

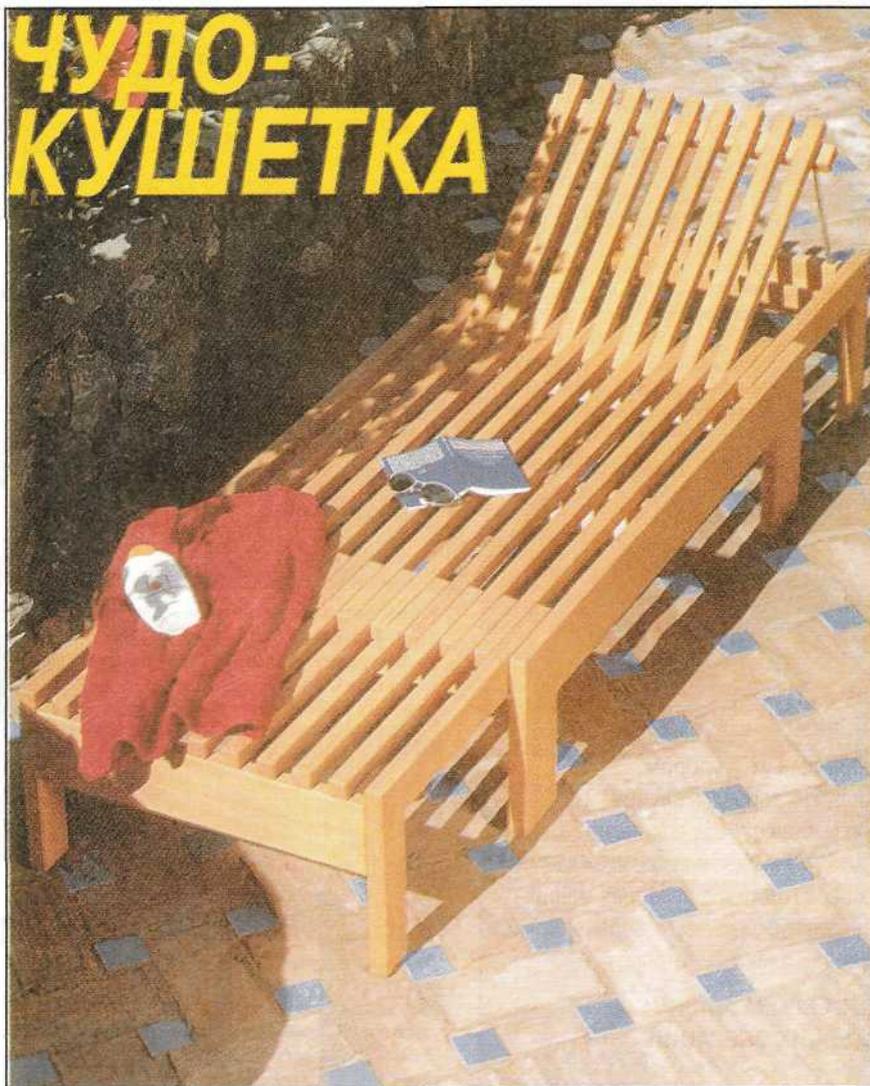
Кушетка в классическом стиле — почти чудо техники. Ее длину можно менять в широких пределах. И ребенок, и взрослый мужчина, пусть даже баскетбольного роста, будут себя на ней чувствовать комфортно. Ложе не только раздвигается в две противоположные стороны, но еще в удобное положение поднимается и изголовье. Практично, не правда ли!

Механизм трансформации этой кушетки остроумен и прост. Изголовье и изножье без каких-либо дополнительных элементов соединены со средней частью так, что они скользят по направляющим, функцию которых выполняют бруски ложа. Кушетка не только функциональна, но и изысканна по своему дизайну. Ну просто класс!

Основное внимание при изготовлении кушетки следует уделить точности обработки ее деталей. Малейшая небрежность может отразиться на функционировании механизма трансформации.

Важную роль играет и выбор материала для ее изготовления. Садовая мебель должна быть стойкой к воздействию солнечных лучей и влаги. Если у вас нет перспективы в приобретении дорогостоящих пиломатериалов из лиственных или тропических пород дерева, можно использовать обычную сосну или ель, но тогда придется защитить дополнительным покрытием всю поверхность кушетки.

