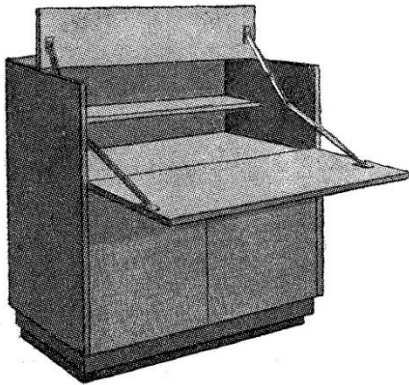
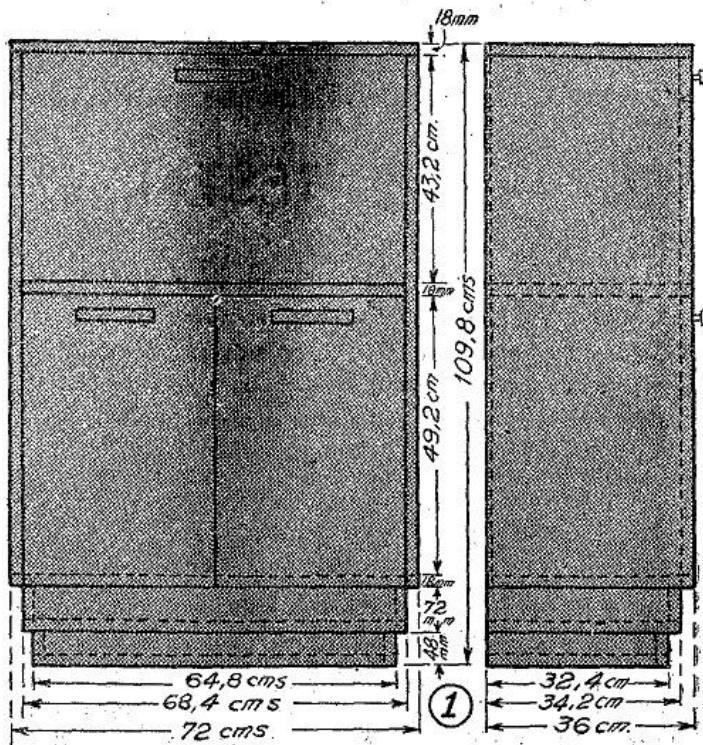


Como hacer un BAR - Como hacer MUEBLES DE MADERA



El bar se ha convertido en un elemento indispensable en el hogar moderno, donde se presenta bajo múltiples aspectos, tamaños y categorías. El modelo que ofrecemos, compacto, moderno, de construcción sencilla, y cuyas dimensiones se encontrarán en los dibujos, tiene un tamaño que basta para satisfacer los propósitos comunes en un mueble de esta naturaleza. Pero además de su uso particular puede construirse una cómoda mesita auxiliar, especialmente si se le agregan estantes y cajones; la tapa volcable puede ser utilizada como mesa de trinchar.

Debe construirse en un material que dentro de lo posible, haga juego con los muebles del lugar en que va a ser colocado. Quedará muy bien en caoba, roble o castaño, pero con pino de Oregón podrá teñirse en el color que sea necesario, y pulirse. Esta madera también es adecuada para pintarse con pintura a la celulosa, la que se puede aplicar tanto a pincel como con un soplete.

