

ЕЩЕ ИДУТ СТАРИННЫЕ ЧАСЫ..

**Сегодня наверное
уженик не имеет ничего
против цифровых часов,
отсчитывающих время
с точностью до десятых
и сотых долей секунды.
Бешенный темп современной
жизни
с его поголовной «посекундной
тарификацией» диктует
свои законы
и устанавливает свои правила.
Но скажите честно:
разве старые добрые часы
с качающимся маятником,
едва слышно тикающие
и звучно отбивающие четверти
в тишине дома, разве эта
заораживающая красота
благородного дерева,
прозрачного стекла и
сверкающего металла не
кажутся более уютными?
И дело здесь
вовсе не в ностальгии
постарине — действительно
красивые и добротно
сделанные вещи
всегда живут своей
собственной жизнью
и никогда не выходят
из моды.**

Имея в своем распоряжении механизм маятниковых часов, сделать «старинные» настенные не так сложно, как это может показаться на первый взгляд. Кстати, сегодня многие фирмы, специализирующиеся на продаже часов, с удовольствием помогут приобрести как недостающие детали, так и весь комплект необходимых узлов маятниковых часов «в сборе».

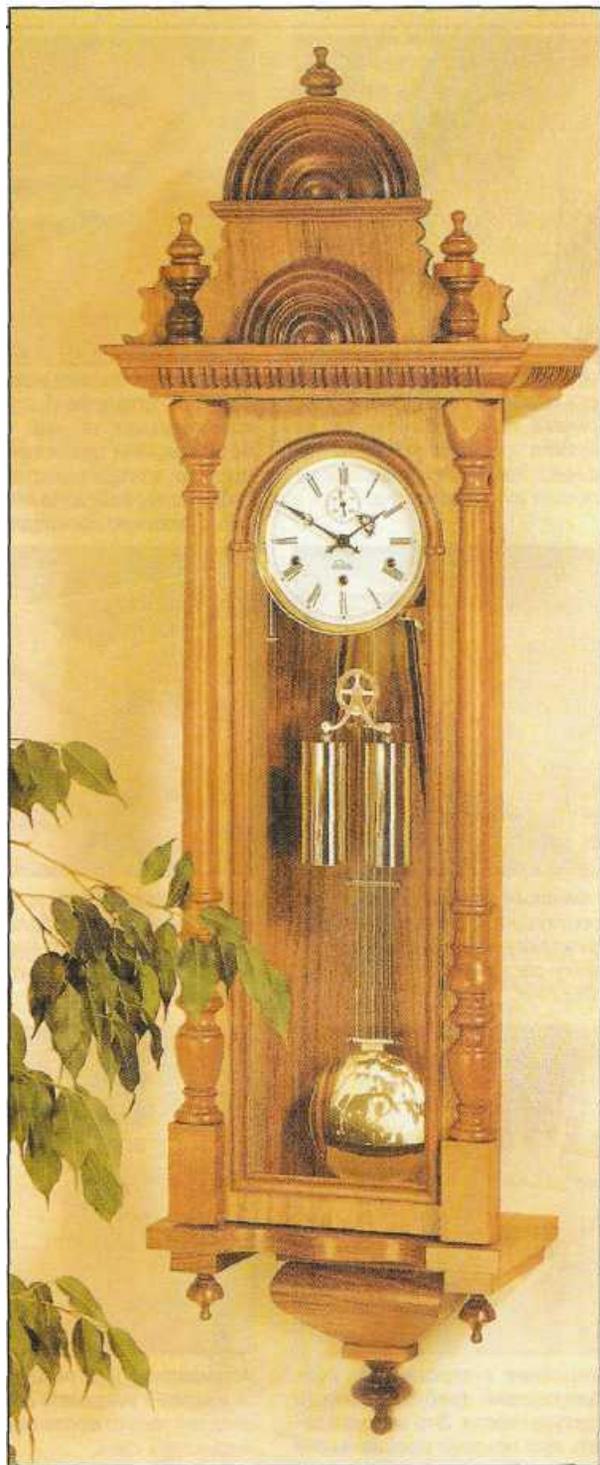
Конструкция корпуса старинных настенных часов относительно проста и содержит не так уж много деталей (см. рисунок и таблицу «Перечень деталей и

необходимых материалов»). Для изготовления корпуса потребуются хороший настольный токарный станок по дереву с полной оснасткой, ручная фрезерная машинка и обычный набор столярных инструментов.