Более стойка к атмосферному воздействию лиственница, отличающаяся к тому же устойчивостью к грибкам и насекомым-древоточцам. Древесина лиственницы хорошо обрабатывается, не подвержена усадке. Лучшего материала для



изготовления кушетки и не требуется.

Лиственница, как и многие другие породы дерева, подвержена влиянию ультрафиолетовых (УФ) солнечных лучей, медленно, но настойчиво разрушающих содержащийся в древесине линин. Вследствие этого древесина становится хрупкой, склонной к трещинообразованию и со временем утрачивает свою прочность.

Надежную защиту от УФ-лучей могут обеспечить специальные укрывистые краски для наружного применения или (что еще лучше для отделки) — пигментированные лазури. Слишком светлая лазурь — нежелательна.

При наличии стационарного оборудования, например, настольной дисковой пилы с обрезной кареткой, фуговаль-

но-рейсмусового станка и др., необходимые доски и бруски можно изготовить из двух-трех брусков собственными силами. Главное требование к распиловке и строганию материала — высокая точность.

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

При наличии ручной дисковой электропилы, фрезерной и ленточно-шлифовальной машинок, электорубанка с возможностью выборки четверти можно, приложив старание и аккуратность, успешно выполнить работу по изготовлению кушетки.

Например, шлифование брусков ложа можно произвести ленточно-шлифовальной машинкой на подставке в сочетании с угловым упором, Рубанок с па-

