СОВЕТЫ НАЧИНАЮЩЕМУ СТОЛЯРУ

Сегодня мы поговорим о том, как работать с деревом. Разумеется, охватить в одной статье весь арсенал приемов и способов обработки деревянных деталей мы не сможем, поэтому коснемся только тех советов, которые пригодятся вам в столярной мастерской.

Пазы для шурупов (РИС. 1). В наиболее ответственных деревянных конструкциях склеенные торцами или под углом детали укрепляют для прочности еще и шурупами. Многие начинающие умельцы в этих случаях, не мудрствуя лукаво, просто накалывают в деталях отверстия и загоняют в них длинные шурупы. Головка шурупа остается снаружи.
Но уважающий себя мастер вряд ли воспользуется таким приемом — головка портит внешний вид изделия. Да и эффект от этого соединения небольшой. Обычно опытные столяры пользуются таким приемом.
К подготовленной для склейки детали струбцинами они приклеивают отрезок доски со срезанной под углом 75° стороной. Выставляют на требуемый уровень ограничитель сверления (если работают не дрелью, а на станке) и подобранным по размерам головки шурупа сверлом просверливают неглубокое глухое отверстие — в результате получается аккуратный «кармашек». Затем меняют сверло на более тонкое (по диаметру шурупа) и сверлят сквозное отверстие.

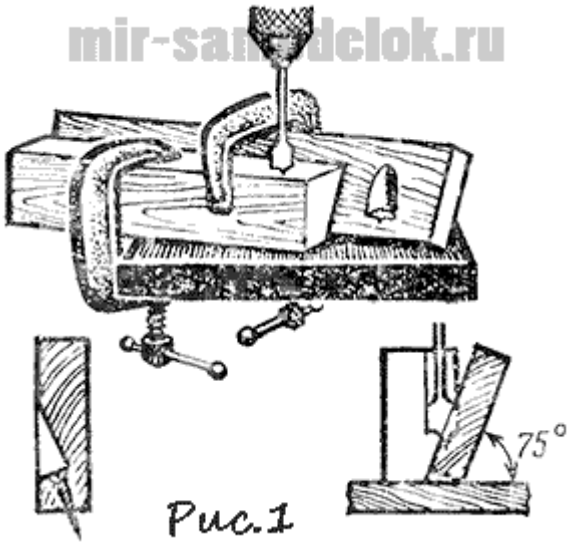


Рис.1

Склеенные детали соединяют шурупами, а отверстия в деталях замазывают шпаклевкой.

Как сделать косой срез (РИС. 2). Чтобы отпилить под углом длинную сторону доски, нужны твердая рука и точный глаз. Но небольшая хитрость, используемая иногда краснодеревщиками, поможет освоить эту операцию всем.

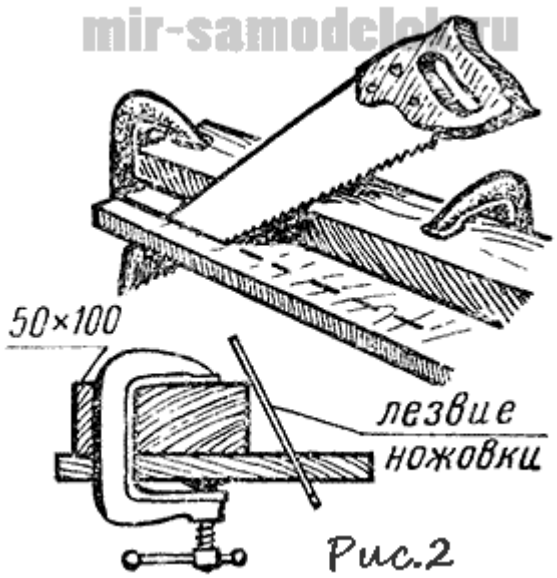


Рис.2

На верхней поверхности обрабатываемой доски, рядом с линией разреза, укрепляют струбцинами брусок 50x100 мм — на него будет опираться ножовка. При распиловке ножовку держат под углом и следят за тем, чтобы зубья шли точно по разметке. Нужный скос получается автоматически (см. рис. 2).

