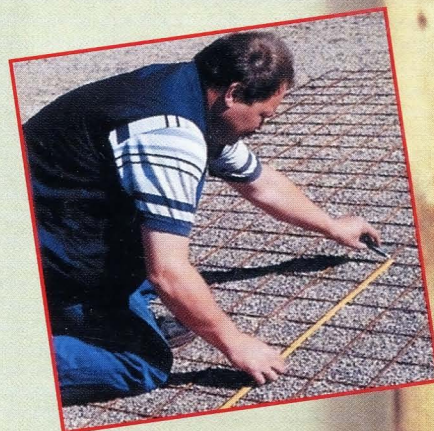
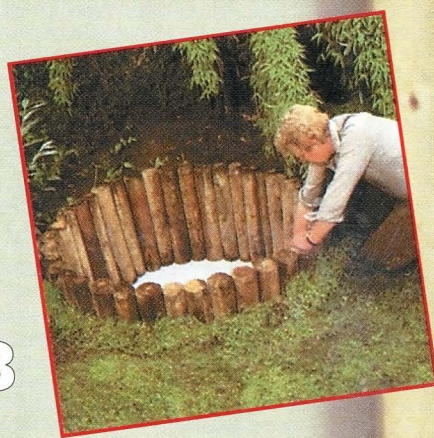


# сам себе МАСТЕР

6'2003



**ОБУСТРОЙСТВО  
И  
РЕМОНТ**



4 607021 550048





# В ПРИХОЖЕЙ – ЗЕРКАЛО НА РОЛИКАХ

**Сдвигаем зеркало вправо — открываем вешалку, влево — получаем доступ к полкам. Такая конструкция небольшой вешалки для прихожей не только практична, ее к тому же нетрудно воспроизвести в домашних условиях.**

Требования к вешалке, размещенной в прихожей, предъявляются куда более строгие, нежели к устроенной на лестничной клетке или, например, в тамбуре. Ее близкое соседство с гостиной или столовой может нарушить парадный вид этих комнат. Виною всему — висящая на вешалке и открытая взору одежда. Да и выбрать в прихо-

жей место для зеркала так, чтобы оно служило по своему прямому назначению, подчас непросто.

Предлагаемая конструкция включает не только вешалку, но и открытый шкаф с оригинальной сдвигаемой зеркальной дверкой.

Расположенная на стене между двумя дверями, эта вешалка отлично



сочетается с обновленным интерьером прихожей. Стена близ вешалки отделана кассетами для обшивки потолка.

Корпус вешалки собирают из облицованных ДСП. Дно, крышку и боковые стенки шкафа склеивают на шпонках. Таким же способом крепят и полки. Весь узел подвешивают к стене на брусках в 40 см от пола. Правую наружную стенку корпуса обшивают белыми панелями, а в зоне открытой вешалки к стене на обрешетке из реек крепят декоративные кассеты.

Одежда на вешалке не видна благодаря смонтированной спереди дверке с зеркалом. Высота зеркала позволяет стоящему перед ним видеть себя почти в полный рост. Ширина дверки (и зеркала) выбрана такой, чтобы она укрывала только одну половину вешалки. Дверка смонтирована на роликах. Если ее сдвинуть в одну сторону, — открывается вешалка, а в противоположную — полки. К дверке из ДСП зеркало крепят с помощью специальной двусторонней самоклеящейся ленты.

## ДВЕРКА НА РОЛИКАХ

Для подвешивания дверки требуются две направляющие. На крышке корпуса крепят шурупами П-образный профиль, по которому будут перемещаться ролики, смонтированные сзади дверки. Чтобы дверка двигалась без перекосов и заеданий, снизу к дну корпуса привинчивают еще одну направляющую шину. В ней перемещается упорный ролик. Дверку с зеркалом важно подвесить так, чтобы она занимала строго вертикальное положение, а ролики двигались легко, но без люфта.



Из ДСП толщиной 19 мм выкраивают детали корпуса.

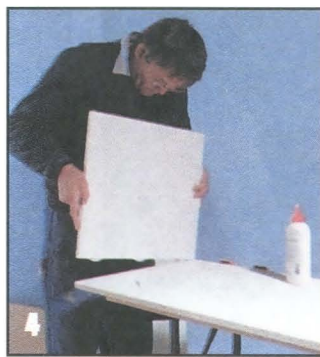


Детали, которые потом обтягивают тканью, необходимо предварительно загрунтовать.

Корпус собирают на шпонках и клею. Шлицы под шпонки выбирают заранее.



Устройство опор подвижной дверки:  
1 — зеркало;  
2 — дверка из ДСП;  
3 — верхняя полка;  
4 — нижняя полка;  
5 — несущий ролик;  
6 — упорный ролик.

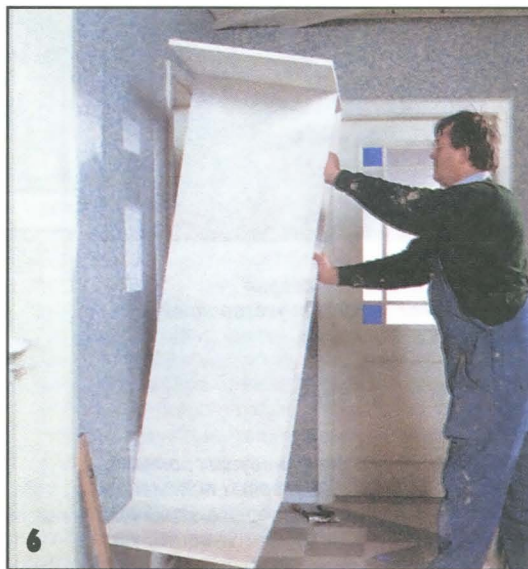
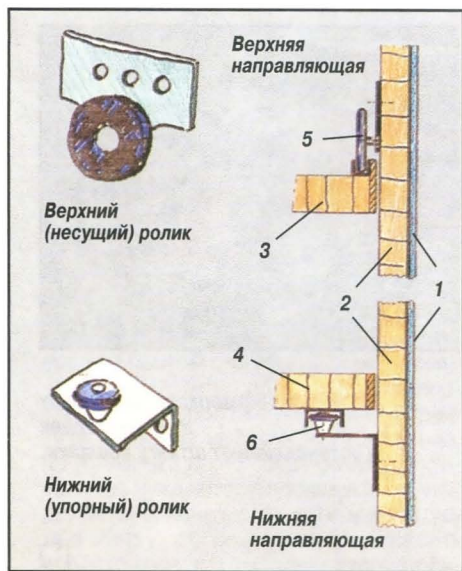


Сначала шпонки вставляют в одну деталь, а затем надевают на них другую. Контактующие поверхности предварительно промазывают клеем.

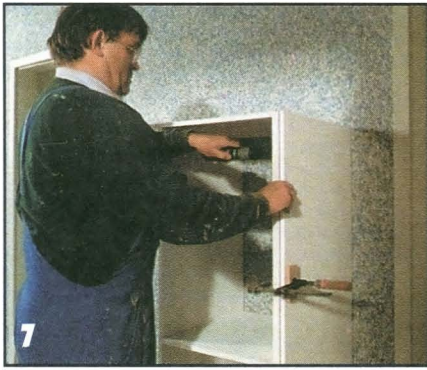


После отделки стены к ней шурупами с дюбелями крепят несущую рейку для вешалки.

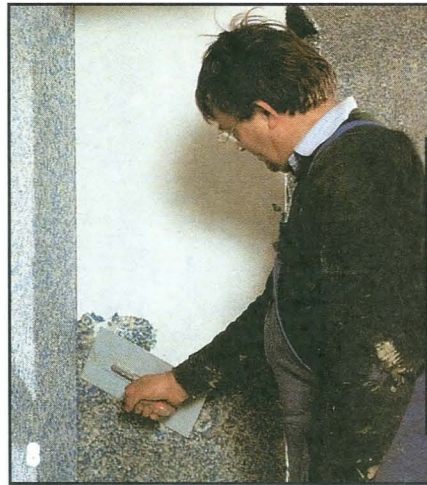
Сзади к крышке корпуса крепят рейку, которую при подвешивании корпуса накладывают на настенную рейку и притягивают к последней сверху шурупами.



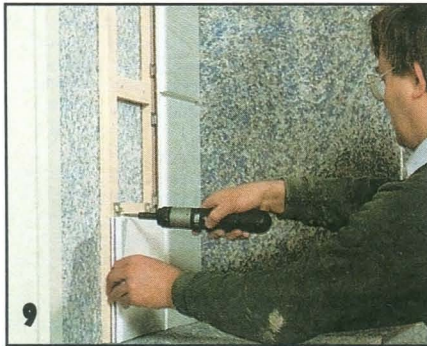




Для облицовки снаружи правой боковой стенки использована панель белого цвета.



Внутренние поверхности вешалки отделяют так же, как и стены. В зоне вешалки к стене крепят рейки обрешетки под кассеты.



К обрешетке шурупами приворачивают соединительную фурнитуру (две детали на каждую сторону). Обрешетка должна иметь такие размеры, ...



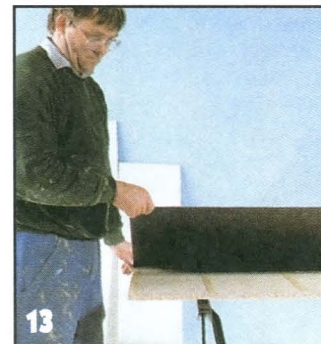
... чтобы потом по периметру обшивки можно было установить нащельники.



К дверке из ДСП (с тыльной ее стороны) приворачивают шурупами два несущих ролика.



С лицевой стороны к дверке приклеивают полосы двухсторонней самоклеящейся ленты.



Зеркало аккуратно кладут на дверку и крепко прижимают его к полосам самоклеящейся ленты.



Подвесив на несущих роликах, выверяют положение дверки с зеркалом и монтируют нижнюю направляющую.



В завершение зеркало заключают в рамку из реек и устанавливают штангу вешалки.







## **БЕСЕДКА... ИЗ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ**

Возвести в своем саду сооружения из арматурной сетки можно рекомендовать не только тем, у кого не хватает средств на более «грандиозные» строения. Проволочный решетчатый каркас как нельзя лучше подходит в качестве опоры для лазящих и вьющихся растений, которые довольно быстро оплетут его и превратят в целостный (и к тому же непродуваемый ветром) зеленый шатер. Так что беседка, которая сразу после монтажа выглядела неказисто, уже к концу первого летнего сезона может стать уютным местом отдыха для всей семьи.

Прельщает этот проект не только простотой, с которой можно возвести практически любое выбранное сооружение, но и тем, что такие сооружения практически не нуждаются в последующем уходе. Можно, конечно, очистить арматурную сетку от ржавчины и окрасить водостойким лаком, например, поли-

уретановым. Но делать это далеко не обязательно. Во-первых, чтобы поддерживать соответствующий внешний вид каркаса, придется периодически отделывать его заново. И пусть не каждый сезон, но уж точно через раз.

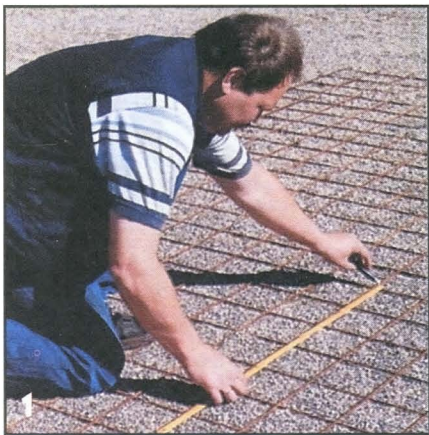
А во-вторых, подобное сооружение и без отделки простоит не один десяток лет, да и растениям ржавчина не повредит.

Для беседки следует взять арматурную сетку с ячейками 15x15 см и из прутков диаметром не менее 6 мм. Раскраивать ее удобнее и быстрее всего специальными мощными кусачками. Концы прутков, свободно торчащие по краям сетки после раскроя, сразу обрезать не стоит — они еще пригодятся. Независимо от последующего назначения их предварительно выпрямляют. Боковые стенки беседки будут надежно зафиксированы на нужном месте, если нижние концы их прутков просто вотк-

нуть в грунт. Конечно, эти погруженные в землю металлические штыри без защитного покрытия будут наиболее подвержены коррозии. Но к тому времени, когда они полностью потеряют механическую прочность, их функцию возьмут на себя стебли растений, увивших беседку.

В том месте, где предполагается поставить зеленую беседку, поверхность земли чаще всего не бывает достаточно ровной. Поэтому перед установкой сооружения нужно заняться земляными работами: снять плодородный грунт и выровнять площадку. Затем для дренажа в углубление отсыплют слой гравия и хорошо утрамбовывают. Укладку последующих слоев ведут в зависимости от того, какое покрытие выбрано для площадки. Но их укладывают уже после возведения беседки. А с советами по ее монтажу можно познакомиться в комментариях к фото.





Разложив полотно арматурной сетки на ровной площадке, размечают мелком выкраиваемые детали: боковые стенки, стенку с дверным проемом, дверку и при необходимости — вспомогательные элементы.



Дверной проем лучше не делать слишком большим — тогда не потребуются в его зоне ставить дополнительные элементы жесткости. В нашем случае проем — 60x180 см (4x12 ячеек).



Острые кромки на конце каждого перекушенного прутка притупляют напильником, чтобы потом о них не пораниться. И работать с выкроенными из арматурной сетки деталями нужно в перчатках.



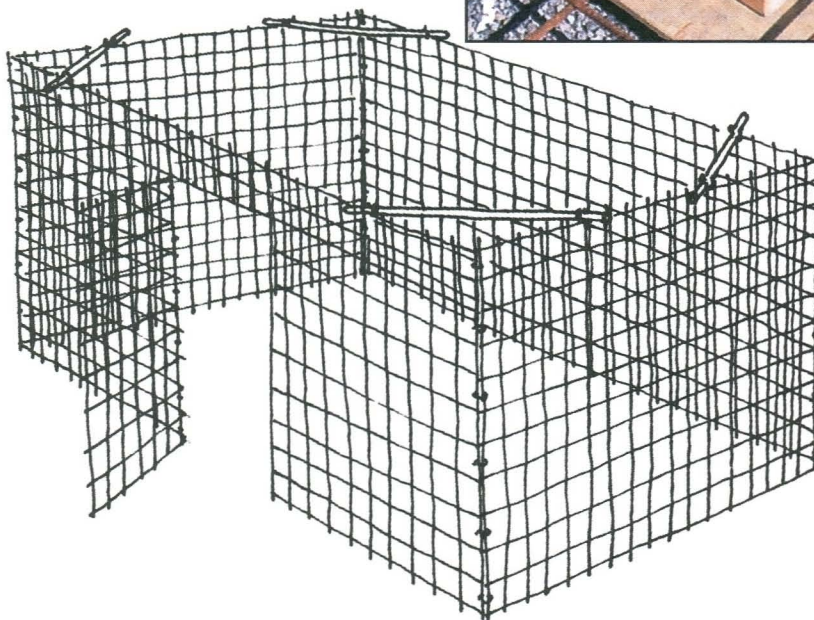
По разметке из полотен выкусывают предусмотренные проектом детали. Для удобства работы под полотно подкладывают доску, чтобы слегка приподнять сетку над землей.

Торчащие проволоочные концы сетчатой дверки отгибают под углом 90° книзу (в плоскости полотна) на расстоянии примерно 2 см от сварного соединения. Это будет своего рода петли-ограничители.



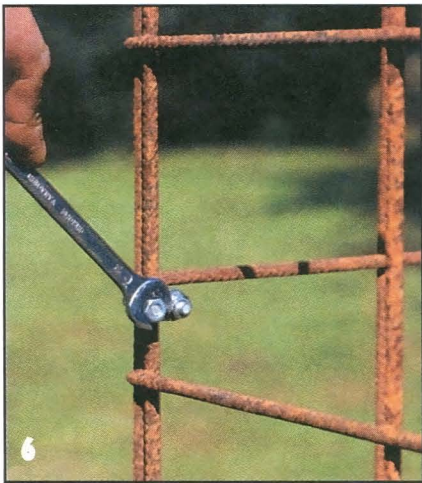
## Совет

Мощные арматурные кусачки есть не в каждой домашней мастерской. Поэтому, если садовый участок электрифицирован, для раскроя арматурной сетки можно воспользоваться угловой шлифовальной машинкой ("болгаркой") с отрезным диском по металлу, хотя работа тогда займет немного больше времени.



