

# PARKSIDE®

# DIY

## Desayunador



6 horas

Nivel  
DIY



## Lista de la compra

- 1 x tablero de madera laminada Roble  
1200 mm x 600 mm x 20 mm
- 2 x tableros de madera laminada Roble  
1200 mm x 400 mm x 20 mm
- 6 x tubos cuadrados Acero 20 mm x 20 mm x 1000 mm
- 4 x perfiles angulares Acero  
20 mm x 20 mm x 1000 mm
- 1 x hoja de metal expandido Acero  
300 mm x 1000 mm x 1,2 mm
- 4 x m8 tapones de rosca para los tubos cuadrados  
20 mm x 20 mm
- 4 x m8 tornillos de mango moleteado  
(alternativamente pie nivelador M8 al gusto)
- 12 x tornillos de culata Llave Allen  
M5 x 16 mm
- 22 x tornillos de cabeza plana 4,5 x 20 mm
- 27 x arandelas 5,3 mm
- 4x conectores de tubos de plástico de 20 mm con  
3 direcciones

## Herramientas

- Tornillo de banco PARKSIDE
- Sierra de cinta para metal PARKSIDE
- Perforadora de mesa PARKSIDE
- Amoladora angular PARKSIDE
- Desbarbador de mano PARKSIDE /  
Juego de limas PARKSIDE
- Perforadora inalámbrica de 20V PARKSIDE
- Fresadora PARKSIDE
- Máquina dobladora de chapa PARKSIDE
- Broca para metal PARKSIDE (4,2 mm)
- Matrices de roscado PARKSIDE
- Broca Forstner de 20 mm PARKSIDE
- Avellanador PARKSIDE
- Broca progresiva PARKSIDE
- Juego de cinces de acero PARKSIDE
- Papel de lija PARKSIDE con grano de 120 y 150
- Alicates de corte lateral PARKSIDE
- Herramienta de trazado PARKSIDE
- Metro plegable PARKSIDE
- Ángulo PARKSIDE
- Lápiz PARKSIDE
- Sierra de inmersión PARKSIDE

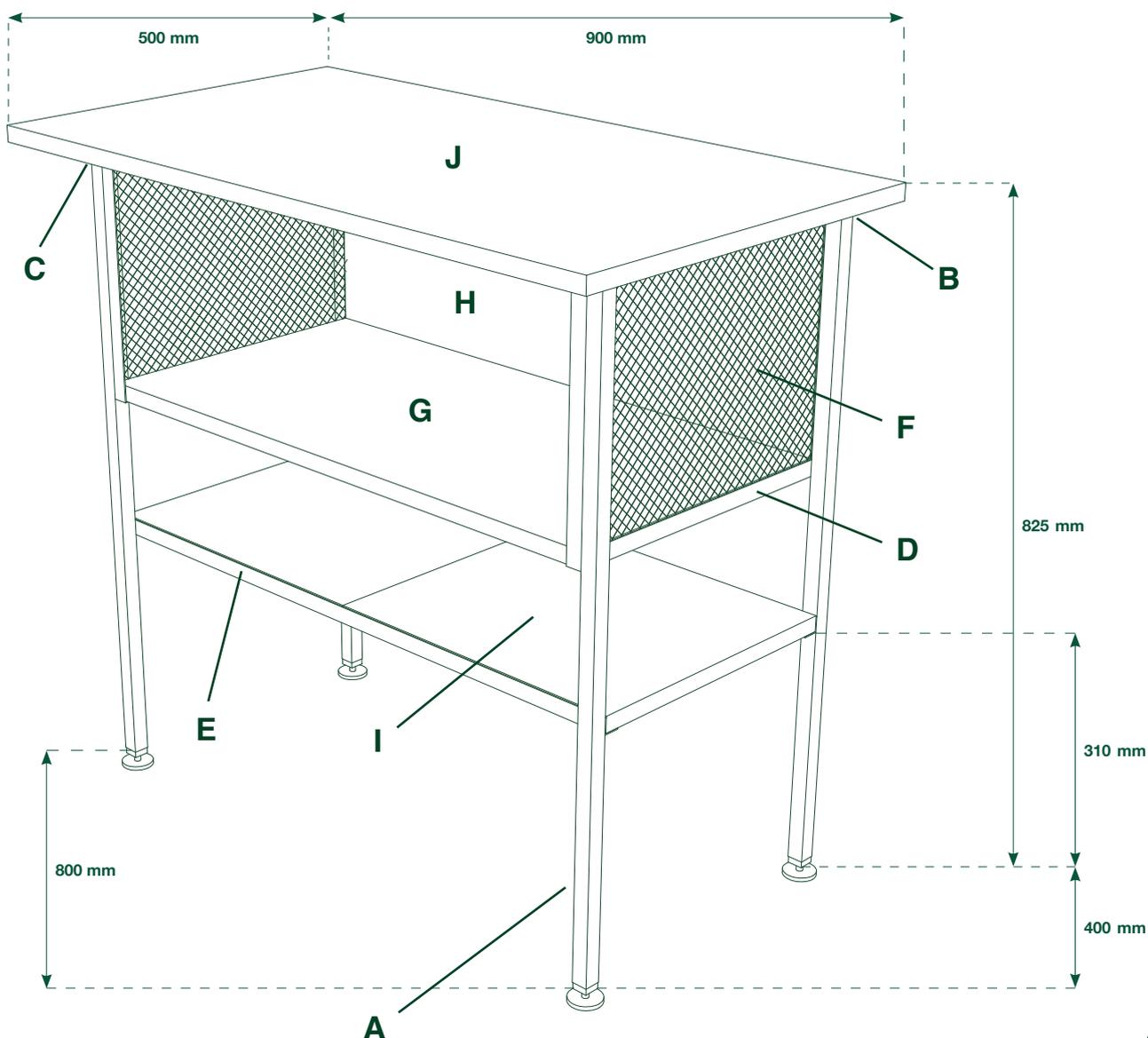
### Aviso de seguridad laboral:

