

# НИТЕВИДНАЯ ИНТАРСИЯ

Техника нитевидной интарсии на самом деле проще, чем кажется на первый взгляд. Она включает в себя несколько этапов: выборку канавок, заготовку полосок отделочного материала, вклеивание их в канавки и отделку поверхности. Все этапы этой работы можно выполнить очень простыми и вполне доступными в домашних условиях инструментами.

**Выборка канавки.** Прорезаемые канавки должны иметь глубину около 2,5 мм, а ширину — до 1,5 мм. Для выборки прямых канавок обычно используют очень простой инструмент — стружок, который устроен и действует по принципу обычного рейсмуса (рис. 1 и фото 2). Его резец можно сделать из обломка ножовочного полотна по металлу. Чтобы стружок во время работы двигался glavно и

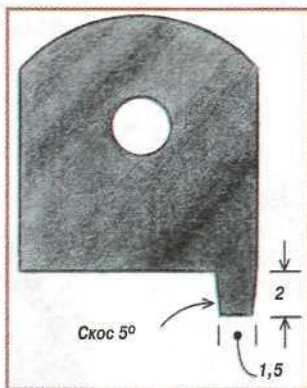


**Стружок для выборки прямых канавок, параллельных краю изделия, сделан из старого рейсмуса и обломка ножовочного полотна.**

без заеданий, торцевую поверхность его направляющего бруска следует слегка натереть воском. Для выборки древесины в углах и подчистки канавок в конце хода резца понадобятся штихель, нож и

миниатюрная стамеска (рис. 2 и фото 4).

Канавки округлой формы прорезают с помощью специального резца со сдвоенным лезвием (рис. 3 и фото 5) и шаблонов, которые выпиливают из фанеры толщиной около 2-3 мм. Сначала резцом обводят контуры шаблона с легким нажимом, затем выбирают штихелем часть древесины и повторяют этот процесс несколько раз до получения необходимой глубины канавки. В заключение ее профиль формируют снятым со стружка резцом, сделав им несколько финишных проходов вручную.



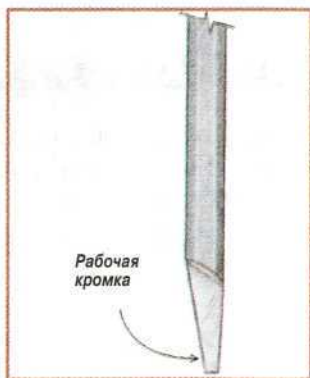
**Рис. 1. Резец для самодельного стружка. Боковые кромки режущего зубана необходимо срезать на скос под небольшим углом (примерно 50° с каждой стороны).**



**Канавки выбирают в несколько проходов, не прикладывая излишних усилий.**



**Штихель для выборки углов и зачистки концевых участков канавок можно сделать из старого напильника, сломанного напильника или отслужившей свое отвертки.**



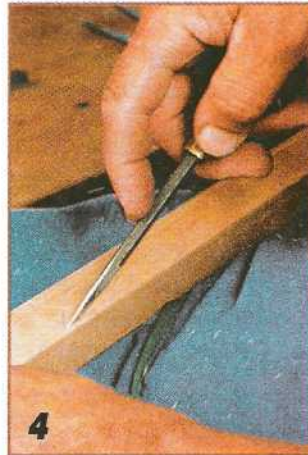
**Рис. 2. Форма заточки штихеля для выборки канавок. Толщина рабочей кромки (кончика штихеля) должна быть меньше ширины канавки.**

Канавки, имеющие форму дуг окружностей, прорезают с помощью слесарного разметочного циркуля, одну из ножек которого затачивают так же, как и резец стружка (рис. 4 и фото 6). Канавки более сложной формы можно выбрать с помощью ручной

фрезерной машинки и набора заранее подготовленных шаблонов. Однако проблема здесь состоит в том, что довольно трудно приобрести торцевые пазовые фрезы диаметром меньше 3 мм.

**Заготовка полос.** Так как рисунок на поверхности изделия должен выделяться и быть хорошо виден, для вклеиваемых полосок желательно использовать самые светлые или самые темные породы древесины. Хорошо подходят для этого, например, белая береза и осина.

