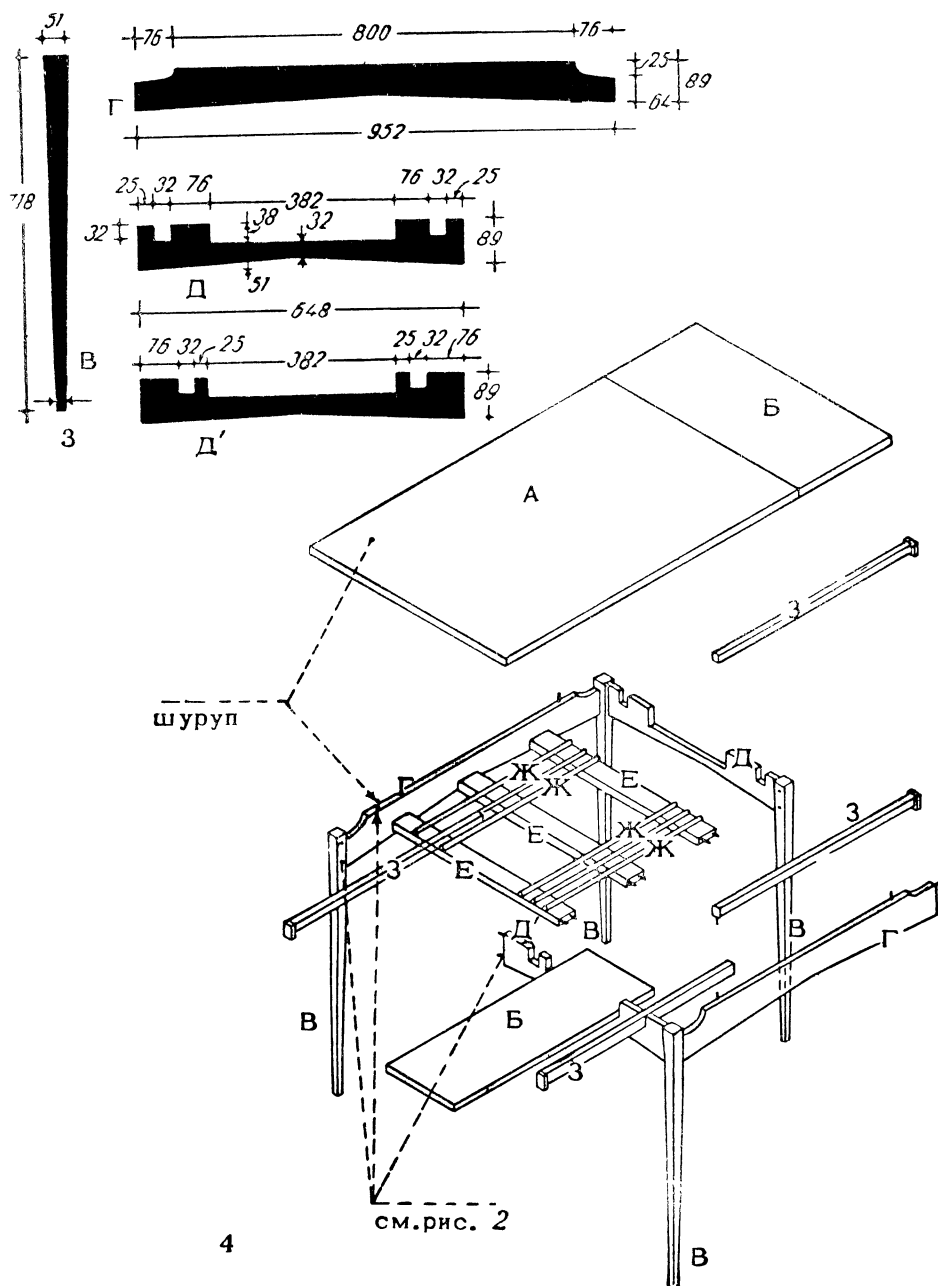
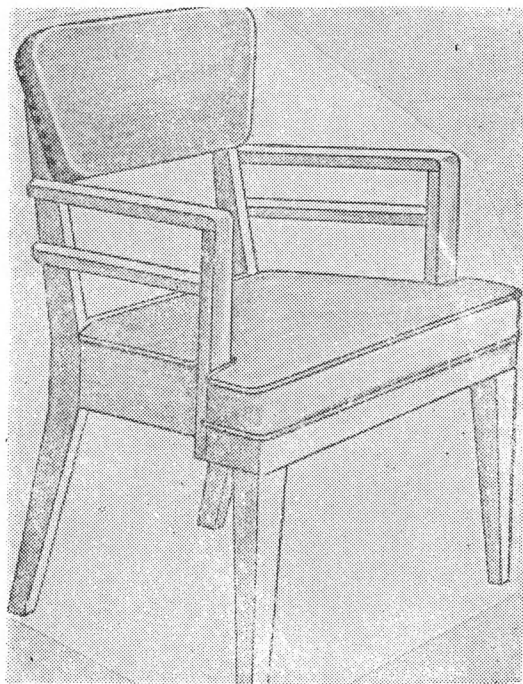
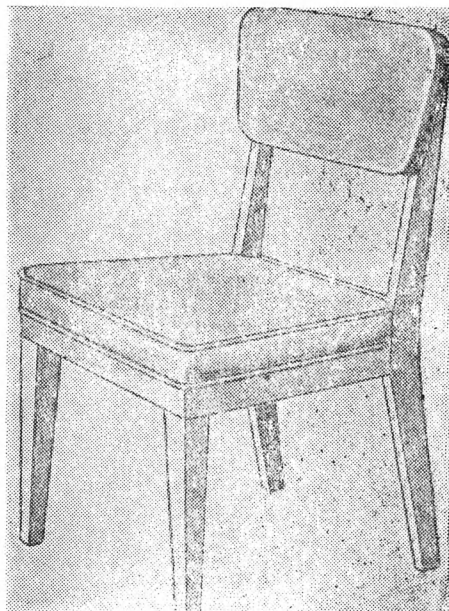


Рис. 3—4 3 — детали ножек и царг; 4 — эскиз сборки.

Изделие 25. МЯГКИЕ СТУЛЬЯ И КРЕСЛА

Стулья и кресла, изображенные на рисунках, в сочетании со столом (изделие 24) составят красивый и удобный гарнитур для столовой или гостиной.

Для их изготовления необходимо иметь следующий материал: пиломатериал лиственных пород, клееную фанеру, мебельную вату, шнур, обивочную ткань или дермантин, гранитоль, репс, плюш. Фанера применяется для спинок и сидений стульев и кресел. Обивочную ткань нужно подобрать так, чтобы она гармонировала с обстановкой комнаты. По краям сидения стула и кресла делается рубчик из этой же обивочной ткани. Чтобы рубчик был рельефным, в него закладывают шнур.



В качестве настилочного материала применяется мебельная вата, при ее отсутствии можно воспользоваться швейной.

Крепление деталей производится шурупами и круглыми вставными шипами на клею.

Детали изготовления подробно показаны на рисунках 1—2.

После изготовления всех деталей согласно перечня приступают к сборке. В первую очередь собирается каркас. Сидение и спинка изготавливаются отдельно и закрепляются на каркасе стула уже после его отделки. Обивка на спинке заделывается по периметру тесьмой, гармонирующей по цвету с обивкой и закрепляется фасонными гвоздями.

Перечень деталей

Наименование деталей	Н-во штук	Размеры в мм		
		длина	ши- рина	тол- щина

С т у л

Спинка	1	457	216	12
Сидение	1	457	381	12
Задняя ножка	2	851	108	25
Передняя ножка	2	425	44	44
Передняя царга	1	457	44	19
Боковая царга	2	387	44	19
Задняя царга	1	356	108	19
Передний брусок рамки сиде- ния	1	457	51	19
Задний брусок рамки сидения .	1	406	51	19
Боковой брусок рамки сиде- ния	2	349	51	19
Угольник	4	121	44	19
Шнур 1,4 м				
Декоративная ткань—0,85 кв. м				

К р е с л о

Спинка	1	483	216	12
Сидение	1	572	381	12
Задняя ножка	2	851	108	25
Передняя ножка	2	425	44	44
Передняя царга	1	572	44	19
Боковая царга	2	375	95	19
Передняя боковая царга . . .	2	76	44	19
Задняя царга	1	381	108	19
Стойка для локотника	2	286	44	25
Локотник	2	381	44	25
Дополнительный брусок креп- ления локотника	2	354	44	25
Передний брусок рамки сиде- ния	1	572	51	19
Боковой брусок рамки сидения	2	57	51	19
Угольник	2	121	44	19
Брусок заполнения	2	44	30	25
Шнур — 1,4 м				
Декоративная ткань—0,85 кв. м				

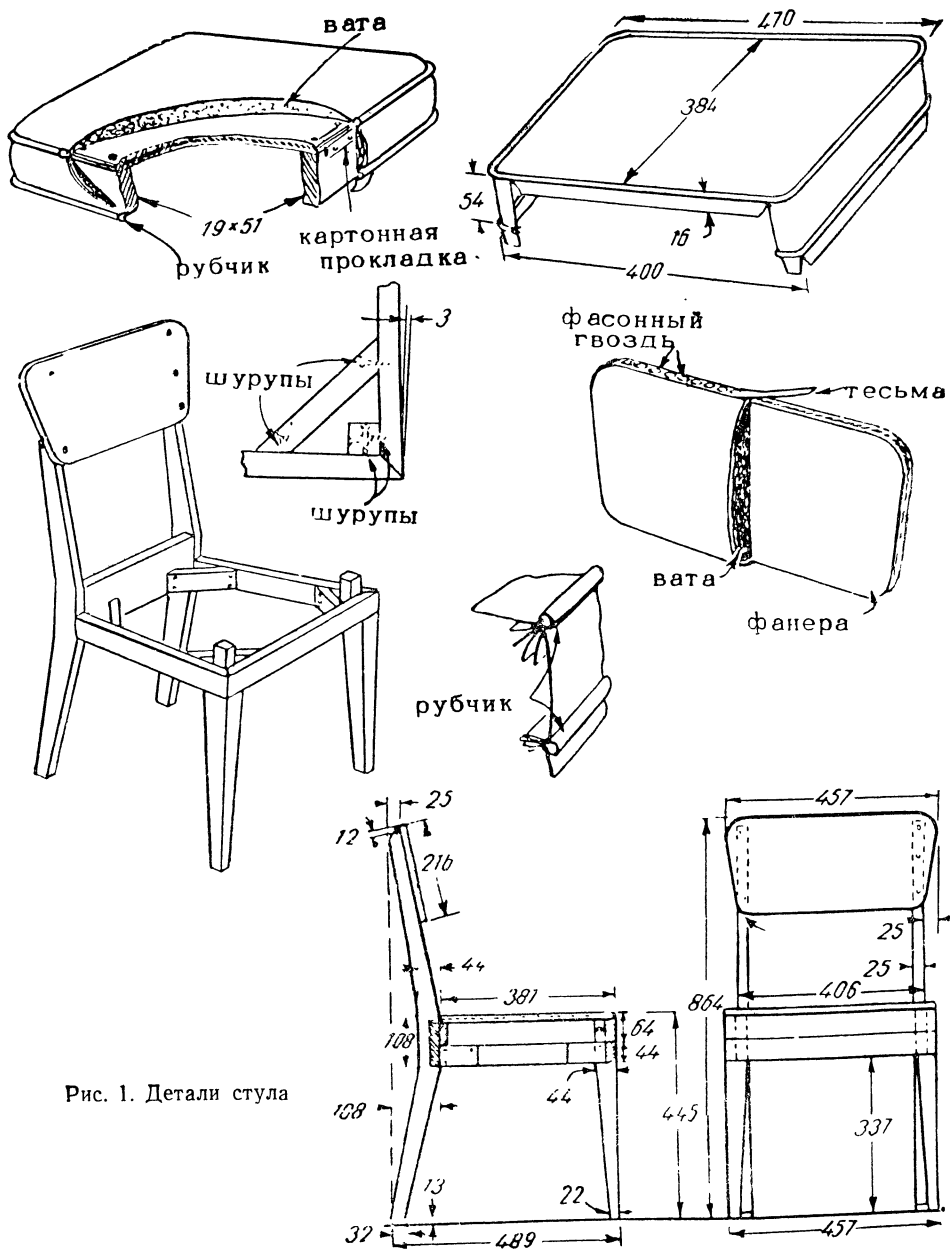


Рис. 1. Детали стула

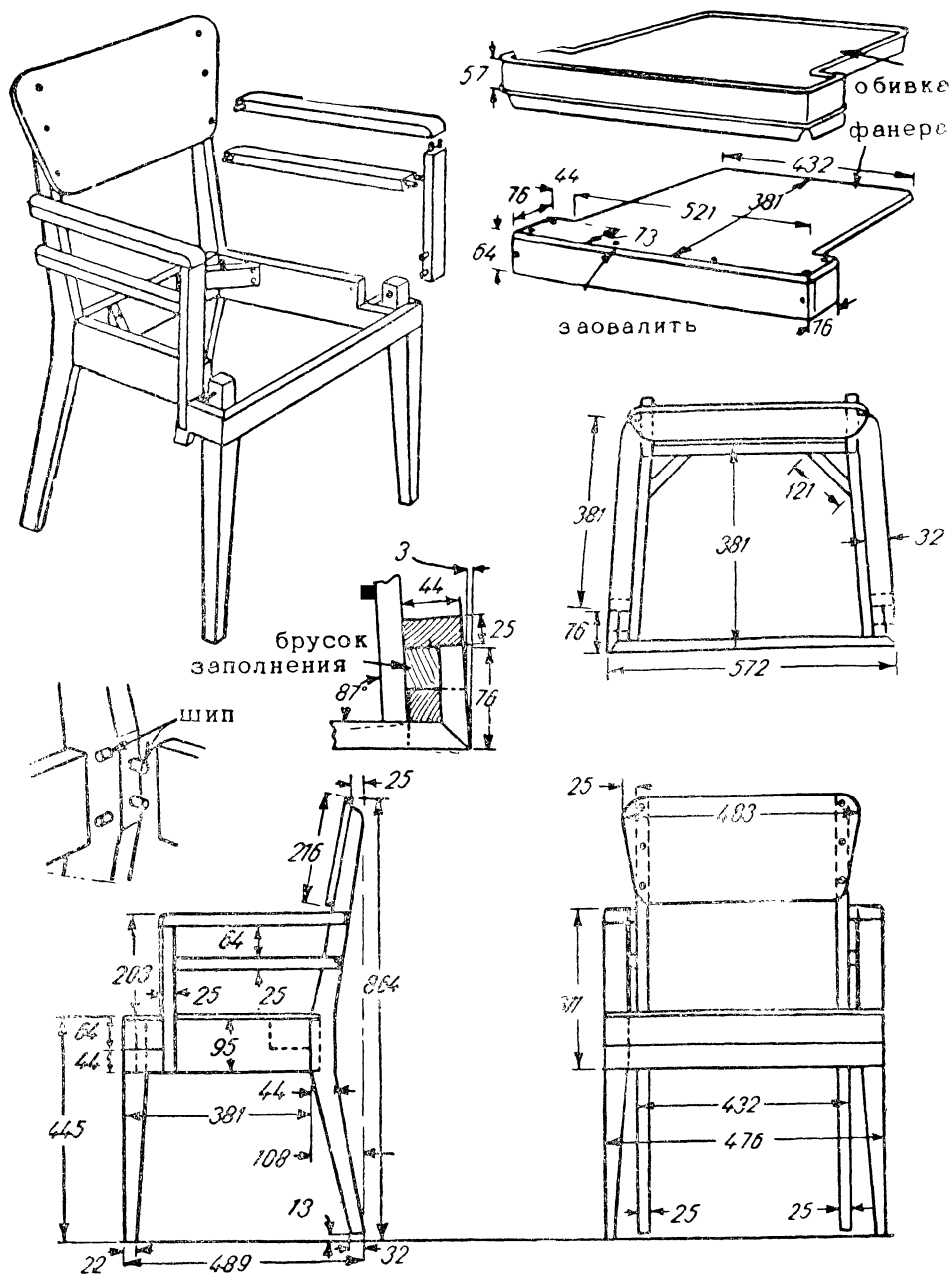
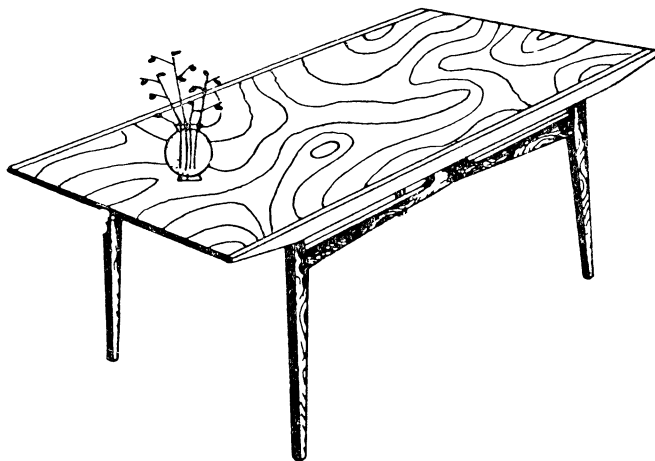


Рис. 2. Детали кресла.

НАБОР СТОЛОВОЙ МЕБЕЛИ

Изделие 26. СТОЛ



На рисунке показан внешний вид стола. Конструкция его очень проста. Для изготовления такого стола необходимо иметь столярную или фанерную березовую плиту и пиломатериал лиственных пород. Из столярной или фанерной березовой плиты изготавливается крышка, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.

Соединение всех деталей между собой производится с помощью круглых вставных шипов на клею.

На рис. 1 приведен шаблон для изготовления продольной царги Г и ножки В, а на рис. 2 — схема крепления крышки стола А с продольной обкладкой Б.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	1 524	762	19
Б	продольная обкладка крышки . .	2	1 524	38	19
В	ножка	4	718	57	32
Г	продольная царга	2	1 143	133	32
Д	поперечная царга	2	634	76	32

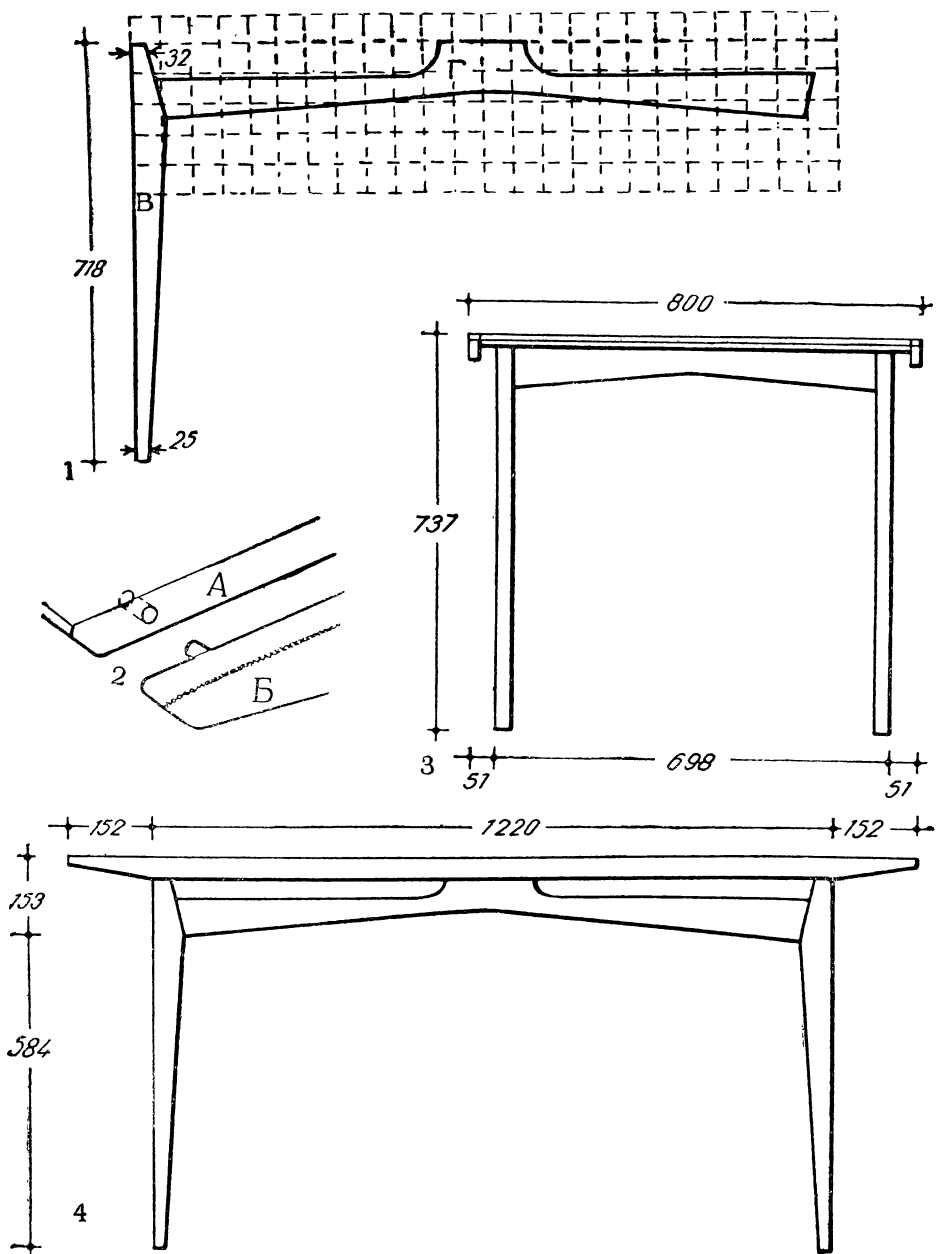


Рис. 1—4. 1 — шаблон для изготовления ножек и царг (размер клетки — 50 мм); 2 — эскиз соединения крышки с обкладкой; 3 — вид сбоку; 4 — вид спереди.

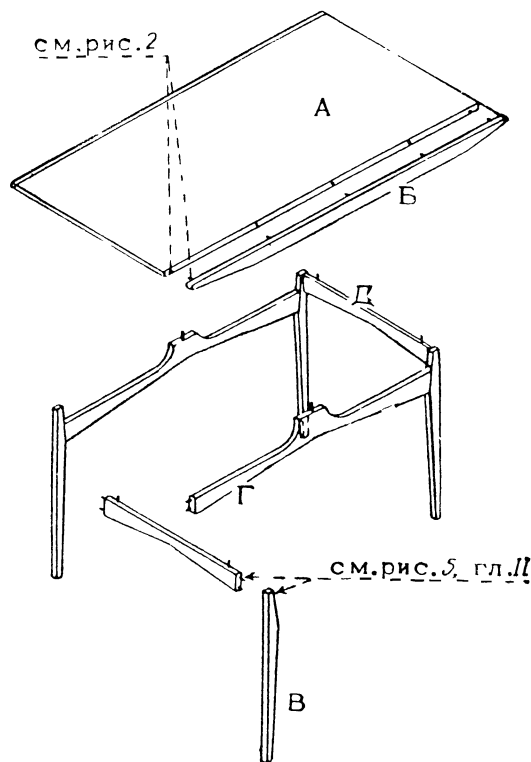


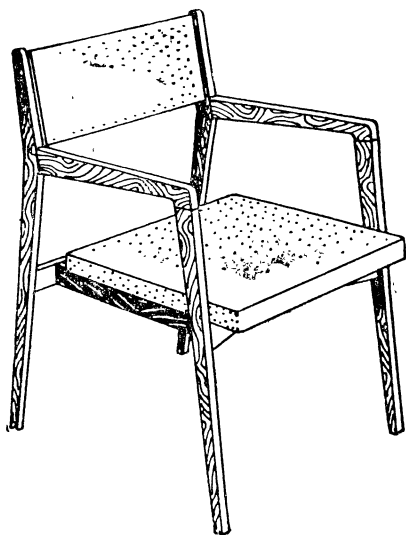
Рис. 5. Эскиз сборки деталей

Форму ножек и царг стола можно изменить в зависимости от наличия размеров досок. Продольные царги стола можно крепить к ножкам с помощью целых шипов. В этом случае длина боковых царг должна быть увеличена на длину шипов. Причем, длина шипов должна быть не менее $\frac{2}{3}$ ширины соединяемой детали. При отсутствии готовой столярной или фанерной березовой плиты крышку можно изготовить из отдельных сосновых делянок. В этом случае детали должны быть зафанерованы строганой фанерой и на торец крышки крепится обкладка из древесины лиственных пород.

Габаритные размеры стола могут быть изменены. При этом необходимо размеры деталей пропорционально увеличить или уменьшить.

Рекомендуется следующий порядок сборки (рис 5). Присоедините обкладку *Б* к крышке *А* и соедините продольные царги *Г* с ножками *В*, а затем прикрепите поперечные царги *Д*. В последнюю очередь крепится крышка *А* к продольным и поперечным царгам стола.

После окончательной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку стол покрывается лаком.



Кресло, внешний вид которого приведен на рисунке, удобно в использовании и несложно по конструкции.

Сидение и спинка изготавлиются полумягкими. В качестве набивочного материала можно применить вату, а покрывного — декоративную ткань, гобелен или другой материал.

Для изготовления такого кресла необходимы пиломатериал листовых пород, клееная фанера, набивочный и покрывной материалы.

Детали кресла соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов (рис. 4, 5). Сидение крепится к царгам шурупами. На рис. 3 приведены чертежи передней ножки *В*, царги *Е* и подлокотника *Г*, а на рис. 5

приведена схема крепления подлокотника *Г* с передней ножкой *В*.

После изготовления всех деталей приступают к сборке (рис. 8). Рекомендуется следующий порядок сборки. Прикрепите задние ножки *А* к верхнеспиночному и нижнеспиночному брускам *Д* и задней царге *Е*. Соедините передние ножки *В* с передней царгой *Е*, а затем одновременно — подлокотники *Г* с задними ножками *А* и боковыми и задними царгами *Ж*, *Е*. После этого произведите обтяжку сидения и спинки (рис. 6) с применением набивочного и покрывного материалов. Сидение к царгам крепится шурупами (рис. 7).

После сборки и подготовки поверхности под отделку покройте кресло лаком. Крепление сидения и обтяжку спинки следует производить после отделки.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	задняя ножка	2	787	76	25
<i>Б</i>	сидение	1	489	432	13
<i>В</i>	передняя ножка	2	610	51	25
<i>Г</i>	подлокотник	2	356	38	25
<i>Д</i>	верхнеспиночный и нижнеспиночный бруски	2	495	32	19
<i>Е</i>	передняя и задняя царги	2	495	51	19
<i>Ж</i>	боковая царга	2	394	38	19

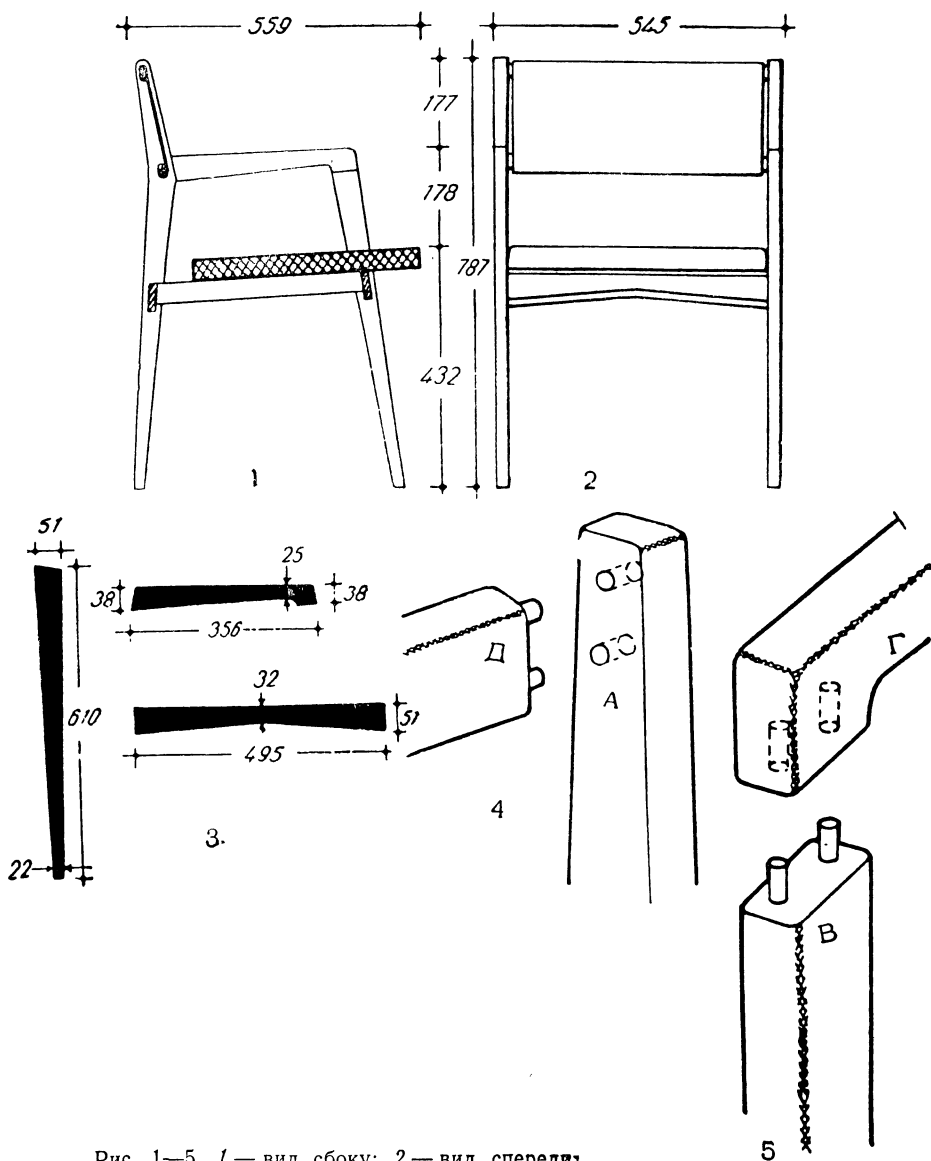


Рис 1—5. 1 — вид сбоку; 2 — вид спереди; 3 — детали ножки, подлокотника и передней царги; 4 — эскиз соединения верхнеспиночного бруса с задней ножкой; 5 — эскиз соединения подлокотника с передней ножкой.

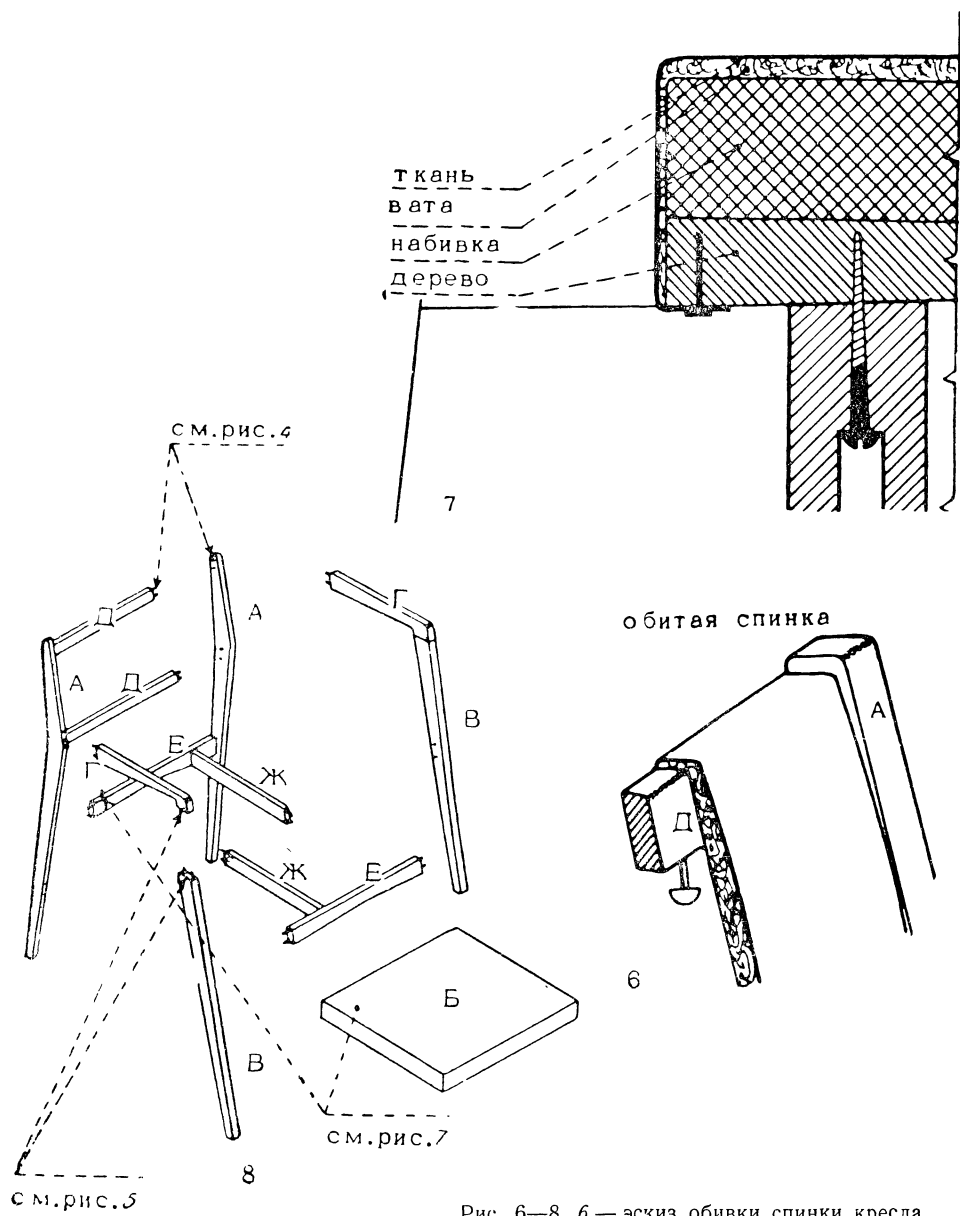
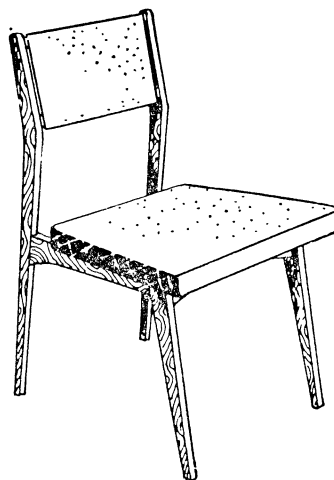


Рис. 6—8. 6 — эскиз обивки спинки кресла,
7 — эскиз соединения сидения с царгой кресла;
8 — эскиз сборки деталей.

Изделие 28. СТУЛ ПОЛУМЯГКИЙ

Изображенный на рисунке стул очень прост по конструкции и в изготовлении. Сидение и спинка — полумягкие. В качестве набивочного материала применяют вату, а покровного — мебельную декоративную ткань, гобелен или другой материал. Чтобы сделать такой стул, необходимо иметь пиломатериал листовых пород, клееную фанеру, набивочный и настилочный материалы.

Боковые царги соединяются с ножками на прямые шипы впотай, сидение крепится к царгам шурупами, а остальные детали соединяются круглыми вставными шипами. На рис. 2 приведены чертежи задней ножки *А*, передней ножки *Д*, боковой царги *В* и задней царги *В*.



После изготовления всех деталей приступают к сборке (рис. 3). Рекомендуется следующий порядок сборки. Соедините задние ножки *А* с верхнеспиночными и нижнеспиночными брусками *Г* и переднюю ножку *Д* с боковой царгой *В*, затем одновременно присоедините переднюю царгу *В* к передним ножкам *Д* и заднюю царгу *В* к боковым царгам *В*. В последнюю очередь крепятся боковые царги *В* к задним ножкам *А*.

