

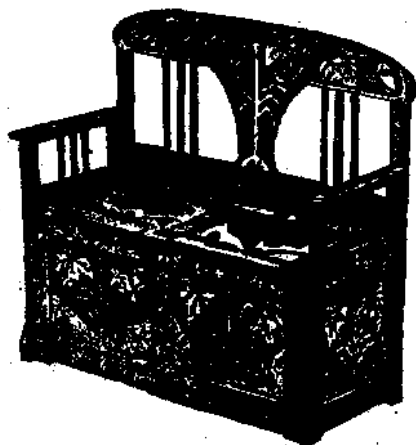
684
С 32

Механикъ Л. В. Серебряковъ.

ПОМОЩЬ КУСТАРЯМЪ

ПРОИЗВОДСТВО
ШКАФИКОВЪ,
СТОЛИКОВЪ,
ШКАТУЛОЧЕКЪ,
ПОЛОЧЕКЪ

И ПРОЧ. ИЗДѢЛИЙ ВЪ ЯПОНСКОМЪ СТИЛѢ.



УКРАШЕНІЕ ИЗДѢЛИЙ
КОПОТЮ И КАЛЬКОМАНІЕЙ.

61 рисун. въ текстѣ.

Цѣна 25 н.

С. ПЕТЕРБУРГЪ.
ИЗДАНИЕ В. И. ГУВИНСКАГО.
1914.

ПОМОЩЬ КУСТАРЯМЪ.

ПРОИЗВОДСТВО

ШКАФИКОВЪ.

СТОЛИКОВЪ.

ШКАТУЛОЧЕКЪ.

ПОЛОЧЕКЪ

И ПРОЧ. ИЗДѢЛІЙ ВЪ ЯПОНСКОМЪ СТИЛѢ.



УКРАШЕНІЕ ИЗДѢЛІЙ
КОПОТЬЮ И КАЛЬКОМАНІЕЙ.

61 рисунокъ въ текстѣ.

Цѣна 25 к.

С.-ПЕТЕРБУРГЪ.

ИЗДАНИЕ В. И. ГУВИНСКАГО.
1914.

Республиканская
научно-техническая библиотека

Атрымана ў дар ад _____

Балцова А. В.

1750 практических техно-химических рецептовъ.

ТОВЪ. Новѣйшія открытія, усовершенствованія и патентовыя изобрѣтенія въ области стекла, провѣсноты, аллюминіа, никелю, вольфрама, водочнаго, воспобилнаго гальванопластики, провѣсноты, каучуковаго, клеварнаго, кожелнаго, косметическихъ краснаго, крапильнаго, лаковаго, каскобнаго, металлургіи, механическихъ машинъ, мукомольнаго, мыловарнаго, нефтянаго, сплаварнаго, скорнячнаго, саесарнаго, снѣжанаго, сургучнаго, искуснаго и проч. приготовленія бумага кошровальнаго, пригодеженіе ваксы, воды туалетной, приготовленія тектографовъ, гипсовыхъ отливковъ, горючихъ, дрожжей, духовъ, замазокъ, зубныхъ порошковъ, ваксы, приготовленіе красокъ для волосъ, курительныхъ порошковъ, лаковъ, лакеровъ, приготовленія маселъ, испытанія маселъ, полиурны, помады, припосовъ, протравъ, выводки питевъ, уничтоженія ржавчины, приготовленія смолосовъ, сыра, сортутопы, снѣжка, сургуча, сплавовъ, туш цементныхъ, чернилъ, амальганіе металловъ, приготовленія алдерныхъ, эссенцій афировъ. Изд. третье. Ц. I р. 50 к.

Спутникъ паровознаго машиниста. Руководство для паровозныхъ котеловъ машинистовъ Броуиса и Коха. Переводъ съ послѣдняго изданія В. Остерманя, под редакціей инженера-технолога Д. Сухаржевскаго, съ 500 рис. Слб. ц. I р. 25 к.

Спутникъ механика. Практическая справочная книга для механиковъ, механиковъ, учениковъ техническихъ учебныхъ заведеній и пр. Составилъ Вернулли. Обработалъ профессоръ Вергома. Переводъ съ 21-го нѣмецкаго изданія инженеръ-механика Д. Голова. Слб. 1904 г. 500 стр. с 250 чертнами. Цѣна I р. 50 к.—По изднотѣ, универсальности содержанія, соединенныи съ общедоступностью изложенія, эта книжка является, можно сказать, единственною въ технической литературѣ, тѣмъ и объясняется ея распространенность въ Германіи, гдѣ она выдерживается уже 21-ое изданіе. Она содержитъ необходимыя справочныя свѣдѣнія для механиковъ всякаго рода, строителей и указателей, а также указанія для практическихъ занятій. Содержаніе книги вкратцѣ таково: математика (арметика, алгебра, геометрія, тригонометрія, примѣненіе алгебры къ геометріи механика (статика, динамика, равновѣсіе въ механикѣ), упругость и крѣпость металловъ, основаніе строительнаго искусства, механика жидкостей и газовъ, тѣла, механика упругихъ жидкостей, теплота и ея примѣненіе, технологія, таблицы.

Спутникъ машиниста. Руководство для котеловъ, машинистовъ заводовъ, начинающихъ конструкторовъ, инженеровъ заводчиковъ, машиностроительныхъ заводовъ, техническихъ учебныхъ заведеній, пр. пр. Сост. Шюль—обработанные проф. Брауеромъ, при содѣйствіи профессора Редло. Съ поправленнаго значительно дополненаго послѣдняго (одиннадцатаго) нѣмецкаго изданія, перевелъ В. В. Остерманъ, подъ редакціей инженера-технолога Д. Д. Сухаржевскаго. Съ 600 рисунками въ текстѣ и отдѣльн. таблицами. Слб. 1904 г. Ц. 2 р. Краткое содержаніе: Ч. I. Устройство и дѣйствіе паровыхъ котловъ. Своѣ отво воды и пара.—Топливо въ горѣннѣ.—Использованіе теплоты во время горѣнн.—Материалъ для паров. котловъ.—Различныя системы паров. котловъ.—Топки котловъ.—Арматура паров. котловъ.—Приобрѣтеніе котла и приведеніе его въ дѣйствіе.—Служба котелара.—Паружн. в. внутр. чистка котла.—Опасность для дѣйствія котла.—Законы касашю. паров. котловъ. Ч. II. Устройство и дѣйствіе паров. котловъ. Дѣйствіе пара въ паров. машинѣ. Парораспределеніе.—Описаніе различныхъ паров. машинъ.—Детали паров. машинъ.—Передача.—Приобрѣтеніе и установка паров. машины.—Правильное дѣйствіе ея.—Искусствительныя работы и починка. Ч. III. Газовые двигатели по Шварцу. Отличеніе газовой машины отъ паровой.—Процессъ горѣнн въ цилиндрѣ газ. машинъ.—Приспособленіе для воспламененія.—Распределеніе.—Коросивныя и виниловныя машины.—Замѣчанія относительно выбора, способ дѣйствія и влччнныи двигателей.—Описаніе различн. газ. двигателей. Ч. IV. Динамики машины, электродвигатели и аккумуляторы.

Гальванопластика, металлургія (общедоступное руководство) профессора В. Боана. Перев. съ француз. Федорова. Съ 26 рисун. Слб. 1907 г. Ц. 90 к.—Эта книга представляетъ выдающійся интересъ для всѣхъ занимающихся гальванопластикой и примѣняющихъ ее къ различнымъ отраслямъ производства. Въ популярномъ, доступномъ всѣмъ и каждому изложеніи, передается подробныя свѣдѣнія о гальванопластикѣ, орудившей въ настоящее время такое широкое примѣненіе къ требованіямъ практической жизни, такъ и гальваническомъ покрытій никелемъ, вѣдью, серебромъ, золотомъ, платиною и др. металлами.

В В Е Д Е Н І Е.

Кто изъ насъ не любовался изящными полочками, этажерочками, шкатулочками и т. п. Издѣліями, поражающими глазъ яркостью черной полировки и живостью рисунка (цвѣты, сцены изъ китайской жизни и т. п.). Выдаются такія вещицы продавцами за китайскія и цѣнятся очень дорого (магазины: „Александръ“—Невскій пр., „Эмиль Гольеть“—Гостинный Дворъ въ Петербургѣ и др.); но, я думаю, очень немногимъ извѣстно, 1) что стоятъ онѣ себѣ пустяки; 2) что изготовленіе ихъ не представляетъ никакой трудности и вполне доступно нашимъ любителямъ и кустарямъ.

Желая прійти на помощь послѣднимъ въ этой области производства, я попытаюсь подробно описать весь ходъ работъ такого рода.

На сколько мнѣ это удалось, прошу судить Гг. читателей, которымъ буду очень благодаренъ за всякаго рода техническія указанія въ описываемомъ ремеслѣ.

ГЛАВА I.

Инструменты.

Для производства такого рода работъ, требуются свѣчка, кисточки, лаковая кисть, ручники, флейтцъ, дрель со сверлами, лобзикъ, напилки для дерева, шило,

молоточекъ, плоскогубцы, отверточка, долце, фуганокъ, лучковая пила, угольникъ, малка и циркуль.

