

Традиционный столярный верстак

Древний, но не устаревающий



В передних тисках шириной 380 мм используется тот же механизм, что и в задних.

Полка из планок служит местом для временного хранения инструментов и досок.

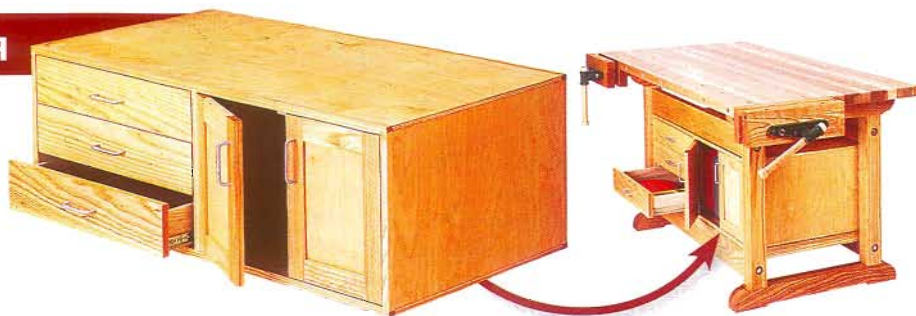
Для экономии времени, но без ущерба качеству, подумайте о приобретении готовой верстачной крышки. На с. 17 описаны преимущества такого решения.

Недорогие механизмы позволяют легко оснастить верстак задними тисками шириной 445 мм*

ДВА ОТЛИЧНЫХ ДОПОЛНЕНИЯ



Дополнение 1. Подвесной лоток для инструментов поможет освободить место на верстаке.



Дополнение 2. Вместительный шкафчик для хранения инструментов вместо полки с планками.

Первые верстаки появились на заре развития столярного ремесла и приобрели современный и узнаваемый вид в начале 1600-х гг. С тех пор, несмотря

на такие усовершенствования, как улучшенные тиски и металлические упоры, основная конструкция остается практически неизменной. Даже если вы не поклонник руч-

РИС. 1. СБОРКА БОКОВИНЫ (ПОКАЗАНА ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА)

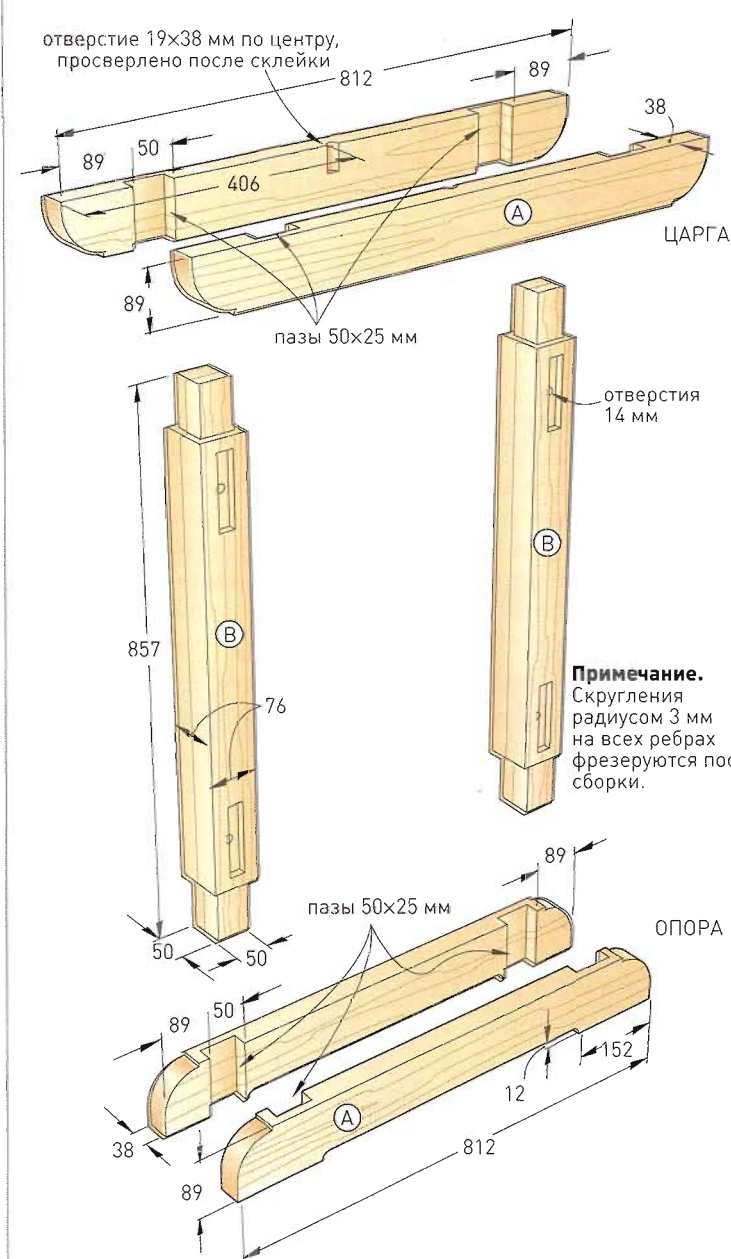


РИС. 1А. ФИГУРНЫЕ КОНЦЫ ОПОР И ЦАРГ



РИС. 1В. НОЖКА (ВИД СПЕРЕДИ)



ного инструмента, то сумеете оценить преимущества этого традиционного верстака с верстачными упорами, передними и задними тисками, который в любой мастерской станет так же незаменим, как пильный станок.

Для экономии мы сделали основание верстака из прочного, но относительно недорогого ясеня. Вы можете дополнительно оснастить собственный верстак лотком для инструментов и шкафчиком, представленными в данной статье.

Начните с боковин основания

1 Как сформировать гнезда и склеить опоры и царги А, показанные на **рис. 1**, написано в статье «Соедине-

ние сквозным шипом – выпилить и склеить». Заготовки для них первоначально выпиливаются с припуском, а окончательные размеры указаны в «Списке материалов».

2 В соответствии с **рис. 1а** разметьте контуры фигурных вырезов на концах царг и опор, выпилите их ленточной пилой и отшлифуйте. Чтобы впоследствии прикрепить крышку верстака, остроконечным сверлом диаметром 19 мм просверлите отверстия глубиной 38 мм по центру верхней грани царг (**рис. 1**).

