

Кожевенное дело

№ 2
2019



Жар-птица Екатерины Вертола
Мастерская Wolf&Co

СОДЕРЖАНИЕ

Учредители:

Евгений Соломин
Искандер Ахмедзянов

Директор:

Евгений Соломин

Главный редактор:

Евгений Соломин
(info@leathercrafting-journal.ru)

Коммерческий директор:

Марина Фукс
(info@leathercrafting-journal.ru)

Над номером работали:

Евгений Соломин

Редакторы и авторы:

Евгений Соломин
Дарья Соломина
Олег Басанцов

Фото и иллюстрации:

Евгений Соломин

Верстка:

Евгений Соломин

Отдел рекламы:

Марина Фукс

Интернет-сопровождение:

Евгений Соломин

Редакция:

Москва 8 967 1 282 131
Омск 8 913 973 89 50

Перевод на английский:

Сандра Боргес (Португалия)

E-mail: info@leathercrafting-journal.

ru

<http://leathercrafting-journal.ru>

[https://vk.com/leathercrafting_](https://vk.com/leathercrafting_journal)
journal

Название журнала и его рубрик, тексты и фотографии являются собственностью редакции и защищены авторским правом.

Перепечатка материалов журнала и использование иллюстраций возможны только с письменного разрешения редакции.

Письма и рукописи не возвращаются и не рецензируются.

Журнал «Кожевенное дело» 2016г.

Редакция не несет ответственности за содержание рекламных материалов.

АзБуки

Ответы на часто задаваемые вопросы про обучение

Кожевенному делу 4

Эксперимент

Ремень Майя 6

Верстак

Горячий край 13

Байкерская тема

Тубус 19

Кожаный башмачок

Мировой Чемпионат по пошиву обуви 2019 29

Эскизы 35

Мастера

Мастерская Wolf & Co 41

Мастер-класс

Ломать... и строить! 45

Tips-Top 55

Верстак-2

ОБФА в арсенале кожевника 56

„Старый” источник знаний 60

Плетёнка

Виды, конструкция и динамика кнута 64

Пара способов оконцевания кнута 69



Кожевенное дело

Правила подписки
на 2019 год.



В новом 2019 году мы планируем такой же выход шести номерных выпусков и одного специального, как и в прошлые годы. Планируемая тема спецвыпуска: „Одежда из кожи. С головы до ног”.

Объем журнала будет прежним, 72 полосы.

В таблице приведены цены на 2019 год.

Подписка на 2019 год	1800 руб.
Продление на 2019 год для тех, кто был подписан на все предыдущие годы	1500 руб.
Подписка на 2017 или 2018	1800 руб.
Подписка на 2016 год	1500 руб.
Подписка на 2015 год	1000 руб.
„5 лет” (2015 - 2019)	7200 руб.

Цена любого отдельного номера, кроме спецвыпусков — 360 р.

Спецвыпуск „Оружие и кожа” — 400 рублей.

Спецвыпуск „Тиснение: от А до мастерства” — 500 р.

Спецвыпуск „Покраска кожи: технологии и химия” — 700 рублей.

Спецвыпуск „Инструментальная тактика” — 700 р.

Как и прежде, номера в электронном виде будут выходить в двух версиях: „легкой” и „тяжелой”.

„Легкая” предназначена для чтения с монитора, планшета, мобильного телефона. Она имеет невысокое разрешение картинок, за счет этого — небольшие размеры (примерно 10 мегабайт).

„Тяжелая” имеет высокое разрешение картинок, соответственно большой размер файла (порядка 40-50 мегабайт). Эта версия имеет запрещение на распечатку. Формат обеих версий — PDF.

Все номера и версии доступны только на сайте журнала, как и другие дополнительные материалы.

Для оформления подписки нужно зарегистрироваться на нашем сайте, который имеет и кириллический домен kozhevnik.ru. На нём же есть

реквизиты на оплату. После оплаты подписки ваш аккаунт будет активирован и вы получите доступ ко всем материалам сайта, согласно уровню подписки.

„Вечная подписка” даёт права доступа ко всем материалам, которые будут выпущены нашим издательством, включая и все журналы всех годов, в настоящем и будущем.

Купить „Вечную подписку” можно не всегда. Она как акция, объявляется в течение года на короткие промежутки времени. Это единственный вид подписки, цена на которую изменяется в течение года. Каждый раз она имеет более высокую цену. Те, кто покупали первую „Вечную” уже её окупили. Чем раньше вы решите её приобрести, тем дешевле она вам обойдётся. Подумайте о долгосрочной выгоде такой акции.

По всем вопросам распространения, приобретения журнала пишите на электронную почту

info@leathercrafting-journal.ru.



ВОПРОС: — Можно ли заработать кожаным ремеслом? Насколько это рентабельно в наше время? Есть ли смысл учиться, вкладываться, тратить время и деньги? Окупится ли это?

ОТВЕТ: — Всё зависит от вас. Примеров успеха очень много. Как и неудач. И это касается не только кожаного ремесла, а и любого рода деятельности.

ВОПРОС: — А что лучше, индивидуальные занятия или в группе?

ОТВЕТ: — Как удобнее лично вам. Если вы социально активны, любите большие компании, общение, то вам в группу. В этом есть свои преимущества: новые, полезные и интересные знакомства, ответы на вопросы, которые вам не пришли в голову, а другими участниками были заданы. Приёмы работы не только мастера-преподавателя, а и ваших сокурсников. Дополнительная информация от всех участников процесса. Просто живое общение и тому подобное.

Если вы ярко выраженный интроверт, то, конечно, вам лучше на индивидуальное обучение. Спокойно, один на один с мастером. Не стесняйтесь задавать любые вопросы, даже с вашей точки зрения „глупые”. Не нужно торопиться, чтобы успеть за другими. Есть время обдумать полученную информацию не спеша. Не страшно, если не получилось с первого раза. Так что выбор за вами. Никто не знает вас лучше, чем вы сами.

КУРСЫ по работе с КОЖЕЙ под Выборгом (с бесплатным проживанием)

ВОПРОС: — Лучше начать с небольшого мастер-класса или сразу пройти полноценное обучение?

ОТВЕТ: — И опять же решать вам. Если вы серьёзно решили заняться кожаным ремеслом и ваше решение взвешенное, обдуманное, взрослое, то и подход нужен серьёзный. Тогда ищите курсы, школы, академии, индивидуальное обучение с большими, серьёзными программами и хорошей репутацией. И обучаетесь профессии.

Если вы пока ещё не определились, сомневаетесь, не уверены, то мастер-клас-

са для начала будет достаточно. Там поймёте, ваше это или нет.

ВОПРОС: — Можно ли научиться кожаному ремеслу (любому другому ремеслу) онлайн?

ОТВЕТ: Можно... НО!!! Развёрнутый ответ на этот вопрос читайте в номере нашего журнала #5-2018.

Курсы по работе с кожей под Выборгом, с бесплатным проживанием

<https://vk.com/board61121184>

Автор: В. Смирнова



Ремешь Майя



Фото 1



Фото 2



Фото 3

Этот эксперимент мы делали с моим двоюродным братом Олегом. Вы уже знакомы с ним по статье о выжигании на коже (выпуск #4-2016).

В этот раз тоже займёмся выжиганием, а эксперимент будет в методе переноса рисунка на кожу.

Делать будем женский ремень с картинками майя и пряжкой с выгравированным календарём тех же индейцев.

На Фото 1 собрано всё, что нам понадобится в этом деле: заготовка для ремня, шириной 4 см (ремень под джинсы), картинки майя, отпечатанные на бумаге, пряжка, выжигатель, ременные винты, вода и мыло.

Всю работу выполнял мой брат, он же всё комментировал, статью я написал с его слов. В этот раз моя работа была чи-

сто журналистская. Слушай, записывай, запоминай и верстай статью. Да, ещё фотографируй!

Картинки майя распечатаны на листе бумаге для работы, а вообще они приведены в конце статьи. Может кому-то пригодятся.

Для удобства работы, картинки нарезаем на полосы шириной 4 см (Фото 2), по ширине ремня. Чтобы их было удобно со-



Фото 4



Фото 5



Фото 6

вмещать с заготовкой (Фото 3). Мы сделали 5 полосок с картинками (Фото 4).

Края их нужно тоже подрезать, интервал между картинками должен быть примерно одинаковым (Фото 5).