Свѣчка.

Для покрытія издѣлія копотью, можно употреблять какую угодно свѣчу, огарокъ; желательнo, конечно, имѣть свѣчу или огарокъ съ широкою свѣтильною, такъ какъ она даетъ больше копоти.

Примѣчаніе. Большія издѣлія, вмѣсто свѣчи, можно „закоптить“ на лампѣ (безъ стекла) или керосинкѣ; нужно только наблюдать при этомъ, чтобы пламя или „жарь“ отъ керосинки не испортилъ коптимой поверхности.

Ручники.

„Ручниками“ называются щетинныя, съ короткою ручкою, кисти, употребляемыя для покраски дверей, оконъ, стѣнъ, потолоковъ и т. д. Различаются онѣ и щетиною (сѣрая, черная, бѣлая—лучшая) и степенью „вязки“ (укрѣпленія щетины въ деревѣ); такъ: сѣрая—дежовал, бѣлая—лучше, красная—хорошая, металлическая „державка“—самая лучшая.

По окончаніи работы, ручники слѣдуетъ вымыть въ керосинѣ и вытереть ветошкою, чтобы краска,

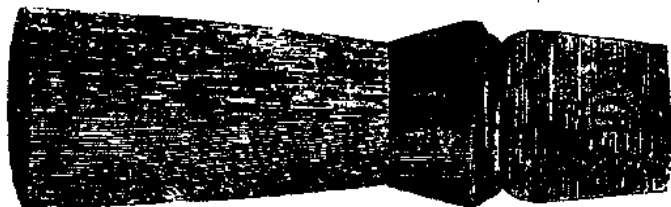


Рис. 1.

засохнувъ, не испортила кистей. Величина кисти определяется №№.

Кисточки.

Для подправки „калькоманій“ живописными красками, употребляются барсучья, бѣличья и хорьковья „живописники“ (кисточки) въ перѣ (рис. 2) или въ металлической оправѣ (рис. 3).

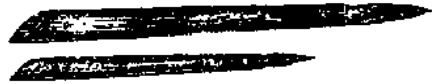


Рис. 2.

По окончаніи работы, кисточки нужно, какъ и ручники, обтереть отъ пыли, тщательно вымыть въ керосинѣ и вытереть ветошкою.

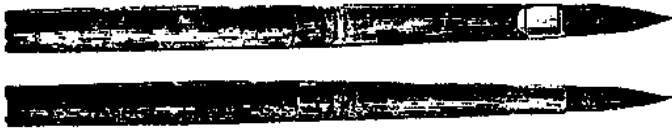


Рис. 3.

Лаковая кисть.

Для покрытія надѣлій лакомъ, употребляются изъ бѣлой щетины, самой прочной вязки, кисти (рис. 4)



Рис. 4.

По окончаніи лакировки, кисти моются въ скипидарѣ, вытираются ветошкою; а затѣмъ моются въ теплой водѣ съ сѣрымъ мыломъ и вновь вытираются ветошкою.

Флейтцъ.

Покрашенная поверхность представляетъ „мазки“ (отъ щетины); для уничтоженія ихъ, покрытіе „про-

ходится" (расфлейцовывается) особой, сухой (безъ краски), пушистой кистью изъ барсучьей шерсти (рис. 5) «Флейтцемъ». При работѣ, шерстинки флейтца должны еле касаться окрашенной поверхности. Рас-

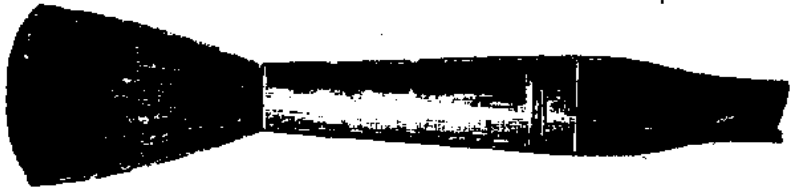


Рис. 5.

флейцовываніе должно итти противоположно красочнымъ полосамъ. По окончаніи работы, флейтцъ оmyвается, какъ и кисти, скипидаромъ.

Размягченіе засохшихъ кистей.

Если кисть своевременно не было вымыта, краска засыхаетъ, щетина слипается въ одинъ комокъ и кисть дѣлается негодной къ употребленію. Если засохнетъ дешевая кисточка, ее слѣдуетъ бросить, ибо „размягченіе“ ея будетъ стоить, пожалуй, дороже новой кисточки; если же засохнетъ дорогая кисть, то ее слѣдуетъ размягчить по рецепту Вальтля.

Въ стеклянную баночку наливаютъ до половины „нефтяного эфира“ или „Лигроина“; кладутъ поперекъ банки палочку и привязываютъ къ ней кисть такъ, чтобы щетина была въ Лигроинѣ, но не касалась дна. Черезъ нѣсколько времени Лигроинъ растворитъ краску, — послѣ чего кисть должно промыть скипидаромъ, вытереть ветошкою, за тѣмъ вымыть теплой водою съ мыломъ и вновь вытереть ветошкою.

Золотарная подушечка.

Золото и серебро, накладываемое на такія издѣлія, продается листиками (въ книжечкахъ); разрѣзаются

они полосками нужной длины на особой подушечкѣ: такая подушечка (рис. 6) представляетъ прямоугольную дощечку (4 × 6 квадратныхъ вершковъ), на которую (равныи слоями) накладывается войлокъ, а сверху вата. Покрытие это обтягиваютъ замшей, края которой и прибиваютъ къ дощечкѣ обоянными гвоздиками. Продаются они во всѣхъ москательныхъ лавкахъ.



Рис. 6.

Золотарный ножъ.

Золото рѣжется особой формы ножомъ, отличающимся (рис. 7) отъ столоваго ножа лишь тѣмъ, что лезвее его длиннѣе, гибче столоваго и не отпущено, а чуть затуплено и хорошо отполировано.



Рис. 7.

Лампензель.

Для накладки золота на поверхности, употребляется золотарная кисточка, именуемая „лампензелемъ“ (рис. 8), волоски котораго разставлены плашмя, вѣеромъ, отдѣльно одинъ отъ другаго. Если такой кисточкой провести по волосамъ, а затѣмъ наложить ее на листочекъ золота, то золото пристанетъ къ ней и можетъ быть перенесено съ подушечки на издѣліе.



Рис. 8.

Дрель.

Для просверливанія дырочекъ (для гвоздей, крючковъ, петелекъ) употребляется обычно

венная дрель, (рис. 9), применяемая и въ столлярномъ дѣлѣ, съ наборомъ сверлъ разной величины.

Примѣчаніе. Сверла дрели, предназначенныя лишь для дерева, очень мягки; чтобы ими просверлить стекло или фаянсъ (блюдо), фарфоръ (блюдечко), сверло нужно сперва «закалить». Производится это слѣдующимъ образомъ: распускаютъ нѣсколько палочекъ лучшаго сургуча; когда онъ начнетъ кипѣть, въ него погружаютъ сверла и, нагрѣвъ ихъ до температуры кипѣнія, вынимаютъ, кладутъ на стекло и даютъ остыть; послѣ чего снова погружаютъ въ сургучъ, повторяя такое погруженіе отъ 3 до 5 разъ, смотря по толщинѣ сверла.

Когда нужно будетъ такимъ сверломъ просверлить отверстіе въ тарелкѣ или блюдѣ, процарапываютъ точку алмазомъ или острымъ концомъ стального «шобра» (слесарный инструментъ); наставляютъ въ эту точку сверло, приводятъ въ движеніе дрель и медленно просверливаютъ вещь; чтобы сверленіе шло ровнѣе и дрель не откаливалась, подливаютъ въ отверстіе деревяннаго масла. Дойдя до $\frac{1}{4}$ толщины просверливаемой вещи, намѣчаютъ «на свѣтъ», съ



Рис. 9.

обратной стороны, точку и «досверливаютъ» уже оттуда, чтобы не откололся кусочекъ «полива» или «глазури».

Лобзикъ.

Выбирается обыкновенный всѣмъ извѣстный лобзикъ, употребляемый при ажурныхъ выпилкахъ; лучше покупать лобзикъ съ хорошей буковой длинной станиной, чѣмъ металлическій; металлическая станина часто гнѣбается. При лобзикѣ долженъ быть наборъ пилочекъ.

Напилки.

Для дерева употребляются слабой калки напилки разныхъ формъ (рис. 10). Для описываемаго производства нужны напилки съ мелкою (шлифною) насѣчкою; развѣ изрѣдка понадобится плоскій или полукруглый напилки съ крупною насѣчкою.

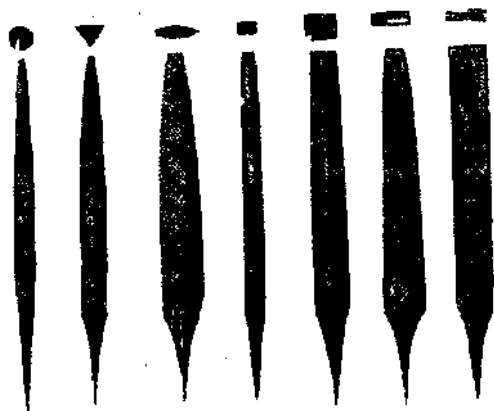


Рис 10.