После сборки каркаса стула и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте его лаком.

Обтяжку сидения и спинки сделайте после отделки. Прикрепите шурупами сидение *Е* к царгам, а спинку — гвоздями к верхнеспиночному и нижнеспиночному брускам.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	задняя ножка	2	787	76	25
<i>Б</i>	боковая царга	2	381	64	25
<i>В</i>	передняя, задняя царги	2	330	51	19
<i>Г</i>	верхнеспиночный, нижнеспиночный брус	2	330	32	19
<i>Д</i>	передняя ножка	2	432	51	25
<i>Е</i>	сидение	1	432	381	13

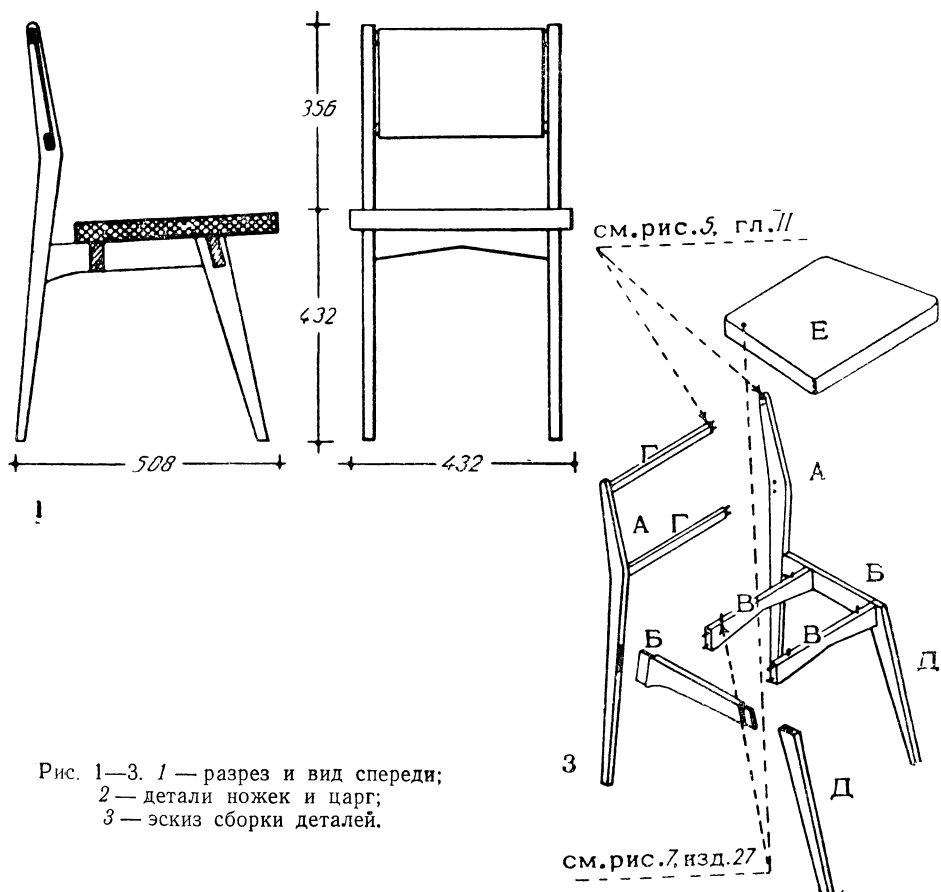
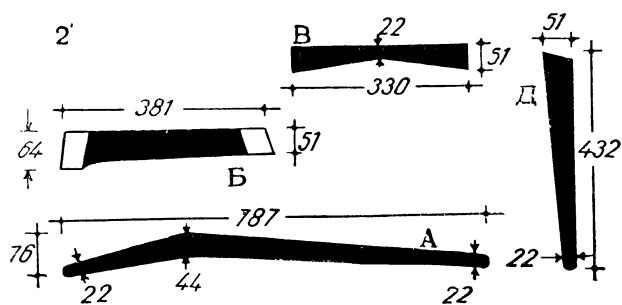
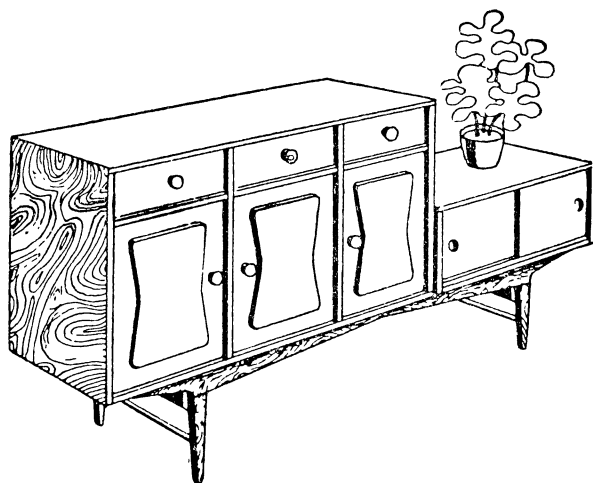


Рис. 1—3. 1 — разрез и вид спереди;
2 — детали ножек и царг;
3 — эскиз сборки деталей.





Внешний вид секционного шкафа для посуды приведен на рисунке. Он состоит из двух самостоятельных шкафов и специальной подставки (скамейки). Шкаф изготавливается из столярной или фанерной березовой плиты, клееной фанеры и пиломатериала лиственных пород.

Детали и узлы соединяются между собой в основном с помощью клея и круглых вставных шипов. Задняя стенка обеих секций вставляется в четверть, выбранную в боковых стенках, крышке и нижнем полке (рис. 3, изделие 55). Детали ящика можно соединить между собой одним из способов, приведенных во II главе на рис. 54—57. Подполочные бруски крепятся к боковым и средним стенкам на клею и шурупами. Можно вместо подполочных брусков применить металлические полкодержатели. Подъящичный щит может быть заменен рамкой с филенкой такого же размера. Раздвижные дверки второй секции устанавливаются по одной из схем, данных во II главе на рис. 51—53. Способ изготовления основания для секций описан в издании 57.

После изготовления всех деталей приступают к сборке шкафа (рис. 4). Сборку первой секции необходимо производить в следующей последовательности: соединить подъящичные щиты *К*, крышку *А* и нижний полк *Б* с боковыми стенками *В* и средними стенками *Г*. После этого надо установить заднюю стенку *Д*. Затем прикрепить подполочные бруски *Ж* к боковым и средним стенкам *В*, *Г* и установить полку *Е*. Прикрепить панели *И* к дверкам *З* и навесить дверки. Ящик собирается отдельно и затем вгоняется в тумбочку. Сборка второй секции производится следующим образом: сначала прикрепляют крышку *П* и нижний полк *Р* к боковым стенкам *С*, одновременно устанавливая дверки *У* и *Ф*, после чего крепится задняя стенка *Т*.

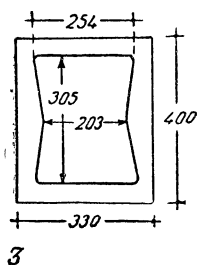
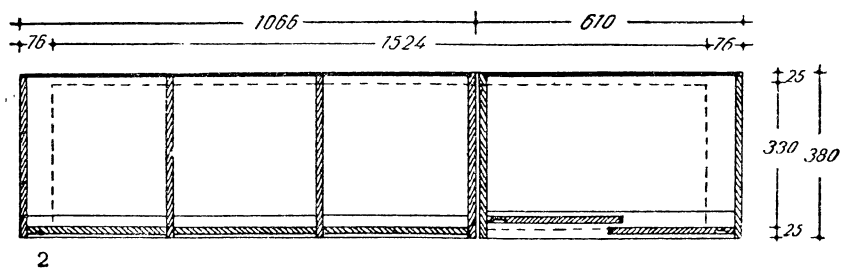
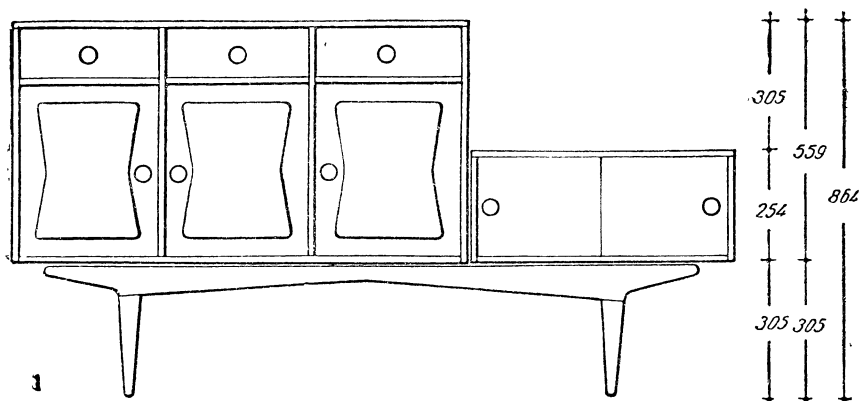


Рис. 1—3. 1 — вид спереди; 2 — разрез;
3 — деталь дверки.

После сборки секций и основания и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкаф покрывают лаком. Отделка каждой секции и основания производится отдельно, затем окончательно от-деланные секции устанавливают на основание.

Перечень деталей

Буквен- ные обо- значения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	шири- на	толщи- на
I секция					
А	крышка	1	1067	381	19
Б	нижний полик	1	1029	381	19
В	боковая стенка	2	540	380	19
Г	средняя стенка	2	521	375	19
Д	задняя стенка	1	1054	546	6
Е	полка	3	330	330	19
Ж	подполочный брусок	6	330	13	13
З	дверка	3	400	330	19
И	панель	3	305	254	6
К	подъясичный шит	3	375	330	19
Л	передняя стенка ящика	3	330	102	19
М	задняя стенка ящика	3	308	89	10
Н	дно ящика	3	362	318	6
О	боковая стенка ящика	6	365	102	10
II секция					
П	крышка	1	610	381	19
Р	нижний полик	1	572	381	19
С	боковая стенка	2	381	235	19
Т	задняя стенка	1	597	241	6
У	раздвижная дверка левая	1	305	216	19
Ф	раздвижная дверка правая	1	286	216	19

Изделие 30. ШКАФ ДЛЯ ПОСУДЫ

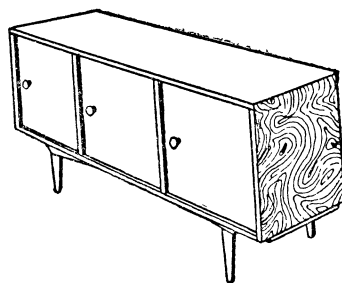
Шкафы для посуды имеют три отделения. Они отличаются между собой тем, что у одного из них крайнее правое отделение имеет вместо ящиков дверку и внутри полку. Конструкция ножек также возможна в двух вариантах.

Для изготовления таких шкафов необходимы столярная или фанерная березовые плиты, клееная фанера и пиломатериал лиственных пород. Боковые, задняя и передняя стенки, ходовые бруски ящиков, ножки и поперечные бруски ножек изготавливаются из пиломатериала лиственных пород, задняя стенка и дно ящика — из клееной фанеры, а остальные детали — из столярной или фанерной березовой плиты.

На рисунке 3, 4 приведены чертежи деталей ножки и подкоса и способ их соединения. Соединение между собой деталей шкафа, подполочных и ходовых брусков производится с помощью круглых вставных шипов на клею. Детали ящика можно соединить одним из способов, приведенных во II главе на рисунках 15—22. Подполочные бруски крепятся к боковым и средним стенкам шурупами и клеем. Дверки навешиваются на карточные петли. Основанием для этого шкафа может служить скамейка (изделие 57).

Чтобы изготовить шкаф без ящиков, нужно убрать детали ящиков и ходовые бруски и добавить два подполочных бруска *З*, полку *Е* и одну дверку *Ж*, размеры которых одинаковы с соответствующими деталями отделений шкафа.

Сборку следует производить в такой последовательности: соединить две боковые стенки *В* и две средние *Д* с крышкой *А* и нижним полком *Б*, затем прикрепить заднюю стенку *Г*. Ножки собираются отдельно. Вначале необходимо прикрепить подкос *О* к ножке *П*, а затем попарно ножки *П* соединяются между собой поперечными брусками *Р*. Собранные попарно ножки крепятся к нижнему по-



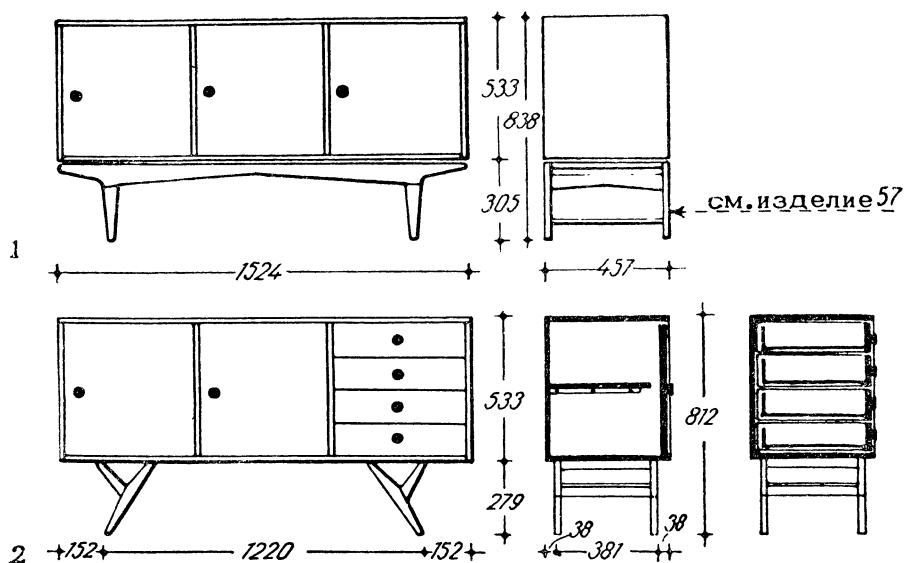


Рис. 1—2. 1 — вид спереди и сбоку; 2 — вид спереди и разрезы во втором варианте.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	1 524	457	19
Б	нижний полник	1	1 486	457	19
В	боковая стенка	2	514	457	19
Г	задняя стенка	1	1 511	521	6
Д	средняя стенка	2	495	451	19
Е	полка	2	483	406	19
Ж	дверка	2	495	483	19
З	подполочный брусок	4	432	19	13
И	дно ящика	4	438	470	6
К	боковая стенка ящика	8	441	124	10
Л	задняя стенка ящика	4	460	111	10
М	передняя стенка ящика	4	483	124	19
Н	ходовой брусок ящика	8	438	13	6
О	подкос	4	203	51	32
П	ножка	4	330	51	32
Р	поперечный брусок	4	318	51	32

лику Б. После этого к боковым и средним стенкам крепят подполочные и ходовые бруски ящика З, Н и навешиваются дверки Ж. Ящики собираются отдельно. Для того чтобы собрать ящик, необходимо соединить между собой две боковые стенки К с передней стенкой М и

задней стенкой *Л*, а затем прикрепить дно *И*. В последнюю очередь устанавливаются ящики и полки *Е*.

Порядок сборки шкафа без ящиков такой же, только вместо вгонки ящиков и крепления ходовых брусков дополнительно производится крепление двух подполочных брусков *З*, установка полки *Е* и навешивание дверки *Ж*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкаф покрывают лаком.

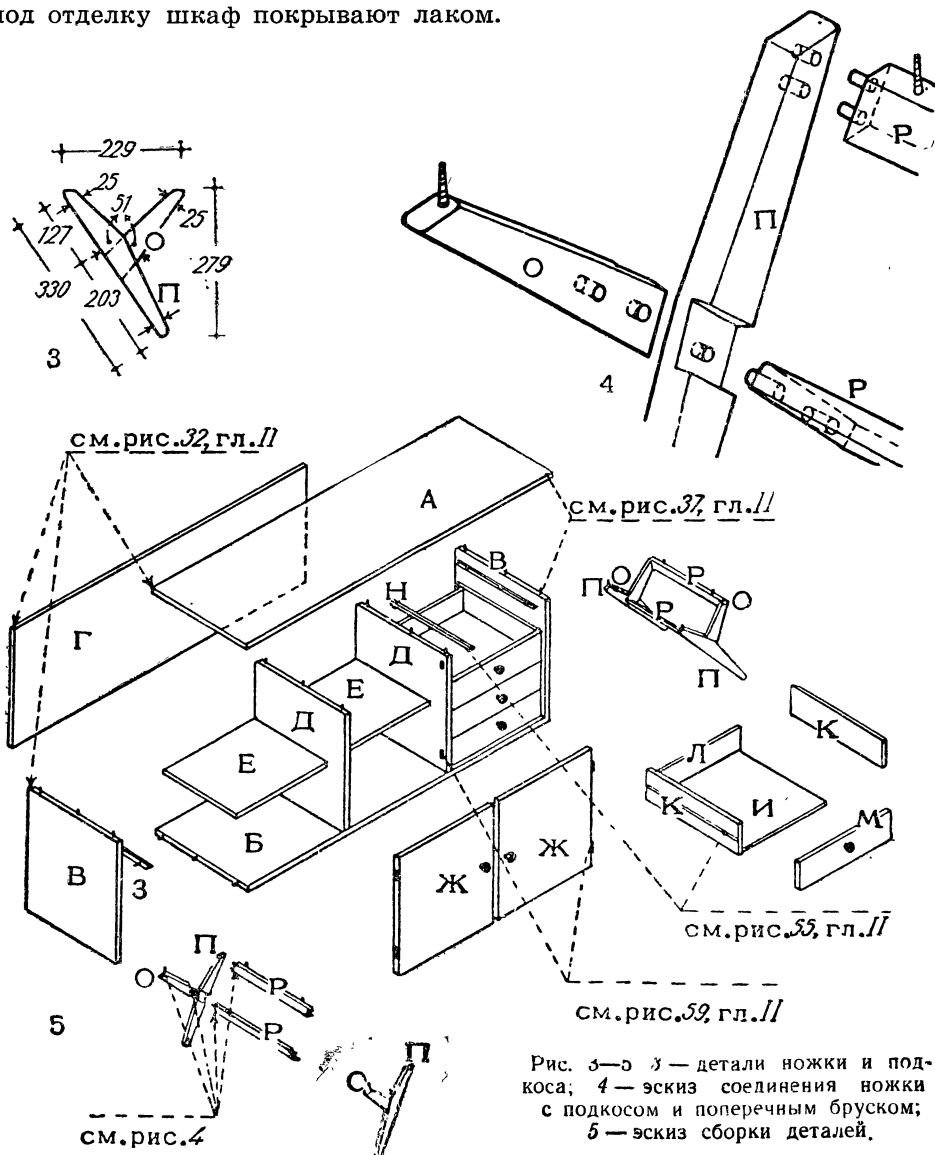
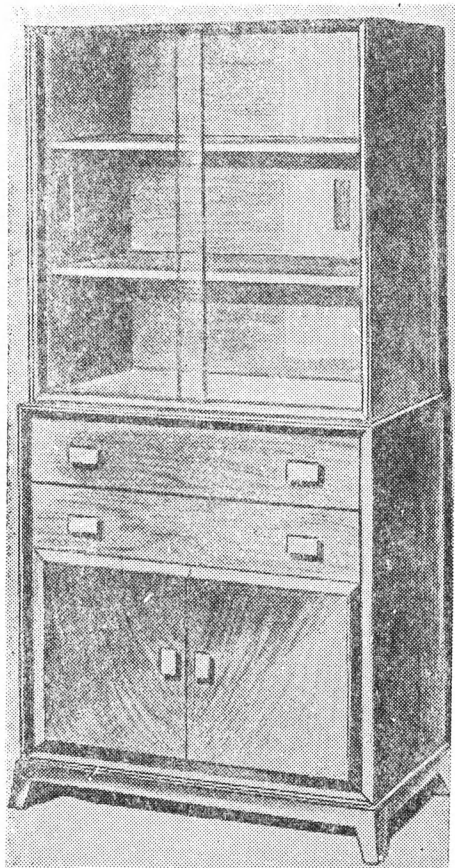


Рис. 3—5 *З* — детали ножки и подкоса; 4 — эскиз соединения ножки с подкосом и поперечным бруском; 5 — эскиз сборки деталей.

Изделие 31. ШКАФ ДЛЯ ПОСУДЫ НЕРАЗБОРНОЙ КОНСТРУКЦИИ



Посудный шкаф подобного типа состоит из верхней и нижней частей, которые крепятся между собой горизонтальным брусом на шурупах.

Верхняя часть состоит из двух боковых стенок, верхнего и нижнего горизонтальных щитов из столлярной или фанерной березовой плиты, заднего полка из клееной фанеры, двух полок и двух раздвижных дверей из стекла.

Нижняя часть состоит из крышки, сделанной из клееной фанеры, подкрышечной рамы из древесины хвойных или лиственных пород, оклееной по лицевой кромке профильной раскладкой, двух подъязычных рамок (верхняя имеет фанерный полк), двух выдвижных ящиков из древесины хвойных или лиственных пород, двух полок, двух боковых и одной средней стенок, заднего полка, нижней рамки с заглушкой из клееной фанеры и плинтусовой коробки с четырьмя ножками.

Внешний вид, разрезы и узлы этого шкафа приведены на рисунках 1, 2. Дверки шкафа навешиваются на карточные петли. Лице-

вые кромки боковых стенок и плинтусовой коробки обклеиваются профильной раскладкой.

После изготовления шкаф отделывается лаком.

Сборку посудного шкафа неразборной конструкции рекомендуют вести отдельно по узлам, т. е. вначале собирают верх, а затем низ шкафа. При сборке низа шкафа вначале собирается плинтусовая коробка, к которой крепят боковые и задние стенки и нижний полк низа шкафа. Ящики собираются отдельно, а затем вгоняются в соответствующие ниши.

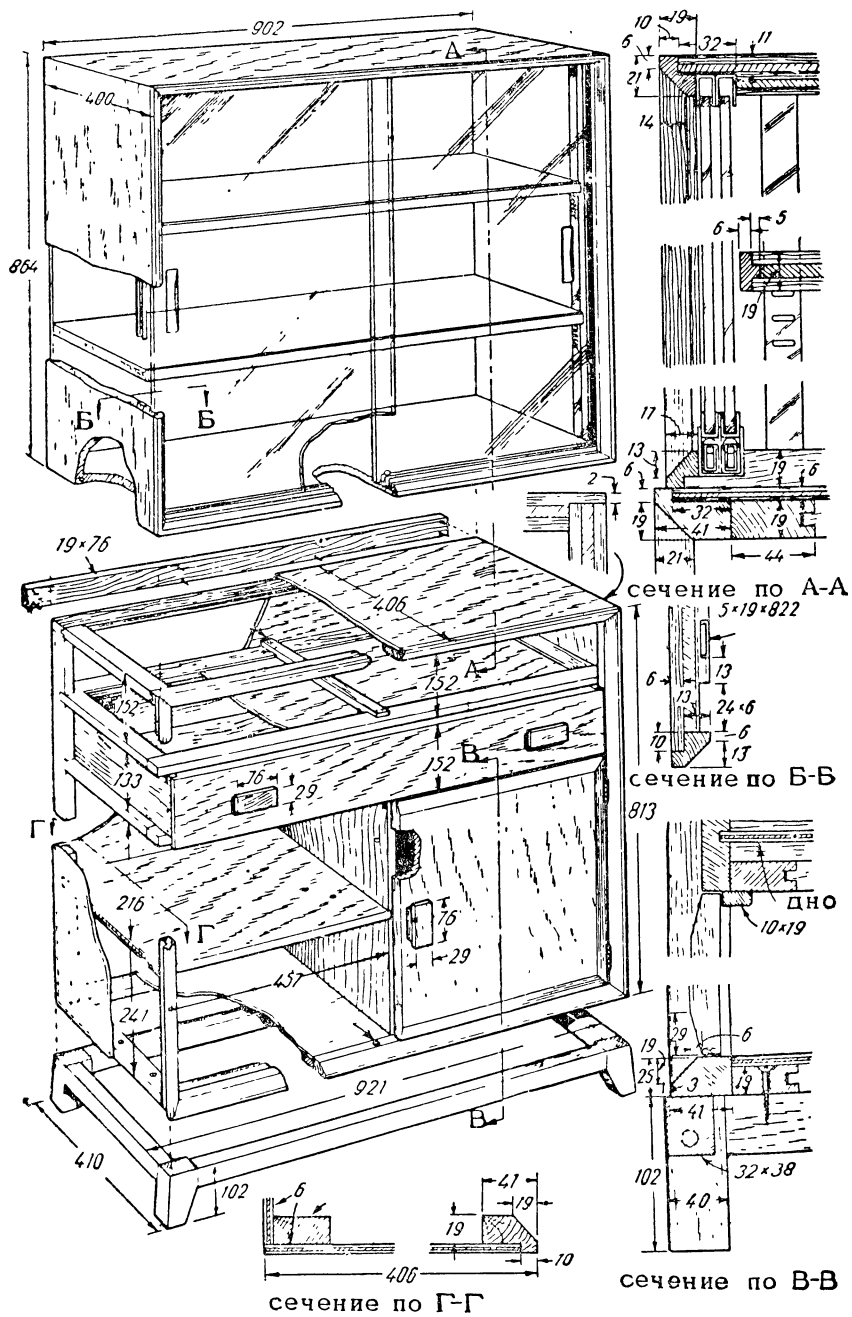


Рис. 1. Внешний вид, разрезы и узлы шкафа.

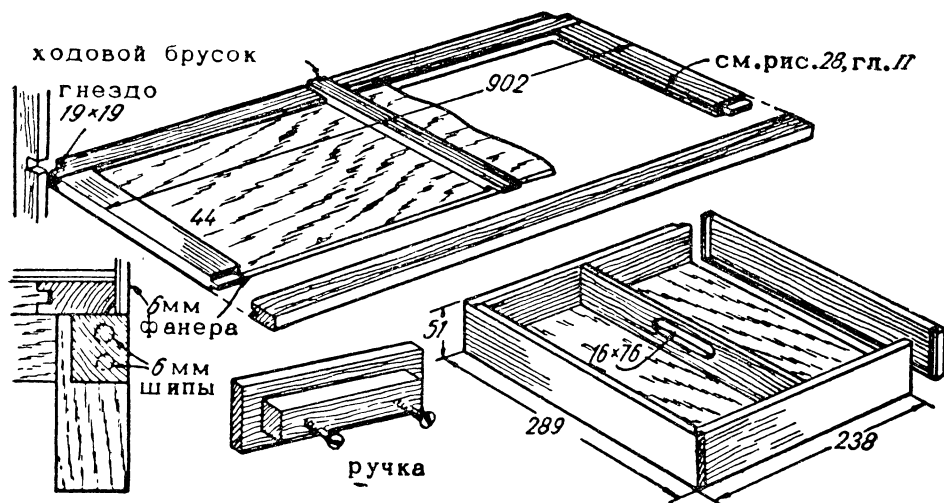
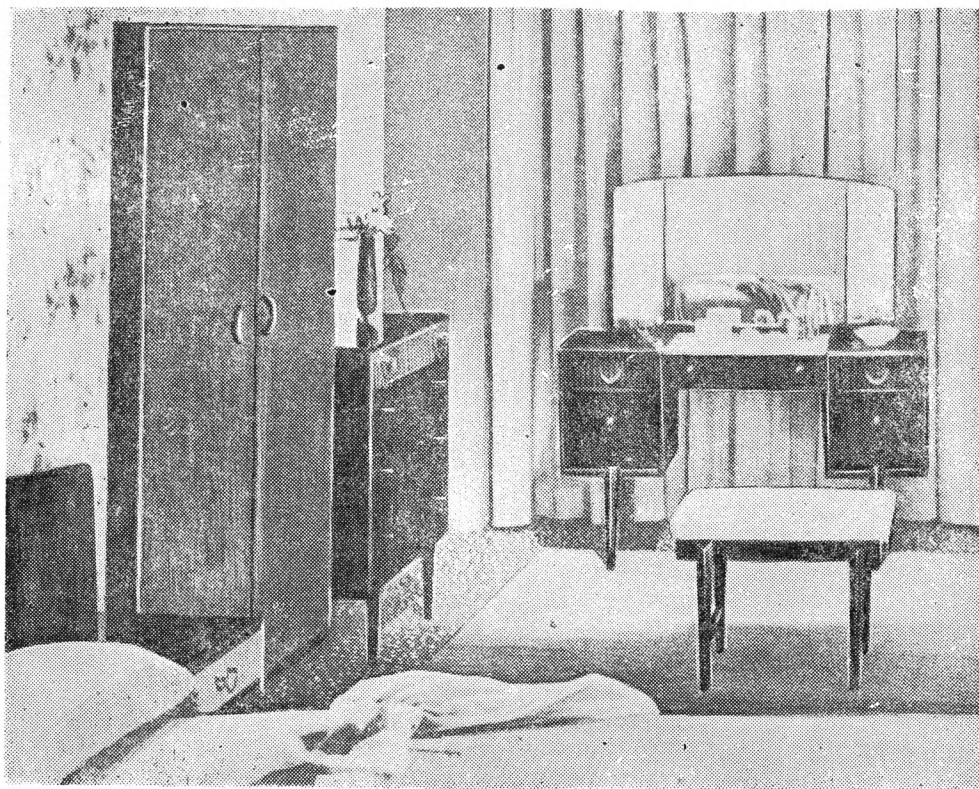


Рис. 2. Конструкция междуящичной рамки.



Глава V

СПАЛЬНАЯ МЕБЕЛЬ

Изделие 32. ОСНОВАНИЕ ПОД ПРУЖИННЫЙ МАТРАС

Основание под пружинный матрас представляет собой рамку, состоящую из двух продольных и двух поперечных брусков, к которым снизу крепятся четыре ножки.

Основание можно изготовить из пиломатериала хвойных пород. При этом размеры брусков (толщина и ширина) необходимо увеличить по отношению к размерам, указанным в перечне детали. Кроме того, лицевые поверхности деталей должны быть зафанерованы строганой фанерой лиственных пород.

Продольные бруски рамки соединяются с поперечными круглыми вставными шипами на клею.

Продольные бруски рамок могут быть соединены с поперечными также на целый шип впотай. В этом случае необходимо длину продольных брусков увеличить на двойную длину шипа. Причем длину шипа рекомендуется брать равной $\frac{2}{3}$ ширины поперечных брусков, а толщину шипа — $\frac{1}{3}$ толщины продольного бруска основания под пружинный матрац. Ножки крепятся к поперечным брускам на прямой открытый шип, а деревянная коробка пружинного матраца крепится к основанию с помощью болтов с гайками (рис. 3).

После изготовления всех деталей приступают к сборке (рис. 4). Сборку ведут в следующей последовательности: соединяют продольные бруски рамки *Б* с поперечными брусками *А*, а затем крепят ножки *В* к поперечным брускам *А*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку изделие покрывают лаком.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размер в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	поперечный брусок рамки	2	991	76 (для односпальной) 1 397 (для двухспальной)	32
<i>Б</i>	продольный брусок рамки	2	1 473	76	32
<i>В</i>	ножка	4	229	64	32

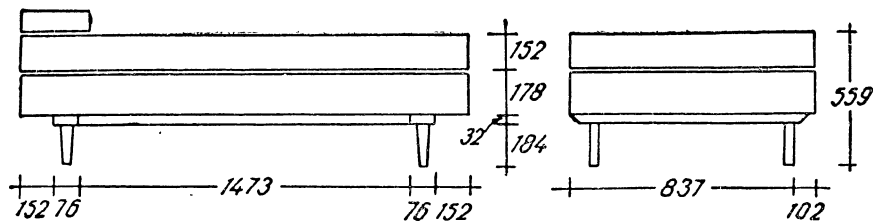


Рис. 1. Вид спереди и сбоку.

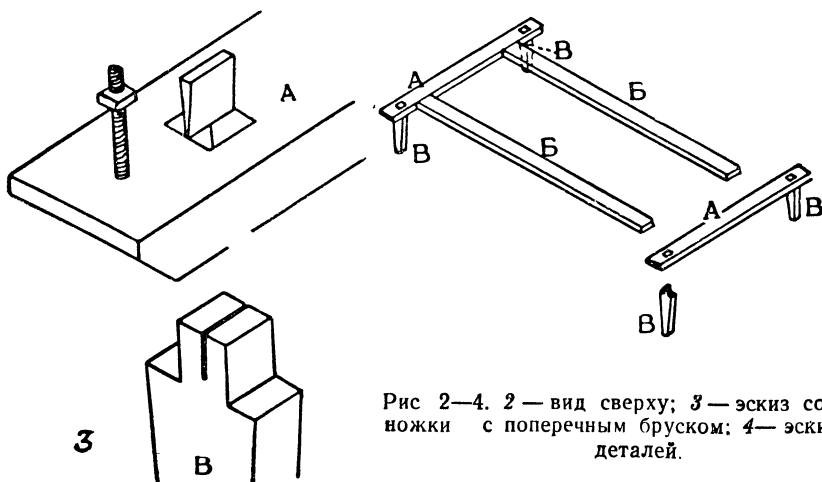
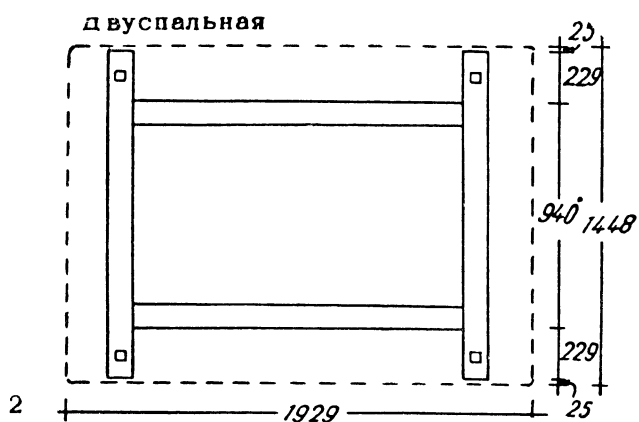
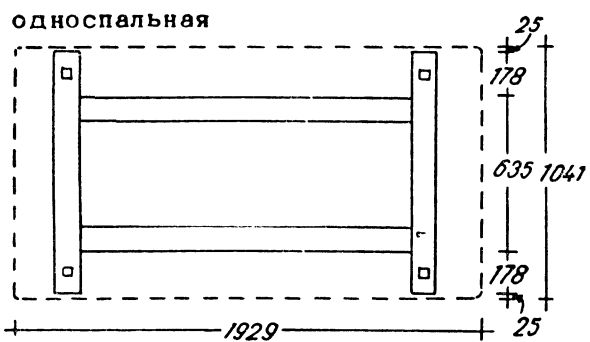
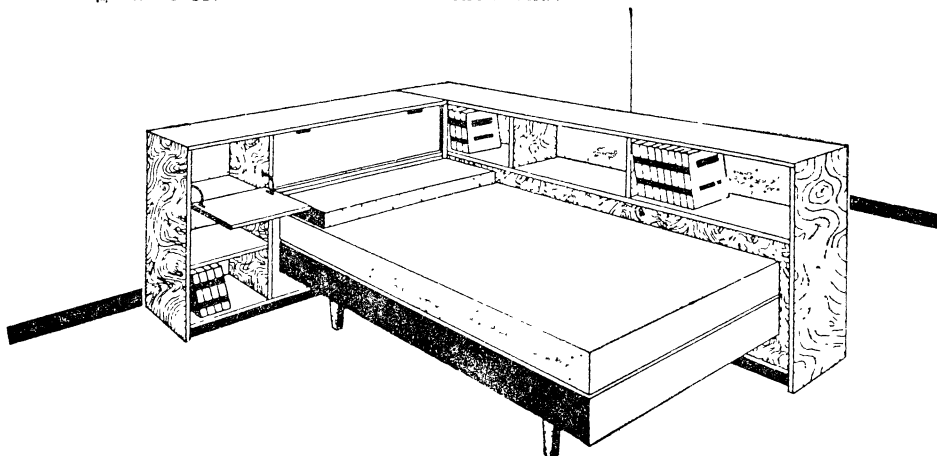


Рис 2—4. 2 — вид сверху; 3 — эскиз соединения ножки с поперечным брусом; 4 — эскиз сборки деталей.