Как просверлить большое отверстие (РИС. 3). Опытные мастера сверлят его в два приема: сначала с одной стороны до середины, затем с другой — до конца. Получаются чистые и ровные отверстия.

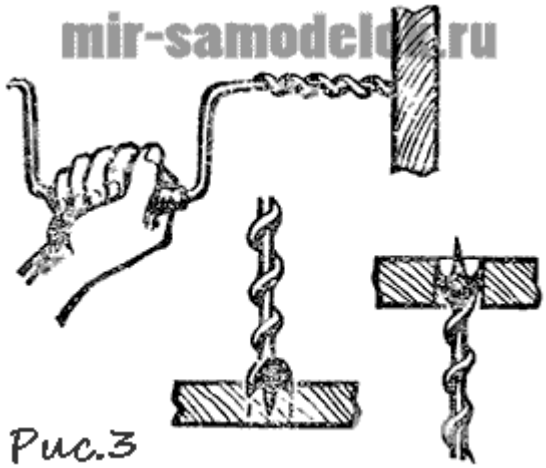
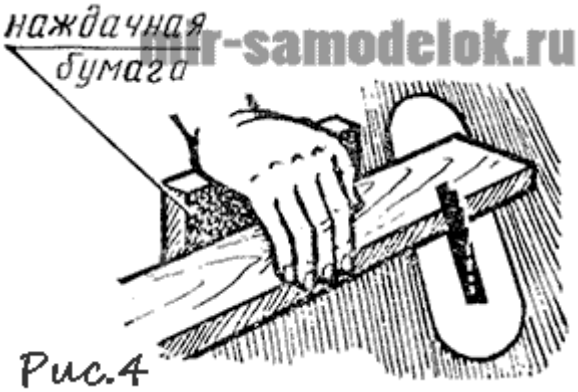
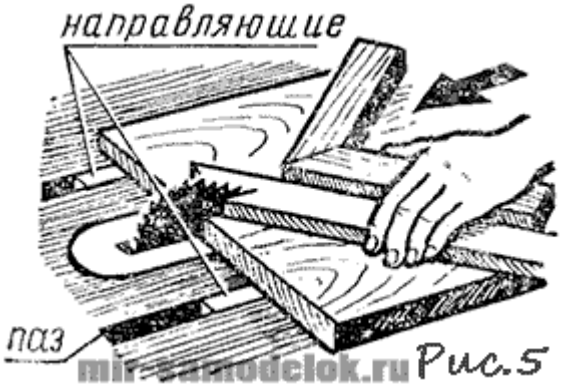


Рис.3

Наждачная бумага увеличивает трение (РИС. 4). Чтобы брусок, конец которого отпиливается под углом, не скользил по упору, находчивые мастера приклеивают на опорную поверхность наждачную бумагу.

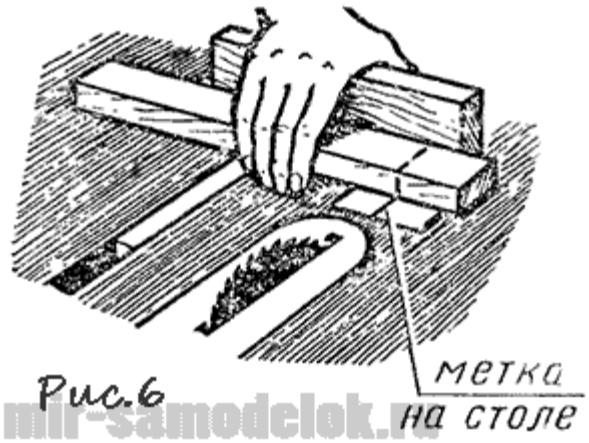


Как обрезать деталь под углом 45° (РИС. 5). Если вам придется делать прямоугольные рамки, не поленитесь и изготовьте для этой работы несложное приспособление.