Однако есть в этой работе и одно «Но», причем именно с большой буквы. Часы и все, что связано с этим словом, всегда были эталоном точности. В том числе и корпус. Поэтому как изготовление каждой отдельной детали, так и их сборка требуют исключительной аккуратности. Щели, зазоры в стыках, сколы, отщепы или заваленные кромки здесь просто недопустимы.

Большая часть деталей корпуса сделана из древесины ореха. Подойдут для этого и любые другие благородные породы дерева с «мелким» рисунком, который не должен теряться даже на самых тонких элементах конструкции. Передняя дверка и задняя стенка вырезаны из обычной фанеры, их внешние видимые поверхности оклеивают ореховым шпоном. Так как размеры этих деталей не очень велики, то для наклеивания шпона можно использовать более простой способ чем тот, который применяют краснодеревщики.

Сначала нужно подготовить заготовки шпона, соответствующие по размеру деталям с припуском 5-10 мм на сторону. Небольшие его листы подгоняют и склеивают друг с другом узкими полосками бумаги (фото 1). Клей наносят на



бумагу, а когда она слегка размокнет, накладывают полосу на стык с лицевой стороны.

Затем тщательно промазывают клеем всю поверхность детали, дают ему чуть-чуть подсохнуть и накрывают деталь подготовленным полотном шпона. Сверху шпон закрывают газетной бумагой.

гой (она впитает в себя излишки клея) и прижимают подходящей по размеру ДСП или толстой фанерой.

Весь этот «бутерброд» равномерно зажимают струбцинами, подложив под их пятки дощечки или бруски (**фото 2**). После высыхания клея все его следы и бумагу с лицевой стороны шпона удаляют, а поверхность выравнивают с помощью наждачной бумаги.

Оклеивание шпоном криволинейных поверхностей, таких, например, как на

фото 6, имеет свои особенности. Равномерно прижать шпон по всей плоскости до полного высыхания клея здесь очень сложно. Поэтому для выпуклых и вогнутых деталей применяют другой способ. Клей в этом случае равномерно наносят на обе поверхности: и на шпон, и на деталь. Выдерживают до почти полного высыхания клея, но только до «почти», быстро прикладывают один край листа шпона и последовательно огибают им деталь, плотно приглаживая пальцами.

Главное при этом — не допустить образования «пузырей», исправить которые потом будет практически невозможно.

Изготовление фрезерованных и точеных деталей показано на **фотографиях**. Сделать эти детали, имея соответствующую оснастку и приспособления, будет несложно, если использовать рекомендуемые приемы. Так, две одинаковые полуколонны для дверки лучше точить не из цельного бруска, который затем придется пилить вдоль. Намного проще заго-

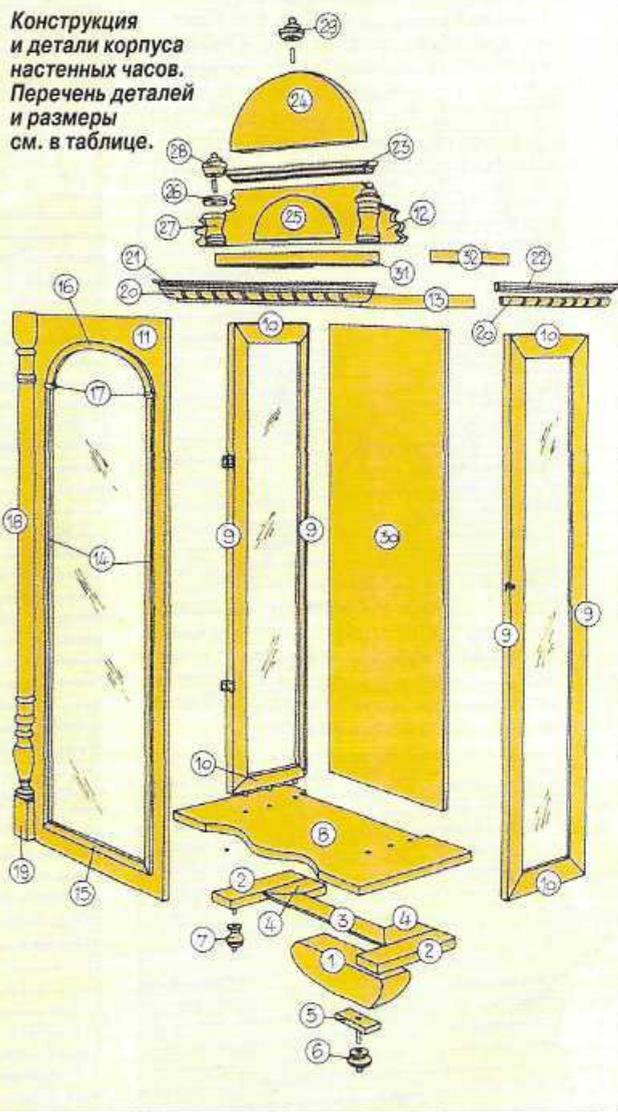
ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И НЕОБХОДИМЫХ МАТЕРИАЛОВ

