

Филенчатые дверцы за полчаса

Вместо того чтобы смотреть очередную глупую комедию по телевизору, лучше получить настоящее удовольствие, изготовив эти прочные дверцы.



Филенчатые дверцы добавят прелести любому проекту, а их сборка не займет много времени. Следуя несложным рекомендациям, вы сможете без хлопот собрать великолепные дверцы, например, для буфета или встроенного шкафа. Разнообразные комбинации рамок толщиной 18 мм из различных пород дерева и филенок толщиной 6 мм, включая матовые

или узорчатые стекла и пластики, удовлетворят любые фантазии. Всю работу можно выполнить обычным пильным диском, хотя со специальным диском для пазов шипы получаются чище. Хорошо настройте станок перед началом работы. Убедитесь, что параллельный упор пилы и пазы подвижного упора-каретки параллельны пильному диску, а сам диск установ-

лен точно под углом 90° к столу. Прикрепите к упору-каретке дополнительную накладку, с помощью угольника установите ее перпендикулярно диску и можете включать секундомер.



Wood-Мастер | август 2008

ВЫПИЛИТЕ СТОЙКИ И ПЕРЕКЛАДИНЫ ПО ШИРИНЕ



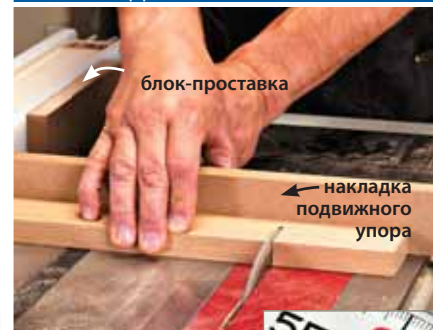
Шаг 1

Рассчитайте размеры дверцы по чертежу. Из материала толщиной 18 мм выпилите заготовки стоек и перекладин шириной «С» (в нашем случае 50 мм, фото). Подготовьте несколько запасных деталей, поскольку возможна ошибка.

Секрет успеха. Чтобы цвет и текстура совпадали, выпиливайте детали из одной доски. Для последующего формирования шипов и пазов требуется, чтобы толщина деталей была равна точно 18 мм. Поэтому острогайте все детали рамок до нужной толщины одновременно. Используя преимущества быстрой сборки таких дверец, завершите остальные операции (шаги) до того, как древесина изменит размеры.



НАРЕЖЬТЕ СТОЙКИ, А ЗАТЕМ ПЕРЕКЛАДИНЫ



Шаг 2

С помощью двойного скотча прикрепите блок-проставку к переднему концу параллельного упора; потом установите параллельный упор так, чтобы расстояние между проставкой и диском было равно длине стойки А. Обрежьте стойки по длине, затем перенастройте параллельный упор и обрежьте перекладины.

Секрет успеха. Внимание, блок-проставку на переднем конце параллельного упора (не напротив диска) необходимо поставить для снижения риска отдачи (отскока). Миновав блок-проставку, деталь не будет зажата между диском и параллельным упором. Если же упирать отрезаемую деталь торцом в параллельный упор, возникнет опасность сильного обратного удара, или отскока, приводящего к серьезным травмам. Помните об этом и в дальнейшем. Обрезайте сначала длинные детали (как правило, вертикальные); если ошибетесь в размерах, из них еще можно будет вырезать короткие.