Примерив картинки по длине ремня, мы поняли, что одна была лишняя (Фото 6).

А вот в чём состоит эксперимент. В методе переноса картинок на кожу. Идея пришла из детства. Тогда мы ручками рисовали картинками, потом мыльной водой приклеивали к руке. После высыхания бумаги удаляли её с руки, а на коже оставалось что-то вроде татуировки.

Попробуем также поступить с кожей смешанного дубления.

На ременную заготовку наносим обильно мыльную воду. Олег просто макал мыло в воду и наносил на ремень (Фото 8).

Картинки обводим по контуру обычной шариковой ручкой.



Фото 7



Фото 8



Фото 9



Фото 10

Кроме ручки мы попробовали гелевую ручку и карандаш. Карандаш дал хороший результат, но при выжигании графит горит и скользит. А отпечаток гелевой ручки растекается. Лучше использовать обычную шариковую ручку и стержень потолще.

Кстати, рисунки нужно делать зеркально, наносится они будут лицевой стороной вниз (Фото 10). На мокрый ремень



Фото 11

приклеиваем бумажные картинки. Одну за другой (Фото 11).

Поверх картинок снова проходим мокрым мылом. Только аккуратно, чтобы не порвать и не сдвинуть бумагу (Фото 12).

Потом нужно дать высохнуть бумаге.

Снимаем бумагу, на коже должны остаться отпечатки. Результат этого эксперимента оказался спорным. В некото-



Фото 12

рых местах картинки перевелись очень хорошо. В других — плохо (Фото 13). От чего это зависит не очень понятно. То ли от количества мыла, то ли от влажности, то ли от силы надавливания... Я бы лучше использовал старый проверенный метод: стилем по мокрой коже. Но на коже смешанного дубления картинка получается тоже не очень. Углубления от стило есть, но видно его не очень хорошо.



Фото 13

Олег неплохой художник. Там, где линии плохо читались, просто дорисовывал сам выжигателем во время пирографии, глядя на исходные картинки. Если у вас плохо с художественным талантом, перед пирографией нужно будет чем-то усилить линии. Можно той же ручкой. Линии потом „сгорят“.



Фото 14

Для выжигания Олег использовал довольно толстое жало, которое хорошо скользит по коже (Фото 14).

Сначала он прожигал линии картинки, а потом вокруг картинки делал что-то вроде широкого „фона“. Я отщёлкал довольно подробно последовательность



Фото 15

выжигания одной из картинок (Фото 15-23). Со стороны процесс выглядит очень легко. Выжигатель обводит линии, остаётся ровный чёрный след. Жало выжигателя не спотыкается и след остаётся ровный. Сам я так и не взялся за выжигатель и не попробовал действительно ли это так легко, как выглядит.



Фото 16



Фото 17



Фото 18



Фото 19



Фото 20



Фото 21



Фото 22



Фото 23



Фото 24



Фото 25



Фото 26



Фото 27

После окончания прожигания линий, по периметру Олег делал лёгкую штриховку (Фото 24-27). Короткие линии начинаются от внешнего контура рисунка.

После штриховки он усиливал чёрный цвет вокруг периметра рисунка, проходя его ещё пару раз. Получаются тени вокруг рисунка.

Дальше он сначала рисовал сами контуры рисунков (Фото 28), все подряд. А потом штриховал их. Вряд ли это ускорило процесс, скорее это было просто для борьбы с монотонностью работы.

В районе отверстий под язычок пряжки картинок нет. Там Олег по краям нарисовал „звездочки”, а в центре изобразил рисунки от руки. Как захотелось, так и нарисовал. Сразу выжигателем (Фото 29-30). На конце ремня вошла ещё пара рисунков (Фото 31).



Фото 28

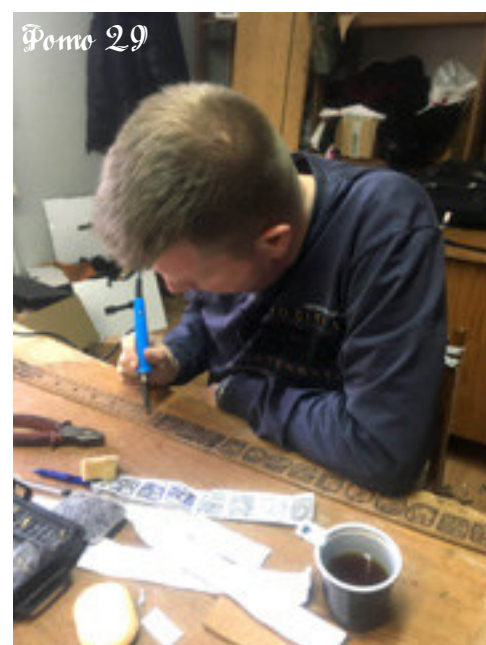


Фото 29

На этом основной процесс — пирографии — закончен. Осталось довести сам ремень до ума, как это делается обычно. Покрасить, залакировать, обработать края, установить пряжку.

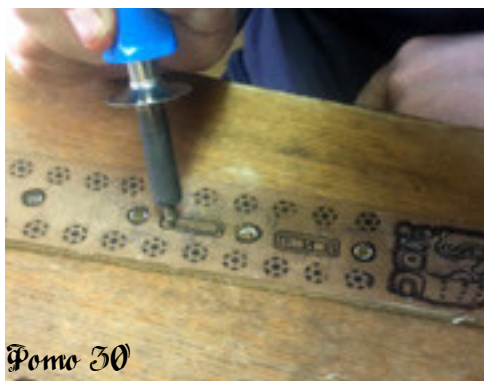


Фото 30

Олег хотел оставить цвет ремня таким, какой он и был. Только залакировать. Но я знаю, что кожа со временем будет загорать и темнеть. Я предложил покрасить в какой-нибудь оттенок коричневого.

После экспериментов со всеми красками, что у меня есть, решили использовать водную морилку от **Tandy — Eco-Flo Waterstain** цвета *Desert Sand* („пустынный песок“) (Фото 32).



Фото 31

Мы довольно энергично использовали мыло на поверхности кожи. Я боюсь, что оно забило поры кожи и краска ляжет неровно. Подумав, я решил обработать поверхность ремня щавелевой кислотой. Кислота, теоретически, должна удалить мыло.

С помощью тряпочки я протёр весь ремень кислотой (Фото 33). И дал про-

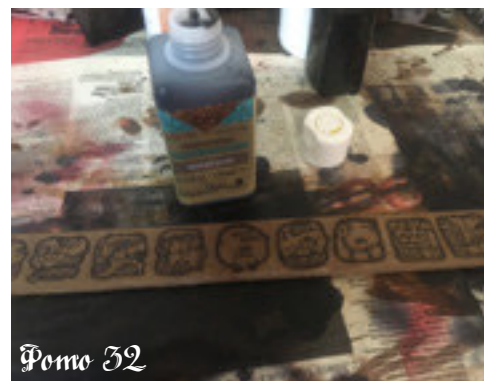


Фото 32

сохнуть после обработки. На вид ремень стал меньше блестеть. Похоже, кислота сделала своё дело.

Красим ремень морилкой. Олегу понравилась эта краска тем, что получившийся оттенок лишь слегка темнее оригинального цвета этой кожи (Фото 34).

Наносили морилку губкой, интенсивно. На два раза, с просушкой между нанесениями.

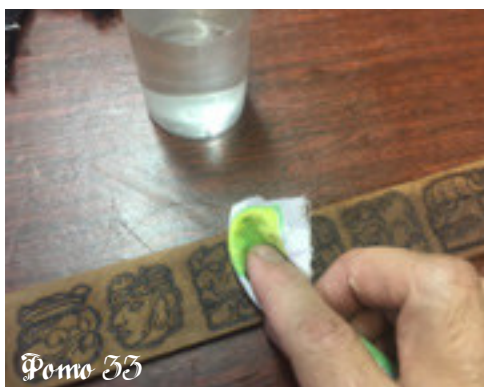


Фото 33



Фото 34



Фото 35

Потом лакируем ремень прозрачным лаком **Lef-Lef**. Тоже на пару раз, с просушкой.

Срезаем фаски с торцов (Фото 35). Красим торцы в чёрный цвет, обрабатываем чёрным **Tokonole**. И лакируем в последний раз.