3 Склейка ножек и формирование шипов, показанных на **рис. 1 и 1б**, описаны в статье «Соедине-



ние сквозным шипом – выпилить и склеить». Разметьте гнезда для проножек С (**рис. 1б**). Установите в патрон сверлильного станка сверло Форстнера диаметром 25 мм и высверлите большую часть древесины в гнездах

РИС. 2. ДЕТАЛЬНЫЙ ВИД

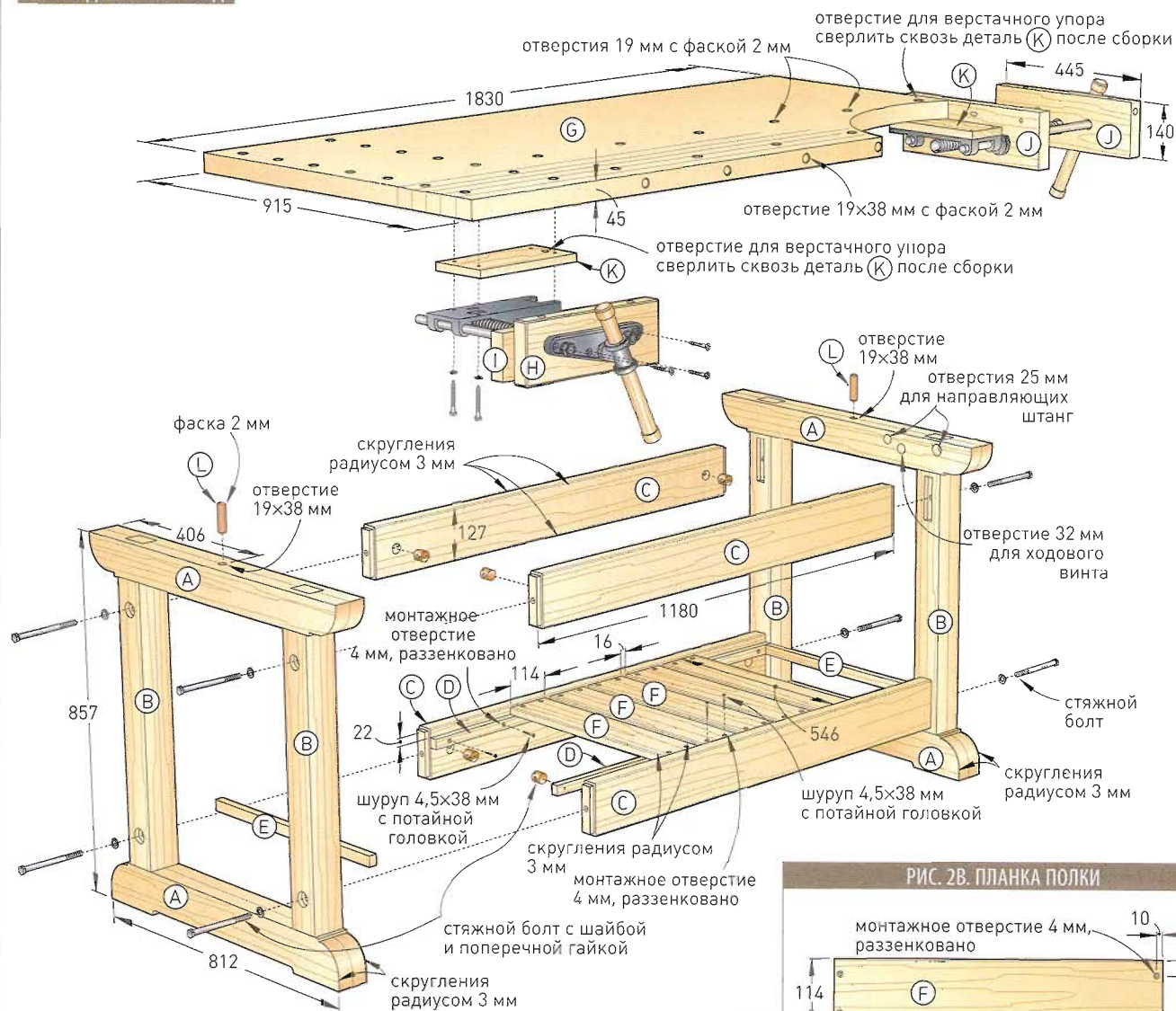


РИС. 2В. ПЛАНКА ПОЛКИ



Разумный выбор экономит время и деньги без ухудшения качества

Верстак, который качается или сдвигается во время работы, не только раздражает, но и часто является причиной невысокого качества изделий. Вот почему основание верстака, как правило, делают из прочных и тяжелых деталей. Но для массивных деталей требуется изрядное количество материала. Рациональный же подход к выбору досок поможет существенно сэкономить. Прочный, тяжелый и обладающий красивой ярко выраженной текстурой ясень стоит почти вдвое дешевле клена или дуба.

Покупка готовой верстачной крышки из кленового щита сэкономит много времени. Для самостоятельного изготовления такой большой крышки (размером 45×915×1830 мм) потребуется около дюжины отборных кленовых досок стоимостью не менее \$250 (даже без учета отходов). Если при этом вам даже повезет подобрать доски по цвету и текстуре, еще потребуется затратить много времени и сил на их раскрой, прифуговку кромок, склейку и выравнивание. Готовая верстачная крышка (с учетом доставки на дом) обойдется в \$270, что является, на наш взгляд, лучшим выбором. Возможно, вы не будете в восторге от ее цвета, но она будет гладкой, плоской и обработанной защитными составами, поэтому останется только просверлить отверстия для верстачных упоров и установить тиски.

Конечно, любая отечественная твердая древесина подойдет для изготовления хорошей крышки и основания верстака (следует избегать мягких пород, таких, например, как ольха, тополь или осина). Поэтому, если у вас есть штабель хорошо высушенных (12-15% влажности) досок, доставшихся вам дешево на какой-нибудь распродаже по объявлениям или самостоятельно заготовленных вами, можно с успехом использовать его для этого проекта.

на глубину 13 мм. Выровняйте стенки и углы гнезд стамеской.

4 Сверлом Форстнера диаметром 35 мм на сверлильном станке просверлите в ножках В углубления-цековки глубиной 11 мм в соответствии с рис. 1б. В центре этих углублений просверлите сквозные отверстия остроконечным сверлом диаметром 14 мм.

5 Окончательно отшлифуйте ножки В, царги и опоры А. При этом постарайтесь не скруглить ребра плечиков у шипов. Затем склейте вместе детали боковин А/В и зафиксируйте склейку струбцинами. Когда клей высохнет, установите в цангу фрезера кромочную фрезу для скруглений радиусом 3 мм и сделайте скругления на всех острых ребрах.

ДЛЯ ТОЧНОГО СОВМЕЩЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОТВЕРСТИЯ НОЖЕК КАК КОНДУКТОРЫ



Вставьте проножки С между собранными боковинами и зафиксируйте их струбцинами. Через отверстия в ножках В просверлите отверстия в торцах проножек.



Малярным скотчем отметьте на сверле глубину отверстия 95 мм.

Сделайте проножки и полку

1 Выпилите проножки С по указанным размерам. С помощью пазового диска на пильном станке сформируйте на их концах шипы (рис. 2а). Соединения проножек с ножками будут разъёмными, поэтому шипы проножек должны легко вставляться в гнезда ножек В. Теперь отфрезеруйте скругления вдоль всех ребер проножек.

