



[sam-sdelai.ru](http://sam-sdelai.ru)

Несмотря на мощную стальную конструкцию, скамья, изображенная на фото, выглядит изящно. Она задумана для сада, но и в доме смотрится великолепно. А главное - ее можно сделать своими руками с минимальными финансовыми затратами.

Без скамьи в саду всегда немного неуютно. Если ее поставить в укромном уголке среди зелени, то можно в свободное от работы время спокойно посидеть, расслабиться.

Покупка металлической скамьи обойдется достаточно дорого. Значительно дешевле изготовить ее в домашней мастерской.

Для этого потребуются: ножовка по металлу, угловая шлифовальная машинка со шлифовальным кругом для зачистки сварочных швов и заусенцев, стойка для

[illegible]

Концы стальных труб сплющивают обычным молотком, чтобы было удобнее их сваривать. Гнуть же полосовую сталь лучше молотком с закругленной головкой. Места сгиба предварительно помечают мелом. Требуемый угол изгиба, особенно задних ножек, тщательно проверяют. Сварочные работы ведут на огнестойкой подкладке,

например, на стальной плите, на которой делают разметку свариваемых деталей.

### ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

| Поз. | К-во | Наименование деталей      | Длина (мм) | Материал      |
|------|------|---------------------------|------------|---------------|
| 1    | 2    | Стойки спинки             | 1000*      | Полосовая     |
| 2    | 2    | Передние стойки           | 750*       | сталь         |
| 3    | 2    | Подлокотники              | 900*       | сечением      |
| 4    | 2    | Стяжки боковин            | 580        | 30x5 мм       |
| 5    | 4    | Опорные пластины          | 30         | Полосовая     |
| 6    | 8    | Поперечные стяжки спинки  | 390        | сталь         |
| 7    | 2    | Продольные стяжки сиденья | 1250       | сечением      |
| 8    | 9    | Поперечные стяжки сиденья | 390        | 20x3 мм       |
| 9    | 2    | Продольные трубы          | 1250       | Стальная      |
| 10   | 2    | Поперечные трубы          | 450        | труба         |
| 11   | 1    | Продольная труба          | 1240       | Ø20 мм,       |
| 12   | 2    | Отрезки трубы             | 535        | толщина       |
| 13   | 2    | — — —                     | 120        | стенки 2,6 мм |

\* ) Заготовки после гибки подгоняют при сборке [sam-sdelai.ru](http://sam-sdelai.ru)

Детали боковых элементов скамьи сначала только прихватывают, а окончательно их приваривают друг к другу при сборке.

Все сварочные швы необходимо аккуратно, чтобы не снять лишнее, зачистить угловой шлифовальной машинкой. Проверив все сварочные швы на прочность, удалив окалину, ржавчину и масляные пятна, приступают к покраске скамьи.

Шарики на задних стойках можно выделить «позолотой». В нашем случае все поверхности металла загрунтованы антикоррозийным составом и покрыты в два слоя (с промежуточным, между слоями, шлифованием) полуглянцевым лаком.