Тем временем рабочий день подошёл к концу и Олег забрал домой ремень и пряжку. Дома он уже сам подогнал ремень под заказчицу и установил пряжку. Тем самым самостоятельно завершил ремень (Фото 36). А мне прислал фото готового.

Этот эксперимент я бы отнёс к не очень удавшимся. Метод, который мы хотели опробовать, не стал альтернативой классическому способу переноса изображения. Зато проверили.

Автор: Е. Соломин



Фото 36





ИНСТРУМЕНТЫ, ХИМИЯ И ФУРНИТУРА ДЛЯ КОЖЕВНИКОВ

официальный дилер
Wuta в СНГ



@lialcraft



@lialcraft

+7-930-000-5055
www.lial.biz

Торячий край

Обрабатываем урез с помощью нагревания. На базе LIAL Craft.





Фото 1



Фото 2



Фото 3

Я чаще имею дело с растишкой и обрабатываю края на холодную. Методы обработки на горячую никогда сам не пробовал. К счастью, компания **LIAL Craft** предложила провести демонстрацию по обработке края на горячую с помощью разной химии. Чем я и не преминул воспользоваться.

Мы попробуем четыре способа обработки края. Все четыре будут в конце подвергаться тепловой обработке.

Первый: покраска торца чёрной краской от итальянской фирмы **Fenice**.

Второй: грунтовка **EP Sealer** и бежевая краска от фирмы **Uniters**.

Третий: грунтовка **EP Coat** и чёрная краска **Fenice**.

Четвертый: грунтовка **EP Coat** и бежевая краска от фирмы **Uniters**.

Для каждого случая мы заготовили по одной заготовке (Фото 1).

С края, который будем красить, сняли фаски (Фото 2).

Немного о грунтах. Тот, который **EP Sealer** в компании называют „плоский грунт”. Он склеивает волокна кожи и служит основой для краски, но как шпателька работает не очень хорошо. Дефекты края остаются.

EP Coat называют „круглым грунтом”. Он не только склеивает волокна, он ещё и скрывает дефекты и придаёт урезу по-



Фото 4



Фото 5



Фото 6

лульку форму. Если у вас край склеен из двух деталей, то клеевой шов лучше скроет как раз **EP Coat**.

Торец первого образца красим только краской **Fenice** (Фото 3-4). Для покраски используется японская ватная палочка. Она плотная и не лохматится. А после

покраски её можно просто выбросить. Но для нанесения требуется некоторая сноровка.

Краска нужно высушить в течении 20-30 минут. Ставим её на прищепки (Фото 5). Пока она сохнет, грунтуем остальные три

заготовки. Перед работой банку с грунтом нужно слегка взболтать (Фото 6).

Грунты наносим тоже ватной палочкой (Фото 7). Каждый образец подписан. Грунты должны просохнуть 20-30 минут, как и краска. Время сушки имеет значение.



Фото 7



Фото 8



Фото 9



Фото 10

Первый образец просох около 20 минут, половину его мы заполируем на горячую (Фото 10), вторую половину оставим только покрашенной. Для сравнения.

Прибор используется вот такой — Фото 11. Его нужно предварительно включить, чтобы нагрелся. Температура жала должна быть порядка 180-190 градусов, максимум 210. Жаль только температура никак не показывается на приборе. Выставлять приходится по опыту.



Фото 11

А опыт тут понадобится. Слишком низкая температура не будет работать. При слишком большой краска будет пригорать.

Если краска не досохнет, при прогреве она будет тянуться за паяльником. А если пересохнет, то тепловое воздействие не окажет нужного действия.

Эти балансы нужно соблюдать. Как я понял для каждого аппарата придётся

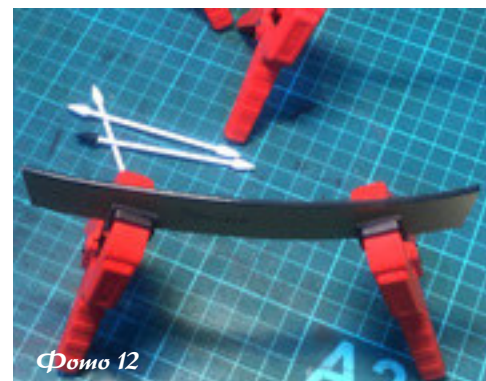


Фото 12

всё подбирать опытным путём, конечно, если нет датчика температуры жала.

Выглаживание торца на горячую выравнивает дефекты и убирает блеск краски. Левая часть на Фото 12 оставлена как есть, а правая выглажена паяльником. Разница в блеске видна хорошо. А шероховатости увидеть сложнее.

Делаем второе покрытие краской этого же (первого) образца (Фото 13) и оставляем сохнуть.



Фото 13

Пока обрабатываем паяльником грунт образца 2 (**Sealer**) (Фото 14). „Плоский” грунт хорошо впитывается и при проглаживании паяльником выравнивается хуже, чем второй (**Coat**) (Фото 15).

Обрабатываем третий образец (Фото 16).



Фото 14

Сравните второй и третий (Фото 17-18). На Фото 17 верхний образец — №2, нижний — №3. Заметно, что нижний более гладкий и форма торца полукруглая.

Мне тоже больше нравится грунт типа **Coat**. Для горячей обработки он лучше

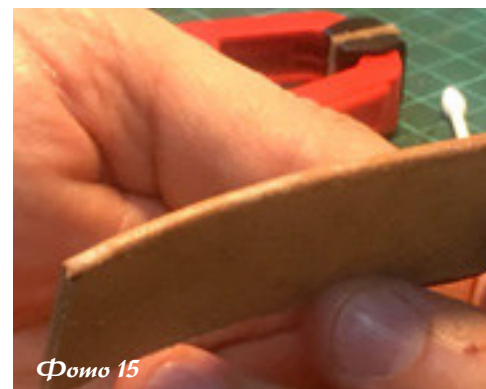


Фото 15

подходит. Хотя, говорят, что и грунты и краски эти можно использовать и на холодную.

Четвертый образец с грунтом тоже обрабатываем паяльником. Паяльник нужно двигать равномерно от края до края, с одинаковой скоростью.



Фото 16



Фото 17



Фото 18



Фото 19

Лучше сделать несколько проходов.

Через 20 минут первый образец снова обрабатываем паяльником с одной стороны (Фото 19). Сравните его со второй стороной, которая просто покрашена на два слоя (Фото 20). Если вам нравится блеск, то можно оставить и так.

Второй и третий образец красим бежевой краской **Uniters** по грунту (Фото 21). Красить тоже удобно с помощью ватных палочек. Я обычно пользуюсь наполняе-



Фото 20

мым маркером, но здесь не тот случай. Боюсь, что эта краска не пройдет через маркер. Но сам я не пробовал.

Прокрашенные образцы выставляем сохнуть (Фото 22-23).

Последний, четвертый образец красим черной краской **Fenice** по грунту **Coat** (Фото 24).

При всей аккуратности, иногда краска выходит за край и получается пятно на

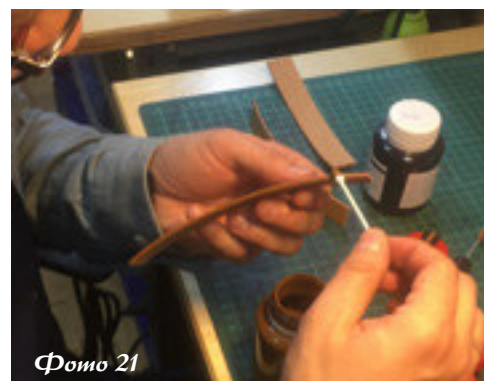


Фото 21

поверхности самого изделия. Если сразу заметили, то желательно его стереть (Фото 25). Чем быстрее, тем лучше. Если не заметили, дождитесь пока краска просохнет. Позже мы к этому дефекту ещё вернёмся.

Ждём пока краска просохнет. И обрабатываем торцы паяльником снова (Фото 26). У нашего аппарата нужная температура выставляется примерно между делениями 3 и 4 (Фото 27).