2 Установите в патрон сверлильного станка сверло Форстнера диаметром 25 мм и высверлите углубления глубиной 32 мм для поперечных стяжных гаек на внутренней стороне всех проножек С (рис. 2а). Затем просверлите в торцах проножек отверстия диаметром 14 мм на максимально возможную глубину (фото А). Снимите проножки, промаркируйте их торцы и соответствующие гнезда ножек для последующей сборки и дополнительно увеличьте глубину отверстий до 95 мм (фото В).

3 Вставьте поперечные стяжные гайки в углубления проножек С (рис. 2) и скрепите детали основания верстака болтами с шайбами. Затем выпилите по указанным размерам продольные D, боковые E опорные бруски и окончательно их отшлифуйте. Струбцинами прижмите продольные бруски к проножкам с отступом 22 мм от верхней кромки. Просверлите и раззенкуйте направляющие отверстия для шурупов сквозь опорные бруски в проножки. Верните шурупы.

ПРОСТАВКИ ДЛЯ РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ПЛАНК



Равномерно распределите планки полки с помощью проставок толщиной 16 мм. Затем через монтажные отверстия планок просверлите направляющие отверстия в опорных брусках D и вверните шурупы.

РИС. 3. КРЫШКА



Примечание. Если вы планируете изготовить шкафчик, устанавливаемый в основании верстака, то опорные бруски D, E и планки F вам не понадобятся.

4 Выпилите по указанным размерам планки F. Просверлите и раззенкуйте монтажные отверстия на их концах и отфрезеруйте скругления радиусом 3 мм вдоль верхних ребер (рис. 2b). Окончательно отшли-

фуйте планки. Распределите планки на продольных опорных брусках D с равными интервалами и закрепите их (фото С). Приклейте и зафиксируйте струбцинами боковые бруски E к нижней стороне крайних планок, выровняв их внешние грани.

Добавьте верстачную крышку с губками тисков

1 Подготовьте крышку верстака (подробно о выборе материала для верстачной крышки и ее изготовлении см. №4/2008). Сверлом диаметром 19 мм просверлите отверстия глубиной 32 мм на нижней стороне крышки для ее крепления к царгам A (рис. 3). (Как сделать простое приспособление для сверления этих отверстий точно под прямым углом к поверхности, см. в статье «Простой сверлильный кондуктор» на с. 26.) Затем переверните крышку лицевой стороной вверх и просверлите сквозные отверстия диаметром 19 мм для верстачных упоров и прижимов. Просверлите такие же отверстия глубиной 57 мм вдоль передней кромки для установки верстачных упоров. Кромочной фрезой отфре-

зеруйте фаски 45° шириной 2 мм по краям всех отверстий.

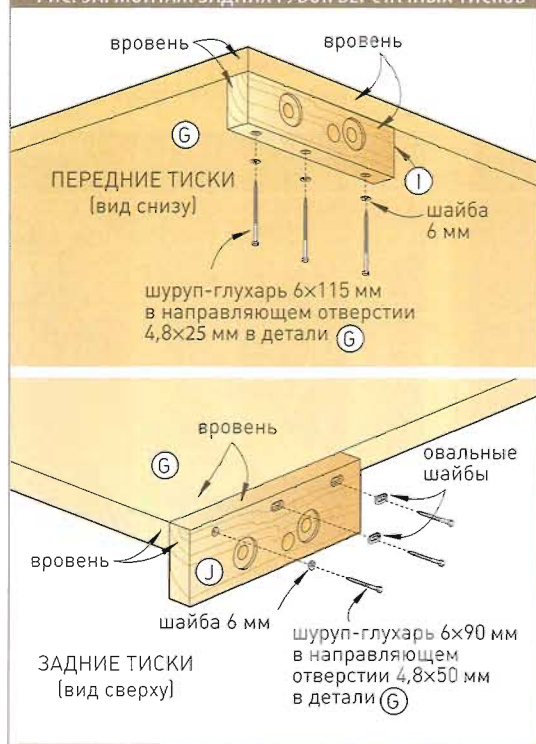
2 Выпилите по указанным размерам зажимные губки: переднюю H и заднюю I – для передних тисков и переднюю J – для задних (боковых) тисков. С помощью сверлильного станка просверлите отверстия диаметром 19 мм и глубиной 57 мм на верхней грани обеих передних губок H, J и одно отверстие на левом торце передней губки J задних тисков (рис. 4).

Примечание. Хотя мы действовали по инструкции изготовителя тисков, не все рекомендации в ней оказались полезными. Поэтому при установке тисков на верстак нам пришлось импровизировать, подгоняя расположение отверстий, углублений и вырезов. В результате удалось найти более простой способ монтажа.

3 Двухсторонним скотчем приклейте передние губки к задним, выровняв заподлицо их нижние и торцевые грани. На передних губках разметьте вертикальную среднюю линию и горизонтальную линию монтажного уровня тисков. Вырежьте из инструкции по установке тисков страницу с монтажным шаблоном. Острым ножом сделайте в местах, указанных на шаблоне, два треугольных выреза-окна для выравнивания вдоль средней линии. Совместив вертикальные и горизонтальные линии шаблона с разметкой на передних губках, шилом наметьте центры отверстий для направляющих штанг и ходового винта. Сохраните шаблон для дальнейшего использования.

4 Сверлом Форстнера диаметром 32 мм на сверлильном станке просверлите сквозные отверстия для ходового винта в обеих парах губок. Затем установите сверло Форстнера диаметром 25 мм и просверлите отверстия для направляющих штанг через передние губки, наметив (для обеспечения соосности) центры отверстий в задних губках.

РИС. 3А. МОНТАЖ ЗАДНИХ ГУБОК ВЕРСТАЧНЫХ ТИСКОВ





Через отверстия фланца направляющей втулки просверлите в задней губке отверстия для шурупов, поставляющихся вместе с тисками.



Через передние монтажные отверстия плиты просверлите направляющие отверстия и окончательно прикрепите плиту к крышке шурупами-глухарями с шайбами.



Через три отверстия переднего фланца просверлите направляющие отверстия в передней губке. Шурупами скрепите переднюю губку с фланцем.

