



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 потребуются 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 подойдёт сосновая доска толщиной не менее 40 мм и шириной 150 мм. Минимальная длина заготовки — 1200 мм. Доска должна 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 стягиваем струбцинами и

шурупами для последующей чистовой обработки.

Инструментами могут послужить рубанок, рашпиль, ленточная шлифмашинка. Перед окончательной обработкой кромки деталей фрезой их шлифуют вручную.

Для изготовления спинки стула потребуются 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 обрубая лишнее, далее обрабатываю рубанком, стамеской, рашпилем. Окончательно шлифую на барабане или ленточной машинкой.

Вставки под подушечку делаю из брусков 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 соединений 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.

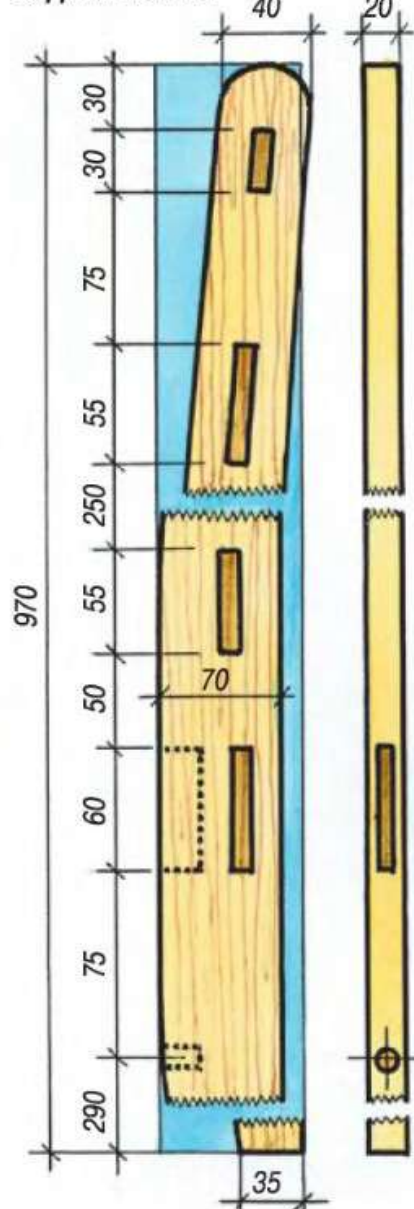
Аналогичным образом собираю под-сборку передних ножек. Отверстия 015 мм в передних ножках под шипы для боковых проножек расположены под углом 83°.

Для окончательной сборки стула в целом из доски 25х145 мм выкраиваю по шаблону направляющую боковых проножек. Прикрепив направляющую уголком к задней царге, собираю стул. Боковые проножки клеиваю после монтажа передней под сборки. Основание сиденья — 10-мм фанера. Форму сиденью придают два слоя 30-мм поролон: нижний — 200х200 мм и верхний — с припуском по 5 мм к размерам сиденья. После обивки сиденье получается выпуклым. Обычно я оббиваю сиденье отечественным гобеленом, закрепляя края степлером.