Ш и л о.

Нѣтъ надобности покупать какое либо особое столярное шило, да оно въ этомъ производствѣ и не годится; гораздо болѣе принесетъ пользы простая сапожная «наколюшка» (рисун. 11) — прямое короткое шильце.



Рис. 11.

Молоточекъ.

Молоточекъ требуется небольшой, съ маленькимъ, но очень удлиненнымъ обушкомъ (рис. 12); такіе молоточки называются «обойными».

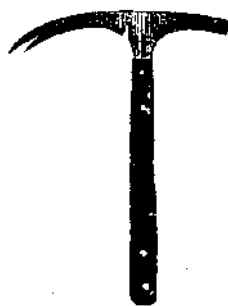


Рис. 12.

Плоскогубцы.

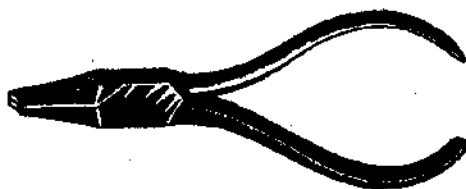


Рис. 13.

Такъ называ-
ются щипчики
(рис. 13), у кото-
рыхъ «плашки»
(губы) плоско-вы-
тянуты вперед и
внутри покрыты
насъчкою.

Отвертка.

Столярная отвертка для такихъ изящныхъ работъ



Рис. 14.

груба и ее нужно за-
мѣнить маленькою от-
верткой отъ швейной
машины (рис. 14); еще
лучше сдѣлать отверт-
ку самому изъ 3 мил-

лим. стальной проволоки и закалить ее, какъ и
сверла дрели, въ сургучѣ.

Фуганокъ.

«Фуганкомъ» (рис. 15) называется инструментъ
для строганія дерева. Состоитъ онъ изъ колодки А

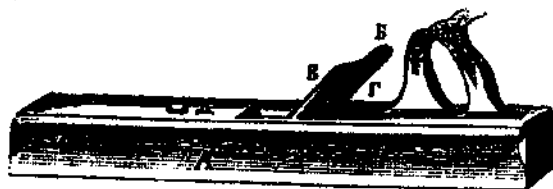


Рис. 15.

съ рукою, «желѣзка» В и клинка В. Желѣзко
представляетъ широкую, «насталенную» внизу, же-

лѣзную пластинку съ продольнымъ прорѣзнымъ отверстиемъ. На эту пластинку накладывается желѣзная (покороче), горбовидная книзу, пластинка, придержаемая на нужной высотѣ винтомъ Г, ходящимъ въ прорѣзъ желѣзка. Конецъ желѣзка стачивается (на точилѣ или брускѣ) подъ угломъ 30° такъ, чтобы образовавшаяся «фаска» (полоска) приходилась къ ручкѣ. На противоположную фаскѣ сторону кладется «сгорбокъ» такъ, чтобы ребро его почти приходилось къ острию желѣзка, и плотно привинчивается винтомъ Г. Желѣзко вставляется въ специальное (поперечно-наклонное къ ручкѣ) отверстие въ колодкѣ и удерживается въ немъ деревяннымъ клинкомъ В на нужной высотѣ. Чѣмъ меньше выступаніе желѣзка въ отверстие фуганка, тѣмъ тоньше будетъ стружка; чѣмъ ниже привинченъ будетъ сгорбокъ, тѣмъ легче пойдетъ въ отверстие стружка. Для «посадки» желѣзка внизъ, ударяютъ слегка молоточкомъ по верху желѣзка; для поднятія его вверхъ, ударяютъ слегка по кнопкѣ Д фуганка. Низъ фуганка долженъ представлять плоскость, перпендикулярную къ плоскостямъ боковъ его.

Д о н ц е.

Употребляется оно (рис. 16) для «торцеванія»



Рис. 16.

(обстругиванія) подъ прямымъ угломъ поперечника (торца) досокъ. Состоитъ «донце» изъ днаща а, на

которомъ (на 3—4 маленькихъ поперечныхъ брусочкахъ г) лежитъ $\frac{3}{4}$ толщины въ 2 вер. ширины и 1—1½ арш. длина ровная дощечка б. Къ лѣвому концу дощечки приклеена (точно вывѣренная подь прямыми углами) головка в.

Лучковая пила.

Представляетъ обычно столярную пилу (рис. 17) состоящую изъ деревянной станины аа, соединенной деревянной поперечиной г. Сверху станина стягивается шворкомъ, которую можно ослаблять и натягивать деревяннымъ «пальцемъ» д. Внизу, въ цилиндрическія отверстія станины, вставляются «головки» (ручки) бб съ пропилами на концахъ; въ эти пропилы, вставляется по-

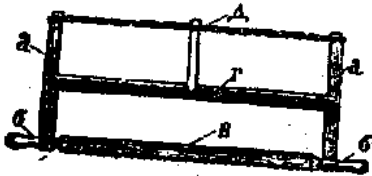


Рис. 17.

и полотно. Если зубья пилы затупятся, полотно вставляется въ продольный пропилъ бревешка (рис. 18)



Рис. 18.

и каждый зубъ отдѣльно подпиливается трехграннмъ напилкомъ; послѣ точки, зубья пилы «разводятся» (отгибаются) одинъ вправо, другой влѣво для того, чтобы получался шире «пропилъ». Это отгибаніе зубьевъ производятъ при помощи особаго инструмента—«разводки».

лотно пилы, зубьями внизъ; полотно закрѣпляется поперечными заклепками. Ручки пилы могутъ поворачиваться въ любую сторону, а вмѣстѣ съ ними будетъ поворачиваться

полотно. Если зубья пилы затупятся, полотно вставляется въ продольный пропилъ бревешка (рис. 18) и каждый зубъ отдѣльно подпиливается трехграннмъ напилкомъ; послѣ точки, зубья пилы «разводятся» (отгибаются) одинъ вправо, другой влѣво для того, чтобы получался

УГОЛЬНИКЪ.

Для вывѣрки плоскостей подъ прямымъ угломъ служитъ угольникъ (рис. 19). Взявъ его за «обушкѣ» А (толстый конецъ), прикладываютъ обушкѣ А къ сторонѣ В бруска В; затѣмъ, плотно прижавъ, опускаютъ на торецъ Д другой конецъ Е угольника (на ребро) и смотрятъ плотно ли лежитъ ребро Е на на плоскости или даетъ щель, и куда открывается щель. Противоположную щели часть торца сръзаютъ.

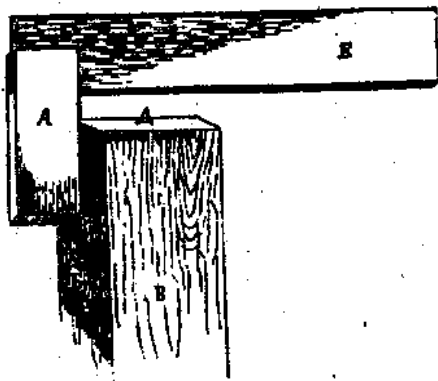


Рис. 19.

Такъ вывѣряютъ до тѣхъ поръ, пока ребро Е не будетъ плотно прилегать по діагоналямъ торца.

М а л к а.

«Малка» — тотъ же угольникъ (рис. 20), только ребро Е не заклеено въ обушкѣ А, какъ у угольника, а движется на винтъ Б. Чтобы ребра Е не тупились, оно вкладывается въ прорѣзь В обушка А. Малкою вывѣряются плоскости подъ разными углами.

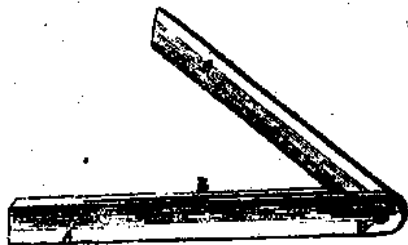


Рис. 20.

Циркуль.

Обыкновенный циркуль такъ всё́мъ извѣстенъ, что я не буду описывать его. Замѣчу лишь, что въ столярномъ дѣлѣ употребляется циркуль съ дугой а (рис. 21), позволяющей удерживать ножку на нужномъ разстояніи при помощи винтика б.

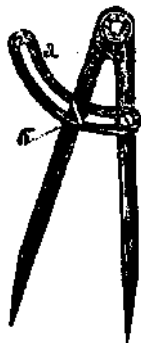


Рис. 21.

Примѣчаніе. Отвертку, шило молоточекъ, фуганокъ, донецъ, циркуль, лучковую пилу, угольникъ, напильки, плоскогубцы, лобзикъ, дрель со сверлами, малку и лобзикъ, со струбциной и пилочками, можно приобрести у „Бр. Линдеманъ“ (Москва) или „Гронмейеръ — Траутшольдъ“ (Петербургъ); болѣе дешевый инструментъ — у „Федулова“ (Петербургъ, Апракинъ Рынокъ). Кисточки, ручки, флейтцъ, лампензель, золотарный ножъ и подушечку можно получить въ магазинахъ „Бр. Мамоновы“ (Москва), „С. Кингъ“ или „Бр. Васильевы“ (Петербургъ).