№	Наименование	Размеры (мм)	К-во	Материал
1*	Подставка	90x90x185	1	Сосна
2	Планка окантовки	170x50x22	2	Орех
3	Декоративная планка	210x50x22	1	Орех
4	— " —	95x50x22	2	— " —
5	Накладка	70x35x12	1	— " —
6	Фиала	∅60x80	1	— " —
7	— " —	∅40x55	2	— " —
8*	Днище	370x185x20	1	Сосна
9	Вертикальный брус боковой стенки	810x30x15	4	Орех
10	Поперечный брус боковой стенки	140x30x15	4	— " —
11*	Дверца	807x290x12	1	Фанера
12*	Панель фронтона	425x120x12	1	— " —
13*	Крышка	370x185x20	1	Сосна
14	Декоративный кант с фальцем	632x20x20	2	Орех
15	— " —	225x20x20	1	— " —
16	Арочный кант с фальцем	∅225x20x20	1	— " —
17	Декоративная вставка	25x15x8	2	— " —
18	Полуколонна	∅55x710	2	Орех
19	Цоколь колонны	50x25x97	2	— " —
20	Валик (четвертной)	412x22x22	3	— " —
21	Кант багетный	446x22x22	1	— " —
22	— " —	223x22x22	2	— " —
23	Карниз	225x32x22	1	— " —
24	Навершие фронтона	∅200x25	1	— " —
25	Розетка фронтона	∅160x25	1	— " —
26	Шайба	∅50x12	2	— " —
27	Малая полуколонна	∅40x65	2	— " —
28	Фиала	∅40x50	2	— " —
29	— " —	∅45x50	1	— " —
30	Задняя стенка	830x235x8	1	— " —
31	Планка окантовки	402x40x20	1	Сосна
32	— " —	201x40x20	2	Сосна

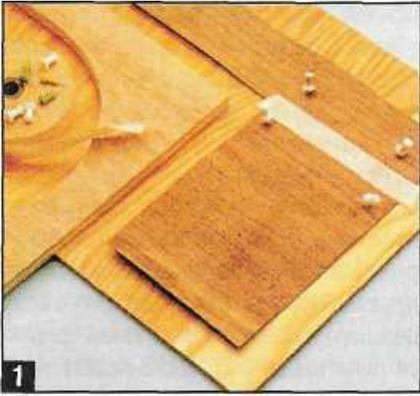
* Детали 1,8, 11, 12, 13, фанеровать ореховым шпоном.

Кроме того, потребуются стекла размером 760x90 мм — 2 шт. и размером 720x194 — 1 шт.; латунные петли 30x30 мм — 2 шт.; крючок или шпингалет для запираания дверцы -25 мм — 1 шт.; напес — 1 шт.; шканты 04 и 06 мм, клей столярный, гвозди латунные 01x15.

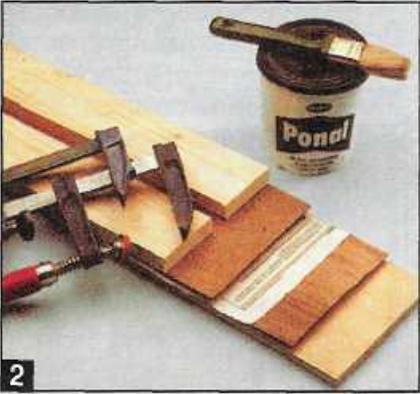
Конструкция и детали корпуса настенных часов. Перечень деталей и размеры см. в таблице.



