



КОФЕЙНЫЙ СТОЛИК

Этот маленький круглый кофейный столик рассчитан на одного человека, максимум — на двоих. Разместить его можно на открытой веранде, в беседке, под легким навесом или просто в тени деревьев. Словом, везде, где захочется посидеть с книгой, газетой или чашкой кофе. У столика три точки опоры, и он устойчиво, не качаясь, стоит даже на не очень ровной поверхности. Крышку его поддерживает одна точеная ножка, поэтому за ним вполне можно удобно устроиться, вытянув ноги.

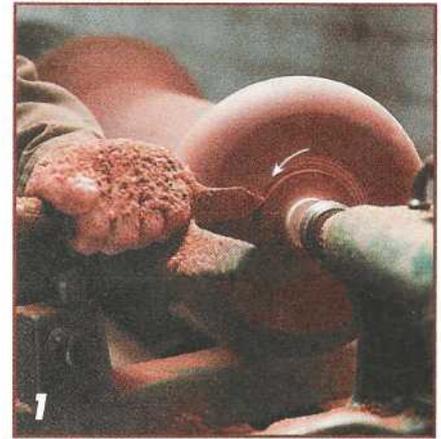
Для изготовления столика можно использовать любую красивую, прочную и долговечную древесину, например дуб, который при соответствующей отделке способен выдержать колебания температуры и влажности.

Состоит столик из четырех основных деталей (**рис. 1**): крышки-столешницы, опоры столешницы, ножки и основания.

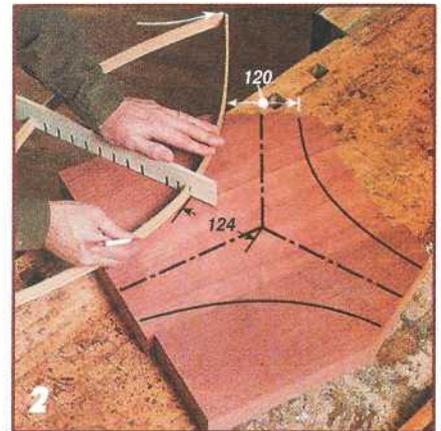
Ножка столика — круглая, точеная. Вдоль продольной оси у нее имеется специальный канал, через который проходит резьбовая шпилька. Вытачивают

ножку на токарном станке из клееного блока (**рис. 2**). Размеры заготовок для его сборки приведены в **таблице**. Для увеличения диаметра верхнего и нижнего концов к блоку дополнительно подклеивают четыре накладки J. Направление волокон у этих накладок должно быть таким же, как и у деталей G, к которым накладки приклеивают.

Для склеивания блока (как и для всех остальных клееных узлов столика) желательно использовать прочный, водостойкий клей, не оставляющий после



Чтобы ножка плотно стояла на основании, ее торцы нужно слегка поднурить — сделать вогнутыми.



Плавные кривые можно провести с помощью самодельного лекала, сделанного наподобие лука.

высыхания следов на поверхности дерева.

Для вытачивания ножки подойдет любой токарный станок, допускающий установку заготовок диаметром до 250 мм и длиной более 500 мм. Обдирку и грубую первичную обработку заготовки из прочной древесины выполняют, как правило, на самых низких оборотах, увеличивая их только для чистой обточка. Форма и размеры круглой точеной ножки приведены на **рис. 3**. Закончив чистовую обработку детали, нужно слегка поднурить торцы (**фото 1**) и, не снимая ее со станка, тщательно отшлифовать все поверхности наждачной бумагой.