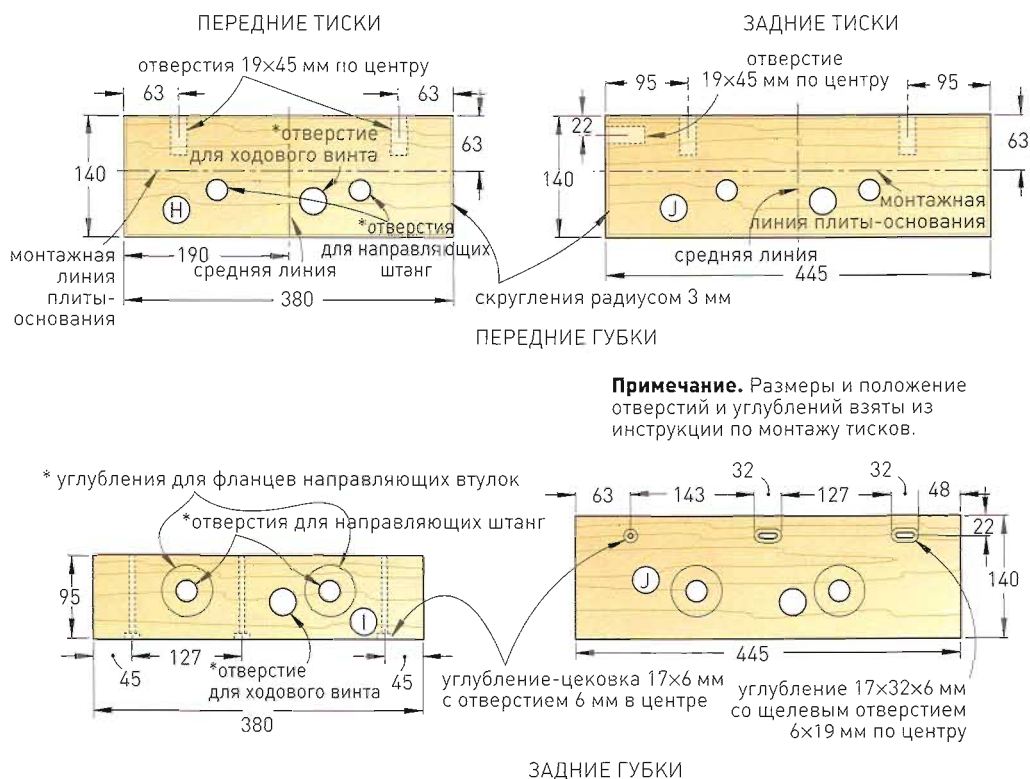
5 Разделите губки и удалите скотч. Отфрезеруйте скругления радиусом 3 мм на внешних ребрах передних губок. Затем сверлом Форстнера диаметром 60 мм на сверлильном станке сделайте углубления в 14 мм для фланцевых втулок направляющих штанг, совместив их центры с ранее намеченными центрами отверстий для штанг. Теперь установите сверло Форстнера диаметром 25 мм и про-

сверлите в задних губках сквозные отверстия для штанг.

6 Сверлом Форстнера диаметром 17 мм на сверлильном станке сделайте три углубления-цековки глубиной 6 мм вдоль центральной линии нижней грани задней губки I передних тисков и одно такое же углубление на передней грани задней губки J задних тисков (рис. 4). Затем на задней губке

задних тисков просверлите перекрывающиеся отверстия-углубления диаметром 17 и глубиной 6 мм и подровняйте их стамеской, чтобы получились две продолговатые выемки для шайб. Установите остроконечное сверло диаметром 6 мм и просверлите в губках сквозные отверстия, совместив их центры с центрами углублений-цековок. Теперь просверлите перекрывающиеся отверстия вдоль продолговатых углу-

РИС. 4. ГУБКИ ТИСКОВ (ВИД СПЕРЕДИ)



ТОЧНАЯ МАРКИРОВКА ОТВЕРСТИЙ



Г Поворачивайте винт тисков, прижимая концы направляющих штанг, чтобы получить отпечатки на малярном скотче, наклеенном на царгу А.

блений и выровняйте их стенки стамеской для получения щелевых отверстий 6×19 мм.

7 Прикрепите струбцинами заднюю губку I передних тисков к нижней стороне верстачной крышки G, выровняв их заподлицо спереди и слева (рис. 3 и 3а). Так же прикрепите заднюю губку J задних тисков к правому краю крышки вровень с ее лицевой стороной и передним краем. Затем через сквозные отверстия в губках просверлите в крышке направляющие отверстия диаметром 4,8 мм. Окончательно закрепите задние губки шурупами-глухарями диаметром 6 мм с широкими шайбами.

Установка тисков

1 Положите перевернутую крышку G на собранное основание верстака. Следуя инструкции по монтажу, разделите детали механизма тисков (передний фланец, ходовой винт и направляющие штанги) от несущих плит основания.

2 Выпилите по указанным размерам прокладки K. Положите несущие плиты основания тисков на прокладки и выровняйте их относительно деревянных задних губок I, J. (Отверстия для верстачных упо-

ров, закрываемые прокладками, будут снова просверлены впоследствии.) Затем вставьте направляющие штанги в отверстия несущих плит с задней стороны и пропустите их в отверстия задних губок, чтобы ходовые винты упирались в губки. Подкладками толщиной 19 мм обеспечьте поддержку механизма. На концы штанг наденьте втулки и вставьте их в углубления диаметром 60 мм. Срезанный край фланца втулки должен быть обращен вверх (к крышке). Плотно прижимая механизм тисков к задней губке, добейтесь точного выравнивания втулок с углублениями. Зафиксируйте несущую плиту основания и втулки с фланцами (фото D).

3 Отделите детали механизма тисков от несущей плиты. Затем через три отверстия в ней, используя их как направляющие, просверлите монтажные отверстия в прокладках и направляющие отверстия в крышке. Закрепите несущую плиту шурупами-глухарями 6×65 мм с шайбами. Удалите струбцины и задние губки I, J, чтобы окончательно зафиксировать несущую плиту тисков (фото E). Снова установите детали механизма тисков, вставляя их с задней стороны; наденьте задние губки на выступающие концы штанг и прикрепите их к крышке. Удалите детали механизма тисков.

4 Наденьте деревянные передние губки H, J на концы направляющих штанг. Вставьте штанги в отверстия втулок спереди и с помощью ходового винта слегка прижмите передние губки к задним. Киянкой выровняйте положение передних губок относительно задних I, J и затяните ходовой винт. Шурупами, поставляющимися в комплекте с тисками, прикрепите губки к передним фланцам (фото F).

5 Положите перевернутую крышку G на пыльные козлы. Отпилите от деревянного стержня шканты L нужной длины и отшлифуйте на их концах небольшие фаски. Вставьте шканты в отверстия на нижней стороне крышки. Затем разметьте центры сквозных отверстий для направляющих штанг задних тисков на правой царге A. Для

этого раздвиньте губки тисков так, чтобы задние концы штанг не выступали за несущую плиту. Поставьте на перевернутую крышку собранное основание верстака, также перевернув его, и вставьте выравнивающие шканты L в отверстия царг. Наклейте на царгу шесть слоев малярного скотча, точно напротив штанг задних тисков. Нанесите на торцы штанг графит, используя мягкий карандаш. Теперь отметьте на царге положение отверстий для штанг (фото G).