На рисунке 2 изображены прикроватные шкафчики. Один из них устанавливается у изголовья, а второй — вдоль кровати.

Шкафчик, установленный у изголовья, состоит из верхнего и нижнего полоков, двух боковых и одной средней стенок, полок, продольного бруска-плитуса, задней стенки и трех дверок. Одна из дверок укреплена на дугообразных кронштейнах и может служить небольшим столиком.

Шкафчик, располагаемый вдоль кровати, изготавливается из следующих деталей: двух боковых стенок, верхнего, нижнего и среднего полоков, двух задних стенок, двух брусков-плитусов, полок и внутренних перегородок.

Чтобы изготовить такие шкафчики, необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, клееную фанеру и пиломатериал лиственных пород. Продольные бруски плитуса делаются из пиломатериала лиственных пород, задние стенки — из клееной фанеры, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты. Крепление деталей между собой производится с помощью круглых вставных шипов на клею и шурупами.

Габаритные размеры прикроватных шкафчиков могут быть изменены в зависимости от размера кровати. При изменении длины и высоты шкафчиков на определенный размер в большую или меньшую сторону соответственно должны быть увеличены или уменьшены габаритные размеры их деталей. Ниши для книг шкафчика, располагаемого вдоль кровати, могут быть закрыты раздвижными стеклянными дверками. Способ крепления их показан на рис. 1.

Сборку (рис. 3) каждого шкафчика производят отдельно. Для того чтобы собрать шкафчик, устанавливаемый у изголовья, необходимо соединить боковые стенки *В* и среднюю стенку *Д* с полками *Е*, *Ж* и *З*, затем прикрепить нижний и верхний полки *Б*, *А* и продольный брусок плитуса *И*, после этого навесить дверки *К*, *Л* и *М*.

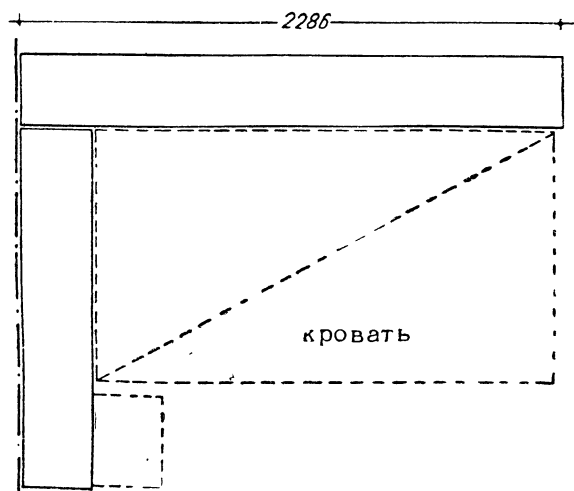
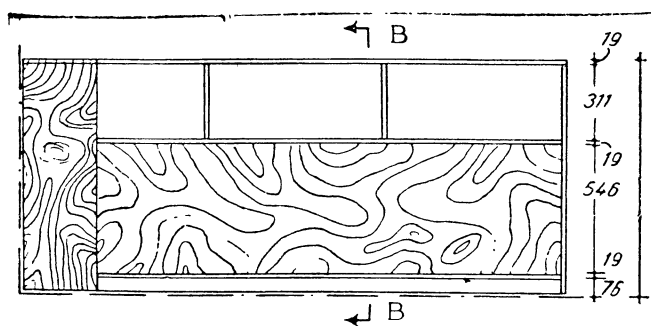
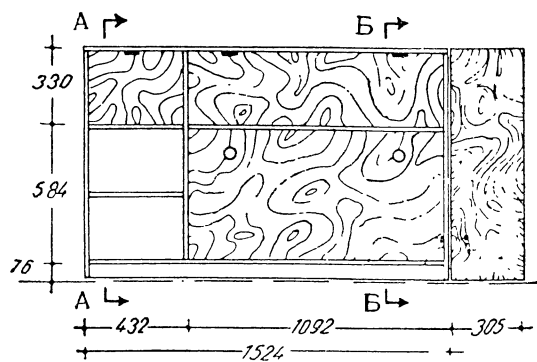


Рис. 1. Вид спереди и сбоку.

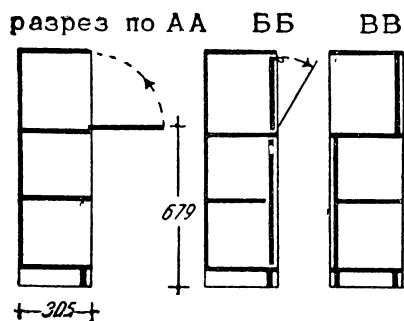


Рис. 2. Разрезы.

Шкафчик, располагаемый, вдоль кровати, собирается в следующем порядке. Соединяются верхний полки *Н*, нижний и средний полки *О* с внутренними перегородками *П* и *Р*. Затем полки соединяются с боковыми стенками *В*. Потом прикрепляются задние стенки *С* и *Т* с боковыми стенками *В* и полками *А* и *Б*. После прикрепляются продольные бруски плинтуса *Ф* к нижнему полкику *О* и устанавливаются на металлических полкодержателях полки *У*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкафчики покрываются лаком.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	верхний полки	1	1 524	305	19
<i>Б</i>	нижний полки	1	1 486	305	19
<i>В</i>	боковая стенка	4	972	305	19
<i>Г</i>	задняя стенка	1	1 511	902	6
<i>Д</i>	средняя стенка	1	876	298	19
<i>Е</i>	полка	2	394	298	19
<i>Ж</i>	полка	1	1 073	298	19
<i>З</i>	полка	1	1 073	254	19
<i>И</i>	продольный брусок плинтуса . . .	1	1 486	76	19
<i>К</i>	дверка	1	394	311	19
<i>Л</i>	дверка	1	1 073	311	19
<i>М</i>	дверка	1	1 073	546	19
<i>Н</i>	верхний полки	1	2 286	305	19
<i>О</i>	нижний и средний полки	2	2 248	305	19
<i>П</i>	перегородка	2	546	289	19
<i>Р</i>	перегородка	2	311	289	19
<i>С</i>	задняя стенка	1	2 248	311	12
<i>Т</i>	задняя стенка	1	2 248	546	12
<i>У</i>	полка	3	737	289	19
<i>Ф</i>	продольный брусок плинтуса . . .	2	2 248	76	19

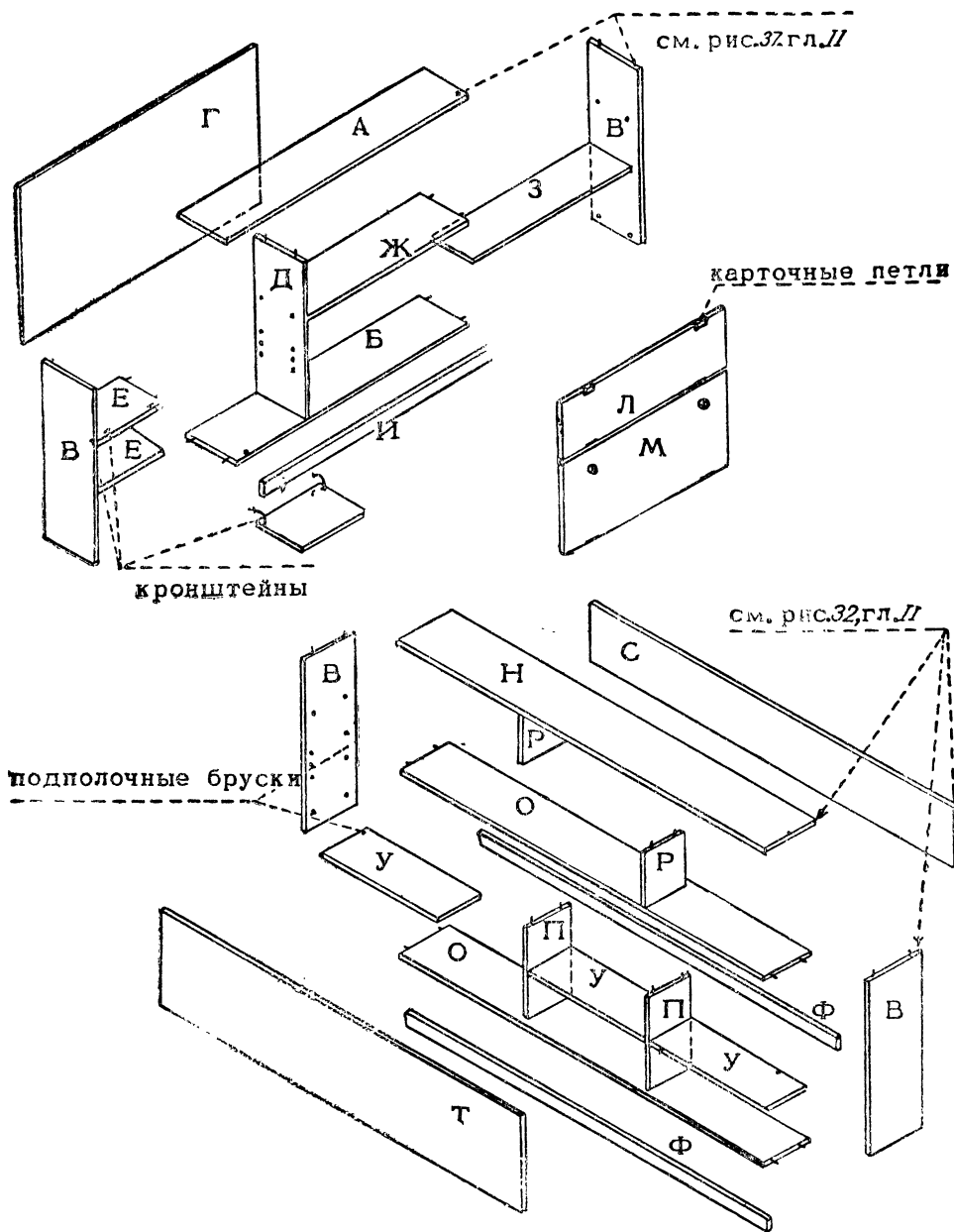
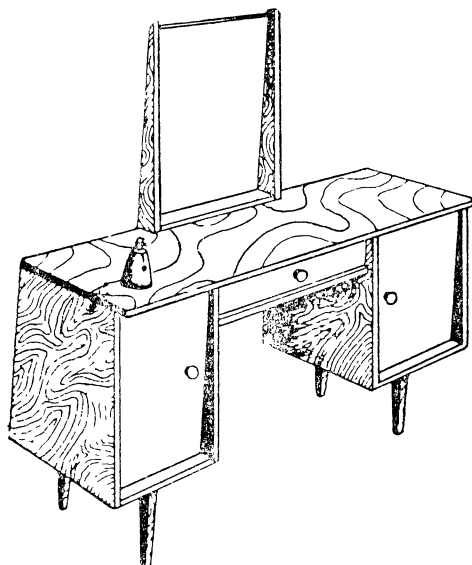


Рис. 3. Эскиз сборки деталей шкафов, располагаемых у изголовья и вдоль кровати.

Изделие 34. ТУАЛЕТНЫЙ СТОЛИК.



В домашнем быту широкое применение находит туалетный столик щитовой конструкции.

Для его изготовления необходимо иметь столярную или фанерную березовую плиту, клееную фанеру, пиломатериал лиственных пород и зеркало.

Основным способом соединения деталей туалетного столика является крепление с помощью круглых вставных шипов на клею и шурупов. Изготовление деталей ящиков и их сборка может производиться по одному из способов, приведенных во II главе на рис. 15—22. Дверки тумб навешиваются на карточные

петли. Ножки крепятся к нижним полкам тумб с помощью целых круглых шипов, как показано на рисунках 3, 4.

После полного изготовления всех деталей приступают к сборке туалетного столика. Рекомендуется следующий порядок сборки (рис.4).

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	1143	356	19
Б	боковая стенка	1	464	356	19
В	нижний полк	2	356	292	19
Г	задняя стенка	2	470	318	6
Д	дверка	2	445	292	19
Е	полка	2	292	279	19
Ж	подполочный брусок	4	254	19	13
З	подъясичный щит	1	483	330	19
И	ножка	4	229	44	44
К	передняя стенка ящика	1	483	76	19
Л	задняя стенка ящика	1	460	64	10
М	дно ящика	1	470	311	6
Н	боковая стенка ящика	2	314	76	10
О	вертикальный брусок рамки	2	508	64	19
П	горизонтальный брусок рамки	1	368	64	19
Р	зеркало	1	495	387	—
С	задняя стенка зеркала	1	495	387	3

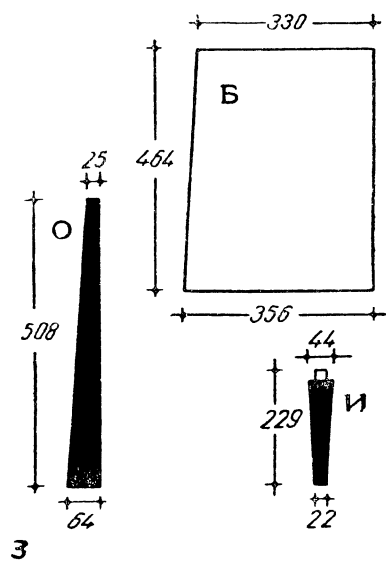
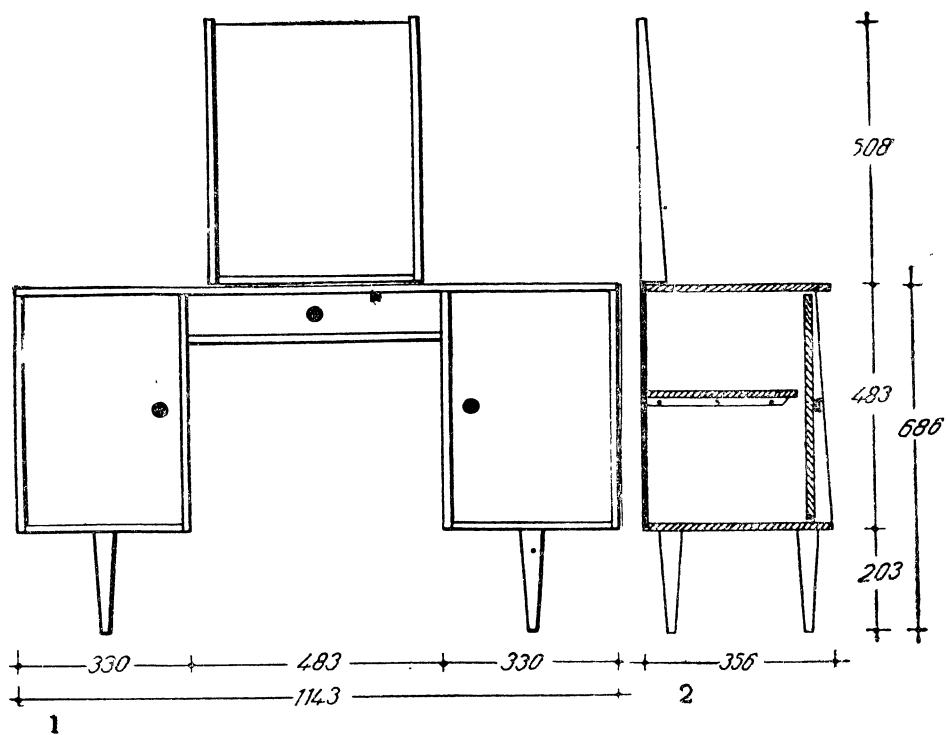


Рис. 1—3. 1 — вид спереди; 2 — разрез;
3 — детали боковой стенки тумбы, нож-
ки и вертикальный брусок
зеркальной рамки,

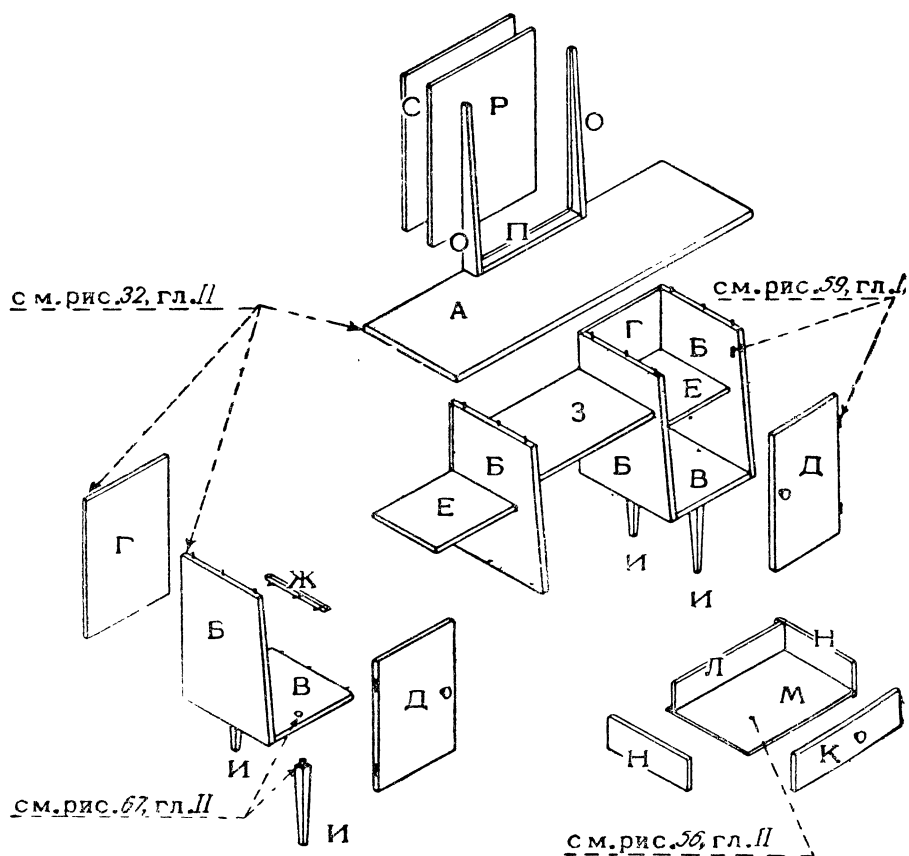
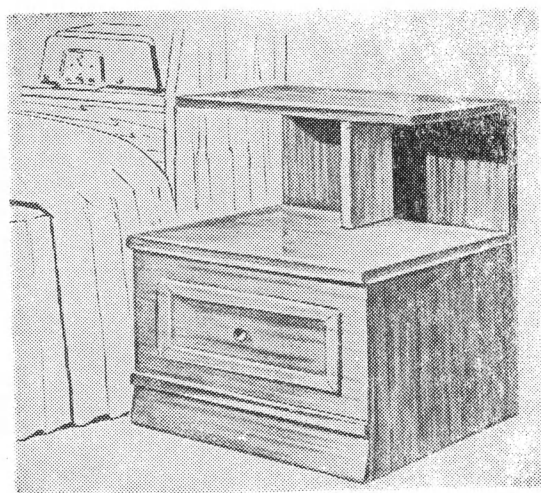


Рис. 4. Эскиз сборки деталей

Вначале собираются тумбы (порядок сборки правой и левой тумб одинаков). Для того чтобы собрать тумбу, необходимо соединить боковые стенки тумбы *Б* с нижним полком *В* и вставить в четверть заднюю стенку *Г*. Затем прикрепляются к внутренним боковым стенкам тумб подъящичный щит *З* и крышка *А*. Ножки *И* присоединяются к нижним полкам тумб *В*. Затем прикрепляются к боковым стенкам тумб *Б* подполочные бруски *Ж*, устанавливаются полки *Е* и навешиваются дверки *Д*. Ящик собирается отдельно путем соединения двух боковых стенок *Н* с передней стенкой *К* и задней стенкой *Л*. Последним крепится дно *М*. Собранный ящик вгоняется в подстолье. Зеркальная рамка собирается из двух вертикальных брусков *О* и одного горизонтального бруска *П*, затем вставляется зеркало *Р* и задняя стенка *С*. Собранная полностью рамка крепится к крышке стола *А*.

После сборки и подготовки поверхности под отделку столик покрывается лаком.



Эта тумбочка может быть изготовлена из древесины твердых пород, клееной фанеры (толщиной не менее 19 мм) или из столярной плиты. При поделке тумбочки из клееной фанеры или столярной плиты все лицевые поверхности должны быть зафанерованы.

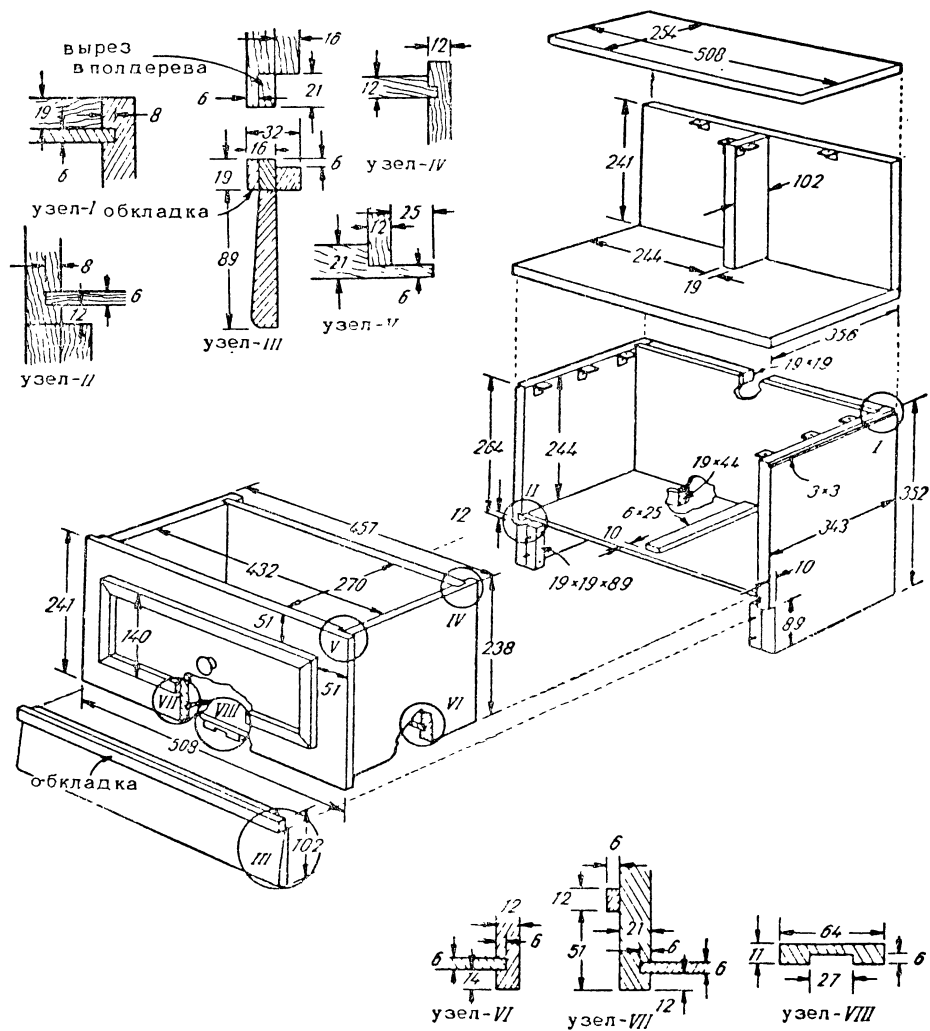
На рисунке показан способ сборки и размеры деталей тумбочки. Отдельные узлы в общем чертеже обведены кружками, а затем даны более детально. Следует обратить внимание на узел VI. Полик выдвижного ящика, как показано на рисунке, вставляется в фальц, вырезанный во всех стенках ящика. В узле III показано, как крепятся облицовочные обкладки, и к ним — передний брусок основания тумбочки. Все боковые стенки тумбочки и ящика крепятся на нагилях и клею. Крышка тумбочки и полочка крепятся с помощью металлических угольников и шурупов. Это позволяет легко производить сборку тумбочки.

При изготовлении тумбочки нужно учесть, что отделение с верхней полочкой изготавливается отдельно, а затем прикрепляется к остальной части тумбочки. Крепление обкладки на передней стенке ящика производится после полной его сборки и фанеровки передней стенки.

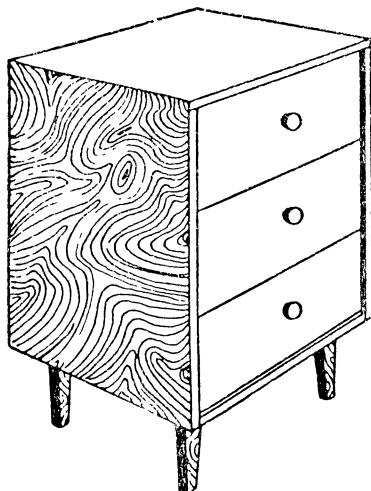
Тумбочка покрывается лаком или полируется.

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	тол- щина
Боковая стенка тумбочки . . .	2	352	343	19
Крышка тумбочки	1	508	356	19
Задняя стенка	1	508	241	19
Опорный брусок полочки . . .	1	241	100	19
Полочка	1	508	254	19
Передняя стенка выдвижного ящика	1	508	241	19
Боковая стенка выдвижного ящика	2	300	238	12
Дно ящика	1	445	295	6
Задняя стенка выдвижного ящи- ка	1	445	218	19
Задняя стенка тумбочки	1	479	302	19
Верхний брусок крепления задней стенки	1	470	19	19
Задний брусок плинтусовой ко- робки	1	470	44	19
Обкладка по плинтусовой ко- робке	1	508	19	6
Передний брусок плинтуса . . .	1	508	89	19
Подъящичный брусок основания тумбочки	1	457	16	16
Раскладка продольная по перед- ней стенке ящика	2	403	13	6
Раскладка поперечная по перед- ней стенке	2	140	13	6
Направляющий брусок ящика .	1	285	25	6
Нижний полк тумбочки	1	473	300	6
Ходовой брусок	1	290	64	11
Вертикальный брусок плинту- совой коробки	2	89	19	19



Эскиз сборки деталей



Шкаф для белья можно изготовить из столярной или фанерной березовой плиты, клееной фанеры и пиломатериала лиственных пород.

Детали комода, за исключением деталей ящиков, крепятся между собой с помощью круглых вставных шипов на клею и шурупов. Детали ящика можно соединить между собой одним из способов, приведенных во II главе на рисунках 15—22. Чертеж ножки приведен на рис. 2.

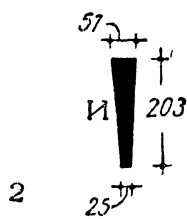
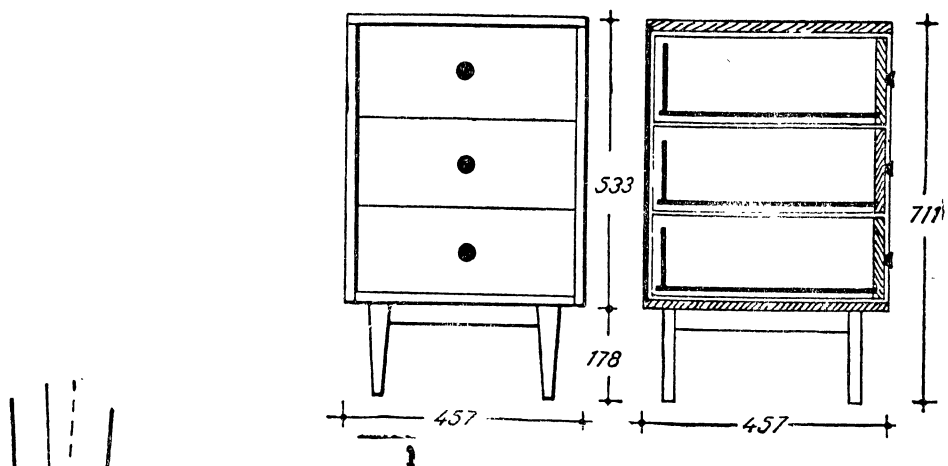
После изготовления всех деталей шкафа приступают к его сборке (рис. 3). Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности. Прикрепите боковые стенки *В* к крышке *А* и нижнему полнику *Б* и вставьте заднюю стенку *Г*. Соедините попарно ножки *И* с поперечными и продольными брусками плинтусовой коробки *К*, а за-

тем собранную плинтусовую коробку прикрепите круглыми вставными шипами на клею к нижнему полнику. К боковым стенкам шкафа прикрепите шурупами и клеєм ходовые брусочки ящиков *Л*. Ящики собираются отдельно в следующей последовательности. Соедините боковые стенки ящика *Е* с передней и задней стенками ящика *З* и *Д* и вставьте дно *Ж*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкаф покрывается лаком.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	крышка	1	457	457	19
<i>Б</i>	нижний полник	1	457	419	19
<i>В</i>	боковая стенка	2	514	457	19
<i>Г</i>	задняя стенка	1	521	445	6
<i>Д</i>	задняя стенка ящика	3	397	152	10
<i>Е</i>	боковая стенка ящика	6	441	165	10
<i>Ж</i>	дно ящика	3	438	406	6
<i>З</i>	передняя стенка ящика	3	419	165	19
<i>И</i>	ножка	4	203	51	25
<i>К</i>	брусочек плинтусовой коробки	3	330	51	25
<i>Л</i>	ходовой брусочек ящика	6	445	13	6



3

см.рис.37, гл.II

см.рис.55, гл.II

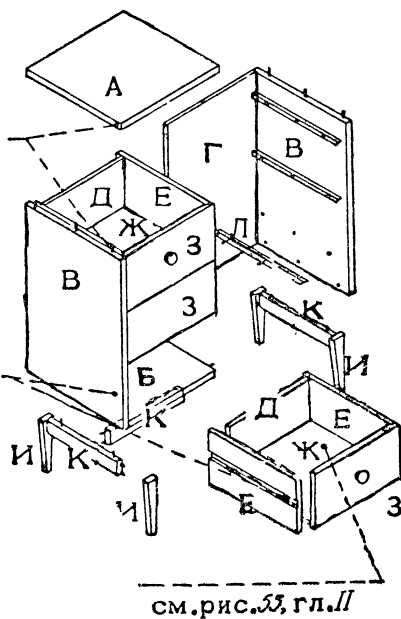
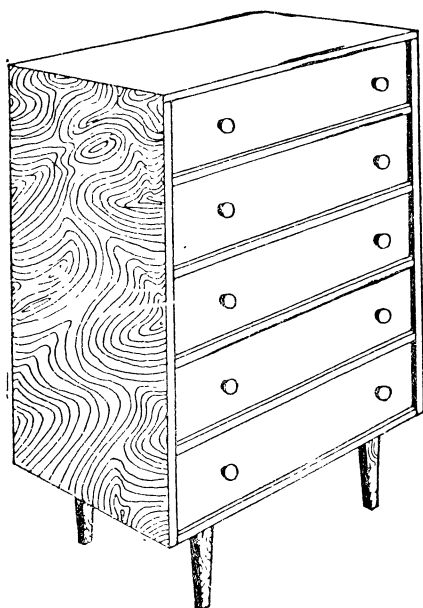


Рис. 1—3. 1 — вид спереди и разрез,
2 — деталь ножки; 3 — эскиз сборки
деталей.



Изображенный на рисунке шкаф для белья щитовой конструкции очень прост в изготовлении. Чтобы сделать его, необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, клееную фанеру и пиломатериал лиственных пород.

Донья ящиков и задняя стенка изготавливаются из клееной фанеры, крышка, нижний полк и боковые стенки — из столярной или березовой фанерной плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.

Детали шкафа, за исключением деталей ящиков, соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею и шурупов. Детали ящика можно соединить между собой одним из способов, приведенных во II главе на рисунках 15—22.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка	1	914	457	19
Б	нижний полк	1	876	457	19
В	боковая стенка	2	1048	457	19
Г	задняя стенка	1	902	597	6
Д	продольный брусок подъящичной рамки	2	876	51	19
Е	поперечный брусок подъящичной рамки	4	490	25	19
Ж	передняя стенка ящика	3	876	178	19
З	задняя стенка ящика	3	854	165	10
И	боковая стенка ящика	6	441	178	10
К	дно ящика	3	864	438	6
Л	ножки	4	203	51	25
М	поперечный брусок плинтусовой коробки	2	330	51	25
Н	продольный брусок плинтусовой коробки	1	635	51	25

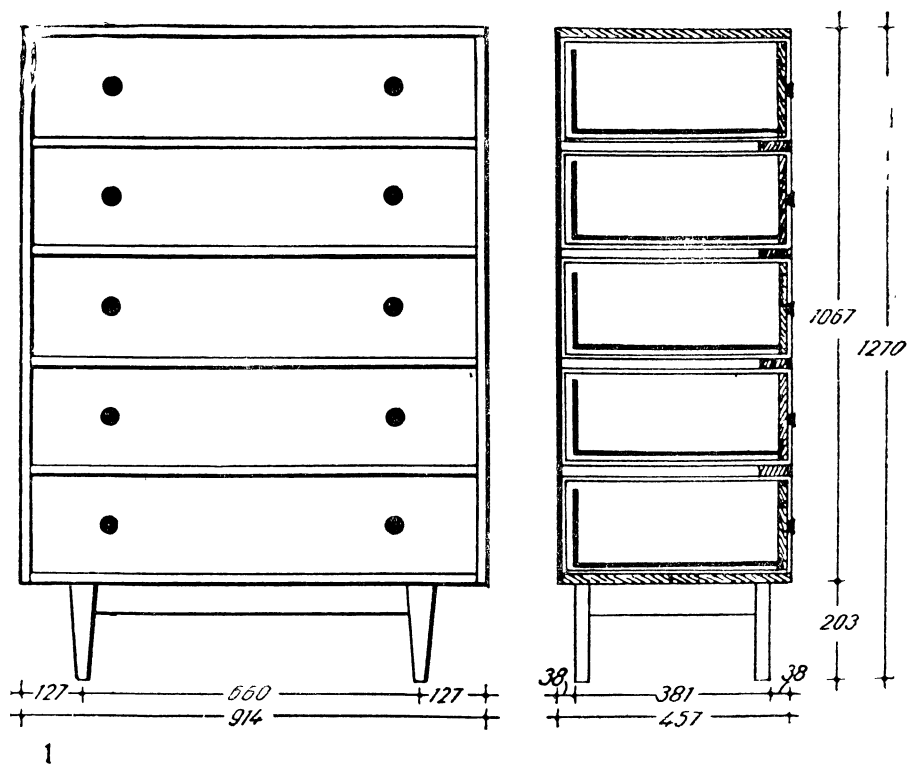
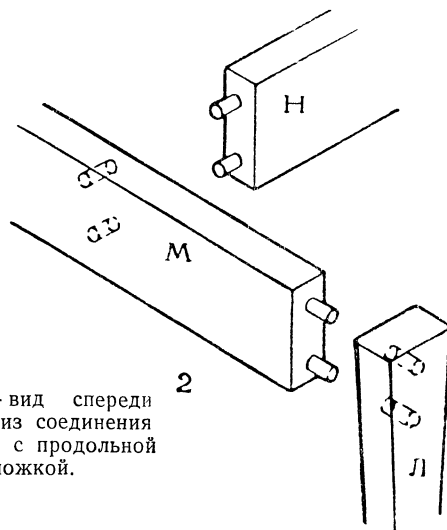


Рис. 1—2. 1 — вид спереди и разрез; 2 — эскиз соединения поперечной царги с продольной царгой и ножкой.



