

Шмидт Л.П

**Золочение, серебрение и
бронзирование по дереву**

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 82-3
ББК 84
Л11

Л11 **Л.П.Ш.**
Золочение, серебрение и бронзирование по дереву / Шмидт Л.П – М.: Книга
по Требованию, 2022. – 242 с.

ISBN 978-5-521-31394-5

ISBN 978-5-521-31394-5

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2022

© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2022

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первозданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.



Серия Книжный Ренессанс

www.samizday.ru/reprint

Благодаря тому, что способы залоченіе чрезвычайно упрощены, оно обходится настолько дешево, что цѣны на золоченныя рамы, багеты, карнизы и т. п. стоятъ очень не высоки и издѣлія по цѣнѣ доступны даже небогатому классу населенія.

Наши предки укрѣпляли картины въ стѣнахъ и затѣмъ вокругъ нихъ дѣлали гипсовые рамы, которыя затѣмъ золотились, что производилось весьма искусно какъ иностранцами такъ и русскими мастерами.

Спустя нѣкоторое время появились искусственныя рамы, сдѣланныя изъ дерева, но такъ какъ въ то время столярное искусство стояло на очень низкой степени развитія, то работы приходилось поддѣлывать скульптурамъ и рѣзчикамъ, почему они обходились дорого, хотя и до сихъ поръ нѣкоторые изъ нихъ можно считать совершенными.

Однако золоченіе и серебреніе рамъ не процвѣтало, такъ какъ ручныя рѣзанныя работы сами по себѣ были очень хороши и не требовали искусственныхъ украшеній. Когда техника настолько пошла впередъ, что рѣзба по дереву стала безупречно поддѣлываться механическими путями, золоченіе выдвинулось на первый планъ. Это относится къ срединѣ прошлаго столѣтія.

Въ настоящее время фабрикація багетъ всѣхъ рисунковъ стоитъ на такой высотѣ, что большаго дѣлать невозможно. Существуютъ багеты всѣхъ типовъ профилей и рисунковъ. Издѣлія являются или совершенно вызолоченными или только съ золотыми украшеніями по темному фону.

Для позолоты багетъ, корнизовъ и рамъ примѣняется въ большинствѣ случаевъ клеевой способъ. Масляная подготовка необходима при матовой позолотѣ различныхъ украшеній на рамахъ.

Часть первая.

Изготовленіе деревянныхъ багетъ, карнизовъ и рамъ.

Г Л А В А I.

О д е р е в ѣ.

Для изготовленія рамочныхъ брусковъ, такъ, наз. *листеля* употребляется мягкое дерево. Наипригоднѣйшимъ является липа, которая благодаря своему тонко волокнистому строенію и однородности почти не коробится. Къ сожалѣнію, липа стоитъ довольно дорого, почему ее замѣняютъ еловымъ или сосновымъ деревьями.

Какое бы дерево не предназначалось для подѣлокъ, оно непременно должно имѣть совершенно прямой стволъ съ *параллельнымъ расположеніемъ волоконъ*. Неправильное расположение послѣднихъ дѣлаетъ дерево совершенно непригоднымъ для выдѣлки рамочныхъ брусковъ. Оно очень трудно обрабатывается и вскорѣ коробится. Кромѣ того дерево не должно быть слишкомъ смолистымъ, особенно въ отдѣльных мѣстахъ, такъ какъ спустя нѣкоторое время смола выступаетъ сквозь грунтовку и дѣлаетъ глянцевую позолоту невозможной. Такъ какъ смолистыя мѣста обыкновенно бываютъ на тѣхъ мѣстахъ досокъ, гдѣ есть сучки, то сучковатыхъ досокъ слѣдуетъ избѣгать. Кромѣ того каждый сучекъ

служить причиной рано или поздно появляющихся на грунтовкѣ трещинъ, для уничтоженія которыхъ не существуетъ никакихъ мѣръ.