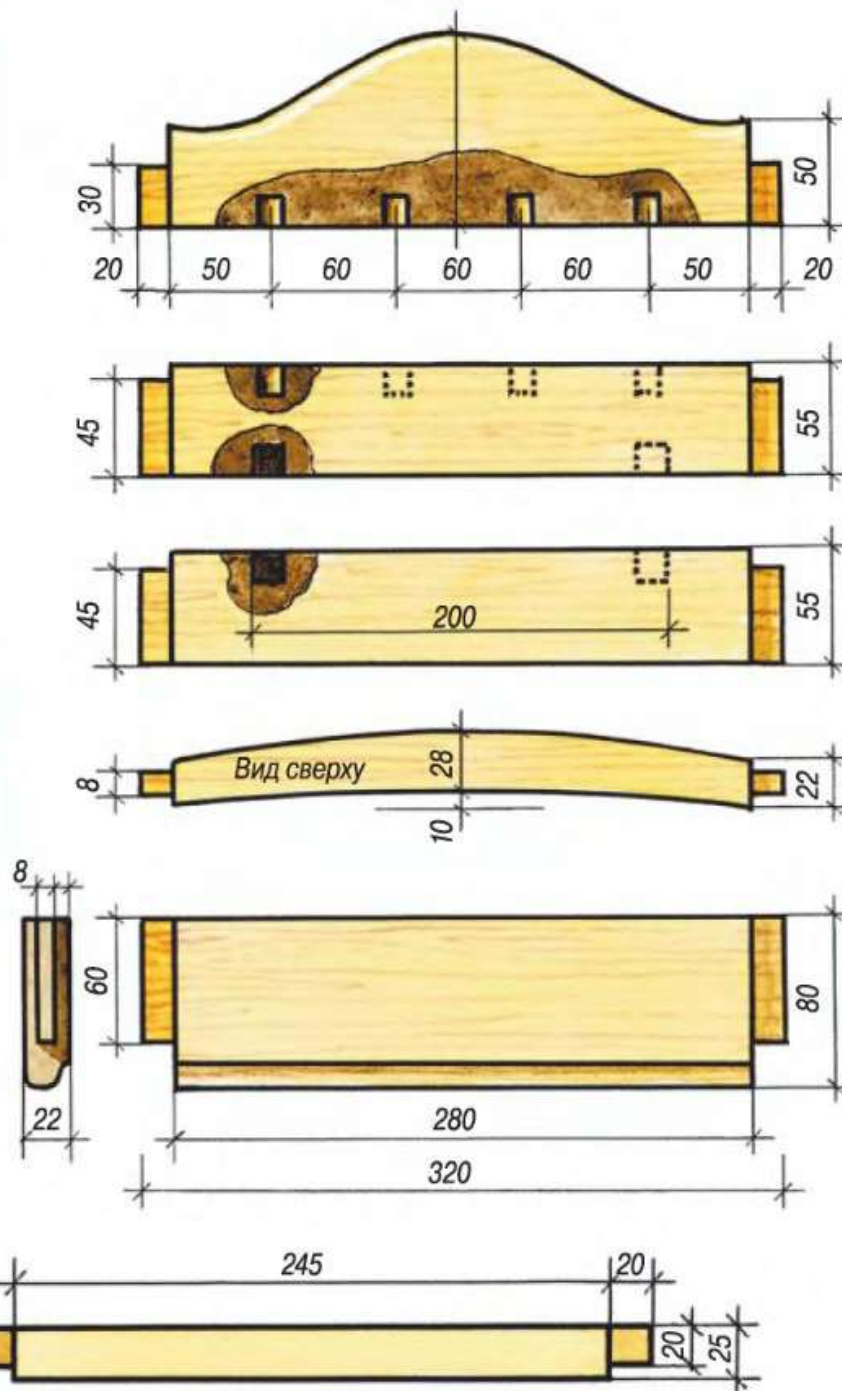
Для придания стулу нужного цвета обычно я пользуюсь «Акватексом», смешивая различные оттенки и пробуя на полированных остатках от деталей. Для лакирования применяю лак НЦ-2144 глянцевый, который перед нанесением подогреваю до температуры 40-45°С или добавляю в него растворитель. Лак наношу в два слоя с промежутком 1,5-2 часа. Возникшие подтёки удаляю тампоном, 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.

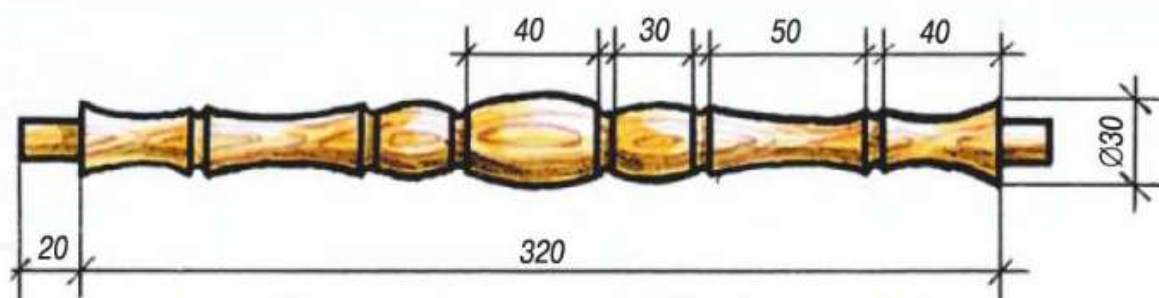
Задняя ножка.