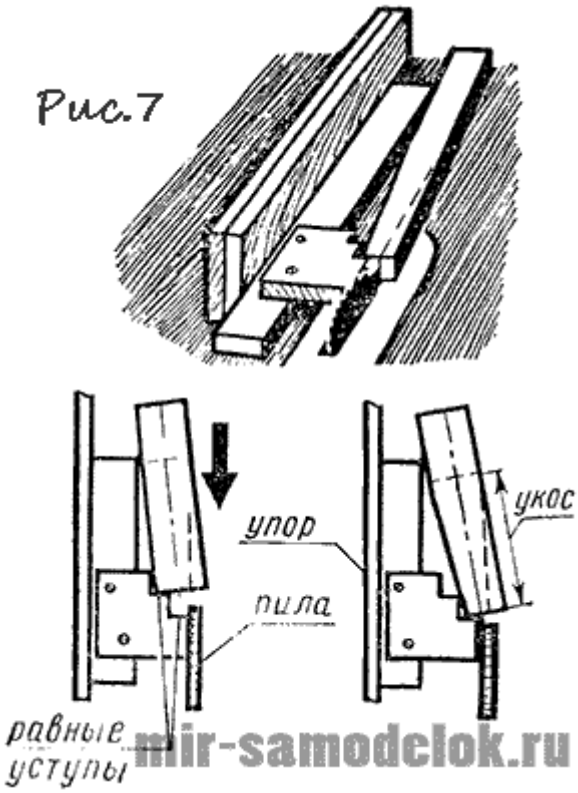


Посередине фанерного листа с направляющими на циркулярной пиле сделайте пропил (зависит от ширины обрабатываемых заготовок) и, отступив от него на 5 — 6 мм, прибейте две склеенные под прямым углом планки, Упор закрепляйте так, чтобы каждая планка его находилась точно под углом 45° к линии пропила. Опорные поверхности оклейте наждачной бумагой, чтобы детали не скользили, и приступайте к работе.

Метка для точности (РИС. 6). Метка, нанесенная на столе в 10 — 15 см от пилы, поможет вам с большой точностью установить, а потом и отрезать заготовку.



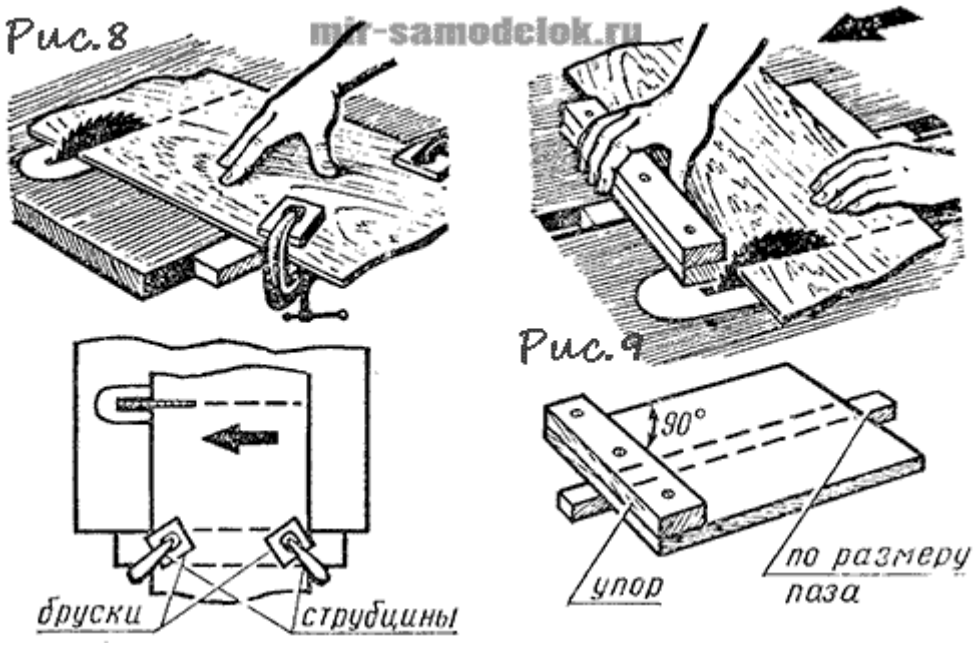
Два варианта изготовления укосов (РИС. 7 и 20). Эти советы хороши, если приходится делать несколько одинаковых деталей с косыми спилами или укосами, как их называют плотники. Первое приспособление еще удобно и тем, что позволяет автоматически определить нужный укос. Например, вам нужно получить укос 25х300 мм. Установите ножки приспособления так, что бы около отметки расстояние между ними было 25 мм. Теперь прижмите деталь к приспособлению, как показано на рисунке, и распилите ее: получите укос со сторонами 25 и 300 мм.