En este proyecto se utiliza una gran variedad de dispositivos. Presta siempre atención a tu seguridad y utiliza el equipo de protección necesario.



# Diseño

Cantidad	Material	Componente	Medidas en mm
4x	tubos cuadrado	Patas (A)	20 mm x 20 mm x 785 mm
2x	tubos cuadrados	Pieza transversal superior lateral (B)	20 mm x 20 mm x 360 mm
1x	tubo cuadrado	Pieza transversal superior delantera (C)	20 mm x 20 mm x 760 mm
2x	ángulos de acero	Marcos laterales (D)	20 mm x 20 mm x 1000 mm
2x	ángulos de acero	Revestimiento para balda de estantería (E)	20 mm x 20 mm x 800 mm
2x	Piezas de metal expandido	Relleno para los marcos laterales (F)	397 mm x 300 mm *
1x	tablero de roble	Balda superior (G)	757 mm x 377 mm x 20 mm *
1x	tablero de roble	Panel trasero (H)	757 mm x 300 mm x 20 mm *
2x	tablero de roble	Balda inferior (I)	385 mm x 357 mm x 20 mm *
1x	tablero de roble	Tablero superior (J)	900 mm x 500 mm x 20 mm



\* Las dimensiones exactas no se pueden determinar hasta que el marco se haya ensamblado por completo y se haya adaptado a las dimensiones de obra.



## Atención:

El acero no tratado y el roble en bruto pueden reaccionar entre sí cuando se exponen a la humedad debido al ácido tánico naturalmente presente en la madera. Origina una decoloración fuerte en la madera. Para evitarlo, puedes tratar la superficie de uno o ambos materiales, por ejemplo con barniz

## Paso 1: Cortar los tubos cuadrados (A, B, C) a la medida

Utiliza la sierra de cinta para metal para cortar los tubos cuadrados (A, B, C) a la medida correcta.



## Paso 2: Desbarbar

Después de cortar con la sierra aparece una rebaba en el borde de corte. La mejor forma de eliminarlo es utilizando un desbarbador de mano. De forma alternativa, puedes utilizar una lima.



### Paso 3: Trazar un ángulo de acero para el marco (D)

La medida de compra (1000 mm) es la medida final. Mide respectivamente 300 mm desde la izquierda y la derecha en el mismo flanco angular y traza una línea. A partir de esta marca en un ángulo de 45°, vuelve a trazar dos líneas más a ambos lados. De este modo, se obtiene una forma de «V» sobre la marca original. Asegúrate de que la punta de la forma de «V» quede en el punto de doblado del perfil angular.