ГЛАВА II.

Материалы.

Материалами для данного производства служатъ копотъ, масляныя краски, масляный лакъ, ху дожественныя краски, калькоманія, фанера, петли, крючки, пемза, золото и серебро, морданъ, бронза, замочки, личинки, ручки, тинктура бронзовая, стеклянная шкурка, гвоздики, винтики, олифа и сиккатифъ.

Масляныя краски.

При настоящей дешевизнѣ масляныхъ красокъ, нѣтъ смысла готовить (растирать) ихъ дома самому; гораздо выгоднѣе покупать ихъ въ фабричныхъ магазинахъ или москательныхъ лавкахъ жестянками (рис. 22), начиная съ $\frac{1}{4}$ ф. (Джонъ Гернандтъ) или на «развѣсъ». Передъ употребленіемъ, краску нужно хорошенько размѣшать.

Примѣчаніе. Если изъ жестянки брали густотертую краску и не залили ея поверхность олифою, краска «затянется» пленкою, которую (передъ употребленіемъ) нужно осторожно удалить. При неоднократномъ появленіи пленки, краска засаривается и ее нужно «продавить» черезъ густую ветошку. Дѣлается это такъ: чистая посудина затягивается сухою густою ветошкою съ углубленіемъ въ срединѣ. На ветошку льютъ приготовленную къ употребленію краску и протираютъ ее ручникомъ; жидкая часть краски пройдетъ черезъ ветошку, а пленки и прочій соръ останутся на ней.



Рис. 22.

Правила смѣшенія масляныхъ красокъ.

1) При смѣшеніи красокъ, необходимо краски растирать каждую отдѣльно; затѣмъ положить въ сосудъ сначала бѣлила и ужъ къ нимъ прибавлять (постоянно размѣшивая) краски въ томъ порядкѣ, какъ онѣ показаны въ рецептахъ.

2) При смѣшеніи красокъ съ бѣлилами, необходимо сначала брать половинное количество красокъ и, размѣшавъ ихъ съ бѣлилами, добавить остальную часть малыми порціями (отъ каждой), чтобы краски хорошо размѣшались и дали однотонную массу.

3) Если желательно получить зеленые краски болѣе прочныя, то нужно замѣнить въ рецептахъ хромовую желть четвернымъ количествомъ неаполитанской желти, а берлинскую лазурь девятикратнымъ количествомъ ультрамарина.

4) Въ фиолетовыхъ краскахъ, для той же цѣли, «карминъ-лакъ» замѣняется равнымъ количествомъ «крапъ-лака», а берлинская лазурь—девятикратнымъ количествомъ ультрамарина.

Правила разжиженія красокъ.

Краски должны разводиться олифою не густо, но и не жидко, чтобы не «стекали нитями» съ конца кисти, а капали. Мы рекомендуемъ придерживаться приблизительно такой пропорціи: на бѣлила, сурикъ, парижскія румяна, киноваръ и неаполитанскую желть класть $\frac{1}{3}$ по вѣсу—олифы; на охры, хромовую желть и штигель— $\frac{2}{3}$ по вѣсу—олифы; на черныя краски, берлинскую лазурь, крапъ-лаки, индиго и разныя «корпусныя» (минеральныя) краски—равное или даже полуторное по вѣсу количество олифы.

Правила добавки сиккативовъ въ краски.

Сиккативъ слѣдуетъ добавлять въ краску въ тотъ моментъ, когда она должна быть пущена въ дѣло, иначе краска сгустится; при чемъ, количество его должно быть соразмѣрно со степенью высыхаемости красокъ. Медленно высыхающія краски (сажа, копоть и др.) требуютъ $\frac{1}{10}$ ч. по вѣсу—свинцоваго глету или $\frac{1}{8}$ в. ч. «Сушащей жидкости». Скоро-высыхающія краски (охра, мумин, сурикъ и др.) требуютъ менѣе сушки. Свѣтлыя краски требуютъ $\frac{1}{4}$ в. ч. жженнаго бѣлаго купороса, въ сырую же погоду до $\frac{1}{2}$ в. ч. его.

Масляный лакъ.

Для описываемаго производства нуженъ совершенно безцвѣтный (или слабо-янтарнаго оттѣнка) масляный лакъ. Изъ такихъ лаковъ можно указать на «лакъ эмалевый для бѣлыхъ предметовъ» фирмы «Бр. Васильевыхъ», «хрустальный» С. Кинга, «Мраморный» и «хрустальный» — Джона Гернаудта и др. Выгоднѣе покупать лаки не въ склянкахъ, а въ жестянкахъ (рис. 23). Передъ употребленіемъ, баночку съ лакомъ нужно вставить въ сосудъ съ кипяткомъ; лакъ нагрѣется, разжижится, ляжетъ болѣе тонкимъ и ровнымъ слоемъ на поверхность.



Рис. 23.

Правила храненія лаковъ.

1) Лаки слѣдуетъ хранить въ помѣщеніи съ комнатной температурой (14—16°R), при томъ стоя, въ тѣхъ жестянкахъ, въ которыхъ они получаютъ.

2) По возможности, слѣдуетъ избѣгать встряхиванія ихъ и перестановки съ мѣста на мѣсто.

3) Передъ употребленіемъ, слѣдуетъ жестянку обтереть отъ пыли; не взбалтывая содержимаго, осторожно откупорить, слѣдя затѣмъ, чтобы въ лакъ не попали части пробки и, наливъ въ чистую сухую кружку потребное количество лака, вновь закупорить жестянку.

4) Никогда не слѣдуетъ вливать обратно въ жестянку со свѣжимъ лакомъ оставшійся отъ работы лакъ.

5) Лакъ нельзя ничѣмъ разбавлять; можно лишь распустить его, поставивъ посудину въ кастрюльку съ горячею водою.

1/247397

Художественныя краски.

Продаются во всѣхъ эстампныхъ магазинахъ въ „тюбикахъ“ (рис. 24), какъ русскихъ („Вр. Васильевы“, „С. Кипгъ“ и др.), германскихъ („Гюнтеръ-Вагнеръ“ въ Ганноверѣ), такъ и французскихъ („Буржуа - Старшій“ — въ Парижѣ) фирмъ. Ихъ можно разжижать на кусочкѣ стекла „маковымъ масломъ“; получаютъ краски изъ тюбика простымъ надавливаніемъ на низъ А его.



Рис. 24.

Въ виду того, что онѣ употребляется въ самомъ незначительномъ количествѣ, лишь для подправки „калькоманіи“, не будемъ распространяться о такихъ краскахъ, а перейдемъ къ разсмотрѣнію послѣдней.

Калькоманія.

Такъ называются переснимательныя картинки разныхъ размѣровъ. „Нюрнбергская фабрика калькоманіи (Nürnbergger Abziehbilder fabrik—Troehner & Bäcking) выпустила въ продажу дивныя калькоманіи цвѣтовъ, жанровыхъ сценъ, мотивовъ „Nativ mort“ и проч. Достать ихъ можно у „Мюръ-Мерилизъ“ (Москва), „Скронъ“ (Петербургъ, В. Морская), „Базаръ марокъ Пето“ (Петербургъ, Караванная), „Дитлеръ“ (Петербургъ, Забалканскій пр.) и др. магазинахъ.

Калькоманія бываетъ двухъ родовъ: № 1 на бумагѣ, покрытая сверху клеевымъ растворомъ (дешевка) и № 0—на бумагѣ, покрытая сверху серебромъ или золотомъ. Послѣдняя дороже, но зато прочнѣе и примѣняется въ описываемомъ производствѣ.

Фанера.

„Фанерой“ называются тоненькія (иногда до $\frac{1}{16}$) дощечки дерева. Фанеры бывают „рѣзанныя“ (на особой машинѣ), употребляемая для фанеровки (оклеиванія) мебели и прочихъ столярныхъ издѣлій, и „пиленая“ (до $\frac{1}{4}$ вершка толщины), употребляемая для „ажурныхъ“ выпиловокъ. Въ описываемомъ производствѣ какъ разъ и употребляются послѣднія толщиной въ $\frac{3}{16}$ ”, $\frac{1}{4}$ ”, $\frac{5}{16}$ ” и даже $\frac{3}{8}$ ” (дюйма).

Петли.

Для такихъ изящныхъ работъ употребляются не желѣзные, а латунныя узкія длинныя петельки; при томъ же не дитыя, а выработанныя изъ тонкихъ латунныхъ листовъ.



Рис. 25.

Часто эти петельки (рис. 25) никкелируются, но тогда онѣ стоятъ значительно дороже.

Крючки.

Изготавливаемая такимъ путемъ издѣлія часто «складныя»; при приведеніи ихъ въ нормальный видъ, части ихъ удерживаются на своихъ мѣстахъ латунными (рис. 26) крючечками самыхъ разнообразныхъ типовъ.