Основание выпиливают из клееного щита толщиной около 50 мм. Для его разметки (для вычерчивания окружностей с

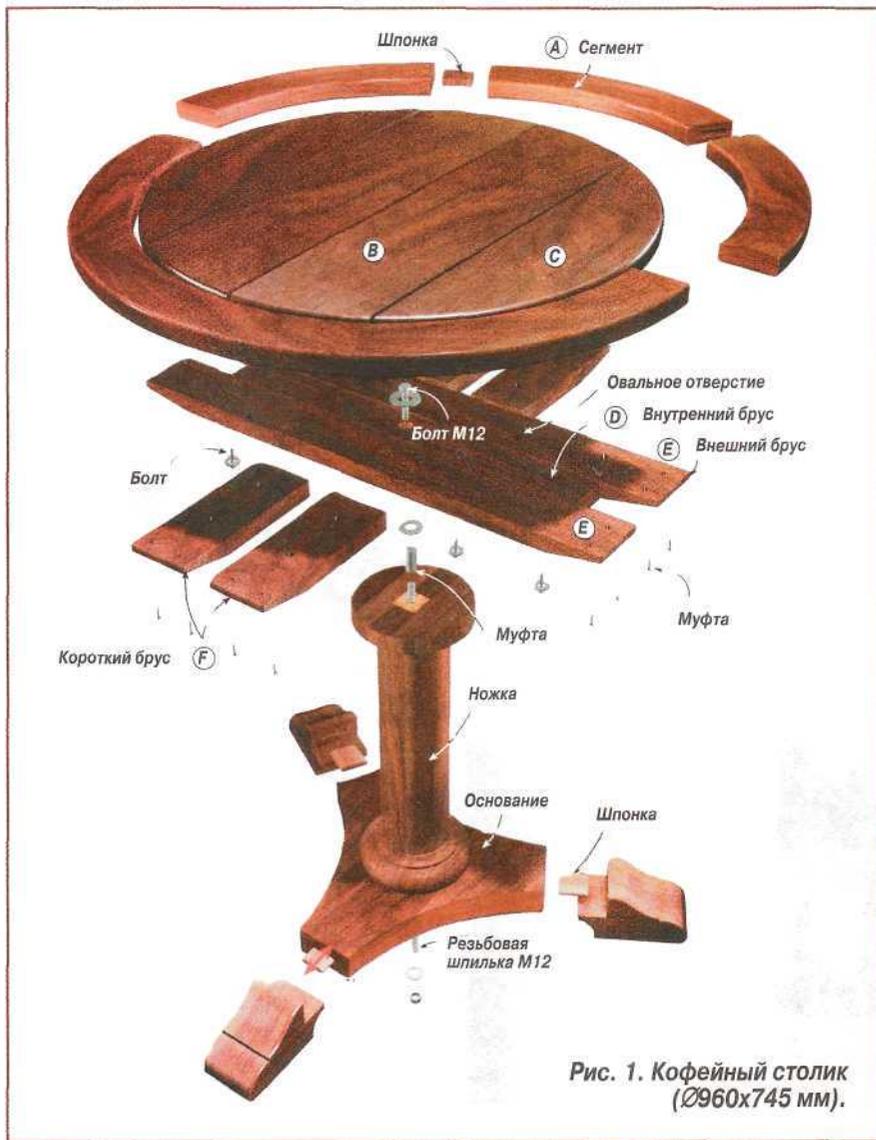


Рис. 1. Кофейный столик (Ø960x745 мм).

Перечень деталей

Обozn.	Кол.	Наименование	Толщина, мм	Ширина, мм	Длина, мм	Примечание
Крышка						
A	6	Сегмент кольца	28	150	500	Ширина в чистоте – 92 мм
B	2	Внутренняя доска	28	192	812	Скруглить торцы
C	2	Внешняя доска	28	200	712	–«–
Опора столешницы						
D	1	Внутренний брус	28	50	712	
E	2	Внешний брус	28	75	915	
F	4	Короткий брус	28	125	343	
Ножка (заготовки для сборки клееного блока)						
G	2	Внешняя деталь	45	206	610	
H	2	Внутренняя деталь	45	86	610	
J	4	Накладка	42	172	82	
K	2	Центральная вставка	45	35	75	
Основание						
L	1	Основание	48	482	406	
M	3	Верх. деталь опоры	42	100	125	
N	3	Ниж. деталь опоры	48	100	228	