### Paso 4: Realizar cortes a inglete

Utiliza la sierra de cinta para metal para realizar cortes verticales a 300 mm respectivamente a la derecha y la izquierda. Corta únicamente el flanco angular marcado hasta el punto de doblado del ángulo. Utiliza la amoladora angular con un disco de corte para cortar el perfil angular a lo largo de la marca de 45° («V») a ambos lados del corte vertical hasta el punto más inferior que acabas de cortar. De esta forma, habrás cortado la «V» y en el siguiente paso podrás doblar tu marco.



#### **Consejo:**

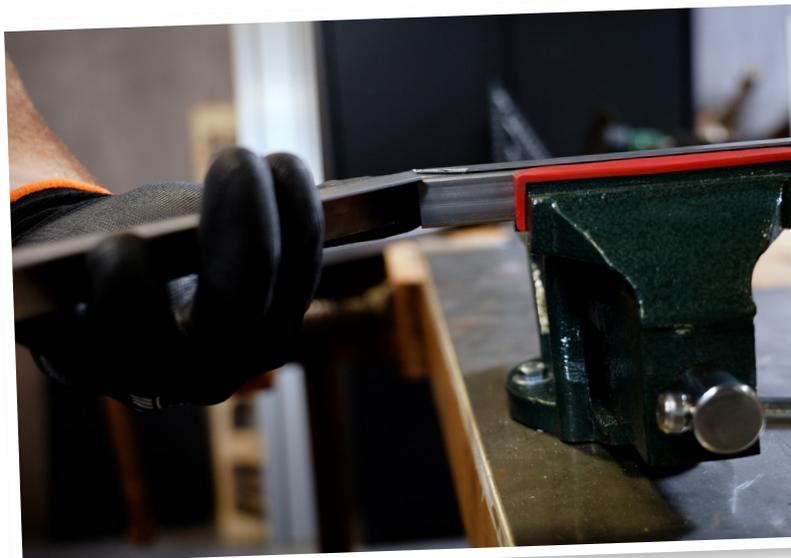
Para realizar los cortes a mano alzada con la amoladora angular, fija con firmeza y de forma segura el perfil angular en el tornillo de banco.

#### **Atención:**

¡Al cortar con la amoladora angular saltarán chispas! Asegúrate de que no haya objetos inflamables en las inmediaciones de la zona de corte y trabaja sobre una capa de protección no inflamable.

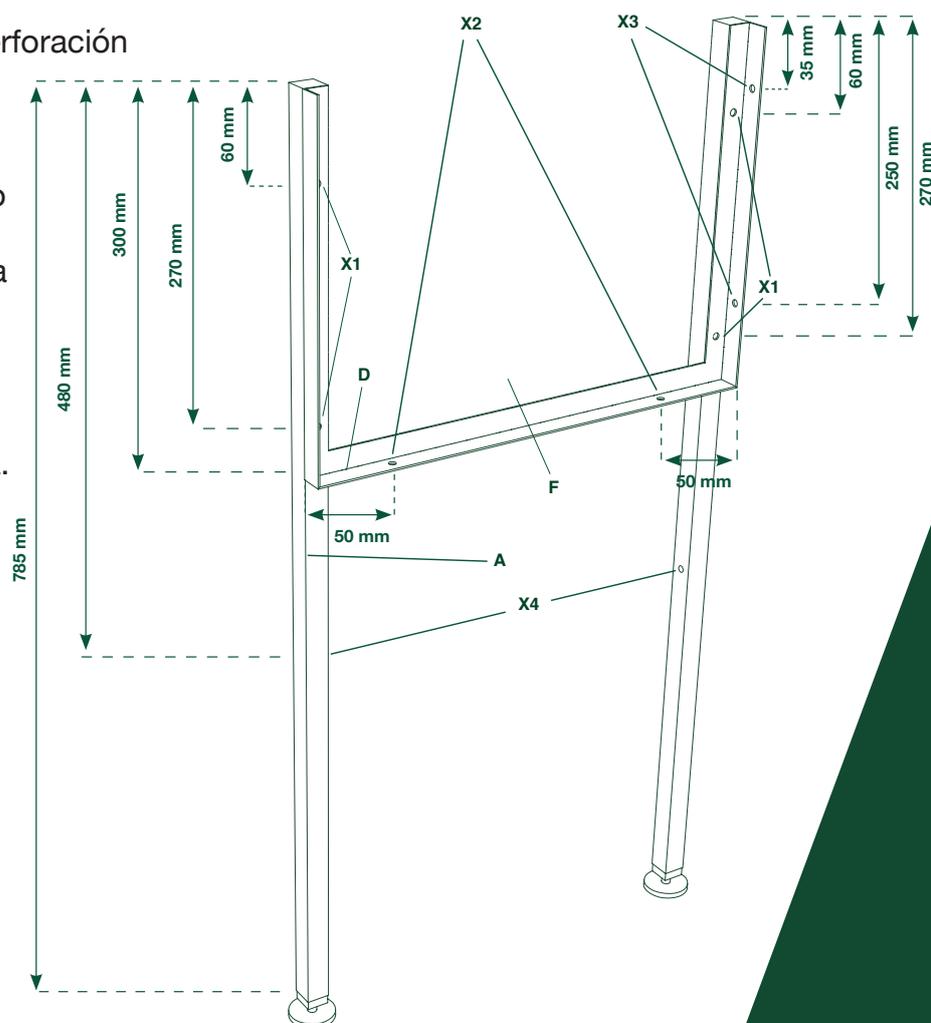
## Paso 5: Doblar el marco (D)