Фото 22

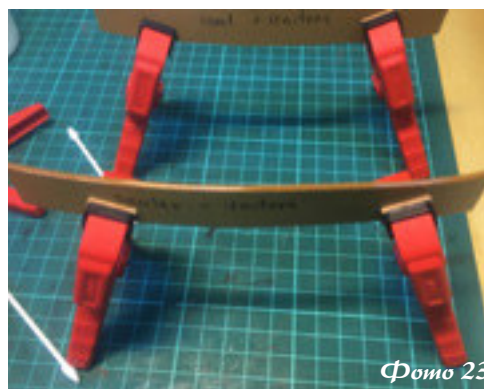


Фото 23



Фото 24

Чтобы аппарат быстрее нагрелся, в начале можно поставить значение выше, а потом понизить до нужной. При работе он быстро остынет.

Четвертый образец тоже обрабатываем. По всей длине (Фото 28). По окончании процесса получается вот такой

торец (Фото 29). Мне понравился результат. Это не то, что я видел на дешевых сумках. Когда на торце напаяно что-то вроде резинового валика, который со временем слезает частично или полностью.

Здесь торец имеет естественный вид. Поверхность ровная, гладкая. При изгибах он не трескается и никак не деформируется.

LIAL Craft говорит, что со временем торец тоже не меняет своих свойств. Не обдирается, не осыпается.



Фото 25

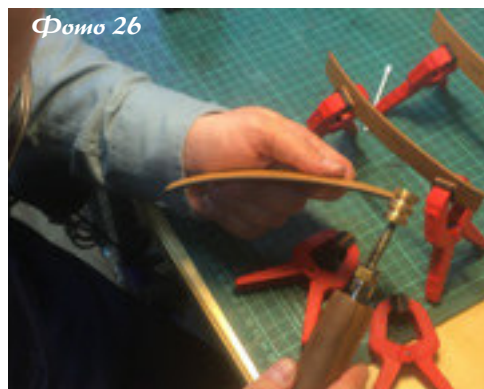


Фото 26



Фото 27



Фото 28

Вернёмся к дефекту — краске, которая вышла на поверхность изделия. После прогрева заляпанное место нужно зачистить очень мелкой шкуркой. Мы использовали зернистость 2500 (Фото 30). Аккуратно вычищаем излишки краски ею. Потом это место можно покрыть каким-нибудь бесцветным лаком.

Краска не впитывается в кожу, её нужно просто удалить с поверхности. А лучше не допускать попадания.



Фото 29

Ещё можно использовать краску в цвет коже, что мы сделали на образцах 2 и 3. Тогда неосторожное размазывание краски будет не заметным. В наших образцах такого не случилось.

На Фото 31-33 сфотографированы готовые торцы 2 (Фото 31) и 3 (Фото 32-33). У них есть разница в гладкости поверхности. Даже после покраски и выглаживания на горячую поверхность после грунта



Фото 30

Coat имеет лучший вид, чем после грунта **Sealer**. На Фото 34 и 35 верхний образец это номер два (с грунтом **Sealer**), нижний — номер 3 (с грунтом **Coat**). Впрочем, если не знать о разнице грунтов, то можно и не заметить. Поверхность обоих образцов достаточно гладкая.

Можно остановиться на этом. На мой взгляд торцы уже достаточно гладкие. Но если вы хотите добиться идеальной поверхности, идёт тем же путём, что и



Фото 31



Фото 32



Фото 33

при холодной обработке. То есть вышлифовываем торцы тонкой наждачной бумагой (Фото 36) и снова красим. Высушиваем и снова проходим паяльником.

Этот процесс повторяется до тех пор, пока вы не достигнете нужной гладкости торца.

У каждого своё понятие совершенства и каждый сам решает когда нужно остановиться.

Это был очень полезный опыт для меня. Мне показали и объяснили все тонкости процесса обработки торца на горячую. А

я постарался передать этот опыт читателям. Если у вас появились другие вопросы по этой теме, вы можете обратиться напрямую в компанию LIAL Craft через их сайт

<http://www.lial.biz>

Автор: Е. Соломин



Фото 34



Фото 35



Фото 36

Lef-Lef

Лак для кожи



Lef-Lef — турецкий лак для любой гладкой кожи, включая кожу растительного дубления.

Наносится с помощью любого инструмента — аэрографом, кистью, тампоном, мазилкой. Имеет консистенцию воды.

Даже один слой даёт водоотталкивающее свойство коже. Второй придаёт сильный блеск.

Не горючий, не замерзающий. Проверен суровой сибирской зимой. Выдерживает —30°C.

Свойства:

- водостойкое покрытие,
- не замерзает,
- не горючий,

Цвета:

- бесцветный (нейтральный)
- черный
- коричневый

Тара:

- 0.5 литровые пластиковые банки



Цена: 1300 р. за банку, не включая доставку.

Закажите лак в группе
<https://vk.com/forleather>

ТУБУС

Этот тубус — дополнение к тем кофрам, о которых я писал ранее. Он будет крепиться к задней стенке левого кофра. Поэтому крышка у него открывается в бок.

Вверху крышки заказчик планирует установить имитацию концов стрел, чтобы он был похож на колчан. Это тоже вносит свои коррективы в конструкцию.





Фото 1

В качестве основы тубуса я использую пластиковую вентиляционную трубу. Диаметр 10 см подошёл вполне.

С заказчиком мы прикинули на трубе размер самого тубуса и его крышки (Фото 1). Длина основы будет 41 см.

Линейкой и ручкой размечаю место отреза основы от трубы, на расстоянии 41 см от края (Фото 2). И отпиливаю основу с помощью ножовки по металлу.



Фото 2

Срез обрабатываю крупной наждачной бумагой, чтобы убрать заусенцы и выровнять край (Фото 3). Этот край пойдёт вниз. Более ровный, заводской срез будет верхним. Его я оберну тонкой замшей.

На него будет надеваться крышка. Высота той части, на которую будет надеваться крышка будет 3 см. А край я обтяну на высоту 4 см, с запасом.



Фото 3

Для этого мне понадобится кусок замши размером 8 см (высота, по 4 см с каждой стороны) на 33 см (Фото 4).

От верхнего края на основе рисую линию по всему периметру на расстоянии 4 см (Фото 5). Вдоль неё буду приклеивать кожу. Клеить буду с помощью наирита.

Клей наношу на верх основы до нарисованной линии (Фото 6). Заготовку из замши прикладываю центром к верху



Фото 4



Фото 5



Фото 6

основы с клеем. Потом оборачиваю верх по клею слегка натягивая замшу. Натяжка нужна, чтобы внутренняя часть стала слегка меньше внешней. Тогда кожа лучше сядет и внутри и снаружи.

В конце замша у меня сходится сама на себя. Место перехлёста тоже нужно промазать клеем (Фото 7). Но можно сделать и встык.

Верх кожи я завернул наружу, чтобы она не мешала и промазал клеем вну-

треннюю поверхность трубы (Фото 8). Верхнюю часть замши заворачиваю внутрь, начиная от середины.

Разглаживая, приклеиваю замшу от середины к краям (Фото 9). Здесь натягивать кожу лучше вдоль основы, а не поперёк, как внешнюю часть.

Для лучшего покрытия хорошо использовать тонкую кожу, которая будет хотя бы слегка тянуться.

У меня кожа легла также хорошо, как и снаружи. Тоже внахлёст. Если вы делали встык, то нужно подрезать перехлёст, чтобы получился ровный стык.

Я же промазал клеем верхнюю кожу изнутри и приклеил к нижней.

Верх тубуса оформили (Фото 10). Можно переходить к корпусу. По центру у него будет кельтский рисунок (см. следующую страницу). По верхнему и нижнему краю будут ремни крепления.



Фото 7



Фото 8

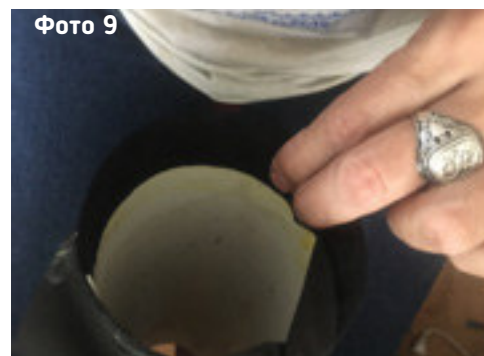


Фото 9



Фото 10



Фото 11

Орнамент я выбрал не сразу. Сначала решил прикинуть его размеры. Приложил пару ремней примерно туда, где они будут располагаться и измерил высоту рисунка. Около 20 см, не больше (Фото 11). Ширина не так критична, сантиметров 6-7 (Фото 12).