Каркас такой прямоугольной беседки без крыши собрать довольно просто. Но при желании можно соорудить и что-то более экстравагантное. Арматурная сетка — материал податливый.

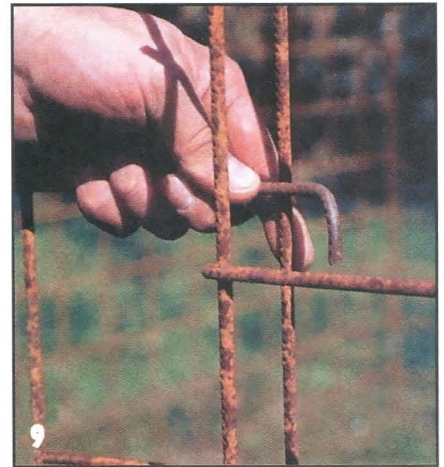




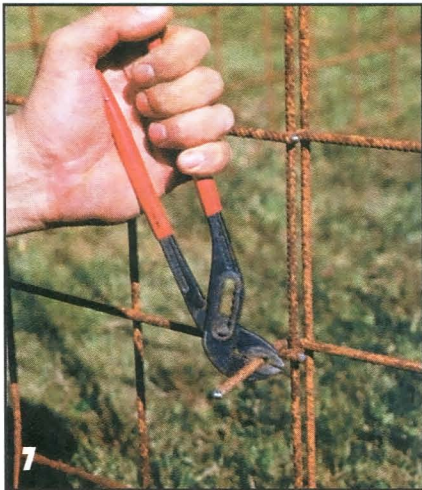
Установленные стенки скрепляют между собой в углах 10-мм хомутами. Годится для этих целей и мягкая проволока.



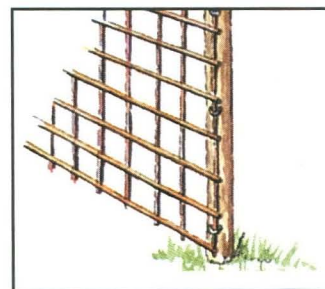
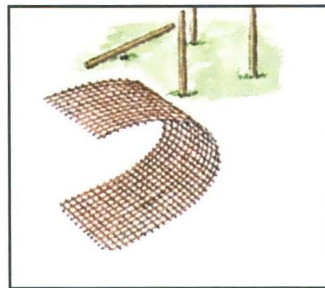
После обкручивания арматурной стойки смежного элемента все выступающие «хвостики» прутков просто обкусывают, чтобы долго с ними не возиться.



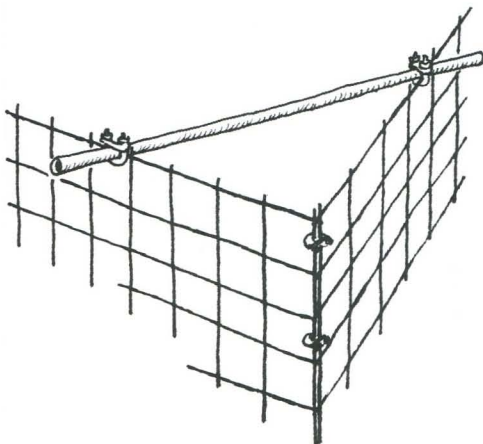
Сетчатое дверное полотно навешивают на отогнутых петлях-крючках с соответствующей стороны стенки с проемом. Чтобы дверь не смещалась в сторону, ее дополнительно соединяют хомутами (не затягивая) или проволокой с вертикальной стойкой.



Свободные концы арматурной сетки тоже используют как для скрепления стенок в углах, так и для их наращивания.



Арматурную сетку из проволоки потоньше легко согнуть по шаблону. Закрепив отформованные элементы на столбах, получим замечательную арочную шпалеру. Подобное сооружение неплохо поставить у входа в беседку или на участок, сразу за калиткой. А можно и вовсе укрыть таким способом садовую дорожку.



Для жесткости в углах каркаса сверху устанавливают раскосы из толстых арматурных прутков. Последние крепят к сеткам тоже с помощью хомутов. Можно поставить и дополнительные раскосы на промежуточной высоте.

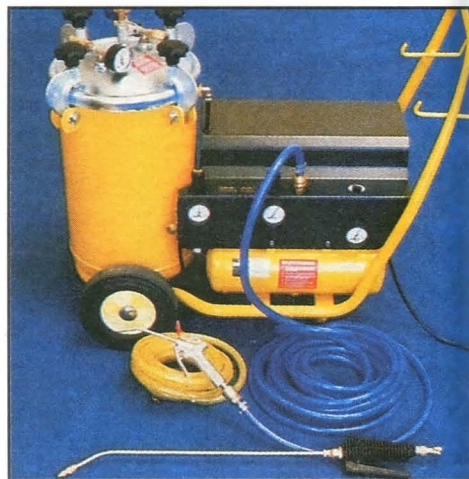




# РЕСТАВРАЦИЯ ЛЕПНИНЫ

**Можно вернуть  
былую красоту  
старинной лепнине,  
основательно  
очистив ее  
от наслоений краски  
и устранив затем  
мелкие дефекты.**

Начинают ремонт с удаления с лепных украшений краски. Быстрее и проще всего сдуть ее сжатым воздухом, но если нет компрессора, придется прибегнуть к традиционному трудоемкому соскабливанию. Тонкий рисунок очищают жесткой кисточкой. В любом случае предварительно поверхность лепнины увлажняют для размягчения краски. Чтобы в процессе чистки капли грязной воды и частицы краски не попали в глаза, работать следует в очках. Мощная струя воздуха, выходящая из сопла наконечника, соединенного с компрессором шлангом,



**Для быстрой очистки старой лепнины  
можно использовать компрессор  
с длинным шлангом и насадками.**



**Сколько слоев краски  
было нанесено на лепнину,  
определить трудно.  
Чтобы очистить украшения,  
сначала их обильно увлажняют,  
пользуясь широкой кистью.**

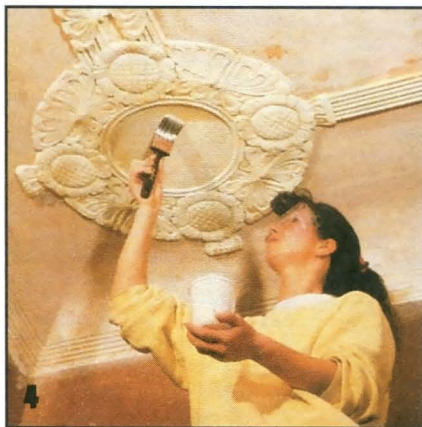
**Размягченную краску  
удаляют сжатым воздухом.  
Его струя из узкой насадки  
способна сдуть  
краску даже из самых  
труднодоступных мест  
рельефного узора.**







Трещины и отбитые уголки заделывают шпаклевкой. Когда шпаклевка высохнет, отремонтированные места зачищают шлифовальной шкуркой.

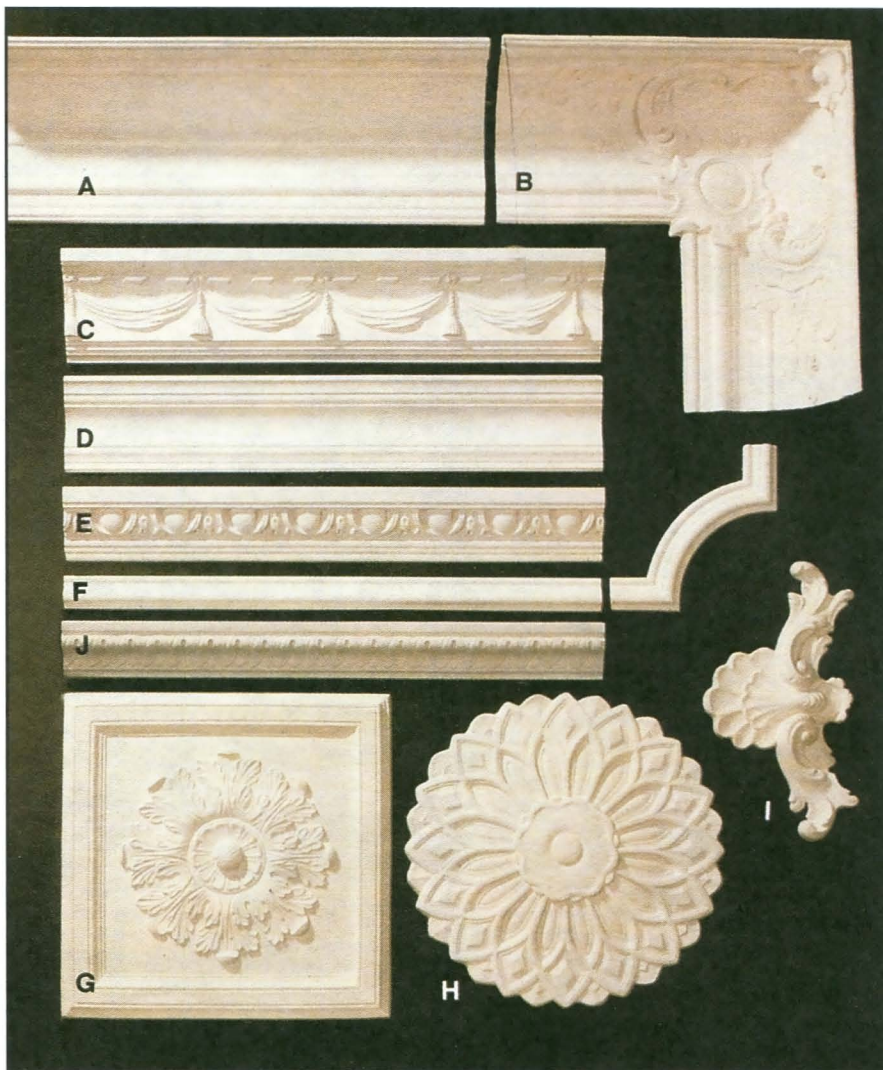


Прежде чем заново окрасить лепнину, на нее наносят грунтовку глубокой пропитки, укрепляющую основу и снижающую ее гигроскопичность.

просто сдувает размягченную старую краску. Удалив ее, исправляют мелкие дефекты на лепнине гипсовой шпаклевкой.

Когда же очищенные и отреставрированные украшения просохнут, лепнину и потолок грунтуют. Это делают для того, чтобы материал основы был не столь гигроскопичен. Кроме того, для отделки грунтованных поверхностей требуется меньше краски.

Сильно пострадавшие лепные украшения заменяют новыми. В магазинах и на рынках их ассортимент достаточно широк. Крепят новые элементы к основе с помощью специальных строительных клеев. Однако цена алебастровых лепных украшений довольно высока. Поэтому иногда проще (если не удалось найти на замену отдельных элементов с нужным рисунком), да и



**Для отделки лепных украшений годятся любые дисперсионные краски с высокой укрывистостью: они хорошо ложатся на тонкий рельеф лепнины.**

Готовые украшения из алебастра. А — широкие профили, применяемые в качестве фризов. В — угловой элемент фриза, узоры могут быть различными. С, D, E, J — узкие профили с тонким затейливым рельефом. F — профили с плоской тыльной стороной для декорирования стен и потолков. I — декоративные элементы оформления углов, границ тех или иных зон отделки. G — кассеты для облицовки потолков. H — розетки, укрывающие выводы электропроводки, устанавливают в центре потолка.

значительно дешевле заменить их долговечными пенопластовыми. С ними легко работать, а отличить после отделки от алебастровых практически невозможно. Подробно о том, как работать с пенопластовой имитацией лепнины, мы расскажем в следующем номере.





**Н**а приусадебном участке

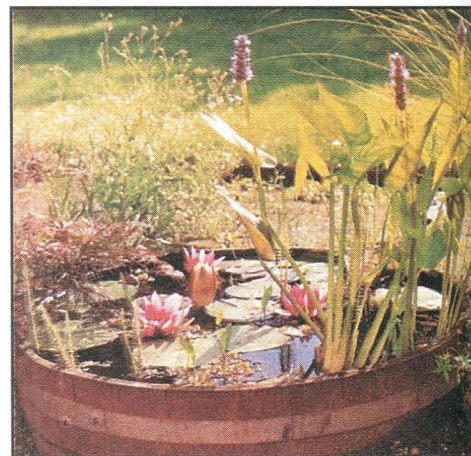
## **ПРУДИК-«КЛУМБА»**

**Подобный прудик с водными растениями — великолепное украшение сада. При желании каждый может устроить его на своем участке.**

Маленький пруд с растениями можно устроить несколькими способами. Здесь мы рассмотрим два из них.

Проще всего использовать готовую ванну из пластика, стойкую к воздействию природных факторов. Такие ванны известных фирм-изготовителей бывают разных форм и размеров. Но, правда, стоят они сравнительно дорого.

Второй, более дешевый способ, предполагает применение искусственной пленки. Уложенная на дно котлована, она предотвращает просачивание воды в землю.





Даже несколько кувшинок придадут этому мини-прудику завораживающий вид.  
 Емкость для растений — большая пластиковая ванна, обрешеченная деревянными (пропитанными антисептиком под давлением) кольями длиной 50 см.



Водные растения можно приобрести у специализированных фирм, занимающихся их выращиванием. Чтобы растения смогли выдержать зимние морозы, глубина прудика должна быть более 60 см. Если она меньше, пруд на зиму укрывают деревянным щитом и засыпают сверху стружками или соломой. Вдоль выступающих из земли стенок ванны укладывают теплоизоляцию слоем толщиной около 5 см.

Что же будет расти в крохотном водоеме? Это прежде всего кувшинка (*Nymphaea L.*). При выборе места для пруда следует учесть, что это растение — солнцелюбивое, растет там, где мелко (на глубине 30-80 см в зависимости от вида кувшинки). Приступить к работам по обустройству пруда следует в мае-июне. Когда температура воды в прудике постоянно будет не ниже 15°C, можно высаживать кувшинки и другие водные растения. Все они развиваются очень быстро, так что результаты не заставят себя ждать.

Водные растения хорошо развиваются и в небольших емкостях при условии надлежащей подготовки почвы.  
 Кадки с цветами желательно поставить на солнце в защищенном от ветра месте.



Кубышка желтая (*Nuphar Smith*), венчики которой достигают в диаметре 4-6 см, может развиваться даже в условиях полутени. Пригодна для выращивания в прудах любого размера.



Калла болотная (*Calla L.*) пригодна для высадки в небольших вазонах и в садовых прудах. Будьте осторожны! Это растение — ядовитое.



Калужница болотная (*Caltha palustris L.*) начинает цвести уже в апреле.

Своеобразная «икебана» из хвостника (*Hippuris L.*), понтедерии сердцевидной (*Pontederia cordata L.*) и кувшинки, высаженных в большой деревянной кадке. Закопанная на две трети в землю, она тоже смотрится как мини-пруд.



Касатик болотный японский внешне мало похож на произрастающий в наших широтах касатик пестрый (*Iris variegata*). Великолепное прудовое растение.

Нежные цветки сусака зонтичного (*Butomus umbellatus L.*) делают это растение весьма привлекательным.





## ЧАСТОКОЛ ВОКРУГ ПРУДА



Идеален для устройства садового прудика готовый бассейн из пластика диаметром 150 см и высотой стенки 40 см. Место, где будет расположен пруд, должно хорошо освещаться солнцем и быть защищено от ветра. Разметку контура пруда выполняют по пластмассовому бассейну.



Края бассейна должны выступать над землей не более чем на 4-5 см. Возможные пустоты между краями ямы и стенкой бассейна заполняют вынутым грунтом.



Пользуясь штыковой и совковой лопатами, роют яму требуемой глубины. Дно выравнивают по уровню.



Изнутри стенку бассейна надо «обшить» пропитанными в автоклаве кольями  $\varnothing$  10-12 см. Для этого с помощью медных скоб и проволоки их соединяют и ...



... ставят в бассейн, прислонив к его наклонной стенке. Края бассейна присыпают грунтом и обкладывают дерном, имитируя естественный переход к ограждению прудика.