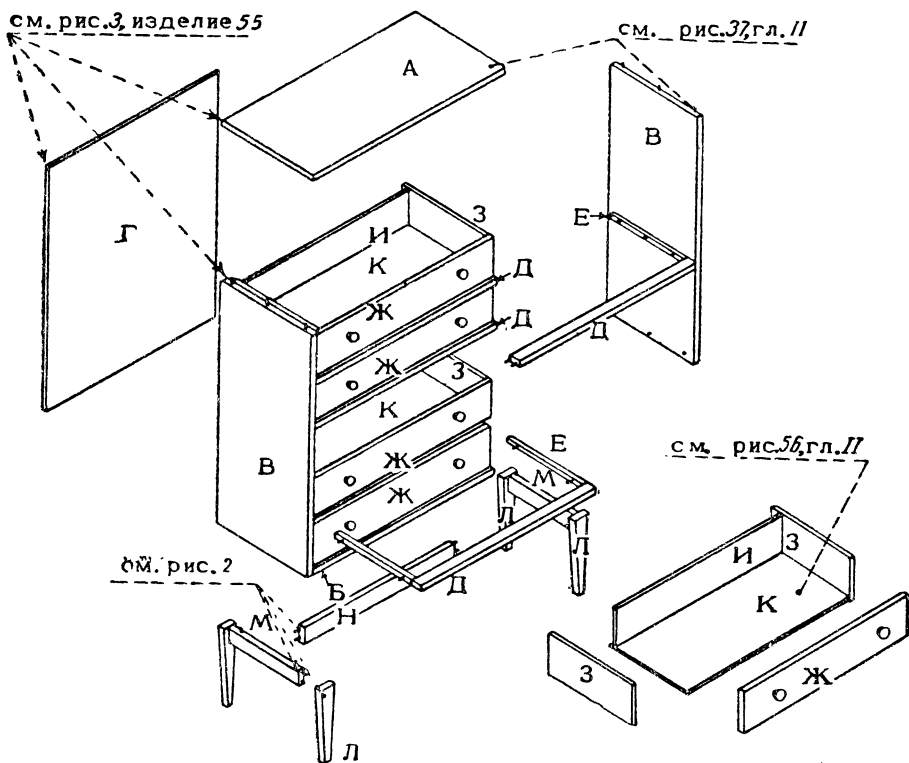


Рис. 3. Эскиз сборки деталей.

На рис. 2 приведена схема соединения ножки *Л* с поперечным бруском плintусовой коробки *М* и соединения поперечного бруска *М* с продольным бруском плintусовой коробки *Н*.

Сборку шкафа рекомендуется производить в следующей последовательности (рис. 3). Соедините боковые стенки *В* с продольными брусками подъящичной рамки *Д*, с крышкой *А* и нижним поликом *Б*, а затем вставьте в четверть заднюю стенку *Г*. Прикрепите к боковым стенкам *В* поперечные бруски подъящичной рамки *Е*. Соедините попарно ножки *Л* с поперечными брусками плintусовой коробки *М*, затем прикрепите продольный брусок плintусовой коробки *Н*. Собрannую плintусовую коробку присоедините к нижнему полику *Б*. Ящики собираются отдельно, а затем вгоняются в шкаф. Каждый ящик собирается в следующей последовательности. К боковым стенкам *И* крепят переднюю стенку *Ж* и заднюю стенку *З*, а затем вставляют дно *К*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкаф покрывается лаком.



Глава VI

КУХОННАЯ МЕБЕЛЬ

Для современных квартир характерна компактная планировка и сравнительно небольшая площадь кухонь.

Чтобы создать в кухнях хорошее удобство при ограниченной площади, необходимо учесть не только размеры предметов обстановки, но и их привлекательный внешний вид. Широко рекомендуется в настоящее время секционная мебель.

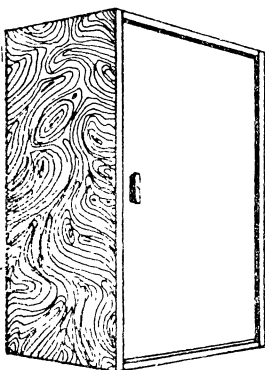
Ниже описано несколько видов секционных шкафов, из которых можно собрать полный комплект. Для более компактного использования площади кухни применяются настенные шкафчики.

Шкафы komponуются в комплекты в зависимости от площади кухни и потребности. Рекомендуется покрывать их укpывистой краской светлых тонов, гармонирующих с остальной отделкой кухни.

После компоновки и изготовления шкафчиков делается общая крышка. Крышку отделывают пластиком или линолеумом. Для рабочей поверхности стола используется пластик.

Со вкусом оборудованная кухня может служить для семьи кухней-столовой, особенно если квартира по площади мала.

Изделие 38. НАСТЕННЫЙ ШКАФЧИК С ОДНОЙ ДВЕРКОЙ



Для изготовления настенного шкафчика с одной дверкой необходимы столярная или березовая фанерная плита, клееная фанера и пиломатериал лиственных пород. Задняя стенка делается из клееной фанеры, подполочные бруски — из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты. При подделке шкафчика подполочные бруски для крепления полок можно заменить металлическими полкодержателями. Крепление деталей и узлов осуществляется с помощью

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	верхний и нижний полк	2	419	305	19
Б	боковая стенка	2	762	305	19
В	задняя стенка	1	749	445	6
Г	дверка	1	724	419	19
Д	полка	2	419	267	19
Е	подполочный брусок	4	254	13	13

круглых вставных шипов на клею и шурупов.

После изготовления всех деталей приступают к сборке шкафчика (рис. 2). Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности. Соедините боковые стенки Б с верхним и нижним полками А и прикрепите заднюю стенку В и подполочные бруски Е. После этого навесьте дверку Г (дверки навешивают на картонные петли), установите на место полки Д. Дверка может быть навешена на правую или левую сторону в зависимости от расположения шкафчика в наборе секционной мебели.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкафчик покрывают укрывистой краской.

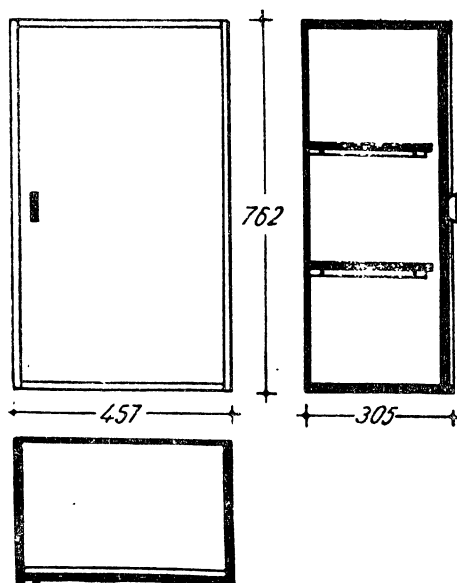


Рис. 1. Вид спереди и разрезы.

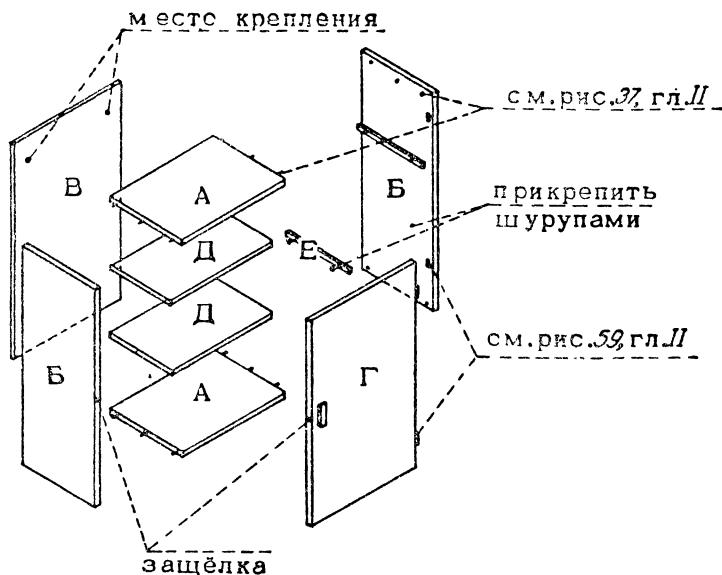


Рис. 2. Эскиз сборки деталей.

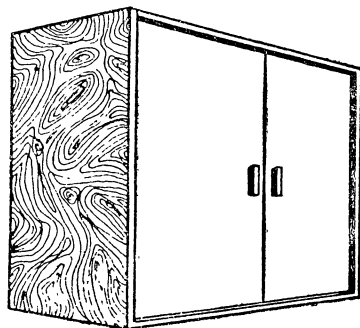
Изделие 39. НАСТЕННЫЙ ШКАФЧИК С ДВУМЯ ДВЕРКАМИ

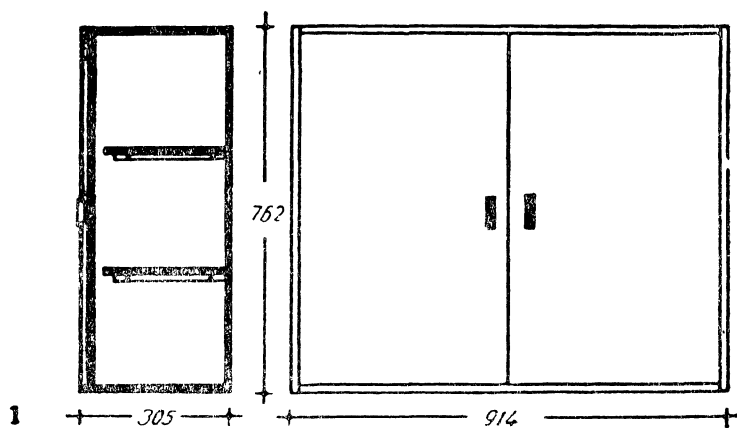
Настенный шкафчик с двумя дверками, общий вид которого изображен на рисунке, можно включить в набор секционной кухонной мебели вместо двух шкафов с одной дверкой, конструкция которых описана выше.

Этот шкафчик состоит из таких же деталей, только вместо одной дверки навешиваются две.

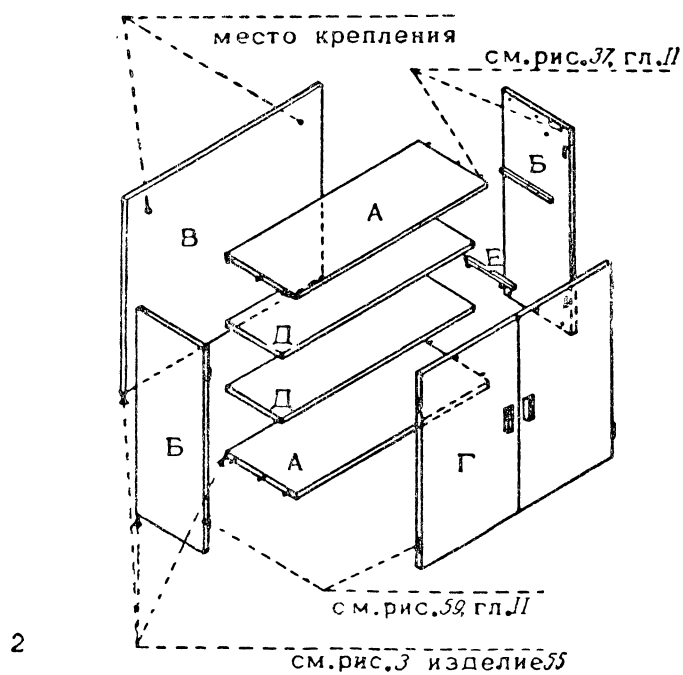
Для изготовления такого шкафчика необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, пиломатериал лиственных пород и клееную фанеру. Задняя стенка изготавливается из клееной фанеры, подполочные бруски — из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты.

Соединение деталей и узлов между собой производится круглыми вставными шипами на клею и шурупах. Дверки шкафа, также как у настенного шкафчика с одной дверкой, навешиваются на карточные петли.





1



2

Рис. 1—2. 1 — вид спереди и разрез;
2 — эскиз сборки деталей,

Перечень деталей

Буквен- ные обозначе- ния де- талей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	шири- на	тол- щина
<i>А</i>	верхний и нижний полки	2	876	305	19
<i>Б</i>	боковая стенка	2	762	305	19
<i>В</i>	задняя стенка	1	901	749	6
<i>Г</i>	дверка	2	724	438	19
<i>Д</i>	полка	2	876	267	19
<i>Е</i>	подполочный брусок	4	254	13	13

После изготовления всех деталей шкафчика приступают к его сборке (рис. 2). Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности. Соедините верхний и нижний полки *А* с боковыми стенками *Б* и закрепите задний полки *В*. После этого прикрепите к боковым стенкам *Б* подполочные бруски *Е*. Вместо подполочных брусков можно поставить металлические полкодержатели. Навесьте дверки *Г* и установите полки *Д*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкафчик нужно покрыть укрывистой краской.

Изделие 40. УГЛОВОЙ НАСТЕННЫЙ ШКАФЧИК

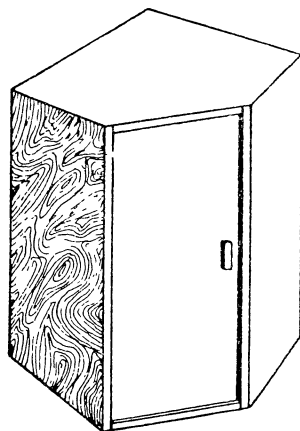
Угловой настенный шкафчик входит в набор секционной кухонной мебели.

Угловой настенный шкафчик можно сделать из столярной или березовой фанерной плиты и пиломатериала лиственных пород. Вертикальные бруски изготавливаются из бруска сечением 32×32 мм, разрезанного по диагонали.

Детали между собой соединяются круглыми вставными шипами на клею.

Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности (рис. 4). Соедините полки *А* с боковыми стенками *Б* и *В*. После этого прикрепите вертикальные бруски *Д* к передним стенкам *Г*. Передние стенки *Г* соедините с боковыми *Б* и *В* и навесьте дверку *Е*. Узел крепления дверки к вертикальному бруску приведен на рисунке 3. Дверка навешивается на картонные петли.

После сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте шкафчик укрывистой краской.



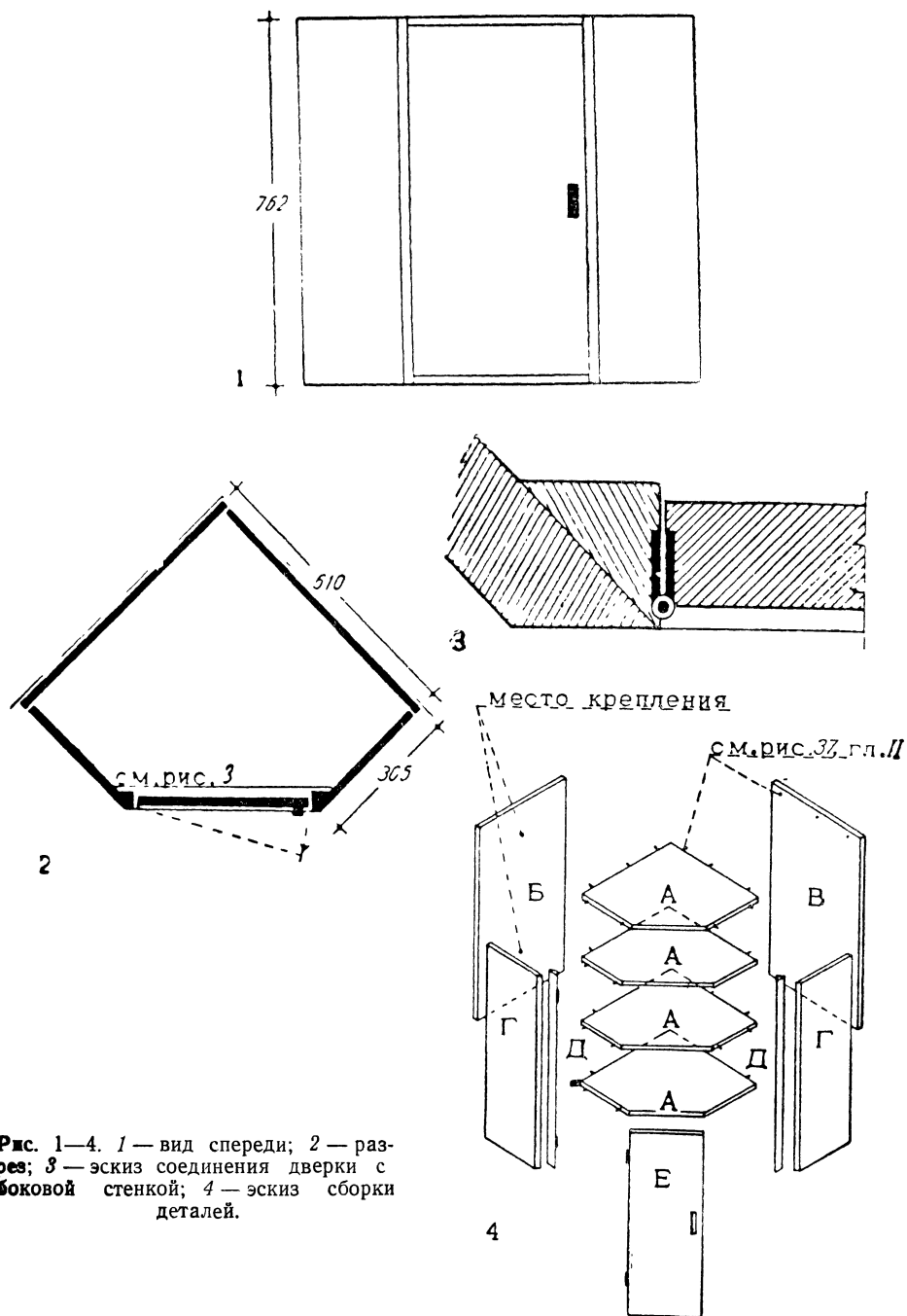


Рис. 1—4. 1 — вид спереди; 2 — разрез; 3 — эскиз соединения дверки с боковой стенкой; 4 — эскиз сборки деталей.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	полка	4	572	572	19
Б	боковая стенка	1	762	610	19
В	боковая стенка	1	762	591	19
Г	передняя стенка	2	762	305	19
Д	брусok крепления дверки	1	724	32	32
Е	дверка	1	724	381	19

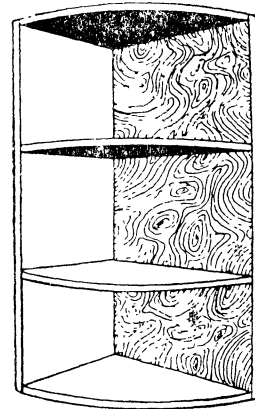
Изделие 41. УГЛОВЫЕ ПОЛОЧКИ

Открытые угловые полочки можно установить в конце ряда шкафов, чтобы придать набору секционной мебели законченный вид.

Для их изготовления необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту. Можно их также полностью сделать из пиломатериала лиственных пород. Угловые полочки состоят из двух боковых стенок, соединенных между собой под углом 90° (прямым углом), и четырех полочек.

Детали угловых полочек соединяются (рис. 2) между собой круглыми вставными шипами на клею.

После сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку полочки следует покрыть укрывистой краской.



Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	боковая стенка	1	762	286	19
Б	боковая стенка	1	762	305	19
В	полки	4	286	286	19

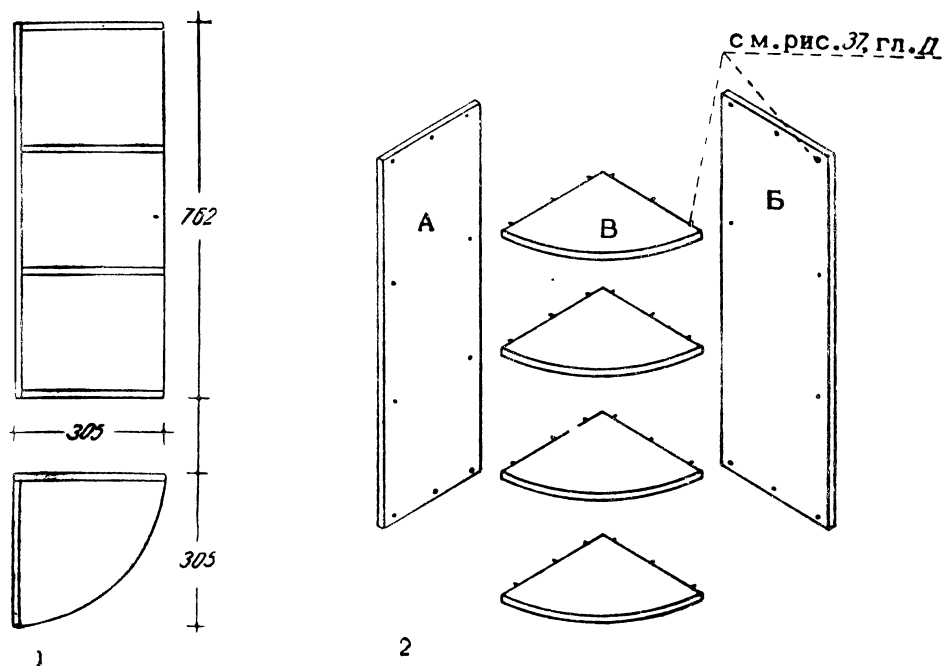
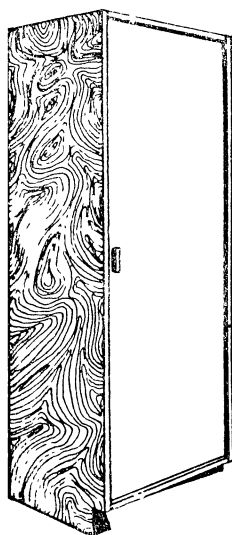


Рис. 1—2. 1 — вид сбоку и сверху; 2 — эскиз сборки деталей.

Изделие 42. КУХОННЫЙ ШКАФ



Большой кухонный шкаф состоит из следующих деталей: двух боковых стенок, верхнего и нижнего полка, задней стенки, дверки полка и продольного бруска плинтусовой коробки.

Для изготовления такого шкафа необходимо иметь пиломатериал лиственных пород, клееную фанеру и столярную или березовую фанерную плиту. Задняя стенка изготавливается из клееной фанеры, подполочные бруски и продольный брусок плинтусовой коробки — из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты. Вместо подполочных брусков можно применить металлические полкодержатели.

Крепление нижнего полка, подполочного бруска плинтусовой коробки и боковой стенки шкафа иллюстрируется на рис. 2.

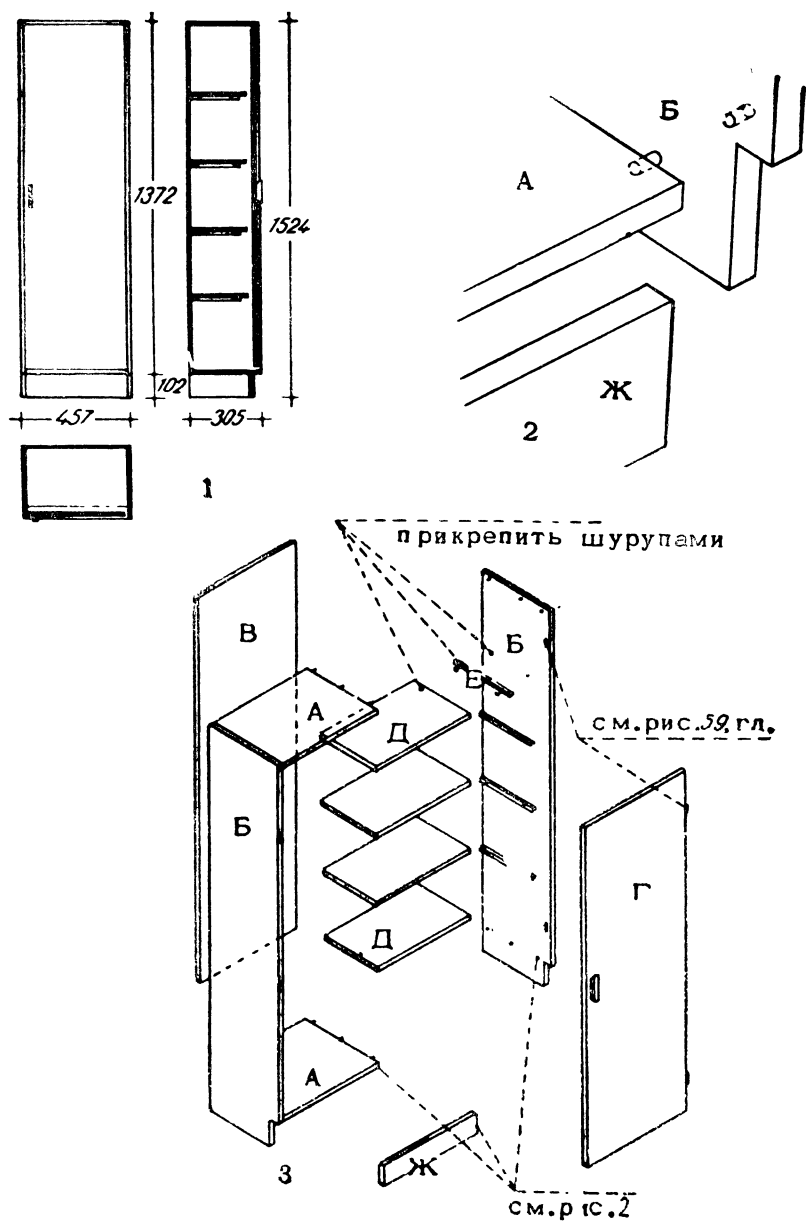


Рис. 1—3. 1—вид спереди и разрезы; 2—эскиз соединения боковой стенки с нижним полком и продольным брусом плинтуса; 3—эскиз сборки деталей.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	верхний и нижний полки	2	419	305	19
Б	боковая стенка	2	1 524	305	19
В	задняя стенка	1	1 410	445	6
Г	дверка	1	1 375	419	19
Д	полка	4	419	267	19
Е	подполочный брусок	8	254	13	13
Ж	продольный брусок плинтуса . . .	1	419	102	19

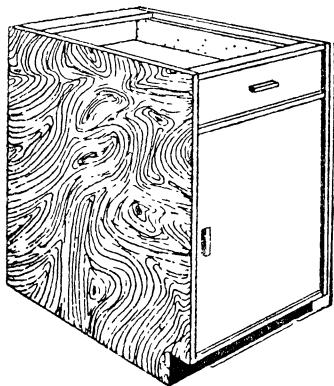
После изготовления всех деталей приступают к сборке шкафа (рис. 3). Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности. Соедините боковые стенки *Б* с верхним и нижним полками *А* и закрепите заднюю стенку *В*. После этого прикрепите подполочные бруски *Е* и продольный брусок плинтусовой коробки *Ж*, затем вставьте полки *Д* и навесьте дверку *Г* на карточные петли.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте шкаф укрывистой краской.

Изделие 43. ШКАФЧИК С ОДНОЙ ДВЕРКОЙ

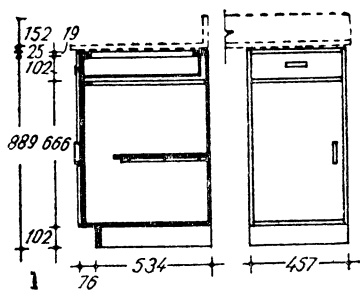
Этот шкафчик состоит из следующих деталей: двух боковых стенок, нижнего полка, задней стенки, полки, дверки, надъящичных и подъящичных брусков, выдвижного ящика, ходовых и подполочных брусков.

Для изготовления шкафчика необходимо иметь пиломатериал лиственных пород, клееную фанеру и столярную или березовую фанерную плиту. Задняя стенка и дно ящика изготавливаются из клееной фанеры. Боковые стенки, нижний полка и полка — из столярной или березовой плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.

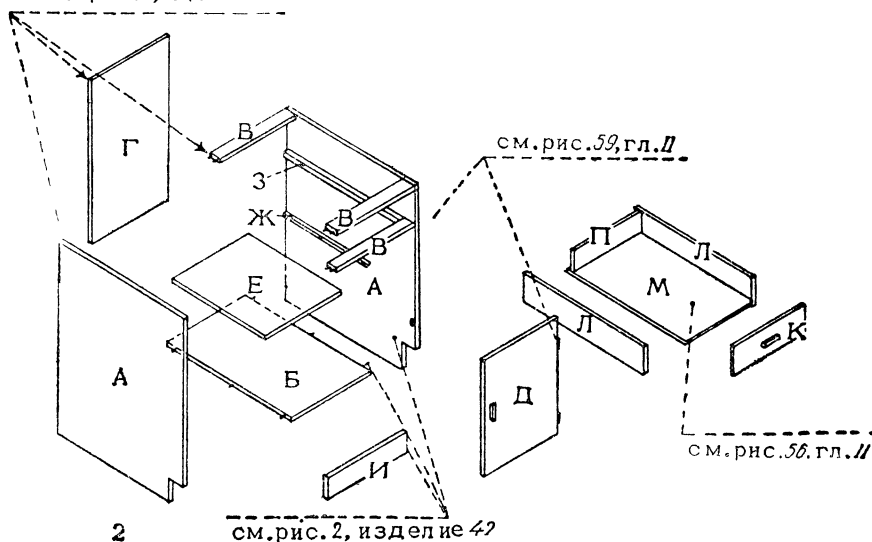


Шкафчик с одной дверкой за неимением столярной или березовой фанерной плиты и пиломатериала лиственных пород можно изготовить из пиломатериала хвойных пород. Щиты в этом случае изготавливаются из отдельных брусков — деланок, склеенных между собой.

Детали ящика могут быть соединены между собой одним из способов, приведенных во II главе на рисунках 15—22. Осталь-



см. рис. 3, изделие 55



см.рис. 2, изделие 42

Рис. 1—2. 1—вид сбоку и сверху; 2—эскиз сборки деталей.

ные детали соединяются на круглые вставные шипы на клею и шурупами.

После полного изготовления всех деталей можно приступить к сборке шкафчика (рис. 2). Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности. Соедините боковые стенки *А* с нижним полком *Б*, подъящичными и надъящичными брусками *В*, после этого закрепите заднюю стенку *Г*. Прикрепите к боковым стенкам *А* подпочные брусочки *Ж*, ходовые брусочки *З* и продольный брусочек плинтусовой коробки *И*. Навесьте на карточные петли дверку *Д* и установите полку *Е*. Ящик собирается отдельно, а затем вгоняется в шкафчик. Для того, чтобы собрать ящик, необходимо соединить боковые стенки *Л* с передней стенкой *К* и задней стенкой *Н* и закрепить дно ящика *М*.

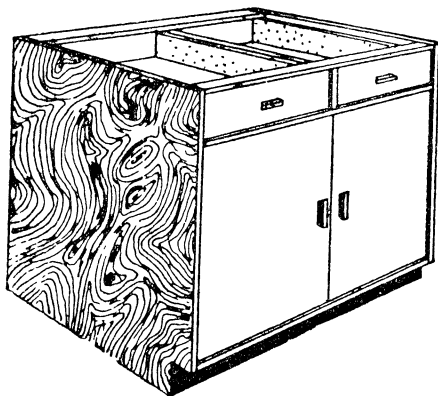
После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте шкафчик укрывистой краской.

Перечень деталей

Буквен- ные обо- значения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ши- рина	тол- щина
<i>А</i>	боковая стенка	2	889	610	19
<i>Б</i>	нижний полник	1	610	419	19
<i>В</i>	надъясичный и подъясичный бруски	3	419	64	19
<i>Г</i>	задняя стенка	1	774	445	6
<i>Д</i>	дверка	1	629	419	19
<i>Е</i>	полка	1	457	419	19
<i>Ж</i>	подполочный брусок	2	432	13	13
<i>З</i>	ходовой брусок ящика	2	540	19	19
<i>И</i>	продольный брусок плинтуса	1	419	102	25
<i>К</i>	передняя стенка выдвижного ящика	1	419	102	19
<i>Л</i>	боковая стенка выдвижного ящика	2	594	102	10
<i>М</i>	дно выдвижного ящика	1	591	406	6
<i>Н</i>	задняя стенка выдвижного ящика	1	397	89	10

Изделие 44. ШКАФЧИК С ДВУМЯ ДВЕРКАМИ

Шкафчик с двумя дверками можно установить вместо двух шкафчиков с одной дверкой (см. изделие 43). По конструкции такой шкаф почти не отличается от шкафа с одной дверкой, только в него дополнительно добавляются следующие детали: ящик, дверка, ходовой и направляющий бруски. Он изготавливается из тех же материалов, что и описанный выше шкафчик. Дверки шкафчика навешиваются на



карточные петли. Соединение между собой остальных деталей производится с помощью круглых вставных шипов на клею и шурупов.

После изготовления всех деталей можно приступить к сборке шкафа (рис. 2). Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности. Соедините боковые стенки *А* с нижним полником *Б* и подъясичными и надъясичными брусками *В*, направляющий брусок *И* с ходовым бруском *К*.

Закрепите заднюю стенку *Г* и прикрепите к боковым стенкам *А* подполочные бруски *Ж*. Можно

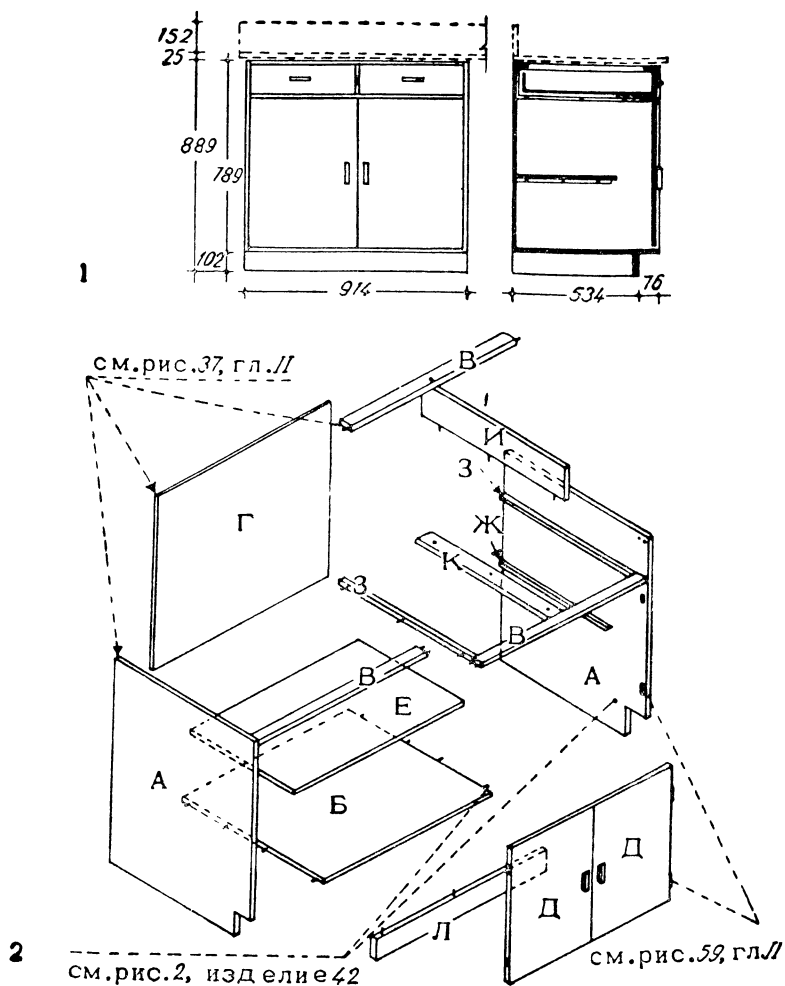


Рис. 1—2. 1 — вид спереди и разрез, 2 — эскиз сборки деталей.