Una vez que hayas desbarbado los bordes cortados, puedes doblar el marco hasta darle forma rectangular. La mejor manera de hacerlo es sujetando un bloque de madera angular en el tornillo de banco directamente sobre el punto que deseas doblar (punto «V» inferior). Con mucha delicadeza, puedes ir doblando cerca del punto de flexión el extremo suelto alrededor del bloque de madera hasta que el corte en inglete quede cerrado. Repite estos pasos para ambos cortes a inglete en ambos marcos.



## Paso 6: Marcar y perforar los agujeros de perforación en el marco

Señala en tu marco los agujeros de perforación a realizar para la conexión roscada de las patas (X1), la balda superior (X2) y el panel trasero (X3) (consulta también los dibujos) Perfora en el revestimiento para la balda de la estantería (E) también los agujeros (para X4). Perfora previamente también el punto central del agujero para que la broca no se desvíe. Utilizando un poco de aceite para taladrar y cortar, realiza agujeros de  $\varnothing 6$  mm con la perforadora de mesa.



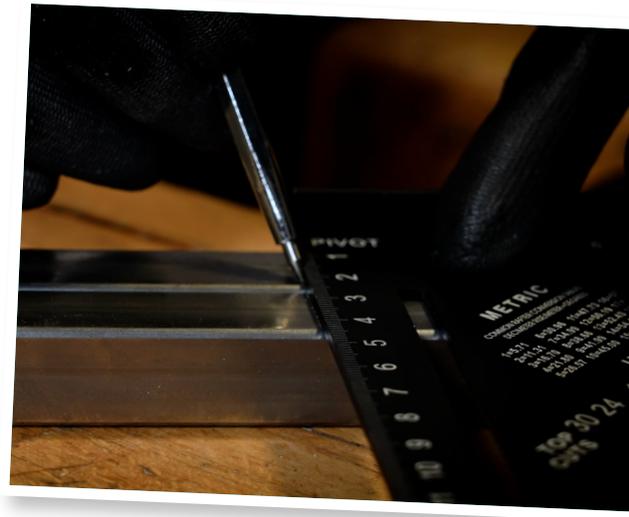
### Consejo:

Para X1 mide siempre desde el mismo extremo. En este caso, desde el extremo abierto y en bruto de la forma en U del metal doblado. De esta forma, los agujeros coincidirán con los del tubo cuadrado en el siguiente paso.



## **Paso 7: Perfora un agujero central para enroscar las patas (A)**

Marca los puntos centrales de perforación (X1) en los tubos cuadrados de las patas (A). Comprueba la exactitud alineando el marco correspondiente sobre dos de las patas. Perfora un agujero para la rosca en los tubos cuadrados. A continuación tendrás que cortar una rosca M5, por lo que deberás perforar previamente un agujero de 4,2 mm. Los agujeros de fijación (X4) para los soportes (E) de la balda inferior también deben marcarse, perforarse y taladrarse en el mismo paso de trabajo, con el mismo diámetro, a una altura de libre elección (sugerencia: 310 mm desde abajo).