Глинистый грунт, перемешанный с измельченным дерном, — хорошая почва для посадки растений. Слой речного гравия, отсыпанного на дно бассейна, украсит общую картину.



## ПВХ-ПЛЕНКА УДЕРЖИТ ВОДУ



Садовый пруд можно также устроить с помощью пленки, лучше специальной, так называемой черной прудовой. Ею выстилают дно, боковые стенки и берега пруда. По углам пленку надрезают, чтобы придать ей соответствующую форму.



На боковых стенках пленку собирают в складки, укладывают на край ямы и закрепляют валунами.

И в этом случае прудик можно заключить в «рамку» из кольев. Края пленки укрывают по периметру на ширину 30 см дерном, камнями и землей. Закрепленная таким образом пленка не сдвинется при наполнении пруда водой.



Даже в таком небольшом водоеме уже через 2-3 недели жизнь будет бить ключом. А это всегда радует глаз и поднимает настроение.





В предыдущих номерах журнала «Сам себе мастер» (№2 и 3/2003) мы рассказали о некоторых моделях универсальных бормашин PROXXON. Хотим заметить, что номенклатура инструментов, выпускаемых этой известной фирмой, очень широка. Познакомим вас еще с тремя из них. Перед владельцами этих маленьких, легких и удобных инструментов открываются широчайшие технологические возможности при реализации самых дерзких своих замыслов.



### ЛОБЗИК SS 220/E

обладает фантастической режущей способностью. Угол наклона опорной площадки регулируется до 45°. Алюминиевая головка корпуса изготовлена методом литья под давлением. Электронная регулировка скорости хода пилки. Прекрасно подходит для выпливания деталей сложной формы из древесины (толщиной до 12 мм), стеклотекстолита (печатных плат) и цветных металлов толщиной до 3 мм.

Скорость хода пилки — от 1000 до 4000 циклов/мин. Ход — 7 мм. Максимальная потребляемая мощность — 100 Вт. Напряжение питания — 230 В. Длина — 230 мм, вес — 530 г. Изоляция — по 2 классу. В комплект входят пластиковый чемодан и 4 пилки для дерева, пластика и металла.

№ 28 530

### Группа компаний «ПАРАДОКС»

ООО «ОПТИОН»

125252, Москва, ул. Зорге, 10  
тел./факс: (095) 943-2301  
195-9111; 104-4886.  
www.option-sd.ru



ООО «ПАРАДОКС»

197046, Санкт-Петербург,  
ул. Малая Посадская, д.5  
тел./факс: (812) 232-3883; 230-3048.

### УГЛОШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА LW/E

Специальная машинка для точной шлифовки. Шлифовальный диск и ламельная насадка для шлифовки входят в комплект. Алюминиевая головка изготовлена методом литья под давлением. Электронная регулировка — во всем диапазоне скоростей. Машинка подходит для работ по стали, цветным металлам, стеклу, керамике и дереву (регулировка скорости позволяет избежать обугливания древесины).



Диаметр диска — 50 мм. Скорость — от 3300 до 13000 об/мин. Максимальная потребляемая мощность — 100 Вт. Напряжение питания — 230 В. Изоляция — по 2 классу. Длина — 230 мм, вес — 500 г.

№ 28 544

### ОРБИТАЛЬНАЯ ШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА SWS 220



Машинку используют для контурной точной (и грубой) шлифовки поверхностей и углов, изменения конфигурации поверхностей, полировки. Зажим наждачной бумаги позволяет отрезать полосы нужного размера от листа обычной наждачной бумаги (не требуется специальная шкурка). Наждачная бумага не выходит за габариты подошвы, что позволяет обрабатывать углы и кромки. Напряжение питания — 220-240 В, 50-60 Гц, потребляемая мощность — до 100 Вт. Рабочая поверхность — 80x58 мм, скорость — 3000 циклов/мин. Вес — 500 г. Изоляция — по 2 классу.

Машинка упакована в прочный пластиковый чемодан, в комплект входят 10 цельных шлифовальных полосок и 3 полосы с прорезями (зернистость 120, 180 и 240).

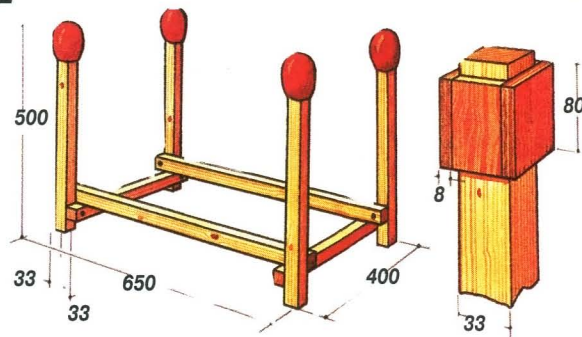
Обычным орбитальным шлифмашинкам реально поддаются только плоские поверхности. На обработку ими деталей сложной формы требуется много времени, так как работу приходится вести небольшими фрагментами или полосами. Эти недостатки исключены при работе с шлифовальной подушкой МИКРОМОТ. Подушка входит в комплект и позволяет производить чистовую обработку выпуклых и вогнутых поверхностей.

№ 28 538

## В свободную минутку

# ДРОВНИЦА ИЗ СПИЧЕК

Дрова для камина обычно хранят в сплетенных из ивы корзинах. Немецкие дизайнеры решили отойти от этой традиции и предложили подставку из брусков, не только необычную на вид (ее стойки имитируют огромные спички), но и удобную в



Эта гладко отшлифованная и покрытая лаком дровница будет великолепно смотреться рядом с камином.

обращении. Да и дров в нее поместится, пожалуй, побольше, чем в корзину.

Дровница изготовлена из сосновых брусков сечением 33x33 мм. Сначала делают головки «спичек». Для этого в верхней части стоек приклеивают вырезанные из фанеры пластины, которые потом скругляют рашпилем, шлифуют шкуркой и покрывают красным лаком. Собирают дровницу на клею и шурупах. В заключение все ее поверхности покрывают масляным и восковым лаками.





**Строим и ремонтируем**

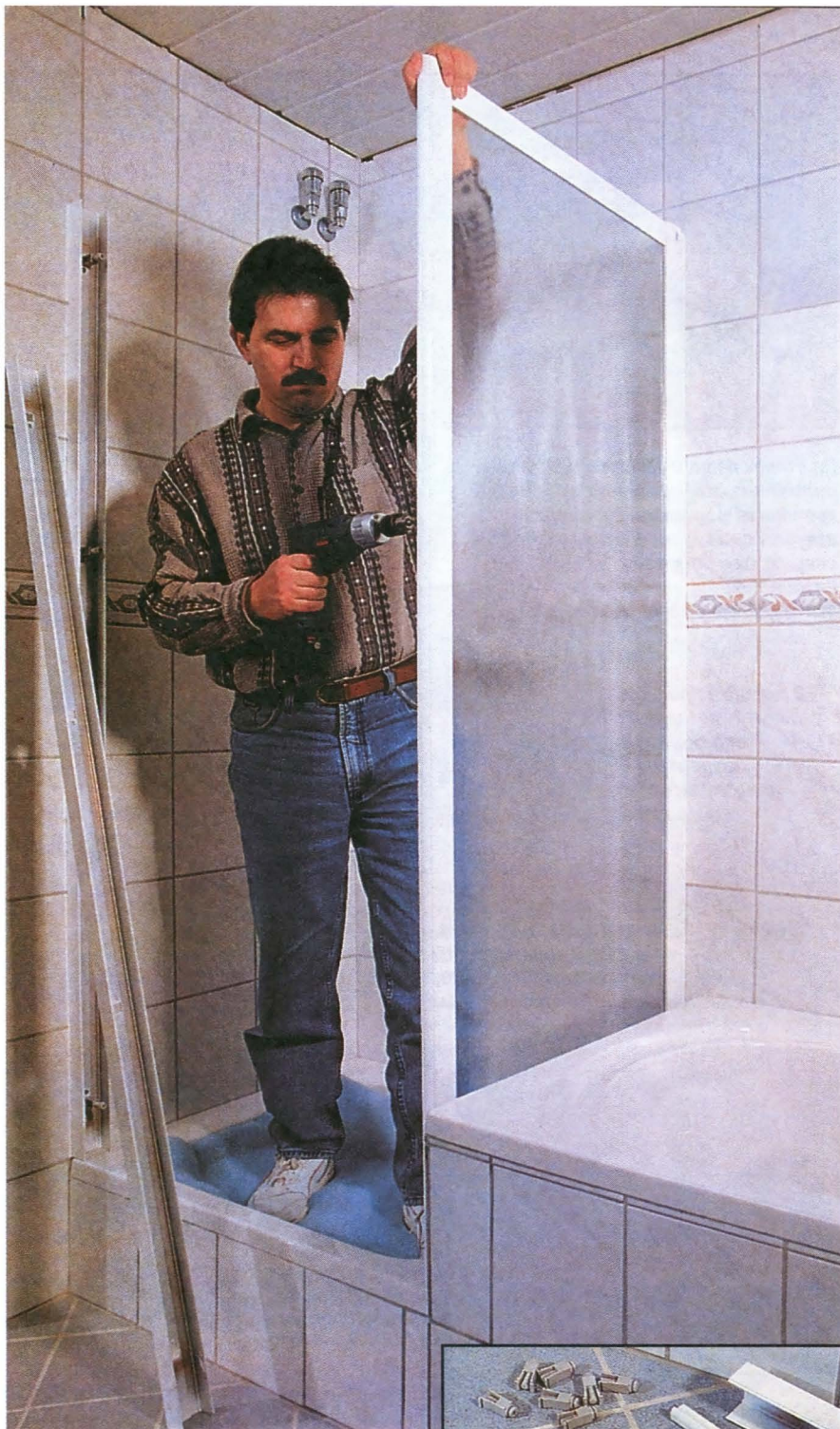
# В УГЛУ – ДУШЕВАЯ КАБИНА

**Комфортность ванной комнаты в основном определяется установленным в ней сантехническим оборудованием. В большинстве наших типовых многоэтажек его состав исчерпывается умывальником и собственно ванной. А между тем, если площадь позволяет, не так уж и сложно сделать ванную комнату более удобной, установив в ней дополнительно отдельную душевую кабину.**

Способов создать душевую кабину можно предложить несколько. Самый простой и, наверное, самый распространенный — отгородить ванну мягкой пластиковой шторой. Однако достоинства подобной душевой кабины простотой и исчерпываются. Вытирать и мыть мягкую занавеску неудобно, она быстро изнашивается, да и не всегда надежно защищает ванную комнату от водяных брызг и струй.

Недостатков, присущих мягким занавескам, лишены различного рода жесткие экраны и кабины со складывающимися или раздвижными дверками, которые монтируют прямо на бортике ванны. Такие душевые кабины обычно ставят в небольших ванных комнатах, где необходимо выкроить место еще и для размещения другого оборудования, например, стиральной машины. Впрочем, жесткие стенки кабинки будут мешать «классическому» использованию ванны. Это неудобство ограничивает широкое распространение подобных конструкций.

Поэтому, если в ванной комнате удастся освободить небольшой участок (не менее 80x80 см), лучшим решением будет специально оборудованная душевая кабинка. Ос-



новой ее служит, как правило, специальный поддон, в комплект которого обычно входит необходимая сливная арматура, а также фурнитура для установки поддона на выбранном месте. Лучшее место для устройства отдельной душевой кабинки — угол ванной комнаты. В этом случае две стены кабинки уже готовы и остается лишь возвести третью стенку, а в проеме навесить дверь.

**Комплект для сборки душевой кабинки включает в себя все необходимые детали и узлы, в том числе фурнитуру и крепеж.**



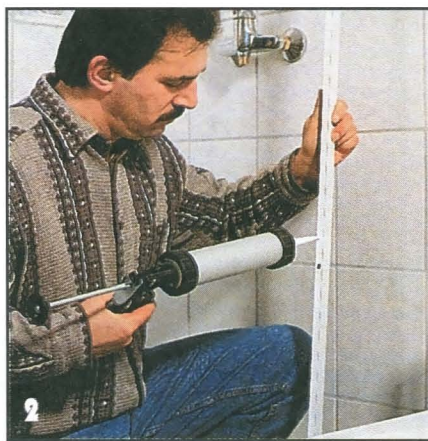


На стенах ванной комнаты размечают положение отверстий под дюбели крепления монтажных профилей и, аккуратно накернив центры отверстий, сверлят их с помощью безопасной аккумуляторной дрели.

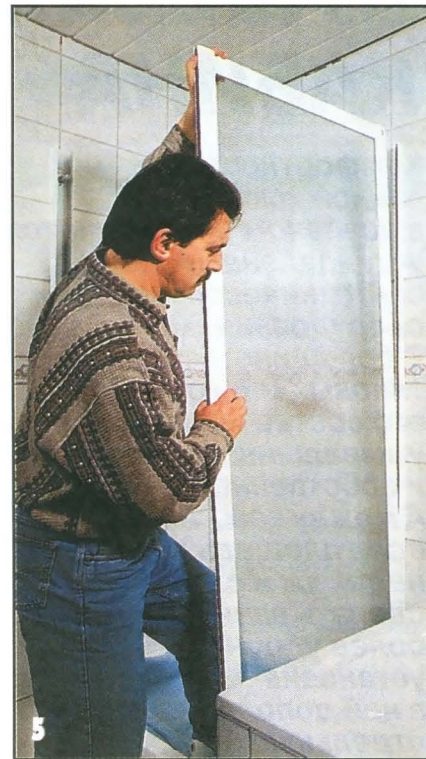
В гнезда в профиле вставляют специальную фурнитуру — держатели стенок кабины.



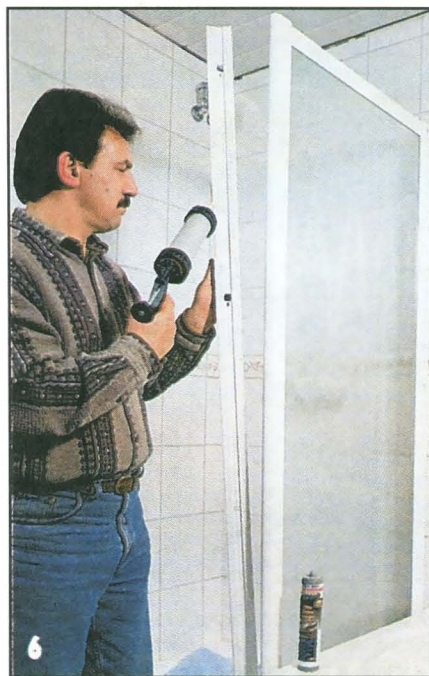
Приворачивают профиль к стене шурупами — сначала предварительно, а затем, выставив его вертикально по уровню, окончательно затягивают шурупы.



На тыльную сторону монтажного профиля наносят сплошной валик силиконового герметика, уплотняющего стык профиля и стены ванной комнаты.



На кромки пластиковой боковой стенки одевают окантовку из пластмассовых профилей. Устанавливают стенку на место и крепят с помощью держателей.

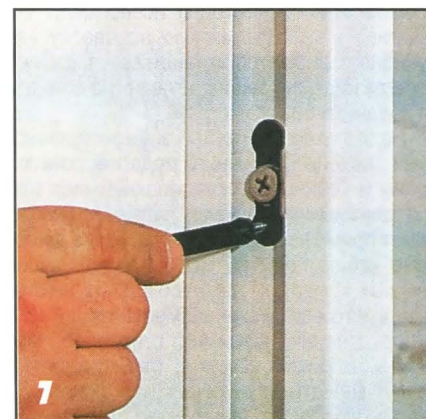


Недостающая стенка в принципе может быть и стационарной кирпичной, и легкой каркасной. Главное, чтобы она была водонепроницаемой. Для этого перегородку, как и стены ванной комнаты, облицовывают керамической плиткой, все щели уплотняют герметиком и при необходимости используют водостойкие лакокрасочные материалы.

В последние годы, с появлением в продаже сборных душевых кабин возможности модернизации ванной комнаты расширились, а сам процесс сборки — упростился. В комплект таких душевых входят все элементы — от поддона и пластиковых стенок до фурнитуры и крепежа, что экономит время на поиск и приобретение нужных деталей.

Монтаж кабины не требует от домашнего мастера высокой квалификации и выполняется с помощью обычных инструментов. Основные условия успешного

Угловой профиль скрепляют со стенкой также с помощью держателей. Перед установкой углового профиля на его внутренние поверхности наносят силиконовый герметик.



