

Настольный органайзер для письменных принадлежностей



Этот компактный
настольный прибор для
хранения блокнотов, конвертов,
авторучек и других канцелярских мелочей
поможет избавиться от беспорядка на письменном столе.
А три фотографии придадут ему индивидуальность.



Фотографию можно легко заменить благодаря оргстеклу, вынимающемуся вместе с верхней деталью рамки.

Простые пазовые и фальцевые соединения, а также использование шаблонов при изготовлении стенок и аккуратная склейка – вот и все, что нужно для этой простой конструкции, не требующей фурнитуры, с которой вы справитесь всего за несколько часов. Хотя такой ящик занимает на столе пространство размером

всего 241×413 мм, его девять вместительных отсеков позволят аккуратно хранить всевозможные мелочи так, чтобы они были всегда под рукой.

Начните с корпуса

1 Острогайте доску (мы использовали вишню) до толщины 12 мм и выпилите из нее заготовку шириной 194 и длиной 1245 мм. Из нее нужно будет сделать боковые А, переднюю В и заднюю С стенки. Затем из 3-миллиметровой твердой ДВП (оргалита) выпилите дно D по указанному размеру.

2 На пильном станке с помощью стандартного диска выпилите на внутренней стороне заготовки шпунт шириной 3 и глубиной 6 мм с отступом 29 мм от ее нижнего края. В этот пропил вставляется дно D (рис. 1).

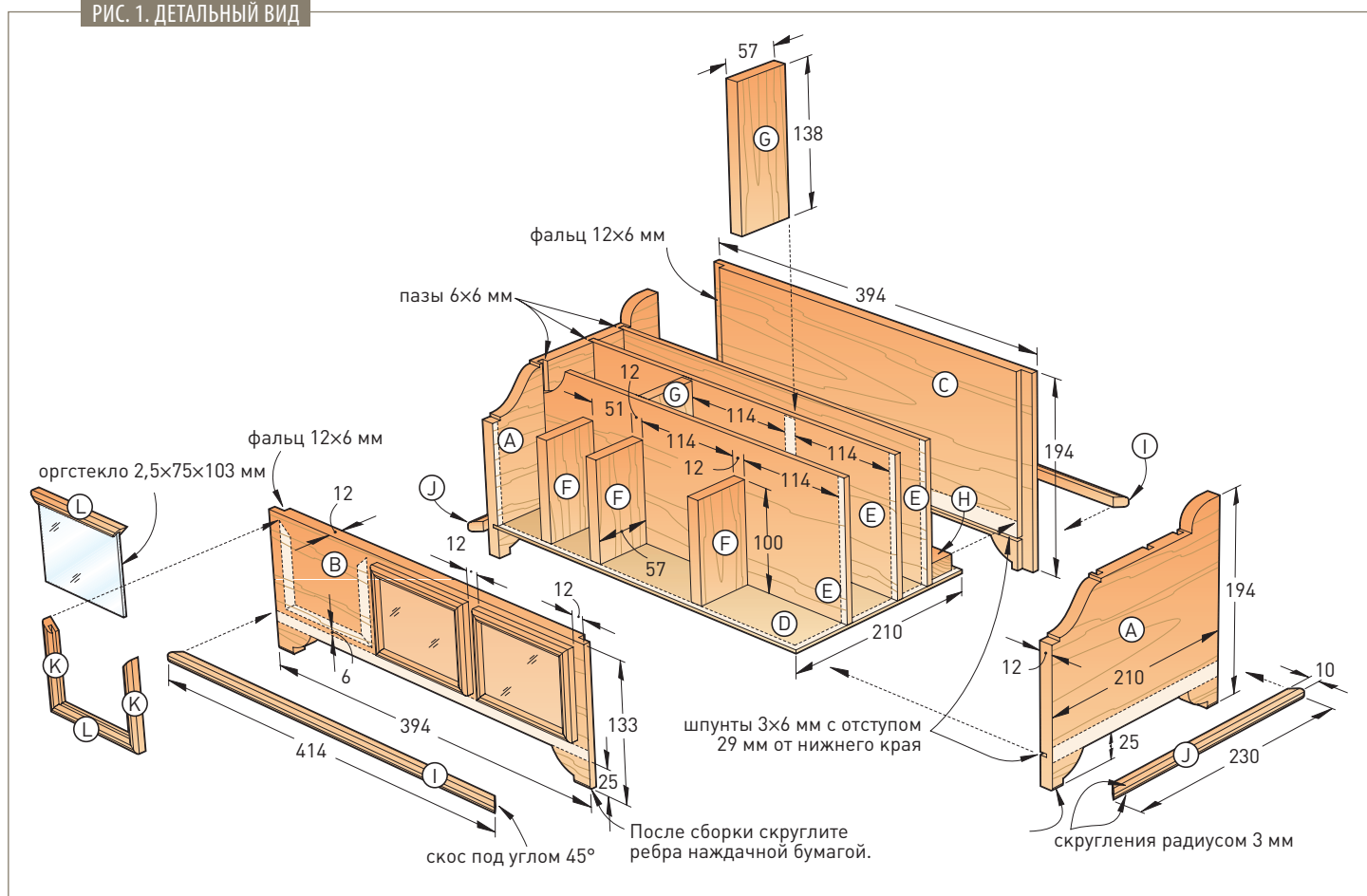
3 Распилите заготовку на четыре части в соответствии с длинами боковых А, передней В и задней С стенок, указанными в «Списке материалов». Переднюю стенку В выпилите до требуемой ширины позже.

