

БАЗОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОРЕЗНОЙ РЕЗЬБЫ ПО ДРЕВЕСИНЕ

Борсук Артем (УО МГПУ им. И.П. Шамякина, г. Мозырь)

Научный руководитель – М.Л. Лешкевич, старший преподаватель

Прорезная резьба – это резьба на деревянном слое любой формы, где элементы узора связаны между собой и вместо фона окружены прорезями [1, с. 131]. Прорезной резьбой украшают мебель, отдельные части здания (наличники, ограждения балконов, мансарды, карнизы), а также беседки, навесы и т. п.

Цель исследования заключается в определении базовых технологических операций выполнения прорезной резьбы по древесине.

В зависимости от применяемых инструментов, способов обработки поверхности резного элемента, а также его крепления на поверхности основы прорезную резьбу разделяют на пропильную, накладную и ажурную.

Прорезную резьбу, которая выполняется ручным или электролобзиком, узкой выкружной пилой, принято называть **пропильной** резьбой (рисунок 1, а).

Если прорезная резьба наклеена или смонтирована каким-либо другим способом на поверхности основы (изделия), она называется **накладной** (рисунок 1, б).

Прорезную резьбу принято называть **ажурной** (рисунок 1, в), которая представляет собой резьбу на деревянном слое любой формы, где элементы узора искусно и тонко проработаны и вместо фона окружены прорезями. Исполнение такой резьбы требует высокого мастерства.



а – пропильная; б – накладная; в – ажурная
Рисунок 1 – Разновидности прорезной резьбы

Для прорезной резьбы хорошо подходит древесина как лиственных, так и хвойных пород. Если изделия, выполненные в технике прорезной

резьбы, имеют небольшие размеры, то лучше всего использовать древесину лиственных пород (березы, ольхи, клена, бука). Для прорезной резьбы, которая имеет крупномасштабные формы, хорошо подходит древесина хвойных пород, например, сосны, лиственницы [2, с. 67].

Фон в прорезной резьбе удаляют плоскими и полукруглыми стамесками, а также с помощью дрели с набором спиральных и перьевых сверл. Однако основным инструментом для удаления фона в мелких изделиях является ручной лобзик. Глубокий дугообразный лучок лобзика позволяет пилить заготовку на расстоянии до 250 мм от края.

Работают ручным лобзиком, сидя за столярным верстаком. Заготовка при этом кладется на специальное приспособление «ласточкин хвост», которое закрепляется тисками верстака. Приспособление «ласточкин хвост» представляет собой дощечку толщиной не менее 15 мм (чтобы не было вибрации в процессе пиления), на переднем крае которой имеется клиновидный вырез, соединенный узким пропилом с небольшим отверстием диаметром около 20 мм (рабочая зона для выпиливания).

Проведя тщательный анализ изготовления различных видов прорезной резьбы, можно выделить ряд базовых технологических операций:

- нанесение рисунка на заготовку с помощью трафарета;
- сверление технологических сквозных отверстий;
- выпиливание фона и внешнего контура узора;
- черновая проработка рельефа;
- чистовая проработка рельефа;
- зачистка декоративного элемента;
- отделка изделия.

По результатам проведенного исследования можно сделать вывод:

1) в зависимости от применяемых инструментов, способов обработки поверхности резного изделия, а также его крепления на поверхности основы прорезную резьбу разделяют на пропильную, накладную и ажурную;

2) для прорезной резьбы используется древесина как лиственных, так и хвойных пород;

3) для качественного выполнения прорезной резьбы необходимо соблюдать последовательность ее базовых технологических операций.

Список использованной литературы

1. Лешкевич, М.Л. Технология резьбы по древесине : учеб.-метод. пособие / М.Л. Лешкевич, С.Н. Щур. – Мозырь : УО МГПУ имени И.П. Шамякина, 2014. – 256 с.

2. Лешкевич, М.Л. Технологическо-методические основы процесса выполнения прорезной резьбы по древесине / М.Л. Лешкевич, Г.Н. Некрасова, А.Н. Ушак // Научно-методический журнал «Технологическо-экономическое образование». – Армавир, 2018. – № 9. – С. 65–71.