

Бондарное дело

**Обработка
древесного
материала**

Бондарное дело

**Бондарное дело. Обработка
древесного материала**

«Мельников И.В.»

2012

Бондарное дело. Обработка древесного материала / «Мельников И.В.», 2012 — (Бондарное дело)

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. На основе обобщения опыта бондарей прошлого и настоящего, предлагается научиться умению изготавливать бондарные изделия. Даны рекомендации, как подготовить дерево к использованию. Книга рассчитана как для опытных, так и для начинающих умельцев.

, 2012

© Мельников И.В., 2012

Содержание

Основы обработки древесных материалов	5
Конец ознакомительного фрагмента.	7

Бондарное дело. Обработка древесного материала

Основы обработки древесных материалов

При выполнении основных операций по деревообработке для выполнения бондарных работ, необходим определенный объем знаний и умений, необходимых для самостоятельного планирования работы и подготовки к ней. Так, в начале работы необходимо создать образное представление об ожидаемом результате труда. Как правило, это осуществляется в ходе ознакомления с образцом, чертежом или техническим рисунком изделия, которое необходимо изготовить. При этом определяют размеры деталей, виды соединений, необходимый материал и др.

Если готового чертежа изделия нет, необходимо составить его эскиз. В зависимости от сложности изделия эскиз выполняют в одной, двух или трех проекциях (видах). Легче всего это сделать на бумаге в клетку. На эскизе, как и на чертеже, используют следующие основные виды линий:

- контурные (толстые, сплошные);
- невидимые контурные (штриховые); осевые (штрихпунктирные);
- размерные (тонкие сплошные).

Размеры наносят только в миллиметрах, поэтому отпадает необходимость указания единицы измерения. Размерное число проставляют всегда над горизонтальной размерной линией, а при вертикальной так, чтобы его можно было читать справа. Над линией, расположенной под углом, место для цифры определяется в зависимости от того, в какую сторону она наклонена. Перед размерным числом, обозначающим радиус дуги, пишут латинскую букву R, для обозначения диаметра используют знак кружок, перечеркнутый прямой линией.

Если изделие или деталь имеет невидимые внутренние элементы (отверстия, пазы), их на чертеже изображают в разрезе. Плоскость разреза обычно выбирают так, чтобы она совпадала с осевой плоскостью детали или цилиндрического элемента. На плоскость, которая становится условно видимой в разрезе, наносят штриховку, напоминающую текстуру древесины.

После ознакомления с чертежом или эскизом изделия подбирают материалы и составляют план работы. При выборе заготовок следует следить за тем, чтобы требуемую форму и размеры получить с минимальными затратами сил и отходов. По возможности заготовки необходимо выбирать с наименьшим припуском на обработку.

Практическая работа чаще всего начинается с разметки заготовки. Разметочные линии на поверхность заготовки наносят карандашом или стальным острием других разметочных инструментов (циркуля, чертилки, рейсмуса и др.). Если карандашом можно разметить любые линии (их в конце обработки несложно снять стирающей резинкой), то канавки, нанесенные острием должны обязательно совпадать с гранями будущей детали, иначе они портят вид готового изделия. Перед разметкой на заготовке определяют, а при необходимости обрабатывают, измерительные базы, то есть места, от которых будет вестись отсчет.

В этом случае могут использоваться как выровненные поверхности кромок, так и осевые линии. Опираясь на них, проводят все линии разметки. При разметке наносят только те (контурные и осевые) линии, без которых невозможна точная обработка детали. Лишних линий проводить не следует. Так, размечая отверстие, находят только его центр в виде пересечения двух отрезков осевых, саму окружность при этом не показывают.

Для разметки лучше всего для разметки подходит плоская металлическая линейка с делениями шкалы 1 мм, у которой отсчет начинается с нуля. Линии, перпендикулярные

базовой кромке, наносят по угольнику. Угольник является не только разметочным, но и контрольно-измерительным инструментом, с помощью которого определяют точность обработки изделия (соответствие углов заданным, параллельность сторон, качество изготовления). Например, если прижать колодку инструмента к базовой поверхности, то на просвет должна быть видна равномерная щель, образующаяся между обрабатываемой поверхностью и пером треугольника. Таким же образом действуют и при контроле углов.

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.