

СТОЛ ДЛЯ РУЧНОГО ФРЕЗЕРА

Появление ручных фрезерных машинок во многом изменило традиционное представление о возможностях столяра-любителя. Легкие, мощные и удобные в обращении машинки позволяют даже в очень скромной домашней мастерской просто и быстро выполнять фальцовку, выборку пазов, формирование шипов и галтелей самых разных форм и размеров. Однако несмотря на все преимущества ручного инструмента, существует множество различных операций, которые удобнее, а в ряде случаев и безопаснее делать на стационарном фрезерном станке.

В конструкции многих ручных фрезерных машинок предусмотрена возможность стационарной их установки, а некоторые фирмы-производители даже выпускают комплекты специальных приспособлений для этого. Однако сделать такое приспособление можно и своими руками. Оно представляет собой большой и прочный стол (-450x700 мм), в центре которого вырезан прямоугольный проем (рис. 1). В этом проеме с помощью платы-проставки из оргстекла толщи-

ной 10 мм устанавливается рабочим валом вверх фрезерная машинка.

Рабочий стол с фрезерной машинкой во время работы должен быть надежно зафиксирован. На фото и рисунках показаны узлы его крепления к силовым элементам каркаса стационарной циркулярной пилы. Но эти детали даны лишь в качестве примера. Их нетрудно переделать для крепления стола с фрезерной машинкой к любой прочной, устойчиво стоящей тумбе или верстаку.

Крышку стола А лучше всего сделать из многослойной березовой фанеры толщиной не менее 20 мм (размеры заготовки — 410x660 мм).

Кромки столешницы нужно обязательно окантовать рейками В и С сечением -20x40 мм (рис. 2), которые придадут ей дополнительную жесткость и снизят вероятность коробления. Окантовочные рейки запиливают в углах «на ус», приклеивают так, чтобы верхние кромки располагались точно вровень с рабочей плоскостью столешницы, и дополнительно крепят шурупами с потайной головкой.

Перед завинчиванием шурупов под них необходимо просверлить направляющие отверстия, иначе фанера в этом месте может растрескаться и расслоиться.

Затем верхнюю часть стола тщательно шлифуют и наклеивают на нее лист слоистого отделочного пластика с припуском по краям 20-25 мм. На время высыхания клея пластик равномерно прижимают струбцинами по всему периметру. Выступающие края (припуск) срезают только после того, как клей полностью высохнет.

В центре стола электролобзиком вырезают прямоугольное отверстие для установки промежуточной платы крепления фрезерной машинки (см. рис. 2). Она должна располагаться точно вровень с поверхностью стола. Для этого по периметру вырезанного отверстия выбирают четверть размерами 10x10 мм. По глубине четверть лучше обработать в несколько приемов. Сначала ее фрезеруют на 7,5-8 мм, а затем, снимая фрезой по 0,5 мм, подгоняют под толщину платы-проставки из оргстекла. На границе платы и поверхности стола не должно быть никаких ощутимых выступов и впадин.

Крепят столик с фрезерной машинкой болтами М10 к фронтальной кромке и двум боковым кронштейнам пильного стола стационарной циркулярной пилы (см. рис. 2). При необходимости конструкцию этих узлов можно изменить или сделать для столика отдельную раму на ножках. Однако в любом случае крепление должно быть

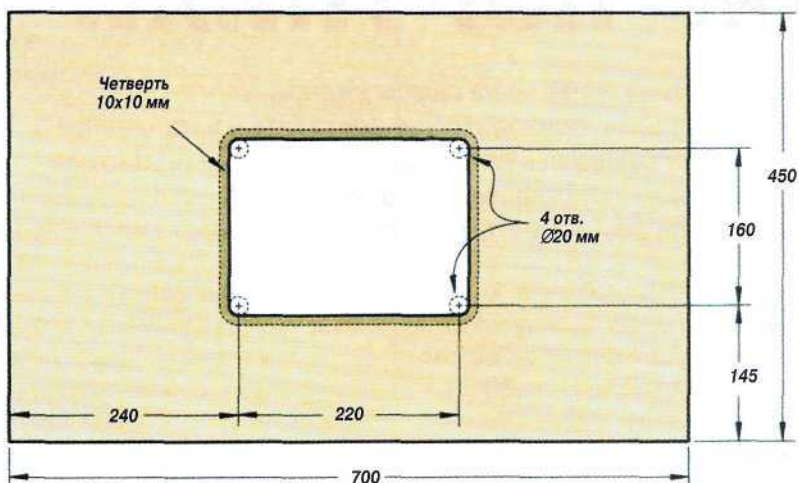


Рис. 1. Стол для стационарной установки фрезерной машинки.

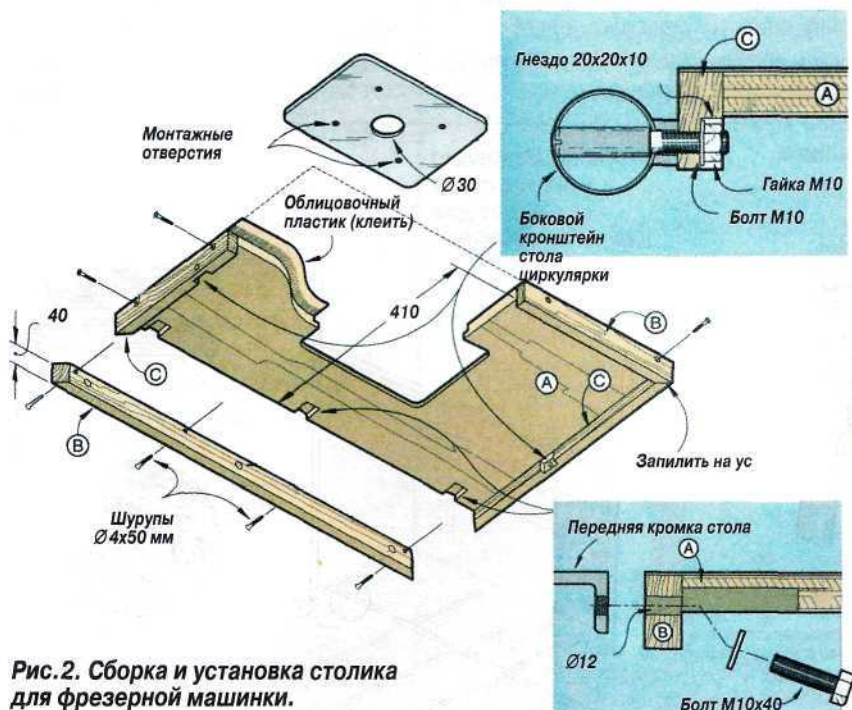


Рис. 2. Сборка и установка столика для фрезерной машинки.

прочным и надежным, чтобы во время работы столик не смещался и не вибрировал.

Кроме того, выступающий над поверхностью стола вал фрезерной машинки желательно снабдить хотя бы простейшим ограждением (см. фото). Также понадобятся для обработки длинномерных заготовок различные

направляющие линейки и фиксаторы. В небольшой домашней мастерской вместо них вполне можно использовать чисто выстроганные бруски и рейки, которые крепят на столе с помощью струбцин.