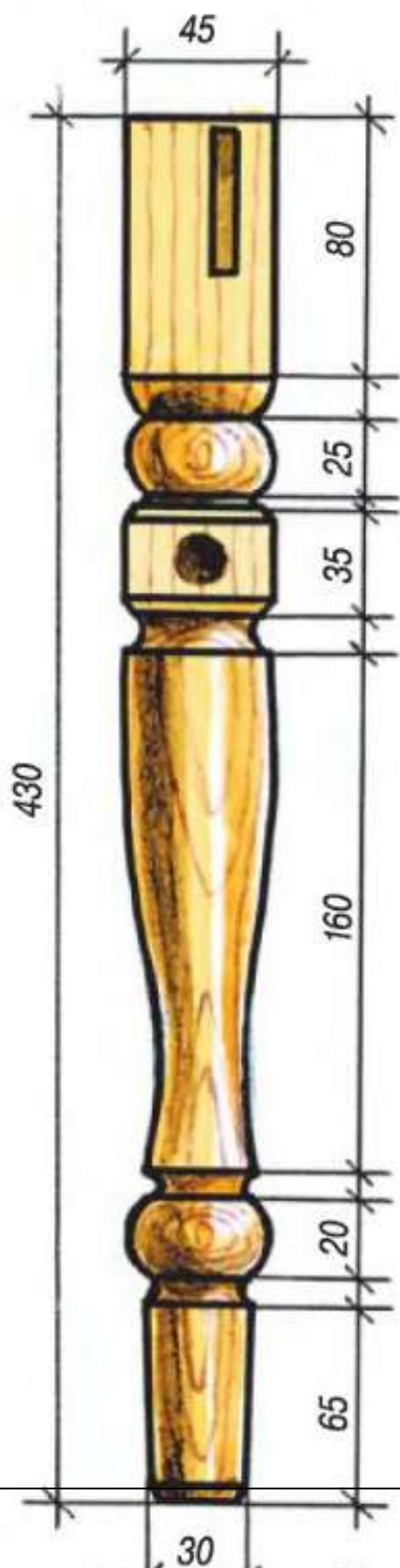


Детали стула.



Проножка.









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.





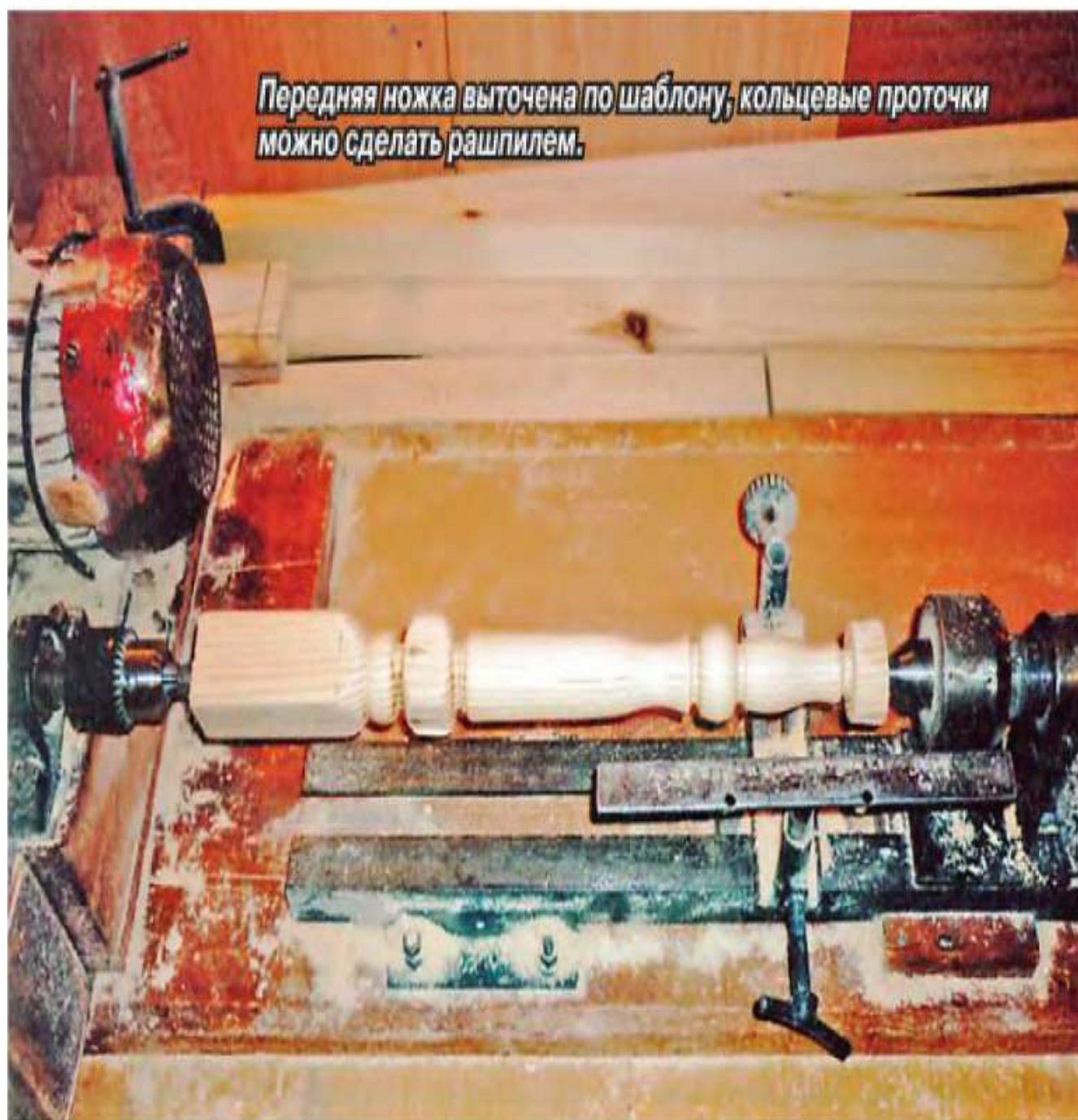








До полного высыхания клея сборка спинки и задних ножек будет стянута струбцинами.











Автор: ~~Игорь Салин~~ ИВАНОВ