

## УСТРАНЕНИЕ ПОРОКОВ И ДЕФЕКТОВ ДРЕВЕСИНЫ.

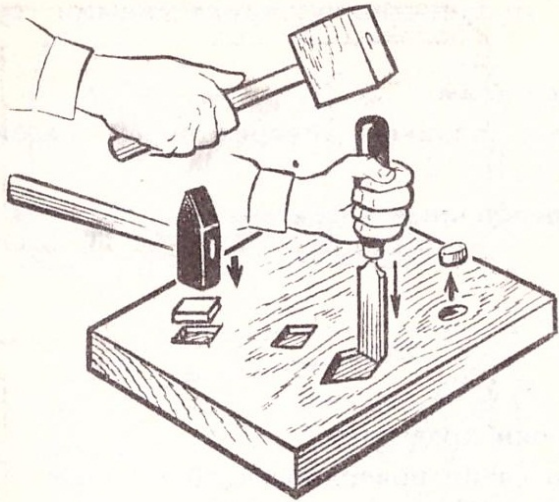


Рис. 120. Изготовление заделок и выдалбливание сучков.

Отдельные части и детали изделий могут иметь на поверхности различные пороки и дефекты, а также повреждения, вызванные механической обработкой. Все подобные детали будут пригодны к эксплуатации, если устранить недостатки (рис. 118).

Чаще всего приходится заделывать сучки, выбоины (на рис. 119 видно, как исправляют такие дефекты). На производстве сучки высверливают и помещают на их место круглую вставку. Но довольно часто такую операцию проводят вручную. Из доски соответствующей толщины выпиливают вставку разной формы в зависимости от размера, формы сучков и их положения на детали. Подготовленную вставку накладывают на сучок и обводят остро отточенным карандашом. Затем по линии разметки долбят отверстие (рис. 120), в которое на клею устанавливают вставку. После высыхания клея поверхность застрагивают. Направление волокон во вставке должно быть таким же, как и на заготовке детали.

Вот общий план работы по заделке дефектов:

1. Определить форму вставки (рис. 121, а).
2. Разметить вставку (рис. 121, б).
3. Выпилить вставку.
4. Разметить отверстие под вставку (рис. 121, в, г).
5. Сделать отверстие (высверлить или выдолбить) под вставку (рис. 121, д).
6. Установить вставку на клею, застрогать поверхность (рис. 121, е).

### Запомните!

1. Вставка должна прочно соединяться с древесиной изделия.
2. Нужно всегда стремиться установить прочную вставку, но как можно меньшего размера.