Рис. 26.

Замочки.

Соотвѣтствующіе по величинѣ петелькамъ и крючкамъ латунныя замочки бываютъ двухъ типовъ: «приворотные» (привертываются къ стѣнкѣ шкафу-лочки или шкафика изнутри) и «вдолбные» (вклады-

ваются въ специально выдолбленные для нихъ отверстия) въ передней стѣнкѣ шкатулочки.

Футорки и личинки.

Отверстіе замочка или оставляется ничѣмъ не украшеннымъ или же на него накладывается «личинка» (онѣ бываютъ разныхъ рисунковъ и величинъ)—рис. 27.



Рис. 27.

Часто на поверхность такой шкатулочки прикрѣпляется ручка (рис. 28), а на углы «одѣваются угольники» (угловыя штампованныя украшенія).

Ручки и проч. металлическія украшенія.

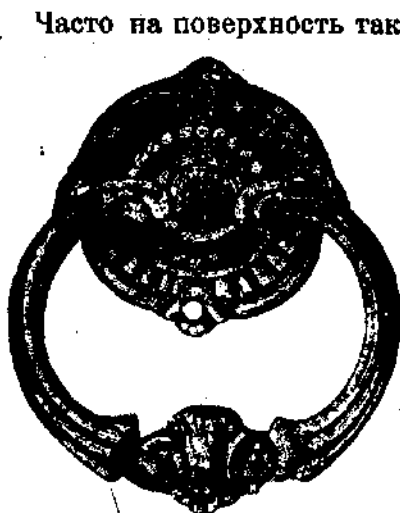


Рис. 28.

Часто на поверхность такой шкатулочки прикрѣпляется ручка (рис. 28), а на углы «одѣваются угольники» (угловыя штампованныя украшенія).

Примѣчаніе. Штампованныя футорки, личинки, ручки, угольники и проч. украшенія самыхъ разнообразныхъ рисунковъ и стилей бываютъ никеллированные, высеребреныя и золоченныя.

Ихъ съ большимъ успѣхомъ можно замѣ-

нить ручной работы *) металлопластическими украшениями, что будетъ и красивѣе и наряднѣе.

Пемза.

Пемза употребляется въ описываемомъ производствѣ лишь для шлифовки окрашенныхъ поверхностей; ее нужно покупать не кусками, а въ порошокъ: «Пемза-пудра». Можно пемзу-пудру приготовить и дома слѣдующимъ способомъ: истолочь ее хорошенько въ ступѣ; затѣмъ покрыть стеклянную или жестяную банку густою ветошкою такъ, чтобы въ середину банки опускался (рис. 29) «кошель» А: всыпать туда пемзу и качать банку, чтобы кошель бился о стѣнки ея.



Рис. 29.

Отъ сотрясенія, мельчайшая пыль пемзы пройдетъ черезъ ветошку и осядетъ на дно; болѣе же крупныя частицы останутся въ ветошкѣ, и еще разъ могутъ быть истолчены и просѣяны.

Золото и серебро.

Продаются онѣ въ видѣ чрезвычайно тонкихъ листочковъ; 60 такихъ листочковъ, переложенныхъ глазурированной бумагой, составляютъ книжечку. Цѣна книжки золота зависитъ отъ толщины листика золота. Часто (для прочности) тонкій листокъ золота кладется на листокъ серебра и «прокатывается»; такой золото-серебряный листокъ называется «двойникомъ». Цѣна книжечки зависитъ отъ вѣса металла. Самое тонкое «сусальное» золото—«шумиха»—идетъ на позолоту

*) См. «Полный курсъ современной металлопластики» Г. С. Серебрякова. Изд. Губирьскаго. Петербургъ. 1913 г.

елочныхъ украшеній; 6, 7 и 8 золотниковое— для калькоманіи и художественныхъ работъ; 9 и 10 золотниковое—на вывѣски и иконостасы.

Морданъ.

Золото накладывается на издѣлія при помощи особой лакообразной жидкости, называемой «Морданомъ». Морданъ липокъ, густъ и тягучъ. Наносится на нужное мѣсто тонкимъ слоемъ кисточкою. Золото и серебро кладется на морданъ, когда онъ уже подсохнетъ на столько, что подъ пальцемъ будетъ давать лишь «отлипъ».

Бронза.

Бронза-пудра и бронза-песокъ (flitter) имѣется въ продажѣ мѣдная и алюминіевая, болѣе дорогая. Рекомендуемъ послѣднюю потому, что она имѣетъ яркій блескъ и не темнѣетъ. Если желаютъ работать золотою бронзою, то нужно брать бронзу подъ названіемъ: «золото-лакъ».

Бронзовая тинктура.

Разводится бронза на особой жидкости (можно и на сиккатифѣ или яичномъ бѣлкѣ), называемой «Бронзовая тинктура»; продается тинктура во всѣхъ москательныхъ лавкахъ.

Сиккатифы.

Для ускоренія сушки краски, въ нее кладутъ «сиккатифъ». Сиккатифъ имѣется въ продажѣ 1) въ порошокъ (бѣлый жженый желѣзный купоросъ, «Сиккатифъ-порошокъ № 1 Бр. Васильевыхъ» и др.) и 2) въ жидкомъ видѣ («Сиккатифъ С. Кинга», «Кобальтъ-Резинатъ» и «Теребинтъ» Джона Гернандта и др.).

Стеклянная шкурка.

Для шлифовки дерева, употребляется «стеклянная шкурка» (бумага, осыпанная, на клей, толченымъ стекломъ) разныхъ нумеровъ; № 4—самая крупная и № 00 самая мелкая.

Продается она пачками и въ розницу (по листамъ).

Винтики и гвоздики.

Для штампованныхъ накладокъ, изготавливаются специальные очень мелкіе латунные и желѣзные винтики и гвоздики, продаваемые grosсами (144 шт. въ коробочкѣ).

Примѣчаніе. 1) Масляныя и живописныя краски, олифу, морданъ, лакъ, золото, серебро, шкурку и пемзу можно покупать въ любой москательной лавкѣ или же выписать съ заводовъ: «Бр. Мамонтовы» (Москва), «Бр. Васильевы», «С. Кингъ», «Джонъ Гернандтъ» (Петербургъ) и др.

2) Калькоманію можно выписать отъ «Мюръ Мерилизъ» (Москва), «Скронъ» или «Базаръ марокъ Пето» (Петербургъ) или же выписать изъ заграницы.

3) Бронзу получить отъ «С. Кингъ» или выписать изъ-заграницы отъ Geor Benda—«Bronze Fabrik—Wirth, in Bayern» или же отъ Carl Rheich—«Poudr Blatt Metall Fabrik»—Nürnberg.

4) Винтики, гвоздики, штампованныя украшения, замочки, крючки и прочее можно выписать изъ «желѣзо-торговли» Носенкова (Москва), «желѣзно-инструментальной торговли» Растеряева (Петербургъ, Гостиный Дворъ) или изъ заграницы: «Metallarbeiten fabrik» «Karl Henseler» Altensteic in Wittenberg, или отъ «Möbel Beschläge Gdndlung», Paris—Karlsruhe, отъ Charistofle & Cie.

ГЛАВА III.

Работы.

Изготовление полочки в стилѣ Modern.

Вычерчиваніе.

Выбравъ прямую и сухую листовую фанерку въ $\frac{1}{4}$ " толщ. и 6 в. ширину, вычерчиваютъ на ней, при помощи карандаша, линейки, циркуля и аршина, слинку А (рис. 30) полочки, потомъ самую полочку (рис. 31) и наконецъ кронштейнъ (рис. 32) къ ней. Размеры полочки указаны на рисункѣ.

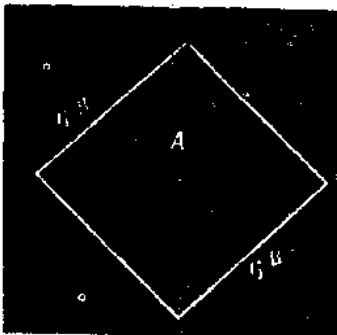


Рис. 30.



Рис. 31.

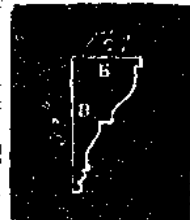


Рис. 32.

Выпиловка частей.

Затѣмъ, прикрѣпивъ выпиловочную струбинку къ столу, лобзикомъ выпиливаютъ отдѣльно части полочки, стараясь не «запилить» внутрь черты. При выпилковкѣ «вдольслобныхъ» сторонъ, оставляютъ запасъ отъ $\frac{1}{10}$ до $\frac{1}{8}$ ".

Пристрагиваніе.

Укрѣпивъ донце на столѣ 2 гвоздиками, чтобы оно не двигалось, кладутъ дощечку А на донце

плашмя; прижимают одну сторону его къ «колобашкѣ» (головкѣ) донца вплотную такъ, чтобы другая сторона была «заподлицо» съ длинной кромкой донца: кладутъ фуганокъ на основаніе донца боковой стороной такъ, чтобы рукоятка приходилась справа, а «жельзко» примыкало къ длинной кромкѣ донца, и, плотно прижимая фуганокъ къ донцу, правою рукою двигаютъ его по направленію къ головкѣ донца; въ тоже время, лѣвою рукою, прижимая дощечку къ головкѣ, нажимаютъ ея на фуганокъ.

