Казалось бы, что стул — самый простой предмет мебели, а нет. Для изготовления хороших стульев надо иметь хорошо оборудованную мастерскую, определённый опыт мастера-профессионала, не торопиться работая, и быть внимательным даже в мелочам.

Для изготовления стульев потребуют-ся картонные шаблоны в масштабе 1:1. Шаблон для задней ножки позже следует заменить шаблоном, например, из ДСП. Материалом для изготовления стульев может послужить древесина сосны.

Для изготовления одного стула подой-дёт сосновая доска толщиной не менее 40 мм и шириной 150 мм. Минимальная длина заготовки —1200 мм. Доска долж-на быть ровной, без сучков и трещин, с хорошо выраженной структурой волокна.

Задняя ножка стула обычно является самой сложной в изготовлении деталью стула. Из строганой заготовки толщиной 36 мм по шаблону размечаем, а затем с припуском от 3 до 5 мм выкраиваем две задние ножки. Выпиленные ножки стяги-ваем струбцинами и

шурупами для последующей чистовой обработки.

Инструментами могут послужить руба-нок, рашпиль, ленточная шлифмашинка. Перед окончательной обработкой кромок деталей фрезой их шлифуют вручную.
Для изготовления спинки стула потре-буются две заготовки 45х60х350 мм и одна — 45х100х350 мм (верхняя часть). Детали с криволинейными кромками изготавливаю так. На заготовке делаю пропилы до контура разметки детали, топориком обрубаю лишнее, далее обра-батываю рубанком, стамеской, рашпи-лем. Окончательно шлифую на барабане или ленточной машинкой.

Вставки под подушечку делаю из бру-сков 30х30 мм, выбрав в них четверти 10х15 мм. На концах брусков формирую шипы.

Заготовки царг выкраиваю из доски толщиной 25 мм, доводя их до размера 22х80 мм. Кромки царг скругляю фрезой R=10 мм. После подгонки шиповых сое-динений деталей в параллельных упорах делаю предварительную сборку задней части стула — спинки с ножками. Под сборку спинки с ножками слегка сжимаю струбцинами, при необходимости подгоняю соединения.