Ранѣ нежели приступить къ работѣ, свѣжія доски кладутся (если это возможно) на 2—3 дня въ протечную воду, послѣ чего ихъ ставятъ [въ вертикальномъ положеніи въ какомъ-либо, защищенномъ отъ солнечныхъ лучей, помѣщеніи постоянно провѣтриваемымъ. Когда поверхность досокъ высохнетъ ихъ переносятъ подъ крышу и помѣщаютъ такъ, что между каждыми двумя досками кладутъ нѣсколько брусковъ одинаковой толщины; такимъ образомъ, между ними можетъ циркулировать воздухъ.

При такомъ складываніи досокъ необходимо наблюдать, чтобы бруски или прокладки располагались другъ надъ другомъ, иначе доски прогнутся. Описанный способъ примѣняется въ томъ случаѣ, если дерево слишкомъ сочно. Если же дерево берется уже полувысохшимъ, то бываетъ достаточно одной, только что указанной постановки въ вертикальномъ положеніи. Предъ употребленіемъ въ дѣло, доски для совершеннаго высыханія помѣщаютъ на нѣсколько дней въ нагрѣваемомъ мѣстѣ или же проще всего высушиваютъ доски на *полотяхъ*. Послѣднія представляютъ рядъ не толстыхъ балокъ, расположенныхъ въ помѣщеніи на высотѣ 3—3½ арш. отъ пола. Если же помѣщеніе не имѣетъ потолка и на отапливается, то полати устраиваютъ на высотѣ стропильныхъ перекладинъ.

Чѣмъ лучше высохнетъ дерево, тѣмъ менѣе склонно оно коробиться и тѣмъ легче обрабатывается оно строгальными инструментами.

Г Л А В А II.

Изготовление прямых брусьев съ известнымъ профилемъ.

Профиллированные *) бруски для всевозможныхъ издѣлій дѣлаются или цѣльными или же склеиваются изъ отдѣльных частей.

Было бы весьма желательнымъ, даже для небольшихъ мастерскихъ, при распиливаніи досокъ на бруски или планки, пользоваться такъ называемою круглою пилою, такъ какъ при этомъ работа идетъ гораздо быстрѣе, выходитъ гораздо чище и получается сбереженіе въ матеріалѣ. Описаніемъ круглой пилы мы своевременно займемся.

Обыкновенно профиллированные бруски имѣютъ восходящій профиль; поэтому можно посовѣтовать отпиливать отъ доски бруски двойной, противъ требуемой ширины и уже потомъ раздѣлять ихъ въ направленіе ab (см. рис 1).

Такимъ приемомъ, при большомъ количествѣ перерабатываемаго дерева и высокой цѣнѣ послѣдняго, получается значительная экономія. Для узкихъ брусьевъ этотъ способъ возможенъ лишь при распиливаніи круглою пилою.

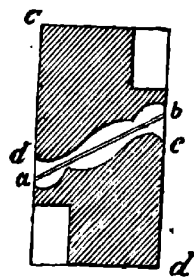


Рис. 1.

Бруски шириною не болѣе $\frac{1}{4}$ вершка готовятся обыкновенно цѣльными. Большой же ширины склеиваются изъ нѣ-

*) Профиллированные, т. е. имѣющіе въ поперечномъ сѣченіи видъ какой-либо фигуры, составленной изъ прямыхъ или кривыхъ линий.

сколькихъ частей. При изготовленіи брусковъ съ восходящимъ профилемъ, склеиваніе планокъ производится такимъ



Рис. 2.

образомъ, что самая нижняя образуетъ съ вышележащей фальцъ; такимъ образомъ сберегается и время и матеріалъ. Остальныя планки склеиваютъ, сообразаясь съ тѣмъ профилемъ, который долженъ имѣть брусокъ.

Рис. 2 представляетъ разрѣзъ профилированного бруска

ab—задняя сторона;

bc—нижняя сторона;

cde—фальцъ;

ef—бочекъ;

af—профиль.

Этой номенклатуры мы и будемъ придерживаться въ дальнѣйшемъ изложеніи.

Склеиваніе брусковъ.