mir-samodelok.ru

Второе приспособление (рис. 20) намного упрощает дело, когда нужно изготовить детали с одинаковыми укосами со всех сторон, например ножки стола.
На рисунке видно, как обрезаются ножки в Этом приспособлении. Деталь устанавливают на первую ступеньку и обрезают одну сторону, противоположную сторону же обрабатывают на второй ступеньке.

Как обрезать и выровнять тонкий материал (РИС. 8 и 9). Даже опытным мастерам порой бывает трудно ровно отрезать большой лист тонкого материала без специальных приспособлений. Поэтому многие из них, чтобы не искушать судьбу, пользуются в таких случаях бруском-упором. Они прикрепляют материал струбцинами к упору и, упираясь им в край стола, обрезают лист.



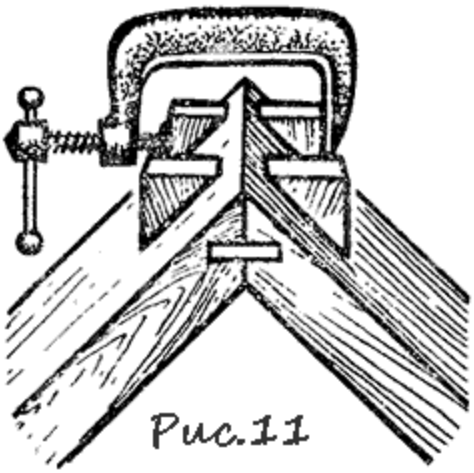
mir-samodelok.ru

А вот, если нужно выровнять разные по величине обрезки тонкого материала, столяры пользуются уже другим приспособлением — доской с направляющей и упором. Они сразу кладут три-четыре

заготовки на доску, выравнивают их с одной стороны и обрезают другую, ведя приспособление по пазу в столе циркульной пилой.

Подогнать деталь можно и на барабане (РИС. 10). Детали для сферической поверхности обычно подгоняют полукруглым Напильником. А если попробовать сделать это на шлифовальном барабане? Уверены — будет и быстрее и лучше.

Призмы для склейки (РИС. 11). Известно, что склеиваемые поверхности лучше соединяются, если их плотно сжать. Но как сжать две планки, склеенные под прямым углом? Можно зажимами с шипами. А можно и более простым способом. Его вы видите на рисунке.

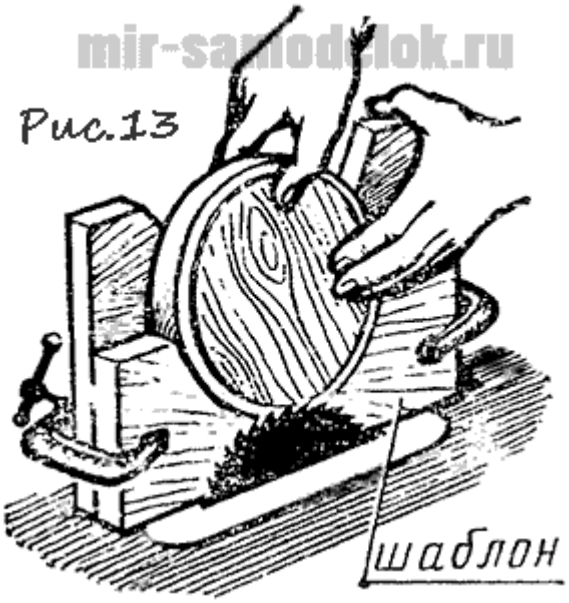


Чтобы призмы не соскальзывали с планок, оклейте их наждачной бумагой или, закрепляя струбцинами на деталях, капните на них по капельке клея.