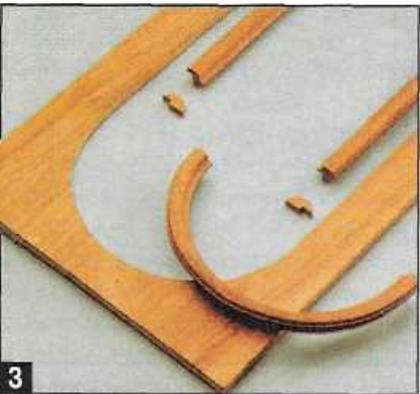
товку для выгачивания полуколонн сделать из двух гладко выстроганных половинок, сложенных вместе и скрепленных по краям шурупами (фото 4). В таком виде заготовку обрабатывают на токарном



1 Заготовку полотна шпона склеивают из отдельных подогнанных листов с помощью узких бумажных полосок. Клей при этом наносят на бумагу и выдерживают 1-2 мин, чтобы бумажная полоска хорошо размокла. После высыхания и усадки бумаги кромки отдельных листов шпона окажутся плотно прижатыми друг к другу.



2 Полотно шпона укладывают на обильно смазанную клеем поверхность детали, накрывают газетой и прижимают ровной ДСП. С помощью брусков и струбцин пакет равномерно по всей плоскости сжимают до полного высыхания клея.



3 в фальц 5x7 мм, выбранный с обратной стороны детали декоративной окантовки проема дверки (детали 14, 15 и 16), в дальнейшем будет вставлено стекло и закреплено латунными гвоздиками.



4 Заготовку для полуколонн собирают из двух половинок, скрепляя их по краям шурупами. Крепление должно быть очень прочным и надежным.



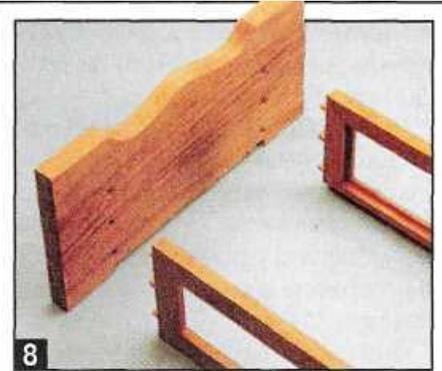
5 Бруски боковых стенок собирают и склеивают «на ус». По внутреннему периметру брусков выбирают фальц 5x7 мм для установки стекл.



6 Фигурную подставку выпиливают с помощью лобзика. Окончательную форму придают рашпилем, напильниками и наждачной бумагой. В заключение внешние поверхности оклеивают ореховым шпоном.



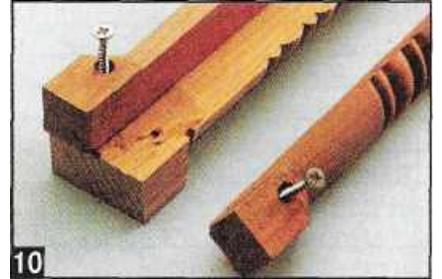
7 Фиалы и профилированные окантовочные планки делают из ореха, остальные детали - из сосны, оклеенной шпоном.



8 Боковые стенки с днищем и крышкой собирают на шкантах с клеем — по три на каждую сторону.



9 Большую фиалу придется срезать примерно на одну треть по диаметру, чтобы она не выступала за пределы задней кромки корпуса и плотно прилегала к стене.