Держатели профиля, закрепленного на соседней стене ванной комнаты, используют для установки элементов крепления уплотнителей двери.

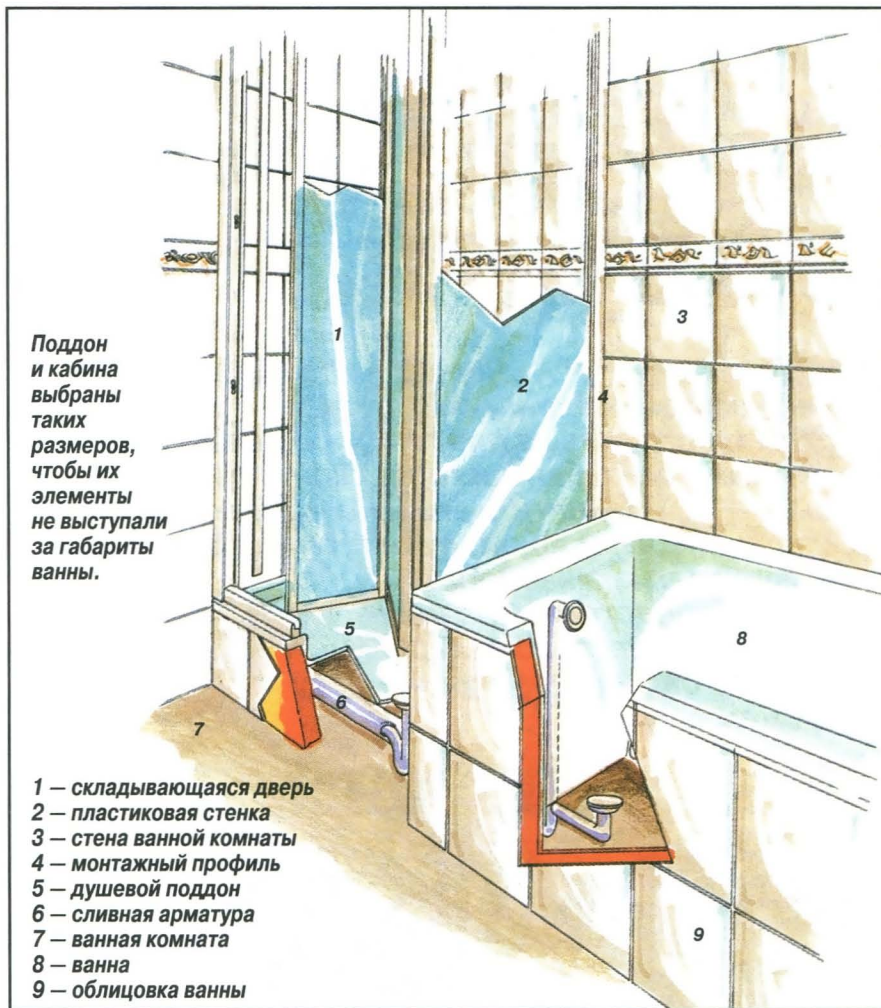




Стык стенки и монтажного профиля внутри кабины укрывают пластмассовой нащельной планкой. Щель заделывают герметиком.

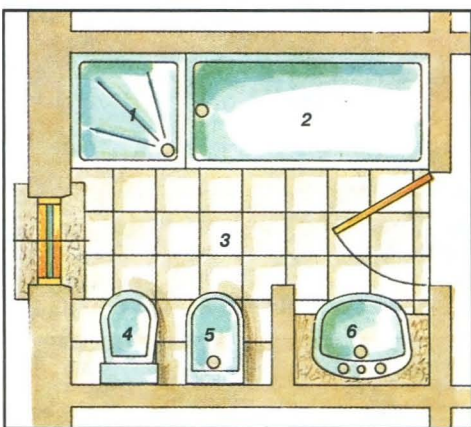


Монтируют верхний и нижний профили дверного проема и герметизируют стык между нижним профилем и основанием душевого поддона.



Поддон и кабина выбраны таких размеров, чтобы их элементы не выступали за габариты ванны.

- 1 — складывающаяся дверь
- 2 — пластиковая стенка
- 3 — стена ванной комнаты
- 4 — монтажный профиль
- 5 — душевой поддон
- 6 — сливная арматура
- 7 — ванная комната
- 8 — ванна
- 9 — облицовка ванны



Вариант планировки ванной комнаты с установленной в углу душевой кабиной. Размещение душа рядом с ванной упрощает подключение слива душевого поддона к канализационному стояку.

- 1 — душевая кабина
- 2 — ванна
- 3 — ванная комната
- 4 — унитаз
- 5 — биде
- 6 — умывальник

выполнения работ — аккуратность и соблюдение определенной последовательности сборки комплекта. Вначале прокладывают трубопроводы подачи горячей и холодной воды и оборудуют слив.

Выполнение последующих операций монтажа угловой душевой кабины (со складывающейся внутрь дверью, которая делает эту кабину удобной для использования в небольшой ванной комнате) показаны на фото.

Навесив и отрегулировав складывающуюся дверь, устанавливают дверной уплотнитель. Душевая кабина готова к эксплуатации.





**Строим и ремонтируем**

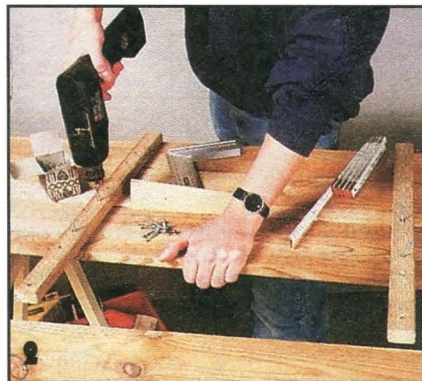
# КОМНАТКА НА СВЕЖЕМ ВОЗДУХЕ

Выходной день, проведенный на свежем воздухе, можно назвать «маленьким отпуском». Местом такого отдыха для горожанина вполне может стать даже балкон городской квартиры. Главное — не превратить его незаметно для себя в склад ненужных вещей, пустых бутылок, коробок и другого хлама, а наоборот, простыми средствами, например, озеленением или красивой облицовкой сделать из балкона уютную комнату на свежем воздухе.

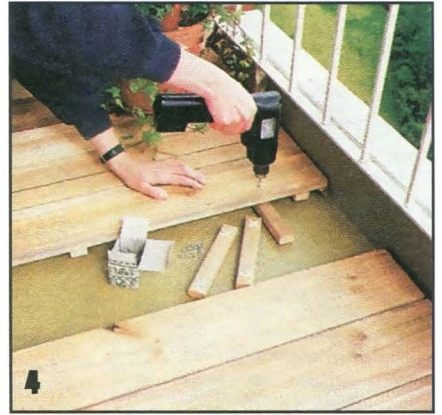


Деревянный настил на полу открытого балкона следует делать только из антисептированных пиломатериалов. Чтобы он не был скользким, лучше использовать доски с рифленой поверхностью.

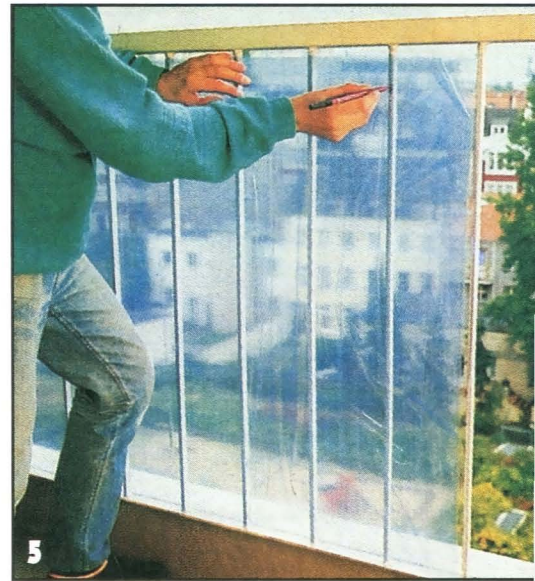
Щиты настила, из которых потом складывается единое покрытие пола, собирают, скрепляя доски с нижней стороны рейками.







**4**  
 Отдельные щиты настила соединяют между собой рейками, которые подсовывают под щиты и сверху прикручивают оцинкованными шурупами. К соединительным рейкам также прибивают прокладки-крестики.



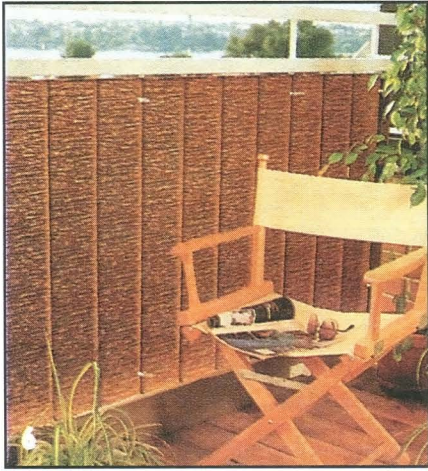
**5**  
 Для защиты балкона от ветра можно прикрепить к балконной решетке прозрачное акриловое стекло. Места крепления на листе оргстекла размечают, не снимая защитную пленку (или бумагу).



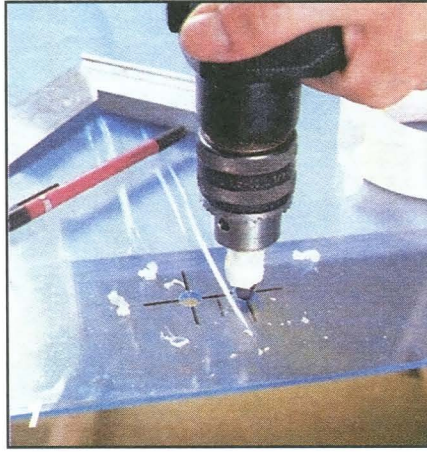
**3**  
 Балкон, преобразенный умелыми руками домашнего мастера, станет любимым местом проведения досуга в теплое время года.

Чтобы деревянные щиты не лежали на бетонном полу балкона, к ним можно прибить пластмассовые прокладки-крестики, которые используют при укладке керамической плитки. Благодаря им, кстати, улучшится и вентиляция пространства между настилом и полом балкона.

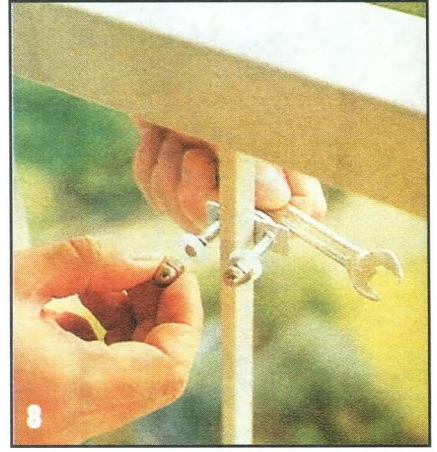




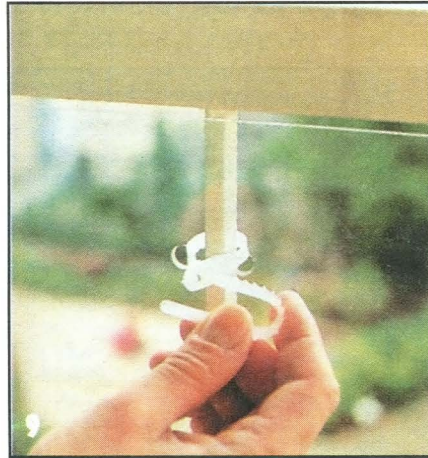
Рифленое акриловое стекло — бесцветное или тонированное — крепят точно так же, как и гладкое. Рифленое стекло — толще, но и дороже.



Отверстия для крепления акрилового стекла сверлят слева и справа от прутьев решетки ограждения балкона. Диаметр отверстий должен быть чуть больше, чем диаметр скоб крепежных хомутов.



При помощи хомутов с пластмассовыми шайбами и декоративными колпачковыми гайками крепят акриловое стекло к ограждающей решетке балкона. Длину резьбовой части скоб заранее подгоняют под гайку.



Закрепить лист пластика на решетке балкона можно и с помощью пластмассовых хомутиков.

Ограждение балкона можно задрапировать декоративной тканью. Для этих целей используют однотонный материал «теплых» цветов — желтого, красного или оранжевого.



Решетки балкона лучше драпировать тканью с водоотталкивающей и противогрибковой пропиткой. Для крепежного шнура на ткань устанавливают люверсы с шагом 25 см.



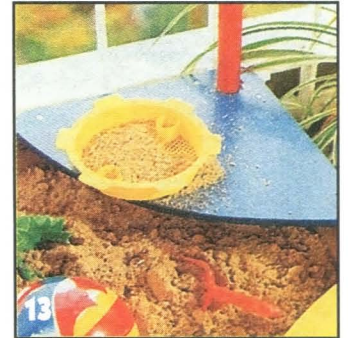
Каркас стеллажа для цветов собирают из реек 20x20 мм на шурупах. Стеллаж станет устойчивым, когда полки привернут к поперечным рейкам каркаса, а сам каркас — к стене.



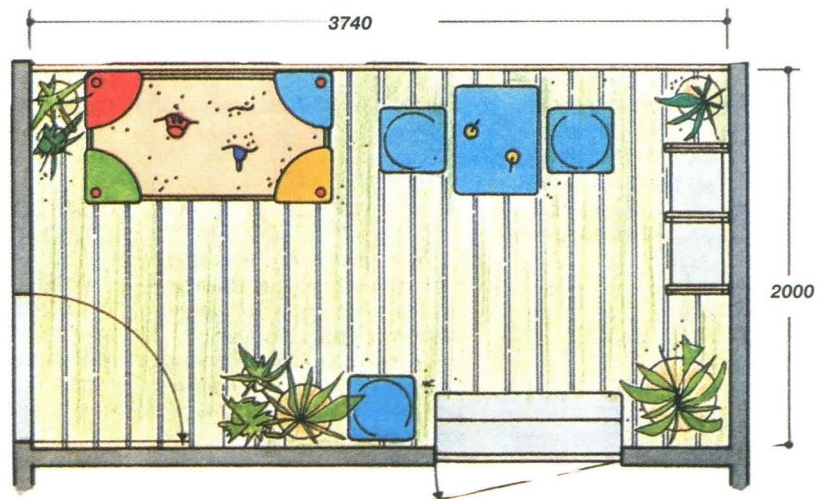
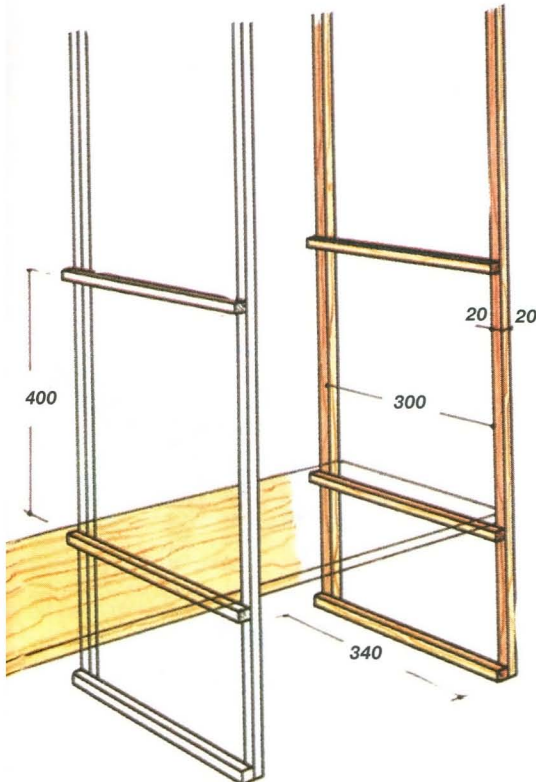
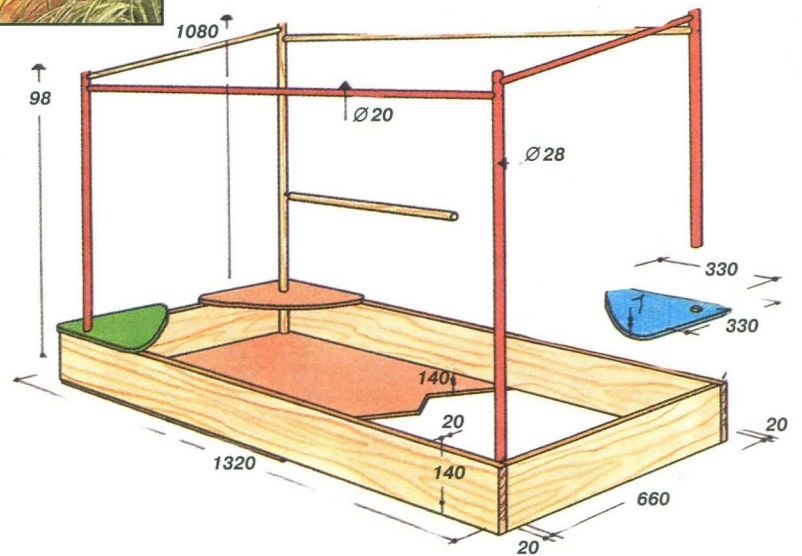


Играть в такой домашней песочнице ребенку будет не менее интересно, чем на улице, и уж совершенно точно — более безопасно. Но и здесь лучше не оставлять маленьких детей без присмотра.