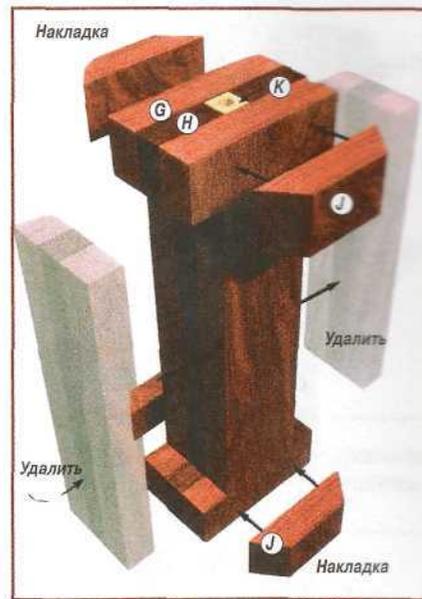


Рис. 2. Клееный блок-заготовка для ножки. Чтобы облегчить обработку на токарном станке, фрагменты, указанные стрелками, вырезают на ленточной пиле.

радиусами 228, 290 и 483 мм) можно сделать циркуль из рейки 20x20x600 мм, карандаша и гвоздя (рис. 4). Вогнутые кривые на заготовке основания размечают с помощью самодельного лекала (фото 2), сделанного наподобие лука из двух связанных концами тонких реечек. Радиус изгиба такого лекала устанавливают с помощью распорной планки с прорезями. Вырезают основание по линиям разметки с помощью электролобзика, а пазы на торцевых кромках под шпонки для соединения с опорами-башмаками выбирают фрезерной машинкой.

Каждую из трех опор (башмаков) склеивают из 2 деталей. Сначала выпиливают нижнюю деталь опоры N, затем приклеивают к ней заготовку M (размеры см. в таблице) и опиливают верхнюю кромку двойной кривизны (рис. 5). Чтобы вырезать детали опор, желательно использовать ленточную пилу, так как их толщина составляет около 100 мм. В крайнем случае подойдет и электролобзик, но со специальным удлиненным полотном.

В верхней детали M выбирают паз для шпонки, с помощью которой опора-башмак приклеивается к треугольному осно-

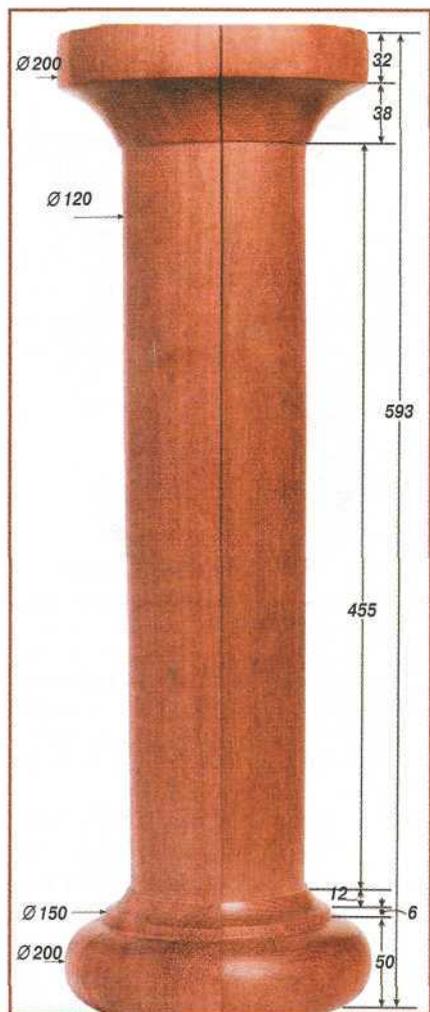


Рис.3. Точеная ножка столика.

ванию. Склеивают эти детали с помощью специальной зажимной оправки, которую необходимо сделать из 6-мм фанеры и короткого соснового бруска (фото3).

Крышка-столешница. Известно, что при колебаниях влажности окружающего воздуха древесина либо разбухает, либо усыхает. Поэтому все детали крышки этого столика, предназначенного для эксплуатации на открытом воздухе, не склеивают в монолитный блок, а крепят к специальной промежуточной опоре столешницы с небольшими зазорами (около 5 мм) друг от друга. Благодаря этой особенности конструкции столик не боится резких колебаний температуры или влажности.

Работу над крышкой столика начинают с разметки, выпиливания и склейки



Рис. 4. Разметка основания. Большие окружности можно начертить самодельным циркулем.

