

ДОБРОТНЫЙ СТУЛ ДЛЯ ДАЧИ

Заготовку для сиденья вырезают из щита, склеенного из брусков толщиной 40 мм.



Самая сложная часть работы — выстрогать верхнюю часть сиденья, имеющую волнообразный профиль.

Для этого прежде всего необходимо вырезать из плотного картона шаблон в масштабе 1:1, с помощью которого можно будет проверить точность обработки криволинейной поверхности.

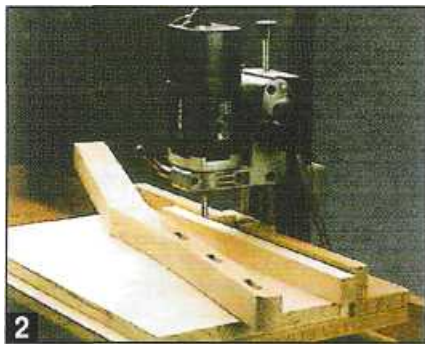
Обработку внешней поверхности сиденья производят в два этапа. Сначала ее грубо выстругивают рубанком, а затем чистовую обработку выполняют с помощью эксцентриковой шлифовальной машинки.

Вогнутую (углубленную) часть поверхности сиденья выстругивают специальным рубанком с полукруглой подошвой и такой же полукруглой железкой. Этот рубанок имеет свое название — галтель. Обычно опытные столяры сами делают такие инструменты, но иногда их можно встретить и в продаже. Для обработки выпуклой части профиля сиденья можно взять и обычный рубанок с прямой железкой.

С изготовлением деталей каркаса стула хлопот будет значительно меньше. Практически все они имеют простые



1 Задние ножки выкраивают из заготовки так, чтобы волокна древесины располагались продольно. Из обрезков, оставшихся после выпиливания задних ножек, вполне можно выкроить передние.



2 Гнезда под шипы выбирают торцевой пазовой фрезой с помощью фрезерной машинки, закрепленной в сверлильной стойке.



3 Детали каркаса стула. Необходимую жесткость конструкции обеспечивают шиповые соединения на клею.



4 Следующий шаг — изготовление сиденья. Выпилив заготовку для сиденья по размеру, в углах делают вырезы для задних ножек-стоек. Теперь надо ... придать поверхности сиденья выпукло-вогнутую форму. Делают это сначала с помощью рубанка с полукруглым лезвием.



5 Чистовую обработку сиденья ведут эксцентриковой шлифовальной машинкой, оснащенной гибким шлифовальным кругом.

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

Поз.	Наименование	К-во	Размеры, мм
1	Сиденье	1	445x445x38
2	Задние ножки	2	900x130x38
3	Перед. ножки	2	430x50x38
4	Царги	4	373x50x20
5	Проножки	3	373x30x20
6	Поперечины	3	385x40x20

Кроме того потребуются: клей по дереву, морилка, водостойкий лак.



прямолинейные формы, и поэтому сделать их можно самыми обычными столярными инструментами. Необходимую прочность сборки деталей обеспечивают шиповые соединения на клею. Для выборки гнезд под шипы желательно использовать фрезерную машинку, которая позволит выполнить эту часть работы быстро, точно и аккуратно.

Собирают стул в обычной последовательности. Сначала детали тщательно шлифуют наждачной бумагой и собира-

ют каркас насухо без клея, чтобы проверить и подогнать друг к другу сопрягаемые детали. Проверить нужно не только плотность «посадки» шипов в свои гнезда, но и углы сопряжения ножек, царг и проножек — все они должны быть прямыми. Затем стул разбирают и собирают вновь, промазывая каждый стык клеем, стягивают струбцинами и оставляют до полного высыхания клея. В заключение стул покрывают водостойким лаком.