4 Установите наборный пазовый диск толщиной 6 мм и выпилите три паза 6×6 мм на внутренней стороне боковых стенок в соответствии с рис. 2. Учтите, что обе боковые стенки должны быть зеркальными копиями.

5 Установите пазовый диск толщиной 12 мм, прикрепите накладку к продольному упору и расширение к угловому (поперечному) упору. Затем выпилите фальц глубиной 6 мм вдоль торцов передней В и задней С стенок с внутренней стороны (рис. 1).

6 Сделайте две копии шаблона боковых А стенок и четыре копии шаблона нижней части передней В и задней С стенок. Аэрозольным клеем прикрепите вырезанные половинки шаблона к наружной стороне каждой боковой А стенки (шаблоны для правой стенки нужно перевернуть), выровняв их относительно друг друга по нанесенным меткам. Затем наклейте по два шаблона нижней части на наружную сторону передней В и задней С стенок, выровняв их по

РИС. 1. ДЕТАЛЬНЫЙ ВИД



ВЫПИЛИВАНИЕ БОКОВЫХ СТЕНОК



А На лобиковом станке выпилите обе боковые стенки А по шаблонам и соединительным линиям у верхнего и нижнего края заготовок.

торцам и нижним кромкам заготовок (один из шаблонов на каждой детали нужно перевернуть). На всех деталях карандашом нанесите линии, соединяющие шаблоны.

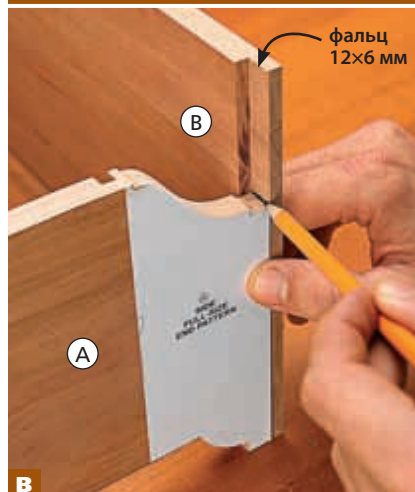
7 При помощи лобикового станка с пилкой № 12 выпилите по контуру верхний и нижний края боковых стенок А (фото А), а затем нижние края передней В и задней С стенок. Отшлифуйте готовые детали наждачной бумагой зернистостью до 220 единиц. Скрепите боковые стенки А струбциной или двухсторонним скотчем, чтобы при шлифовке кромок обеспечить идеальное совпадение их контуров.

8 Чтобы точно опилить переднюю стенку В до нужной ширины ровень с верхними передними углами боковых стенок А, вставьте в ее фальцы боковые стенки и отметьте их высоту (фото В). Соедините отметки и опилите край передней стенки вдоль этой линии. (У нас получилась передняя стенка высотой 133 мм.)