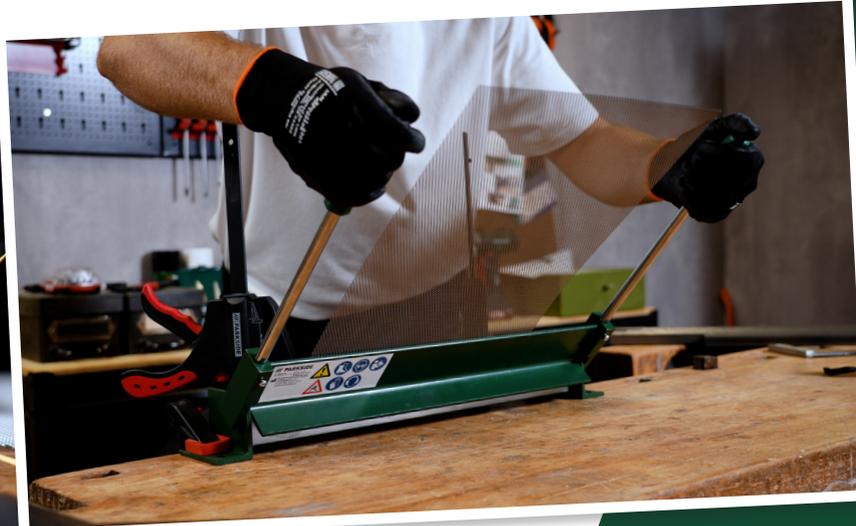
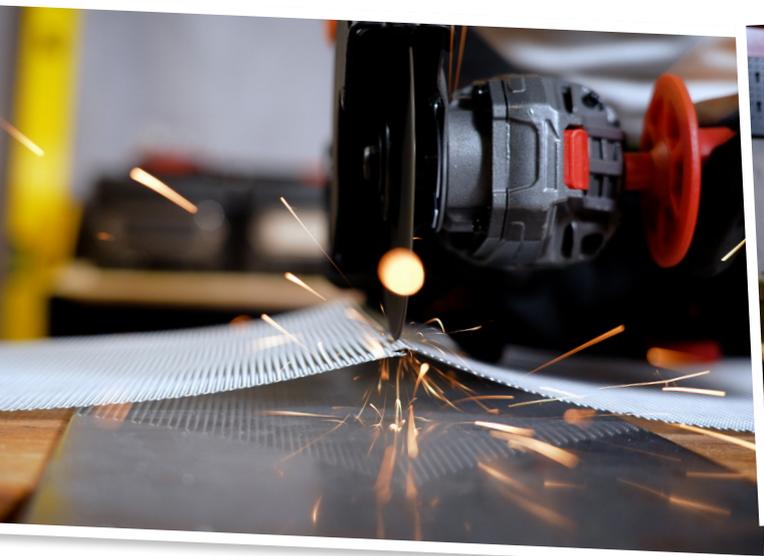
## **Paso 8: Cortar las roscas**

Coloca la terraja de roscar con el tamaño M5 en el giramachos y sitúalo en el agujero central. Gira lentamente la terraja de roscar en el sentido de las agujas del reloj en el agujero con mucha delicadeza y ejerciendo una ligera presión. Tan pronto como detecte cierta resistencia, comenzará a cortar. Ahora puedes girar un poco más rápido y detenerte tan pronto como la terraja de roscar llegue a la parte posterior del tubo cuadrado. Desenrosca la terraja como si fuera un tornillo y repite el proceso en todos los agujeros perforados en las patas.



## **Paso 9: Cortar el metal expandido (F)**

Mide las dimensiones interiores de tu marco y utiliza los alicates de corte lateral y la máquina dobladora de chapa para marcar el borde de corte del metal expandido. Luego córtalo al tamaño adecuado con la amoladora angular y el disco de corte. Si fuera necesario, amplía la abertura del metal expandido en el orificio del marco (X1) para que pueda caber un tornillo en el siguiente paso.



## **Paso 10: Atornillar el marco (D) a las patas (A), montar los pies**

Coloca el metal expandido (F) en el marco (D). Atornilla un tornillo de culata M5 con una arandela en los orificios previamente perforados. Atornilla el marco a dos patas. Repite este paso en el segundo marco. En este paso de trabajo introducirás los tapones de rosca en los extremos inferiores de los pies. Atornilla los pies hasta el tope.