6 Отделите от проножек С основания верстака боковину A/B с разметкой. Снова возьмите разметочный шаблон и вырежьте в нем отверстия по диаметру штанг. Совместите отверстия шаблона с отпечатками графита на малярном скотче, приклеенном к царге A. Шилом разметьте центры отверстий для ходового винта и штанг. На сверлильном станке сверлом Форстнера диаметром 25 мм просверлите в царге отверстия для направляющих штанг. Затем сверлом Форстнера диаметром 32 мм просверлите отверстие для ходового винта.

7 Снова соберите основание верстака, вставьте выравнивающие шканты и установите крышку G. В тех местах, где прокладки K тисков закрывают отверстия для верстачных упоров, просверлите их насквозь сверлом диаметром 19 мм с помощью электродрели. Установите на тиски переставные ручки-рычаги.

Нанесите защитную отделку

1 Снимите крышку G с основания и отложите ее в сторону. Осмотрите основание верстака и, если требуется, дополнительно отшлифуйте. Покройте основание прозрачным отделочным составом (мы нанесли три слоя масляного средства Minwax Antique Oil Finish).

2 Установите основание верстака на выбранное место, вставьте выравнивающие шканты L и окончательно прикрепите крышку G. Вы можете сделать верстак более функциональным, добавив в него лоток для инструментов и нижний шкафчик.

Подвесной лоток для инструментов

Это удобное дополнение, которое можно навесить на любую проножку верстака и передвигать от одной ножки к другой, поможет поддерживать порядок на верстаке и держать инструменты всегда под рукой.



Выпиливание, сборка и отделка

1 Выпилите боковые М, переднюю N и заднюю O стенки, верхнюю планку P и зацеп Q по указанным размерам. На пильном станке пазовым диском выпилите фальцы шириной 19 и глубиной 10 мм вдоль торцов передней и задней стенок (рис. 5). Затем выпилите шпунты 6×10 мм для дна R в передней, задней и боковых стенках. Тщательно отшлифуйте детали.

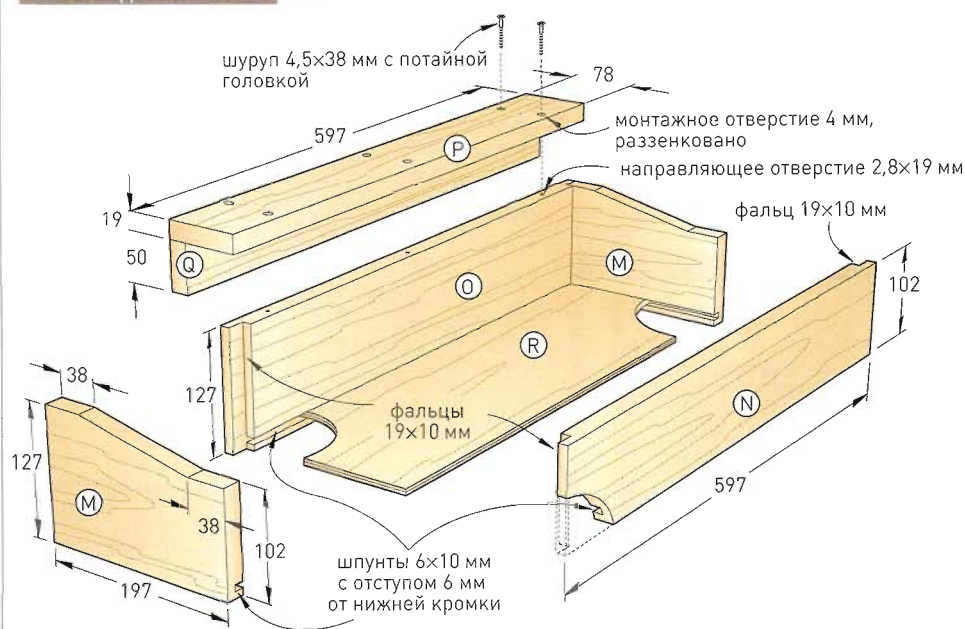
2 Из фанеры толщиной 6 мм выпилите по указанным размерам дно R и соберите лоток, склеив детали и зафиксировав их струбцинами. Прикрепите верхнюю планку P к задней

стенке O (рис. 5). Просверлите и раззенкуйте монтажные отверстия через планку в заднюю стенку и вверните шурупы. Затем прикрепите зацеп Q (фото Н). Удалите проставку.

3 Внимательно осмотрите лоток и, если требуется, дополнительно отшлифуйте. Нанесите прозрачную отделку.

4 Чтобы подвесить лоток на любой стороне верстака, вставьте верхнюю планку P с зацепом Q между крышкой G и верхней проножкой С, а затем опустите лоток вниз. Передвиньте его вдоль проножки в любое удобное место.

РИС. 5. ПОДВЕСНОЙ ЛОТОК



ПРОВАЛКА ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАЗОРА



Струбциной прижмите проставку шириной 40 мм между зацепом Q и задней стенкой O. Просверлите раззенкованные отверстия и вверните шурупы.

Шкафчик для верстака

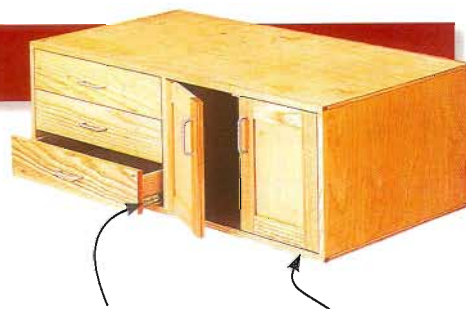
Это простое в изготовлении дополнение сделает ваш верстак удобнее и придаст ему классический вид.

Начните с корпуса

1 Для крышки и дна S, а также для боковых стенок и перегородки T потребуются три куска березовой фанеры 18×572×1220 мм. Выпилите по указанным размерам заготовки для кромочных накладок U. Приклейте

кромочные накладки к двум длинным краям фанерных кусков. Когда клей высохнет, отшлифуйте кромочные накладки вровень с поверхностью фанеры.

2 Из фанерных заготовок с кромочными накладками выпилите по указанным размерам дно и крышку S, а затем боковые стенки и перегородку T. Выпилите в дне и крыш-



Телескопические направляющие полного выдвижения обеспечат легкий доступ к содержимому ящиков.

В шкафчике глубиной 578 мм достаточно места для кейсов с инструментами и других крупных предметов.

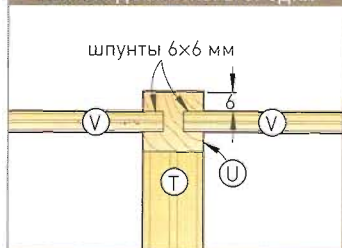
ке фальцы 18×6 мм и пазы 18×6 мм (**рис. 6**). Тщательно измерьте действительную толщину фанеры для задних стенок V и выпилите шпунты 6×6 мм в крышке, дне, боковых стенках и перегородке (**рис. 6 и 6а**). Затем выпилите по указанным размерам задние стенки.