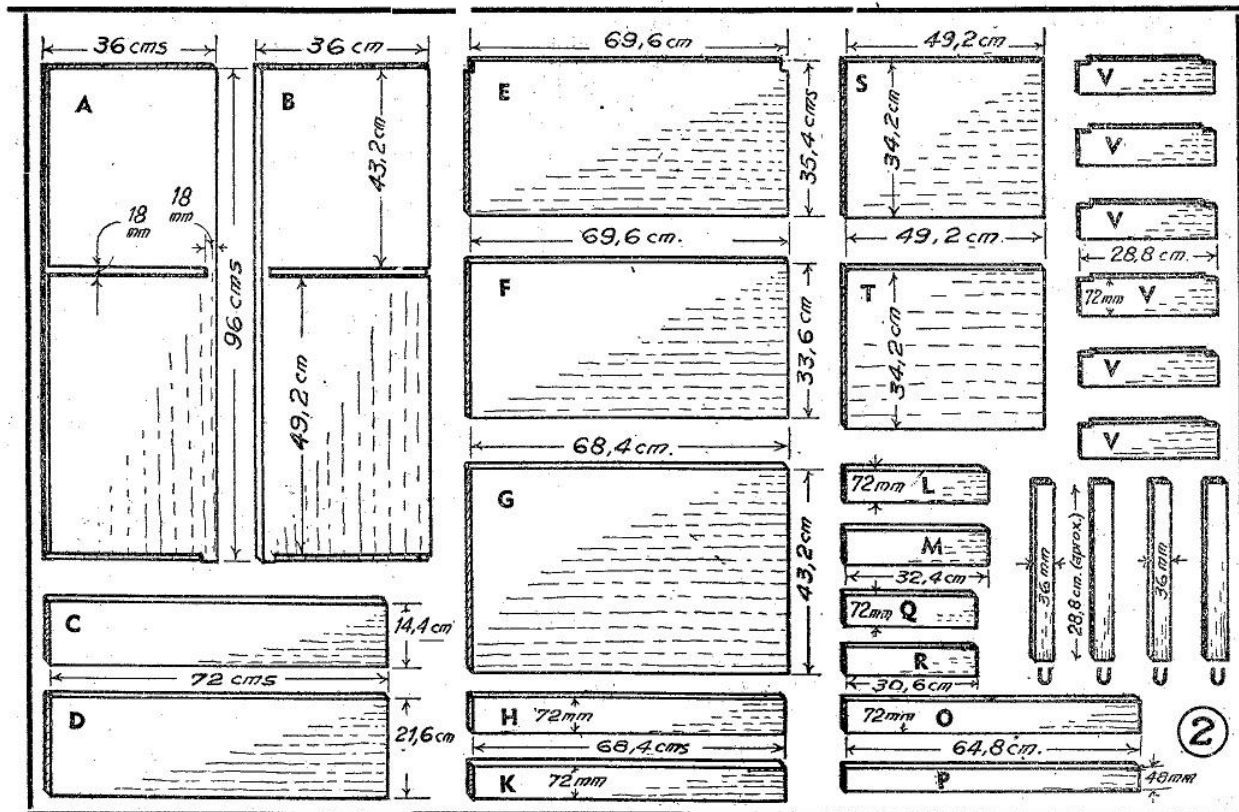


El interior se dividirá con estantes, de acuerdo con las necesidades particulares de cada caso. En la perspectiva que muestra el mueble terminado, se ve el estante de la parte superior, el que puede ubicarse a la altura que se prefiera; en la parte que queda abajo de ese estante, puede colocarse otro más, o bien dividirse el espacio en dos partes, con una separación vertical. Los pequeños estantes colocados en la parte interior de las puertas están destinados a los vasos, pero pueden ser utilizados para otros oficios, si estos resultan más convenientes para el hobbista.

En la figura 2 aparecen las distintas partes que forman la construcción; cada una de ellas ha sido designada con una letra para aclarar la

exposición. Las dimensiones se refieren a la piezas desbastadas y cepilladas, de modo que al pedir la madera debe dejarse un pequeño margen de desperdicio. Excepción hecha del fondo, que

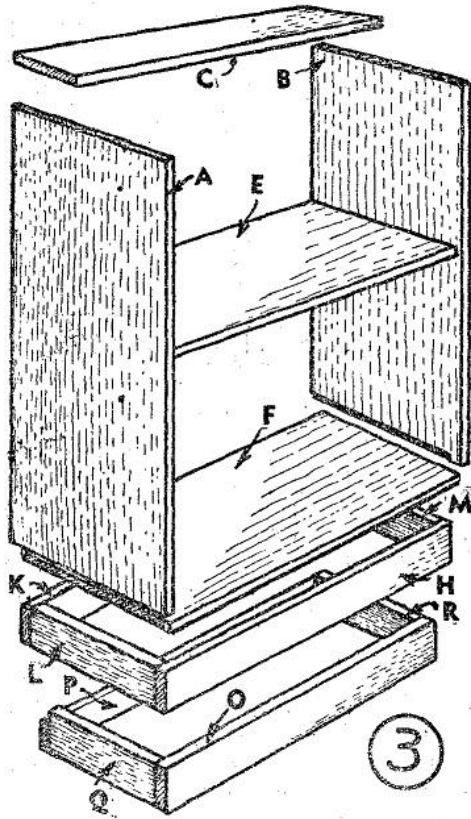
es de madera terciada de unos 6 mms., todas las partes de la estructura deben tener un espesor de 18 mms. aunque también puedan aplicarse tablas de 15 mms.; las de 21 mms., que también se prestan para el caso, tienen la ventaja de aumentar la solidez del mueble. En caso de cambiarse el espesor del material, deben hacerse las consiguientes modificaciones en toda la construcción, para adaptarla a las nuevas medidas.