Слѣдуетъ избѣгать склеиванія помощью обыкновеннаго столярнаго клея, такъ какъ послѣдній при дальнѣйшей обработкѣ можетъ отсырѣть и даже совершенно размокнуть. Склеиваніе производится смѣсью *творога и извести*. Этотъ клей, кромѣ своихъ превосходныхъ связующихъ качествъ отличается чрезвычайной дешевизной, такъ какъ и творогъ и известь не представляютъ цѣнности.

При изготовленіи этого клея надо придерживаться слѣдующихъ правилъ.

Совершенно свѣжій творогъ погружаютъ на вѣсу въ проточную воду, чтобы вымыть изъ него сыворотку. Можно также просто вымѣшать творогъ въ водѣ. Послѣ того его насухо отжимаютъ и сохраняютъ въ холодномъ мѣстѣ. Чѣмъ свѣжѣе творогъ, тѣмъ клей будетъ прочнѣе.

Затѣмъ берутъ свѣжеобожженную известь, погружаютъ ее на 3—5 секундъ въ воду и вынувъ даютъ ей распасться на воздухъ. Долженъ образоваться весьма мелкій порошокъ. Надо замѣтить, что известь слѣдуетъ брать совершенно чистую, лишенную примѣси песка. Этотъ порошокъ пересыпается въ стеклянные банки и хорошо закупоривается. При употребленіи берутъ 1 ч. этого порошка и растираютъ его на каменной или стальной плитѣ съ 3 частями творога. Чѣмъ растираніе будетъ продолжительнѣе, тѣмъ прочнѣе выйдетъ клей. Когда масса готова ее вновь растираютъ, разбавляя такимъ количествомъ воды, чтобы она имѣла видъ масла; тогда клей готовъ.

Надо принять въ свѣдѣнію, что этотъ клей готовится только въ очень небольшомъ, потребномъ количествѣ. Онъ годенъ только на одинъ—два часа, по истеченіе котораго времени соединеніе творога и извести успѣетъ совершенно закрѣпнуть и масса станетъ къ употребленію не пригодной.

Поверхности, склеиваемыхъ частей брусковъ, должны быть хорошо остроганы и пригнаны одна къ другой. Изъ двухъ склеиваемыхъ частей—планокъ или брусочковъ—клеемъ промазывается только поверхность одной; наложивъ затѣмъ на эту часть другую, ихъ зажимаютъ помощью винтовыхъ цвинокъ или зажимовъ, располагаемыхъ другъ отъ друга на разстояніи отъ 8 до 12 верковъ. Послѣ того тотчасъ же слѣдуетъ внимательно осмотрѣть, не изогнулся ли брусокъ

въ какомъ либо мѣстѣ; если это произошло, его необходимо поскорѣе выпрямить. Быстрота выпрямленія играетъ здѣсь большую роль, такъ какъ если клей начнетъ уже подсыхать, выпрямить брусокъ не удастся, и онъ оказывается такимъ образомъ негоднымъ. Для просушки склеенные бруски кладутъ на какихъ либо подставкахъ горизонтально. Если же свободного мѣста въ мастерской для этого мало, то бруски устанавливаются по возможности отвѣсно.

Острагиваніе брусковъ.

Послѣ того, какъ бруски приготовлены (все равно цѣльные они или склеенные) приступаютъ къ ихъ острагиванію.

Строгаются *нижняя сторона, задняя и боцекъ* (см. Рис. 2). Острагиваніе производится на верстакъ WW (см. рис. 3, 4, 5)

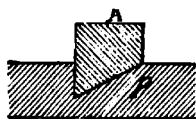


Рис. 3.

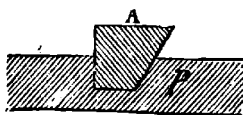


Рис. 4.

съ лежащими на немъ брусками А, А. На верстакъ (рис. 5) укрѣпляется доска Р, въ которой соотвѣтственно поперечнымъ разрѣзамъ брусковъ дѣлаются пазы п, п.

Въ эти пазы и вдвигаются обрабатываемые бруски, отчего во время строганія они держатся крѣпко, не выгибаясь. Весьма узкіе бруски, менѣе полувершка также требуютъ особаго укрѣпленія. На верстакъ имѣются двѣ деревянные прихватки а и в (рис. 5), привинчиваемыя къ доскѣ деревянными винтами такимъ образомъ, что они могутъ на нихъ вращаться. Острагиваніе брусковъ производится по частямъ.