3 Окончательно отшлифуйте детали корпуса и склейте их вместе (рис. 6). Просверлите и раззенкуйте отверстия для шурупов через крышку и дно S в боковые стенки и перегородку T, затем вверните шурупы.

Сделайте три выдвижных ящика

1 Из материала толщиной 12 мм выпилите боковые X, передние и задние W стенки по указанным размерам. Как показано на **рис. 7а**, выпишите пазовым диском фальцы вдоль торцов передней и задней стенок, а также пазы у концов боковых стенок. Затем выпилите во всех деталях шпунты для вставки дна Y. Приготовьте дни-

РИС. 6А. ДЕТАЛЬ ПЕРЕГОРОДКИ



ша и тщательно отшлифуйте все детали ящиков. Склейте ящики и зафиксируйте их струбцинами. Проверьте прямоугольность сборки и оставьте ящики на ровной поверхности до высыхания клея. Просверлите в передних стенках W монтажные отверстия диаметром 4 мм и раззенкуйте их с внутренней стороны (рис. 7).

2 Разъедините половинки телескопических направляющих для выдвижных ящиков. Прикрепите подвижную часть к ящику, используя прилагающиеся шурупы (рис. 7). Неподвижные части направляющих прикрепите

РИС. 6В. НАПРАВЛЯЮЩИЕ
ВЫДВИЖНЫХ ЯЩИКОВ



РИС. 6С. УСТАНОВКА ПЕТЕЛЬ

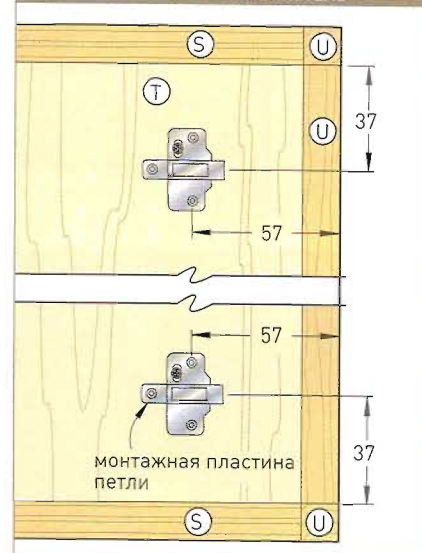


РИС. 6. КОРПУС. ДЕТАЛЬНЫЙ ВИД

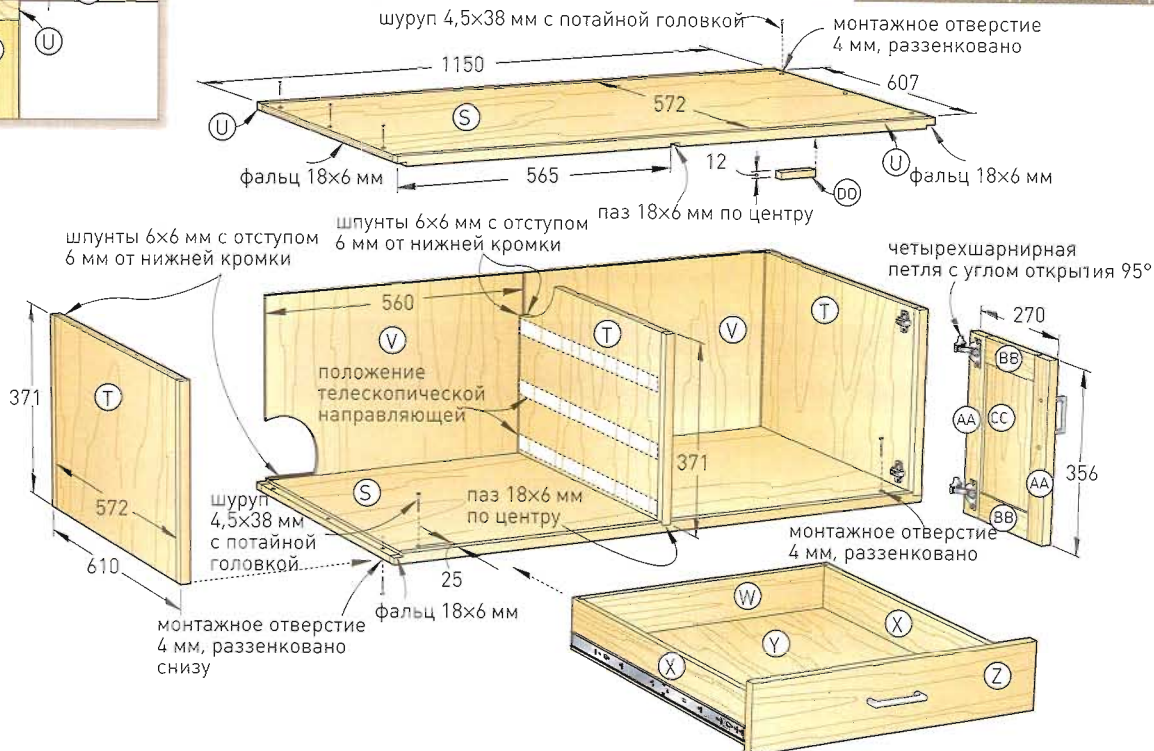
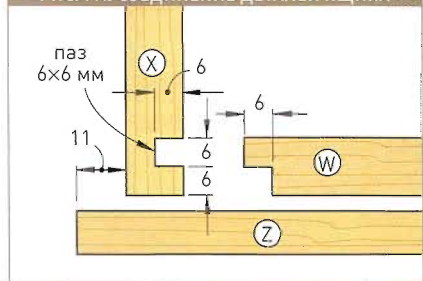
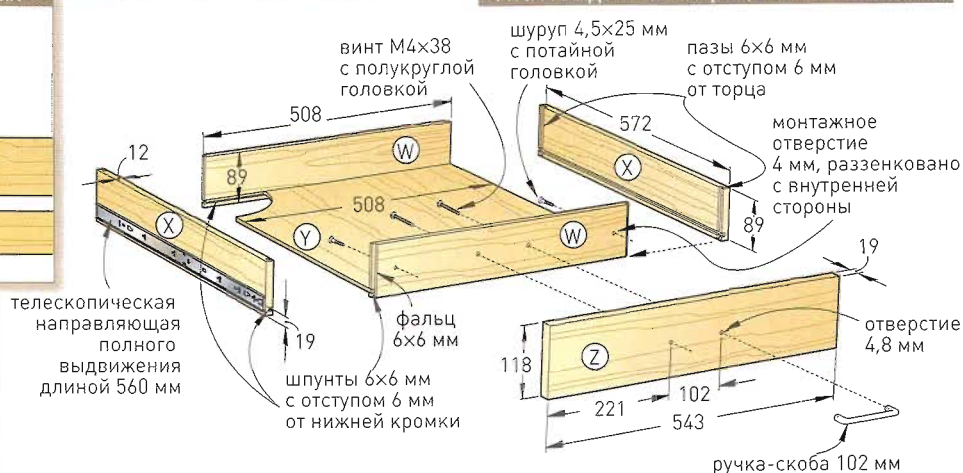


РИС. 7А. СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ЯЩИКА



с рис. 7. Временно удалите лицевые панели, не забыв маркировать их, а также соответствующие ящики для последующей сборки.