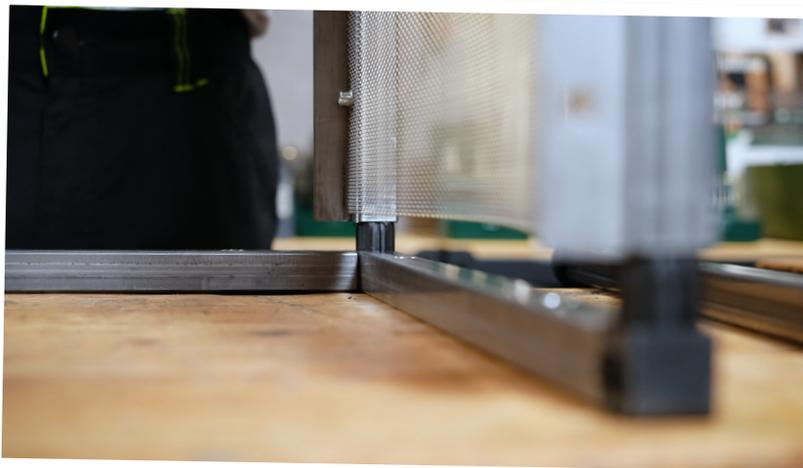
## **Paso 11: Perforar las piezas transversales (B, C) con una broca progresiva**

Marca el centro del agujero de perforación en todas las piezas transversales. A 70 mm de cada lado y también uno adicional en el centro para la pieza C. Perfora todo el tubo cuadrado con una broca de 5 mm. Usando la broca progresiva, perfora los agujeros de 5 mm en cada pieza sobre una superficie con la broca progresiva para que la cabeza del tornillo de cabeza plana encaje.



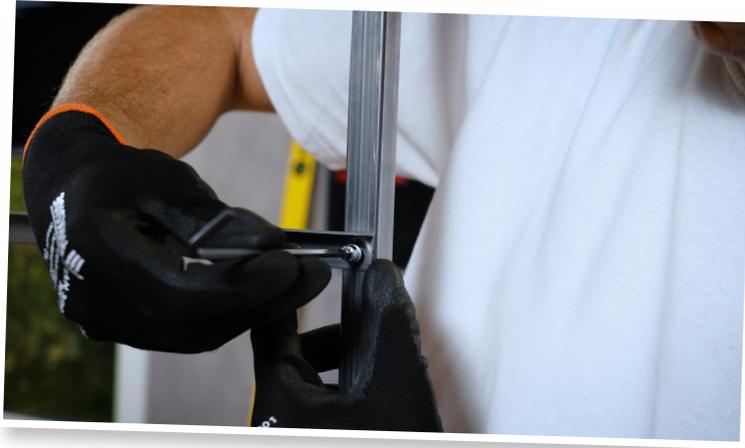
## **Paso 12: Unir las piezas laterales y las piezas transversales**

En primer lugar, une las piezas transversales (B y C) con los conectores de plástico. Asegúrate de que los agujeros de perforación grandes estén orientados hacia abajo. Luego fija las piezas transversales conectadas a las dos piezas laterales.



### **Paso 13: Atornillar el revestimiento para la balda de estantería (E)**

Utilizando tornillos de culata M5 con la arandela incluida, atornilla los perfiles angulares (E) a los agujeros roscados (X4) previamente realizados.



### **Paso 14: Cortar la balda superior (G), el panel trasero (H) y las baldas inferiores (I)**

Ahora puedes cortar la balda superior, el panel trasero y las baldas inferiores. Ten en cuenta que las dimensiones pueden variar debido a las tolerancias. Las baldas inferiores (I) se obtienen a partir de recortes de los otros paneles. Después de cortarlas, rompe los bordes con papel de lija y comprueba que encajen bien.



### **Paso 15: Muecas y tornillos**

Todos los tablones se pueden atornillar en orden alfabético. El panel trasero refuerza los muebles y todavía necesitará muescas para los tornillos de X1. Puedes hacerlas con una broca Forstner de 20 mm o con un cincel. Antes de atornillar el panel trasero, comprueba los ángulos del mueble.



## **Paso 16: Cortar y fresar el tablero superior (J)**

Ahora puedes cortar el tablero superior con la sierra de inmersión. Para darle algo de ligereza al tablero, puedes fresar un ángulo de 45° en el borde inferior. De este modo, el panel parecerá más fino y destacará del resto de paneles.



## **Paso 17: Colocar el tablero superior (J)**

Ahora atornilla el tablero superior a través de las piezas transversales (B y C). Se colocará a la izquierda y a la derecha y quedará por detrás 30 mm por encima del marco. Entonces, el tornillo encajará en el panel de roble sobre el interior del tubo cuadrado.

**¡Que te diviertas  
reproduciéndolo!**



**¡TÚ  
PUEDES!**