Изготовление прямоугольных пазов (РИС. 12). Широкие лазы в одинаковых деталях можно сделать стамеской и молотком. Но уж коль у вас есть циркулярная пила, используйте ее для таких работ.

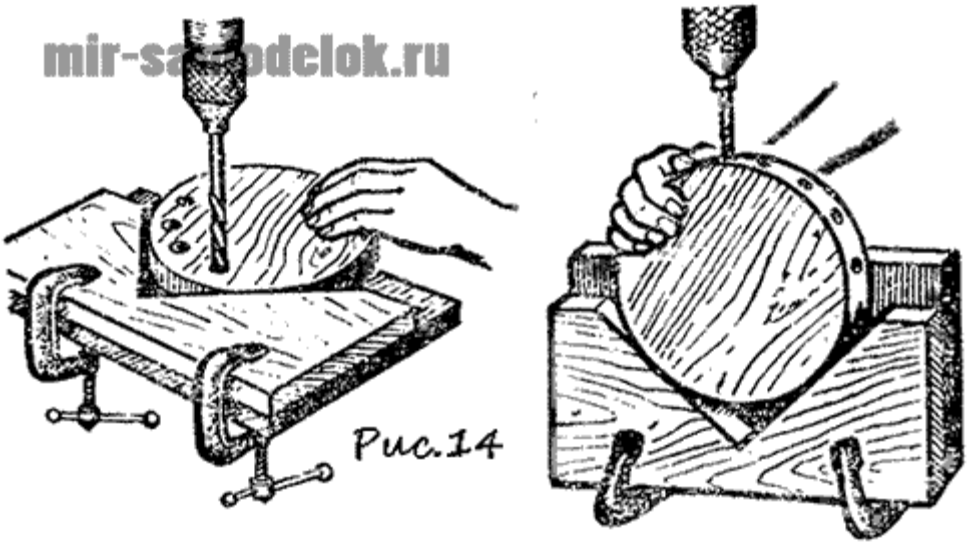
Из обрезка фанеры или доски изготовьте несложный упор со «ступеньками». «Ступеньки» в доске выпиливайте так, чтобы ширина каждой из них равнялась ширине пилы. Расстояние между первой и последней «ступеньками» — это ширина паза. Устанавливая поочередно заготовку на каждую из «ступенек» и делая пропилы, вы получите ровный прямоугольный паз.

«Окантовка» деревянного круга (РИС. 13). Кромки деревянного круга для прочности обычно укрепляют металлическими ободьями. Обод накладывают сверху на рабочую поверхность круга, а чтобы он не выступал, его утапливают, то есть выбивают в дереве по периметру круга неглубокую канавку, по ширине равную ободу.



Для этой операции используют нередко довольно сложные специальные приспособления. Но оказывается, что можно сделать точно такой же уступ по краю диска гораздо проще, например, прямо на циркульной пиле (см. рис.). Чтобы работа пошла быстрее, обрабатывать круг советуем на упоре.

Как сверлить диск (РИС. 14). Сверление деревянных дисков намного упростится, если использовать для упора доску с треугольным вырезом. Причем располагать ее на столе нужно так, чтобы сверло находилось точно на биссектрисе угла-выреза.



Чтобы не испортить фанеровку (РИС. 15). При подгонке больших планшетов, отделанных фанеровкой, первым делом мастер задумывается: во-первых, как бы не испортить поверхность детали (не отщепить фанеровку) и, во-вторых, как бы поровнее сделать срез. Обе проблемы сразу

отпадут, если взять на вооружение способ, показанный на рисунке. Как видите, все просто: снизу к планшету прикрепляется струбцинами отрезок доски — фанеровка остается целой, да и распил легче сделать ровным.