9 Распилите доску вдоль по толщине и острогайте половинки до толщины 6 мм. Из полученных заготовок по указанным размерам выпилите перегородки Е и гладко их отшлифуйте.

10 Соберите насухо (без клея) боковые А, переднюю В и заднюю С стенки, дно D и перегородки Е. Удо-

РАЗМЕТКА ВЫСОТЫ ПЕРЕДНЕЙ СТЕНКИ



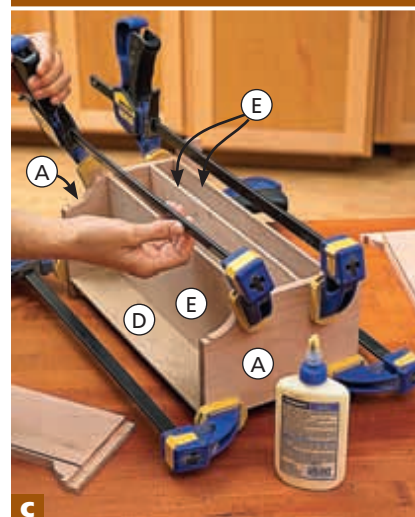
В На ровной плоскости вставьте передний край боковой стенки А в фальц передней стенки В. Отметьте высоту передней стенки.

стоверьтесь, что все детали хорошо подогнаны друг к другу, и, если требуется, подправьте в нужных местах. Затем склейте и сожмите струбцинами (фото С) боковые стенки, дно и перегородки. Когда клей высохнет, приклейте переднюю и заднюю стенки.

Добавьте разделители и вкладыш

1 Из доски, остроганной до толщины 12 мм, выпилите заготовку размером 57×660 мм для низких F и высоких G разделителей. Гладко отшлифуйте заготовку, а затем выпилите из нее три низких разделителя

СБОРКА КОРПУСА



С Склейте и сожмите струбцинами боковые стенки А, дно D и перегородки Е, тщательно выравнивая детали.

(высотой 100 мм) и два высоких (высотой 138 мм).

2 Чтобы установить разделители F, G (рис. 1), изготовьте из доски сечением 19×76 мм три проставки – одну длиной 51 мм и две длиной 114 мм. (Чтобы расположить разделители так, как требуется вам, подготовьте проставки соответствующей длины.) Нанесите немного клея на основание и нижнюю треть кромок низких разделителей F. Аккуратно отогнув переднюю перегородку Е назад, вставьте разделители с проставками в передний отсек и отпустите перегородку.

РИС. 2. БОКОВАЯ СТЕНКА (ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА ПРАВОЙ ДЕТАЛИ)