РИС. 7. ВЫДВИЖНОЙ ЯЩИК (ТРЕБУЮТСЯ 3 ШТУКИ)



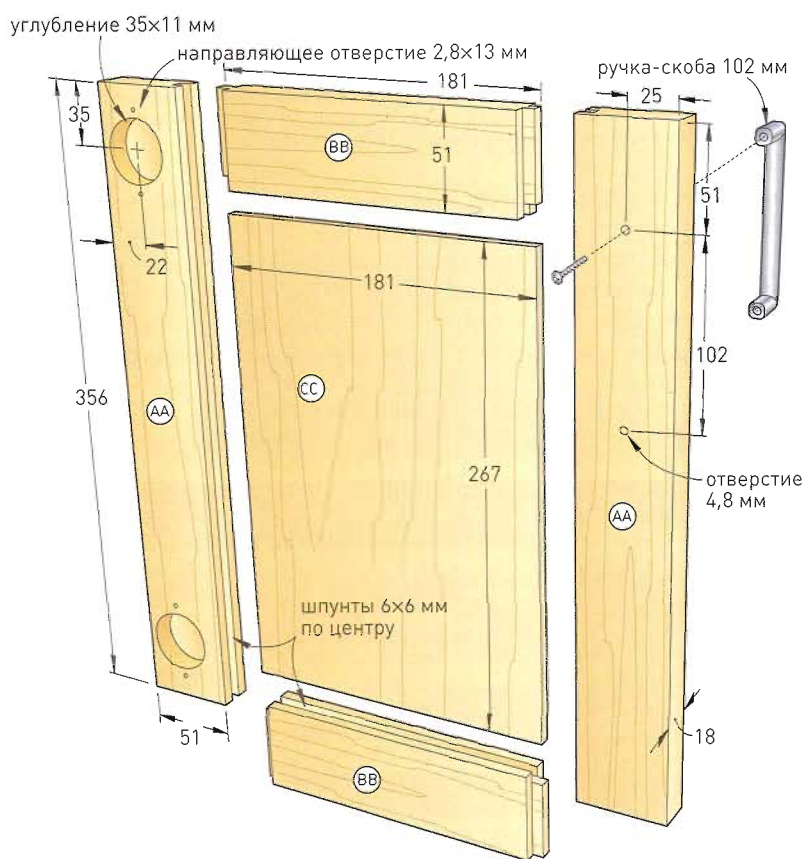
Теперь займитесь дверцами

1 Выпилите по указанным размерам стойки АА и перекладины ВВ. Чтобы шпунты для вставки филенок СС проходили точно посередине кромок деталей, установите на пильный станок обычный диск толщиной 3 мм и настройте на глубину пиления 6 мм. Отрегулируйте продольный (параллельный) упор станка (при этом диск должен располагаться примерно посередине толщины бруска рамки) и сделайте первый пропил. Чтобы шпунт располагался точно по центру, разверните брусок концами на 180° и сделайте второй проход. Затем сдвиньте продольный упор станка чуть ближе к пильному диску и сделайте еще пару проходов. Проверьте, как входит фанера для филенок в шпунт. Продолжайте сдвигать упор и делать двойные проходы до тех пор, пока ширина шпунта не достигнет толщины фанеры. Теперь выпилите шпунты в остальных деталях дверок (рис. 8).

2 С помощью пазового диска на пильном станке сформируйте на концах перекладин ВВ короткие шипы (размеры см. на рис. 8а). Выпилите по указанным размерам филенки СС и тщательно отшлифуйте все детали дверок. Склейте детали, фиксируя сборку струбцинами, и убедитесь, что дверцы прямоугольны. Оставьте их на ровной поверхности до высыхания клея.

3 Установите в патрон сверлильного станка сверло Форстнера диаметром 35 мм и высверлите углубления в 11 мм для чашек петель европейского типа (рис. 8). (Как правильно установить такие петли, описано в ста-

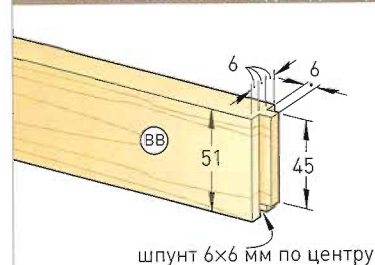
РИС. 8. ДВЕРЦА (ВИД СЗАДИ)



тье «Монтаж четырехшарнирных петель», № 2/2009.) Вставьте чашку петли в углубление и через отверстия в ее фланце просверлите в стойке дверцы направляющие отверстия диаметром 2,8×13 мм. Вверните прилагающиеся шурупы. Затем остроконечным сверлом диаметром 4,8 мм просверлите отверстия для ручки-скобы.

4 Расположите монтажные пластины петля (рис. 6с). Просверлите

РИС. 8А. ШИПЫ ПЕРЕКЛАДИН ДВЕРЦЫ



ТОЧНАЯ УСТАНОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ



Сделайте проставки 6×127×248 мм. Используйте их длинную сторону для установки телескопических направляющих верхнего ящика, ширину – для направляющих среднего ящика, а толщину – для нижнего.

направляющие отверстия и закрепите монтажные пластины прилагающимися шурупами. Установите дверцу, зафиксировав обе части петли винтами. Выровняйте дверцу относительно корпуса, вровень с краевыми на-

ПРОСТАВКИ ГАРАНТИРУЮТ ВЫРАВНИВАНИЕ



Наклейте полоски двухстороннего скотча на передние стенки W выдвижных ящиков и приклейте к ним лицевые панели Z, вставляя по краям выравнивающие проставки.

кладками U, добиваясь равномерного зазора со всех сторон. Теперь выпишите по указанным размерам упор DD для дверцы и отшлифуйте его. Приклейте упор на место, выровняв его посередине проема (рис. 6).

Отделка и установка

1 Временно удалите дверцы, выдвиньте ящики и всю фурнитуру. Осмотрите все части и, если требуется, дополнительно отшлифуйте. Нанесите прозрачную отделку.

2 Прикрепите к корпусу телескопические направляющие для выдвижных ящиков и монтажные пластины петель. Поставьте корпус на проножки С основания верстака и выровняйте его по центру. Просверлите раззенкованные монтажные отверстия сквозь дно S в переднюю проножку (рис. 6) и вверните шурупы. Прикрепите к выдвижным ящикам половинки телескопических направляющих. Закрепите шурупами на передних стенках W лицевые панели Z. Установите ручки-скобы и вставьте ящики в корпус.