В каждом углу песочницы устанавливают небольшие скамейки. Конечно, малыши могут использовать их в различных целях, например, как игровые столики.



Песочницу делают из досок, брусков круглого сечения, фанеры и декоративной ткани для тента.



План балкона.  
Сравнив размеры на рисунке с размерами своего балкона, вы можете уточнить габариты песочницы и всех других предметов.





# ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

## ЭЛЕКТРОРУБАНКА

**Рубанок — один из основных инструментов в любой столярной мастерской. Современный умелец, как правило, имеет в своем арсенале и традиционные ручные рубанки, и рубанок электрический. Но обо всех ли возможностях этого инструмента мы знаем?**

В отличие от обычного ручного рубанка, при строгании которым надо прилагать значительные усилия, электрорубанок работает почти «сам собой». Его достаточно лишь плавно вести по поверхности обрабатываемой заготовки.

Чтобы рубанок легко скользил по заготовке, его подошва должна быть чистой. Налипшую на нее смолу (от строгаемой древесины) следует сразу же удалять. Рубанок будет скользить еще лучше, если его подошву слегка смазать специальной пастой.

### ГЛАВНОЕ — БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ

Работая электрорубанком, надо прежде всего помнить о соблюдении правил техники безопасности. При строжке рубанок держат обеими слегка согнутыми в локтях руками. Обычно правой рукой бе-

рутятся за основную рукоятку, а левой — за вспомогательную. Сильно налегать левой рукой на рукоятку не следует.

Безопасное пользование электрорубанком обеспечивают и специальные защитные устройства, например, откидной кожух, укрывающий ножи инструмента. Особенно необходим кожух, если рубанок используется со строгальным или фуговальным приспособлением и закреплен ножами вверх, так как вероятность травмирования в этом случае наиболее высока.

При настройке или просто при осмотре инструмента обязательно вытаскивают вилку из розетки.

В современных электрорубанках, как правило, предусмотрена возможность подключения внешней системы удаления стружки, которой при строгании образуется очень много. Для ее отсасывания желательнее использовать мощный пылесос со

шлангом достаточно большого диаметра. При серьезном объеме работ пылесос следует время от времени освобождать от стружки, иначе это неминуемо скажется на качестве строгания.

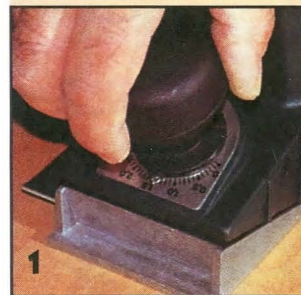
Большинство современных моделей электрорубанков оснащены встроенной системой удаления стружки с мешком для ее сбора. Этот мешок обычно используют при малом объеме работ, так как его емкость невелика.

Толщину снимаемого за один проход (электрорубанком) слоя можно регулировать. Качество отстроганной поверхности при любой толщине снимаемой стружки остается высоким, если правильно выбрана скорость подачи. Подача должна быть такой, чтобы в процессе строжки не уменьшались обороты двигателя рубанка.

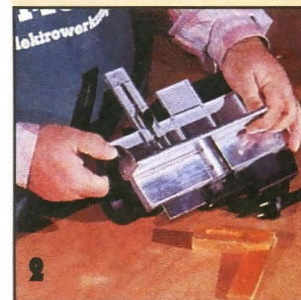
### ОСНОВНЫЕ ПРИЕМЫ СТРОЖКИ

Рубанок подводят к заготовке включенным. Сначала прижимают к обрабатываемой поверхности переднюю часть подошвы и плавно подают инструмент вперед. Когда задняя часть подошвы полностью окажется на заготовке, прижимное усилие переносят на нее. Такая последовательность позволяет избежать опрокидывания за-

## СТРОГАНИЕ



При обработке кромок большую заготовку, например — дверное полотно, надежно закрепляют, электрорубанок настраивают на глубину строгания примерно 1,5 мм.



Боковой упор, выставленный под углом 90°, направляет инструмент при движении. Края ножей должны заходить под упор.



Переднюю часть подошвы рубанка прижимают к заготовке, а затем нагрузку плавно переносят на заднюю часть рубанка и прилегающий к заготовке упор.



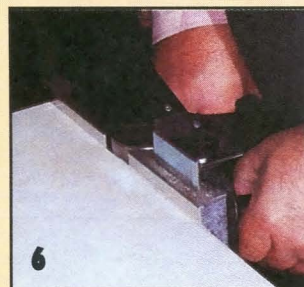
## КРОМОК



Строгания торцов (поперек волокон) следует по возможности избегать. Если все же торец необходимо обработать, то сначала с одной его стороны снимают фаску, а затем строгают с противоположной стороны до границы фаски. Строжку ведут в несколько приемов с небольшим съемом материала за один проход.



Если нужно скосить кромку заготовки (отстрогать не под прямым углом к пласти), предварительно карандашом по линейке намечают границы будущей кромки.



Строгать начинают с наиболее широкого участка, снимая стружку там, где линия больше всего удалена от края заготовки. Подойдя к линии примерно на 1 мм, кромку равномерно простругивают по всей длине.

готовки при выходе рубанка. Если есть возможность, заготовку отрезают с припуском по длине, строгают и только потом раскраивают на детали требуемой длины.

Когда нужно отстрогать заготовку под углом, используют боковой регулируемый упор. После настройки упора правильность его установки желательно проверить с помощью угольника или малки и транспортира. При работе с упором следят за тем, чтобы он плотно прилегал к заготовке, иначе пользы от него будет мало.

## ЭЛЕКТРУРУБАНОК В СТАЦИОНАРНОМ ВАРИАНТЕ

Небольшие заготовки лучше всего обрабатывать на стационарном оборудовании. Фуговально-рейсмусовое приспособление превращает электрорубанок в стационарный станок (фото на стр. 22, слева). С его помощью нестроганные четырехгранные бруски легко превратить в чисто обработанные заготовки необходимой толщины с взаимно перпендикулярными гранями.

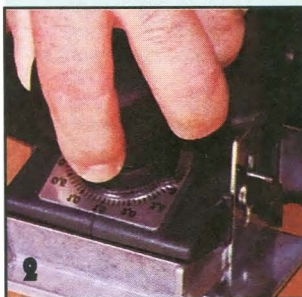
Для обработки в одиночку заготовок большой длины фуговально-рейсмусовое приспособление дооснащают каким-либо устройством, исклячающим провисание заготовок. Это могут быть, например, роликовые подставки-направляющие.

Обработку небольших партий деталей одного сечения целесообразно вести пооперационно. Сначала выполнить на всех заготовках одну операцию, затем перенастроить оборудование и продолжать работу. В этом случае все заготовки будут

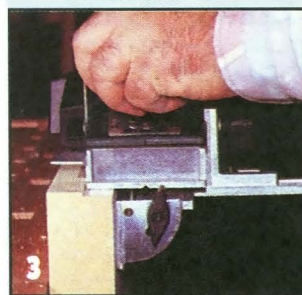
## ВЫБОРКА ФАЛЬЦА



При выборке фальца выставляют боковой упор на требуемую ширину, а ограничитель глубины строгания — на требуемую глубину фальца.



В этом случае настраивают рубанок на съем материала, как правило, около 3 мм за один проход.



Фальц выбирают за несколько проходов, пока ограничитель глубины не коснется кромки (или пласти) заготовки.

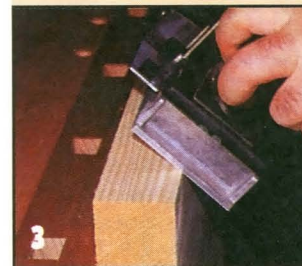
## СНЯТИЕ ФАСОК



Чтобы снять небольшую фаску на заготовке, настраивают рубанок на «нулевой» съем материала.



Далее рубанок прикладывают V-образным пазом (в передней части подошвы) к ребру заготовки и равномерно ведут вдоль ребра.



Угол наклона рубанка должен быть постоянным, иначе фаска может получиться неровной. Увеличить ширину фаски можно, задав большую толщину стружки.

## Совет

### КАК «РАЗОГНАТЬ» ИМЕЮЩИЙСЯ ФАЛЬЦ

Глубина выбираемого электрорубанком фальца ограничена диапазоном регулировки упора. Поэтому увеличить размеры уже выбранного фальца можно, только поменяв направление обработки. В этом случае не остается ничего иного, как положиться на свой опыт и, настроив рубанок на небольшой съем материала и требуемую ширину строгания (с помощью бокового упора), соответствующую новой глубине фальца, осторожно «разогнать» фальц.

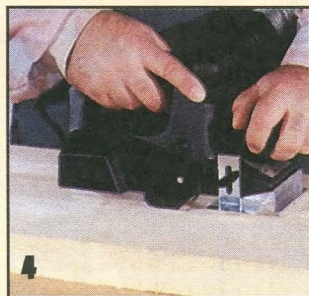




## СТРОГАНИЕ ПЛАСТЕЙ



1  
Деревянные заготовки редко бывают идеально ровными. При наличии определенного опыта выровнять их поверхности можно ручным электрорубанком. Величину съема задают в пределах 0,5-1,0 мм в зависимости от состояния заготовки.



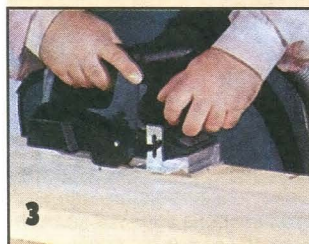
4  
Чтобы случайно не оставить необработанными границы между зонами, проходят их с напуском приблизительно в половину ширины рубанка. Места со значительными выпуклостями возможно придется пройти несколько раз.



2  
Строгать начинают в самом «высоком» месте, постепенно переходя на остальную часть пласти (направления строгания — параллельно волокнам древесины).



5  
Оставшиеся небольшие неровности удаляют шлифованием. Для этого лучше всего подойдет ленточная шлифовальная машинка с рамкой. Опорная рамка позволяет легко достичь желаемого результата. Направление шлифования, как и строгания, — параллельно волокнам древесины.



3  
Затем строгают прилегающие зоны слева или справа от начальной и так далее вплоть до боковых кромок заготовки.

ровными и одинаковой толщины.

Длина ножей ручных электрорубанков может быть различной. Обычно она составляет 82 мм, иногда — 100 мм. У недорогих моделей рубанков — 75 мм.

Мощность электропривода инструментов — от 500 Вт до 1000 Вт. У отдельных современных моделей она может достигать 2000 Вт.

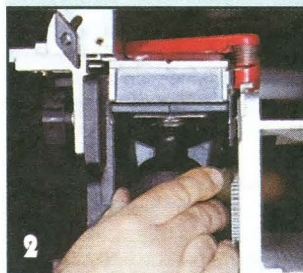
## ФУГОВАНИЕ ЗАГОТОВОК



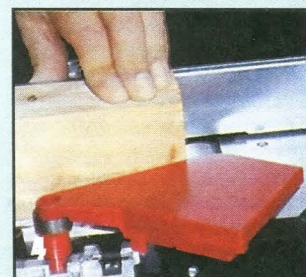
1  
Для фугования четырехгранных брусьев и реек применяют электрорубанок в сочетании с фуговально-рейсмусовым приспособлением. Приспособление закрепляют на столярном верстаке, а рубанок устанавливают ножами вверх, не забыв о защитном кожухе.



2  
У покоробленной заготовки сначала обрабатывают вогнутую сторону.



2  
Толщину снимаемой стружки задают в пределах 1-2 мм. При использовании рубанка в стационарном варианте стоять нужно там, откуда удобнее подавать заготовку. Не следует сходить с места, двигаясь вслед за заготовкой. Если она — длинная, по мере подачи ее просто перехватывают, стараясь держать руки подальше от ножей инструмента.



3  
Отстрогав одну грань заготовки, приступают к обработке смежной с ней грани. Чтобы выдержать прямой угол между ними, обработанная грань должна плотно прилегать к боковому упору.



4  
Затем проверяют прямоугольность заготовки, прикладывая к ней угольник в нескольких местах.

## Совет

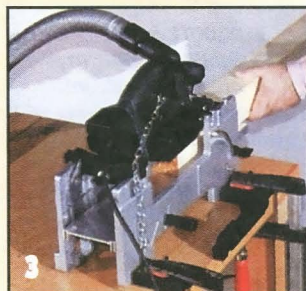
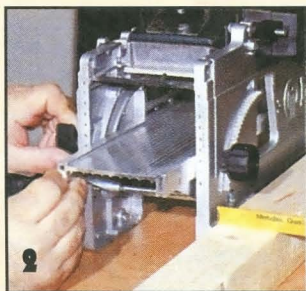
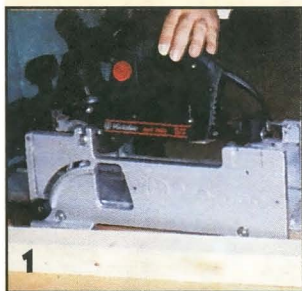
### СКАШИВАНИЕ КРОМК

Ручным электрорубанком можно обработать кромки и на скос, например, при изготовлении слезников, реек треугольного сечения и пр. Эта операция схожа со снятием фасок. Отстрогать кромки точно под заданным углом с помощью V-образного паза в подошве рубанка вряд ли возможно. Поэтому для их скашивания используют боковой упор.

Настроенный на тупой угол (более 90°) боковой упор должен прилегать к кромке заготовки. Ширина скашиваемой поверхности зависит от толщины снимаемого слоя. И в этом случае, если заготовка намного тяжелее инструмента, движения совершают рубанком, заготовка же остается неподвижной (ручной режим работы электрорубанка). При обработке мелких заготовок рубанок лучше использовать в стационарном режиме с фуговально-рейсмусовым приспособлением.



## ПОЛУЧЕНИЕ ЗАГОТОВОК НУЖНОЙ ТОЛЩИНЫ



Чтобы сделать заготовки нужной (или строго одинаковой) толщины, электрорубанок ставят на фугально-рейсмусовое приспособление сверху (ножами вниз).

В этом случае настраивают рубанок на максимальную толщину снимаемой стружки. Требуемую толщину заготовки устанавливают, регулируя положение нижней направляющей рейсмусового устройства.

При необходимости заданную толщину заготовки получают обработкой в несколько приемов. Заготовку подают в рейсмусовое устройство отфугованной гранью вниз и более толстым концом вперед.

## СМЕНА НОЖЕЙ



Современные ручные электрорубанки оснащены, как правило, твердосплавными неперетачиваемыми ножами очень высокой стойкости. Если затупилась одна из двух режущих кромок, нож надо просто перевернуть. Для этого ослабляют винты держателя,...

## РУСТИКАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

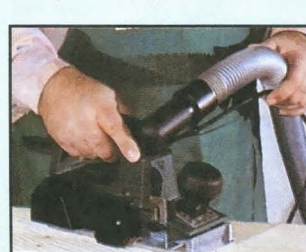


Для рустикальной обработки заготовок прямые твердосплавные ножи рубанка необходимо заменить на специальные, с волнистыми лезвиями, предназначенные именно для этого вида строгания.