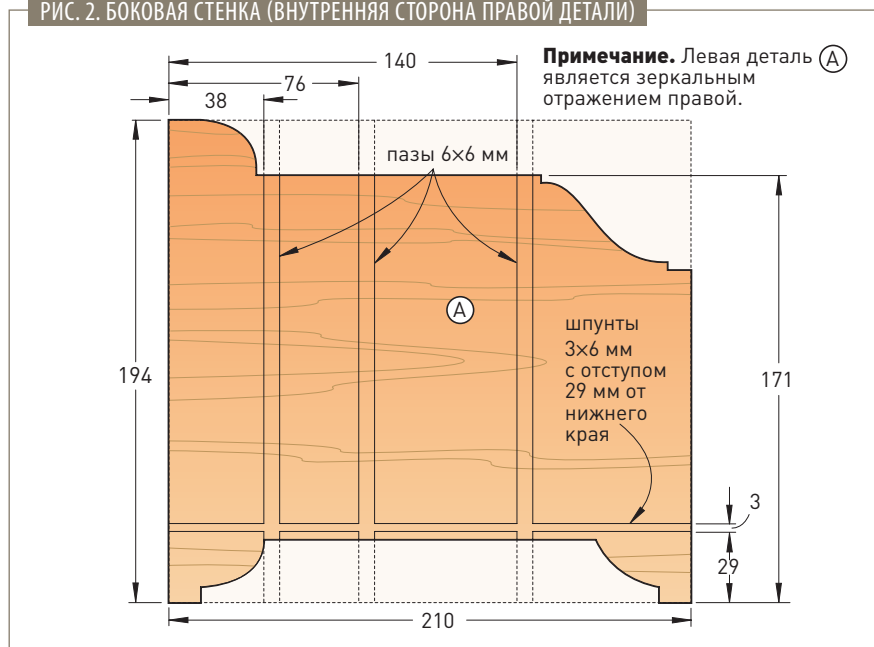


РИС. 3. РАМКА ДЛЯ ФОТОГРАФИИ, ДЕТАЛЬНЫЙ ВИД

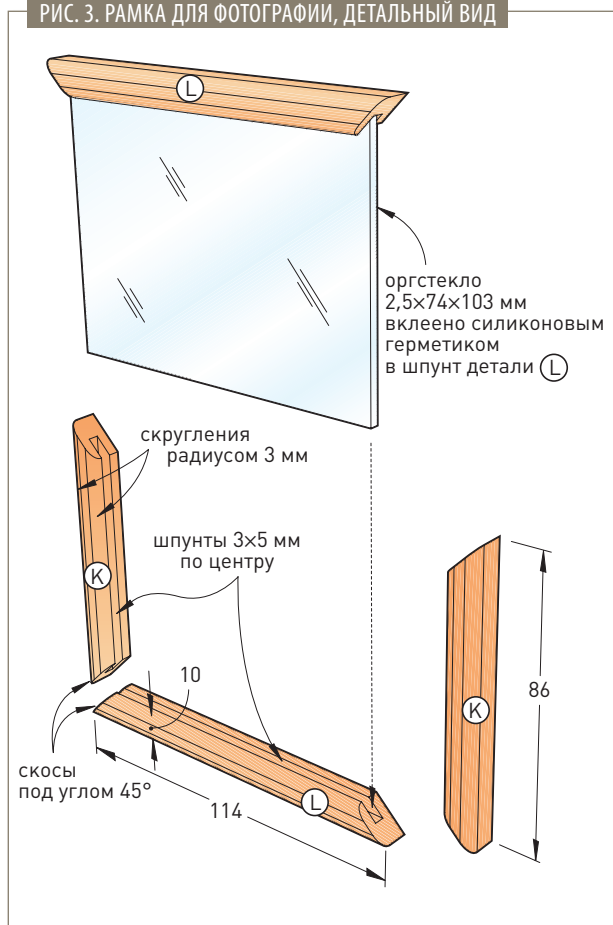
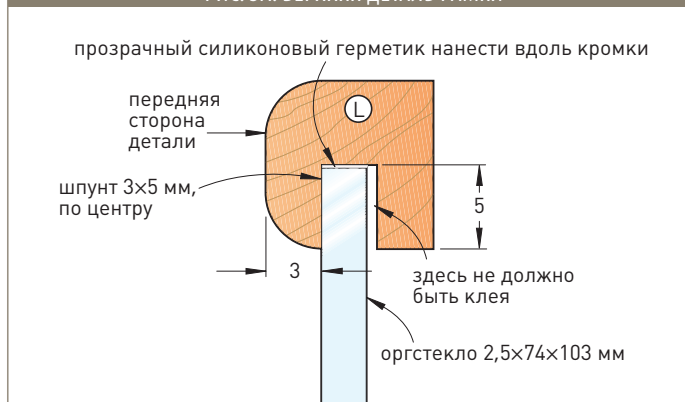
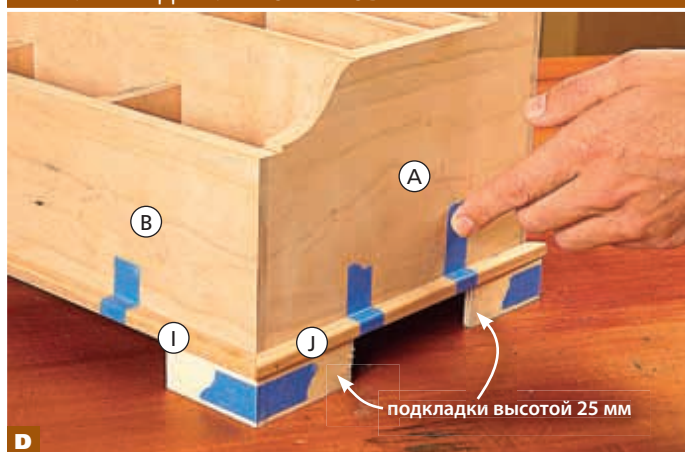