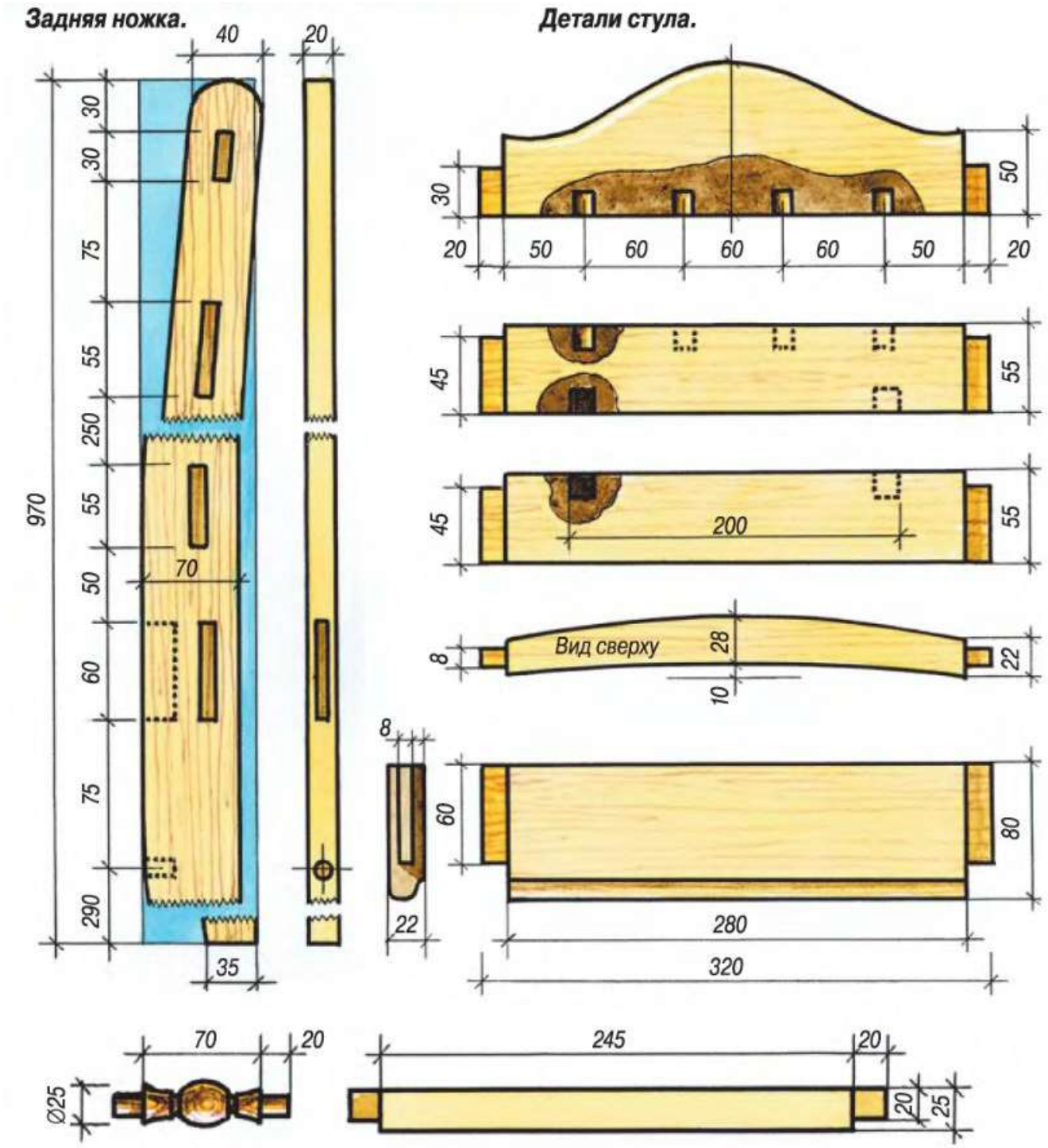
Перед окончательной сборкой в стенках отверстий под шипы сверлю отверстия 01,5 мм (для выхода воздуха и излишков клея при окончательной сборке).

Для сборки применяю мебельный клей ПВА «Люкс». Слегка смазываю шипы и значительное количество клея помещаю в отверстия под них. Излишки клея вытираю сухой тряпкой и сразу зачищаю это место мелкой шкуркой. Нельзя вытирать клей влажной тряпкой и размазывать его по детали, так как при этом закроются поры древесины и при окраске возникнут пятна.

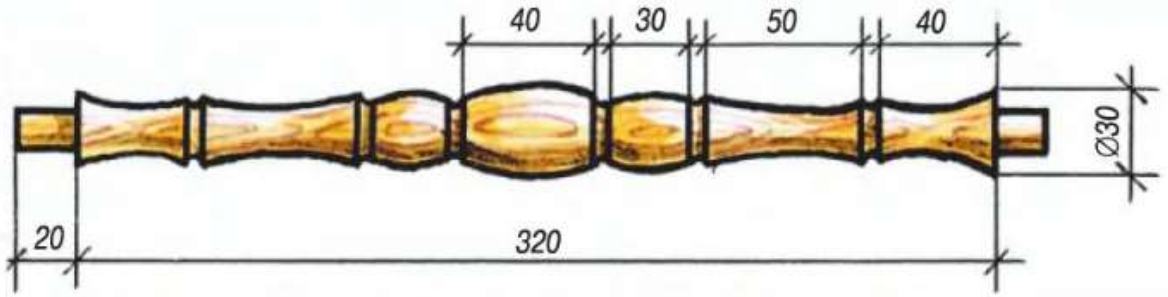
Аналогичным образом собираю под-сборку передних ножек. Отверстия 015 мм в передних ножках под шипы для боковых проножек расположены под углом 83°.