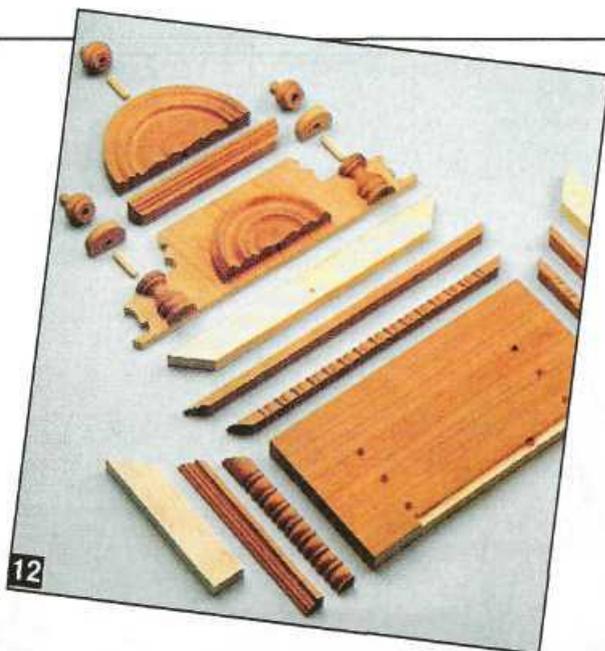


10 Четвертные валики обрамления крышки вытачивают точно также, как и полуколонны — из собранной на шурупах заготовки.

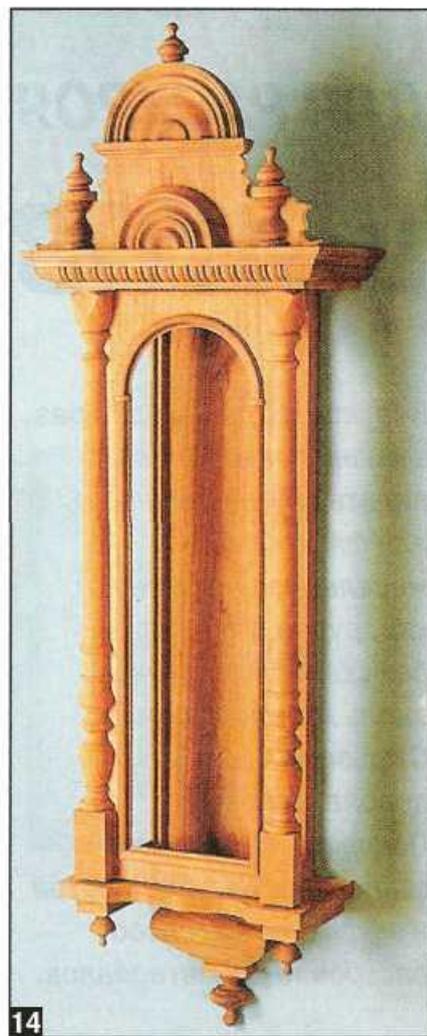


11 Заготовки розетки фронтона и его навешива закрепляют на оправке, просверлив в центре с тыльной стороны глухое отверстие и подрезывая шпильку. После обтачивания обе детали распиливают на две равные части.

Полукруглую розетку, полуколонны и навершие с карнизом устанавливают на панели фронтона на шкантах с клеем.



12



14



13

Полуколонны фронтона должны стоять на одной линии с колоннами дверки. Багетные планки и валики зашлифовывают «на ус» под углом 45° и прижимают к передней и боковым кромкам крышки.

Готовый корпус часов в сборе. Осталось только покрыть его лаком, отполировать и установить на место механизм часов.



15

Чтобы установить механизм в корпусе, необходимо сделать два металлических регулируемых по глубине кронштейна. Крепят кронштейны на заднюю стенку корпуса шурупами.

станке, а затем, вывинтив шурупы, сразу получают две совершенно одинаковые полуколонны, не требующие никакой дополнительной обработки.

Точно такой же прием используют и при вытачивании валиков 20 декоративного обрамления крышки (фото 10) и полуколонн 27 фронтона. Полукруглую розетку фронтона и его навершие проще выточить из цельных заготовок диаметром 160 и 200 мм соответственно, а затем распилить на две равные части (фото 11).

Сборку корпуса осуществляют, руководствуясь рисунком и фотографиями. Детали соединяют друг с другом с помощью клея и небольших шкантов диамет-

ром 4 и 6 мм. Собранный корпус тщательно шлифуют мелкой наждачной бумагой, очищают от пыли, если необходимо тонируют морилкой и окрашивают в несколько слоев мебельным лаком.

После высыхания лака корпус желательно дополнительно отполировать с помощью специальной полирующей восковой мастики для мебели. Кроме придания блеска восковая мастика надежно защитит лаковое покрытие от влаги и пыли. В последнюю очередь монтируют в корпусе часовую механику и устанавливают на место стекла, которые закрепляют в фальцах мелкими латунными гвоздиками.

П