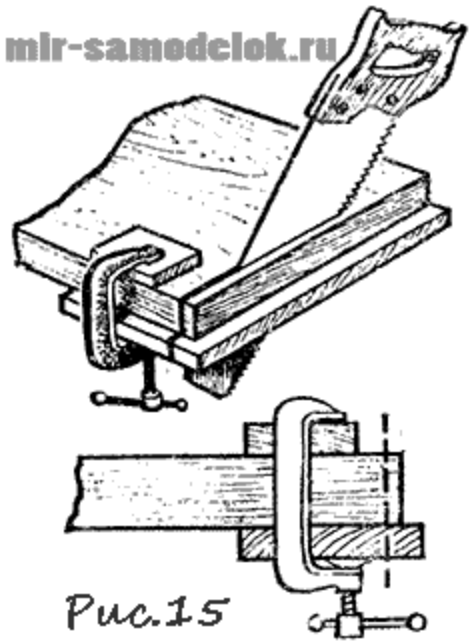


Рис.15

Стяжка склеенных планшетов (РИС. 16). Если склеить планшет из отдельных досок и не учесть при этом некоторых особенностей дерева, то работу можно непоправимо испортить. Первая заповедь: склеивая заготовки, располагайте доски так, чтобы направление волокон дерева чередовалось. Вторая: зажимы располагайте с обеих сторон, чередуя через один.

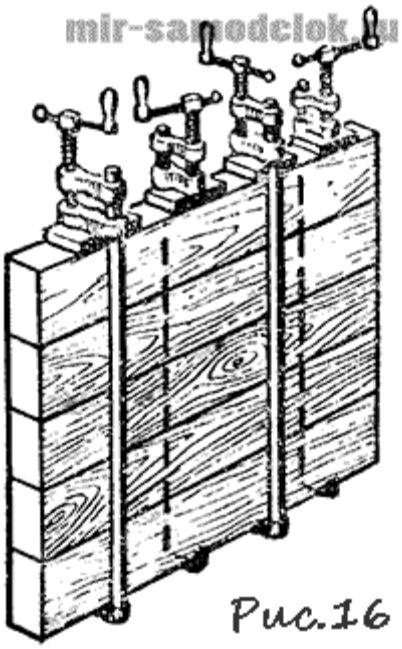
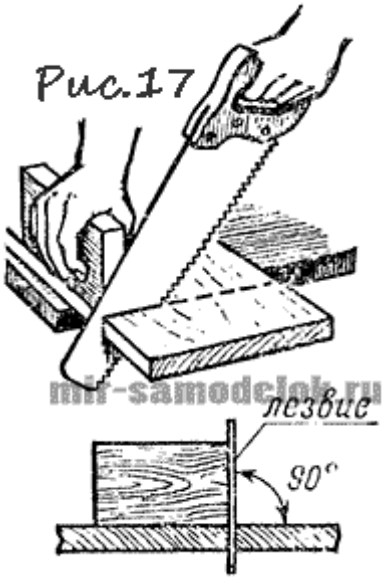
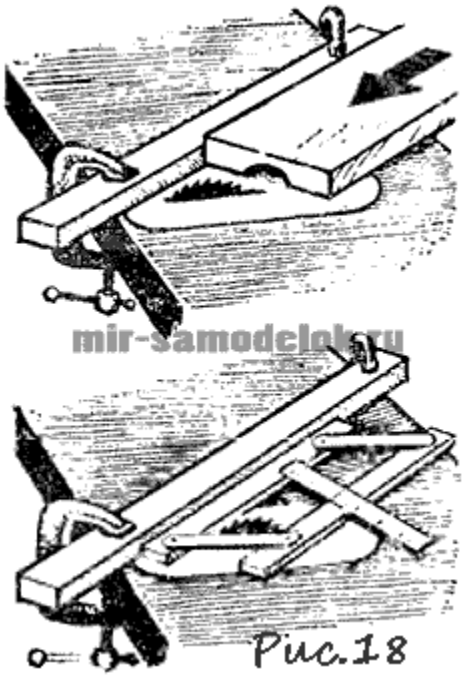