Ножи выставляют так, чтобы их впадины не выступали над подошвой рубанка (толщина снимаемого слоя — «нулевая»), а вал вращался свободно. Гребни ножей для рустикальной обработки несколько выступают, поэтому при строгании с настройкой на «0 мм» получается наилучший рисунок.

При рустикальном строгании поверхности обрабатываемых брусьев или досок можно сделать шероховатыми, имитирующими штукатурку. Для этого водят рубанок вдоль и поперек заготовки (под углом ~75°), то на мгновение углубляя ножи, то слегка приподнимая.

...снимают оба ножедержателя,...



Под силу электрорубанку создать и узор в виде равных продольных бороздок по всей длине бруса...

...или под углом к боковым кромкам.

Интересен рисунок из волнистых линий. В этом случае рубанок перемещают вдоль заготовки, разворачивая его то вправо, то влево. Здесь важно выдержать соразмерность отдельных «волн».

... извлекают из них ножи, переворачивают и вновь устанавливают острой режущей кромкой вверх. Сборку производят в обратном порядке.





**Высокое качество и надежность в работе – вот отличительные признаки оборудования, инструментов и оснастки, произведенных немецкой фирмой Elektra Beckum. Все они изготовлены с учетом новейших научно-технических достижений, что открывает широкие возможности для профессиональной обработки древесины.**

### Торцовочная пила KGS 301

- Мощный асинхронный двигатель
- Электронный тормоз для плавной остановки двигателя

Рабочий стол, мм	480 x 450
Пильный диск, мм	250/30
Глубина реза при угле наклона 45/90°, мм	53/54
Длина реза при угле поворота 45/90°, мм	212/30
Мощность, кВт	1,6
Вес, кг	23
Цена*, Евро	620



### Торцовочная пила KGS 303

- С помощью этой новинки мастер по внутренней отделке получает возможность прецизионного раскроя заготовок из древесных материалов: пилу можно повернуть в горизонтальной плоскости на нужный угол (50, 90 и 60 градусов), а в вертикальной плоскости — плавно наклонить до 48 градусов в любую сторону. Часто применяемые угловые позиции оснащены фиксаторами. Безусловно, можно установить и любой другой угол наклона.

Рабочий стол, мм	510 x 330
Пильный диск, мм	250/30
Угол наклона в обе стороны	плавно до 48°
Глубина реза макс., мм	81
Длина реза макс., мм	280
Напряжение, В	230
Мощность, кВт	1,8
Вес, кг	19
Цена*, Евро	690

### Фугально-рейсмусовый станок HC 410 G

- Мощный станок для профессионалов
- Ширина рабочего стола — 410 мм

Рабочая высота, мм	850
Направляющая плита, мм	1700 x 410
Съем стружки в режиме фугования, мм	0 - 5
Съем стружки в режиме строгания, мм	Макс. 6
Пропускаемое сечение материала, мм	230 x 405
Число оборотов ножевого вала, об/мин	5500
Число ножей	3
Вес, кг	270
Напряжение, В	380
Мощность, кВт	5,5
Цена*, Евро	4850



### Форматная дисковая пила PKF 255

- Мощная и удобная в работе дисковая пила PKF 255 сильно упрощает процесс обрезки кромок массивной древесины, обрезку и прецизионный раскрой панелей. Встроенное подрезное устройство с собственным пильным диском и электродвигателем гарантирует отсутствие с обеих сторон вырывов и сколов при резке фанерованных или слоистых мебельных плит, ламината.



	PKF 255	PKF 255 V8
Габаритные размеры, мм	760 x 655 x 940	760 x 660 x 840
Форматный скользящий суппорт (каретка), мм	1800 x 250	1800 x 250
Рабочая длина форматного суппорта, мм	1400	1400
Глубина реза 90/45°, мм	80/51	80/51
Регулировка угла наклона пильного диска	до 45°	до 45°
Пильный диск, мм	250/30	250/30
Предварительный пильный диск, мм	-	90/30
Напряжение, В	230 / 380	230 / 380
Мощность, кВт	2,5 / 3,4	2,5 / 3,4
Вес, кг	105	105
Цена*, Евро	1780	2300

**МОСКВА,**  
ул. Алабяна 3;  
тел. (095) 198-43-14,  
198-92-83

**САНКТ- ПЕТЕРБУРГ,**  
ул. Кантемировская 17,  
тел. (812) 245-64-38

**НОВОСИБИРСК,**  
ул. Советская 52,  
(3832) 20-00-30

**РОСТОВ-НА-ДОНУ,**  
ул. Текучева 224,  
(8632) 44-35-80

**ИРКУТСК,**  
ТЦ Фортуна Пав. 152,  
(3952) 53-12-07, 25-56-93

**ЕКАТЕРИНБУРГ,**  
(3432) 31-01-91

**ПЕРМЬ,**  
(3422) 44-73-37

**САМАРА,**  
(8462) 24-19-90





### Фугально-рейсмусовый станок HC 260 K

- Мощный электродвигатель — 3,1кВт (по желанию может быть установлен трехфазный электродвигатель мощностью 4,2 кВт)
- Ширина рабочего стола — 260 мм

Рабочая высота, мм	970
Рабочий стол, мм	1090 x 260
Съем стружки, мм	0 - 3
Пропускаемое сечение материала, мм	160 x 260
Число оборотов, об/мин	6500
Число ножей	2
Вес, кг	72
Напряжение, В	230 или 380
Мощность, кВт	3,1 или 4,2
Цена*, Евро	1520



### Ленточные пилы BAS 316 G / BAS 500 / BAS 600

Ни одна из пил не открывает таких широких возможностей, как ленточная пила: продольные, поперечные, наклонные резы и резы под углом и одновременно — с наклоном, а также пиление по кривой и по радиусу.

	BAS 316 G	BAS 500	BAS 600
Рабочая высота, мм	1100	925	925
Максимальная толщина заготовки, мм	155	300	280
Ширина заготовки, мм	305	440	440
Угол наклона стола до	45°	45°	45°
Рабочий стол, мм	400 x 548	772 x 550	772 x 550
Скорость резания, м/мин	370 и 800	68, 176, 375, 967	410 - 1025
Ширина пильной ленты, мм	6 - 15	6 - 25	6 - 25
Вес, кг	60	127	161
Напряжение, В	230 В / 380 В	230 В / 380 В	380 В
Мощность, кВт	0,81 / 0,72	1,5 / 1,9	1,9
Цена*, Евро	640	1610	2400

### Стружкоотсос SPA 1100

- Обеспечивает чистый воздух на рабочем месте
- Мобильность в применении и простота подсоединения
- Высокая отсасывающая мощность
- Легкая замена пылесборных мешков

Габаритные размеры, мм	820x450x1950
Создаваемое разрежение, Па	740
Номинальное значение потока отсасываемого воздуха, м³/час	548
Объем пылесборной емкости, л	60
Вес, кг	25
Напряжение, В	230
Мощность, кВт	0,37
Цена*, Евро	360



### Настольный фрезерный станок TF 100 / TF 904

	TF 100	TF 904
Габаритные размеры, мм	532 x 423 x 850	650x600x 910
Диаметр центрального отверстия рабочего стола, мм	150	150
Максимальный диаметр рабочего инструмента, мм	160	200
Число промежуточных колец	2	2
Установка фрезерной головки в глубину	Бесступенчатое на 30 мм	Бесступенчатое на 80 мм
Диаметр шпинделя, мм	30	30
Вертикальный ход шпинделя, мм	100	80
Число оборотов шпинделя, об/мин	4000; 6000; 7500	1800; 3000; 6200; 8500
Уклон шпинделя	-	-10° - +30°
Вес, кг	55	72
Напряжение, В	230 / 380	230 / 380
Мощность, кВт	2,2 / 2,8	3,1 / 2,8
Цена*, Евро	1250	2540



Гарантия — 1 год. Все наши дилеры обеспечивают сервисное обслуживание и консультацию.

В продаже всегда имеется широкий ассортимент комплектующих.

Сообщите нам Ваш почтовый адрес и мы бесплатно вышлем Вам полный каталог и прайс-лист.

Наш факс: (095) 737 93 14, E-Mail: [info@metabo.ru](mailto:info@metabo.ru) или звоните по (095) 737 93 11

Познакомьтесь с полным ассортиментом станков и списком дилеров по всей России на [www.metabo.ru](http://www.metabo.ru)!

\* Ориентировочная розничная цена вкл. НДС, без НП.



**Если садовый участок расположен на склоне холма, не обойтись без лестницы. Вариантов такой лестницы можно предложить сколько угодно — от солидной каменной до такой, как эта «накладная», упрощенной конструкции и сделанная полностью из дерева.**



# НАКЛАДНАЯ ДЕРЕВЯННАЯ ЛЕСТНИЦА

Накладной ее назвали потому, что лежит лестница прямо на поверхности склона. Ступени крепятся шурупами или гвоздями к деревянным опорам треугольной формы, прикрепленным к двум взаимно параллельным балкам-косоурам. С одной стороны лестницы установлены перила.

Чтобы составить рабочий эскиз лестницы (без него трудно обойтись), надо прежде всего определить перепад высот между соединяемыми уровнями. Сделать это можно следующим образом: у предполагаемой верхней ступени лестницы забивают короткий колышек, а у нижней — длинный. Между колышками горизонтально (по уровню) натягивают шнур. Расстояние между поверхностью земли и точкой пересечения шнура с нижним колышком и будет перепадом высот или высотой лестницы. Длина натянутого шнура соответствует глубине лестницы. Длина укладываемых на землю косоуров определяется расстоянием

между двумя уровнями по наклонной.

Высота и глубина всех ступеней должны быть одинаковыми. Их точный размер можно рассчитать с учетом рельефа местности по следующей общепринятой формуле: высота + глубина = 45 см. В нашем случае лестница состоит из 7 ступеней высотой 15 см и глубиной 30 см.

Строительство лестницы начинают с подготовки дренажа из гравия в местах укладки косоуров. У верхнего и нижнего концов балок сверлят по одному вертикальному отверстию и забивают сквозь них в землю металлические стержни. Затем из брусков такой же толщины, как и балки, делают треугольные опоры ступеней и прибивают их гвоздями к балкам. Верхняя сторона опор должна быть горизонтальной, а выставляют положение опор с помощью деревянных подкладок.

К каждой паре опор на шурупах или гвоздях крепят ступени из двух тол-

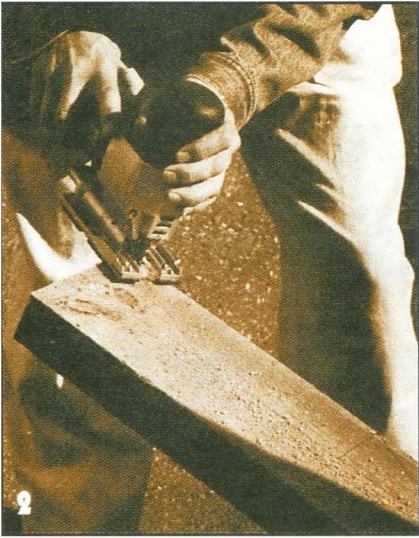


**Обмер выбранного для лестницы места позволяет определить размеры будущего сооружения. Там, где будут уложены косоуры, устраивают дренаж из гравия.**

стых досок. Между досками оставляют зазор 5 мм, а спереди — свес такой же ширины. Теперь можно отпилить выступающие над поверхностью земли верхние концы косоуров, а на это место уложить третью доску верхней ступени.

Перилами служит жердь, закрепленная на двух вбитых сбоку лестницы стойках. Предварительно в ней выбирают два паза под стойки.



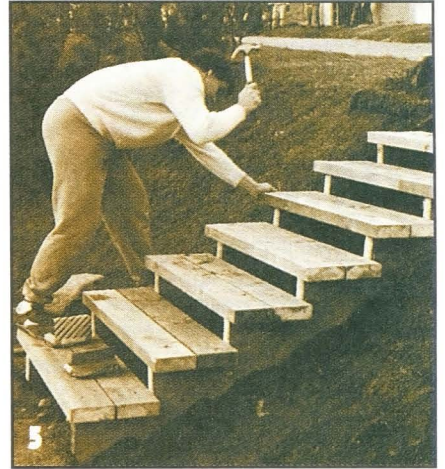
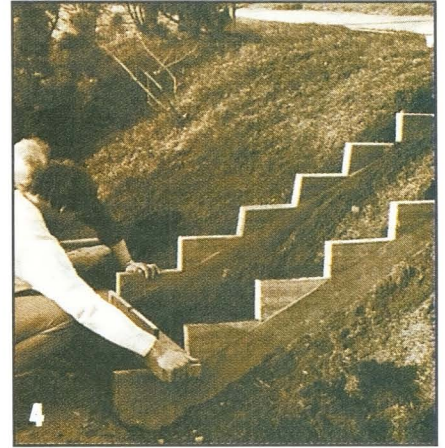


Треугольные опоры под ступени вырезают сразу все.

Чтобы опоры не раскололись при креплении их гвоздями к балкам, в них предварительно сверлят отверстия под гвозди.



Верхние стороны опор выверяют по горизонтали так, чтобы уровни парных опор совпадали.

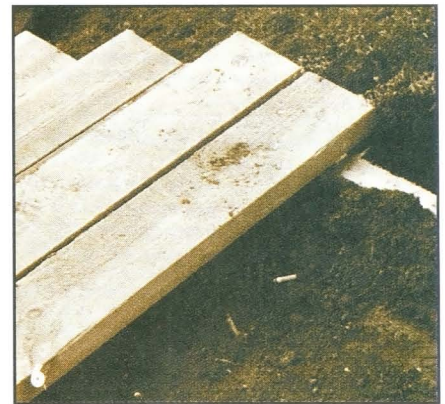


По цвету лестница должна гармонировать с окружающим ландшафтом. Если она — из светлого дерева, ее желательно окрасить в темный тон. Тогда лестница, даже сделанная из разных пород дерева, включая и отходы пило-

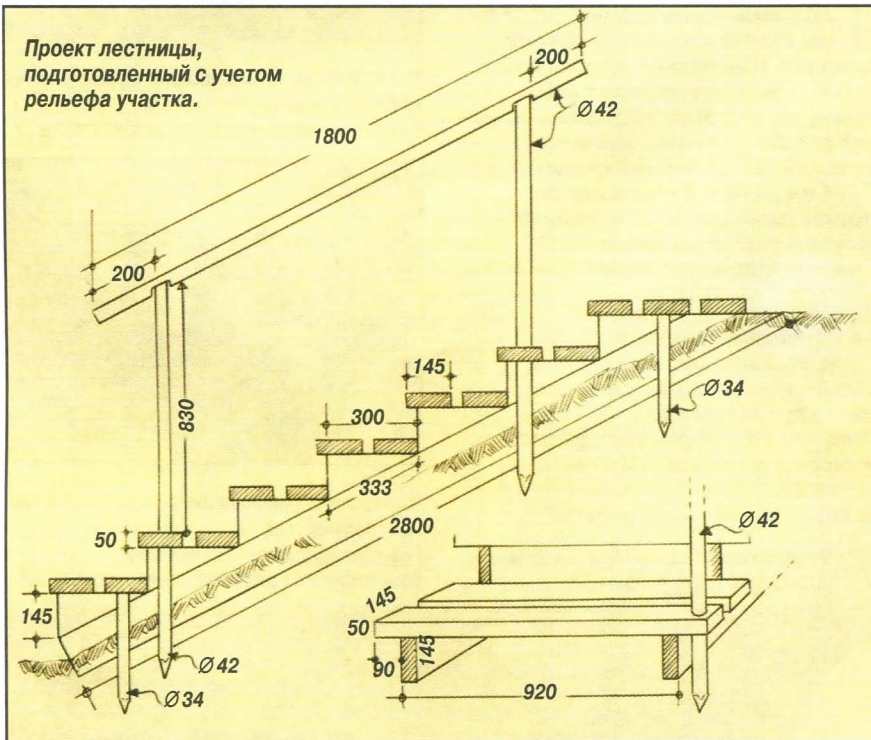
материалов, будет смотреться как цельная.

Красить детали лестницы лучше заранее, положив их для удобства, например, на козлы. На срезах древесины поглощает краску гораздо

К каждой паре опор прибивают ступень из двух досок, оставляя между ними зазор, а с наружных сторон — небольшие свесы.



Третья доска самой верхней ступени укрывает срез косоура.

