

Бондарное дело

**Клёпки и
обручи**

Бондарное дело

Бондарное дело. Клёпки и обручи

«Мельников И.В.»

2012

Бондарное дело. Клёпки и обручи / «Мельников И.В.»,
2012 — (Бондарное дело)

Бондарство – это очень древнее ремесло, представляющее собой умение изготавливать деревянную посуду из клёпок – длинных трапециевидных или округлых дощечек. Мастер-бондарь подходил к каждому традиционному элементу очень осознанно, с тонким вкусом. В его изделиях сочеталось функциональное предназначение изделия, рационализм конструкции, лаконичность и законченность форм и линий. Свою продукцию бондари продавали на месте или везли на ближайшие рынки и ярмарки. Как правило, в прежние времена секреты бондарского ремесла передавались по наследству. В этой книге вы сможете узнать, как правильно изготовить клёпку или обруч, понять всю технологию этого процесса.

, 2012

© Мельников И.В., 2012

Содержание

Как заготовить клепки	5
Как изготовить колотые клепки	6
Конец ознакомительного фрагмента.	7

Бондарное дело. Клѣпки и обручи

Как заготовить клепки

Клепки и обручи являются основой любой бондарной посуды. Из клепок – специальных дощечек с прямоугольным сечением – собирают стенки и донца. Клепки бывают колотыми и пилеными. Пиленые получают путем распиливания кряжа на отдельные доски, колотые – путем раскалывания колод и чураков. Чураками называют отрезки кряжа, длина которых соответствует размерам, необходимым для соответствующей обработки. Длина кражей, как правило, соответствует кратному числу чураков.

Обычно пиленые клепки имеют низкую прочность, так как пила перерезает волокна древесины, как бы вскрывая их. От этого клепки становятся менее прочными, а в поры древесины проникают микробы и разрушают ее. Однако заготовить такие клепки, применив современную технику, проще и быстрее, чем колотые. Пиленые клепки, как правило, идут на изготовления бочкотары. Бондари хорошо знают о недостатках пиленых клепок, поэтому в своей продукции применяют колотые.

Как изготовить колотые клепки

На изготовление колотых клепок уходит много усилий и времени, качество древесины должно быть соответствующей. Для колотых клепок выбирают только прямослойную древесину. Раскалывать колоду или чурак необходимо стараться так, чтобы клепки были ровные и чистые. Расколоть древесину можно только в двух направлениях: радиальном и тангенциальном. Когда раскалывают в радиальном, плоскость раскола должна идти только через сердцевину колоды и чурака. При этом она будет совпадать с сердцевинными лучами, которые раскалывание облегчают.

Если топор в сердцевину не попадет, а пройдет в стороне от нее, то полученная плоскость будет уже тангенциальной. В этом направлении древесина листовенных пород колется с трудом. Чтобы не промахнуться и расколоть чурак в нужном направлении, на его торец устанавливают лезвие топора и ударяют по обуху специальным приспособлением – чекмарем. Чекмарь представляет собой деревянную массивную колотушку, которая напоминает киянку.

Любую древесину лучше раскалывать в сыром виде, после того, как спилено дерево. Поэтому клепки стараются изготовить на месте заготовки древесины и раскалывают чураки на пнях спиленных деревьев. Для того, чтобы заготовить дубовые клепки, необходимо помнить, что дуб хорошо раскалывается в радиальном направлении и хуже – в тангенциальном. Поэтому колоду следует раскроить таким образом, чтобы радиальных расколов было больше, а тангенциальных – меньше или не было совсем.

Существуют несколько способов изготовления клепочных заготовок. Основными из них являются однорядная и двухрядная выколка. Однорядную выколку применяют при раскалывании тонких чураков, а двухрядную применяют при раскалывании толстых колод. При однорядной выколке вначале кряж раскалывают на две части – плахи. Затем плаху раскалывают на четверики. Четверики раскалывают пополам на восьмерики. Восьмая часть тонкого чурака является заготовкой будущей клепки. Двухрядная выколка выполняется таким же образом до тех пор, пока не будет получен восьмерик. Его раскалывают вдоль годичных слоев, перпендикулярно сердцевинным лучам на две части. Затем каждое полено раскалывают уже в радиальном направлении и получают одну-две клепки из одной половины, и две-пять из другой.

Потом клепки немного обрабатывают – стесывают клиновидные выступы со стороны сердцевины и заболонь. Заболонь нужно стесывать обязательно, потому что она быстро загнивает и разрушается. Если предстоит большой объем работ при обтесывании пластей будущих клепок, раньше бондари изготавливали специальные станки для удерживания клепок во время тески.

Небольшое приспособление для удерживания заготовок при теске изготавливают из колоды, которую распиливают до сердцевины и раскалывают пополам до распила. Нижнюю часть колоды врывают в землю. Сверху к колоде прибивают изогнутую дугой жердь. Под нижним концом жерди прибивают ограничительную рейку. Изготовленное приспособление ставят в мастерской.

Древесина хвойных пород хорошо раскалывается и в тангенциальном направлении, совпадающем с направлением годичных слоев. Это свойство используют при заготовке клепок не только с прямоугольным сечением, но и желобчатых, которые применяют для изготовления открытой бондарной посуды цилиндрической формы. Клепки изготавливают из четверика специальным ножом с изогнутым лезвием. Изгиб ножа соответствует окружности бондарной посуды, для которой заготавливают клепки.

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.