Рис.16

Как отрезать доску (РИС. 17). Распилить широкую доску острой пилой несложно. Но и острая пила не поможет вам, если в столярном деле вы новичок. Поэтому на первых порах, пока не окрепнет рука, используйте при пилении подставку — брусок.

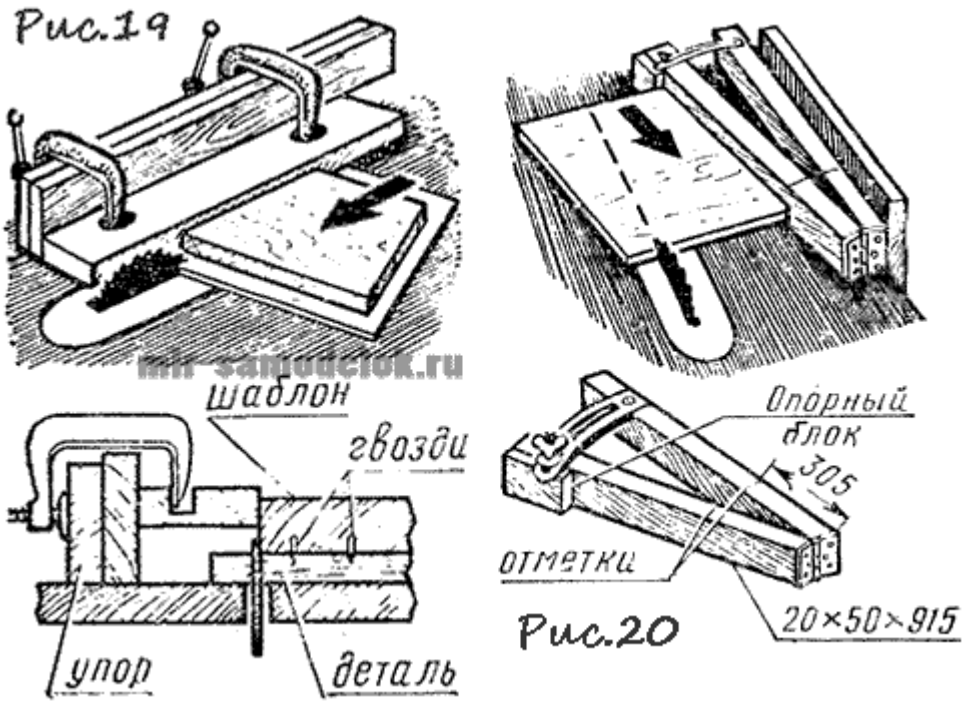


Изготовление полукруглых выемок (РИС. 18). Мастера знают, какая это сложная, утомительная работа. Но ее можно упростить, если использовать все ту же циркульную пилу, Минимум приспособлений: упор со струбцинами и небольшая мерная рамка, и вы обладатель простой и удобной оснастки для изготовления нужных вам выемок.



На рисунке видно, что ширина пропила зависит от угла, под которым устанавливается заготовка по отношению к пиле. Для определения этого угла и служит специальная мерная рамка.

Шаблон для одинаковых деталей (РИС. 19). Нетолстые одинаковые детали, например, из фанеры, можно отпиливать по одной, размечая каждую деталь в отдельности, а можно и вместе: в пакете по шаблону. Опыт показывает, что второй способ гораздо удобнее, особенно когда нужно изготовить детали с большой точностью.



Чтобы шаблон не соскальзывал с заготовок, снизу в него вбивают тонкие гвозди, кусачками откусывают шлепки и остро затачивают стержни.
Источник: http://mir-samodelok.ru/yunyie-mastera/yunomu-stolyaru