Нарезают заготовки полос из строганой доски толщиной 15-20 мм с помощью стацио-



**Кромка штихеля для выборки углов потребуетеся нож с острым кончиком и миниатюрная стамеска.**

нарной дисковой (фото 7) или ленточной пилы. Затем ножом по металлической линейке заготовки распускают на более узкие полоски шириной 5-6 мм. Эти узкие полоски необходимо прострогать рубанком (фото 8) так, чтобы их поперечное сечение соответствовало форме выбранных канавок, а ширина была чуть больше глубины канавок



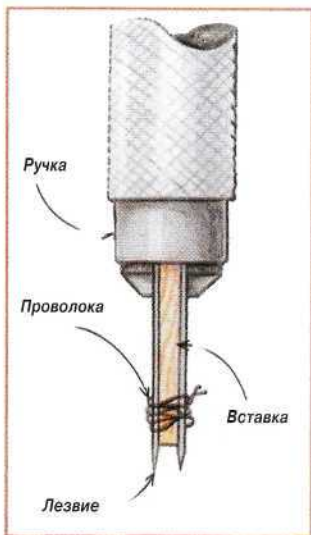


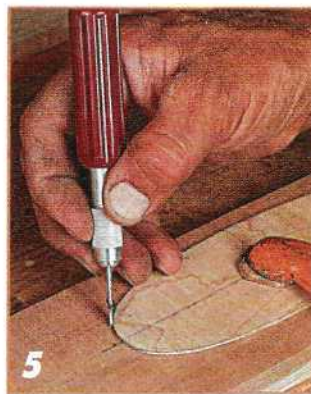
Рис. 3. Резак со двоянным лезвием для выборки канавок произвольной формы.



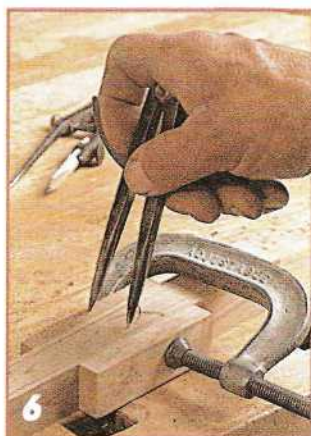
Рис. 4. Заточка одной из ножек слесарного разметочного циркуля. После заточки острие следует закалить и отполировать.

примерно на 2,0-2,5 мм.

Вклеивают полоски любым мебельным клеем, однако лучше взять такой, который не оставляет на поверхности древесины трудноудаляемых следов и пятен. Это существенно снизит затраты времени и сил при последующей отделке готового изделия. всю работу по вклеиванию поло-



Канавки произвольной кривизны прорезают специальным резак со двоянным лезвием по фанерному шаблону.



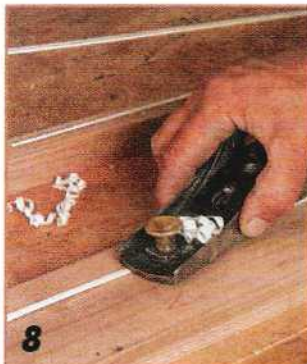
Канавки, имеющие форму дуг окружности, можно прорезать разметочным циркулем, если одну из его ножек заточить как резец стругка.

сок необходимо выполнять быстро, так как иначе содержащаяся в клее влага приведет к некоторому набуханию деталей и, следовательно, к изменению их размеров.

Если радиус изгиба канавки достаточно мал, то соответствующий участок полоски замачивают в течение нескольких минут в горячей воде, после чего огибают вокруг специально подготовленного шаблона или любой подходящей по форме оправки и оставляют на ночь сохнуть.



Заготовки полос нарезают на стационарном дисковом распиловочном станке. Если на станке не установлен специальный раскливающий нож, то отрезаемую полосу на выходе нужно обязательно придерживать.



Заготовки нарезают ножом по линейке на полоски шириной 5-6 мм и обрабатывают их рубанком до толщины, равной ширине канавок.

Клей в канавки вносят и равномерно распределяют заостренной палочкой (фото 9), после чего быстро вставляют подготовленную полоску и легким постукиванием небольшой киянки плотно загоняют ее на всю глубину. Затем рубанком снимают выступающую часть и «усаживают» полоску стальным полировальником (фото 10), вгоняя ее на мес-



Вклеивать полоски нужно быстро и аккуратно, так как вода, содержащаяся в клее, вызывает заметное набухание миниатюрных деталей и изменение их размеров.



Сняв выступающую часть полоски рубанком, необходимо сделать по ней несколько продольных проходов стальным полировальником, каждый раз увеличивая силу нажима.



После высыхания клея всю поверхность еще раз выравнивают рубанком, снимая стружку минимально возможной толщины. Использовать для выравнивания поверхности шкурку нежелательно, так как это может привести к загрязнению светлых деталей рисунка.

то и выдавливая излишки клея. После высыхания клея всю поверхность обрабатывают рубанком (фото 11),