Жельзко фуганка сръжетъ (обторцуетъ) поперечныя волокна (торецъ) дощечки подъ прямымъ угломъ. Затѣмъ къ головкѣ донца прижимаютъ уже проторцованную сторону дощечки, а прострагиваютъ другую и т. д.; потомъ дрелью въ спинкѣ просверливаютъ 2 отверстія для вѣшанія.

Такимъ же путемъ прострагиваютъ сторону Г полочки и стороны Б и В кронштейна.

Примѣчаніе. Чтобы, при торцовкѣ, не «отщепился» продольный кусочекъ дерева, сначала прострагиваютъ на донцѣ торецъ, а затѣмъ уже «вдольслойныя» стороны, всегда выпиливаемыя съ нѣкоторымъ запасомъ— для указанной цѣли.

Шлифовка напилками.

Гдѣ нужно, то прямыми шлифпными, то полукруглыми шлифпными напилками, обрабатываютъ, подъ прямымъ угломъ къ плоскости дощечки, полукругъ полочки и извилистую линію кронштейна.



Рис. 33.

Затѣмъ плоскимъ шлифпнымъ напилкомъ «снимаютъ фаску» (спиливаютъ ребро) на всѣхъ четырехъ

сторонахъ лицевой поверхности спинки, полукруга и извилистой линіи кронштейна, чтобы, въ сѣченіи, получилась такая фигура (рис. 33), и приступаютъ къ шлифовкѣ частей полочки стеклянною шкуркою.

Прошкуриваніе.

Навернувъ пужнаго X стеклянную бумагу на гладко выстроганную плоскую деревяшку, трутъ ею поверхность дерева вкось слоевъ такъ, чтобы царапины шкурки образовали на поверхности дощечекъ ромбъ; прошкуриваніе производятъ до той поры, пока (подъ линейку) не получится плоскость. Затѣмъ, такимъ же способомъ, прошкуриваютъ фаски и бока дощечекъ, и приступаютъ къ «заолифливанію».

Проолифливаніе частей полочки.

Наливъ немного олифы въ блюдочко, чистымъ ручникомъ, насухо промазываютъ ею всѣ 3 части полочки и даютъ олифѣ просохнуть. Дѣлается это для того, чтобы шпаклевка лучше пристала; такъ какъ, попавъ на пыль отъ сошкуриванія, безъ олифы, шпаклевка отскочитъ.

Изготовленіе шпаклевки.

Чтобы окончательно выровнять поверхности дощечки, а также заполнить случайныя щели «защелы» и «мятины» на деревѣ, дощечки «шпаклюются», т. е. промазываются особою замазкою (шпаклевкою) веплошь. Шпаклевка готовится въ потребномъ количествѣ (но не больше) такъ: на кусокъ стекла или жести насыпаютъ сухого мѣлу въ порошокъ, съ примѣсью небольшого количества порошка краски того цвѣта, какимъ будетъ окрашено издѣліе; дѣлаютъ пальцами въ мѣлу воронкообразное углубленіе и, наливъ туда немного «подмазочнаго лаку» Вр. Васильевыхъ, Герндта или иной фирмы, при помощи шпателя, превращаютъ смѣсь въ густую тѣстообразную массу.

Шпаклеваніе.

Кладутъ дощечку на столъ и, взявъ на шпаклю немного хорошо перемѣшанной шпаклевки, размазываютъ ее по поверхности дощечки; затѣмъ, держа шпатель наклонно (подъ угломъ въ 30°) и плотно прижавъ ребро его къ дощечкѣ (рис. 34), гонять

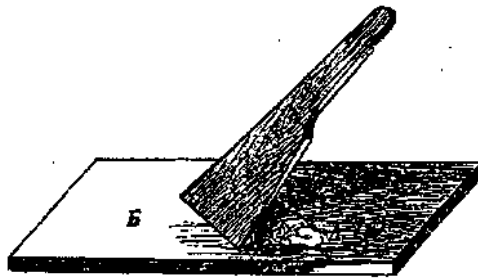


Рис. 34.

шпаклевку А передъ собою, покрывая вполнѣ Б поверхность дощечки.

Даютъ покрытію просохнуть, переворачиваютъ дощечку и прошпаклевываютъ другую сторону; даютъ шпаклевкѣ высохнуть и прошпаклевываютъ бока.

Такимъ же способомъ прошпаклевываютъ и др. части полочки; послѣ чего приступаютъ къ «пемзованію».

Пемзованіе.

Сначала протираютъ дощечку плоскимъ кусочкомъ пемзы, чтобы удалить оставшіеся кусочки шпаклевки; затѣмъ въ какую-нибудь жестяночку наливаютъ воды, насыпаютъ туда немного пемзы—пудры, разбалтываютъ и мочатъ въ ней кусочекъ драпу; порошокъ пемзы засядетъ въ ворсистой изпанкѣ драпа. Этимъ кусочкомъ драпа и шлифуютъ (натираютъ кругами) зашпаклеванную поверхность, пока она не станетъ совершенно гладкою.

Примѣчаніе. И шпаклеваніе и пемзованіе, въ случаѣ надобности, можно повторить.

Грунтованіе.

Приготовивъ небольшое количество краски нужнаго тона, макаютъ въ нее конецъ ручника и растираютъ краску «насухо» сначала вдоль, а затѣмъ поперекъ поверхности. Загрунтованную поверхность «расфлейцовываютъ», послѣ чего даютъ грунтовкѣ просохнуть и шлифуютъ.

Шлифованіе грунтовки.

Шлифованіе грунтовки производится тою же пемзою-пудрою въ водѣ (кусочкомъ драпа), что и шлифованіе шпаклевки. Пршлифованную поверхность отираютъ мокрою губкою, даютъ ей просохнуть въ комнатной температурѣ и красятъ.

Окраска.

«Окраску» производятъ тѣмъ же ручникомъ, той же краскою и такимъ же способомъ, какъ производили и грунтованіе. Когда окраска усохнетъ, ее шлифуютъ пемзой—пудрой въ водѣ, отираютъ мокрою губкою, сушатъ въ комнатной температурѣ (+14—16°R) и приступаютъ къ переводу «калькоманій».

Переводъ калькоманій.

Маленькія калькоманіи мочатся съ лицевой стороны водою и прикладываются на нужныя мѣста издѣлія; большія калькоманіи осторожно смазываются по золоту или серебру бѣлымъ сандарачнымъ лакомъ и прикладываются на издѣліе. Обратная (гладкобѣлая) сторона ихъ, лежащая передъ глазами рабо-

тающаго, смачивается (при помощи губки) водою; послѣ чего калькоманіи разглаживаются тою же губкою или ладонями рукъ такъ, чтобы на нихъ не было морщинъ.

Затѣмъ, начиная съ очертанія къ срединѣ, поверхность бумаги постепенно «стирается»; этого достигаютъ пальцами, дѣйствуя такъ: слегка нажавъ пальцами мокрую бумагу, трутъ ее на одномъ мѣстѣ до тѣхъ поръ, пока бумага не начнетъ «стираться» маленькими «сверточками»; затѣмъ передвигаютъ палецъ на другое мѣсто и стираютъ тамъ и т. д., пока бумаги не снимется столько, что рисунокъ будетъ просвѣчивать черезъ оставшуюся бумажную пленку, какъ черезъ туманъ. Во все время стирания, калькоманію нужно смачивать водою. Когда вся картина «будетъ просвѣчивать, уголь бумаги отгибаютъ назадъ (рис. 35) и осторожно, все время по направ-

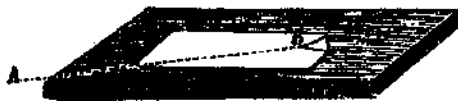


Рис. 35.

ленію линіи А В, снимаютъ бумагу. Можетъ случиться, что, при сниманіи, часть рисунка оторвется и останется на бумагѣ; если такой разрывъ произойдетъ у начала рисунка, нужно немедленно опустить бумагу на мѣсто, смочить водою, осторожно нажать пальцемъ мѣсто разрыва и вновь снимать бумагу. Если же оторвутся нѣсколько кусочковъ изъ середины, то не должно смущаться этимъ, а слѣдуетъ продолжать снимать бумагу. Когда бумага будетъ удалена, мокрую губкою удаляютъ грязь съ поверхности; не задѣвая рисунка, затѣмъ кусочкомъ ваты, смоченнымъ спиртомъ, осторожно отираютъ, съ поверхности дерева (не касаясь перенесятаго рисунка) лакъ, — если онъ выступилъ за рисунокъ. Даютъ калькоманіи просохнуть и «подправляютъ» ее.

Подправка калькомани.

