

РАЗБОРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ В СТОЛЯРНО-МЕБЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЯХ.

Соединения деталей и узлов корпусной мебели могут быть разборными и неразъемными. Разъемные соединения выполняются с помощью различных крепежных деталей (шурупов, винтов, болтов). Головки шурупов, винтов и болтов должны находиться на невидимых сторонах панелей, закрываться раскладками или декоративными накладками.

Довольно часто для соединения деталей используют различные стяжки (рис. 189).

Резьбовые стяжки состоят из профильной гайки, винта или шпильки и шайбы. Они обеспечивают прочное соединение элементов, но при сверлении отверстий под них требуется высокая точность.

Клиновые стяжки также позволяют быстро и достаточно прочно соединить элементы мебели. Части стяжек (скобы и пластины) крепятся на шурупах, устанавливаются внакладку или в гнездах.

Эксцентриковые стяжки применяются при сопряжении элементов, имеющих в местах соединения небольшие откло-



Рис. 189. Мебельные стяжки:

а — резьбовые; *б* — резьбовые внутренние; *в* — клиновые; *г* — клиновые двухкрючковые; *д* — эксцентриковые; *1* — отверстие под шуруп; *2* — винт; *3* — гайка-втулка с наружной резьбой; *4* — шайба-дужка; *5* — клин; *6* — пластины; *7* — эксцентрик.

нения в размерах. Они состоят из гайки, винта и эксцентрика.

Корпуса мебели собирают из готовых стенок. В них с высокой точностью просверлены отверстия под стяжки, выбраны гнезда. При массовом производстве мебели корпуса собирают на конвейере.

Окончательно мебель может быть собрана на предприятии или у потребителя. В разобранном виде мебель удобнее перевозить, она занимает меньше места и лучше сохраняется.

При единичном производстве мебели каждое изделие собирают дважды. Предварительно подгоняют и соединяют отдельные части, а затем после разборки и отделки изделие собирают окончательно.