С заказчиком перебрали несколько вариантов и взяли тот, который на Рис. 1. Можете использовать его прямо отсюда,

можете подобрать другой или изменить этот под свои размеры.

Корпус буду делать из кожи растительного дубления с тиснением рисунка. У меня толстая есть, 4 мм толщиной. Заготовка понадобится размером 33 на 39 см, вырезаем её (Фото 13).

Подготавливаем заготовку к тиснению (увлажняем до нужной кондиции



Фото 12

любым подходящим способом). На неё переносим рисунок. Учитывайте, что ещё будет крышка, рисунок можно сместить чуть вверх. И про ремни не забывайте (Фото 14).

С помощью стила переносим рисунок (Фото 15).

Рис. 1



Фото 13



Фото 14

Поворотным ножом вырезаем рисунок и делаем тиснение. Рисунок простой, никаких особых мест в нём нет. Разве что верхний и нижний узлы. Там есть линии с переменным тиснением. Часть линии обрабатывается штампом-рельефником (beveler) с одной стороны, часть с другой (Фото 16).

Ну и фон остаётся забить (Фото 17). Я обычным фоновым штампом с насечкой забил.



Фото 16

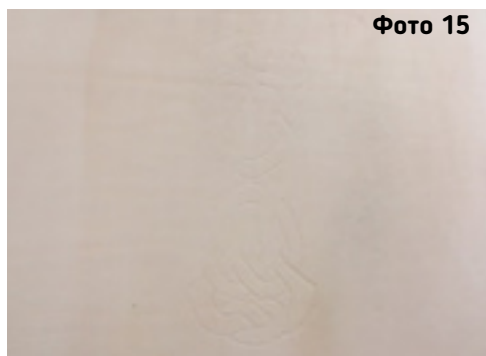


Фото 15



Фото 17

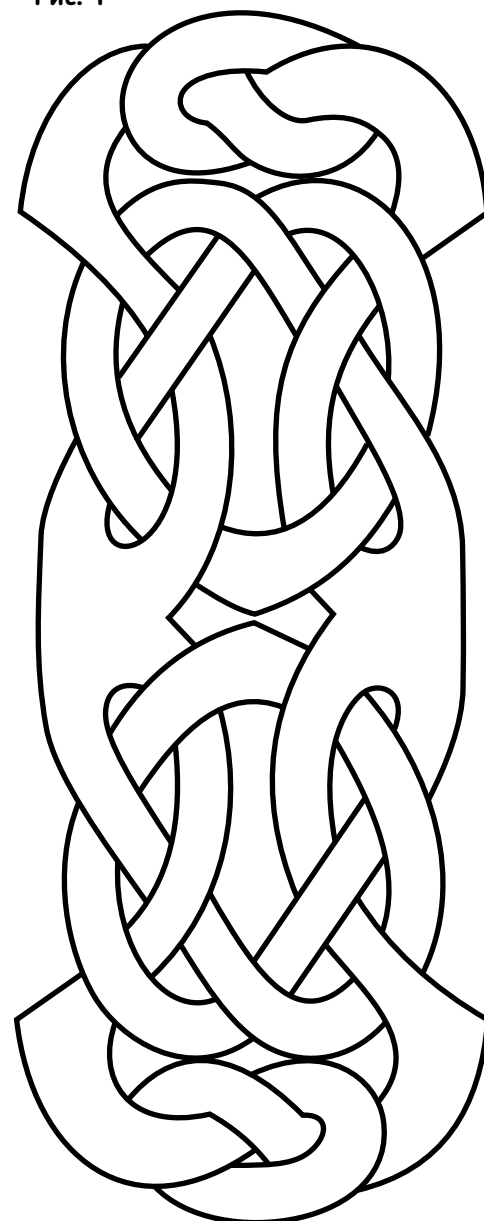




Фото 18

Всю заготовку крашу в чёрный цвет. Спиртовой краской **Fiebing's** (Фото 18). Я покрасил кисточкой, чтобы проникла глубже. В один слой. Дать высохнуть.

Потом залакировал чёрным лаком **Lef-Lef**.

После высыхания лака, обрезаю заготовку по вертикали до 39 см (Фото 39). А по горизонтали приложил к пластиковой основе и прямо на заготовке прикинул



Фото 19

сколько лишнего с краёв. Обрезал этот излишек.

По верхнему краю провёл бордюрик, декоративный (Фото 20). Сам край обработал. Боковые торцы просто покрасил чёрным (Фото 21).

Нижний торец изнутри срезаю под 45 градусов. Там будет стык с нижней крышкой.



Фото 20

Сшивать корпус я решил не крестовым швом, которым пользуюсь часто. А другим. О нём я писал в предыдущем выпуске, а вот названия его я не знаю.

Вдоль левой и правой стороны пробиваю отверстия под прошивку. Отверстия делаю перпендикулярно поверхности кожи (Фото 23).

И прошиваю два обычных седельных шва вдоль обоих краёв (Фото 24).



Фото 21



Фото 22

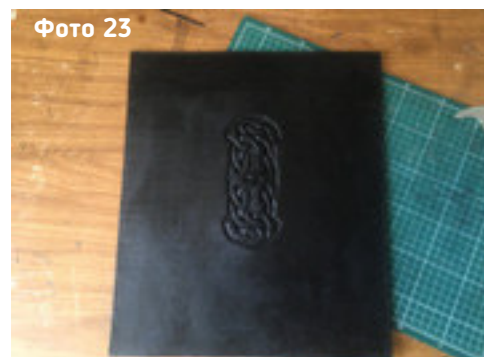


Фото 23

Третьей нитью соединяю эти два шва, утягивая и соединяя корпус (Фото 25).

Чтобы края не расходились и не мешали шить, можно резиночкой для денег слегка их стянуть (Фото 26). А можно и не слегка.

После того, как сделаете 3-4 первых стежка, нужно выровнять и выставить верхний край кожи относительно края основы. Между ними должно быть 3 см по всему периметру (Фото 27).

Когда вы сделаете первый-второй стежок, будет ещё рано. Расходящиеся края кожи будут изгибать край и его трудно позиционировать.

Позже может быть сложно уже сдвинуть кожаный корпус в принципе. Он сожмётся и сила трения не даст его перемещать. Так что не забудьте позиционировать кожу вовремя. Иначе придётся распускать шов.



Фото 26



Фото 24



Фото 25



Фото 27



Фото 28

Дошиваем до конца (Фото 28).

После этого я решил покрасить рисунок в серебряный цвет. Можно было и после высыхания лака, но я сейчас только это сделал (Фото 29).

Всю кожаную обшивку (кроме верха) покрываем ещё одним слоем лака.

По нижнему краю я пущу ряд широких заклёпок. На расстоянии 2 см от нижнего края тубуса (Фото 30).



Фото 29

По центру рисунка нахожу местоположение центральной заклёпки (Фото 31). От неё в обе стороны размечаю остальные. На расстоянии по 3 см одна от другой (Фото 32).

Ставлю заклёпки прессом (Фото 33).

Теперь нужно доньшко. Диаметр трубы 10 см, плюс по толщине кожи (4 мм) с каждой стороны. Диаметр доньшка дол-

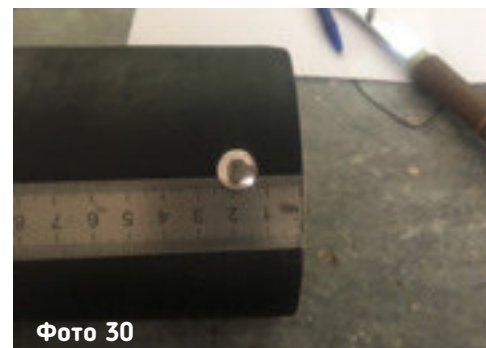


Фото 30

жен быть 108 мм. Циркуль выставляю на 54 мм (Фото 34), рисую круг на куске толстой кожи и вырезаю его (Фото 35).

С внутренней стороны по периметру круга срезаю 45 градусов.

Примеряю круг на место (Фото 36). Диаметр подходит. Закреплять его буду оплёткой.

Для оплётки мне будет нужна полоса кожи шириной 1 см.