На кусочек стекла выдавливают из тюбика небольшое количество нужной краски, разжижают ее «маковым» маслом и живописной кисточкой подрисовывают сорванные мѣста. Если работающій умѣетъ рисовать, то, для полноты иллюзій, онъ можетъ живописными красками сдѣлать по рисунку нѣсколько «бликовъ» (мазковъ), хотя бы бликирывать свѣтлыя мѣста. Когда подкраска высохнетъ, части надѣля лакируютъ.

Примѣчаніе. Можно калькоманію перевести на отлакированную уже поверхность, тогда она будетъ матовая.

Лакированіе.

Наливъ не большое количество лаку въ чистую посудину, ставятъ ее въ кастрюлечку съ горячею водою, наблюдая, чтобы вода не залилась черезъ край (рис. 36.) Макаютъ въ лакъ чистую щетинную, лучшей

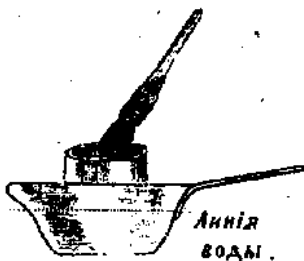


Рис. 36.

вязки, лаковую кисточку и ею (ровнымъ слоемъ, не спѣша) покрываютъ поверхность лежащей на столѣ на 4 чистыхъ перышкахъ пластинки и рисунокъ.

Когда покрытие просохнет, пластинку переворачивают и покрывают лакомъ (рис. 37) исподъ и бока;



Рис. 37.

Такъ лакируютъ и остальные части; послѣ чего приступаютъ къ «сборкѣ» издѣлія.

Сборка частей издѣлія.

Убѣдившись, что лакировка совершенно просохла, намѣчаютъ (чуть замѣтно) шиломъ на спинкѣ мѣста петелекъ; прилаживаютъ эти послѣднія на бокъ Г полочки, вырѣзаютъ перочиннымъ ножичкомъ или стамесочкой и выглаживаютъ напилочкомъ углубленія для петелекъ такъ, что бы вложенная въ углубленіе петелька лежала «заподлицо» съ деревомъ; гвоздиками съ плоскою шляпкою прибиваютъ одну сторону петелекъ къ кромкѣ Г такъ, чтобы стержень петельки приходился вверхъ; затѣмъ прикладываютъ петельки другой стороной на отмѣченныя на спинкѣ А мѣста, откидываютъ полочку Г на спинку А (рис. 38) и привинчиваютъ петельки.

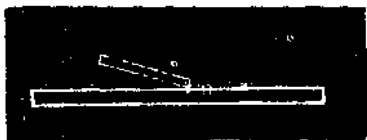


Рис. 38.

Точно такимъ же образомъ привинчиваютъ петельки, къ кронштейну и спинкѣ; должно наблюдать чтобы стержни обѣихъ петелекъ смотрѣли въ одну и ту же сторону. Тогда полочка откинется вверхъ, а кронштейнъ сложится вправо; такая складная полочка займетъ мало мѣста. Затѣмъ къ кронштейну съ краю привинчиваютъ крючочекъ,

а снизу «проушко» его; застегиваютъ крючекъ и надѣле готово. (Рис. 39).



Рис. 39.

Изготовка шкатулочки.

Вычерчиваютъ на липовой или березовой фанеркѣ, $\frac{1}{4}$ толщ. и 6—8 в. ширины, части шкатулочки: 2 бока длины (рис. 40), 2 бока ширины (рис. 41)



Рис. 40.

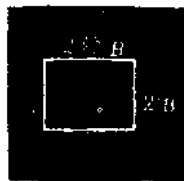


Рис. 41.

и 2 основанія (рис. 42). Выпиливаютъ ихъ лобзикомъ, и тщательно прошкуриваютъ; затѣмъ про-



Рис. 42.

страгиваютъ подъ прямыми углами на донцѣ смазываютъ соединенія клеемъ и сколачиваютъ гвоздиками (по наугольнику), подъ прямымъ угломъ сначала

одну длинневую сторону съ шириной, а затѣмъ отдѣльно другую длинневую съ шириной. Складываютъ

оба прямые угла такъ, чтобы получился четырехугольникъ и сколачиваютъ ихъ гвоздиками (рис. 43); линейкою или аршиномъ провѣряютъ, чтобы диагонали ящика были равны; наколачиваютъ сверху крышку, а снизу доньшко.

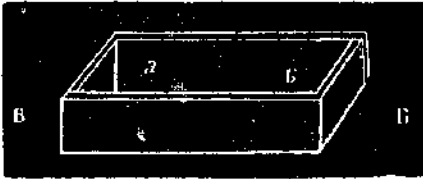


Рис. 43.



Рис. 44.

Примѣчаніе. Передъ употребленіемъ, гвоздики по одиночкѣ кладутъ, держа плоскогубцами, шляпкою на обухъ топора или на бромку утюга, и легкимъ ударомъ молоточка сплющиваютъ ее, чтобы она сдѣлалась плоскою А (рис. 44); гвоздики съ такою шляпкою забиваютъ такъ, чтобы сплюснутая шляпка про-

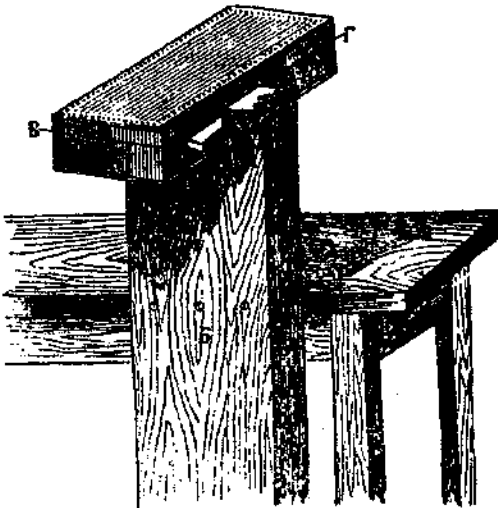


Рис. 45.

пла между слоями дерева; тогда она оставит на поверхности едва замѣтное углубленіе. Затѣмъ укрѣпляютъ шкатулку въ прибитый къ столу зажимъ В (рис. 45) и по линіи в г распиливаютъ ее мелкозубою лучковой пилою.

Примѣчаніе. Нужно замѣтить, что для распиловки, шкатулочку, при помощи клинговъ д, нужно вставить въ зажимъ В (рис. 45) такъ, чтобы сторона А шкатулочки пришлась къверху.

Когда шкатулочка будетъ распиlena на 2 неравныя части, линію распила прострагиваютъ фуганкомъ; при чемъ самое прострагиваніе ведется наискосокъ (по діагоналямъ). Чтобы шкатулочка не двигалась, ее укрѣпляютъ на столѣ (рис. 46) между за-

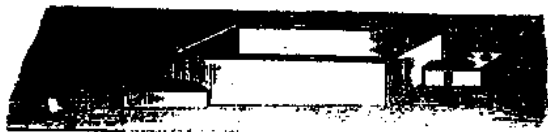


Рис. 46.

жимами а в. Когда обѣ части будутъ простроганы такъ, что плотно прилягутъ одна къ другой, «врѣзаютъ» (но не прибиваютъ) петельки; «прирѣзаютъ» или «вдавливаютъ» замочекъ (но опять таки не прибиваютъ его). Затѣмъ снаружи проолифливаютъ издѣліе, шпаклюютъ, шлифуютъ, грунтуютъ, шлифуютъ, красятъ, шлифуютъ и закапчиваютъ.

Закапчиваніе издѣлій.

Производится это такъ: зажигаютъ свѣчу и, держа надъ нею издѣліе на такой высотѣ, чтобы пламя не коснулось его, «водятъ» кругами надъ свѣчкой; отчего на поверхности получаютъ или «коптевыя облака», или дымчатые круги или дымчатый налетъ, черезъ который будетъ красиво просвѣчивать фонъ.

Лакированіе копоти.

Такую закопченную поверхность кистью крыть лакомъ нельзя: сотрется копоть; примѣняютъ способъ «окунанія». Для этого наливаютъ въ чистую жестянку лакъ; вбиваютъ въ издѣлія (въ отверстія для гвоздей петелекъ) 2 проволоки, и, взявшись за нихъ, «окунаютъ» потихонько сначала одну, потомъ другую, третью и т. д. стороны крышки и шкатулочки въ лакъ; даютъ излишку стечь обратно и подвѣшиваютъ издѣліе на тѣхъ же проволокахъ обсохнуть (рис. 47).

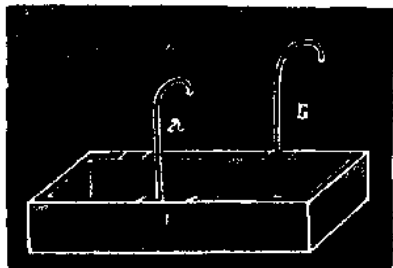


Рис. 47.

Когда лакировка просохнетъ, ее шлифуютъ. Кладутъ шкатулочку на мягкую бумагу, чтобы не поцарапать поверхности; навѣшиваютъ петли, вставляютъ замочекъ, замыкаютъ и (лишь послѣ этого) переводятъ калькоманію. Рисунокъ подправляютъ, а когда подправка высохнетъ, кроютъ лакомъ; даютъ ему высохнуть, накладываютъ на отверстіе замочка личинку, на шкатулку — уголки, ручку или инныя украшенія — и издѣліе готово (рис. 48).



