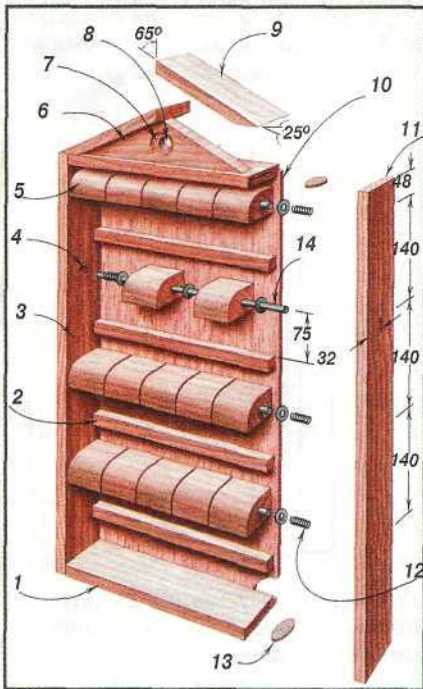




Для изготовления полочки сначала выпилите детали для ее корпуса (рис. 1) и выберите в них четверть для задней стенки. На боковых стенках четверти не доходят до дна на 8 мм, поэтому эти места придется дорабатывать при сборке стамеской. Подготовьте пазы для соединений плоскими шпонками



# СПЕЦИИ на полочке

типа «бисквит». В боковых стенках просверлите ступенчатые отверстия для осей и пружин (см. рис. 1 и 3).

Скосы на деталях крышки удобнее отпилить на циркулярке с помощью простого приспособления — деревянного блока 100x150x400 мм (прикрепленного к болванке), который двигается по пазу делительной головки (фото 1).

Блок установите под углом 25° к диску. Чтобы сделать запил под 25°, деталь надо прижать к длинной стороне блока, а для запила под 65° — к торцу блока.

С помощью этого же приспособления отпилите скосы под 25° на фронтоне зачистите все детали. Все 20 блоков (рис. 3) сделаны из двух заготовок 36x50x735 мм. На фрезерном станке (фреза R25) обработайте одно из ребер каждой заготовки до нужной формы и распилите их на блоки нужной длины. Все блоки зачистите наждачной бумагой.

Рис. 1. Стойка для приправ рассчитана на 20 банок 045x94 мм (если надо закрепить банки другой длины, изменяют положение осей):

- 1 - дно 16x70x290 мм;
- 2 - планка-фиксатор банок 18x18x290 мм;
- 3 - боковая стенка 16x70x290 мм;
- 4 - ступенчатое отверстие (см. рис. 3);
- 5 - держатель крышки банки (см. рис. 3);
- 6 - фронтон полочки сделан из заготовки 20x60x260 мм;
- 7 - отверстие 035x8 мм;
- 8 - отверстие 020 мм;
- 9 - крышка 38x70x430 мм;
- 10 - фанерная задняя стенка 6x300x585 мм;
- 11 - четверть 6x8 мм;
- 12 - пружина (см. рис. 3);
- 13 - «бисквит» 016 мм;
- 14 - ось.

Теперь в блоках просверлите отверстия 06,7 мм для осей. Чтобы отверстия были без сколов, их надо сверлить в два прохода: первый — сверлом 06 мм, второй — сверлом 06,7 мм. Для установки и фиксации блоков при сверлении желательно использовать специальное приспособление (фото 2).

Затем в нижней стороне каждого блока нужно выбрать гнездо, в котором должна плотно держаться крышка банки. (Крышки не приклеены. Поэтому после установки их, банки можно легко развернуть этикетками в нужную сторону.) Гнезда фрезеруют по шаблону с отверстием, равным диаметру гнезда (фото 3).

Шаблон можно сделать из твердой ДВП. Когда отверстие будет подогнано к крышке, с нижней стороны шаблона прикрепите пару боковых перемычек и ограничитель для фиксации блока при фрезеровании (рис. 2).

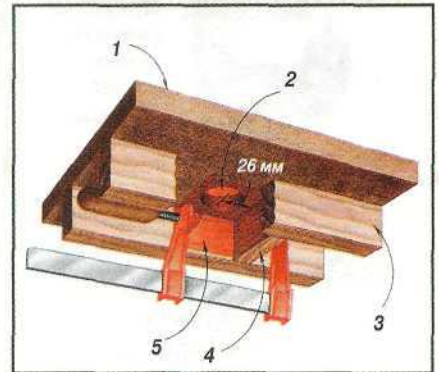


Рис. 2. Шаблон для фрезерования гнезд для крышек:  
1 - шаблон 20x175x250 мм из ДВП;  
2 - диаметр отверстия равен диаметру крышки банки;  
3 - перемычка 20x38x250 мм;  
4 - упор 20x38x50 мм;  
5 - блок-держатель.  
При работе с шаблоном прижимают блок-держатель к упору, затем зажимают перемычки в тисках. Гнездо фрезеруют фрезой с верхним направляющим подшипником.



