



## DWUPOZIOMOWY BAREK Z DREWNA

Przedstawiony na rys. 1 dwupoziomowy barek umożliwia wygodne podawanie różnorodnych napojów i zakąsek podczas domowych uroczystości, takich jak imieniny, święta czy okolicznościowe spotkania towarzyskie. Jest on bardzo prosty ze względu na zastosowane materiały i proste narzędzia potrzebne do jego wykonania. Jednakże zaznaczamy, iż jest to tylko propozycja, tzn. określona wersja – jedna z wielu możliwych do samodzielnego wykonania – każdy zainteresowany Czytelnik może przecież naszą konstrukcję uprościć, lub zmienić dostosowując do potrzeb i charakteru posiadanych mebli.

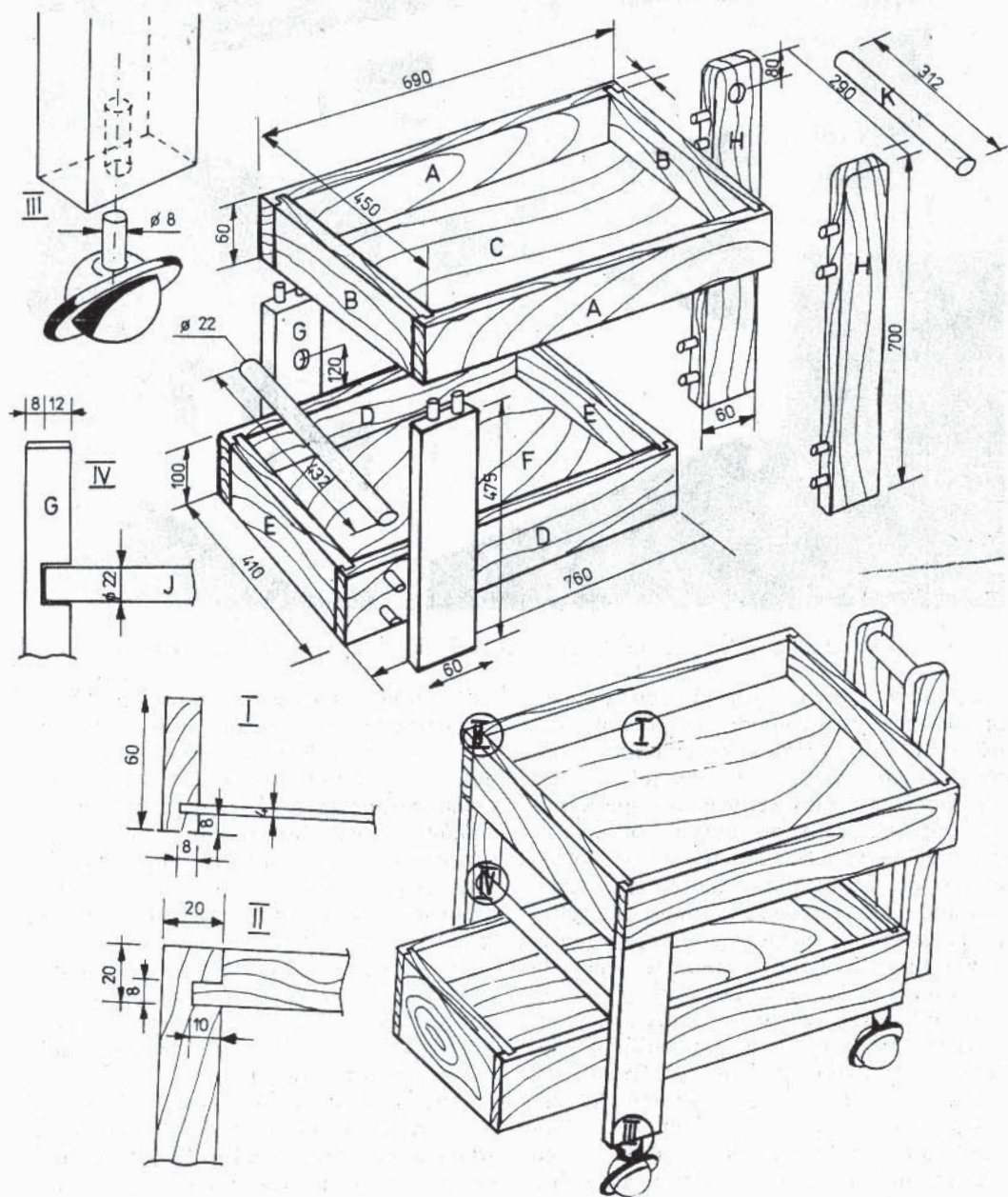
Barek składa się z górnej tacy o kształcie prostokąta i wymiarach 690 × 450 mm i dolnej o wymiarach 760 × 410 mm. Tace umocowane są nad sobą tak, że dolna mieści się pomiędzy bocznymi wspornikami, na których spoczywa górna taca. Jednocześnie, ponieważ dolna taca jest znacznie dłuższa niż górna, a obydwie są zamocowane w tylnej części barku na jednej linii, więc dolna taca wystaje na przód barku, umożliwiając pomieszczenie w niej bardzo wysokich butelek, bez konieczności nadmiernej rozbudowy w górę całego mebla.