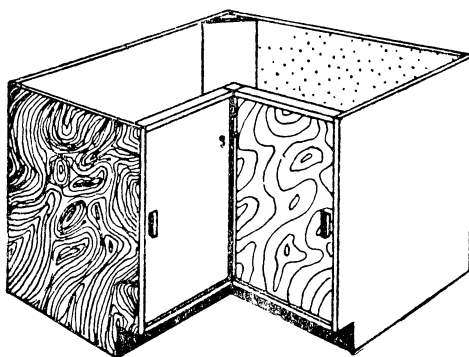
вместо подполочных брусков применить металлические полкодержатели. Прикрепите передний брусок плинтуса *Л* к боковым стенкам *А* и нижнему полкику *Б* и навесьте дверки *Д*. Дверки навешиваются на карточные петли. После этого соберите ящики. Ящик собирается в следующей последовательности. Соедините боковые стенки ящика *О* с передней стенкой *М* и задней стенкой *П*, а затем закрепите дно *Н*. Установите полки и вгоните ящики.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте шкафчик укрывистой краской.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	боковая стенка	2	889	610	19
Б	нижний полк	1	876	610	19
В	подъящичный и надъящичный бруски	3	876	64	19
Г	задняя стенка	1	902	774	6
Д	дверка	2	629	438	19
Е	полка	1	876	457	19
Ж	подполочный брусок	2	432	13	13
З	ходовой брусок ящика	2	540	19	19
И	направляющий брусок	1	603	102	19
К	ходовой брусок	1	540	76	19
Л	передний брусок плинтуса	1	876	102	19
М	передняя стенка выдвижного ящика	2	429	102	19
Н	дно выдвижного ящика	2	591	416	6
О	боковая стенка	4	594	102	10
П	задняя стенка выдвижного ящика	2	406	89	10

Изделие 45. УГЛОВОЙ ШКАФЧИК

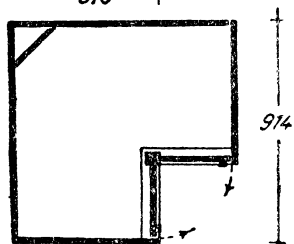
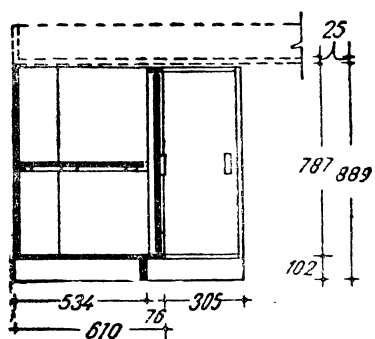


Угловой шкафчик устанавливается между рядами секционных шкафчиков, сходящихся в углу помещения кухни. Шкафчик отличается оригинальной и простой конструкцией.

Для изготовления этого шкафчика необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту и пиломатериал лиственных пород. Дверки, боковые стенки, нижний полк и полка делаются из столярной или березовой фанерной плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.

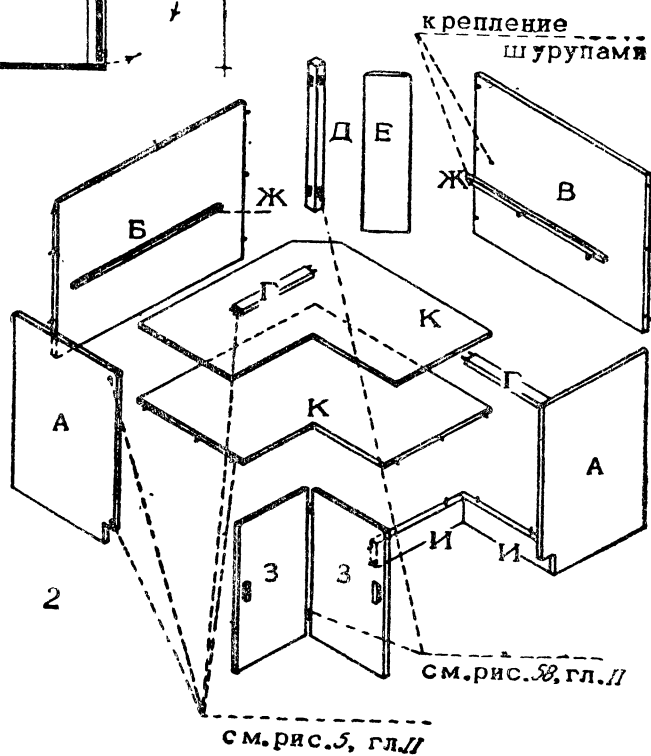
Дверки шкафа навешиваются на карточные петли, а остальные детали соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею и шурупах.

После изготовления всех деталей сборку рекомендуется производить в следующей последовательности (рис. 2). Соедините нижний полк *К* и вертикальный угловой брусок *Е* с задними стенками *Б* и *В*. Прикрепите вертикальный брусок для навески дверок *Д* к нижнему полку *К* и брусьям связи *Г*, а затем соедините боковые стенки *А* с



1

Рис. 1—2. 1 — разрезы; 2 — эскиз сборки деталей.



2

задними стенками *Б* и *В*, нижним полком *К* и брусками связи *Г*. После этого прикрепите передние бруски плинтусовой коробки *И* к нижнему полку *К* и боковым стенкам *А*. Затем крепятся подполочные бруски *Ж* и навешиваются дверки *З*. Дверки навешиваются на карточные петли. Полка вставляется после отделки шкафчика.

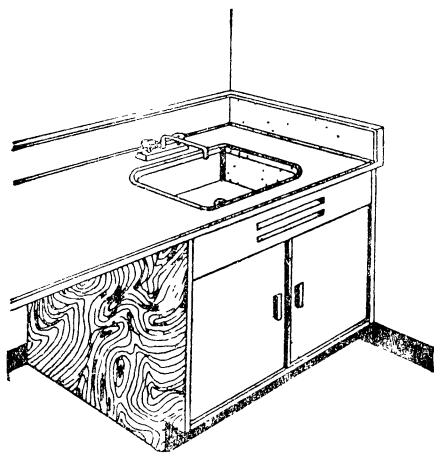
После сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте шкафчик укрывистой краской.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размер в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	боковая стенка	2	889	610	19
<i>Б</i>	задняя стенка	1	895	787	19
<i>В</i>	задняя стенка	1	876	787	19
<i>Г</i>	брусок связи	2	286	44	19
<i>Д</i>	вертикальный брусок для навески дверок	1	768	44	44
<i>Е</i>	вертикальный угловой брусок	1	768	254	19
<i>Ж</i>	подполочный брусок	4	686	19	19
<i>З</i>	дверка	2	749	286	19
<i>И</i>	передний брусок плинтуса	2	381	102	25
<i>К</i>	полка и нижний полк	2	876	876	19

Изделие 46. ШКАФ ПОД РАКОВИНУ УМЫВАЛЬНИКА

На рисунке изображен общий вид шкафа под раковину для умывальника. Такой шкаф состоит из двух боковых стенок, нижнего полка, двух дверок, брусков колпака, плинтуса и притворного бруска.



Для изготовления шкафа необходимо иметь пиломатериал лиственных пород и столярную или березовую фанерную плиту. Боковые стенки, дверки и нижний полк изготавливаются из столярной или березовой фанерной плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.

На рисунке приведен общий вид и разрезы шкафа с вмонтированной раковиной. Раковина может крепиться с помощью металлических зажимов, как показано на рис. 4, или с помощью деревянных брусков (рис. 3, 7). Между крышкой шкафа и раковиной прокладывается

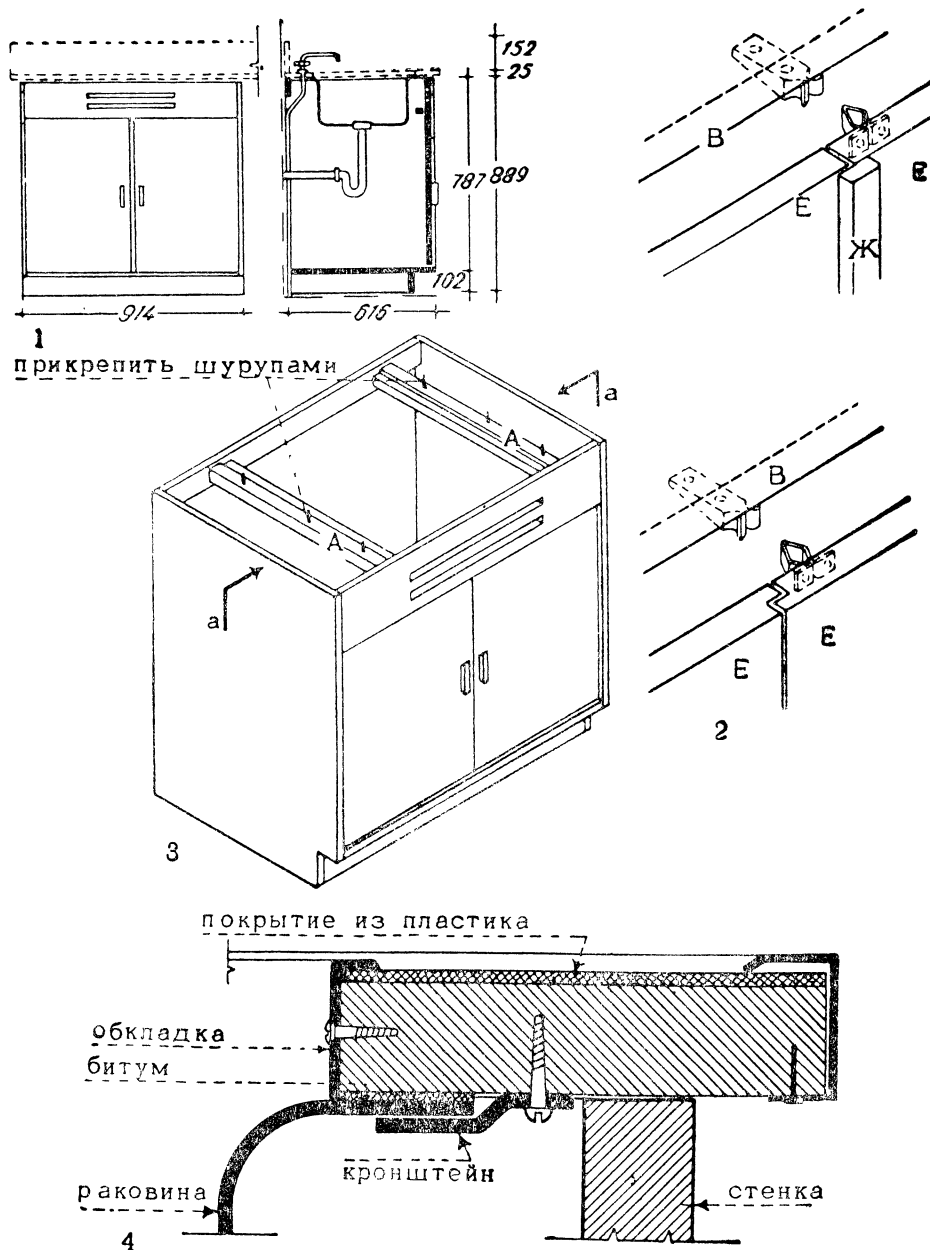


Рис. 1—4. 1 — вид спереди и разрез, 2 — установки защелок в дверках; 3 — крепление раковины деревянными брусками на шурупах; 4 — детали крышки и крепления раковины металлическими зажимами.

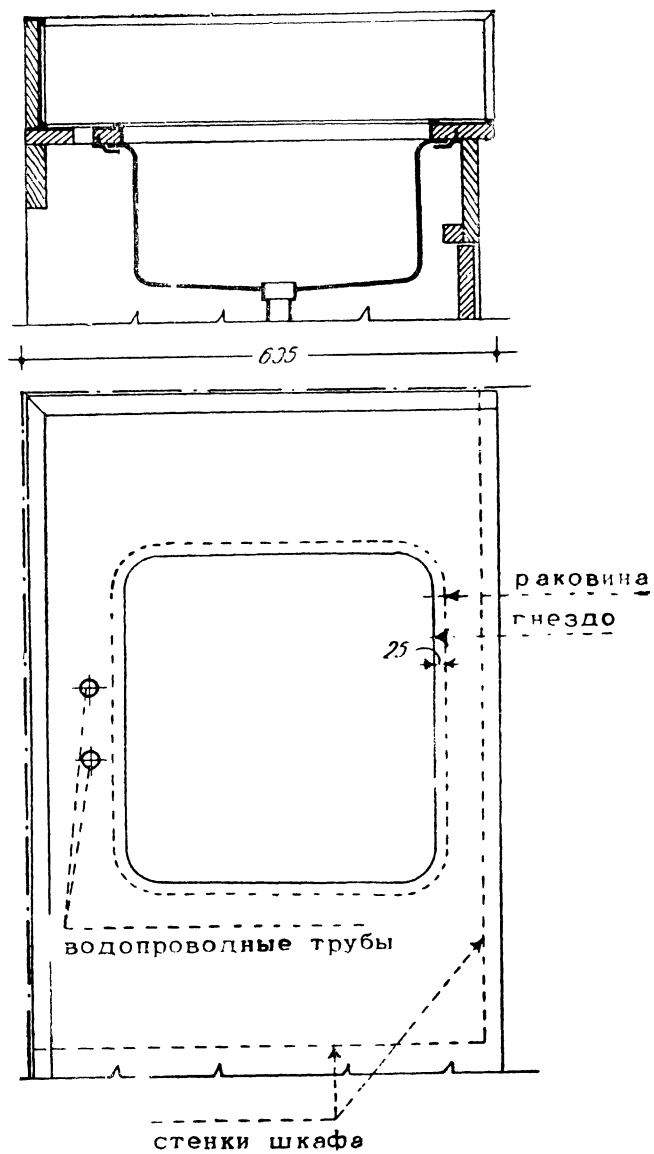


Рис. 5. Разрез и вид сверху.

ся гидроизоляционный слой (битум). При креплении раковины с деревянными брусками края ее опираются на бруски, которые крепятся к крышке шурупами. Край деревянной крышки обивается полоской металла. Сверху крышка покрывается пластиком или линолеумом.

Сборку такого шкафа рекомендуется производить в следующей последовательности (рис. 6). Прикрепите боковые стенки *А* к нижнему полику *Б* и брускам колпака *В*, *Г* и *Д*, присоедините к нижнему полику *Б* и боковым стенкам *А* передний брусок плинтусовой коробки *И*. Затем навесьте дверку *Е* и прикрепите к ним притворной брусок *Ж*.

После полной сборки покройте шкафчик укрывистой краской.

После компоновки шкафов в комплект они покрываются одной общей крышкой с напуском с лицевой стороны и по бокам на 25 мм. Для крышки может быть использована березовая плита толщиной 19 мм или 25-мм щит из деленок хвойных пород. К крышке со стороны стены крепится поперечная спинка одинаковой толщины с крышкой (рис. 8, 9). Высота спинки над крышкой 150 мм. Затем крышка и спинка покрываются пластиком или линолеумом.

Покрытие крепится на клею и дополнительно по краям металлической обкладкой. Взамен металлической обкладки может быть использована деревянная из лиственных пород. Накладывание покрытия на крышку и спинку производится отдельно (до прикрепления спинки к крышке) или одновременно в зависимости от используемого материала. Возможно применение для покрытия листового алюминия.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	боковая стенка	2	889	610	19
<i>Б</i>	нижний полук	1	876	610	19
<i>В</i>	передний брусок колпака с отверстиями для вентиляции	1	876	140	19
<i>Г</i>	продольный брусок колпака	1	876	25	25
<i>Д</i>	задний брусок колпака	1	876	76	25
<i>Е</i>	дверка	2	629	438	19
<i>Ж</i>	притворной брусок	1	629	19	10
<i>И</i>	передний брусок плинтуса	1	876	102	25

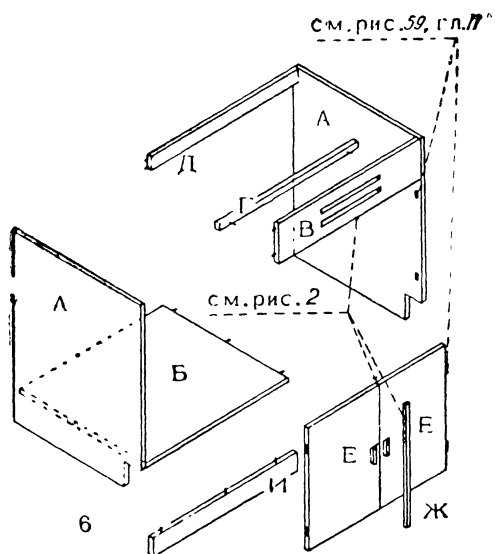
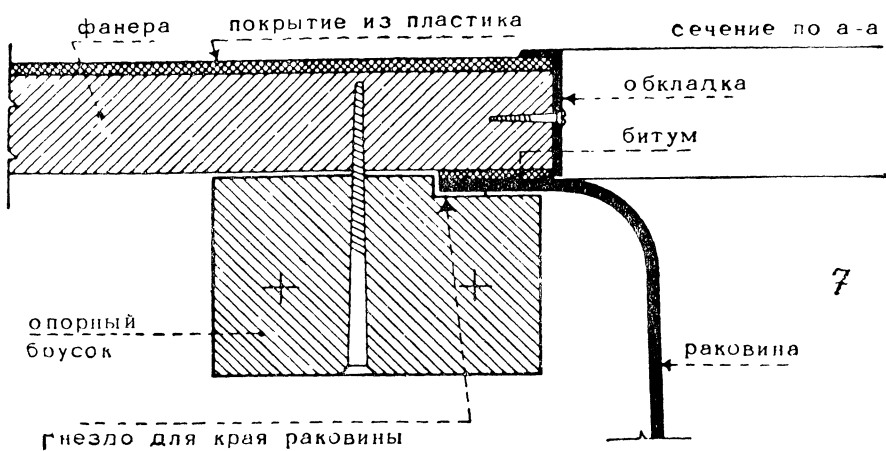
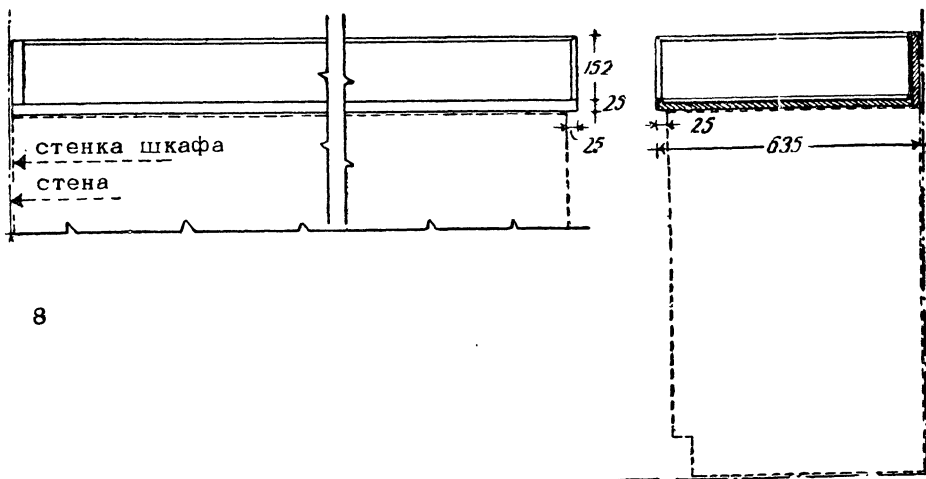


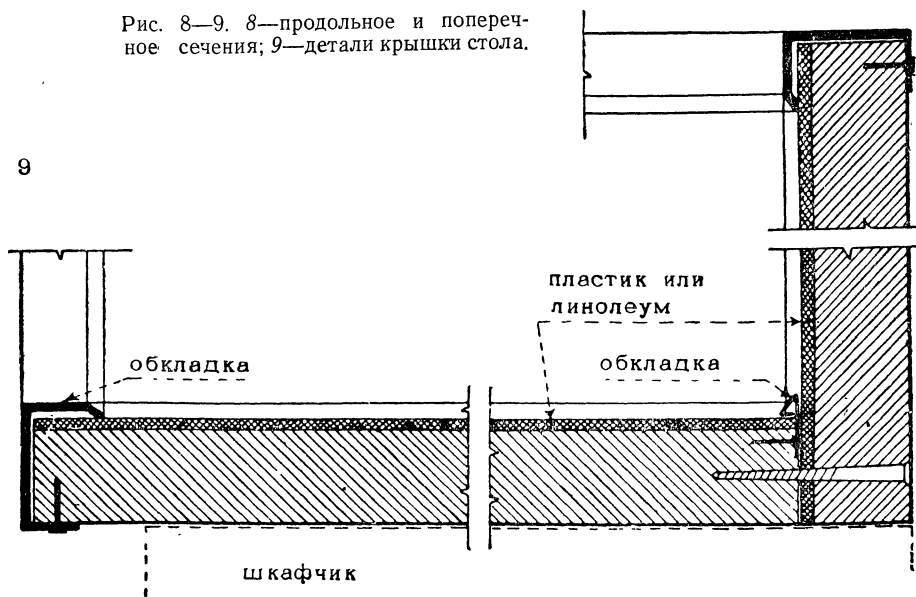
Рис. 6—7. 6 — эскиз сборки; 7 — детали крышки и крепления раковины с деревянными брусками.





8

Рис. 8—9. 8—продольное и поперечное сечения; 9—детали крышки стола.



9



Табурет кухонный очень прост по конструкции. Внешний вид и чертеж его приведены на рис. 1. Конструкция табурета позволяет использовать его и как стремянку, для чего над проножками по обеим сторонам табурета крепятся два горизонтально расположенных бруска, служащие опорой для ног. Табурет изготавливается из пиломатериала лиственных или хвойных пород. Сидение табурета может быть изготовлено как из пиломатериала, так и из столярной или фанерной березовой плиты толщиной не менее 19 мм.

По периметру сидения, изготовленного из столярной или фанерной березовой плиты, крепится обкладка толщиной 10—15 мм.

Дощатый щит сидения изготавливается из отдельных брусков-делянок, соединенных на кромку и клей. Кромки щита сидения заоваливаются.

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	ширина	толщина
Сидение	1	356	241	19
Продольная царга . . .	2	270	44	19
Поперечная царга . . .	2	191	44	19
Продольный брусок крепления сидения .	2	194	19	19
Поперечный брусок крепления сидения .	2	153	19	19
Ножка	4	610	44	19
Проножка продольная	2	370	44	19
Проножка поперечная	2	308	44	19
Ступенька	2	408	51	19

Царги, ножки и проножки изготавливаются из брусков сечением 44×19 мм.

После окончательной сборки и зачистки табурет покрывается укрывистой краской, гармонирующей по цвету с остальной мебелью кухни.

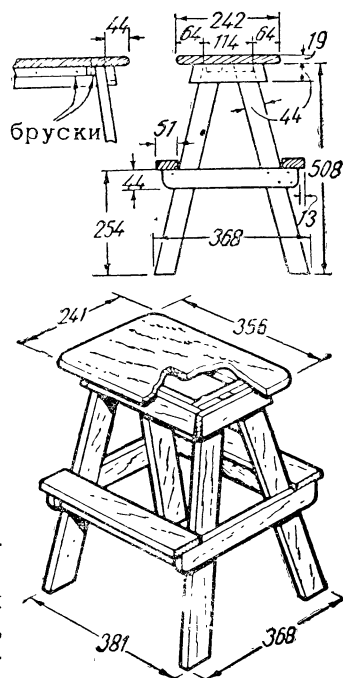
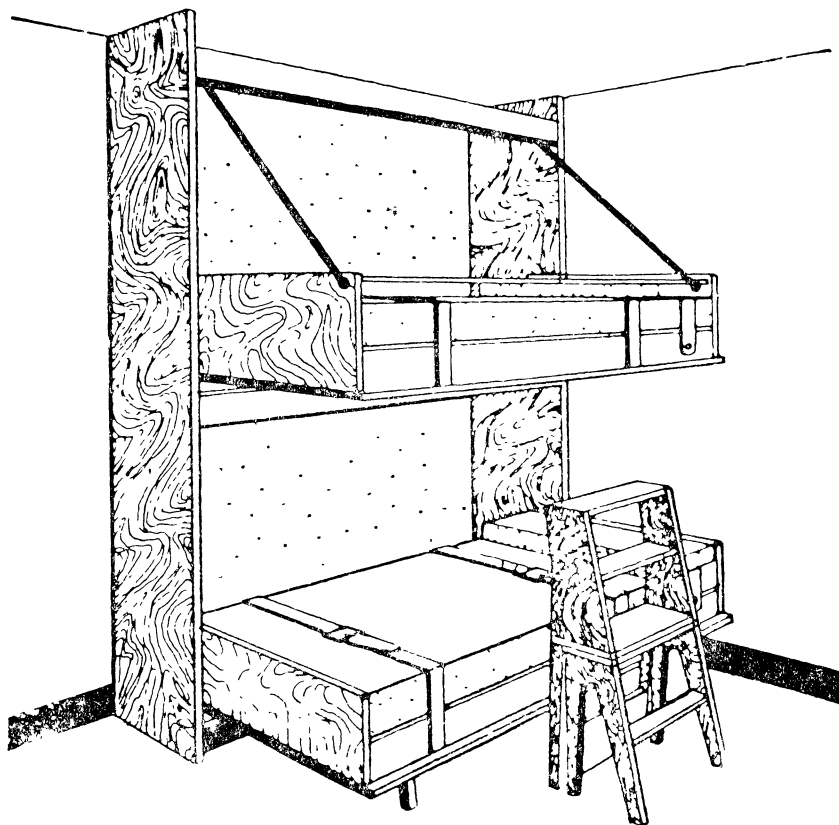


Рис. 1. Эскиз, вид сбоку и деталь соединения крышки.



Глава VII

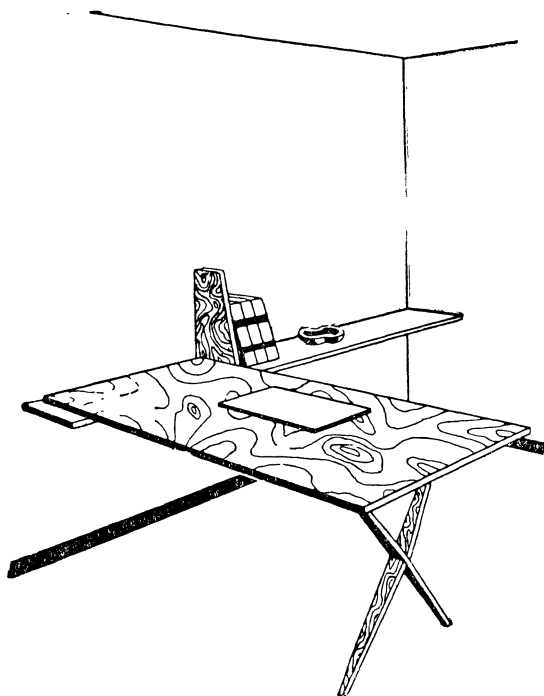
ВСТРОЕННАЯ МЕБЕЛЬ

Изделие 48. НАВЕСНОЙ СТОЛИК С ПОЛКОЙ

Изображенный на рисунках навесной столик с полкой очень прост, занимает мало места и удобен в использовании.

Он состоит из полки с перегородкой, крышки и двух ножек, соединенных между собой крестообразно (рис. 5). Для изготовления такого стола необходима столярная или березовая плита и пиломатериал лиственных пород.

Перегорodka крепится к полке на круглые вставные шипы, полка укрепляется непосредственно к стене шурупами, угольниками или винтами.



Ножки соединяются между собой крестообразно зарезкой в полдерева и крепятся к нижней плоскости крышки петлями (рис. 3).

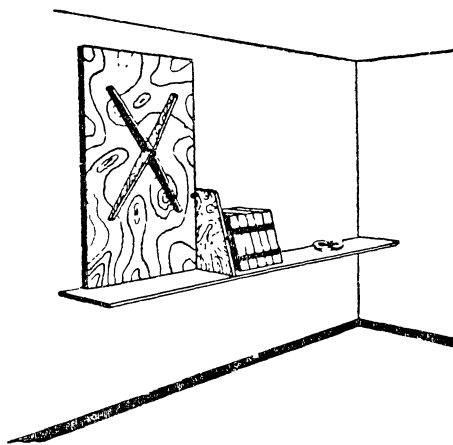
Крышка стола присоединяется к полке на карточные петли (рис. 2). Такое крепление крышки к полке и ножек к крышке позволяет поднимать их и устанавливать вертикально вдоль стены. Чтобы стол не мог произвольно опуститься, он закрепляется деревянным штифтом, укрепленным на перегородке (рис. 4).

Ножки стола и штифт изготавливаются из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали из столярной или березовой фанерной плиты.

За отсутствием столярной или фанерной березовой плиты и пиломатериала лиственных пород навесной столик с полкой может быть изготовлен из пиломатериала хвойных пород. При изготовлении столика из пиломатериала хвойных пород лицевые поверхности его должны быть зафанерованы строганой фанерой лиственных пород.

После изготовления всех деталей стола приступают к сборке (рис. 5). Сборку рекомендуется вести в следующем порядке: прикрепите перегородку *Б* к полке *В*, соедините между собой ножки *Г* и навесьте их на карточные петли к крышке стола *А*.

Затем после соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте стол и полку лаком. После отделки прикрепите полку *В* к стене и навесьте крышку стола *А* к полке *В*.



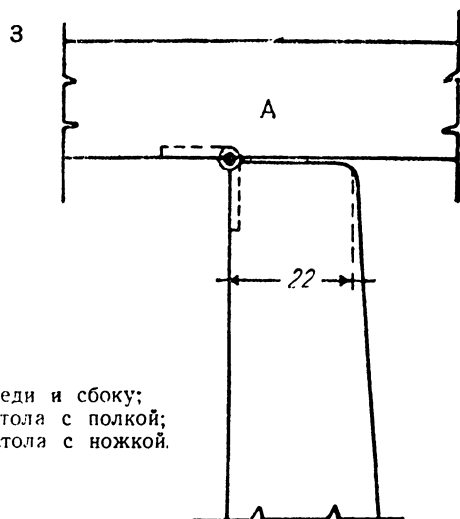
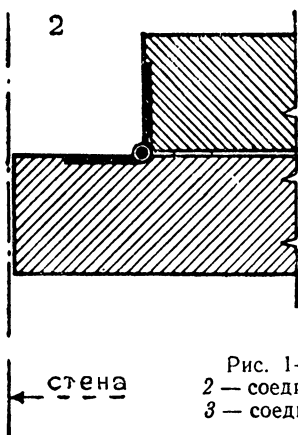
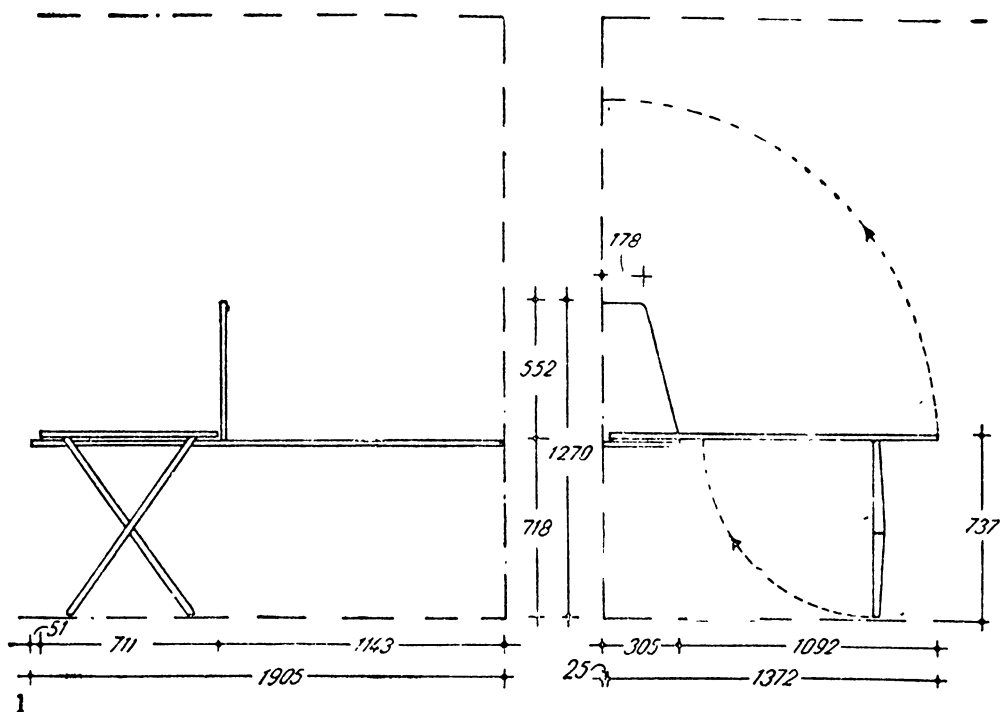


Рис. 1—3. 1 — вид спереди и сбоку;
2 — соединение крышки стола с полкой;
3 — соединение крышки стола с ножкой.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размер в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка стола	1	1 372	711	19
Б	перегородка полки	1	305	652	19
В	полка	1	1 905	305	19
Г	ножка	2	914	57	25

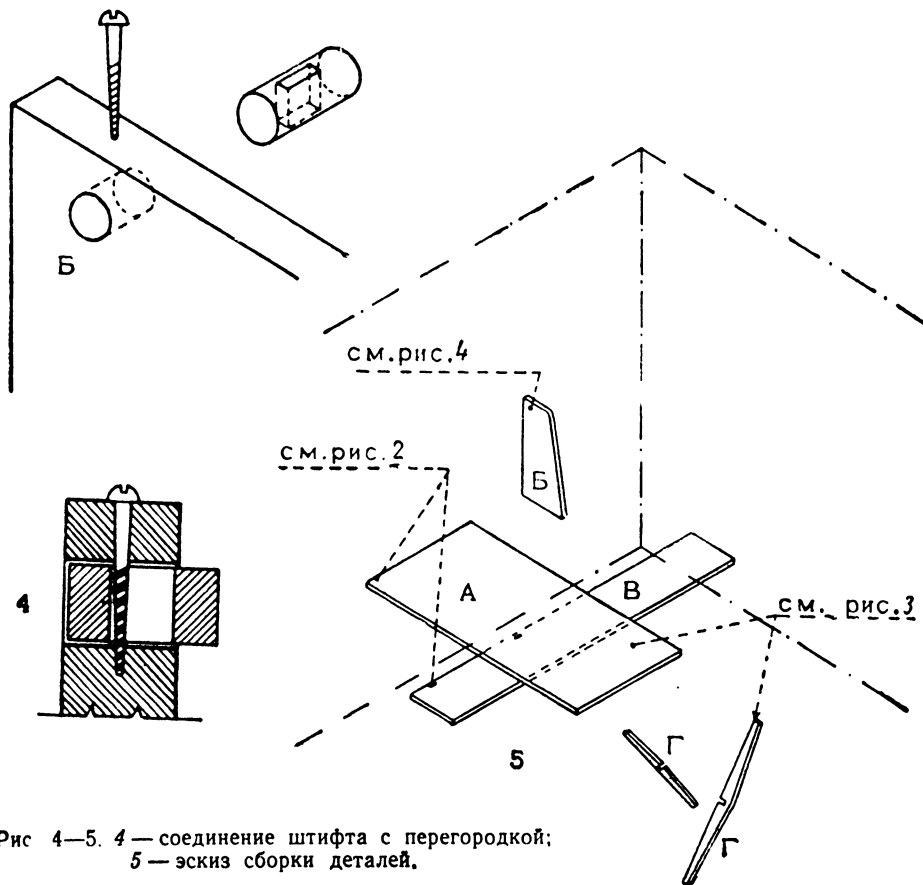
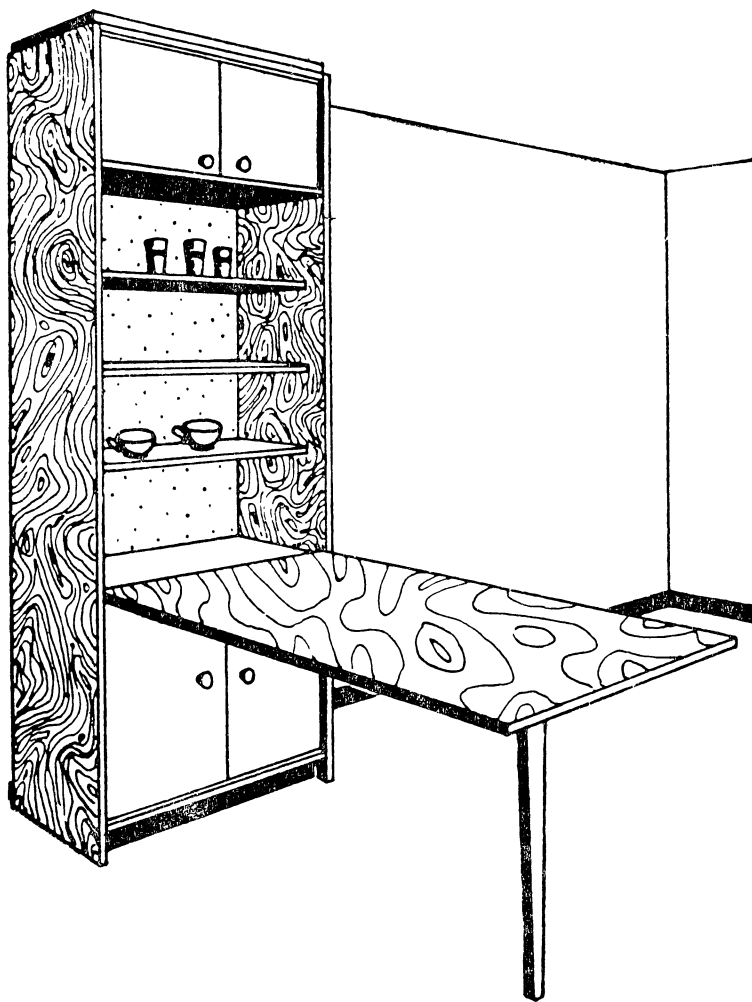


Рис 4—5. 4 — соединение штифта с перегородкой;
5 — эскиз сборки деталей.