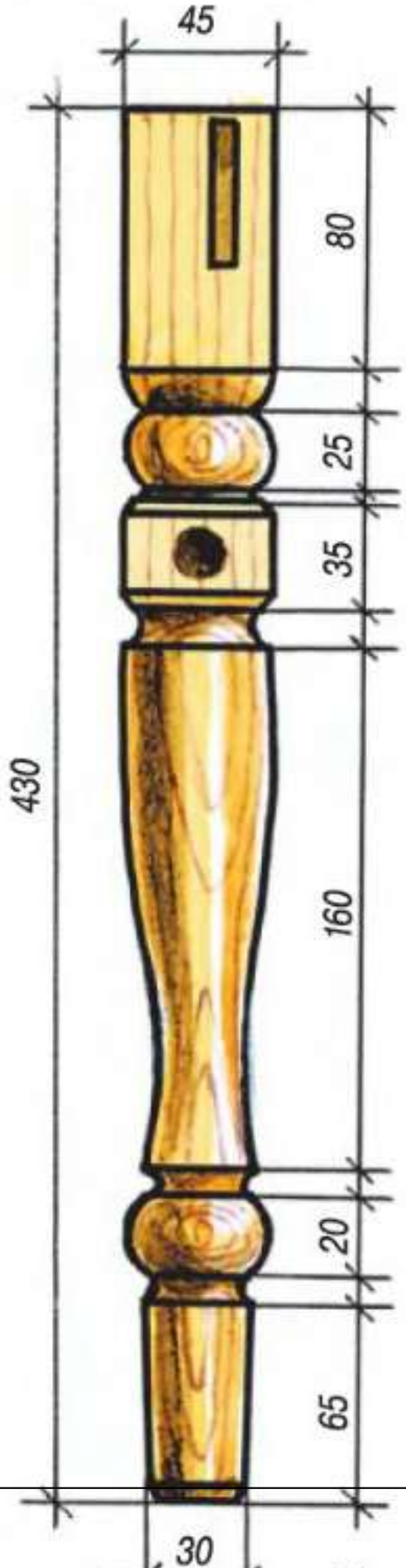
Для окончательной сборки стула в целом из доски 25х145 мм выкраиваю по шаблону направляющую боковых проножек. Прикрепив направляющую уголков к задней царге, собираю стул. Боковые проножки вклеиваю после монтажа передней под сборки.
Основание сиденья — 10-мм фанера. Форму сиденью придают два слоя 30-мм поролона: нижний — 200х200 мм и верх-ний — с припуском по 5 мм к размерам сиденья. После обивки сиденье получа-ется выпуклым. Обычно я оббиваю сиде-нье отечественным гобеленом, закре-пляя края степлером.
Для придания стулу нужного цвета обычно я пользуюсь «Акватексом», смешивая различные оттенки и пробуя на полированных остатках от деталей. Для лакирования применяю лак НЦ-2144 глянцевый, который перед нанесением подогреваю до температуры 40-45°С или добавляю в него растворитель. Лак наношу в два слоя с промежутком 1,5-2 часа. Возникшие подтёки удаляю там-поном, смоченным в составе из трёх частей растворителя и одной части лака. После полного высыхания лака полирую стул фланелью до блеска и делаю воскование смесью воска в скипидаре. Окончательно

полирую стул.