Los dos costados A y B tienen 36 cms. de ancho por 96 cms. de largo. Sus bordes superiores se cepillan y escuadran., y en los bordes inferiores se hace un rebajo, en la forma indicada en la fig. 2, que se detiene 18 mms. del borde delantero de cada una de las piezas. La altura de este corte es de 18 mms., y su profundidad 12 mms. Los bordes posteriores y longitudinales también van rebajados para recibir la tabla terciada que forma el fondo del mueble; este rebajo tiene 6 mms. de profundidad. A 43,2 cms. del borde superior, y siempre en la parte interior de las tablas, se practica una ranura de 18 mms. de ancho y 6 mms. de profundidad, que se detiene a 18 mms. del borde delantero.

Las dos piezas C y D, que forman el plano superior, tienen 72 cms. de largo; una de ellas, la posterior, nombrada C, tiene 14,4 cms. de ancho, mientras que la otra, D, tiene 21,6 cms., y forma la tapa superior del mueble. Estas piezas se alisan, y sus ángulos se escuadran a la perfección. El estante del medio, E, es de 69,6 cms. x 35,4 cm; separa la parte superior de la inferior. En sus ángulos delanteros se hacen unas muescas de 18 mms. de largo y 6 de profundidad, para coincidir con las correspondientes ranuras que, como dijimos, se detienen a 18 mms. del borde delantero del mueble. La tabla F, que forma el piso del mueble, tiene el mismo largo que E, pero su ancho es de 33,6 cms.

Al llegar a este punto del trabajo debe resolverse si se va a modificar la distribución de estante por nosotros propuesta. Es aconsejable mantener el espesor, de 18 mms. pero como las medidas generales no son verdaderamente grandes, se pueden aplicar tablas de 12 mms. para los estantes interiores. De cualquier modo, si después de terminado el mueble se decidiera poner otras divisiones, aunque no se puedan, practicar ranuras queda siempre el recurso de ponerlos con soportes o refuerzos.



Se arma la parte principal de la estructura, en la forma claramente indicada, por la fig. 3. Las tablas E y F pueden ser encoladas, pero aún aconsejamos el agregado de pequeños clavos sin cabeza, y preferentemente del tipo de corte ovalado. Colocándolos con el diámetro mayor en la dirección de la veta de la madera, el agujero resultante es muy pequeño, y si se lo rellena con madera plástica u otro producto similar, pasa completamente inadvertido. La pieza superior C debe rebajarse en su ángulo posterior e interno, para cubrir el borde de la tabla del fondo, que se asegura por medio de clavitos finos o tornillos, rellenando también el espacio que queda sobre ellos. Los tornillos o clavos de esta parte se colocan a distancias de 72 mms.

La tapa que se levanta en el plano horizontal superior, se une a la parte fija con bisagras de bronce de unos 36 mms., separadas de sus correspondientes bordes por distancias iguales, sean éstas de 7 cms. o de 9 cms.

La tapa G, tiene por medidas 68,4 cms. x 43,2 cms., pero es conveniente prepararla apenas un poquito mayor, para dar margen a posibles correcciones, que le permitan calzar con la mayor exactitud en el espacio que le

corresponde. Para esta parte puede considerarse la posibilidad de emplear madera terciada o enchapada, de apenas un poquito menos de 18 mms.