На рисунке показан внешний вид шкафа с откидным столиком. Он состоит из двух боковых стенок, верхнего и нижнего отделений с дверками, полок, откидной крышки, ножки, продольного бруска плинтуса.

Для изготовления такого шкафа необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, клееную фанеру и пиломатериал лиственных пород.

Откидная крышка стола крепится к верхнему полкику нижнего отделения с помощью карточных петель. Верхние и нижние полки

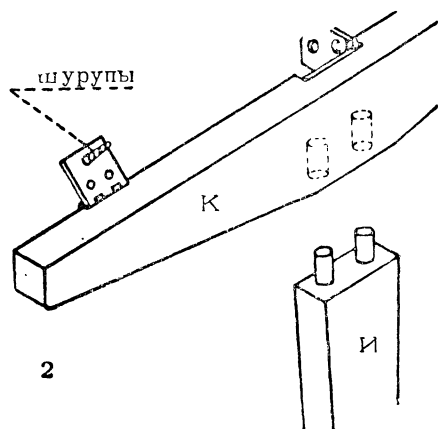
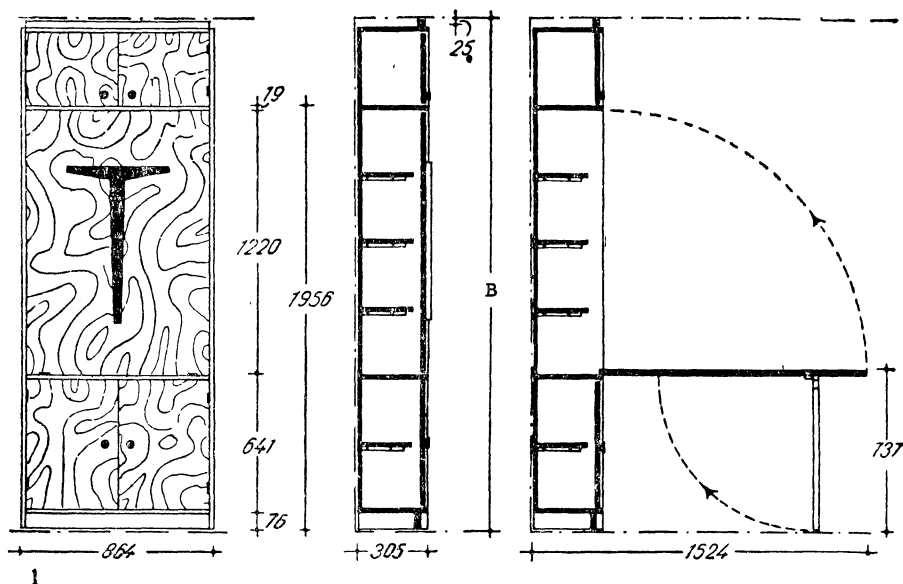


Рис. 1—2. 1 — вид спереди
сзади; 2 — эскиз соединения
ножки с царгой.

шкафа и его отделений крепятся к боковым стенам на круглых вставных шипах и клею, а полки — на подполочных брусках. Задняя стенка крепится шурупами в фальц, выбранный в боковых стенках в верхнем и нижнем поликах.

Ножка, царга (рис. 2), подполочные бруски и продольный брусок плинтуса изготавливаются из пиломатериала лиственных пород, задняя стенка — из клееной фанеры, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты.

Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности (рис. 3). Соедините боковые стенки шкафа *A* на круглые вставные шипы и клей с верхними и нижними полками *B*, а затем при-

крепите заднюю стенку *B*. Укрепите подполочные бруски *D* к боковым стенкам *A* и продольный брусок *L* к нижнему полку *B*. Присоедините на круглых шипах и клею ножку *I* к царге *K* и навесьте ее на карточные петли к крышке *З*. Чтобы ножка не откидывалась в рас-

крытом положении столика, установите на царге *К* дополнительный шарнир. После этого навесьте дверки *Е, Ж* и крышку *З*. Установите полки *Г*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте шкаф лаком. Отделку можно производить и до полной сборки шкафа.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	боковая стенка	2	в	305	19
<i>Б</i>	верхний и нижний полки шкафа .	4	826	305	19
<i>В</i>	задняя стенка	1	в-114	851	6
<i>Г</i>	полка	4	826	267	19
<i>Д</i>	подполочный брусок	8	254	13	13
<i>Е</i>	дверка	2	в-2000	413	19
<i>Ж</i>	дверка	2	603	413	19
<i>З</i>	крышка	1	1219	826	19
<i>И</i>	ножка	1	667	57	25
<i>К</i>	царга	1	457	57	25
<i>Л</i>	продольный брусок плинтуса . . .	1	826	76	25

Примечание: *в* — высота комнаты.

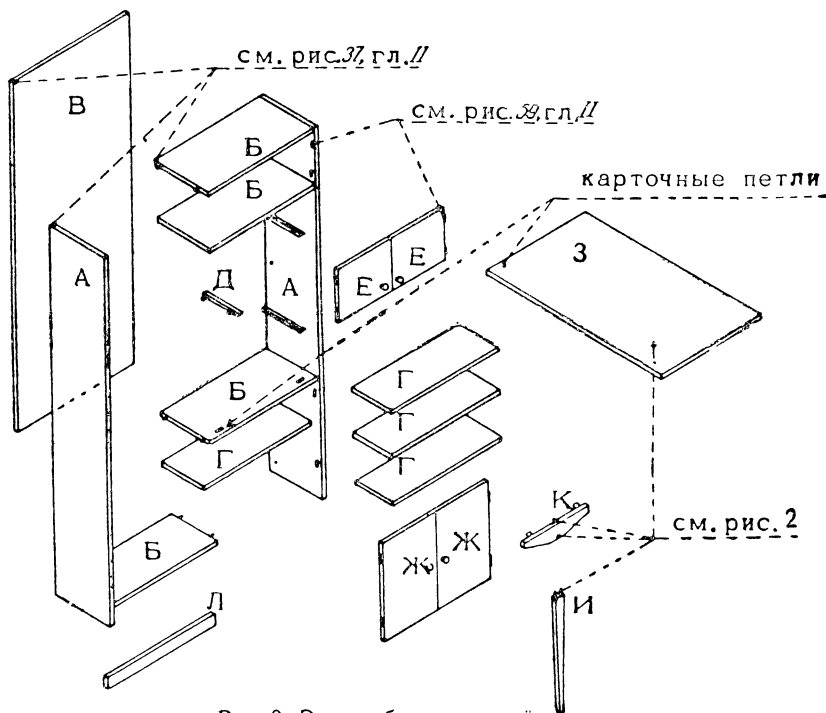
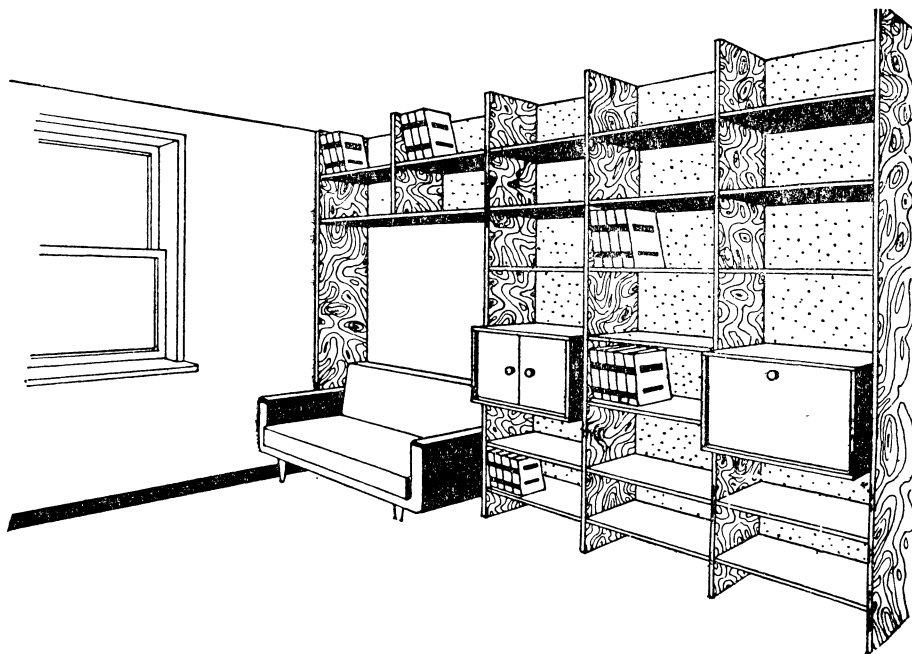


Рис. 3. Эскиз сборки деталей.



На рисунке дан общий вид стеллажа с нишей для дивана. Этот стеллаж очень удобен для размещения домашней библиотеки и занимает мало места.

Он состоит из двух боковых и трех средних стенок, полок и двух встроенных шкафчиков. Между крайней левой боковой и средней стенками образуется ниша для дивана, величина которой определяется размерами дивана. Конструкция встроенных шкафчиков очень проста. Один из них состоит из двух боковых стенок, верхнего и нижнего полоков, полки, задней стенки и двух дверок. Второй шкафчик имеет верхний и нижний полки, две боковые и одну среднюю стенку, задний полки, четыре полки, одна из них находится в левом отделении шкафчика, а три — в правом отделении.

Передняя стенка этого шкафчика откидывается, образуя крышку небольшого письменного стола.

Для изготовления стеллажа необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, клееную фанеру и пиломатериал листовых пород.

Задняя стенка встроенных шкафчиков изготавливается из клееной фанеры, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты.

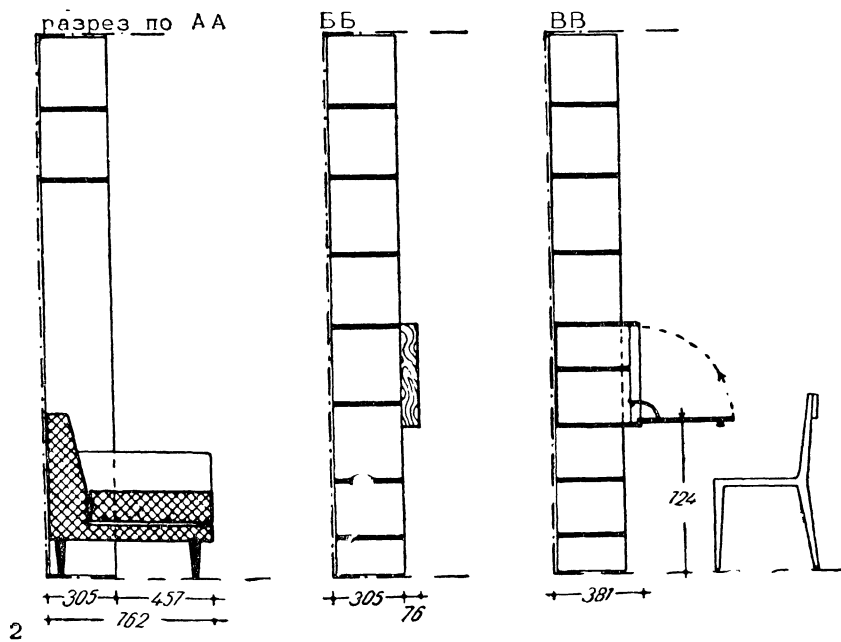
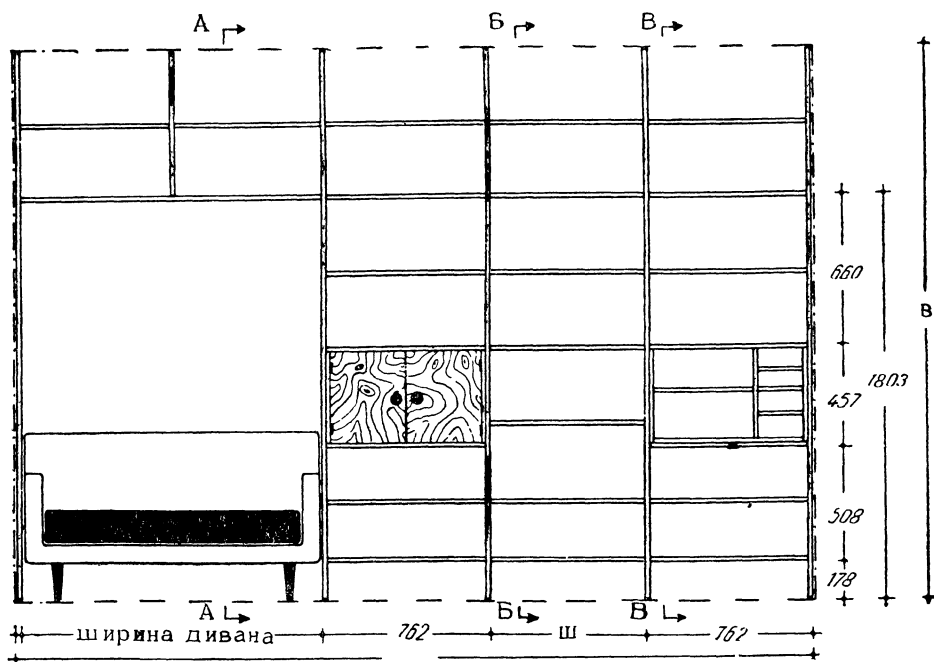


Рис. 1—2. 1 — вид спереди; 2 — разрезы.

Соединение деталей между собой производится круглыми вставными шипами на клею и шурупами. На рис. 3 приведена схема соединения боковой стенки с нижним полком встроенных шкафов. Откидная крышка стола крепится на кронштейнах.

После изготовления всех деталей по размерам в соответствии с перечнем приступают к сборке стеллажа (рис. 5). Сборку его рекомендуется производить в следующей последовательности.

Вначале собираются два шкафчика. Шкафчик с двумя дверками собирается в следующем порядке. Соедините боковые стенки *Ж* с верхней и нижней полками *Е*, закрепите заднюю стенку *З*, а затем навесьте дверки на картонные петли и вставьте полку *И*. Порядок сборки шкафчика с двумя отделениями следующий. Соедините боковые стенки *Ж* и среднюю стенку *М* с полками *Л* и *Н*, а затем прикрепите к боковым стенкам верхний и нижний полки *Е*. Вставьте в шпунт заднюю стенку *З* и прикрепите откидную дверку *О*. Полки шкафчиков крепятся подполочными брусками или металлическими полкодержателями. После полной сборки шкафчиков сначала прикрепите их к боковым и средним стенкам стеллажа *А*, а затем к полкам *Г*. По секциям соедините боковые и средние стенки *А* с полками *В* и *Д*. В последнюю очередь присоедините перегородку полок *Б* над нишей для дивана. После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте стеллаж лаком. Отделку можно производить по деталям до сборки.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	боковые и средние стенки	5	в	305	19
<i>Б</i>	перегородка полок	1	в-1803	305	19
<i>В</i>	полка	2	д	305	19
<i>Г</i>	полка	10	724	305	19
<i>Д</i>	полка	7	9	305	19
<i>Е</i>	верхний и нижний полки шкафчика	4	724	381	19
<i>Ж</i>	боковая стенка шкафчика	4	419	381	19
<i>З</i>	задняя стенка шкафчика	2	445	711	6
<i>И</i>	полка	1	343	686	19
<i>К</i>	дверка	2	419	343	19
<i>Л</i>	полка	1	343	686	19
<i>М</i>	средняя стенка шкафчика	1	419	330	19
<i>Н</i>	полка	3	330	260	12
<i>О</i>	дверка	1	419	686	19

Примечание: *в* — высота комнаты; *д* — длина дивана.

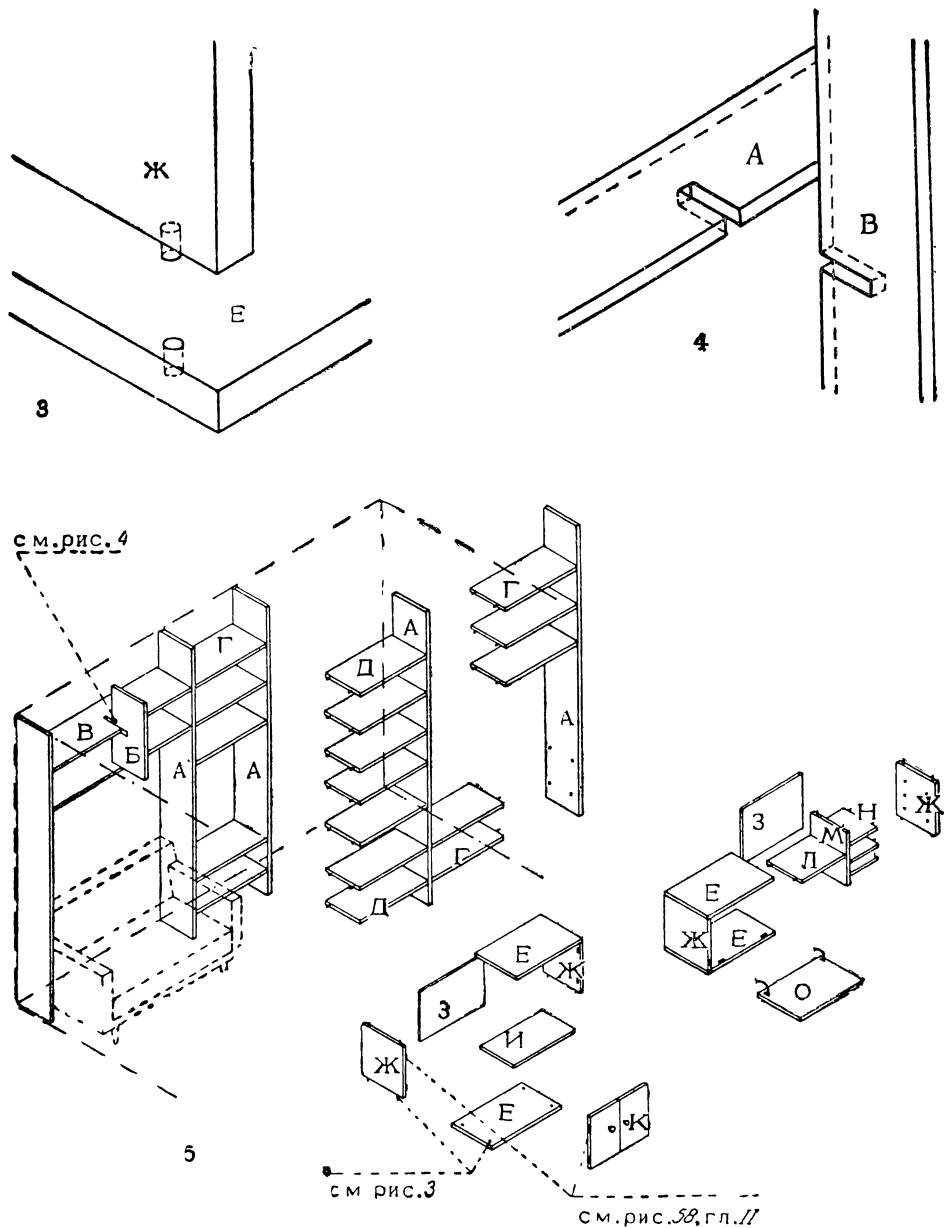


Рис. 3—5. 3 — эскиз соединения боковой стенки с нижним полком
встроенного шкафчика; 4 — эскиз соединения перегородки с полкой;
5 — эскиз сборки деталей.



Изображенный на рисунке стеллаж прост по конструкции, очень удобен для размещения домашней библиотеки, занимает мало места и прост в изготовлении.

Стеллаж состоит из двух боковых и двух средних стенок, полок и четырех шкафчиков. Конструкция шкафчиков очень проста. Боковые стенки, верхний и нижний полки образованы боковыми и средними стенками стеллажа и полками. Дверки шкафчика навешиваются на карточные петли к боковым и средним стенкам стеллажа, а задние стенки крепят к боковым с помощью шурупов. Крепление полок А со средними и крайней правой стенками производится с помощью гнезд, вырезанных как в полках, так и в

стенках, а крепление их к крайней левой боковой стенке осуществляется с помощью круглых вставных шипов (рис. 3). Полки Г крепятся к боковым и средним стенкам на подполочных брусках.

Для изготовления стеллажа необходима столярная или березовая фанерная плита, клееная фанера и пиломатериал лиственных по-

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	полка	5	д	305	19
Б	боковые и средние стенки	4	в	305	19
В	дверка	4	514	514	19
Г	полка	4	514	267	19
Д	задняя стенка	4	514	514	12
Е	полка	8	514	305	19
Ж	бруски крепления задних стенок и полок шкафчиков	2	279	13	13

Примечание: д — длина стеллажа, в — высота стеллажа.

род. Задние стенки шкафчиков изготавливаются из клееной фанеры, круглые вставные шипы и подполочные бруски — из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты.

После изготовления всех деталей приступают к сборке стеллажа (рис. 5). Рекомендуется следующий порядок сборки. Соедините полки

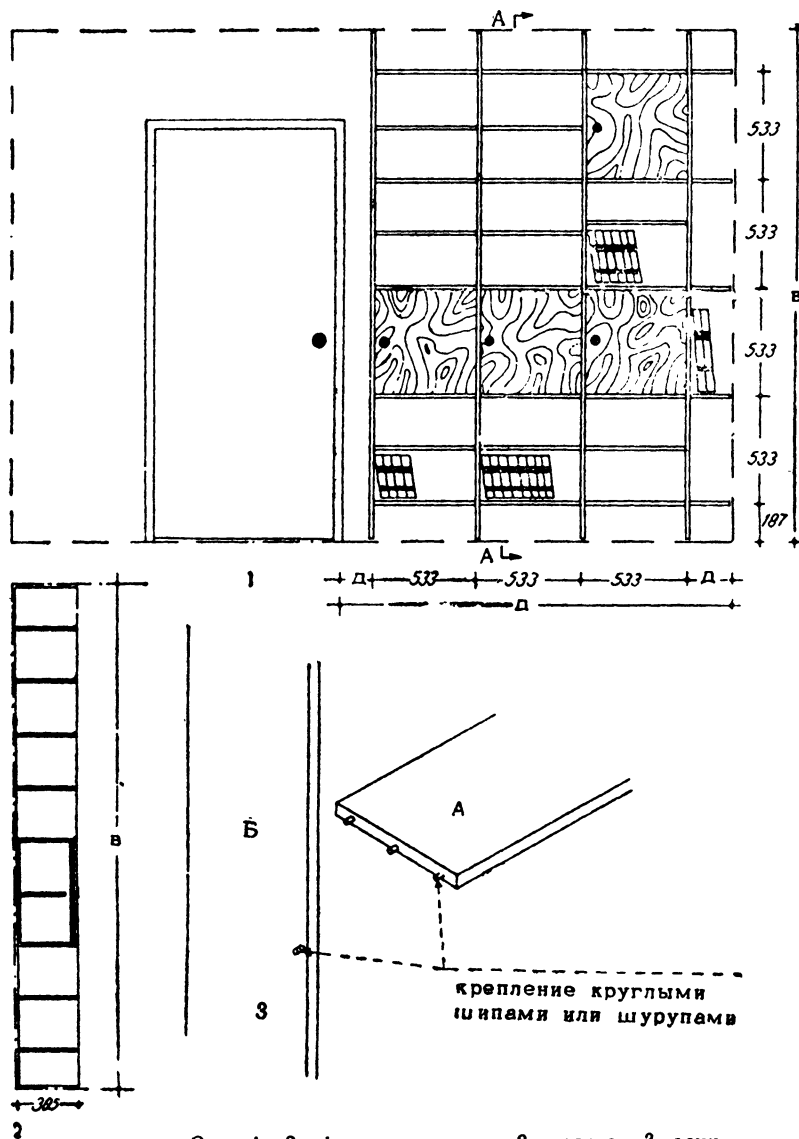


Рис. 1—3. 1—вид спереди; 2—разрез; 3—эскиз соединения боковой стенки с полкой.

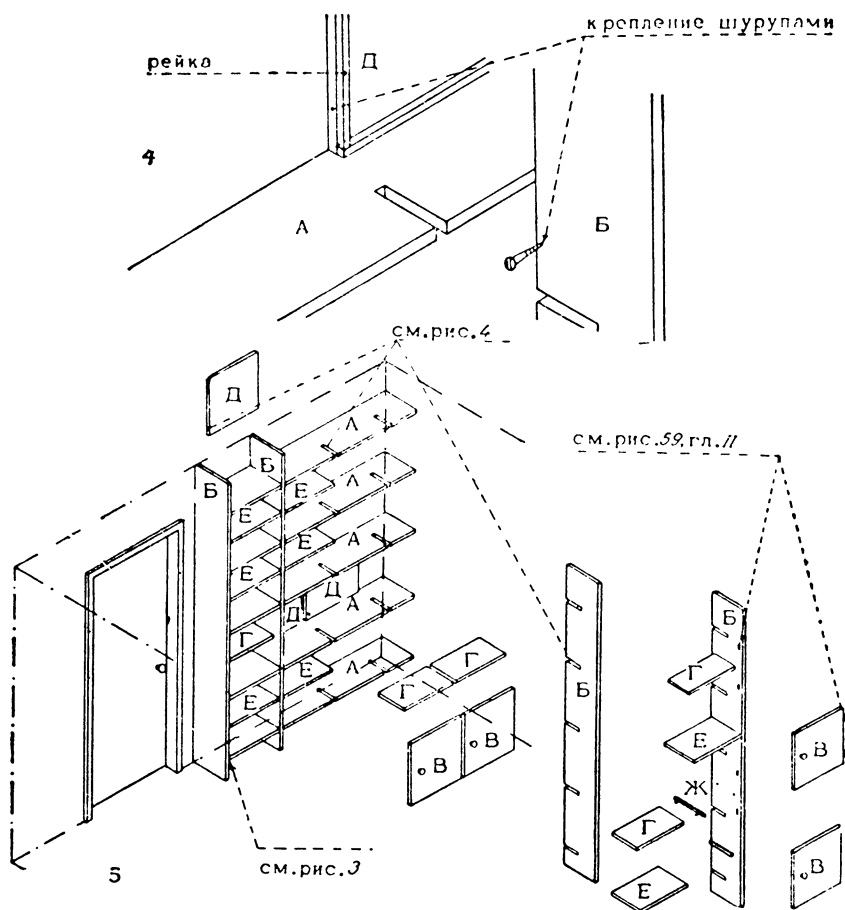
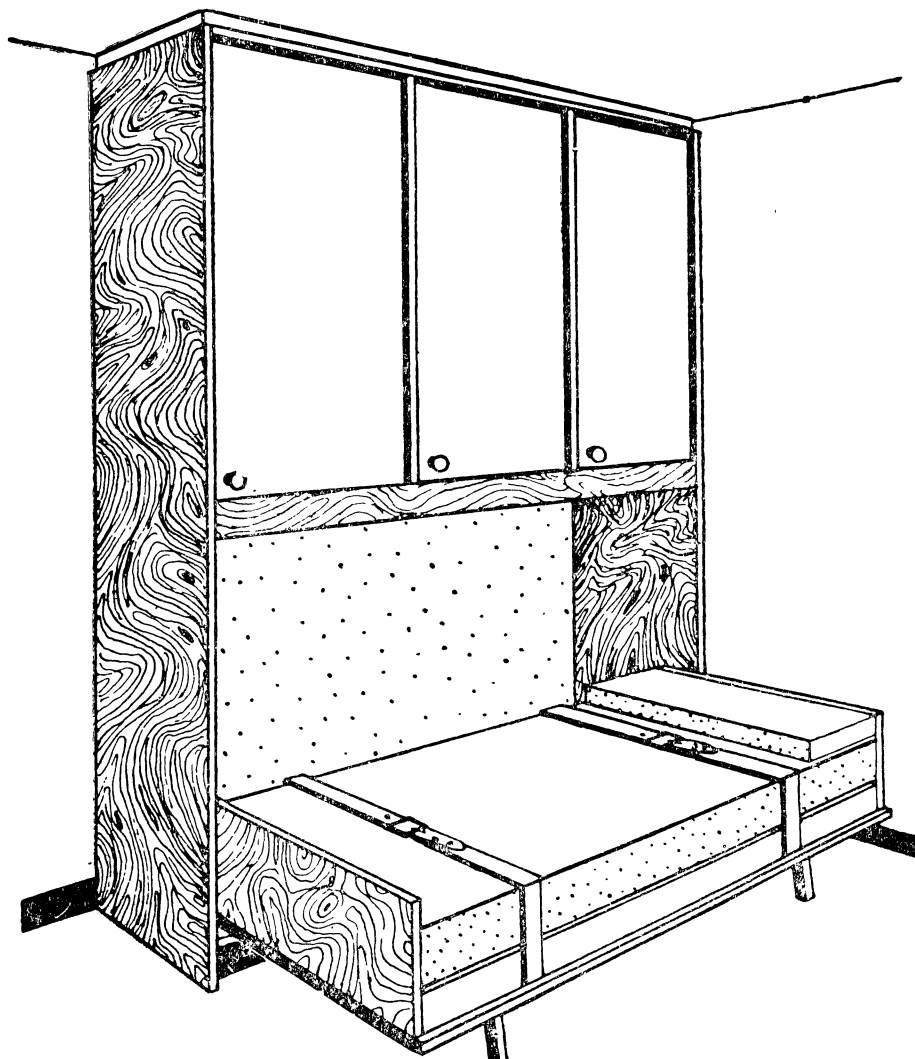


Рис. 4—5. 4 — эскиз соединения боковой стенки с полкой и задней стенкой встроенного шкафчика; 5 — эскиз сборки деталей.

А с боковыми и средними стенками Б, причем крайняя боковая стенка соединяется с полками на круглых вставных шипах. Обложите по периметру задние стенки Д рейками (рис. 4) и прикрепите задние стенки Д к боковым и средним стенкам стеллажа Б. Прикрепите подполочные бруски Ж к боковым стенкам Б. Дверки навесьте на карточные петли. Вставьте полки Г и Е.

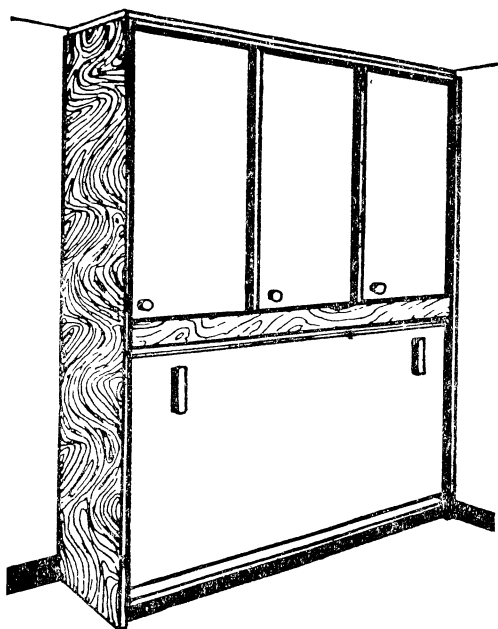
После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку покройте изделие лаком. Отделку можно производить подетально до полной сборки стеллажа.

При отделке стеллажа подетально после полной его сборки необходимо произвести подправку поверхностей тампоном.



Шкаф с встроенной кроватью удобен для квартир, имеющих небольшую жилую площадь. В нем имеется верхнее отделение для белья, а в нижнее отделение складывается на день кровать.

Шкаф состоит из следующих деталей: двух боковых стенок, верхнего и нижнего поликов, средней полки, трех подполочных брусков и трех дверок. Верхнее отделение имеет две средних стенки, две полки с подполочными брусками и заднюю стенку. Подполочные бруски можно заменить металлическими полкодержателями.



Для изготовления такого шкафа необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, клееную фанеру и пиломатериал лиственных пород. Задняя стенка шкафа изготавливается из клееной фанеры, продольные подполочные бруски — из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали — из столярной или березовой фанерной плиты. Подполочные бруски и задняя стенка крепятся шурупами, а остальные детали соединяются между собой с помощью круглых вставных шипов на клею.

Сборку рекомендуется вести в следующей последовательности (рис. 2). Соедините средние стенки *Н* с верхним полком *В* и полкой *Б*. При-

крепите два продольных бруска *Г* к нижнему полку *В*. Соедините боковые стенки *А* с верхним и нижним полками *В*, продольными брус-

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
<i>А</i>	боковая стенка	2	в	127	25
<i>Б</i>	полка	1	1981	368	19
<i>В</i>	верхний и нижний полки	2	1981	381	25
<i>Г</i>	продольный брусок	3	1981	102	25
<i>М</i>	задняя стенка	1	2006	φ_1-38	6
<i>Н</i>	средняя стенка	2	φ_1-51	375	25
<i>О</i>	полка	2	645	343	19
<i>П</i>	подполочный брусок	4	330	13	13
<i>Р</i>	дверка	3	φ_1-51	645	19

Примечание: *в* — высота шкафа, φ_1 — высота верхнего отделения.

ками *Г* и полкой *Б*. После этого прикрепите заднюю стенку *М*. Укрепите подполочные бруски *П* к боковым стенкам *А* и средним стенкам *Н*. Затем навесьте дверки *Р*. Соберите полностью кровать (см. изделие 53). Произведите отделку шкафа и кровати, прикрепите кровать к боковым стенкам *А* и установите полки *О*.