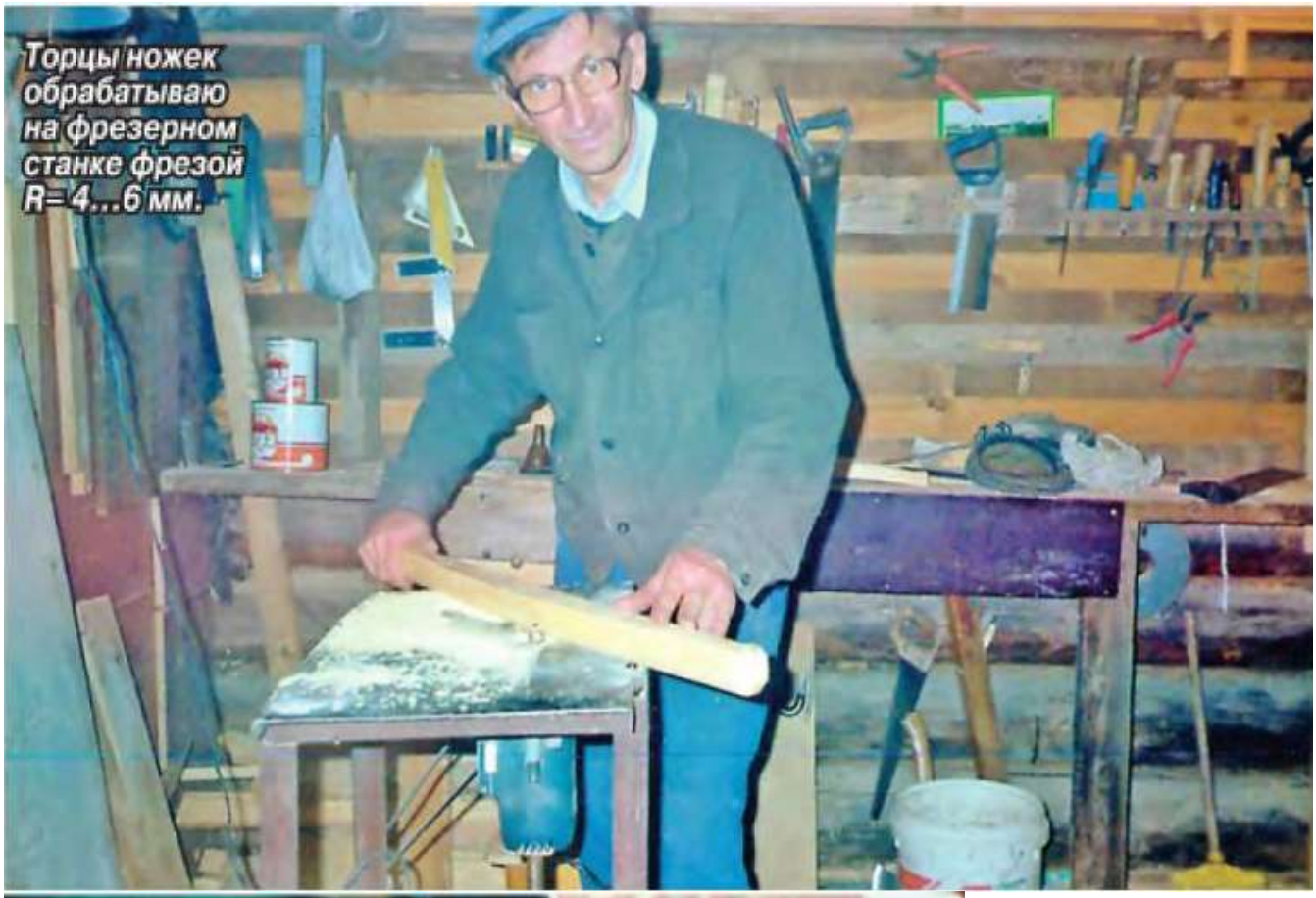
Проножка.




45
80
25
35
160
20
65
430
30

Заготовки задних ножек грубо обработаны и подготовлены для придания им формы по шаблону.

Заготовки задних ножек зажимаю в тисках, используя прокладки.


Торцы ножек
обрабатываю
на фрезерном
станке фрезой
R= 4...6 мм.

Кривизну деталям
спинки я придаю
с помощью
барабана
со шкуркой,
закреплённого
в токарном станке.

Готовые задние ножки с шаблоном,
а также шаблоны деталей спинки.