1  
Чтобы опилить деталь крышки под нужным углом, ее необходимо прижать к блоку, который перемещается по направляющему пазу стола пилы.



2  
Специальное приспособление гарантирует точное положение отверстий. Удлинитель прижимает обрабатываемую деталь к линейке приспособления.



3  
Гнезда для крышек можно быстро и точно отфрезеровать с помощью самодельного шаблона, зажатого в тисках верстака.

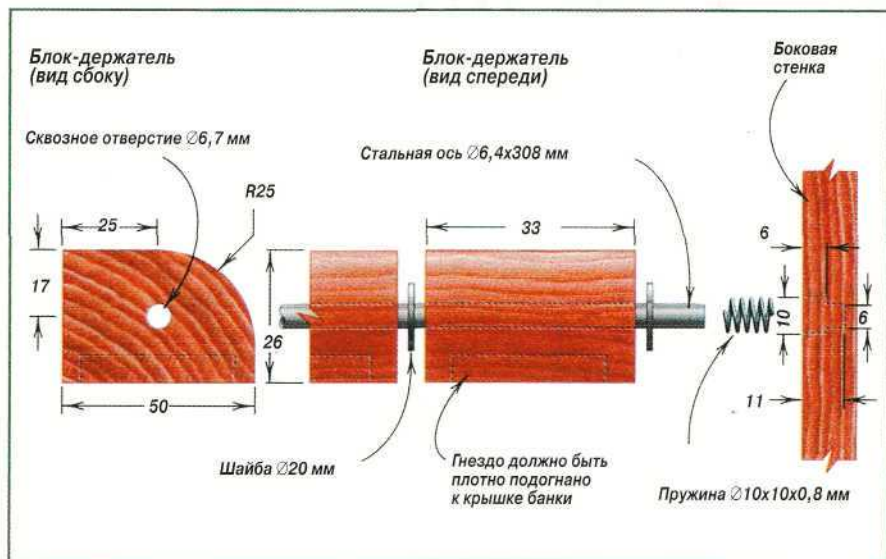


Рис. 3. Механизм вращения. Пружины на концах оси поджимают блоки-держатели. Поэтому они останутся в повернутом положении и банку можно легко вернуть на место.



4  
Вторую боковую стенку по очереди надевают на оси, переходя от одной стенки корпуса к другой.

До фрезерования гнезда большую часть древесины высверлите сверлом 025 мм. Чтобы выфрезеровать гнездо, струбциной прижмите блок-держатель к ограничителю и зажмите шаблон с блоком в тисках верстака. Для фрезерования гнезда воспользуйтесь пазовой фрезой, которая выбирает древесину заподлицо со стенками отверстия в шаблоне. Учтите, глубина гнезда должна быть немного меньше высоты крышки!

До сборки блоки-держатели и внутренние поверхности корпуса покройте несколькими слоями лака.

Соберите без клея корпус и механизмы вращения и проверьте подгонку деталей. При сборке механизмов вращения между блоками-держателя-

ми вставьте шайбы, а на концы осей наденьте шайбы и пружины. Теперь прижмите боковую стенку корпуса к крышке верстака и вставьте в нее ось. Затем прикрепите другую боковую стенку (фото 4), склейте стыки, затяните сборку струбцинами и проверьте прямоугольность корпуса, замерив диагонали. Заднюю стенку и планки-фиксаторы не крепите!

Соберите и приклейте крышку. В качестве прижимных блоков используйте обрезки с углом 25°, оставшиеся от крышки. А чтобы клинья не скользили по крышке при натяжке струбцин, приклейте к ним наждачную бумагу.

Когда клей высохнет, зачистите неотделанные поверхности корпуса и покройте их лаком. Прибейте планки-фиксаторы. Положите и прибейте заднюю стенку.

В гнезда блоков-держателей вдавите крышки банок и убедитесь, что когда банки полностью завернуты, этикетки смотрят на вас. Если надо, приклейте крышки к гнездам силиконовым клеем.

LU. Нагизалански, США