Работа на такомъ верстакѣ подвигается очень быстро. Пер-

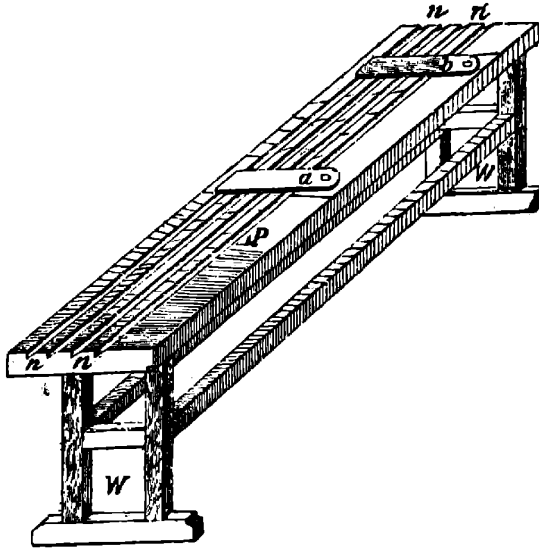


Рис. 5.

воначально острагивается нижняя сторона, потомъ, подъ

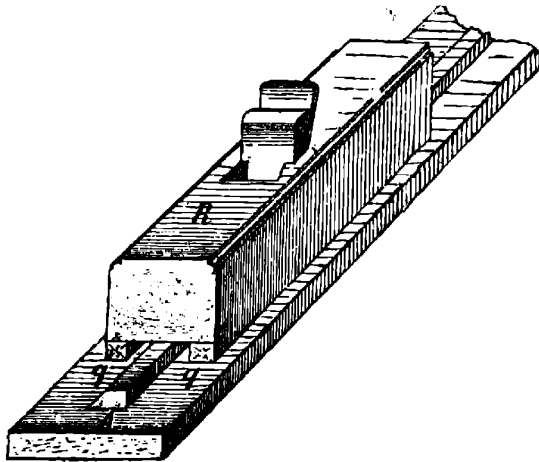


Рис. 6.

прямымъ къ ней угломъ задня. Для острагиванія бочка поль-

зуются стругомъ В (Рис. 6), на подошвѣ котораго укрѣплены двѣ планки q, q изъ твердаго дерева или же два металлическихъ угольника.

Фальцевка брусковъ круглою пилою и въ ручную.

Когда бруски уже подготовлены описаннымъ путемъ на нихъ выбираются такъ называемыя фальцы или угловыя канавки abc (Рис. 2), служащія въ рамкахъ сдѣланныхъ изъ такихъ брусковъ для вставки картинъ, стеколъ и т. п. Тѣ бруски, которые не предназначаются для украшенныхъ рамокъ, но поступаютъ въ продажу въ видѣ золоченаго багета рѣжутся въ одинаковую длину. Фальцовку можно производить или круглою пилою или особымъ стругомъ, называемымъ *фальцобелемъ*.

Первымъ способомъ фальцеваніе происходитъ очень быстро. При станкѣ, подъ поверхностью котораго выдается часть пилы дѣлается какое либо приспособленіе для веденія обрабатываемаго бруска выше или ниже или же самый столъ устраиваютъ такъ, что крышка его можетъ быть поднята болѣе или менѣе, смотря по желанію. Такимъ образомъ фальць можно сдѣлать той или иной глубины, ширина же его зависитъ отъ разстоянія ведущей доски или направляющей отъ пилы. Когда направляющая установлена, пилу приводятъ въ дѣйствіе и продвигаютъ по направленію къ ней данный брусокъ, пила дѣлаетъ при этомъ разрѣзъ положимъ въ направленіи cd (рис. 2). Когда такой пропилъ сдѣланъ по всей длинѣ бруска послѣдній пропиливается вновь по всей длинѣ въ направленіи cd. Фальць такимъ образомъ совсѣмъ готовъ. Получаемые при этомъ деревянные брусочки, со-