

# Бондарное дело

**Особенности  
изготовления  
некоторых предметов**

**Илья Валерьевич Мельников**  
**Бондарное дело.**  
**Особенности изготовления**  
**некоторых предметов**  
**Серия «Бондарное дело»**

*Текст предоставлен Ильей Мельниковым*  
[http://www.litres.ru/pages/biblio\\_book/?art=3936815](http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=3936815)

**Аннотация**

В некоторых селах еще не так давно традиционным был танец, который назывался "Бондарь". Исполнялся он двумя мужчинами, один из которых имитировал бочку, другой, мастера, который ее собирал. Он прилаживал клепки одну за одной, набивал обручи и т. д. Когда "бочка" была готова, оба начинали весело танцевать. Бондарство – это очень древнее ремесло, представляющее собой умение изготавливать деревянную посуду из клепок – длинных трапециевидных или округлых дощечек. Изготовление бондарных изделий, работа с древесиной приносит большую творческую радость, воспитывает вкус и расширяет кругозор. В этой книге вы можете узнать, как изготовить некоторые предметы, изучить их технологию.

# Содержание

Как изготовить для бондарной посуды гнутые ручки	4
Конец ознакомительного фрагмента.	9

# Бондарное дело.

## Особенности изготовления некоторых предметов

### Как изготовить для бондарной посуды гнутые ручки

Для изготовления для бондарной посуды гнутых ручек, из картона вырезают шаблон, с помощью которого на деревянный брус карандашом наносят контуры заготовки гнутой ручки. По карандашным линиям контура выпиливают и вырезают ручку. Выпиленную ручку тщательно обрабатывают шлифовальной шкуркой. Затем готовую заготовку распаривают и сгибают, используя металлическую шину, сделанную из тонкой стальной полоски.

Надетая на деревянную заготовку, она не дает разорваться волокнам древесины, которые при растяжении испытывают большую нагрузку. На двух дощечках рисуют контуры будущей ручки и, ориентируясь на них, вырезают шаблон, который прибивают к ровной деревянной поверхности.

Далее из березовой доски вырезают оправку, соответствующую внутренним очертаниям ручки. Заготовку сгибают

вместе с шиной и, вложив в нее оправку, вставляют в шаблон. Закрепить оправку в шаблоне можно гвоздями или одновременно в оправке и основании просверлить вертикальное отверстие и вставить в него штырь. Чтобы согнуть заготовку можно изготовить специальное приспособление в виде гнута́рного станочка.

Гнута́рный станочек состоит из основы, двух рычагов, шаблона и ограничителей. Контуры шаблона должны соответствовать линии кромки согнутой ручки. Шаблон привинчивают шурупами к доске толщиной 25 мм. Его также можно сделать съёмным, если просверлить два отверстия под металлические штыри, вбитые в основе. В местах скруглений шаблона в заранее просверленные отверстия вбивают две стальные оси диаметром 5 мм. Чтобы оси сидели в просверленных отверстиях плотно, отверстия должны быть несколько меньше их диаметра. На оси надевают два рычага, вырезанные из древесины березы или бука.

Процесс гнутья состоит из следующих этапов. На распаренную заготовку надевают стальную шину и вместе с ней вставляют между шаблоном и ограничителем.

Затем на оси надевают рычаги и медленно вращают ими, разводя как веером в разные стороны. Ступенчатые вырезы рычагов, передвигаясь вдоль стальной шины, в большом усилии давят на нее, плотно прижимая к шаблону заготовку ручки. Когда рычаги будут повернуты до отказа, их закрепляют, вставив в заранее просверленные в основе отверстия

металлические шпильки, и приспособления вместе с заготовкой ставят на просушку.

Если шаблон съемный, его снимают с основы, прикрепив к нему концы согнутой заготовки ручки стальными скобами.

Чтобы согнутая заготовка сохранила свою форму, ее хорошенько просушивают в теплом помещении в течение суток.

С помощью шаблонов и гнутаго станочка можно сгибать только заготовки, имеющие толщину не более 6 мм. Если сгибаемая часть имеет толщину более 10 мм, используют пропилы и клинообразные вырезы. В местах сгиба заготовки ручки с внутренней стороны делают несколько поперечных пропилов пилкой с мелкими зубьями. Глубина пропила должна быть равной  $3/4$  толщины сгибаемого участка ручки. Необходимо, чтобы пропилы были параллельными и располагались на равном расстоянии друг от друга. В этом случае изгибы ручки получатся плавными и симметричными.

От количества пропилов зависит крутизна изгиба. Чем пропилов больше и чем они шире, тем круче будет изгиб. Вместо пропилов на заготовке ручки можно сделать продольные клиновидные прорезы. Если прорезы выполнены точно, то после того, как заготовка будет согнута, следы от них будут почти не различимы и ручка будет выглядеть монолитной. При прорезании или пропиливании пазов от неосторожного движения инструмента древесина в этом ответственном месте может выкрошиться. В этом случае следу-

ет немного изменить конструкцию изогнутой части, сохранив таким образом заготовку.

Острым ножом аккуратно срезают участки заготовки, где ранее были сделаны пропилы или прорезы. Из клена или березы вырезают два сектора, каждый из которых равен четверти круга. Дуга каждого сектора должна быть равной длине выреза. Закрепив один из секторов на рабочем столе или верстаке, пропаренную заготовку постепенно сгибают до тех пор, пока она не войдет плотно в вырез. Таким же образом сгибают другую половину заготовки вокруг второго сектора.

Чтобы заготовка не распрямилась, ее концы связывают веревками, между которыми вставляют палочку. С помощью палочки веревки перекручивают до тех пор, пока они туго не стянут концы заготовки. После этого палочку заводят за ручку, закрепляя напряжение перекрученных веревок, как это делается в лучковой пиле. Углы секторов обрезают по кривым линиям, параллельным изгибам ручки и отправляют ручку на сушки.

Этим же способом сгибают заготовки с клиновидными прорезами и пропилами. В пропилы предварительно вставляют небольшие клинышки, способствующие более плотному соединению в местах изгиба ручки. После того, как ручка высохнет, ее обрабатывают ножом, стараясь получить более удобную и красивую форму. Затем ручку шлифуют наждачной шкуркой и вставляют в сквозные отверстия, вырезанные в крышке бондарного изделия, например, скобкаря.

На выступивших концах ручки проводят линии, отмечающие уровень внутренней поверхности крышки. Сделав отметки, ручку вынимают, и по линиям вырезают на ее концах два, округленные сверху, отверстия. Одно из отверстий должно быть несколько больше другого. Ручку с вырезанными отверстиями вновь вставляют в крышку, а в отверстия выступающих снизу концов забивают подобранный клиновидный брусочек, который свяжет ручку и с крышкой бондарного изделия.

# Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «ЛитРес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на ЛитРес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.