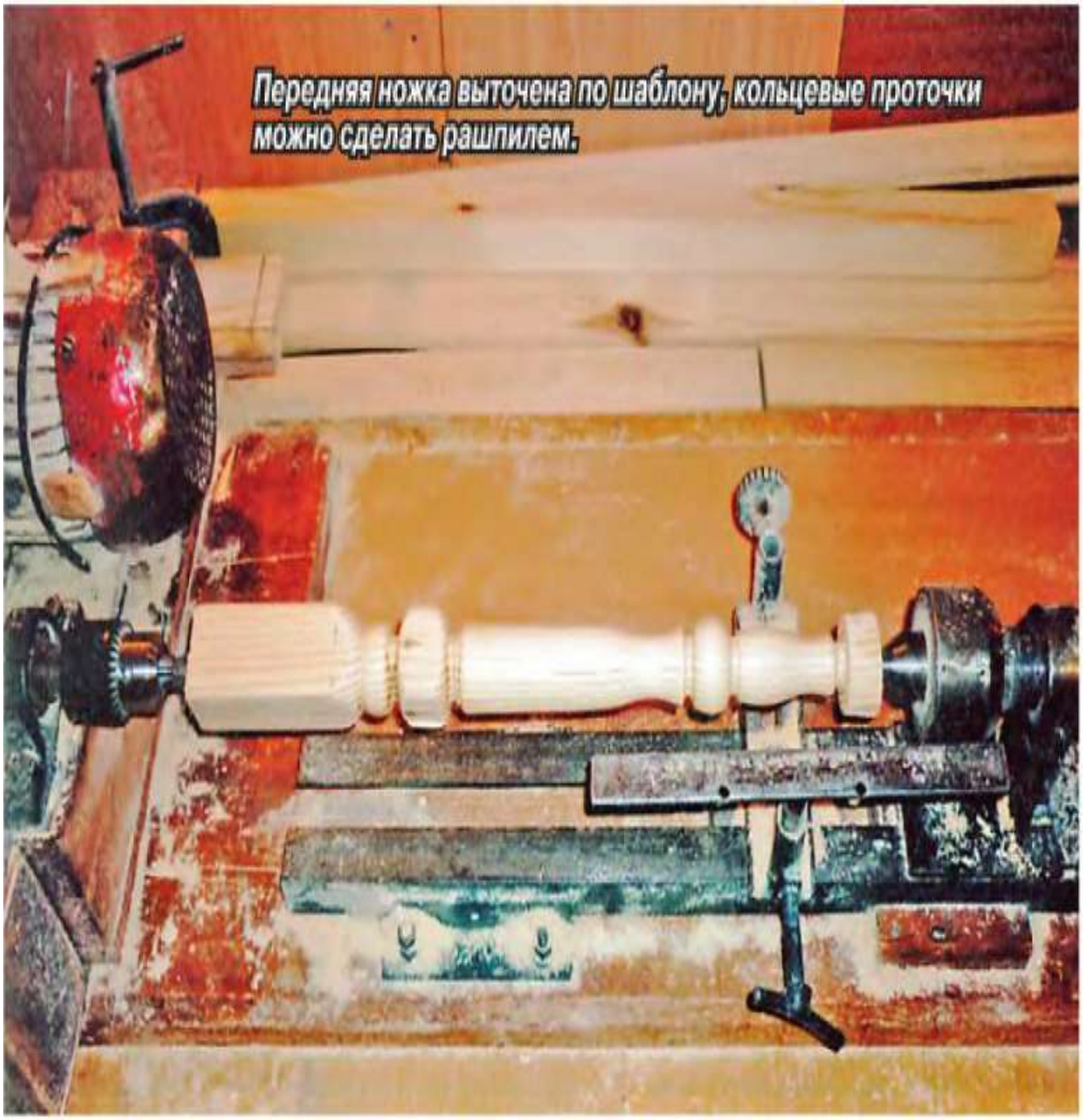
Для обработки деталей спинки можно
использовать и рубанок, и стамеску,
и рашпиль.

Окончательную обработку деталей я делаю с помощью ленточной шлифмашинки.

Детали стула готовы, сборку буду
проводить в параллельных упорах.

Отверстия под шипы
в задних ножках
сверлю под углом 7°.

До полного высыхания клея сборка
спинки и задних ножек будет стянута
струбцинами.


Передняя ножка выточена по шаблону, кольцевые проточки
можно сделать рашпилем.

Стул почти собран,
осталось вклеить
боковые проножки.

Рабочий момент изготовления
проножки стула.
В шипах ∅15 мм видны кольцевые
проточки для лучшего склеивания.

Полностью
готовый
стул без
сиденья
и вставки
на спинке.

Автор: Анатолий ПАРАНОВ