Do budowy barku niezbędne będą gładko strugane listwy z drewna litego, najlepiej świerkowe (białe, ładne drewno, jednakże stosunkowo tanie), zupełnie suche, możliwie bezszpeczne i bez wyraźnych wycieków żywicy. Oczywiście może to być również drewno sosnowe, dębina itp. Pamiętajmy jednak, że od jakości użytych materiałów w dużej mierze zależy końcowy efekt naszej pracy.

Na rys. 2 pokazane zostały poszczególne elementy barku i sposób ich połączenia oraz sposób ostatecznego montażu mebla. Natomiast szczegóły I–IV przedstawiają zwymiarowane złącza.

Pracę rozpoczyna się od wykonania tac wg wymiarów podanych na rys. 2 i szczegółów konstrukcyjnych I i II. Jest to optymalny sposób połączenia elementów tac, jednakże niezbędny jest tu dostęp do frezarki do drewna. W zupełności wystarczy ręczna przystawka frezerska napędzana elektryczną wiertarką, ale kto nie może zapewnić sobie tych narzędzi, to boki tac może połączyć po prostu na styk i na kołki drewniane, a drewno skleić np. Wikolem, albo w ostateczności listwy można nawet połączyć wkrętami do drewna. Mogą to być przecież ozdobne, np. mosiężne wkrę-





ty, które z łatwością nabędziemy w handlu nie uspołecznionym. Podobnie sprawa przedstawia się z dnami tac, które powinny być zrobione albo z arkusza ładnie ułożonej sklejki, albo z płyty spilśnionej, tzw. laminowanej. W razie braku frezarki,

denka do tac można po prostu przybić, niewielkimi i stosunkowo cienkimi gwoździkami, do dolnej krawędzi boków tac. Natomiast decydując się na osadzenie denek w wyfrezowanych rowkach należy montaż tac wykonywać jako jedną opera-

cję technologiczną, tzn. sklejenie boków i osadzenie dna musi być prowadzone jednocześnie. Taki sposób przyspieszy budowę barku i zapewni utrzymanie kątów prostych między bokami tac, oczywiście pod warunkiem, że dna będą rzeczywiście prostokątne. Po zmontowaniu obydwóch tac, ich elementy należy zacisnąć w stolarskich ściskach wzdłuż boków B górnej tacy i boków E dolnej. Należy również pamiętać, że ostateczne wymiary płytek przeznaczonych na denka muszą być o około 2 mm mniejsze, niż to wynika z pomiaru dokonanego pomiędzy rowkami wyfrezowanymi w listwach AB i ED, aby uzyskać niezbędny luz montażowy.