ПРОВЕРЬТЕ ВЫСОТУ ВЫЛЕТА ПИЛЬНОГО ДИСКА НА ОБРЕЗКЕ



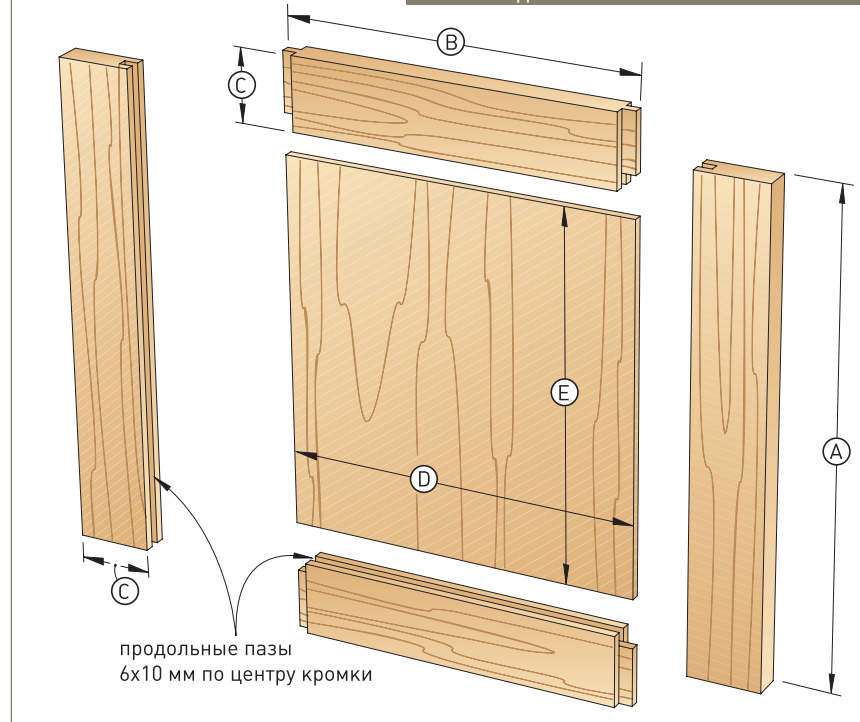
Шаг 3

Отрегулируйте вылет пильного диска на 10 мм и установите параллельный упор, чтобы пропилил шел по центру кромки обрезка. Сделайте пробный пропил и измерьте его глубину. Зубья диска с переменной косой заточкой оставляют на дне паза неровности, которые нужно будет удалить шлифовкой.

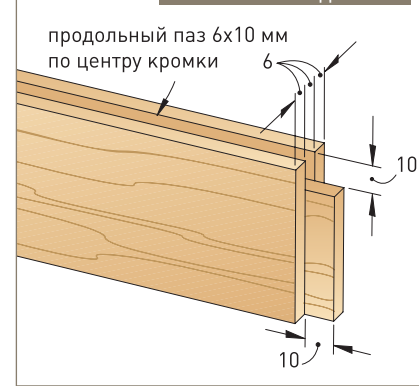
Секрет успеха. Обычным диском паз можно прорезать за меньшее число проходов, нежели тонким пильным. Если глубина пропила удовлетворительная, зафиксируйте высоту вылета диска, чтобы пропилы были одинаковыми на всех деталях. Для предотвращения сколов используйте вставку для пильного стола с нулевым зазором вокруг диска.



КАК ОПРЕДЕЛИТЬ РАЗМЕРЫ РАМКИ И ФИЛЕНКИ



ШИПЫ И ПАЗЫ ДЕТАЛЕЙ



Чтобы сделать врезную дверцу для определенного проема, уменьшите ее размеры на 3 мм, чтобы вокруг дверцы были зазоры по 1,5 мм. Затем определите размеры деталей:

- длина стоек А будет равна высоте дверцы;
- длина перекладин В равна ширине дверцы минус удвоенная ширина стоек С плюс 20 мм для двух шипов по 10 мм;
- ширина филенки D равна длине В минус 1,5 мм;
- высота филенки Е чуть меньше, чем длина стойки А минус удвоенная ширина перекладины С плюс 20 мм.

УСТАНОВКА ШИРИНЫ ПАЗА



Шаг 4

Сдвиньте параллельный упор примерно на 1,5 мм от пильного диска. Сделайте первый пропил, потом разверните обрезок концами на 180° и сделайте второй пропил. Измерьте ширину паза и постепенно отодвигайте параллельный упор от диска до тех пор, пока два прохода не дадут паз шириной 6 мм (при каждом смещении параллельного упора ширина паза удваивается).

Секрет успеха. Проверьте толщину филенки, прежде чем прорезать паз в деталях рамки. Реальная толщина панелей, особенно из декоративных материалов, может слегка отличаться от 6 мм. Вы можете уменьшить или увеличить ширину паза до соответствия реальной толщине филенки.

ВЫБЕРИТЕ ПАЗЫ В ДЕТАЛЯХ РАМКИ



Шаг 5

Сделайте пропил на одной кромке детали. Разверните деталь концами на 180° и сделайте второй проход, чтобы закончить паз, как в шаге 4. Выберите пазы в остальных деталях.

Секрет успеха. Для равномерного прижатия деталей используйте пружинящий гребенчатый прижим, как показано на фото. Ведите заготовку над диском по возможности быстро и без задержек, чтобы избежать прижогов внутри паза, уменьшающих прочность клевого соединения. (Обожженные поверхности плохо удерживают клей.)

РАЗМЕТКА ФИЛЕНКИ



Шаг 6

Чтобы филенка хорошо смотрелась, выберите панель с красивым текстурным рисунком в центре. Сделайте маску из кусков картона и двигайте ее по заготовке, визуально оценивая эффект. Выбрав нужный участок, пометьте его.

Секрет успеха. Если на лицевой стороне фанеры виден клеевой стык шпона, постарайтесь избежать его или, наоборот, разместить по центру филенки как элемент оформления.

