

ВРАТИЧКИТЕ

(Фиг. 1)

Те са еднакви и за основа им служи квадратната рамка, съставена от фризите 26 и 27. По вътрешната ѝ обиколка е изрязан фаяц 7 x 7 mm за закрепване на облицовката 28, която е скосена по същия начин, както и останалата облицовка. Двете вратици са монтирани чрез обикновени панти към фризите 5 на страничните рамки. Затвореното им положение се осигурява от магнитни шнапери или по друг начин.

СГЪОБЯВАНЕ

Най-напред към една от страници с гъби и лепило се закрепва средната секция. Свек това пак с гъби се присъединява зърбът (всички гопирни части се намазват с лепило). Свек прибавянето на втората страници и изсъхването на лепилото конструкцията се поставя върху горния плот 19, предварително закрепен с винтове към цокълната рамка.

Накрая се поставя горният плот 23, сглобен от гръски с гребелна 30 mm. Той е кантриран с лентите 24 и 25.

ЦЕНТРАЛНАТА ЕТАЖЕРКА

(фиг. 2, снимки 1, 10 и 11)



Снимка 9



Горният плот е кантриран с три профилни ленти

- ленти чамови ренгосани 20 x 50 mm, обща дължина 6,5 m;
- ленти ренгосани 30 x 50 mm, обща дължина 12 m;
- гръски чамови ренгосани, гребелна 20 mm — 6 m;
- гръски чамови ренгосани, гребелна 30 mm — 0,5 m;
- профилни ленти 30 x 30 mm, обща дължина 2,5 m;
- шперплат с гребелна 5 mm — 0,6 m²;
- шперплат с гребелна 10 mm — 3 m;
- фурнир.

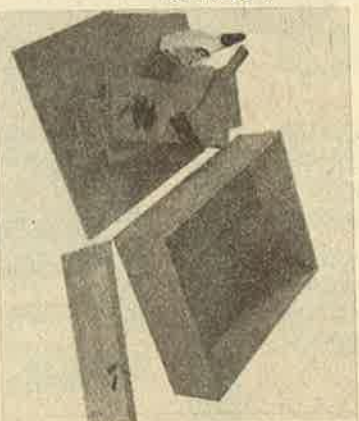
ОСНОВНИ МАТЕРИАЛИ:

Всички видими части се шифоват, избърсват се от праха и се лакират няколко пъти с тънък слой лак. На всички подвижни части свек лъното изсъхване на лака се забърсват подходящи гръски.

ДОВЪРШВАНЕТО

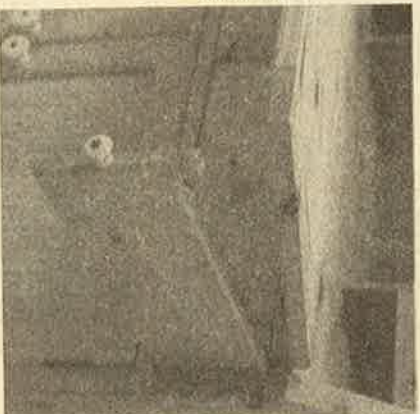
Този ансамбъл от преради и чекмеджета е поставен и закрепен върху средната секция. Неговите елементи са изрязани от шперплат с гребелна 10 mm и са облицовани с фурнир. Най-напред се изрязват странициите 31 и рафтовете 30, които се сглобяват и закрепват. В образуванияте ниши се поставят малки чекмеджета, изработени като чекмеджета за средната секция. В средата се образува малка етажерка, разпределена на секции от прерадите 32. Долната половина 29 е поставена върху ленти, закрепени с винтове към вътрешните страници 31.

Снимка 7



Към чекмеджето от шперплата се добавя гекарплатна чедна гръска

Снимка 8



В работно положение плътът се покрива от гватплатещи се носачи

ШАБЛОН ЗА ДИБЛИ

Ижс. ДИМИТЪР ДРЕНСКИ

Игелта за този шаблон е закупена от фирмата ВОЛФКРАФТ, а конструкцията му е възпроизведена и приспособена за изработка в домашни условия от гостилни материали. Шаблонът е опростен в сравнение с оригиналния и е предназначен само за един глуметър гъби 8 mm, но при желание може да се изработи като комбиниран инструмент за гв или три глуметра, или просто да се изработят няколко отгелни шаблона.

За плът 1 (фиг. 1) е използвано парче твърда прецизно обработена дълвесина. Не забравяйте, точността на изработката е от решаващо значение за точността на бъдещите съединения. Дръжката 7 и централните шифове 3 се изработват на струг също от твърда дълвесина и се набиват в предварително пробити отвори в талото. Вогещата дължка 2 се изработва на струг от стомана по гвгелните размери, закачава се и се набива в талото, а опорната пластина 4 се изрязва от парче стоманена лампирини и се овъва на менгеме.

Най-напред от твърда дълвесина се изработва прецизно паралелепипед (бъдещото талло 1) с гвгелни размери, като се внимава стените му да бъдат строго перпендикулярни една спрямо друга. Отбелязват се точно осовата линия и местата на отвори за вогещата дължка 2 и гвгелта глуги отбора за централните шифове 3 и се очертават контурите за прореза. Особено важно е центровете на трите отбора да лежат на една линия, а гвгелта глуги отбора да са на еднакво разстояние от централния отбор. Отворите се пробиват точно перпендикулярно на горната и долната стена на паралелепипеда, а прорезът се изрязва

ва симетрично на осовата линия и строго паралелно на страничните стени, като се използват малък настолен регулируем циркуляр или в краен случай трион-насветел и фина пила. Каналът за опорната пластина 4 се изрязва също така симетрично на осовата линия, най-голебо на фреза, закрепена в патроника на бормашината, поставена на вертикална стойка.

Опорната пластина 4 се изрязва от стоманена лампирини с гребелна 2 mm с резбарски лък и трионче за метла, като свек тоба се оформи с шлайфмла. Прорезът на опорната пластина и прорезът на дълвесното талло трябва да бъдат еднакво широчина и да са гостата точно центрирани. Опорната пластина трябва да се гвгжи сдобно, но без всякаква хабица в канала на талото 2, като вингаи остава успоредна на чедната спелна. Стоманата гайка 5 се изработва от правоъгълно парче лампирини с гребелна 3 mm, в което се пробива отбор и се нарязва резба за стопорния винт 6. Опорната пластина трябва да може да се изважда само чрез разхлаждане на стопорния винт, без той да се развинтва го изпадение на стопорната гайка. Отборът за стопорния винт се пробива свек набиване на дължката в талото, като отстранява на централните шифове се прави ферзенк за гвгелта на винта.

Шаблонът е с универсално предназначение, но е особено удобен за съединяване на плочи от дълвесни частици (ПДЧ). Най-напред се

Фиг. 1