Po wykonaniu tac należy zabrać się do przygotowania listew stanowiących konstrukcję nośną barku – 2 listwy G i 2 listwy H. Te ostatnie są znacznie dłuższe od listew bocznych, ich długość wynosi aż 700 mm, bowiem pomiędzy ich górnymi końcami zamocowany będzie poprzeczny pręt K, o średnicy 22 mm, służący do ręcznego popychania mebla.

Zarówno listwy boczne, jak i tylne połączone są z bokami tac na drewniane kołki o średnicy 8 mm i klej. Jednakże wysokość zamocowania górnej tacy wynika z długości listew G – taca osadzona jest na końcu listwy bocznej. Natomiast taca dolna powinna być tak połączona z konstrukcją nośną, by pod jej dnem (poniżej dna) boczne listwy wystawały około 60 mm. Chodzi o to, by barek mógł swobodnie przejeżdżać swymi kółkami nad niewielkimi przeszkodami znajdującymi się w każdym mieszkaniu, np. nad krawędzią grubszego dywanu, bez niebezpieczeństwa ocierania dnem dolnej tacy o przeszkodę.

Łączenie konstrukcji nośnej z tacami trzeba rozpocząć od spasowania listew G z górną tacą i tylnych krawędzi obydwóch tac, co umożliwi wyznaczenie miejsc pod otwory na kołki połączeniowe. Głębokość otworów pod kołki wywierconych w bocznych listwach tac powinna wynosić 12 mm. To samo dotyczy otworów pod kołki łączące listwy G z dolną tacą, ponieważ grubość listew G jest taka sama jak grubość boków tac, tzn. 20 mm. Natomiast głębokość otworów pod kołki w listwach H może być większa, np. 20 mm.

Przed sklejeniem konstrukcji nośnej z tacami należy jeszcze w listwach G i H wywiercić ślepe otwory pod wałki K i J. Ich średnica i głębokość oznaczona jest na szczególe montażowym IV. Otwory te najłatwiej będzie wypilować piłą otwornicą napędzaną wiertarką elektryczną, a następnie usuwając rdzeń wypilowanego otworu za pomocą dłuta stolarskiego szerokości około 10 mm. Średnica wałków K i J wynosi 22 mm, doskonale nadaje się tu kij od szczotki odpowiednio przycięty i dokładnie oszlifowany papierem ściernym.

Barek osadzony jest na czterech meblowych kółkach zaopatrzonych w tarcze jezdne, pochylone pod kątem 45° do podłogi, co umożliwi samoczynne ustawianie się kół stosownie do kierunku popychania barku. Takie kółka można nabyć w sklepach prowadzących sprzedaż okuć meblowych. Oczywiście kółka mogą być zupełnie inne, jednakże w takim przypadku trzeba będzie odpowiednio zmodyfikować sposób ich osadzenia. Szczegół konstrukcyjny III pokazuje sposób osadzenia omówionych wyżej kółek z tarczami jezdnyimi. W końcach listew konstrukcji nośnej są po prostu wywiercone ślepe otwory o średnicy 8 mm i w nie na wcisk umocowane są końcówki kół.

Ostateczny montaż barku polega na sklejeniu jego elementów za pomocą Wikolu. Dopiero po całkowitym wyschnięciu kleju, tzn. po 24 godzinach, wszystkie elementy barku należy bardzo starannie wyszlifować papierem ściernym drobnoziarnistym, zaokrąglając wszystkie ostre krawędzie. Po szlifowaniu barek wyciera się z pyłu drzewnego mokrą ściereczką, a po wysuszeniu powierzchni drewna (co najmniej 12 godzin) mebel maluje się trzema warstwami bezbarwnego lakieru Nitro, albo lakierem olejowym (bezbarwnym) po zagruntowaniu drewna dwiema warstwami pokostu. Pierwsza warstwa gruntująca powinna być wykonana pokostem rozcieńczonym benzyną lakową w stosunku 1:1, druga zaś pokostem bez rozcieńczenia. Do pomalowania barku można też użyć bezbarwnego lakieru poliuretanowego, który daje bardzo gładką i błyszczącą powierzchnię drewna.

**Jerzy Pietrzyk**