Фото 31



Фото 32



Фото 33



Фото 34

По нижнему краю тубуса пробиваю отверстия на расстоянии 11 мм друг от друга. А в крышке — на расстоянии 9 мм. Количество отверстий должно совпасть. Почти. На крышке должно быть на одно отверстие больше — напротив шва.

Оплётку сделаю простую — венецианскую. Как делал на щите в предыдущем номере (Фото 37).

Отверстия под оплётку попали в край пластиковой основы. Стоило сделать основу ещё немного покороче, чтобы она не мешала. Сейчас уже поздно.

Пробойники пластик тоже берут, просто бить пришлось сильнее. Но оплётке это не помешало.

Да, начинать оплётку лучше от шва и завершать с другой стороны шва. В шве сделать отверстие нельзя — порвём нитки и он может распуститься. Завершаем оплётку возле шва, пропуская ленту под предыдущий оборот (Фото 38).



Фото 35



Фото 36



Фото 37



Фото 38

Остатки ленты обрезаем.

Сам корпус готов, нужно сделать крышку. Она будет довольно сложной. Тубус должен имитировать колчан со стрелами. Для этого дно крышки должно быть утоплено. К нему будут крепиться имитации стрел. Как бы торчать из крышки.

Высота крышки будет 6 см. Заготовку вырезаю из той же кожи, что и корпус. Длинной 34 см.



Фото 39

Крашу её в черный цвет (Фото 39) и лакирую.

Как я сказал, доньшко будет внутри крышки, значит его диаметр будет немного более диаметра основной пластиковой трубы. Плюс небольшой запас на свободу открывания крышки. Я сделал дно диаметром 103 мм (Фото 40). Проверим соответствие заготовок крышки



Фото 40

и доньшка. Для этого оберну заготовкой для крышки верх тубуса, там где она должна быть. Заготовка длиннее, чем нужно, обрезаю её под нужный размер по месту.

Потом оборачиваю этой заготовкой доньшко крышки (Фото 41). Она должна сойтись впритык.

Теперь один из самых интересных этапов. Нам нужно зафиксировать дно вну-



Фото 41



Фото 42

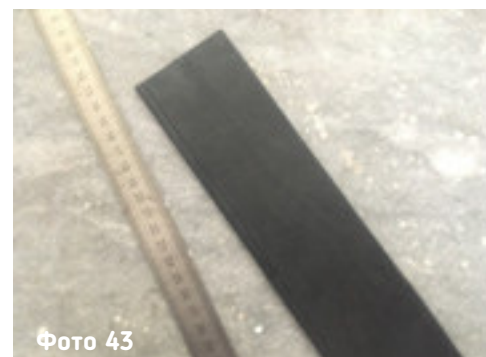


Фото 43

три крышки. Я решил это сделать с помощью сшивания нитками (возможны и другие варианты).

Проверю, что у меня заготовки сходятся правильно. Дно приложу к верхнему торцу тубуса, вокруг него и верха оберну заготовку крышки (Фото 42). На этом фото видно где должно располагаться дно крышки.

Высоту верха крышки мы оставляли 3 см. Даём еще 1 мм на запас. На рассто-

янии 31 мм от НИЖНЕГО края крышки провожу линию (Фото 43). Это будет шов вдоль нижнего края доньшка.

НАД этим швом провожу ещё одну линию, на расстоянии 4 мм (толщина кожи доньшка) от первой (Фото 43-44).

По обеим линиям пробиваю отверстия под шивку.

Отверстия должны быть одно над другим (Фото 46).

Им должны соответствовать отверстия в доньшке. Вдоль края доньшка провожу линию шва. А отверстия размечаю по отверстиям в крышке. Расстояния между ними будут чуть меньше, чем в самой крышке, поэтому теми же пробойниками бить нельзя.

Оборачиваю доньшко крышкой и размечаю стилем отверстия на доньшке напротив отверстий в крышке (Фото 47).



Фото 44



Фото 45



Фото 46



Фото 47

Сшивать буду крестовым швом. Сначала иглу пропускаю в первое нижнее отверстие, потом снизу в отверстие в дне и в верхнее отверстие крышки (Фото 48).

Для крепости можно сделать повторный оборот.

Дальше шьём крестом. Нижнюю нитку пропускаем во второе верхнее отверстие, сверху во второе отверстие крышки, и в нижнее второе в крышке наружу.



Фото 48

Верхнюю нитку пропускаем наоборот. В нижнее отверстие, снизу вверх в доннышке и во второе верхнее. Снаружи образуется крестик (Фото 49). А доннышко в каждое отверстие прикрепляется двумя нитками (Фото 50). Получается очень прочно.

Таким же образом делаем следующий стежок и так до конца (Фото 51).



Фото 49

Почти дойдя до конца, я понял что забыл как буду соединять торцы крышки. Лучше тем же швом, что и корпус. А для этого нужно прошить оба края вдоль.

Пока ещё возможно, пробиваю отверстия вдоль краёв крышки и прошиваю их обычным седельным швом (Фото 52). Но, по хорошему, это нужно было сделать ещё до начала пришивания доннышка крышки.



Фото 50



Фото 51



Фото 52

Когда оба шва по краям готовы, дошиваю доннышко до конца.

А затем соединяю края друг с другом, как делал это на корпусе (Фото 53).

Сшитую крышку можно попробовать надеть на верх тубуса. Она должна сесть плотно, но сниматься легко (Фото 54).

Верхний край крышки я оплету кожаной лентой также, как и низ самого тубуса. Но здесь это будет сделать проще, так как крышки нет.

От верхнего края крышки провожу линию на расстоянии 3 мм. По этой линии делаю разметку от шва крышки по кругу, на расстоянии 1.1 см друг от друга. Отверстия пробиваю так, чтобы их верхний край попадал на проведённую линию. А центры шли по разметке.

В отверстия проплетают ленту шириной 1 см венецианской оплёткой (Фото 55). От шва до шва.

Пока отложим крышку, и сделаем заготовки для ремней.

Ширина заготовок 2 см. А вот длину нужно подбирать экспериментально. Для этого хорошо бы иметь в наличии кофр, к которому будет крепиться тубус. Кофра у меня сейчас нет, но я знаю толщину стенки и как будет крепиться ремень. А крепиться он будет затяжкой на обычную пряжку внутри кофра. Примерно прикидываю длину заготовок.



Фото 53



Фото 54



Фото 55



Фото 56

У меня получились вот такие заготовки: Фото 56. На них нужно установить пряжки и сделать отверстия.

Повторно проверяю как ремни лягут на место (Фото 57). Кофр имитирует полоса толстой кожи, подходящей ширины. Вроде как всё должно быть нормально.

Удерживая ремень в этом положении, с обратной стороны помечаю место по центру, где будет крепиться ремень.



Фото 57

Пробиваю отверстие в ремне и тубусе, и закрепляю центр нижнего ремня заклёпкой (Фото 58). Вертикальное расположение ремня не принципиально. Я установил на глаз.

Обернув ремень вокруг тубуса, нахожу место, которое находится на четверть окружности левее первой заклёпки. Делаю там отверстие в ремне и



Фото 58

тубусе (Фото 59). Измеряю расстояние от первой заклёпки до этого отверстия (Фото 60). Такое же расстояние откладываю от первой заклёпки в другую сторону. Пробиваю и там отверстие. Через оба боковых отверстия прикрепляю ремень к тубусу.

Нижний ремень на месте. С верхним будет немного посложнее. Он будет пересекаться с крепежом крышки.



Фото 59



Фото 60



Фото 61

А крепёж ещё нужно сделать.

Верхний ремень располагаю так, как он будет установлен. Мне нужны его вертикальные координаты. Получается около 10 см от нижнего края оплётки до верхнего края ремня (Фото 62). Исходя из этого я решаю, что правый крепёж будет длиной 9,5 см.

Прикинув линейкой горизонталь, решаю, что ширина вверху крепежа будет 8 см (Фото 63).

На бумаге рисую вертикальную ось на расстоянии 4 см от края. Откладываю на ней 9,5 см и рисую правую половину детали крепежа (Фото 64).

Складываю лист по оси и перерисовываю вторую половину на свет по линии первой. Размечаю место отверстия под кобурную кнопку. Чертёж обеих деталей крепежа привожу на следующей странице в полный размер.



Фото 64



Фото 62



Фото 63



Фото 65



Фото 66

Деталь вырезаю из чёрной кожи, лакирую и обрабатываю края. Пока она сохнет, прикреплю частично верхний ремень.