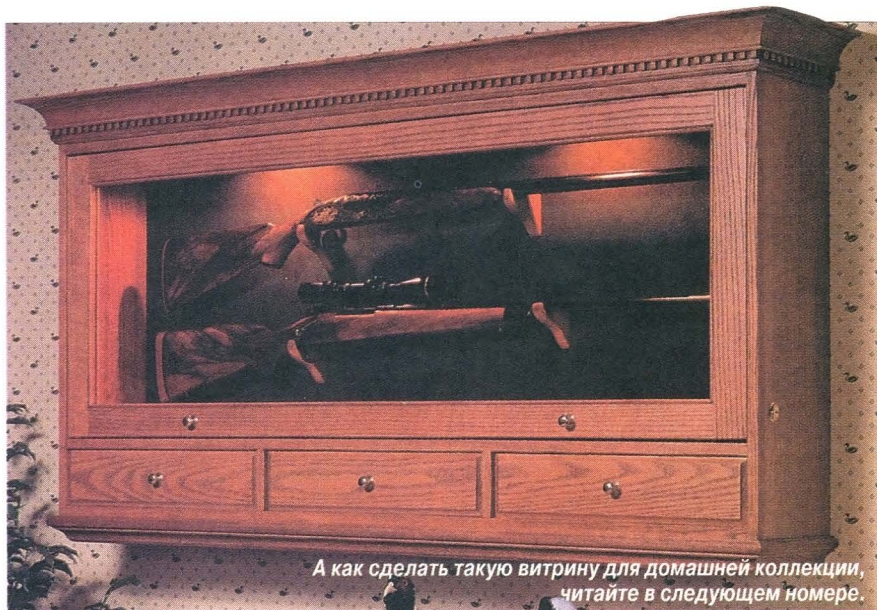


интенсивнее, поэтому их целесообразно сначала загрунтовать разбавленной краской.



Декоративные карнизы из-за своего сложного профиля могут показаться слишком сложными для изготовления в домашних условиях. На самом же деле они собраны из нескольких отдельных деталей, сделать которые можно с помощью дисковой пилы и самодельных приспособлений. Для придания карнизу еще более впечатляющего вида при желании можно дополнить его маленькими фрезерованными деталями.

Проектируя карниз, сначала в зависимости от его размера определяют вылет и высоту, а затем проводят наклонную линию под углом 15...40°. В полученном треугольнике чертят профиль карниза, комбинируя часто встречающиеся в таких случаях декоративные элементы — вогнутые и выпуклые галтели, скругленные кромки и зубцы.



А как сделать такую витрину для домашней коллекции, читайте в следующем номере.

## ДЕКОРАТИВНЫЕ МЕБЕЛЬНЫЕ КАРНИЗЫ

Для окончательной проверки пропорций будущего карниза его профиль вырезают из картона и прикладывают этот макет на место установки.

### ВОГНУТАЯ ГАЛТЕЛЬ

**1** Делают приспособление, обеспечивающее подачу заготовки под нужным углом, и крепят его к параллельной направляющей дисковой пилы.

**2** Выбрав радиус галтели, определяют по таблице нужную глубину пиления и настраивают на нее пильный диск. На столе пилы отмечают положение оси пильного диска, а затем, опустив его, делают соответствующую отметку и с другой стороны диска.

**3** Находят по таблице угол установки направляющей и ее смещение относительно диска, выставляют приспособление по этим размерам.

**4** Теперь вырезают заготовку (ее размер определяют также по таблице). Торцы заготовки запиливают «на ус». Для больших карнизов понадобится задняя доска, ее приклеивают до обработки галтели. Для облегчения сборки и подрезки углов доска должна быть длиннее заготовки.

**ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТАКИХ КАРНИЗОВ НУЖНА ТОЛЬКО ДИСКОВАЯ ПИЛА**

**ЗАКОНЧИВ ЭТИ ПРИГОТОВЛЕНИЯ, ДЛЯ ПРОВЕРКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ЖЕЛАТЕЛЬНО СДЕЛАТЬ НЕСКОЛЬКО ПРОБНЫХ ПРОПИЛОВ НА ОБРЕЗКАХ ЗАГОТОВКИ**

**5** Поднимают диск на 3 мм над столом и прогоняют по нему заготовку. Продолжают обрабатывать деталь, понемногу поднимая диск, пока галтель не будет выбрана на нужную глубину. Для этой операции можно воспользоваться любым пильным диском Ø 255 мм (Ø 10"). В нашем случае гладкая цилиндрическая поверхность получена с помощью диска с твердосплавными зубьями.

**6** Следы от пилы зачищают специальным шлифовальным утюжком. Вырезают его из бруска, предварительно перенеся на него контур профиля галтели. Поперек галтели проводят карандашом несколько линий и шлифуют профиль крупной шкуркой, пока утюжок не опустится до линий разметки.

**7** В заключение все ребра заготовки запиливают под углом 45°.

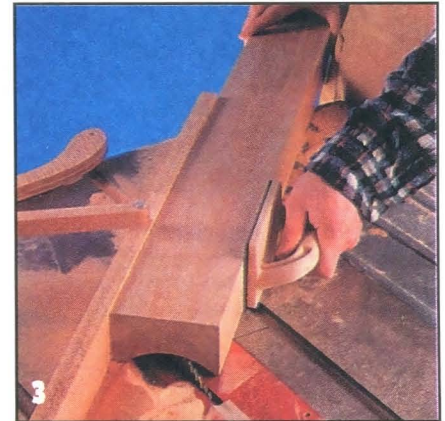
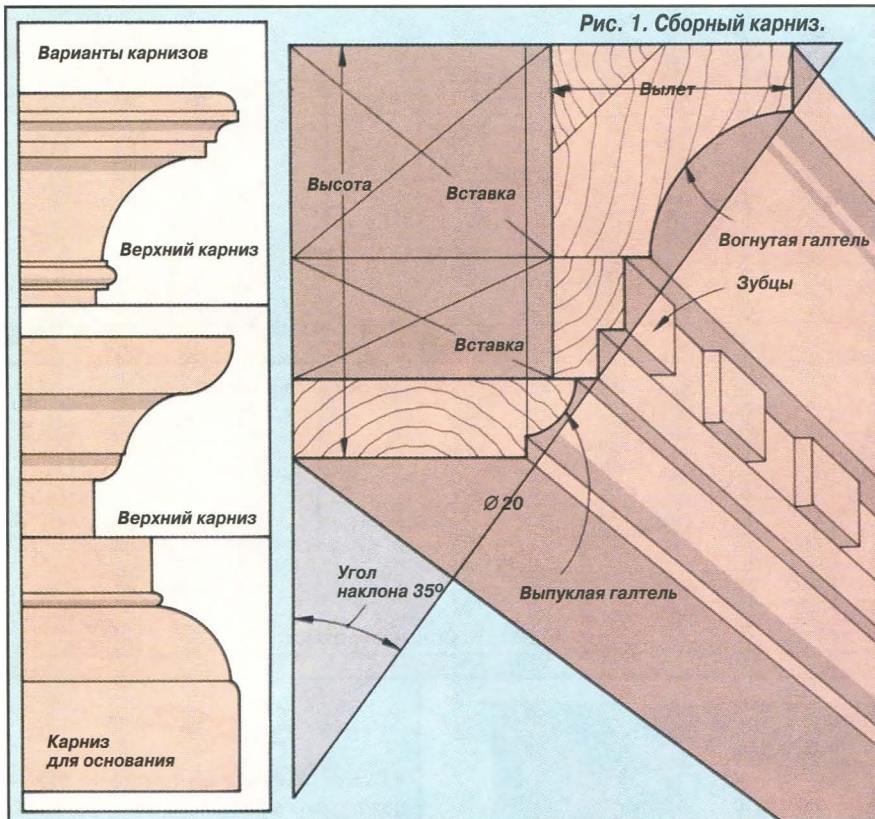


Установив диск циркулярки на расчетную высоту для выборки галтели, отмечают положение его оси на столе.



Направляющую линейку приспособления выставляют под расчетным углом к пильному диску и на нужном расстоянии от верхней точки диска.





Липкая лента (на переднем плане) препятствует разлету опилок.

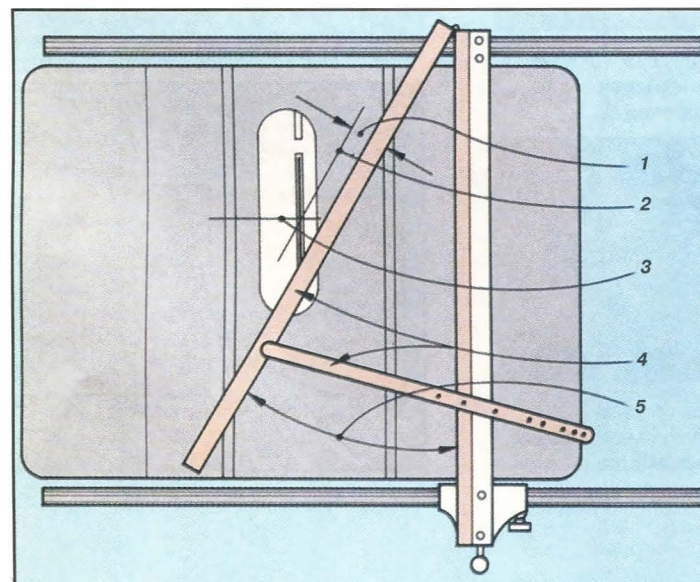
Рис. 3. Приспособление для выпиливания вогнутых галтелей.

Данные для выборки вогнутых галтелей на циркулярке (для пильного диска Ø255 мм)

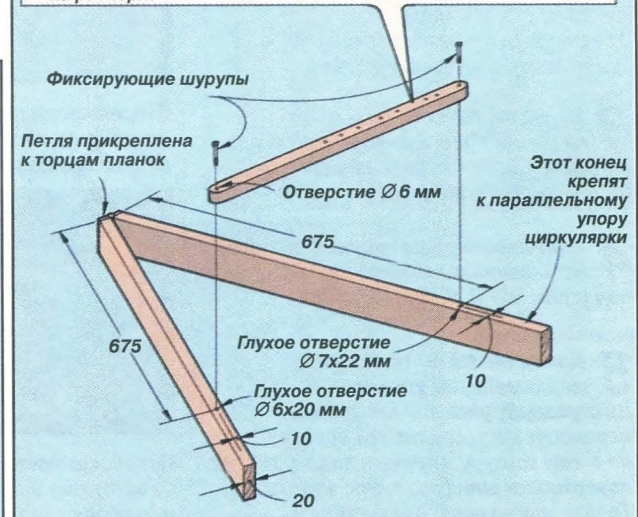
Таблица

Радиус галтели, мм	Ширина пропила, мм	Глубина, мм	Смещ. напр. линейки, мм	Угол напр. линейки, град.	Заготовка галтели толщ. x шир., мм	Задняя доска толщ. x шир., мм
19	27	6	19	20	19x41	Не нужна
25	36	8	25	23	27x45	Не нужна
32	45	9,5	27	26	19x54	12x54
38	54	11	32	30	19x64	19x64
45	63	12	38	33	19x76	25x76
50	71	14,5	41	38	19x83	29x83

Рис. 4. Настройка циркулярки на выпиливание вогнутых галтелей: 1 – смещение (по таблице), 2 – ось галтели, 3 – ось пильного диска, 4 – приспособление, 5 – угол направляющей (по таблице).



Положение определяющих настройку отверстий (Ø6 мм) на распорке







После выборки галтели следы от пилы удаляют шкуркой средней зернистости, приклеенной к утюжку.

## ВЫПУКЛАЯ ГАЛТЕЛЬ

Чтобы скруглить заготовку по дуге большого радиуса, можно воспользоваться следующей технологией.

**1** Крепят к параллельному упору пилы вспомогательную строганую доску толщиной ~20 мм. На торце подобранной заготовки размечают дугу нужного радиуса.

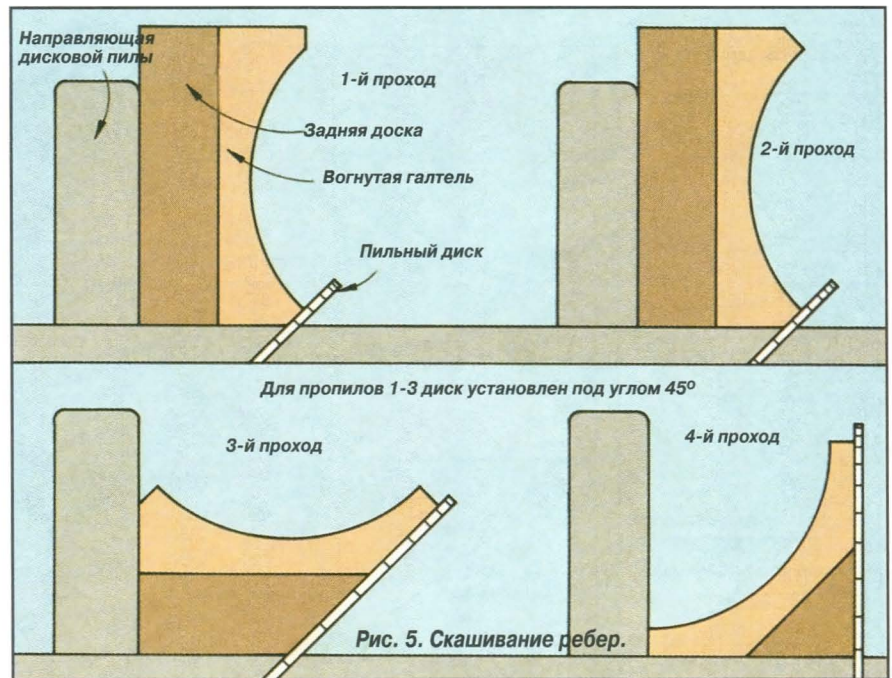
**2** Поворачивают пильный диск на угол  $45^\circ$  и устанавливают на такой высоте, чтобы можно было снять с заготовки лишний материал. Отводят заготовку, включают пилу и, аккуратно подавая, врезаются пильным диском во вспомогательную доску приблизительно на 3 мм. Выключают пилу, прижимают к вспомогательной доске заготовку и надпиливают ее, следя за тем, чтобы пильный диск шел с внешней стороны размеченной дуги. Убедившись, что запил точен, пропиливают заготовку до конца.

**3** Переставляют пильный диск на угол  $40^\circ$  и опиливают одну грань заготовки. Затем переворачивают ее на  $180^\circ$  и опиливают смежную грань.

**4** Повторяют предыдущую операцию, устанавливая пильный диск под углом  $35^\circ, 30^\circ, 25^\circ, 15^\circ, 10^\circ$  и  $5^\circ$ .

**5** Для зачистки галтели делают шлифовальный утюжок. На отрезок бруска длиной 150 мм переносят дугу, опиливают брусок по этому контуру и приклеивают к вогнутой поверхности шлифовальную шкурку. Теперь можно шлифовать галтель.

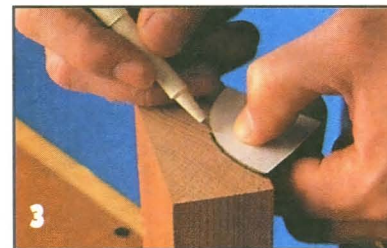
**32** «Сам себе мастер», 6'2003



Срезав на заготовке широкую фаску под  $45^\circ$ , следующий пропил под углом  $40^\circ$  делают, установив заготовку стороной А к направляющей.



Второй пропил под углом  $40^\circ$  делают, перевернув заготовку и прижав ее направляющей стороной В.



Переносят профиль галтели на заготовку шлифовального утюжка и вырезают его по разметке.

## Совет

- Скашивание «на ус» и подгонку торцов делают по отдельности на деталях каждого слоя сборного карниза. Тогда зазоры между стыкуемыми деталями будут минимальными.
- При сборке карнизов на месте удобнее начинать с установки нижнего элемента карниза.
- При склейке карниза его лучше стянуть струбцинами, а не сбивать детали гвоздями (предварительно следует собрать карниз «всухую» для проверки подгонки). Если все-таки приходится использовать гвозди, под них сверлят отверстия.
- Угловые стыки следует подгонять по возможности плотно, иначе потом придется тратить время на шпатлевание и зачистку окончательно собранного карниза.