РИС. 3А. ВЕРХНЯЯ ДЕТАЛЬ РАМКИ



КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ОКАНТОВКИ



Используйте 25-миллиметровые подкладки, чтобы приклеить переднюю I, заднюю I и боковые J детали окантовки на нужной высоте. Нанесите клей на детали и зафиксируйте их на месте малярным скотчем.

Теперь стяните струбцинами переднюю перегородку E с передней стенкой B, чтобы плотно зажать между ними разделители. Удалите проставки. Затем таким же образом вклейте высокие разделители G между первой и второй перегородками E, используя проставки длиной 114 мм.

3 Из доски толщиной 19 мм выпишите вкладыш H по внутренним размерам отсека между третьей перегородкой E и задней стенкой C. (Вкладыш нужен для уменьшения глубины заднего отсека, чтобы хранящиеся там предметы были лучше видны.) Гладко отшлифуйте готовую деталь. Нанесите немного клея на дно заднего отсека, вставьте вкладыш на место и плотно прижмите его ко дну D.

Сделайте окантовку и рамки

1 Острогайте доску до толщины 10 мм и выпишите из нее заготовку размером 76x762 мм, из которой получатся передняя/задняя I и боковые J рейки

окантовки, а также вертикальные K и горизонтальные L стороны рамок для фотографий (рис. 1 и 3).

2 На фрезерном столе сделайте вдоль обеих кромок заготовки скругления радиусом 3 мм. Затем отпилите от каждой из кромок заготовки по одной рейке шириной 10 мм. Эти две рейки послужат деталями окантовки I, J.

На оставшейся части заготовки снова сделайте скругления радиусом 3 мм вдоль обеих кромок. Затем на одной ее пласти стандартным пильным диском сделайте два пропила глубиной 5 мм на расстоянии 3 мм от каждой кромки (рис. 3а) для вставки в них оргстекла толщиной 2,5 мм. Теперь снова отпилите от заготовки две рейки шириной 10 мм, которые послужат деталями рамок для фотографий K, L. Отшлифуйте все изготовленные рейки наждачной бумагой зернистостью до 220 единиц.

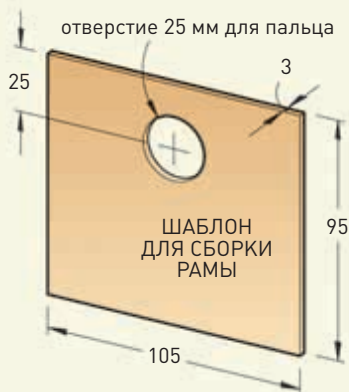
3 Рейки без пропилов разделите на две части так, чтобы из каж-

дой получилась передняя или задняя I и боковая J деталь окантовки указанной длины с заусовкой под углом 45°. (Мы сначала выпиливали длинную деталь I, а затем точно по месту отмечали длину короткой детали J, чтобы получить плотные угловые стыки.) Приклейте детали окантовки к корпусу (фото D). Для их поддержки (пока клей не высох) используйте временные подкладки высотой 25 мм и малярный скотч.

4 Из реек с пропилами изготовьте вертикальные K и горизонтальные L детали фоторамок указанной длины со скосами под углом 45°. Затем из оргстекла толщиной 2,5 мм выпилите три прямоугольника размера 75x103 мм. Для этой работы стандартный диск пильного станка должен иметь не менее сорока зубьев.

5 Чтобы после сборки не испачкать оргстекло, нанесите отделку на три верхние детали рамок L заранее (мы нанесли два слоя пропитки

Сборка и установка фоторамок за три простых шага



Шаг 1. Из ДВП (оргалита) толщиной 3 мм изготовьте шаблон для сборки рамки по размерам, указанным на рисунке. Чтобы детали рамки не прилипали к шаблону, натрите его края парафином. Соберите на этом шаблоне и склейте между собой боковые K и нижнюю L детали рамки, фиксируя их скотчем на время высыхания клея. Точно так же склейте и две другие рамки.

