

Чеканка







Очень ажурные серьги выполнены из
серебра с чеканкой



**Чеканка, гравировка, финифть по рельефу, выемчатая финифть.
1628-1632.**



Узбекская чеканка



Инструментами для **чеканки** служили железные карандаши...







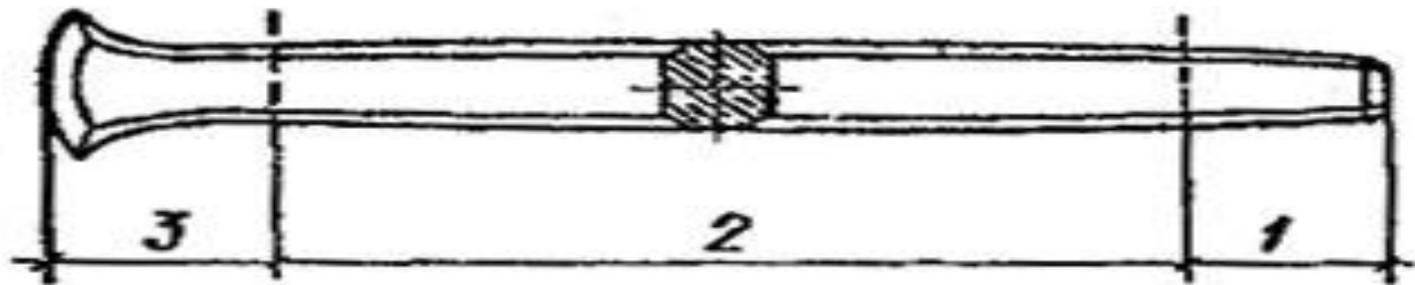
Чеканка — этот обширный раздел художественной обработки металла охватывает разнообразные изделия, различные по своему художественному принципу: от рельефных орнаментальных до горельефных и круглых фигурных композиций, от линейно-графических двухмерных решений, близких к гравировке, до объемно-скульптурных (трехмерных). Чеканная техника применима и для выполнения простейших операций (набивка фактуры), и для тончайшей лепки человеческих лиц и фигур. Художественная чеканка делится на два самостоятельных вида работ, имеющих различия в технологии: *плоская чеканка* и *чеканка по литью,*

оброну.

Сущность процесса чеканки заключается в обработке материала посредством специального стержня — **чекана**, который ставится вертикально и по верхнему концу которого наносят удары молотком. В результате удара нижний, рабочий конец: (бой) оставляет отпечаток на материале. Постепенно перемещая чекан и каждый раз ударяя по нему молотком, материалу придают желаемую форму, как бы лепят ее.

Чекан представляет собой металлический стержень со специально обработанной нижней рабочей частью (боем). Обычно длина его 120-170 мм. Однако на практике размеры чеканов колеблются и зависят от того, для какой работы они предназначены. В поперечном сечении они могут быть прямоугольные, круглые, квадратные. Наиболее удобным, но более сложным в изготовлении, считается чекан с утолщением в средней части. Он удобен в работе и хорошо гасит вибрацию в момент удара (рис. 1).

Рис. 1 Форма чекана: 1 - верхний конец чекана; 2 - остов; 3 - нижний конец (бой)



Подсобные материалы и приспособления, употребляемые при чеканке:

смола — для закрепления листового металла при его обработке. В ее состав входят искусственные смолы (от перегонки нефти) или естественные (смолы хвойных пород — ели, сосны) с добавлением наполнителя. В качестве наполнителя используют мелкую сухую землю, старую горелую формовочную смесь, сухую охру, золу и другие вещества. Чем больше процент наполнителя, тем тверже становится смола. Для большей вязкости и мягкости смолы к ней иногда добавляют воск (до 5—10% от общего объема), а для большей клейкости и прочности — канифоль;

мешки из прочной ткани (брезент), наполненные песком и зашитые, используют при выколотке рельефа для ускорения работы. Но выколотка на мешках не дает точных контуров: она является только подготовительной операцией и обычно требует дополнительной обработки на смоле;

листовая резина и листовой свинец, используемые так же, как и мешки с песком, для обработки отдельных участков на чеканном листе преимущественно при мелких работах. Иногда вместо резины используют войлок;