двух внешних полуколец, каждое из которых собирают на шпонках (с клеем) из трех сегментов А. Все шесть сегментов-заготовок обоих полуколец должны иметь одинаковую форму и размеры. Чтобы добиться этого, необходимо из многослойной фанеры сделать шаблон (рис. 6), а при разметке и выпиливании придерживаться определенной последовательности действий.

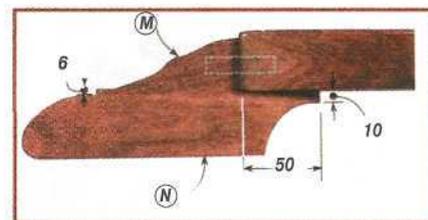
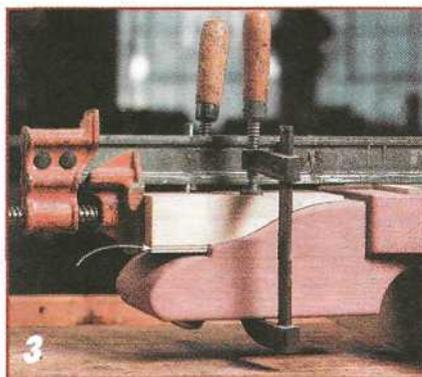


Рис. 5. Опора (башмак).



Чтобы приклеить башмаки к основанию, необходимо сделать из 6-мм фанеры и короткого соснового бруска специальную оправку.



Концы заготовок сегментов запиливают под углом 60°.

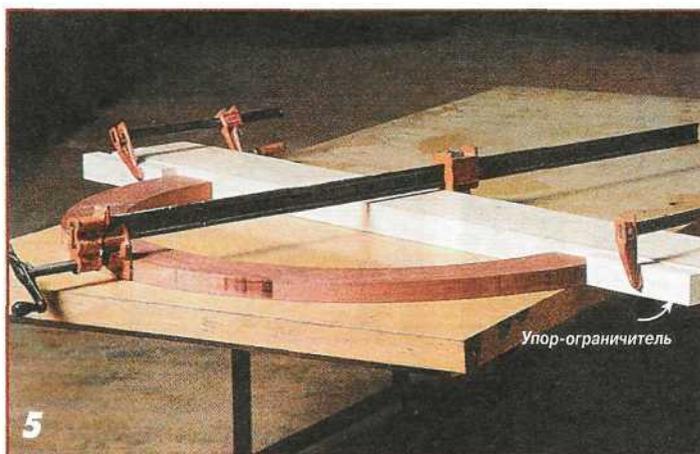
довательности действий.

Сначала запиливают под углом 60° один конец каждой из шести заготовок. Затем размечают по шаблону противоположный конец и отрезают его (фото 4). После этого вновь приложив шаблон к заготовке и точно совместив его с концевыми запилами, переносят линии разметки внешней и внутренней дуг на заготовку. Точность разметки и изготовления сегментов для сборки полуколец столешницы будет вполне удовлетворительной даже без применения специальных инструментов.

Вырезанные сегменты маркируют, отмечая те концы, в которых надо выбрать пазы под шпонки. (Между полукольцами шпонок нет. Оба полукольца крепят к опоре столешницы независимо одно от другого с зазором в 5 мм.)

Каждое из двух полуколец склеивают из трех сегментов (фото 5). Затем ручной фрезерной машинкой подравнивают у них края. Готовые полукольца используют для определения точных размеров и разметки внутренних досок крышки-столешницы.

Вставив между полукольцами прокладки толщиной 5 мм, укладывают кольцо на подготовленные доски крышки, которые также должны быть зафик-



Каждое из двух полуколец склеивают из трех сегментов. Чтобы при натяжке струбцины концы полукольца не разъезжались в стороны, устанавливают упоры-ограничители.

сированы с помощью прокладок с зазором 5 мм друг от друга (фото 6). Затем, отступив 5 мм от внутренней кромки кольца, прочерчивают окружность. По этой линии разметки доски столешницы обрезают.