Установите на дверцы петли и ручки-скобы. Закрепите петли на монтажных пластинах и отрегулируйте положение каждой дверцы. Теперь соберите свои любимые инструменты и наполните ими шкафчик верстака.

СХЕМА РАСКРОЯ

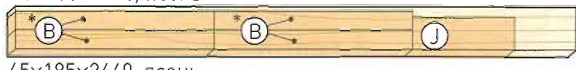


45×235×2440, ясень

*Острогайте до толщины, указанной в тексте статьи.



45×235×2440, ясень



45×185×2440, ясень

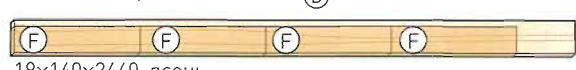


45×140×2440, ясень

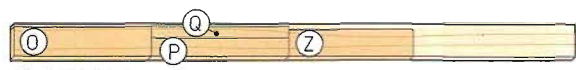
**Острогайте до толщины, указанной в «Списке материалов».



19×185×2440, ясень



19×140×2440, ясень



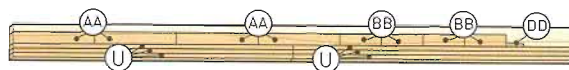
19×140×2440, ясень



19×185×2440, ясень



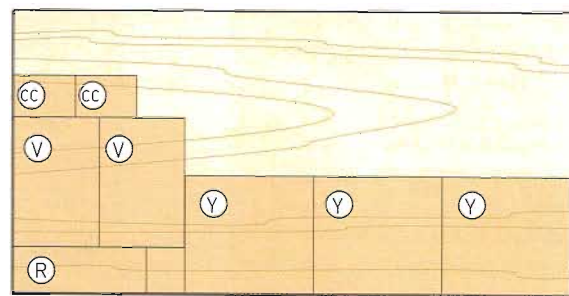
19×185×2440, ясень



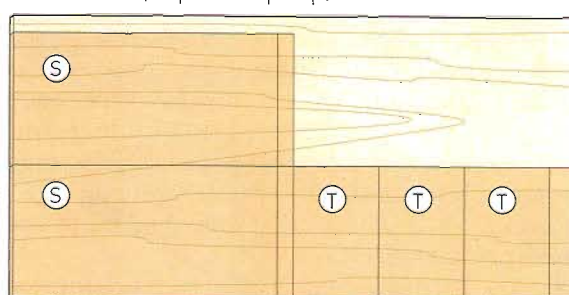
19×140×2440, ясень

L

стержень-шкант Ø19 мм из твердой древесины



6×1220×2440, березовая фанера



18×1220×2440, березовая фанера

Список материалов и деталей

Детали	Окончательные (чистовые) размеры				
	Т, мм	Ш, мм	Д, мм	Матер.	К-во
Верстак					
A* царги и опоры	76	89	812	LA	4
B* ножки	76	76	857	LA	4
C проножки	38	127	1180	A	4
D продольные опорные бруски	19	25	1156	A	2
E боковые опорные бруски	19	25	508	A	2
F планки	19	114	546	A	9
G крышка	45	915	1830	MT	1
H передняя губка передних тисков	45	140	380	A	1
I задняя губка передних тисков	45	95	380	A	1
J губки задних тисков	45	140	445	A	2
K прокладки	19	108	248	A	2
L выравнивающие шканты	∅ 19	—	67	HD	2
Подвесной лоток					
M боковые стенки	19	127	197	A	2
N передняя стенка	19	102	597	A	1
O задняя стенка	19	127	597	A	1
P верхняя планка	19	78	597	A	1
Q зацеп	19	50	597	A	1
R дно	6	197	578	BP	1
Корпус шкафчика					
S* крышка и дно	18	572	1150	BP	2
T* боковые стенки и перегородка	18	572	371	BP	2
U заготовки для кромочных накладок	18	18	1220	A	6
V задние стенки	6	559	371	BP	2
Выдвижные ящики					
W передние и задние стенки	12	89	508	A	6
X боковые стенки	12	89	572	A	6
Y дно	6	508	559	BP	3
Z лицевые панели	19	117	543	A	3
Дверцы					
AA стойки	18	51	356	A	4
BB перекладки	18	51	181	A	4
CC филенки	6	181	267	BP	2
DD упор	12	9	76	A	1

* Заготовки деталей выпиливаются с припуском (см. пояснения в тексте).
Обозначения материалов: LA – блочные заготовки из ясеня; A – ясень; MT – кленовый щит; BP – березовая фанера; HD – стержень-шкант из твердой древесины.

Дополнительно: шурупы 4,5×25 и 4,5×38 с потайной головкой; шурупы-глухари 6×90 и 6×115 мм; шайбы 6 мм, винты M4×38.

Режущий инструмент: наборный пазовый диск, остроконечные сверла диаметром 6; 14 и 19 мм; фреза для скруглений радиусом 3 мм; фреза для фасок 45°; сверла Форстнера диаметром 17; 25; 32; 35 и 60 мм.

* подобные столярные тиски, а также упоры, верстачные прижимы вы можете заказать в Интернет-магазине www.rubankov.net тел. 8-800-555-55-94



СОВЕТЫ ЧИТАТЕЛЕЙ

Удобное кресло и наклон станка избавят от болей в мышцах

Многие увлеченно занимаются выпиливанием на лобзиковом станке, не отрываясь по несколько часов. Но длительная работа приводит к напряжению мышц шеи и плеч. Установите свой станок так, чтобы работать было комфортнее. Прежде всего, обзаведитесь мягким креслом с регулировкой высоты сиденья и установите его выше, чем обычно. Затем положите кусок доски под заднюю опору станка, чтобы наклонить его примерно на 10°. (Обязательно прикрепите станок к доске, а доску – к столу или верстаку.) В таком положении не придется наклоняться над станком, а ваши мышцы и суставы не будут испытывать напряжения. Чтобы упростить чистку станка, под столиком можно установить коробку для мусора.



СОВЕТЫ ЧИТАТЕЛЕЙ

Стопорное кольцо для регулировки прижима

Я много занимаюсь выпиливанием на лобзиковом станке и каждый раз, переставляя пилку в новое отверстие заготовки, вынужден заново регулировать усилие прижимной лапки. Требуется установить ее так, чтобы материал не вибрировал, двигался легко и плавно. Я нашел следующее решение: на верхний конец стержня прижима надеваю стопорное кольцо, которое обычно применяется как ограничитель глубины при сверлении отверстий. Установив нужное усилие прижима в начале работы, опускаю стопорное кольцо вниз до упора в верхний узел станка и затягиваю фиксирующий винт. Кольцо позволяет повторно устанавливать прижимную лапку в то же самое положение после каждой перестановки пилки.