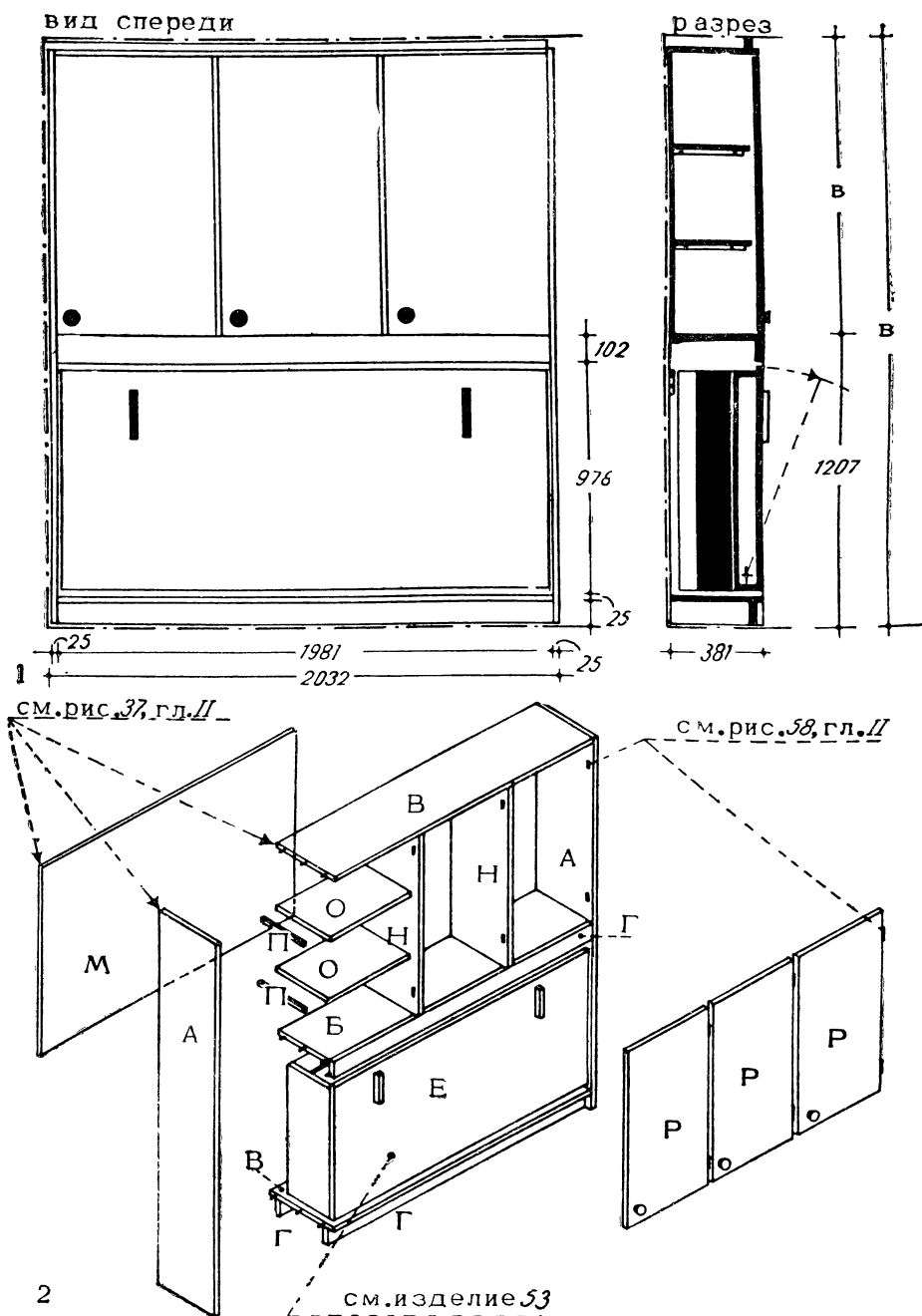
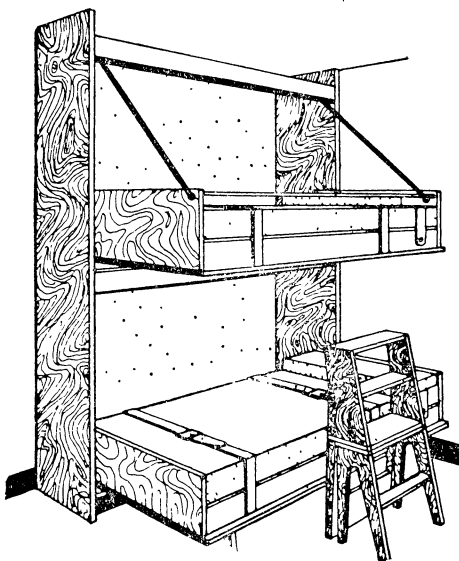


Рис. 1—2. 1 — вид спереди и разрез; 2 — эскиз сборки деталей.

Изделие 53. ДВУХъярусные складные кровати



Двухъярусные кровати очень удобны для малометражных квартир. Кровати убираются в специальный шкаф, имеющий две боковые стенки и две дверки, которые одновременно служат основанием кроватей.

Конструкция верхней и нижней кроватей почти одинакова, за исключением некоторых деталей. Нижняя кровать состоит из следующих деталей: двух спинок, опорного щита, на который укладывается матрас, дверки, двух ножек, двух царг и двух поперечных брусков. Верхняя кровать такая же, как и нижняя, только у нее нет ножек, а имеется дополнительный брусok — упор матраса. Каждый матрас крепится к кровати двумя кожаными ремнями. Нижняя кро-

вать в опущенном состоянии опирается на ножки, конструкция которых и способ крепления к нижнему щиту кровати приведен на рис. 2, а верхняя кровать подвешивается на кожаных ремнях.

Для изготовления такой мебели необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, пиломатериал лиственных пород и клееную фанеру. Подматрасный щит делается из клееной фанеры. Боковые стенки, нижняя и средняя полки шкафа и спинки кроватей можно сделать из столярной или березовой фанерной плиты, а остальные детали — из пиломатериала лиственных пород.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размер в мм		
			длина	ширина	толщина
А	боковая стенка	2	в	381	25
Б	средний полк	1	1981	368	19
В	нижний полк	1	1981	381	25
Г	продольный брусok	5	1981	102	25
Д	дверка	2	1981	914	19
Е	спинка кровати	4	902	337	19
Ж	царга	4	1940	108	25
З	горизонтальный опорный брусok	4	851	19	19
И	ножка	2	159	32	32
К	подматрасный щит	2	1940	876	12
Л	упор матраса	1	1981	38	25

Примечание. в — высота шкафа.

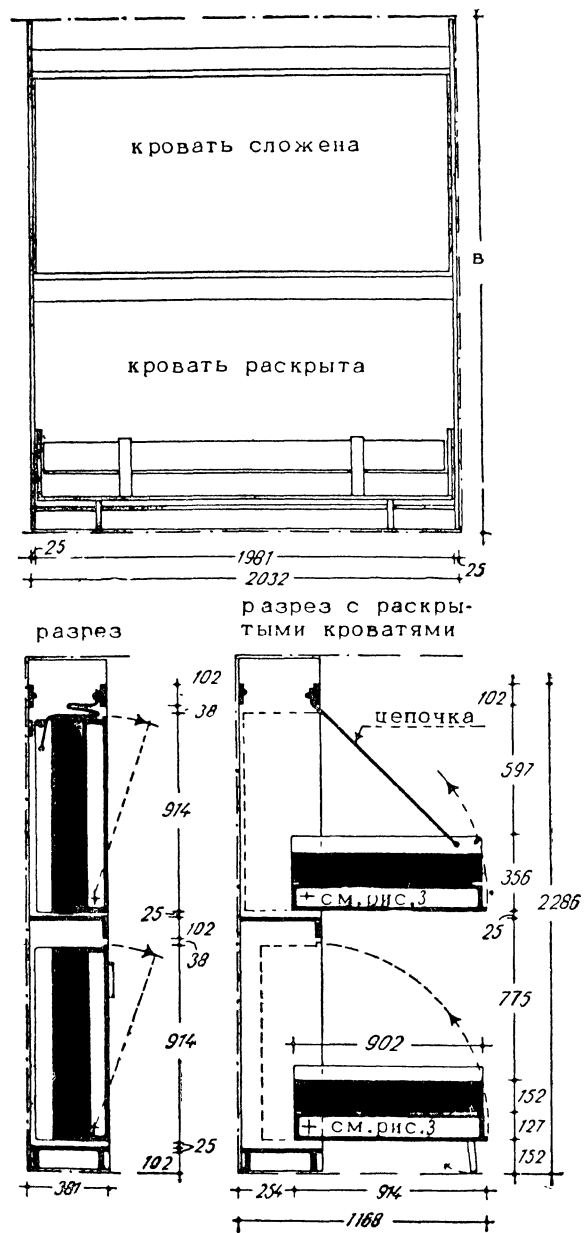


Рис. 1. Разрезы.

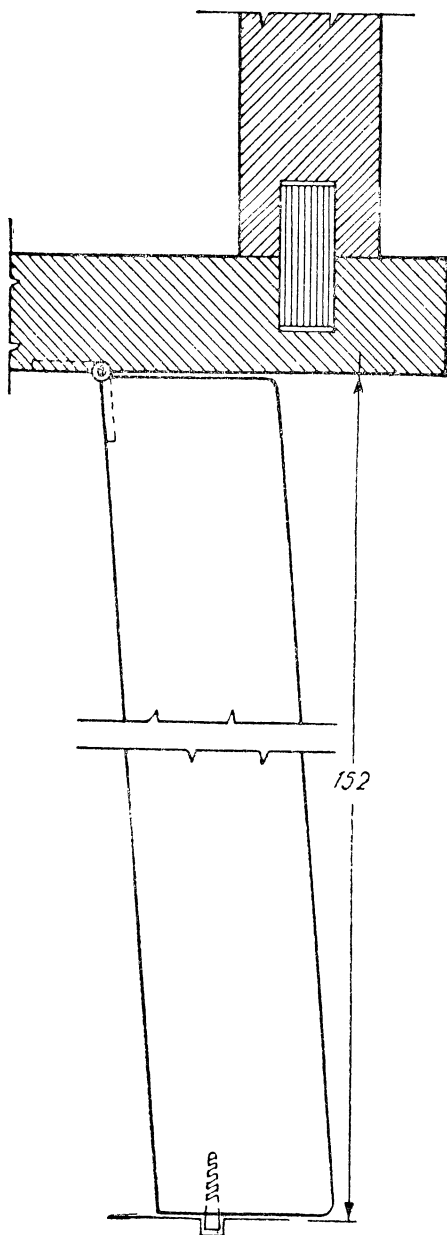


Рис. 2. Эскиз соединения ножки с нижним щитком кровати.

соединяются между собой пятью продольными брусками Г, средним полком В и нижним полком В (рис. 4) К боковым стенкам кровати крепятся болтами, вокруг которых они вращаются при опускании и складывании. Средний полком В крепится к продольному бруску в фальц.

Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности (рис. 4). Соедините боковые стенки А со средним полком В, нижним полком В и продольными брусками Г. Каждая кровать собирается отдельно, а затем крепится к боковым стенкам шкафа. Последовательность операций сборки обеих кроватей одинакова. Для сборки кроватей необходимо соединить царги Ж со спинками кровати Е, а затем прикрепить к спинке опорные бруски З. Присоедините ножки нижней кровати к дверке Д, затем по узлам произведите отделку, после чего шкаф прикрепите к стенке. Спинки кровати Е прикрепляются к боковым стенкам шкафа А, а подматрасный щит К — к царгам Ж и горизонтальным опорным брускам З. Последним крепится к спинкам кровати Е упор матраса Л.

После сборки изделие покрывается лаком или укрывистой краской.

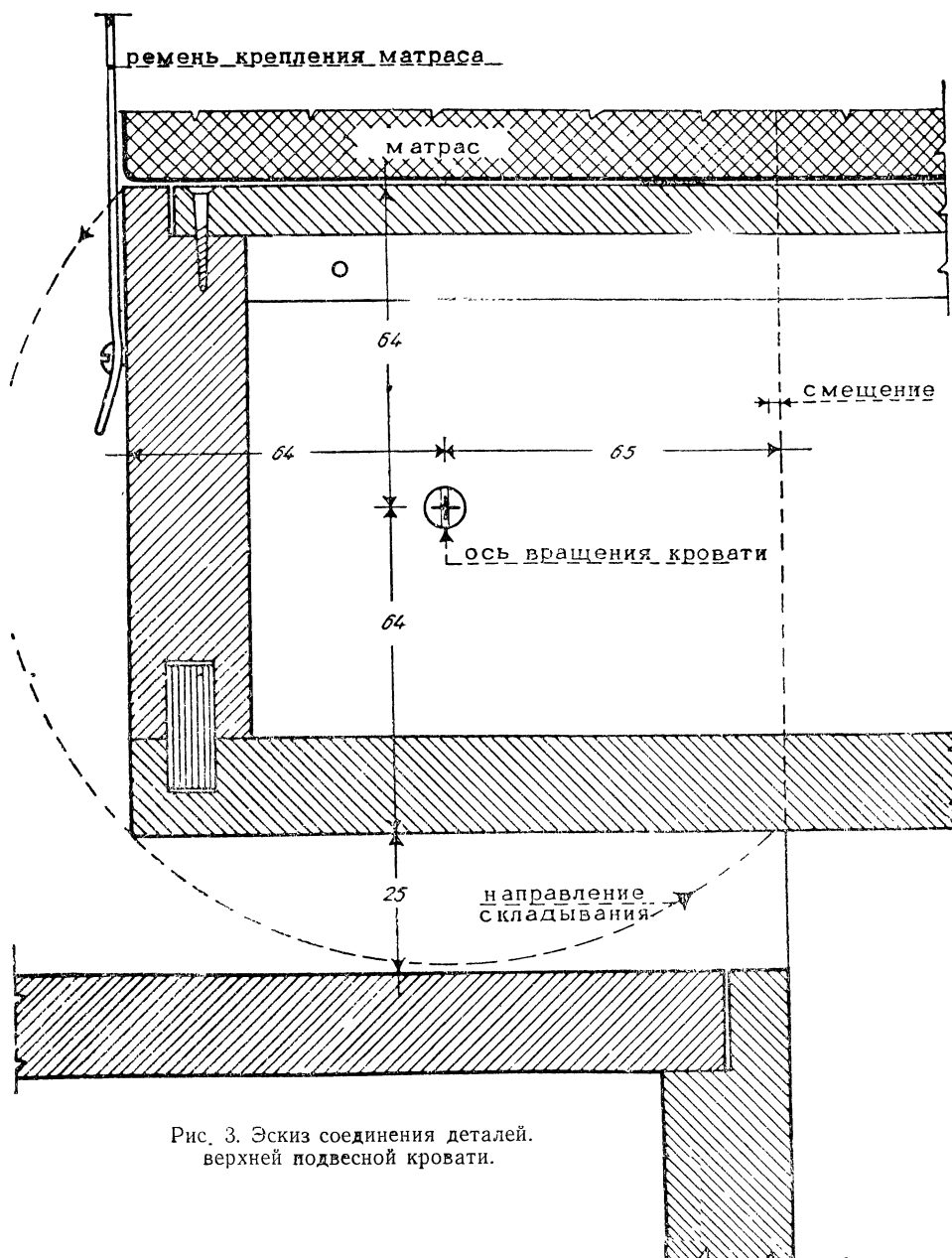


Рис. 3. Эскиз соединения деталей.
верхней подвесной кровати.

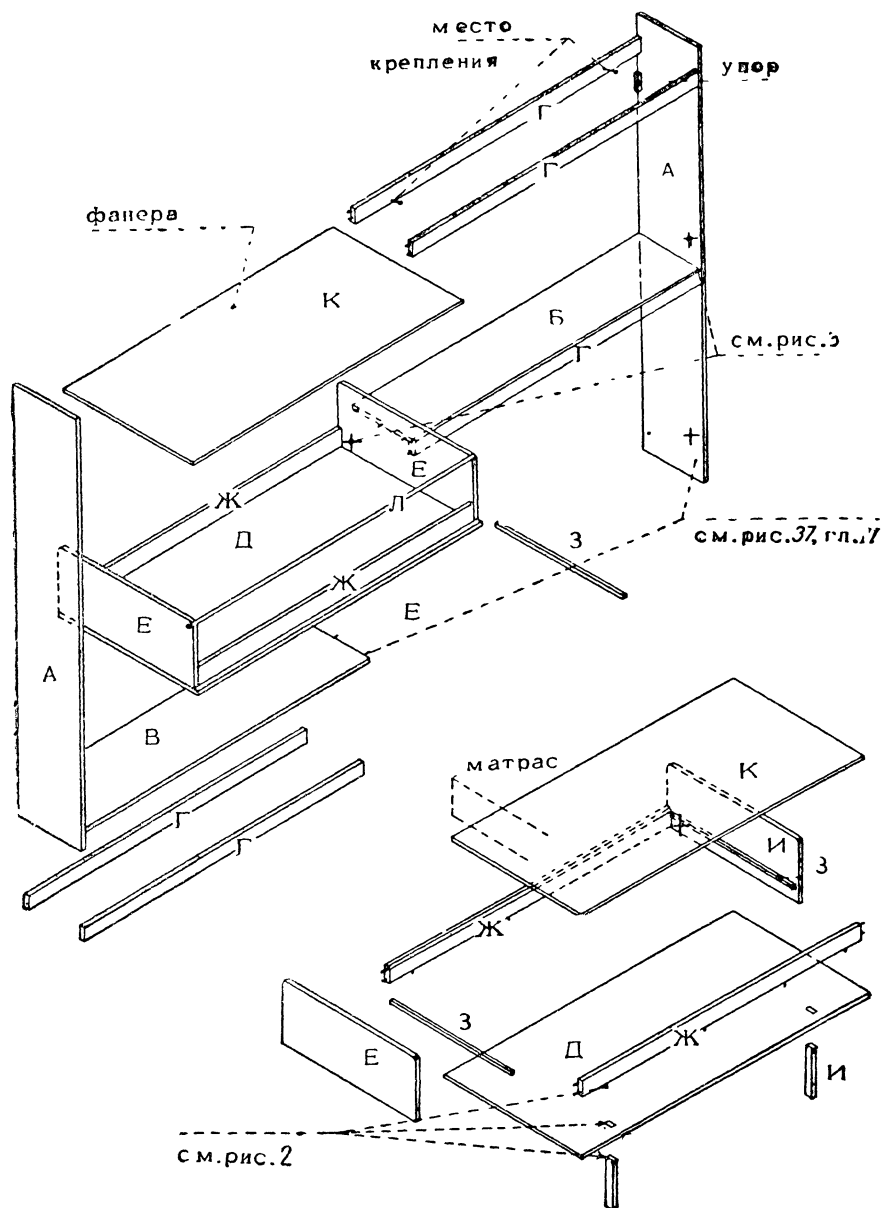
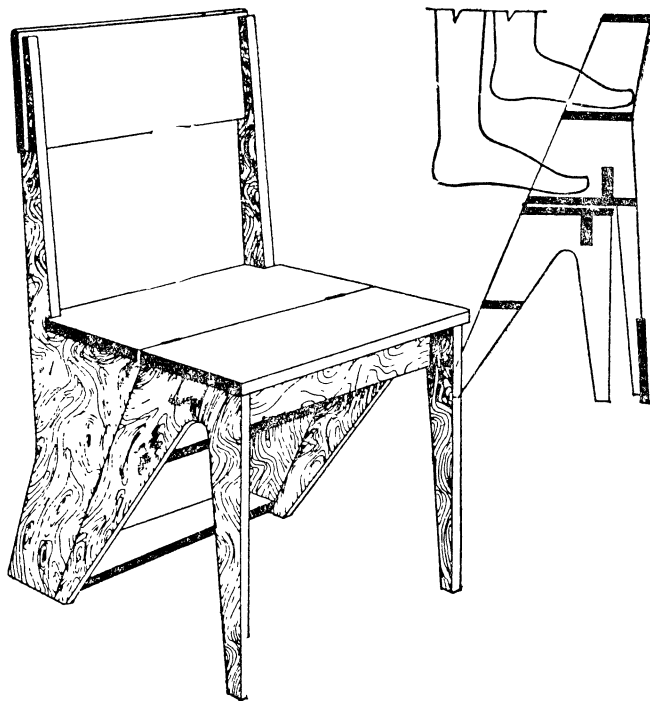


Рис. 4. Эскиз сборки деталей,



Стул-стремянка нужен для двухъярусных кроватей, а также может быть использован для различных целей в домашнем хозяйстве для уборки, навески картин и т. д.

Стул состоит из следующих деталей: двух задних ножек, двух П-образных передних ножек, задней и передней царг сидения и трех ступенек. Он может быть изготовлен из березовой фанерной плиты или из пиломатериала лиственных пород и клееной фанеры.

Чтобы сделать из стула стремянку, его нужно сложить так, как показано на рисунке. Спинка и сидение крепятся к ножкам шурупами, а остальные детали соединяются между собой круглыми вставными шипами на клею. Сидение стула-стремянки изготавливается из двух щитков, соединенных между собой карточными петлями.

После изготовления всех деталей приступают к сборке. Сборку рекомендуется производить в следующей последовательности (рис. 3). Соедините задние ножки *А* с царгой *Е* и ступеньками *Ж* и *З*. После этого прикрепите спинку *Б* к ножкам *А*. Присоедините царгу *Е*, ступеньку *И* и сидение *Д* к передним ножкам *В*, затем навесьте на карточные петли щиток сидения *Г* к щитку сидения *Д*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку стул покрывается лаком или укрывистой краской.

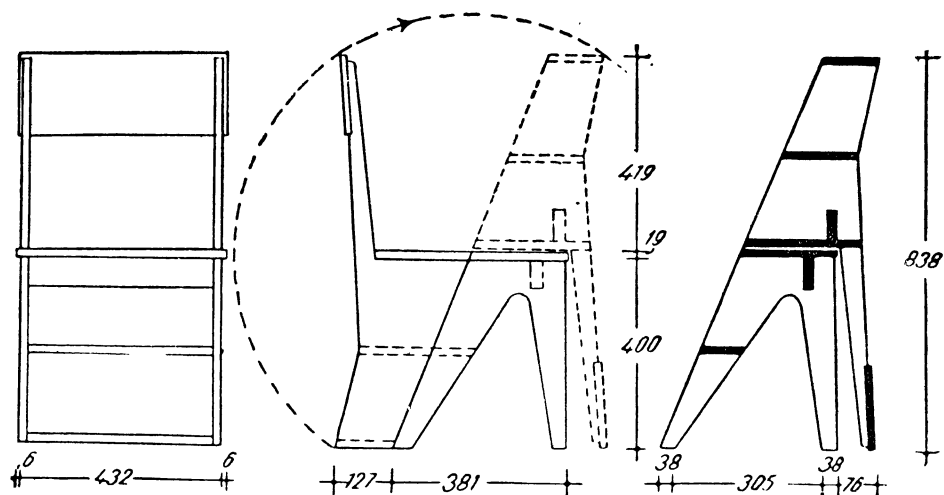


Рис. 1. Вид спереди, сбоку и разрез.

Перечень деталей

Буквен- ные обозна- чения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	шири- на	тол- щина
А	задняя ножка	2	826	279	19
Б	спинка	1	445	178	12
В	передняя ножка	2	400	381	19
Г	сидение	1	445	254	19
Д	сидение	1	445	210	19
Е	передняя и задняя царги	2	394	64	25
Ж	ступенька	1	394	127	19
З	ступенька	1	394	159	19
И	ступенька	1	394	102	19

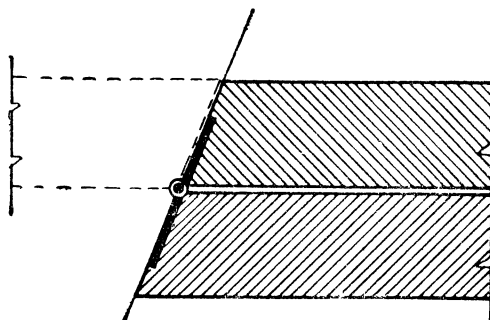


Рис. 2. Эскиз соединения щитков сидения стула-стремянки.

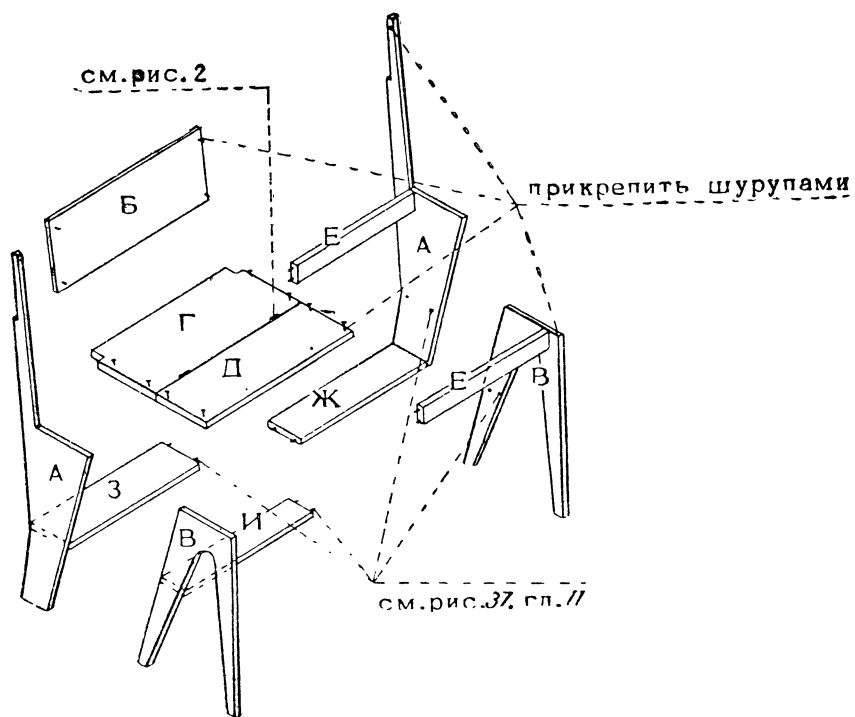
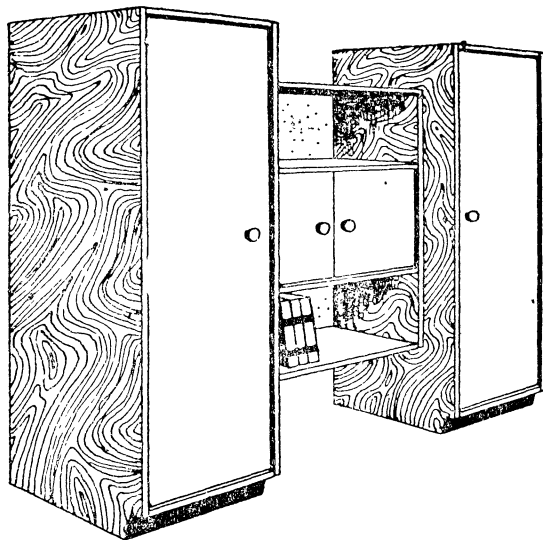


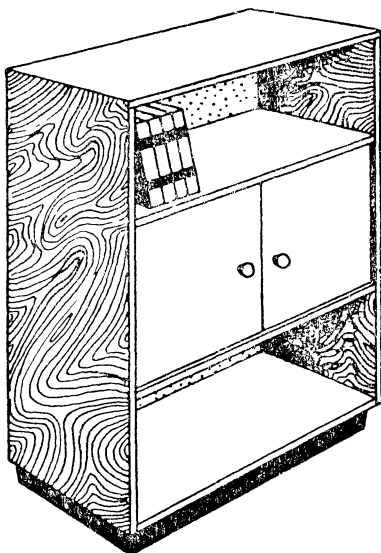
Рис. 3. Эскиз сборки деталей.



Глава VIII

КОМБИНИРОВАННАЯ И СЕКЦИОННАЯ МЕБЕЛЬ

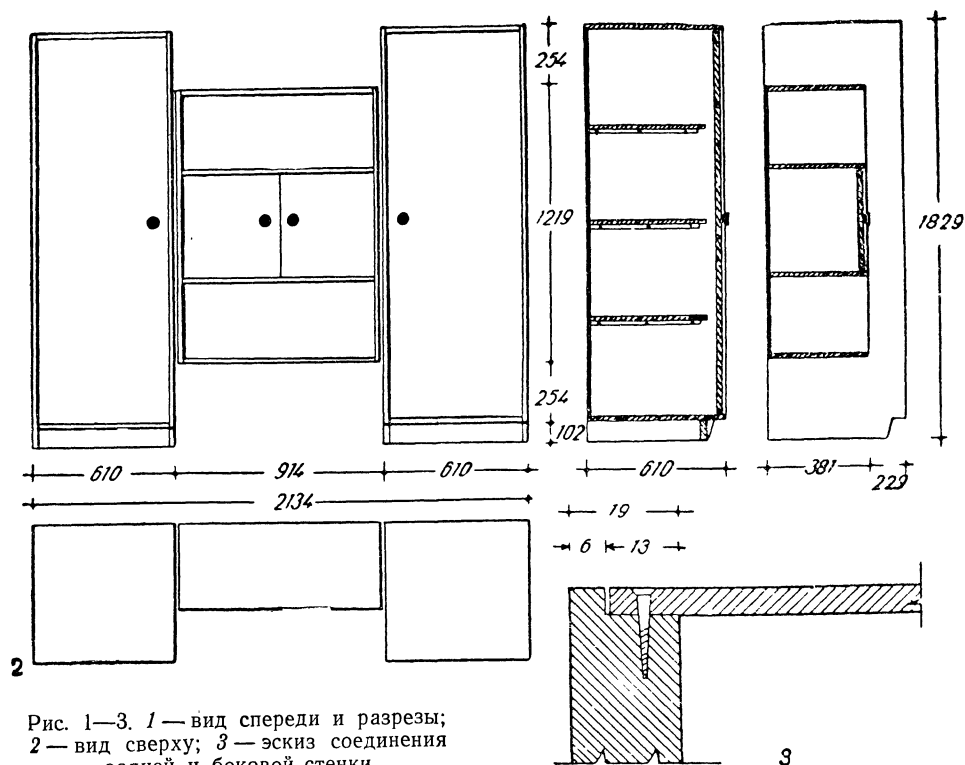
Изделие 55. ШКАФ ДЛЯ ПЛАТЬЯ И БЕЛЬЯ С ПОЛКАМИ ДЛЯ КНИГ



Этот шкаф относится к типу комбинированной мебели. Он совмещает в себе шкаф для платья, белья и книжные полки.

Для изготовления такого шкафа необходимо иметь столярную или березовую фанерную плиту, пиломатериал лиственных пород и клееную фанеру. Подполочные бруски, скалка и бруски плинтуса изготавливаются из пиломатериала лиственных пород. Задние стенки отделений для платья, белья и подвешного книжного шкафа изготавливаются из клееной фанеры, а остальные детали — из столярной или фанерной березовой плиты.

Подвесной шкаф крепится к боковым стенкам отделений для платья и белья шурупами. Дверки навешиваются на карточные петли.



Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	верхний и нижний полки	4	610	572	19
Б	боковая стенка шкафа	4	1829	610	19
В	задняя стенка шкафа	2	1715	597	6
Г	дверка	2	1689	572	19
Д	полка	4	572	559	19
Е	брусok плинтуса	2	572	102	19
Ж	подполочный брусok	8	533	19	19
З	скалка	1	572	25	
И	верхний и нижний полки подвесного шкафа	2	876	381	19
К	полка подвесного шкафа	2	876	374	19
Л	боковая стенка подвесного шкафа	2	1219	381	19
М	задняя стенка подвесного шкафа	1	1207	902	6
Н	дверка подвесного шкафа	2	457	438	19

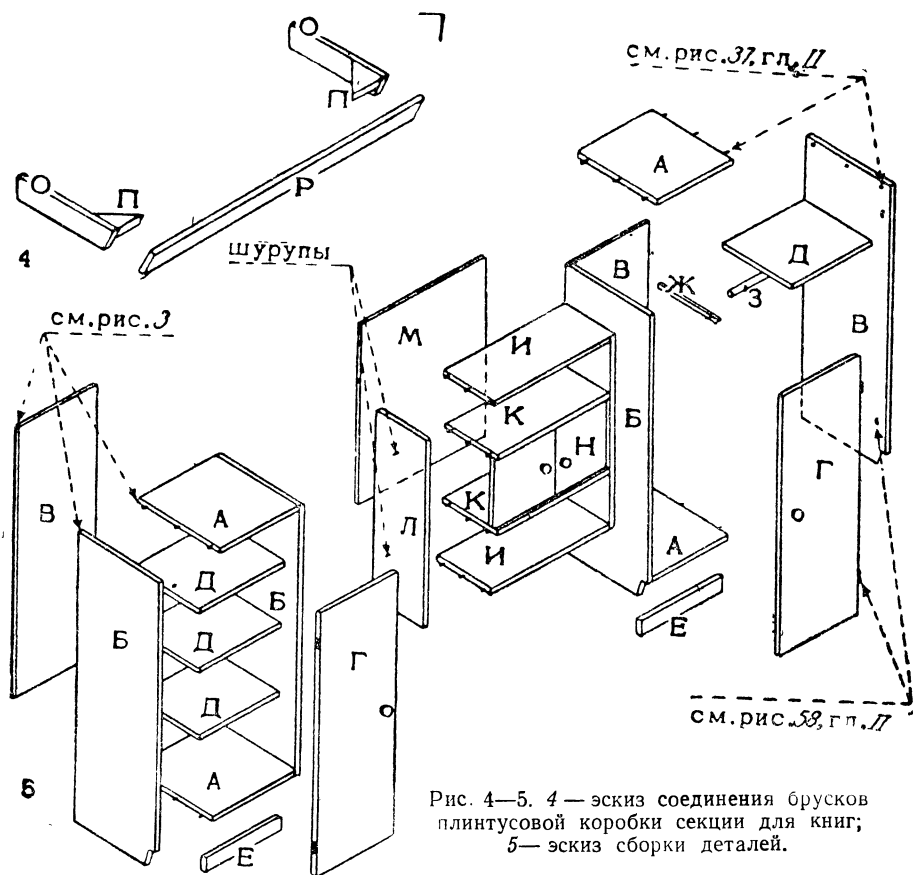


Рис. 4—5. 4 — эскиз соединения брусков
плитусовой коробки секции для книг;
5 — эскиз сборки деталей.

Крепление остальных деталей производится с помощью круглых вставных шипов на клею.

После изготовления всех деталей приступают к сборке (рис. 5). Сборку рекомендуется вести в следующем порядке. Шкафы для белья, для платья и книжный собираются отдельно, а затем к боковым стенкам шкафов для платья и белья крепят шкаф с книжными полками. Шкаф для белья собирается в следующей последовательности. Прикрепите верхний и нижний полки А к боковым стенкам Б и вставьте в четверть заднюю стенку В. Затем прикрепите брусок плитуса Е и подполочные бруски Ж. После этого навесьте дверку Г на картонные петли и установите на место полки Д.

Шкаф с книжными полками собирается в следующей последовательности (рис. 5). Прикрепите к боковым стенкам Л верхний и нижний полки И и две полки К, вставьте в четверть заднюю стенку М и навесьте дверки Н.

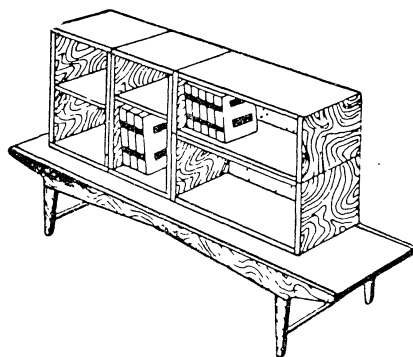
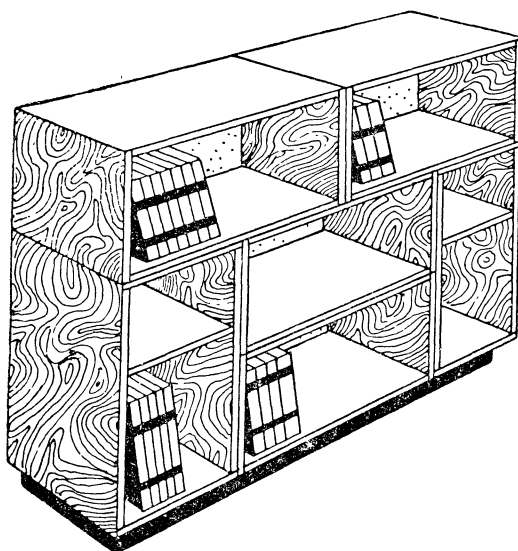
Для того чтобы собрать отделение для платья, необходимо соединить боковые стенки Б с верхним и нижним полками А и ска-

кой 3. После этого прикрепите брусок плинтуса *Е* и подполочные бруски *Ж*. Навесьте дверку *Г* и установите полку для шляп *Д*.