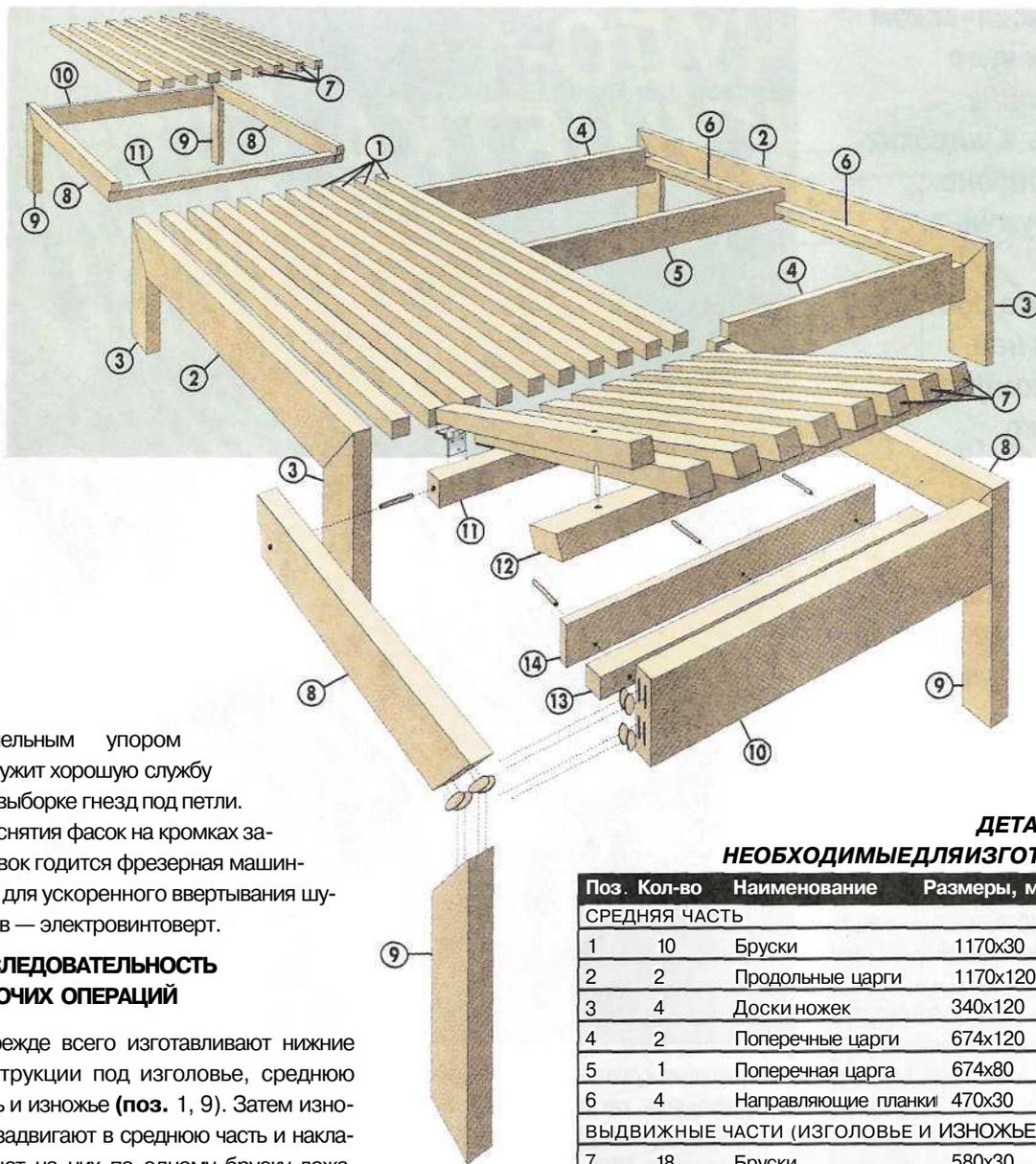


Рис. 1. Прежде чем приступить к изготовлению кушетки, необходимо точно раскроить доски и бруски. При определенном опыте подобных работ это может сделать любой домашний мастер. На крайний случай эту работу можно поручить опытному столяру.

параллельным упором сослужит хорошую службу при выборке гнезд под петли. Для снятия фаски на краях заготовок годится фрезерная машинка, а для ускоренного ввертывания шурупов — электровинтовёрт.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РАБОЧИХ ОПЕРАЦИЙ

Прежде всего изготавливают нижние конструкции под изголовье, среднюю часть и изножье (поз. 1, 9). Затем изножье задвигают в среднюю часть и накладывают на них по одному брусу ложа, чтобы определить точки сверления отверстий под шканты для соединения между брусками и поперечными царгами (поз. 4, 5, 10, 11). После сверления отверстий под шканты и окончательного их шлифования все бруски раскладывают и тщательно выверяют по месту, вставляя для фиксации между ними полосы шпона толщиной 2 мм. Сверлят в поперечных царгах отверстия под шканты. На шкантах с клеем к поперечным царгам крепят девять брусков изножья. Бруски средней части крепят в последнюю очередь.

Прежде чем приступить к сборке изголовья в его брусках тоже сверлят отвер-

стия под шканты и выбирают гнезда под петли. После этого изголовье кладут на верстак ножками вверх и вводят между его брусками среднюю часть. И здесь выставляют их взаимное положение с помощью полос шпона. За-

тем прикрепляют петли и верхний поперечный брусок. В заключение изголовье и изножье задвигают в среднюю часть

ДЕТАЛИ И МАТЕРИАЛЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КУШЕТКИ

Поз.	Кол-во	Наименование	Размеры, мм	Материал
СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ				
1	10	Бруски	1170x30	Доска
2	2	Продольные царги	1170x120	из лиственницы
3	4	Доски ножек	340x120	толщиной 30 мм
4	2	Поперечные царги	674x120	->-
5	1	Поперечная царга	674x80	->-
6	4	Направляющие планки	470x30	->-
ВЫДВИЖНЫЕ ЧАСТИ (ИЗГОЛОВЬЕ И ИЗНОЖЬЕ)				
7	18	Бруски	580x30	->-
8	2	Продольные царги*	1170x70	->-
9	4	Доски ножек	340x70	->-
10	2	Поперечные царги	610x120	->-
11	2	Поперечные бруски	610x40	->-
12	1	Поперечный брусок	602x40	->-
13	1	->-	610x30	->-
14	1	->-	610x50	Лиственница

* Продольные царги потом распиливают вдоль и раскраивают по длине 580 мм. Кроме того, нужны плоские шканты, круглые шканты Ø8 мм, 9 петель с картами 60x25 мм, алюминиевая трубка Ø10 мм, водостойкий клей.