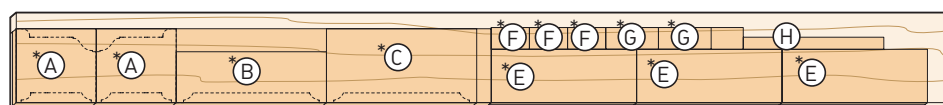


Шаг 2. Используя 10-миллиметровую полосу ДВП толщиной 6 мм в качестве подкладки, лежащей на передней детали окантовки, приклейте рамку K, L к передней стенке B корпуса, отступив 12 мм от правого угла. Прижмите струбциной рамку со сборочным шаблоном. Приклейте таким же образом вторую рамку на расстоянии 12 мм от левого угла передней стенки. Третью рамку приклейте по центру между двумя первыми.

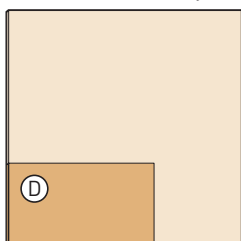


Шаг 3. Из оргалита толщиной 3 мм сделайте шесть клиньев (по два на каждую рамку) для временной фиксации оргстекла в верхних деталях L рамки, как показано на фото. Нанесите тонкий слой прозрачного силиконового герметика на одну из длинных кромок каждого куска оргстекла, вырезанного по размеру 75×103 мм. Вставьте оргстекло в шпунт детали, выровняв его точно посередине, и прижмите к передней стороне, зафиксировав клиньями. Когда силикон застынет, выньте клинья.

СХЕМА РАСКРОЯ



3×610×610, древесноволокнистая плита (оргалит).



Список материалов и деталей

Детали	Окончательные (чистовые) размеры				Матер.	К-во
	Т, мм	Ш, мм	Д, мм	Матер.		
A* боковые стенки	12	194	210	С	2	
B* передняя стенка	12	133	394	С	1	
C* задняя стенка	12	194	394	С	1	
D дно	3	210	381	Н	1	
E перегородки	6	140	381	С	3	
F* низкие разделители	12	57	100	С	3	
G* высокие разделители	12	57	138	С	2	
H вкладыш	19	32	368	С	1	
I* передняя/задняя детали окантовки	10	10	414	С	2	
J* боковые детали окантовки	10	10	230	С	2	
K* боковые детали рамки	10	10	86	С	6	
L* верхняя/нижняя детали рамки	10	10	114	С	6	

* Заготовки деталей выпиливаются с припуском (см. пояснения в тексте).

Обозначения материалов: С – вишня; Н – ДВП (оргалит). Дополнительно: аэрозольный клей; легкоудаляемый малярный скотч; парафин; оргстекло 2,5×75×103 мм (3); прозрачный силиконовый клей-герметик. Режущий инструмент: наборный пазовый диск; пила № 12 для лобзикового станка; фреза для скруглений радиусом 3 мм.

Minwax Antique Oil Finish, а затем покрыли двумя слоями полуматового лака Minwax Polycrylic Protective Finish на водной основе с межслойной шлифовкой абразивом зернистостью 320 единиц). Затем соберите рамки и приклейте их к передней стенке B, следуя инструкции слева.

Завершение

1 Отшлифуйте дополнительно, если требуется, все детали наждачной бумагой зернистостью 220 единиц и слегка скруглите нижние ребра ножек (рис. 1). Тщательно удалив пыль, нанесите масляную пропитку и лак так же, как на верхние детали L рамок для фотографий.

2 Обрежьте три любимые фотографии по размерам рамок. Вставьте их верхним краем в пропилы верхних планок L позади оргстекла, а нижний край аккуратно приклейте маленьким кусочком прозрачного скотча. Вставьте застекленные фото в рамки. Органайзер готов. Теперь его можно наполнить бумажками для заметок, блокнотами, ручками и другими письменными принадлежностями.