После полной сборки и соответствующей подготовки поверхности под отделку шкаф покрывается лаком. Отделку отделений для одежды и подвесного шкафа рекомендуется производить отдельно. После этого подвесной книжный шкаф крепится к боковым стенкам отделений для платья и белья.

При условии использования секции для книг (средней секции) как самостоятельного шкафа необходимо к нижнему его полику прикрепить два поперечных бруска плинтусовой коробки размером $350 \times 102 \times 19$ мм и один продольный брусок $850 \times 102 \times 19$ мм, соединенные металлическими шпильками с дополнительным креплением двумя деревянными угольниками (рис. 4).

Изделие 56. СЕКЦИОННЫЙ КНИЖНЫЙ ШКАФ



На рисунках дан общий вид двух секционных книжных шкафов. Первый из них опирается на плинтусовую коробку, а второй — на специальную подставку (изделие 57).

Для изготовления шкафов необходимы клееная фанера, пиломатериал лиственных пород и столярная или фанерная березовая плита. Задние стенки шкафов изготавливаются из клееной фанеры, подполочные бруски — из пиломатериала лиственных пород, а остальные детали — из столярной или фанерной березовой плиты.

На рис. 2 приведен узел крепления боковой стенки и брусков плинтусовой коробки к нижнему полку. Крепление деталей между собой производится круглыми вставными шипами на клею и шурупами.

Сборку рекомендуется производить в следующем порядке (рис. 3). Соедините боковые стенки А с верхним и нижним полками

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	боковая стенка	2	572	305	19
Б	задняя стенка	1	597	292	6
В	верхний и нижний полки	2	305	305	19
Г	полка	1	298	267	19
Д	подполочный брусок	2	279	13	13

В и прикрепите заднюю стенку Б. В последнюю очередь крепятся подполочные бруски Д к боковым стенкам А и устанавливаются полки Г.

После соответствующей подготовки поверхности под отделку шкаф покрывается лаком.

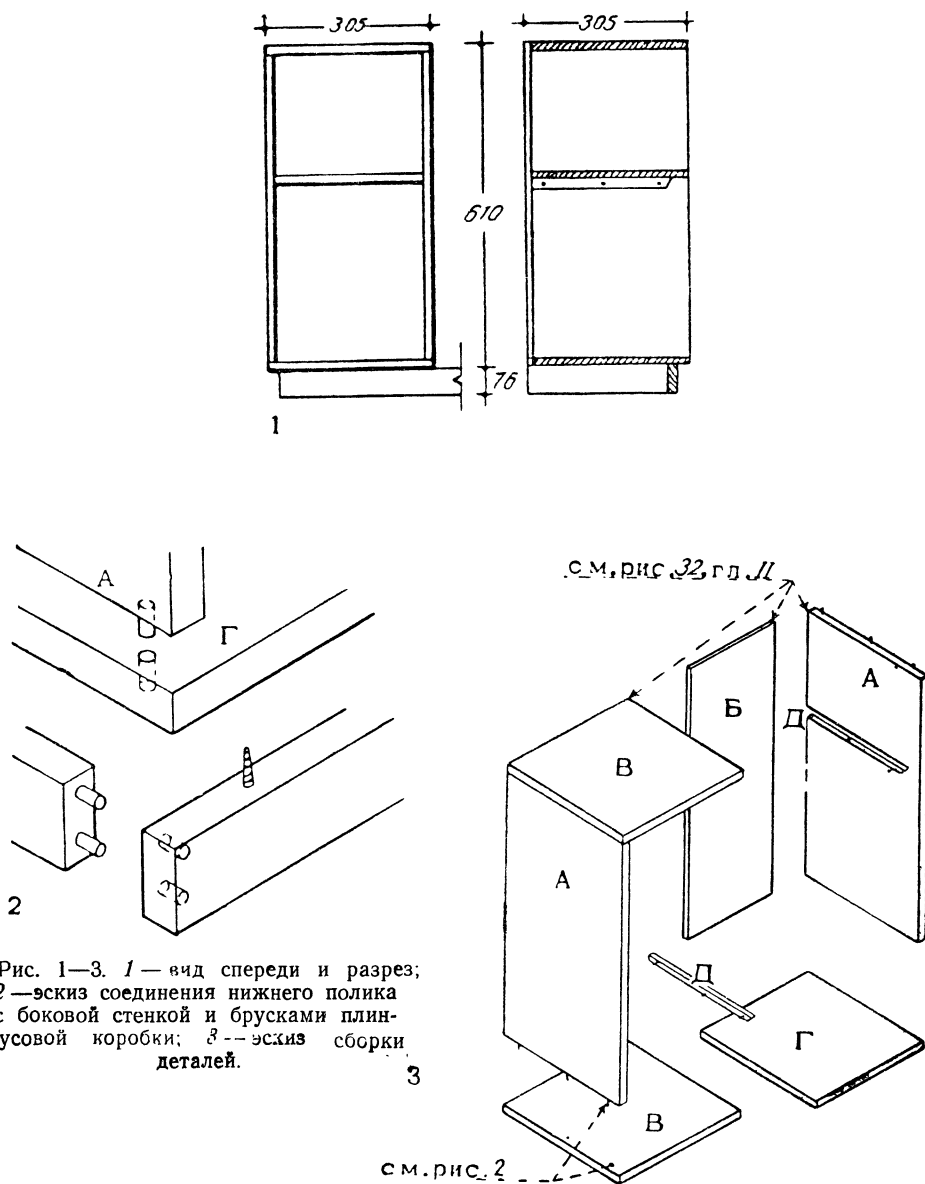
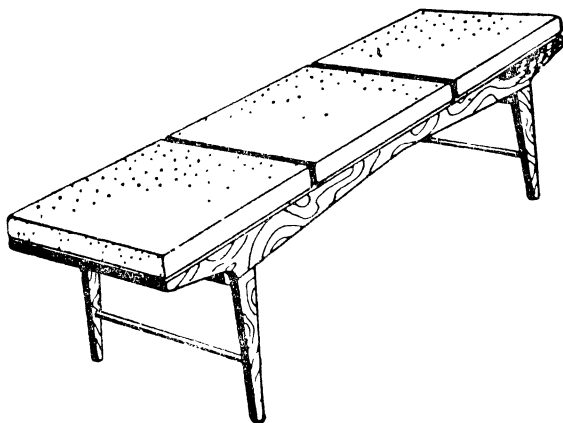


Рис. 1—3. 1 — вид спереди и разрез; 2 — эскиз соединения нижнего полки с боковой стенкой и брусками плинтусовой коробки; 3 — эскиз сборки деталей.



На рисунках приведены две скамейки. Конструкция обеих скамеек одинакова. Одна из них может быть использована в качестве мебели для сидения, а вторая служит подставкой под мебель секционного типа.

Для изготовления скамейки необходимо иметь столярную или фанерную березовую плиту и пиломатериал лиственных пород. Шит сидения делается из столярной или березовой фанерной плиты, а осталь-

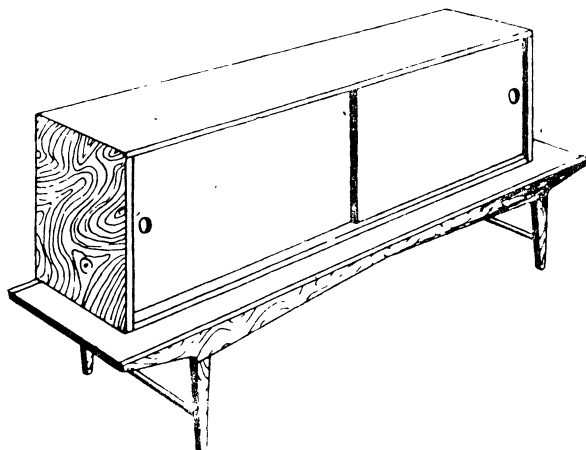
ные детали — из пиломатериала лиственных пород. При отсутствии столярной или фанерной березовой плиты шит сидения можно сделать из отдельных брусков — делянок, склеенных между собой.

Соединение деталей между собой производится с помощью круглых вставных шипов на клею.

На рис. 1 даны чертежи ножки *В* и поперечной царги *Г*. На рисунке 2 приведены схемы соединения сидения *А* с продольной царгой *Б* и соединения ножек *В* с продольной и поперечной царгами *Б*, *Г*.

После изготовления всех деталей можно приступить к сборке (рис. 4). Рекомендуется следующий порядок сборки. Попарно соедините ножки *В* с продольными царгами *Б*. После этого ножки с продольными царгами одновременно крепят к сидению *А*, поперечным царгам *Г* и проножкам *Д*.

После сборки и подготовки поверхности под отделку скамейка покрывается лаком. Упругое основание может быть изготовлено отдельно с применением губчатой резины, ваты или другого набивочного материала.



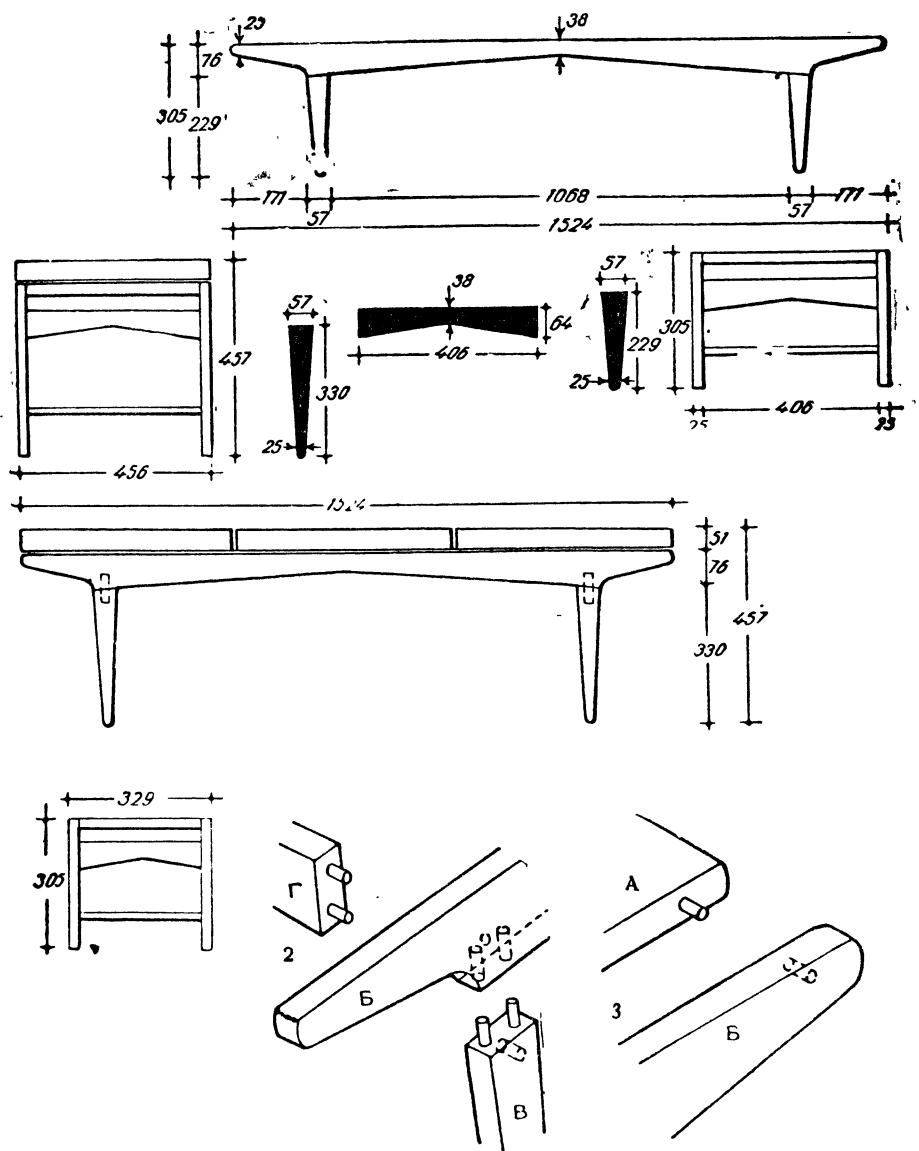


Рис. 1—3. 1 — вид спереди, сбоку. Детали ножек и царги; 2 — эскиз соединения продольной царги с поперечной и ножкой; 3 — эскиз соединения продольной царги с щитом сидения.

Перечень деталей

Буквен- ные обозначе- ния деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	шири- на	тол- щина

I. Скамейка — сидение

A	сидение	1	1219	381	19
Б	продольная царга	2	864	64	25
В	ножка	4	387	51	25
Г	поперечная царга	2	229	64	25
Д	проножка	1	1219	381	—
Е	упругое основание	3	—	—	—

II. Скамейка под мебель

A	сидение	1	1524	279	19
Б	продольная царга	2	1524	76	25
В	ножка	4	229	57	25
Г	поперечная царга	2	279	64	25
Д	проножка	2	305	19	19

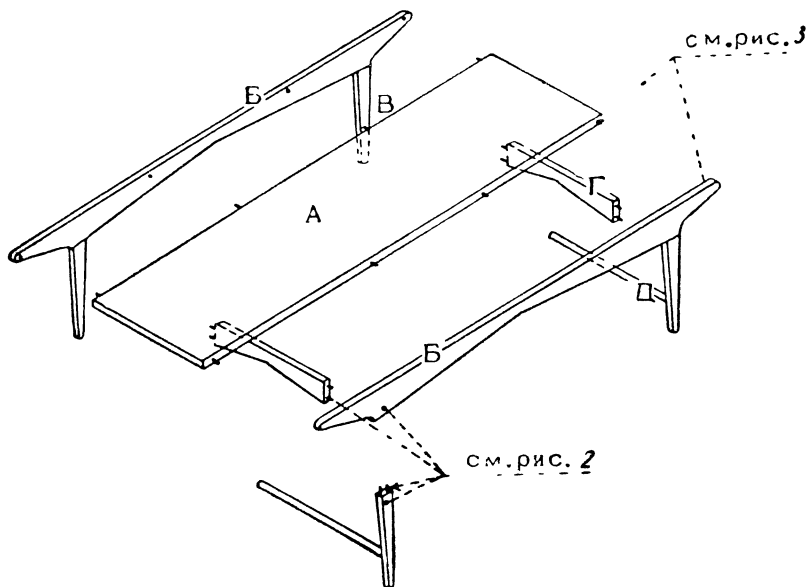
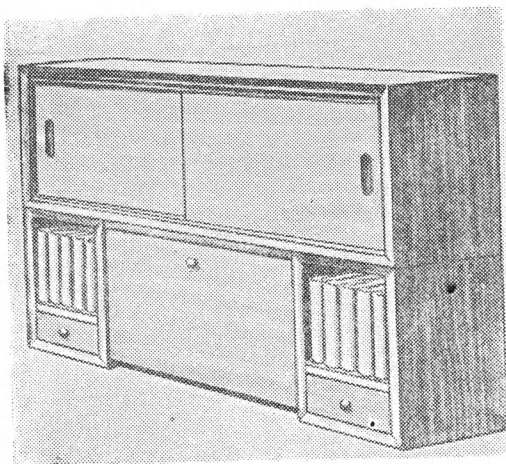


Рис. 4. Эскиз сборки деталей.



На рисунке показан комбинированный шкафчик, секции которого могут быть расположены по горизонтали или установлены друг на друга. Дверка первой секции откидывается, образуя письменный столик. Вторая секция имеет раздвижные дверки и в зависимости от внутреннего оборудования может служить книжным шкафом или комодом. Шкафчик подвешивается на расстоянии 64 см от пола. Такой шкафчик очень удобен для детской или спальни.

Перечень деталей

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	толщи- на
Первая секция				
Крышка	1	1375	292	6
Боковая стенка	2	381	292	6
Задняя стенка	1	1359	356	6
Дно выдвижного ящика	2	251	244	6
Перегородка	2	229	83	6
Перегородка	1	330	64	6
Перегородка	2	229	146	12
Полочка	1	774	229	12
Перегородка	2	362	256	19
Откидная дверка	1	762	343	19
Дно секции	1	1359	281	19
Полка	2	286	267	19
Передняя стенка ящика	2	264	95	19
Боковая стенка ящика	4	254	95	12
Задняя стенка ящика	2	251	81	12
Направляющий брусок ящика	2	244	25	12
Ходовой брусок	4	244	25	6
Горизонтальный брусок рамки задней стенки	2	1359	38	19
Вертикальный брусок рамки зад- ней стенки	2	356	38	19
Обкладка	2	381	64	19
Обкладка	1	762	64	19
Обкладка	2	305	64	19
Обкладка	2	381	30	19
Обкладка	2	305	30	19

Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
		длина	шири- на	толщи- на

Вторая секция

Крышка	1	1375	292	6
Боковая стенка	2	381	292	6
Задняя стенка	1	1359	356	6
Раздвижная дверка	2	699	337	6
Направляющий брусок раздвиж- ной дверки	2	381	51	6
Подкладка под ручку	2	127	51	6
Ходовой брусок раздвижных дверок	1	1334	42	19
Вертикальный брусок раздвиж- ных дверок	2	1359	38	19
Горизонтальный брусок задней стенки	2	356	38	19
Обкладка	2	381	64	19
Обкладка	1	1372	64	19
Обкладка	1	1372	30	19

Для изготовления шкафчика необходимо иметь клееную фанеру и пиломатериал различной толщины.

Подробные чертежи первой и второй секций шкафчика приведены на рисунках 1—4.

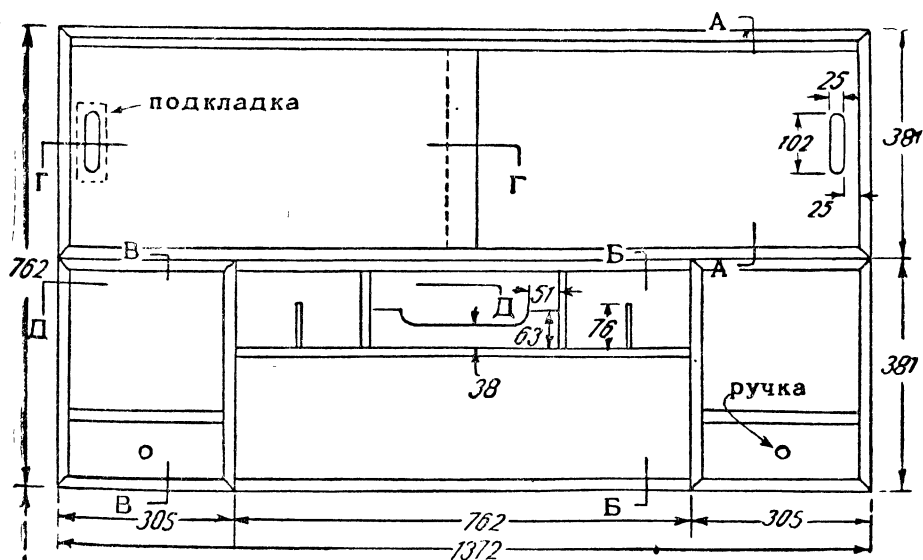


Рис. 1. Вид спереди.

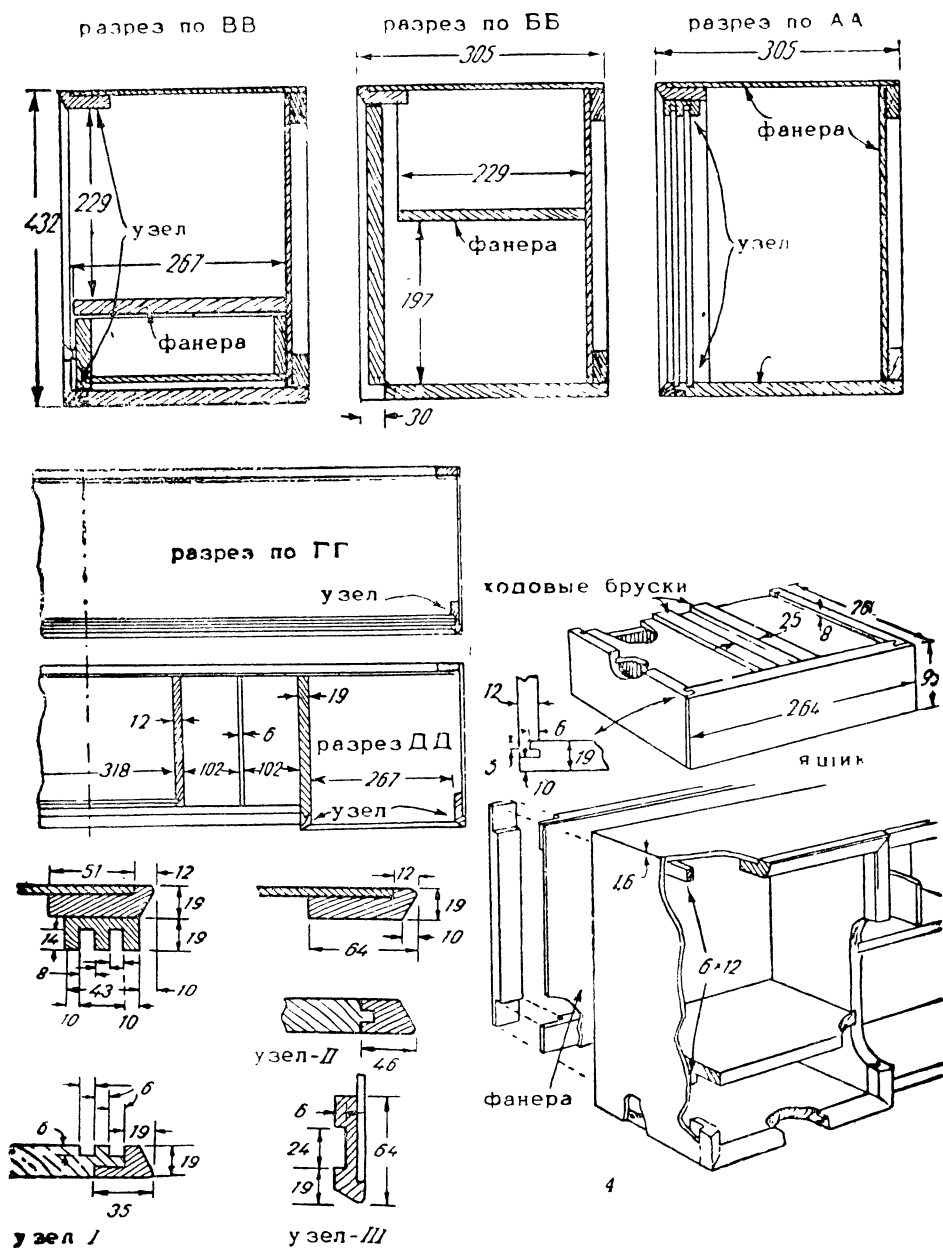
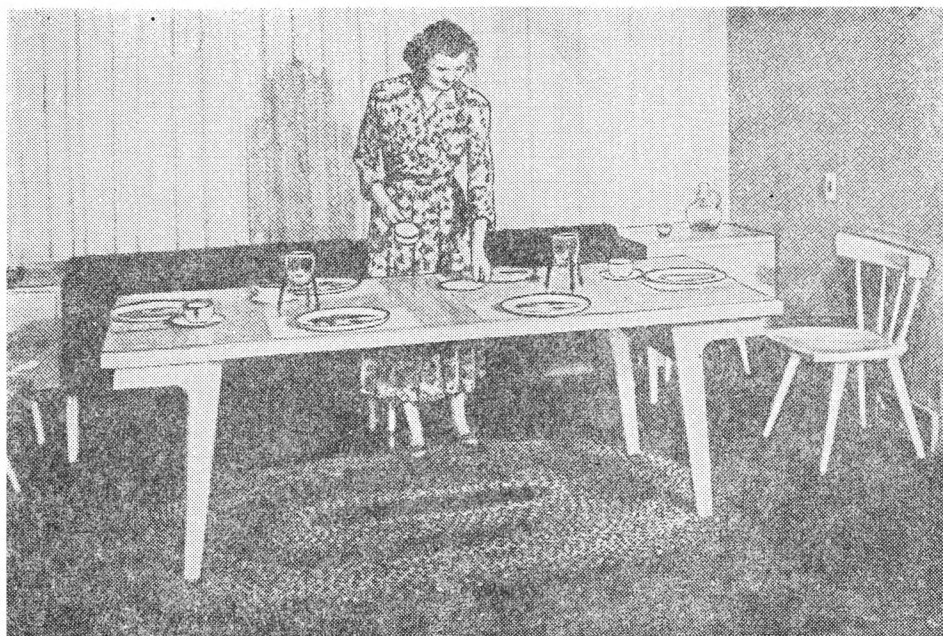


Рис. 2—4. 2 — разрезы; 3 — узлы соединения деталей; 4 — эскиз сборки деталей.



Этот стол удобен тем, что он может быть использован и как обеденный стол, и как преддиванный, если переставить ножки в другое положение (рис. 1).

Чтобы сделать такой стол, необходимо иметь следующие материалы: древесину твердых пород, столярную плиту толщиной 19 мм или фанерную березовую плиту толщиной 20 мм.

Благодаря своей конструкции стол обладает устойчивостью и его ножки, укрепленные на шарнирах, не требуют дополнительных держателей в том или ином положении.

Перечень деталей

Буквенные обозначения деталей	Наименование деталей	К-во штук	Размеры в мм		
			длина	ширина	толщина
А	крышка стола	1	2032	919	19
Б	ножка низкая*	4	305	102	82
В	ножка высокая*	4	673	102	51
Г	боковая царга низких ножек . . .	2	660	267	19
Д	боковая царга высоких ножек . .	2	660	152	19

* Ножки высокая и низкая выпиливаются из одного бруска.

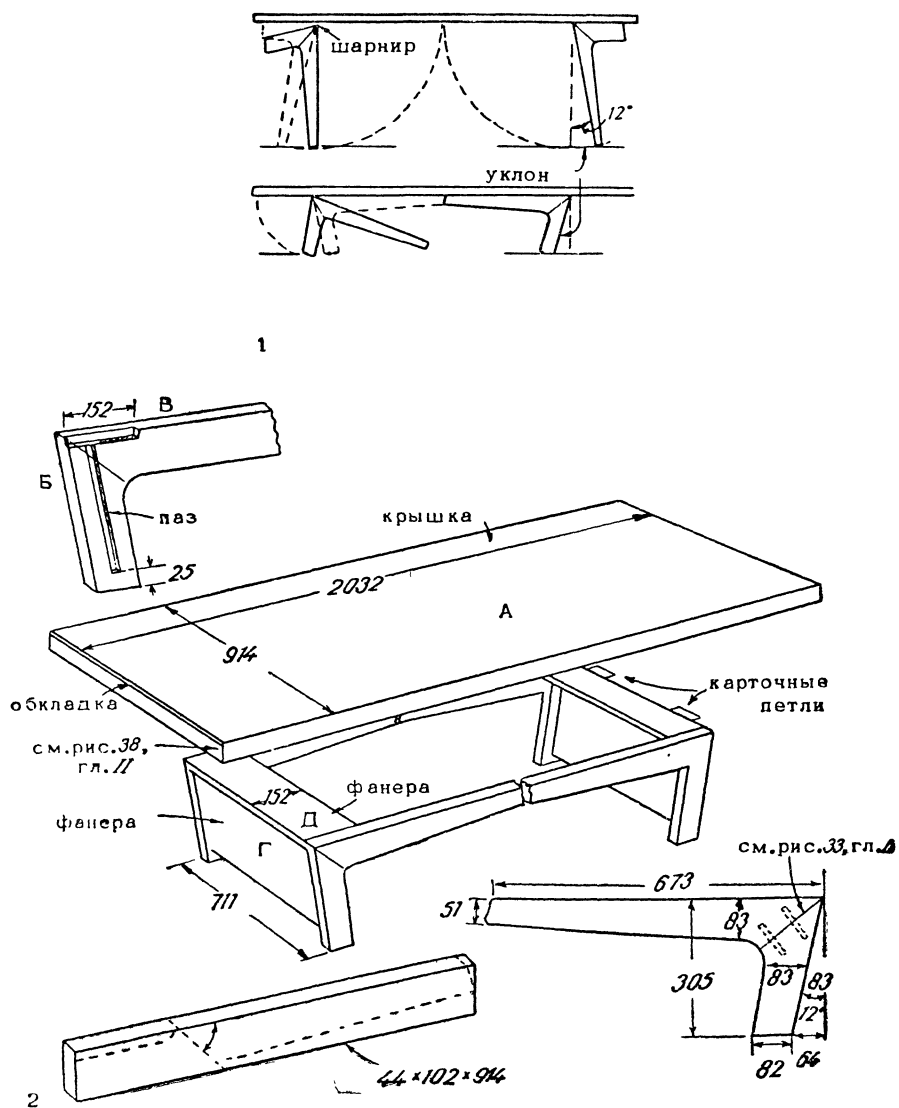


Рис. 1—2. 1 — варианты положения ножек стола; 2 — эскиз сборки стола.

Крышка стола может быть изготовлена из столярной или фанерной березовой плиты, а также из твердых древесных пород. По периметру крышки стола делается обкладка толщиной 8—10 мм.

Ножки стола изготавливаются из древесины твердых пород. Бруски ножек соединяются на клею с помощью реек толщиной 19 мм, входящих в гнезда, которые выбираются на внутренней стороне брусков. Ножки соединяются между собой попарно царгами. Для этой цели в царгах нарезают шипы, а в ножках делают гнезда. К крышке стола ножки крепятся петлями. При этом следует помнить, что каждая пара ножек должна находиться на таком расстоянии друг от друга, чтобы в низком положении стола зазор между торцами ножек был не менее 3 мм.

После полной сборки и зачистки стол покрывается лаком.

П Р И М Е Ч А Н И Е

Выпуск данной книги не исчерпывает всех вопросов, связанных с производством мебели в домашних условиях. Есть необходимость в ближайшее время издать книгу об изготовлении полумягкой и мягкой мебели, о правилах меблировки жилых, служебных и культурно-просветительных учреждений.

Издание таких книг, учитывая отсутствие специальной справочной литературы, явится хорошим пособием столярам-любителям и учащимся фабрично-заводских школ в их практической работе по изготовлению мебели.

С выходом в свет книги «Сделай сам простую красивую мебель» все замечания и пожелания просим направлять по адресу: г. Алма-Ата, ул. Панфилова, 143, Казгосиздат.

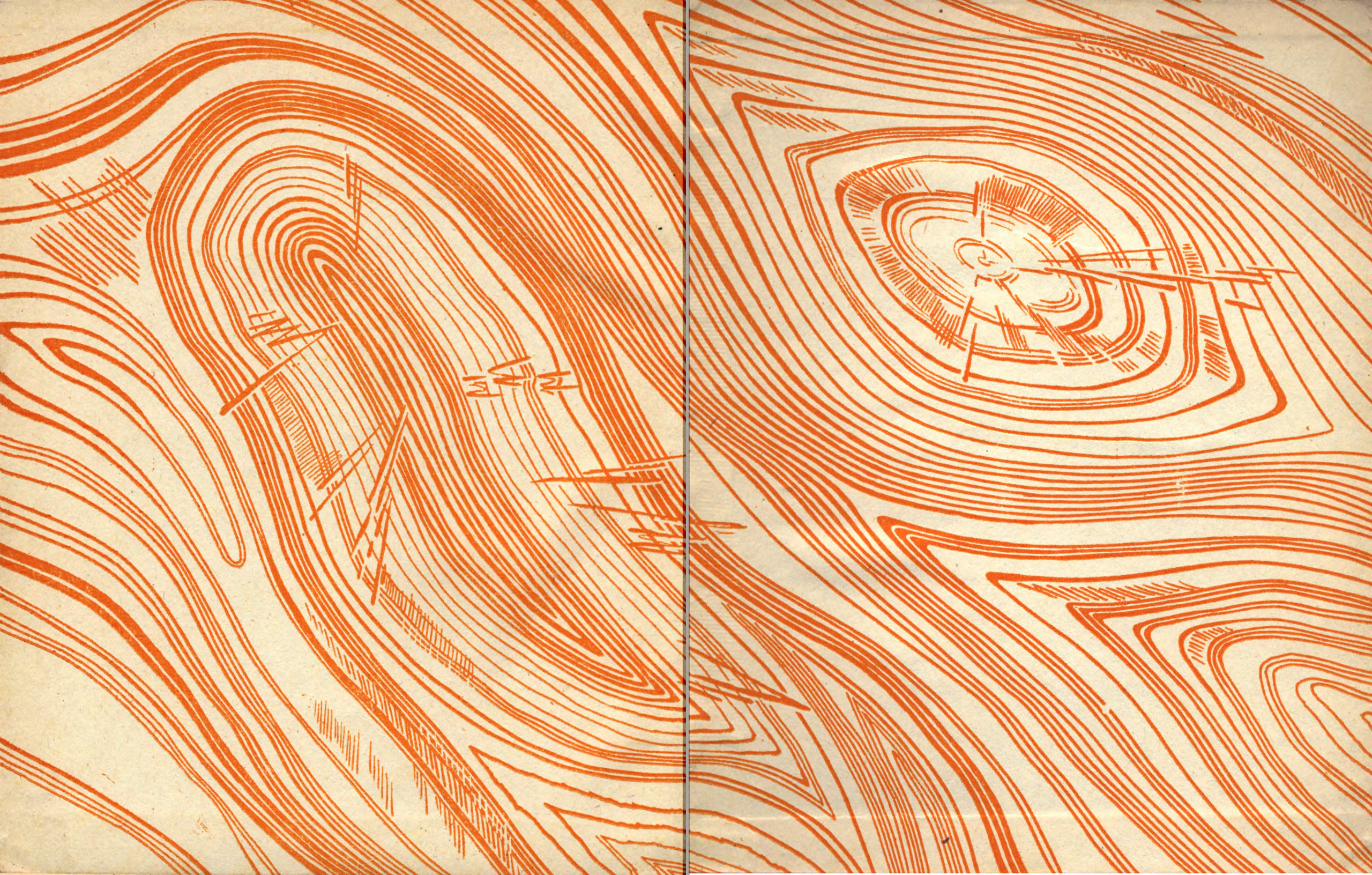
*Алексеева Е. П., Дремин А. А.,
Терпигосова Р. Г., Углов Н. К.,*

СДЕЛАЙ САМ
ПРОСТУЮ КРАСИВУЮ МЕБЕЛЬ

Редактор *Н. Г. Рожков.*
Художественный редактор *П. Л. Дубров.*
Технический редактор *Б. Турабаев.*
Художник *Хоменко М. А.*
Корректор *М. Н. Каневская*

Сдано в набор 17/III 1960 г. Подписано к печати 7/VI 1960 г.
Формат 70×92¹/₁₆—6,875—16,0875 п. л.
(13,185 уч.-изд. л.).

Изд. № 66. Типографский зак. № 570.
Тираж 44000 экз. УГ02539. Цена 61 коп.
Казгосиздат, г. Алма-Ата, ул. Панфилова, 143.
Полиграфкомбинат Главиздата Министерства
культуры КазССР.
г. Алма-Ата, ул. Пастера, 39.



Архив

ВЕНА 61 коп.

КАЗГОСИЗДАТ • 1961