Рис. 6. Так обрабатывают заготовку для выпуклой галтели.

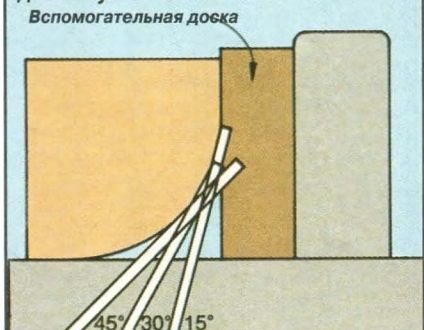






Рис. 7. Окантовка столешницы накладками со скругленной кромкой.

## СКРУГЛЕНИЕ КРОМК

По технологии получения выпуклых галтелей можно скруглить кромку заготовки. Такие детали прекрасно подходят, например, для окантовки столешниц.

На торце заготовки размечают полуокружность и последовательно выполняют пропилы под углами 45°, 40°, 35°, 30°, 25°, 15° и 5°. Затем делают шлифовальный утюжок и зачищают скругленную кромку шкуркой средней зернистости.

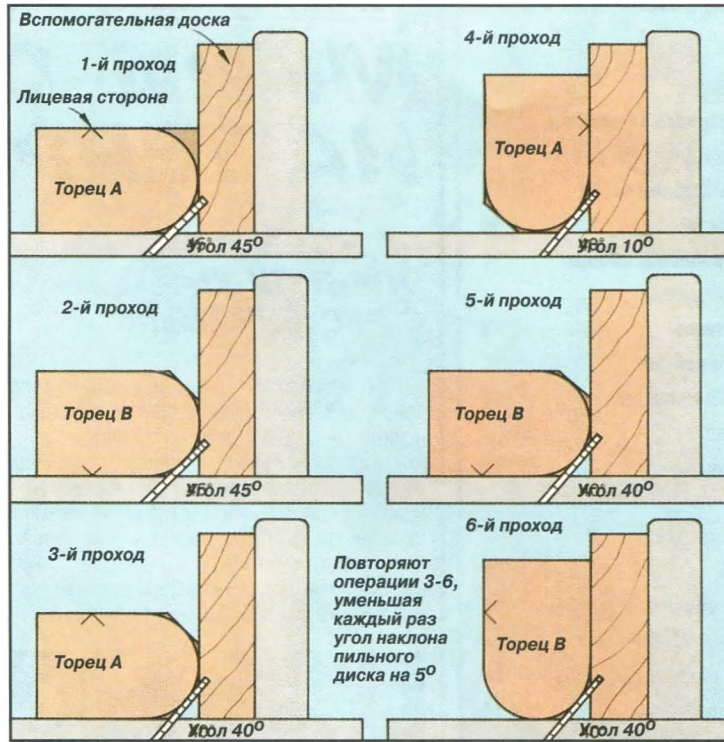


Рис. 8. Скругление кромки.

## ЗУБЧАТЫЙ ПРОФИЛЬ

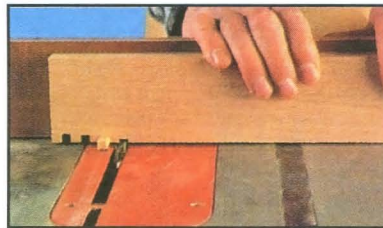
Детали с зубчатым профилем хорошо сочетаются с большими вогнутыми карнизами и придают изделию солидный вид. Как правило, зубцы делают прямоугольной формы и располагают друг от друга на расстоянии X, равном их ширине. Для мебели обычно размер X выбирают в пределах 10...20 мм, высоту четверти Y — равной или немного больше X, а глубину Z — примерно 1/3 X. Один из вариантов технологии нарезания зубцов приведен ниже.

**1** Сначала делают приспособление. Для этого крепят к поворотной направляющей вспомогательную планку из фанеры толщиной 20 мм и прорезают в ней два паза нужной ширины. Например, X=20 мм. Тогда во вспомогательной планке надо выбрать два паза 20x20 мм с шагом 20 мм и вклеить в первый паз брусок-упор 20x20x40 мм так, чтобы он на 20 мм выступал за лицевую пластъ вспомогательной планки.

**2** Для выпиливания зубьев прижимают левый торец заготовки к левой стороне упора и вырезают первый паз. Далее, переставляя деталь, выпиливают зубья по всей ее длине.

**3** Закончив с зубьями, выбирают четверть и отрезают профиль нужной ширины.

**4** Для запиливания торцов «на ус» длину детали рассчитывают так, чтобы на торцах были или полные зубцы, или полные пазы. При соединении «на ус» зуб должен совпадать с зубом, а паз — с пазом.



При выпиливании зубцов заготовку прочно прижимают к приспособлению.

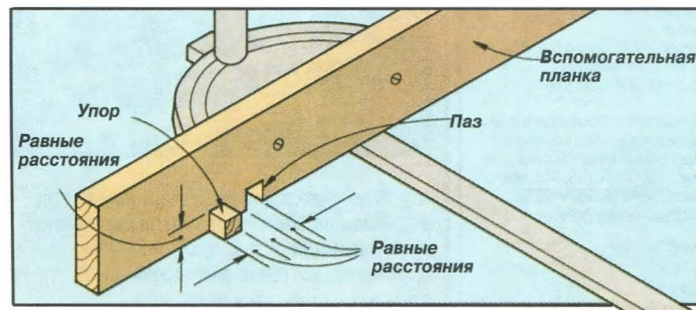
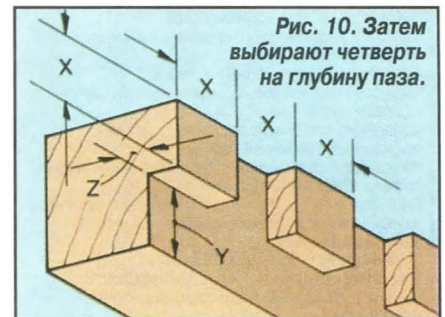
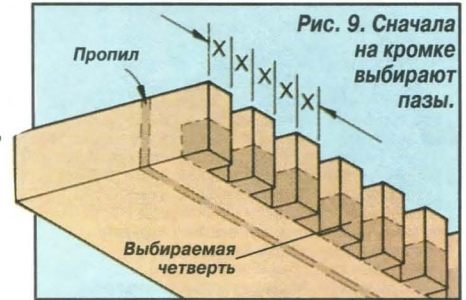


Рис. 11. Приспособление для нарезания зубцов на циркулярке.



**В НОМЕРЕ:**

Находки дизайнера	
<b>В прихожей — зеркало на роликах</b>	<b>2</b>
На приусадебном участке	
<b>Беседка... из арматурной сетки</b>	<b>5</b>
<b>Прудик-«клумба»</b>	<b>10</b>
<b>Накладная деревянная лестница</b>	<b>28</b>
Строим и ремонтируем	
<b>Реставрация лепнины</b>	<b>8</b>
<b>В углу — душевая кабина</b>	<b>15</b>
<b>Комнатка на свежем воздухе</b>	<b>18</b>
В свободную минутку	
<b>Дровница из спичек</b>	<b>14</b>
Основы мастерства	
<b>Широкие возможности</b>	
<b>электрорубанка</b>	<b>22</b>
<b>Декоративные мебельные карнизы</b>	<b>29</b>
Домашняя мастерская	
<b>Мини-огород на террасе</b>	<b>34</b>
<b>Без «лишних» ножек</b>	<b>36</b>

Главный редактор **Ю.С. Стояров**

Редакция:

**Н.В. Родионов** (заместитель главного редактора),  
**О. Г. Жукова, В.Н. Куликов** (редакторы),  
**Г.В. Черешнева** (дизайн, цветокоррекция и верстка).  
Учредитель и издатель — ООО «САМ».

Адрес редакции: **127018, Москва, ул. Полковая, 17.**  
(Почтовый адрес редакции: **129075, Москва, И-75, а/я 160.**) Тел.: **(095)289-5255, 289-5236; 289-9116;**  
e-mail: gefest-dom@mail.ru; dom@himky.ru.

Журнал зарегистрирован в Министерстве РФ  
по делам печати, телерадиовещания и средств  
массовых коммуникаций. Рег. № 016153.

Подписка по каталогам «Роспечать» и  
«Пресса России». Розничная цена — договорная.  
Формат 84x108 1/16. Печать офсетная.

Заказ 1167. Общий тираж 74 000 экз.

(1-й завод — 37 000 экз.) отпечатан  
в ООО «Объединенный издательский дом  
«Медиа-Пресса».

Перепечатка материалов из журнала  
«Сам себе мастер» без письменного разрешения  
издателя запрещена.

К сведению авторов: редакция рукописи не  
рецензирует и не возвращает.

**По вопросам размещения рекламы обращайтесь**  
**по тел.: (095)289-9116, доб. 103; 105.**

Ответственность за точность и содержание рекламных  
материалов несут рекламодатели.

**Распространитель —**

ООО «Издательский дом «Гефест».  
Коммерческий директор — **Г.Л. Стоярова.**  
Заведующий отделом распространения —  
**И.И. Орешин.**

Офис-менеджеры — **Н.В. Дулуб, И.А. Николаева.**  
Менеджер — **И.А. Лазаренко.**

Экспедиторы — **С.В. Ильичев, Ю.Г. Поддубский.**

Адрес: **127018, Москва, ул. Полковая, 17;**  
тел. **(095)289-5255;** Тел./факс **(095)289-5236;**  
e-mail: gefest@rol.ru

Во всех случаях обнаружения полиграфического брака  
в экземплярах журнала «Сам себе мастер» следует  
обращаться в ООО «Объединенный издательский дом  
«Медиа-Пресса» по адресу: 125993, ГСП-3, Москва,  
А-40, ул. «Правды», 24. Тел.: 257-4892, 257-4037.

За доставку журнала несут ответственность  
предприятия связи.

© «Сам себе мастер», 2003, №6 (60).

Ежемесячное издание.

Выходит в Москве с января 1998 г.

# Домашняя мастерская

## МИНИ-ОГОРОД НА ТЕРРАСЕ

### ПОДСТАВКА ДЛЯ ЛОТКОВ С РАСТЕНИЯМИ

Петрушку, шнитт-лук, мялису, эстрагон — все эти и многие другие вкусные и полезные травы можно выращивать в лотках, расположив их на изготовленной из реек подставке. Они несомненно станут украшением террасы. А наличие складного столика позволит использовать это сооружение и как рабочее место по уходу за растениями, например, при их посадке в лотки большего размера.



**1** Сначала собирают рамы отдельных элементов подставки, к которым потом крепят горизонтальные бруски.

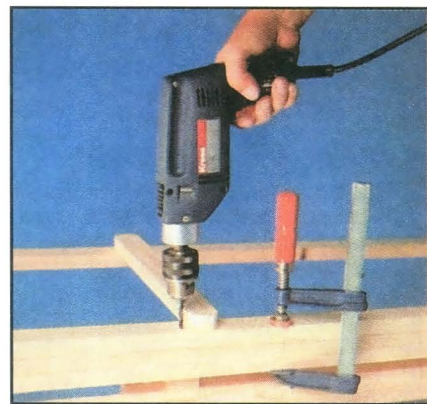


**2** Подставка для растений имеет три уровня. Внизу элементы скрепляют друг с другом пятью продольными брусками, которые одновременно образуют еще одну полку.

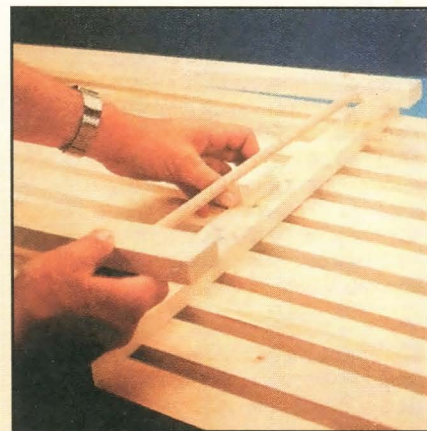
Сделать подставку из реек, которые можно приобрести на любом строительном рынке, недолго. Для этого сначала раскраивают рейки, пользуясь лобзиком, дисковой пилой или обычной ножовкой.

Затем последовательно собирают рамы отдельных элементов подставки: сначала малого размера, потом — среднего и в последнюю очередь — самого большого. Детали скрепляют на клею, гвоздях и шурупах. После этого элементы связывают друг с другом нижними продольными рейками длиной по 150 см.

Складным рабочим столом служит собранная из реек решетка, которую крепят к каркасу большого элемента подставки



**3** В каркас подставки врезают две латунные петли, на которых будет потом поворачиваться откидной рабочий стол.



**4** Этот деревянный брусок удерживает подпорку рабочего стола в сложенном виде.





**5** С тыльной стороны подставки на клею и шурупах крепят два раскоса, которые придают всей конструкции необходимую жесткость.



**6** К нижним торцам всех десяти ножек подставки привинчивают резиновые амортизаторы.

на двух латунных петлях. В рабочем положении столик опирается на П-образную опору. Не забудьте и о подпорке. В закрытом положении опору под столом удерживает брусок-фиксатор. Для защиты от влаги подставку покрывают водостойким лаком.



#### МАТЕРИАЛЫ

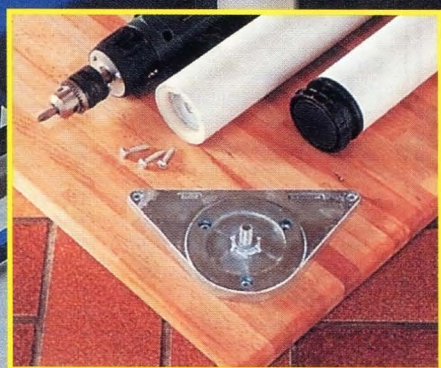
- 2 стойки длиной по 400 мм;
  - 2 стойки длиной по 800 мм;
  - 2 стойки длиной по 1200 мм;
  - 11 поперечин длиной по 380 мм;
  - 14 реек длиной по 440 мм — для полок;
  - 7 реек длиной по 740 мм — для полки;
  - 5 реек длиной по 1500 мм;
  - 2 раскоса длиной по 950 мм;
  - 10 реек длиной по 1150 мм — для рабочего стола;
  - 3 поперечины длиной по 580 мм — для рабочего стола;
  - 2 ножки длиной по 780 мм;
  - 1 брусок круглого сечения Ø12x430 мм — для подпорки;
  - 2 раскоса длиной по 950 мм;
- Все детали подставки — из строганых реек сечением 20x40 мм.

**Кроме того:** 2 латунные петли (ширина 40 мм), 2 латунных шурупа (6x60 мм), 10 резиновых амортизаторов к ножкам, клей, гвозди или шурупы, лак.

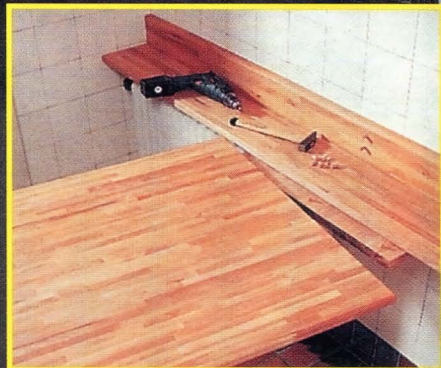


# ...БЕЗ «ЛИШНИХ» НОЖЕК

Красивый деревянный стол делает кухню уютнее. За таким столом приятно и обедать, и просто проводить время за неторопливой беседой. Другими словами: и в самой маленькой кухоньке стол необходим. Пусть даже небольшой и на двух ножках. Поскольку стол частенько придвигают к стене, так почему бы не воспользоваться ею как опорой и не избавиться от «лишних» ножек? Да и столешницу тогда можно сделать покороче. В данном случае столешницу прикрепили к уже имевшейся полке, под которой расположена батарея отопления.



**1** Ножки крепят к столешнице шурупами с помощью соответствующей фурнитуры. Регулируемые опоры ножек позволяют выставить столешницу горизонтально.



**2** Здесь опорой для столешницы служит столярная плита со шкантами, привернутая шурупами снизу полки. Столешницу просто насаживают на шканты. Разумеется, сначала следует просверлить в ней снизу ответные отверстия.

Подписные индексы журнала «Сам себе мастер» в каталогах:  
«Роспечать» — 71135, «Пресса России» — 29128.