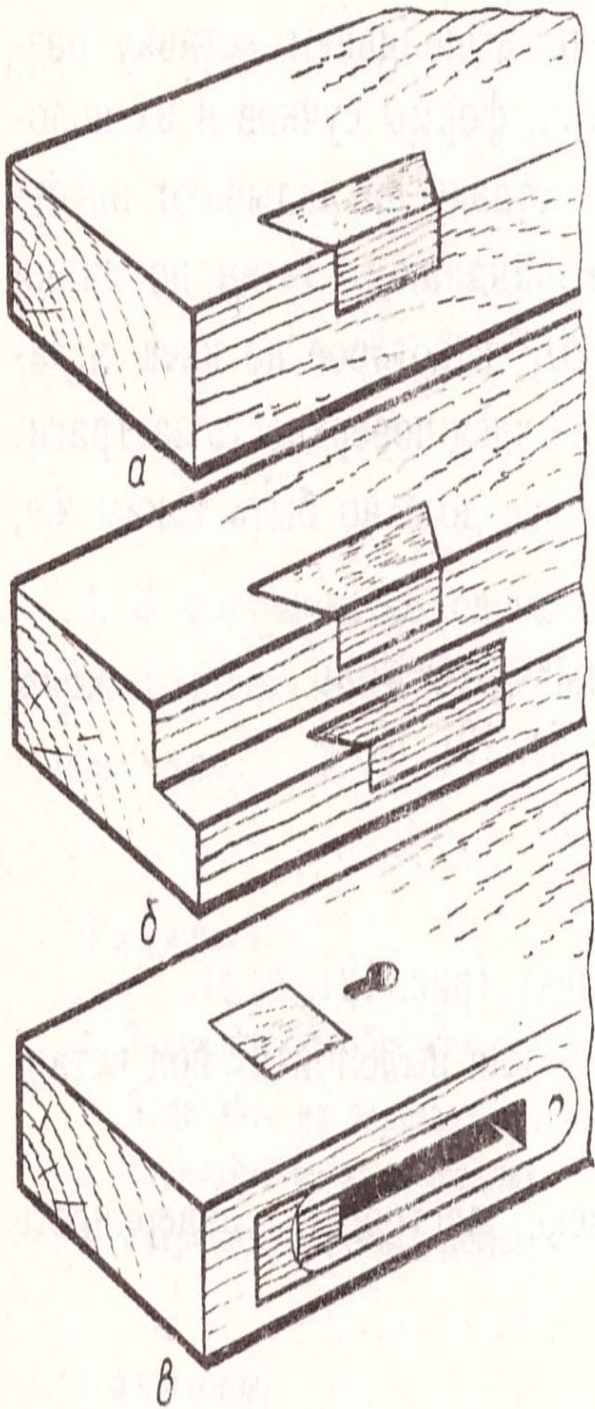


Рис. 118. Заделка деталей с дефектами:  
*а* — заделка грани бруска; *б* — заделка  
 грани бруска с фальцем; *в* — заделка  
 старого отверстия под ключ и гнезда  
 при установке нового замка.

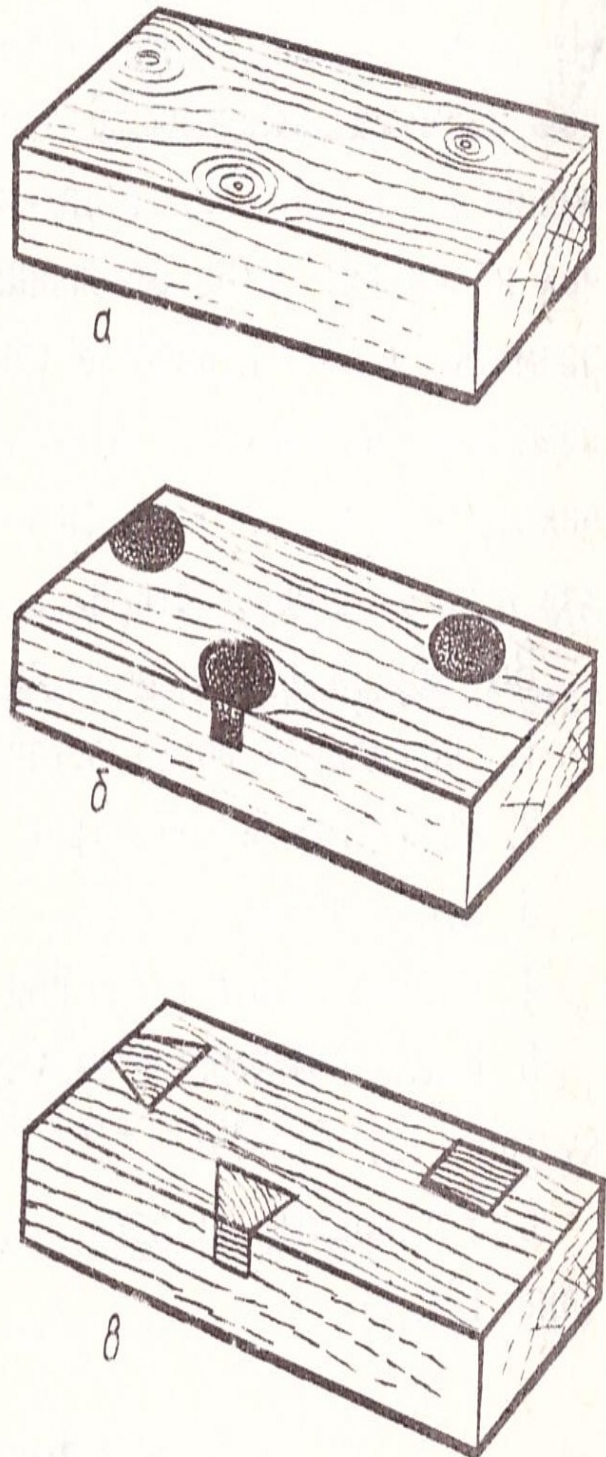
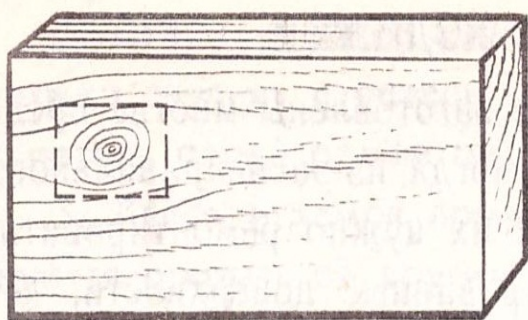
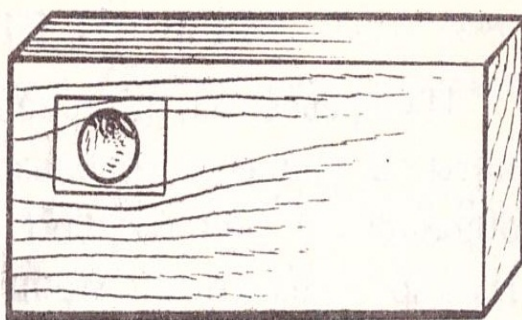