Ножи и продольные царги (поз. 2, 3, 8, 9) соединяют «на ус». Для запиливания заготовок «на ус» под углом 45° используют стусло или дисковую пилу с направляющим устройством. Обе продольные царги к выдвижным элементам (поз. 8) распиливают на части только после склеивания в два раза более толстой, чем деталь, заготовки. На всех кромках заготовок снимают фаски.



Детали рамы соединяют друг с другом «на ус» посредством плоских шпона с клеем. Пазы под плоские шкранты выбирают в кромках профильной фрезой. Этим же способом поперечные царги (поз. 4, 5, 10) соединяют с рамами.



Соединяемые на плоских шкрантах с клеем детали рамы временно скрепляют стяжной лентой с храповой муфтой (трещоткой). В качестве распорки для ножек используют вспомогательные бруски. Когда клей высохнет, продольные царги распиливают пополам. В зоне распила делают вырезы (см. рис. 2).



После изготовления каркасов всех трех частей кушетки производят обработку брусков ложа. Отверстия под круглые шкранты сверлят с использованием сверлильной стойки. Затем с продольных кромок всех брусков снимают фаски.



Прежде всего монтируют бруски на изножье. Петли подвижного изголовья утапливают. Для этого на поперечном бруске и на брусках (поз. 9, 11) выбирают гнезда под них. При окончательной выверке брусков особое внимание обращают на то, чтобы промежутки между ними имели строго одинаковую ширину (около 2 мм).



Отверстия под шкранты на верхнем поперечном бруске (поз. 12) изголовья сверлят снизу, без предварительного сверления отверстий меньшего диаметра. Все соединения на шкрантах осуществляют с использованием только водостойкого клея. Соединенные детали временно скрепляют струбцинами.



Бруски среднего элемента кушетки (поз. 1) крепят на шкрантах в последнюю очередь, при сдвинутых изголовье и изножье. При укладке брусков в качестве дистанционных прокладок используют полосы шпона толщиной 2 мм.



Длину алюминиевых стержней подъемного устройства определяют с учетом требуемого угла наклона изголовья. При этом вполне достаточно трехразличных положений. Диаметр отверстий под стержни в поперечных брусках (поз. 10, 12) составляет 15 мм, а глубина — не более 7 мм. «Карман» для хранения стержней изготавливают из двух склеиваемых между собой брусков (из отходов).



Рис. 2. Чтобы можно было точно установить петли, особое внимание следует обратить на расстояние между соответствующими деталями изголовья и средней части кушетки. Карты петель вставляют в выбранные в деталях гнезда глубиной 2 мм.

кушетки и соединяют на шкрантах с клеем все его бруски с соответствующими поперечными царгами.

Чудо- КУШЕТКА

Об изготовлении кушетки
читайте на с. 23.



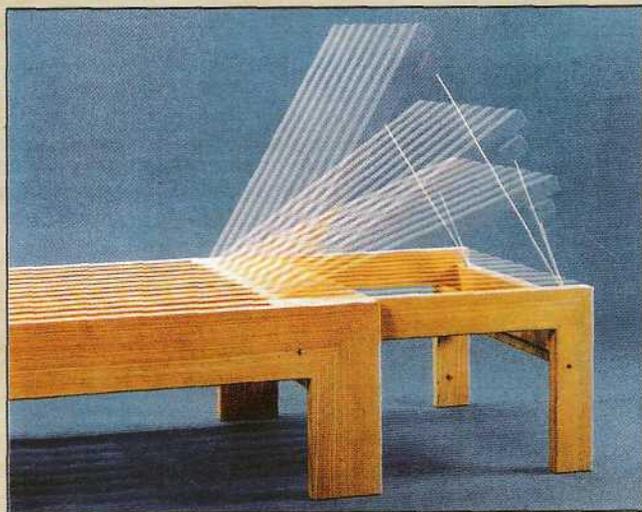
Необычный и в то же время очень простой по своему устройству механизм трансформации позволяет в считанные секунды собрать из кушетки сервировочный стол.



Изголовье можно устанавливать с различным наклоном в зависимости от длины подпирающих край алюминиевых стержней.



Кушетку на террасе можно использовать и как сервировочный стол, и как обычную скамейку.



Подписные индексы журнала «Сам»:
«Роспечать» — 73350; «Пресса России» — 29132