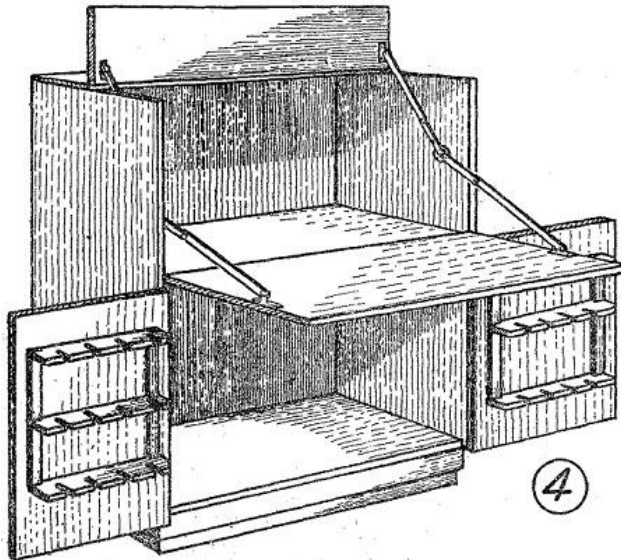
Con las tablas corrientes existe siempre la posibilidad de que se produzca un bandedo, a no ser que se las hayal reforzado con listones. Las posibilidades de que se presente este inconveniente desaparecen por completo cuando se trata de la madera terciada, que puede conseguirse con las tapas superiores en castaño, roble o caoba, y que, aun cuando resulten más caras que las tablas comunes justifican muy bien la diferencia de precio, y merecen ser compradas, sobre todo tratándose de un modelo tan elegante y práctico como el que estamos estudiando. De cualquier modo, si se da, prioridad a la cuestión económica, aconsejamos aplicar maderas enchapadas para las dos puertas de la parte inferior, para la tapa volcable, y para la tapa que se levanta en el plano superior. Es decir, para todas las partes que tienen bordes libres.

La tapa se articula con bisagras de tipo similar a las empleadas en la tapa D, de la parte superior, y se la provee de un par de retenes para gabinete, del tipo ilustrado en la perspectiva del mueble terminado, fig. 4, preferentemente de acero niquelado. Estos retenes deben ser colocados con precauciones especiales, pues si su posición no fuera exacta no accionarían correctamente. La

posición de ambos debe ser perfectamente simétrica. A esta altura, del trabajo es conveniente colocar unos cierres que fijen la tapa D y la G, cierre, que podría estar provisto de llave. Si ésta no se considerara necesaria, se puede usar cualquier tipo de retén a resorte, que se embutiría en los bordes de ambas tapas, sobre los costados.

La base del gabinete está formada por dos marcos. Uno de ellos se hace con los maderos H y K, de 72 mms., de ancho por 68,4 cms. de largo, unidos por tornillos o clavitos del tipo que hemos descrito, a otras; tablas, L y M, que forman los costados de 72 mms. de ancho por 32,4 cms. de largo. Dentro de este marco calza parcialmente otro marco inferior, formado por las maderas. O y P, de 72 mms. x 64,8 cms. de largo; y de 48 mms. de ancho por el mismo largo, respectivamente. Este marco inferior se coloca, dentro del otro, que le recubre por un espacio de 24 mms.; la disposición de la pieza P evita que el marco inferior calce completamente en el interior del otro, y desaparezca dentro de él.

Las piezas laterales o costados del marco inferior son Q y E, de 72 mms. de ancho x 30,6 cms. de largo ambas.



La parte posterior de los dos marcos queda a un mismo nivel, continuándose sus superficies sin solución de continuidad apreciable.

Las dos puertas S y T se hacen con madera terciada o enchapada de espesor apenas menor de 18 mms. y dejando un leve margen para correcciones en sus medidas de largo y ancho, con el objeto ya mencionado de conseguir su perfecto calce. Se articulan a los costados con bisagras de bronce, iguales a las de las otras tapas, y se agrega un cierre con llave o simplemente un retén á resorte. Si se lo considera conveniente, se pueden agregar manijas de tipo adecuado al estilo general del mueble.

Los estantes para vasos, que se pueden poner o no, según se prefiera, se pueden estudiar en la fig. 4; están formados por las piezas U y V. Las dimensiones dadas son simplemente aproximadas, y deben adaptarse a las indicadas para cada caso especial. Nótese que los estantes se inclinan ligeramente, y tienen sus bordes libres más altos que los que se fijan a las puertas; la razón de esta disposición es evitar que la cristalería se caiga de sus soportes cuando las puertas se pongan en movimiento. Primero se prepararán los marcos y se los atornilla al interior de las puertas, y luego se agregan los estantecitos, cuyo detalle debe estudiarse en las figuras correspondientes.

La terminación del mueblecito debe ser realizada antes de hacer el agregado de las manijas y los estantes. La madera se raspa prolijamente, se la alisa con distintos grados progresivamente finos, de papel de lija, y recién entonces se la podrá considerar en condiciones de recibir, el color del tinte o el lustre. En caso de dar esta última terminación, la veta de la madera debe ser previamente rellenada con cualquiera de las soluciones para este uso, fáciles de encontrar en el comercio.