ТОЧНАЯ ПОДГОНКА ТОЛЩИНЫ ШИПА

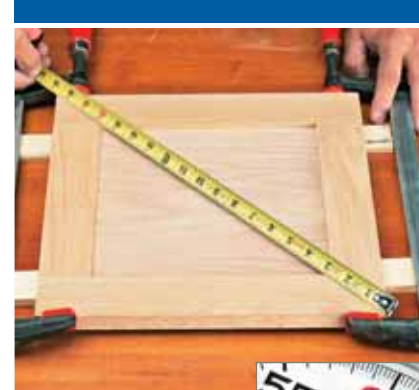


Шаг 10

Чтобы сделать шип чуть тоньше, изготовьте шлифовальную колодку. Приклейте наждачную бумагу зернистостью 100 единиц на одну сторону небольшого куска ДВП. Шлифуйте попеременно с обеих сторон, чтобы шип не оказался смещенным от центра.

Секрет успеха. Клеевое соединение будет крепче, если зачистить небольшие риски-царапины от пильного диска. Наклеив наждачную бумагу только на одну сторону пластины ДВП, удастся избежать повреждения плечиков шипа.

СБОРКА РАМКИ



Шаг 11

Сначала соберите рамку насухо (без клея), чтобы проверить размер филенки. Потом нанесите клей на один шип у обеих перекладин и вставьте их в паз стойки. Вставьте филенку, затем смажьте клеем два оставшихся шипа перекладин и установите на место вторую стойку. Скрепите собранную дверцу струбцинами и проверьте ее прямоугльность измерением диагоналей.

Секрет успеха. Чтобы филенка внутри рамки была неподвижной, добавьте по капле клея на дно пазов только в центре перекладин рамки. Таким способом филенка зафиксируется.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО: ШЛИФОВКА ДНА ПАЗА



Необязательный шаг

Если на дне паза остаются неровности от зубьев пильного диска, уменьшите вылет диска на 0,5 мм. Наклейте на торец полоски ДВП толщиной 6 мм и отшлифуйте ею неровности. Делайте равное число проходов для всех пазов, чтобы их глубина была одинаковой на всех деталях. Этой операции можно избежать, используя диск с зубьями с прямой заточкой или высококачественный специальный диск для пазов. Они оставляют меньше неровностей на дне паза.

ОБРЕЗКА ФИЛЕНОК В РАЗМЕР



Шаг 7

Обрежьте филенку в размер по меткам, нанесенным в прошлом шаге.

Секрет успеха. Чтобы предотвратить сколы и вырывы материала на кромках, используйте вставку для пильного стола с нулевым зазором вокруг диска. Если сколы на торцевых кромках фанеры будут больше 10 мм, смените или заточите пильный диск.

СДЕЛАЙТЕ ПРОБНЫЙ ШИП



Шаг 8

Установите пазовый диск шириной чуть более 10 мм и отрегулируйте его вылет чуть выше 6 мм. Прикрепите блок-проставку, который использовался в шаге 2, к переднему концу параллельного упора, затем установите упор так, чтобы расстояние между проставкой и левой стороной диска равнялось 10 мм. Прижмите конец пробного обрезка к проставке перед тем, как обработать деталь.

Секрет успеха. Используйте вставку для пильного стола с нулевым зазором вокруг диска для предотвращения сколов.

ПРОВЕРЯЕМ ПЛОТНОСТЬ СОЕДИНЕНИЯ



Шаг 9

Проверьте, соответствует ли шип пазу на стойке рамки. Если толщина шипа слишком велика, увеличьте вылет фрезы и прорежьте его снова, пока шип не войдет плотно в паз. Теперь проверьте длину шипа. Если шип не доходит до дна паза, слегка отодвиньте параллельный упор от диска. Если плечики шипа не доходят до кромки стойки, придвиньте упор чуть ближе к диску. Затем нужно вырезать шипы на торцах каждой детали.

Секрет успеха. Если шип получился чуть толще, то его исправить легче, чем тот, который получился тоньше. Лучше оставить шип чуть толще, чтобы в следующем шаге подправить его.

Чтобы придать свежесть дверцам, используйте разные материалы



Рамка: красный дуб. Филенка: МДФ-плита, фанерованная дубом.



Рамка: тонированный белый дуб. Филенка: МДФ-плита, оклеенная обоями с переплетающимся тканым рисунком.



Рамка: красный дуб. Филенка: прозрачный пластик (толщина 6 мм) или панель с морозным узором.



Рамка: белый дуб. Филенка: плита из прессованного бамбука.

Простота изготовления этих дверец не должна ограничить вашу творческую активность. Фантазируйте: скруглите кромки, сделайте галтель или калевку по периметру передней стороны собранной дверцы. Начните обработку с перекладин, чтобы избежать сколов. Для контраста смешивайте сорта де-

рева, например ореховую филенку и кленовую рамку. Используйте одну из комбинаций, показанных выше, или одну из следующих филенок:
■ металлическая фольга с тисненым рисунком (отдельно или наклеенная на ДВП);
■ зеркало или декоративное стекло;

■ ламинированная или фанерованная МДФ-плита;
■ тонкий окрашенный стальной лист, наклеенный на МДФ или ДВП (для крепления магнитов);
■ перфорированный пластик или ДВП;
■ текстурные стеновые панели из ДВП.