стальные, чугунные и каменные плиты или деревянные доски — для выравнивания фонов и плоских чеканок; приспособления для насмолки и отжига — паяльные лампы, кузнечные горны, специальные электронагревательные устройства для насмолки; приспособления для очистки — ванны с травильными растворами и отбелом, крацевальные и шлифовочные станки, пескоструйные установки;

ящики (доски) и котелки для насмолки плоских и объемных чеканок; тиски (стуловые) — для зажима крюков (трещоток) при работах по выколотке объемных форм изнутри;

приспособления для варки и наложения смолы. Для варки применяется котел с электрическим подогревом. Нагрев открытым пламенем нежелателен, так как смола легко вспыхивает и горит, а горелая смола теряет свои пластические свойства и для ответственных работ непригодны. Для наложения на доски (ящики) и разравнивания смолы применяется специальный скребок;

слесарный инструмент: ножницы для резки металла, плоскогубцы для подгибания углов и краев листа при насмолке, кузнечные клещи для захвата чеканки при отжиге, напильники, надфили и рифлевки для нанесения фактуры и опиловки краев ажюра при просечных работах.

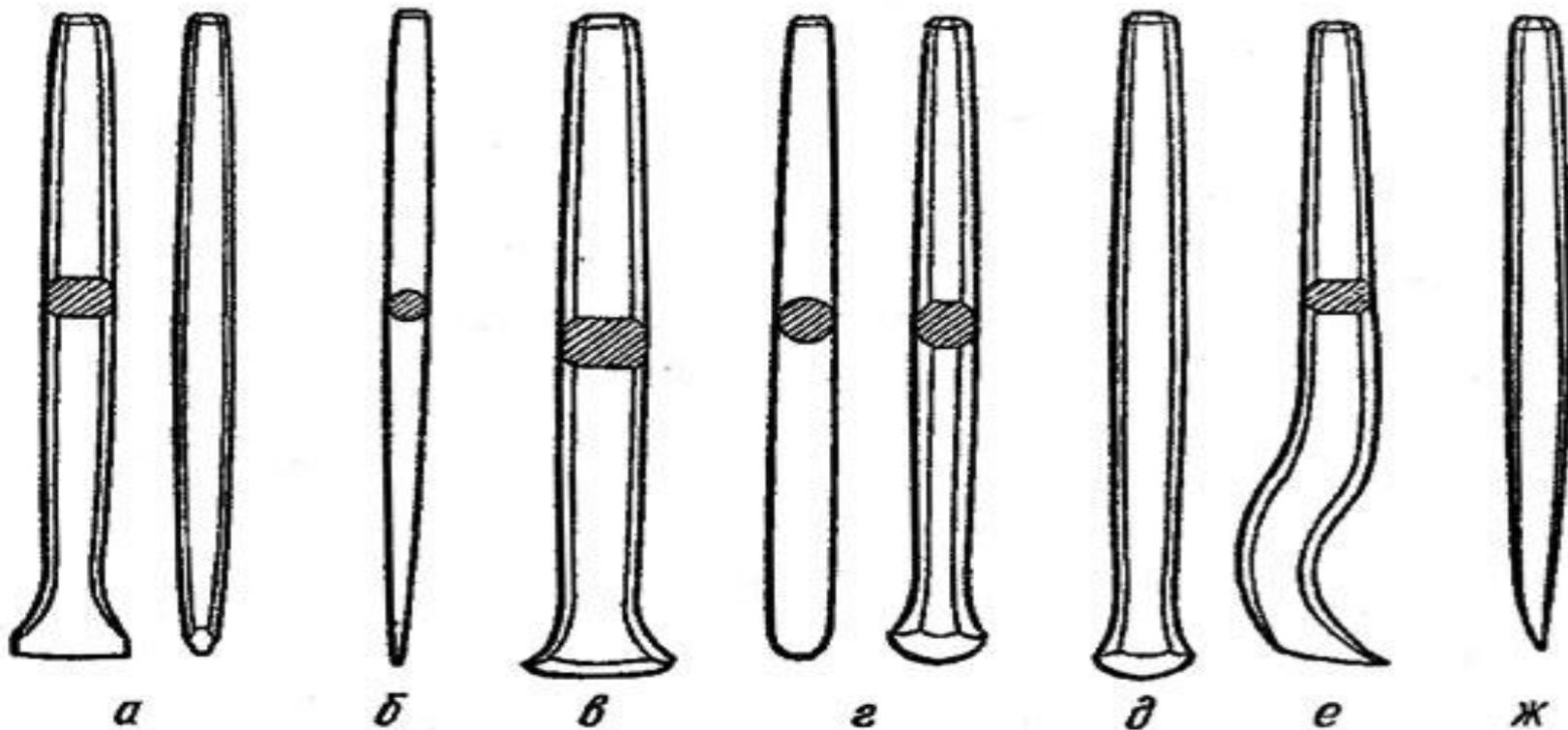
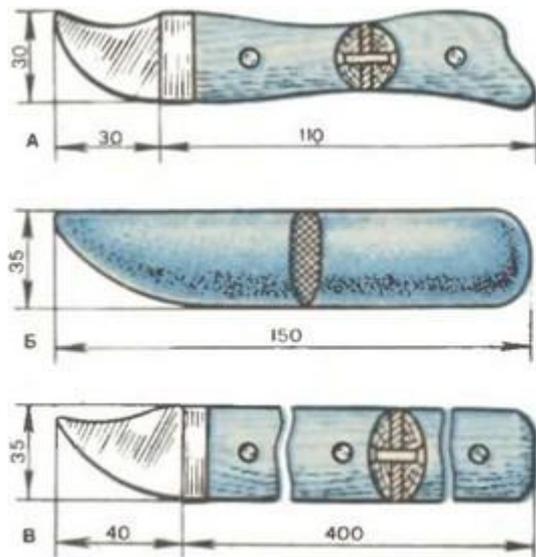
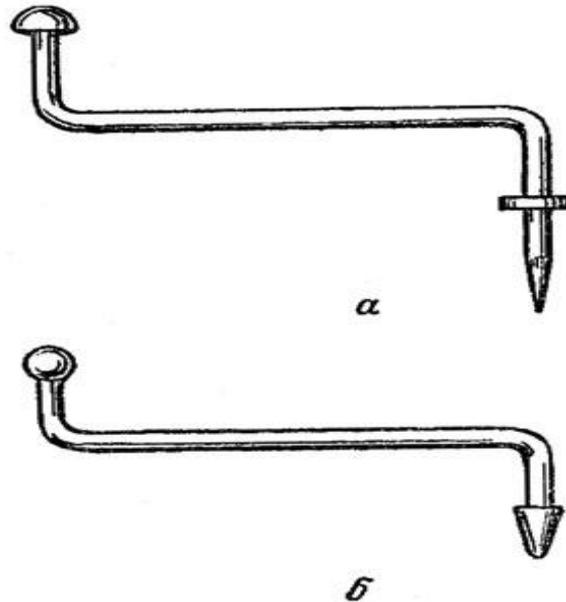
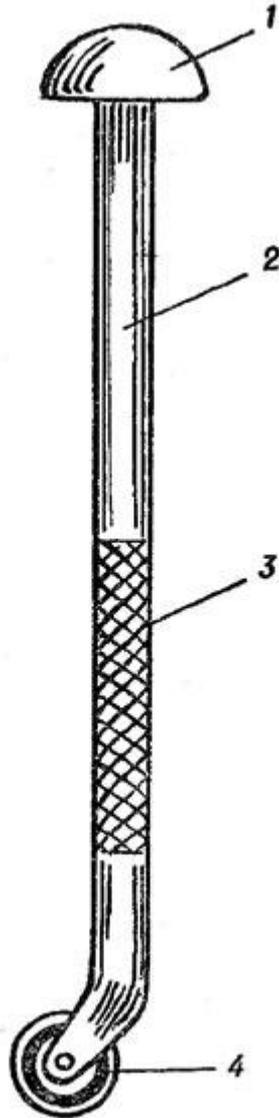


Рис. 2 Виды чеканов: а - расходник; б - канфарник; в - лощатник; г - пурошник; д - бобошник; е - специальный чекан (сапужок), ж - сечка



**Приспособление для
накатки контура чеканки: 1
- упорная пята; 2 - штанга;
3 - рифление; 4 - колесико**



При работе с пластичными материалами толщиной 0,3-0,5 мм используют ручные расходники и давилники с деревянной ручкой. *Давильники* выполняют функцию чекана. Однако давление на рабочую поверхность происходит не за счет удара молотком, а давления кистей рук. Изготавливают их из проволоки диаметром 3-4 мм с деревянной или пластмассовой ручкой.

Крюк (а) и трещотка (б)