Рис. 119. Заделка сучков:  
*а* — деталь с сучками; *б* — сучки заде-  
 ланы круглыми вставками после вы-  
 сверливания на станке; *в* — сучки  
 заделаны после выдалбливания.





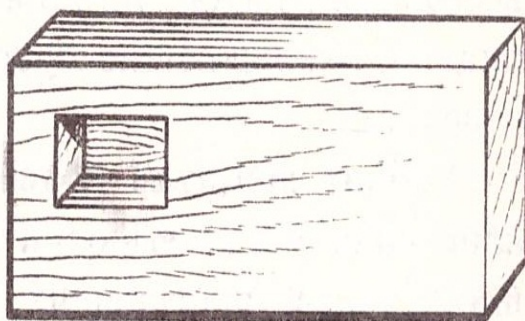
a



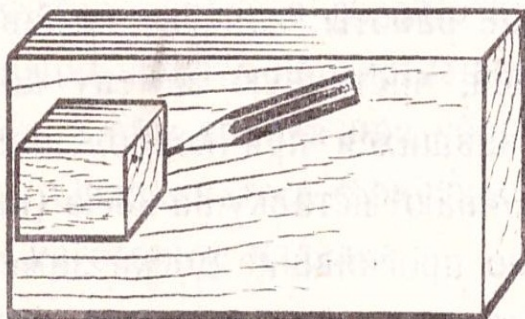
б



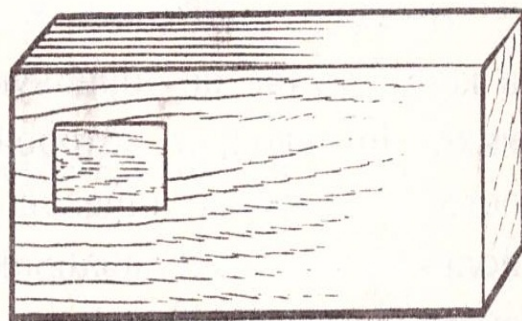
в



г



д



е

Рис. 121. Заделка дефектов:  
a — e — последовательность работы.

3. В большинстве случаев вставка устанавливается так, что держится без клея. Клей лишь усиливает соединение вставки с массивом.