

ня використовують при виготовленні різних коробок, шкатулок, скриньок тощо. З допомогою пазів можна утворювати й інші форми.

При випилюванні пазів необхідно контролювати його ширину, яка повинна бути трохи меншою за товщину деталі. Це дозволить при збиранні, ледь розширивши паз напилком, щільно підігнати деталі одна до одної. В протилежному випадку утвориться щілина, яка не дозволить надати виробу необхідної жорсткості.

Складання виробів

Коли всі деталі випиляні, їх необхідно ретельно оглянути, щоб виявити неточності у випилюванні. А вони будуть обов'язково, особливо якщо це одна з перших робіт. Вище уже згадувалося, що креслення найчастіше бувають симетричними. Неоднаковість однієї частини виробу та іншої, симетричної їй, псує красу всього виробу. Тому симетричні елементи необхідно обов'язково підігнати один до одного, зрізуючи гостро відточеним ножом або зпилюючи надфілем більш широкі елементи.

Особливу увагу необхідно звернути на місця з'єднання деталей. Ширину гнізд перевіряють шматочком тієї ж фанери, з якої випиляні деталі. Якщо ширина гнізда недостатня, то його розширюють ножом або надфілем чи малим напилком, періодично перевіряючи, як входить контрольний шматок у гніздо. Він повинен входити не дуже туго, так як можна зламати гніздо або виколоти зворотний шар фанери, що прилягає до гнізда; до того ж ще й ускладнить склеювання. Підгонка місць з'єднання вимагає почуття міри, яка приходить з часом і набутим досвідом.

Використання погано склеєної фанери приводить до того, що відколюється не лише нижній шар фанери, але і верхній, лицьовий. У цьому випадку необхідно усунути такий дефект, або випилити нову деталь. Щоб усунути дефект, ножом акуратно підрізують обидва кінці сколу під невеликим кутом. З будь-якого елемента, що випав при випилюванні, ножом знімають лицьовий шар фанери шириною, трохи більшою за ширину сколу. З цього шматочка ножом або стамескою роблять клин під тим же кутом (на око), як і кут підрізаного сколу. Потім клин вставляють на місце сколу і всувають у напрямку його звуження. Таким чином досягають щільності прилягання встановленого клина. Після підгонки клин витягують, місце сколу змащують клеєм ПВА і знову вставляють. Через 1...2 години після висихання клею зайві частини клина акуратно зрізують ножом.

Після усунення всіх видимих дефектів виконують пробне збирання і підгонку деталей. Підганяють деталі за допомогою стамески, ножа, скальпеля, напилків і надфілів або шкурки. Чіткість ліній одним лише лобзиком мало кому вдавалося досягти, тому в більшості випадків торці і краї деталей необхідно підрівнювати. Особливо ретельно необхідно вирівняти проміжки між шипами і самі зрізи шипів, якщо місця з'єднання будуть з видимого (лицьового) боку. Правильність підгонки необхідно контролювати столярним кутником, періодично приставляючи його до всіх кутів і країв. Замічені перекося ліквідують, підпилюючи лобзиком або зточуючи перекося між шипами.