Пробиваю отверстие по центру. Кстати, я использовал деревянную вставку, чтобы пробивать отверстия внутри трубы (Фото 65).

Закрепляю центр ремня заклёпкой (Фото 66). Нахожу место установки пра-

вой заклёпки и устанавливаю её тоже. А вот левую пока не ставлю.

Крепежи устанавливаются по бокам тубуса, открываться крышка будет влево.

Правый крепёж должен своей центральной осью выходить на центр правой заклёпки (Фото 67). Размечаю отверстия и приклепываю крепёж к крышке (Фото 68).

Наденьте крышку на тубус и проверьте, что швы крышки и тубуса совпадают, а с правого бока центр крепежа совпадает с центром правой заклёпки ремня.

Если всё совпадает, по отверстию в крепеже можно разметить место установки кобурной кнопки на тубусе (Фото 69).

Делаем отверстие в корпусе и привинчиваем кнопку (Фото 70). У меня толщина кожи и трубы слишком большая, кнопка



Фото 67



Фото 68



Фото 69

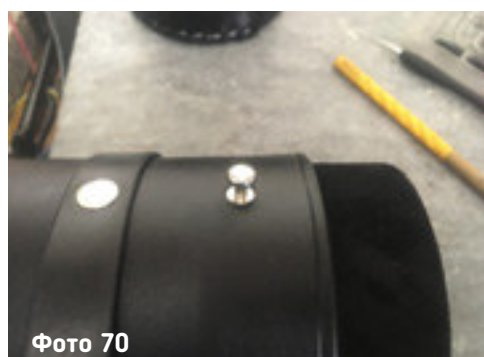


Фото 70

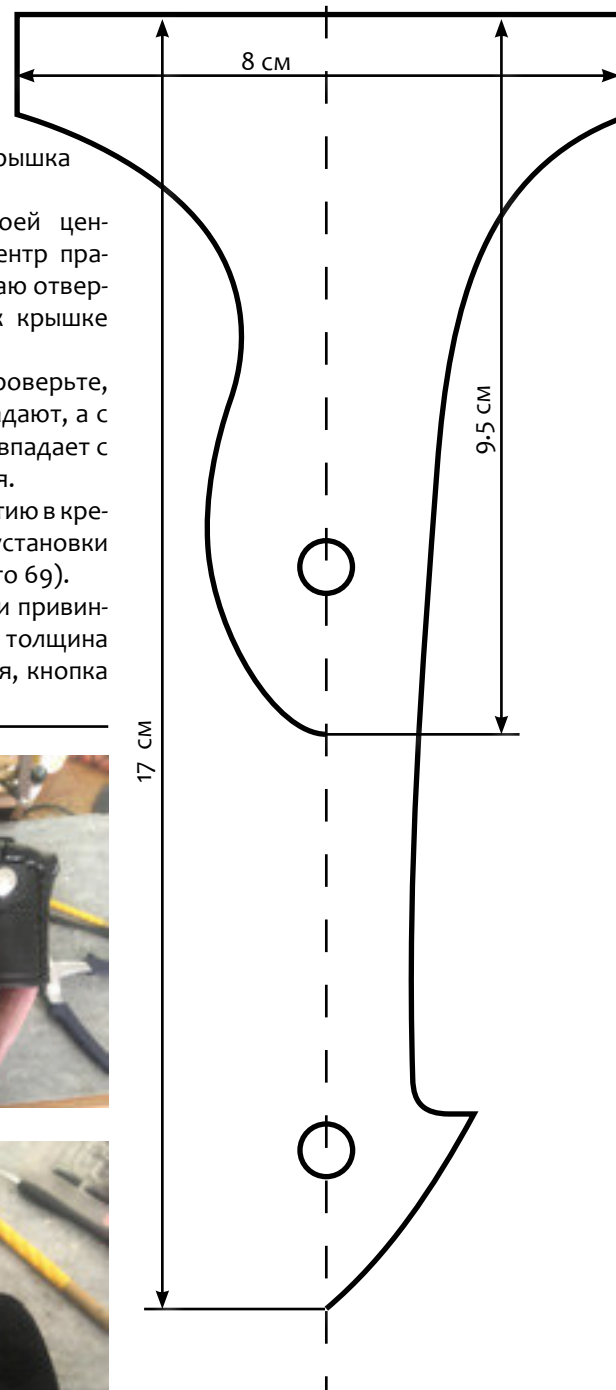


Фото 71

не хотела устанавливаться. Пришлось немного вырезать кожи в месте установки кнопки. Как видите, её ножка несколько утоплена в корпус. Выглядит неплохо.

Левый крепёж посложнее. Он не фиксируется жёстко, он должен давать крышке подниматься вверх, чтобы открыться. И форма у него будет немного другая.

Прикладываю левую часть верхнего ремня к тубусу и прикладываю линейку.



Деталь крепежа должна иметь свободный ход около 2 см ниже ремня. То есть от 10 до 12 см (Фото 71). Добавлю ещё 3 см на нижний язычок, который будет упираться в ремень и не даст вытащить крепёж. То есть общая длина детали — 17 см.

Прямо на чертеже первого крепежа дорисовываю второй (Фото 72).

На чертеже вверху я изобразил половины обоих крепежей. Слева первый, справа — второй.

Переношу чертёж на кожу, вырезаю, лакирую, обрабатываю края (Фото 73).

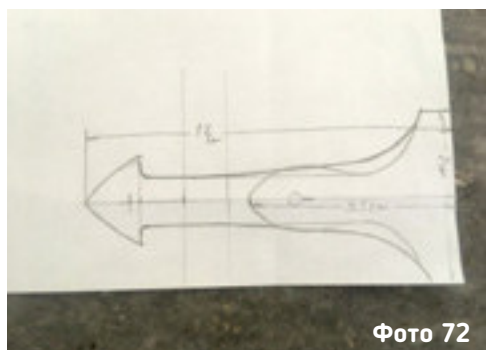


Фото 72

Деталь второго крепежа устанавливаю на крышку аналогично первому, но с противоположной стороны (Фото 74).

Язычок уйдёт под верхний ремень. С обеих сторон язычка нужно приклепать ремень к корпусу таким образом, чтобы язычок свободно ходит под ремнём, но его нельзя было вырвать из-под ремня.

Отмечаю место установки заклёпки справа от язычка. Пробиваю отверстие



Фото 73

и приклепываю ремень (Фото 75). Не забудьте выровнять ремень относительно верхнего обреза тубуса.

Отмечаю место установки второй заклёпки и ставлю её на место (Фото 76). Проверяю, что ремень ходит свободно, но не извлекается.

Для этого крепежа тоже нужна кобурная кнопка. Она будет надёжно фиксиро-



Фото 74

вать крышку в походном состоянии вместе со второй кнопкой.

Отмечаем место её установки, пробиваем отверстие и ставим на место (Фото 77).

По верхнему краю под оплёткой у нас уже установлены заклёпки, которые фиксируют крепежи. Если добавить ещё несколько, то получится ряд заклёпок, аналогичный нижнему на тубусе.



Фото 75



Фото 76



Фото 77

Я предусмотрительно устанавливал заклёпки на крепежах на расстоянии 3 см друг от друга. Таким же, как и внизу тубуса.

Добавляю три заклёпки по центру крышки (Фото 78) для полноты картины. Ещё две я установил около шва, сзади.

Вот теперь тубус полностью готов. Можно устанавливать на кофр (Фото 79-80).

Автор: Е. Соломин



Фото 78



Фото 79



Фото 80

МИРОВОЙ ЧЕМПИОНАТ ПО ПОШИВУ ОБУВИ

2019

40 темно-коричневых классических оксфордов с полным бrogгированием было представлено на мировом Чемпионате по ручному пошиву обуви от мастеров со всего света в Лондоне.

Давайте посмотрим что из себя представляют такие чемпионаты, кто их судит и что создают победители.

Работы претендентов были выставлены на лондонском шоу „Super Trunk Show”. Их увидели более 1000 посетителей, а на церемонии награждения вечером была представлена десятка лучших.

Представленные изделия и само соревнование вызвали огромный интерес и восхищение.

Несомненно требуется некоторое мужество, чтобы создать и

послать обувь на конкурс, тем самым продемонстрировать свой опыт, знания и мастерство.