Опора столешницы и сборка столика. Крышку столешницы собирают на промежуточной опоре, к которой все детали крепят шурупами без применения клея (см. рис. 1). В свою очередь эту опору свинчивают с ножкой и основанием столика с помощью резьбовой шпильки М12, муфты и болта с шайбой (рис. 7).

Центральный блок опоры столешницы склеен из трех брусков D и E (2 шт.). Кроме того, чтобы обеспечить необходимую прочность крышки, снизу к ней привинчены шурупами еще четыре коротких бруска F. Они крепят боковые свесы полукольца к центральным доскам щита столешницы (см. рис. 1). Внешние концы брусков E и F срезаны на скос, чтобы их не было видно из под крышки.

Сборку столика осуществляют в следующей последовательности. Сначала все детали столешницы укладывают на ровной поверхности лицевой стороной вниз, вставив между ними дистанционные прокладки толщиной 5 мм. Сверху на них кладут опору столешницы и четыре коротких боковых опорных бруска, в которых заранее должны быть просверлены все необходимые отверстия под шурупы. Кроме того, заранее нужно

вставить в центральное отверстие опоры болт и наверх на него переходную резьбовую муфту. Закрепив все детали крышки шурупами, вкручивают в муфту резьбовую шпильку и надевают на нее последовательно сначала ножку, а затем основание столика. Основание необходимо развернуть так, чтобы волокна на нем и крышке стола шли в одном направлении. На шпильку надевают шайбу и затягивают всю сборку гайкой. Чтобы стол не расшатывался, эту гайку надо будет периодически подтягивать.

Собранный столик должен быть очень



Разметка деталей центральной части крышки-столешницы. Вовремя разметки одинаковые зазоры фиксируют прокладками толщиной 5 мм.

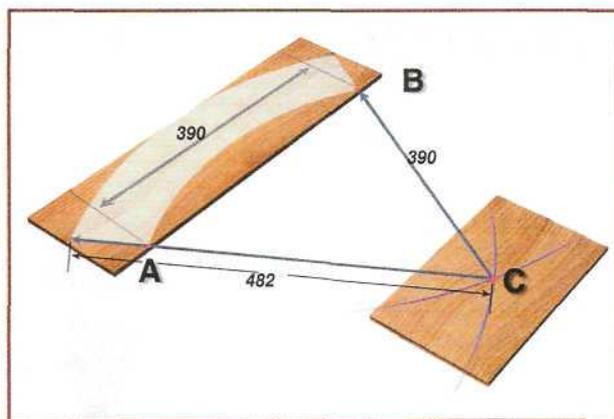


Рис. 6. Разметка шаблона для выпиливания сегментов полукольца столешницы.

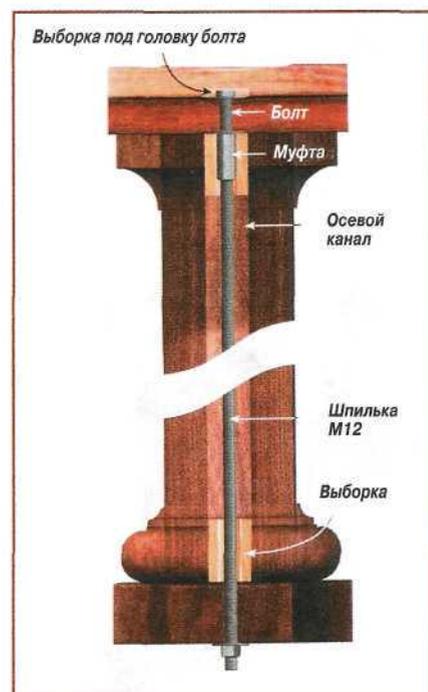


Рис. 7. Сборка столика. Дополнительную опору столешницы, ножку и основание прочно свинчивают с помощью болта М12, муфты и резьбовой шпильки.

прочным и устойчивым. Чтобы надолго сохранить естественную красоту древесины, все детали надо покрыть прозрачным мебельным лаком, желательно на масляной основе. Правда, эту отделку придется регулярно обновлять и восстанавливать, так как без лака дерево быстро выцветает и приобретает пепельно-серый цвет,