Рис. 48.



Рис. 49.

Примѣчаніе. Можно закоптить не всю поверхность шкатулочки, а извѣстную часть. Тогда поступаютъ такъ: вырѣзаютъ изъ бумаги фигуры А (рис. 49), слегка прикалываютъ ихъ острыми стальными булавочками въ направленіи, показанномъ на рисункѣ, и

коптать. Подъ бумагою останется чистая покраска, которая окаймляется (уже послѣ лакировки) золотою или цвѣтною бронзою при помощи тонкой кисточки. Для этой цѣли бронза въ самомъ незначительномъ количествѣ разводится тинктурою на кусочкѣ стекла или въ какой-либо чистой жестяночкѣ.

Шагреновое бронзирование издѣлій.

Когда издѣліе (хотя бы шкатулочка — рис. 49) будетъ выкрашено положимъ коричневою краскою и отшлифовано, макають жесткую щетинную маленькую, такъ называемую «трафаретную», кисточку въ густую разведенную огненнаго цвѣта бронзу, «страхивають» излишекъ ее съ кисточки, и, держа кисточку вертикально, легко «тычуть» ею по издѣлію; отчего поверхность его приметъ красивый гранитный видъ.

Когда бронзировка засохнетъ, переводятъ калькоманію и лакируютъ.

Изготовление шкафика.



Рис. 50.

Предположимъ, что намъ нужно сдѣлать шкафикъ (рисун. 50).

Вычерчивають на фанеркѣ отдѣльно 2 бока, спинку, 2 донышка, 2 полочки и цѣльную дверку а б съ прорѣзами на верху. По указанному способу, отшкуривають ихъ, приторцовываютъ, сострагивають, обрабатываютъ гдѣ нужно напилками, на клей, сбивають гвоздиками и прирѣзають (но не прибивають пока) петли и замочекъ.

Затѣмъ олифятъ, шпаклюють, грунтуютъ свѣтлыя мѣста В голубою краскою, а темныя черною; вновь шлифуютъ, красятъ соответствующими красками, шлифуютъ, переводятъ картинки Г и лакируютъ.

Примѣчаніе. Если бы шкафикъ былъ весь выкрашенъ черною краскою, то его кроютъ сразу «Чернымъ машиннымъ лакомъ» Д. Гернандта или «Японскимъ чернымъ» С. Кинга, либо соответствующимъ лакомъ др. фирмы. Когда покрытие высохнетъ, на него переводятъ картинки.

Когда лакировка засохнетъ, навѣшиваютъ петли и замочки, накладываютъ сверху готовый штампованный бордюръ Д и отводятъ золотомъ украшенія Е.

Позолота.

При этомъ поступаютъ такъ: мѣста подъ позолоту тонкою живописною кисточкою покрываются морданомъ. Тѣмъ временемъ золотой листикъ переносится изъ книжечки золотарнымъ ножомъ на подушечку, гдѣ отъ него отрѣзаются тѣмъ же ножомъ полоски нужной ширины. Когда морданъ просохнетъ на столько, что будетъ давать лишь отливъ, лампензелемъ проводятъ по своимъ волосамъ и прикладываютъ его къ отрѣзанной полоскѣ золота. Приставшее къ лампензелю золото переносится на заморданенныя мѣста и прижимается «притычкою» (особою барсуковой шерсти кисточкою) или ватнымъ тампономъ. Когда золото хорошо присохнетъ, позолота легко протирается ватнымъ тампономъ, отчего излишекъ золота слетитъ, оставивъ лишь красивый позолоченный рисунокъ.

Примѣчаніе. Конечно, домашне-столярнымъ путемъ можно самому изготовлявать лишь несложныя вещи; болѣе же сложныя вещи нужно заказывать столяру. Либо же слѣдуетъ обзавестись столярными инструментами *) и научиться столярному ремеслу (см. «Сто-

*) Полный наборъ столярныхъ инструментовъ на одного человека, по недорогой цѣнѣ, предлагаетъ магазинъ Фомина (Петербургъ, Андреевскій рынокъ).

лярное дѣло» Песочкаго (это одобренный Учен. Комитетомъ учебникъ). «Отдѣлывать» же указанными спо-



Рис. 51



Рис. 52.



Рис. 53.



Рис. 55.



Рис. 54.



Рис. 56.



Рис. 57.

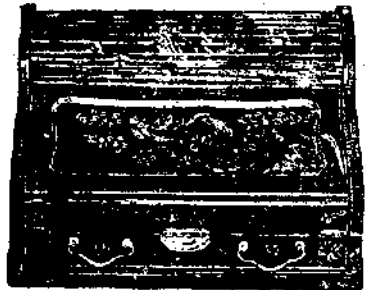


Рис. 58.

собами можно какія угодно издѣлія самому (дома): и токарныя (рис. 51, 52, 53, 54), и столярныя (рис.

55, 56, 57, и 58) и изъ «палье-маше» (бумажная масса) —рис. 59, 60 и 61.



Рис. 59.



Рис. 60.

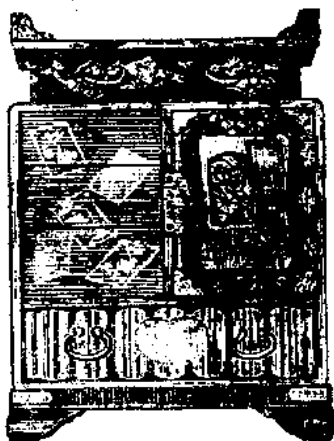


Рис. 61.

ЗАКЛЮЧЕНІЕ.

Въ интересахъ поддержанія русской кустарной промышленности, желательно, конечно, чтобы читатели воспользовались приложенными въ руководствѣ рисунками не для рабской копировки ихъ, а смотрѣли на нихъ лишь какъ на иллюстрацію приемовъ; вырабатывали же издѣлія въ русско-народномъ духѣ, заимствуя для такихъ работъ калькоманіи въ складѣ фарфоровой фабрики Кузнецова (Москва, Кузнецовъ), или же заказывая такіе рисунки «Kalkomanі Fabrik» въ Нюренбергѣ, если ужъ въ Россіи нѣтъ производителей такихъ рисунковъ.

Оглавлѣніе.

	стр.		стр.
Введеніе	3	Фанера	19
Глава I	3	Петли	19
Инструменты	3	Крючки	19
Свѣчка	4	Замочки	19
Ручники	4	Футорки и личинки	20
Кисточки	5	Ручки и пр. метал. украшенія	20
Лаковая кисть	5	Цемза	21
Флейтъ	5	Золото и серебро	21
Размягченіе засохшихъ кистей	6	Мордья	22
Золотарная подушечка	6	Бронза	22
Золотарный ножъ	7	Бронзовая тинктура	22
Ламповезель	7	Сиккативы	22
Дрель	7	Стеклянная шкурка	23
Лобзикъ	8	Винтики и гвоздики	23
Напильки	9	Глава III	24
Шило	9	Изготовленіе полочки въ стилѣ Мо- дери: вычерчиваніе, выпилка частей, пристрагиваніе, шли- фовка напильками, прошкурива- ніе, проолифливаніе частей по- лочки, изготовленіе шпаклевки, шпаклеваніе, лемзованіе, грун- тованіе, шлифованіе грунтовки, окраска, переводъ калькоманія, подправка калькоманія, лаки- рованіе и сборка частей	24
Молоточекъ	9	Изготовленіе шкатулки	32
Шоскогубцы	10	Закапчиваніе издѣлій	34
Отвертка	10	Лакированіе кофоти	35
Фуганокъ	10	Шагреновое бронзировавіе издѣ- лій	36
Довие	11	Изготовленіе шкафика	36
Лучковая пила	12	Позолота издѣлій	37
Угольникъ	13	Отдѣлка токарныхъ, столярныхъ и изъ пазье-маше издѣлій въ этомъ же родѣ	37
Малка	13	Заключеніе	39
Циркуль	14		
Глава II	14		
Матеріалы	14		
Масляныя краски	15		
Правила смѣшенія масляныхъ кра- сокъ	15		
Правила разжиженія красокъ	16		
Правила добавки сиккативовъ въ краски	16		
Масляный лакъ	17		
Правила храниенія лаковъ	17		
Художественныя краски	18		
Калькоманія	18		

5 =

- 247597 -

RLST

✓



0000000217642

Техник Г.С.Серебряков

Помощь кустарям

**Производство шкафчиков, столиков, шкатулочек,
полочек и проч. изделий в японском стиле.**

Репринтное воспроизведение издания 1914 г.

Оригинал-макет изготовлен на настольной издательской системе.

**Формат 40x84/16. Бумага офсетная. Печать офсетная. Усл.печ.л. 2,5.
Тираж 10 000. Цена 5 руб.**

**"Компьютерная информационно-издательская служба"
160008, Вологда, ул.Ленина, 15.**

**Отпечатано в типографии ЧЛПО
162600, Череповец, ул.Металлургов, 14а.**