Интересно, что все обувщики, как очень опытные, кто работает уже в течение многих лет, так и новички, все говорят, что они сделали лучшую обувь, какая у них когда-либо была. И многому научились в процессе её создания. Этот опыт им ещё сильно пригодится в будущей работе.



За день до события с изделиями обувщиков анонимно ознакомилось жюри в составе:

Патрик Фрай (Patrick Frei), победитель чемпионата 2018

Филипп Атиенза (Philippe Atienza), второе место чемпионата 2018

Джим МакКормак (Jim McCormack), мастер-обувщик

Николас Темплман (Nicholas Templeman), мастер-обувщик

Йохи Ивасаки (Yohei Iwasaki), мастер-обувщик

Патрик Вердилон (Patrick Verdillon), директор компании **John Lobb Paris**

Кирби Ализон (Kirby Allison), основатель **The Hanger Project**

Гэри Ток (Gary Tok), автор книги „Master Shoemakers”

Эдмунд Шенекер (Edmund Schenecker), любитель обуви ручной работы

Джеспер Ингевальдсон (Jesper Ingevaldsson), **Shoegazing.se** блоггер

Джастин ФитцПатрик (Justin FitzPatrick), **The Shoe Snob** блоггер.

Требования к моделям обуви были следующие:

— модель „оксфорд” с полным броггированием (4-6 деталей, броггирование вдоль краёв всех деталей, обязательны медальон и носок с „крылышками”, дополнительное броггирование и декорирование желательно, но не обязательно, нитки не должны быть контрастными),

— одна левая полупара размера UK8 (или соответствующий ему),

— верх должен быть из „коробочной” телячьей кожи (box calf, мы писали про неё ранее), темно-коричневого цвета,

— обувь на ранте, с ручной прошивкой подошвы,

— темно-коричневая подошва и края каблука, низ подошвы натурального цвета (разнообразное декорирование возможно, но без покраски),

— полная внутренняя отделка, подклад и тому подобное,

— без брендинга,

— полупара выставляется без колодки для жюри, на общее обозрение может быть выставлена на колодке.

Все 40 полупар должны были соответствовать этим требованиям. Согласитесь, условия довольно жёсткие. Жюри было проще сравнивать изделия при таких условиях, а вот проявить себя мастерам было очень не просто!



В соревновании могли участвовать как организации, так и самостоятельные мастера. В описании должны были быть указаны все люди, участвовавшие в процессе (процессах) создания. И указано кто какую часть работы выполнял.

Жюри каждой работе давало баллы по трём номинациям:

Уровень сложности (максимум 10).

Жюри оценивало насколько сложна конструкция изделия, сколько деталей использовалось, насколько трудно была она в реализации.

Уровень исполнения (максимум 10).

Жюри смотрело как хорошо сделаны детали изделия, насколько тонкой и чистой была работа.

Дизайн/Эстетичность (максимум 5).

Общий вид изделия, пропорции, дизайн.

Жюри заметило, что уровень всех работ был очень высок. Их оценки показывают, что мастера шли буквально „нос к носу”. Разрыв между 3-м и 10-м местами всего в 25 баллов (205 и 180).

Мы рассмотрим работы трёх первых мест, чтобы оценить уровень мировых мастеров обуви. Заодно расскажем про некоторые тонкости этих изделий, мастера присылали фотографии процессов изготовления своих полупар. Так что есть возможность слегка „заглянуть под капот” этих супер-бот.

Информация была получена от блоггера **Джеспера Ингевальдсона**, который состоял в жюри чемпионата

<http://Shoegazing.se>



Первое место: полупара Даниэля Вегана



Подошва победителя



Подошва пришивалась с частотой 25 стежков на дюйм... то есть около 1 мм между отверстиями

Прошлогодний участник, занявший второе место, **Даниэль Веган** (Daniel Wegan) вернулся в этом году с еще более удивительной обувью, принёсшей ему на этот раз первое место в чемпионате.

Его обувь — настоящая выставочная вещь, напоминающая о том, как обувь могла выглядеть в конце 1800-х или начале 1900-х годов, когда соревнования обувщиков были обычным делом во всем мире.

Это 100% ручная работа, сделана исключительно самим Даниэлем Веганом.

Верх шит вручную, и даже металлические пластины носка и пятки были сделаны им вручную. По словам Даниэля, он вложил гораздо больше усилий для создания этой обуви, чем в прошлом году. Он не знает точно, но на эту полупару ушло примерно 150 часов. Самым трудоёмким было сшивание верха.

Первое, что бросается в глаза при взгляде на обувь, это, конечно, очень узкая форма колодки. А также то, как подошва и геленочная часть следуют тому же интересному стилю. Глядя снизу видно, что геленочная часть имеет не более пары сантиметров в ширину.

Чем больше вы смотрите, тем больше вам открывается. Верх шит вручную, с частотой 21 стежок на дюйм (больше, чем у большинства, сшитых швейной машинкой). Броггирование и окантовка (края деталей верха) выбиты вручную. Вдоль верхнего края автор сделал плетёный шов, повышая уровень сложности.

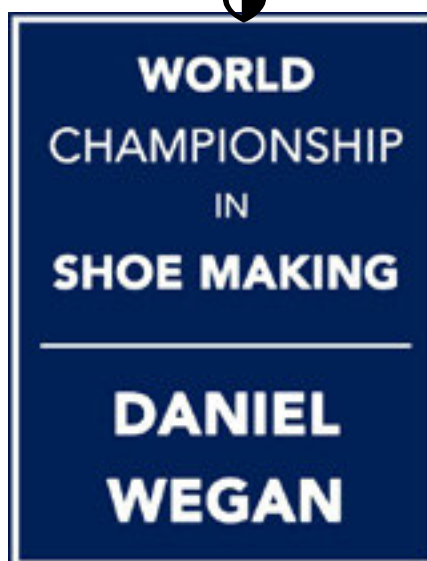
Сшивание подошвы сделано в 25 стежков на дюйм (посчитано и подтверждено жюри), очень тонкой нитью. Здесь вы найдете один из основных недостатков его работы, связанных с плотной строчкой, которую Даниэль изо всех сил пытался затянуть идеально аккуратно.

Другая небольшая ошибка заключается в том, что несколько отверстий (броггирования) слегка вытянулись.

Задняя часть полупары имеет отчетливый гребень, идущий по задней части пятки. С ребром жесткости, построенным из тонких слоев кожи.

Мало того, что уровень сложности высокий, всё сделано почти безупречно, очень тонко и аккуратно.

По словам Даниэля, самым сложным было построение каблука. Он состоит из множества тонких слоёв, которые должны были быть собраны вместе и сформировать идеальную форму.



Каблук необычной формы с подковкой



Цельный подклад из красной замши



Плетёный шов вдоль верхнего края



Колодка с основной стелькой



Гребень на пятке



Посчитаете слои в каблуке?

Члены жюри один за другим давали ему высокие оценки, особенно в отношении сложности и исполнения. А вот в эстетике немного меньше. Вероятно, из-за таких гипертрофированных, необычных форм.

Несколько слов о возможной дискуссии о том, что такая обувь не пригодна к носке, не похожа на обувь и так далее. В конкурсе не указано, что обувь должна носиться, там только указан её размер.

Цель создания этой обуви состоит в том, чтобы продемонстрировать, что можно сделать при изготовлении обуви, а не в том, чтобы её носили. Взгляните на это как на концепт-кары в автомобильной промышленности, которые имеют ту же цель. Они демонстрируют технологии, возможности, концепции. Они не предназначены для езды.

Я понимаю, люди думают, что обувь должна выглядеть более „нормальной“. Я надеюсь, что люди понимают критерии конкурса (который, опять же, вдохновлен старинными соревнованиями по изготовлению обуви). Возможно, в следующем году мы уточним ширину, например, говоря, что она должна быть стандартной ширины, плюс-минус два размера, или что-то в этом роде. Тем не менее, носимость никогда не будет критерием оценки, как по причинам, указанным выше, так и из-за невозможности определить и оценить этот параметр.

Кроме того, было бы довольно скучно смотреть на 40 туфель, выглядящих более или менее похожими друг на друга. Гораздо интереснее разнообразие художественных произведений, удивительно сделанных. Обувь, которая доставляет эстетическое удовольствие.

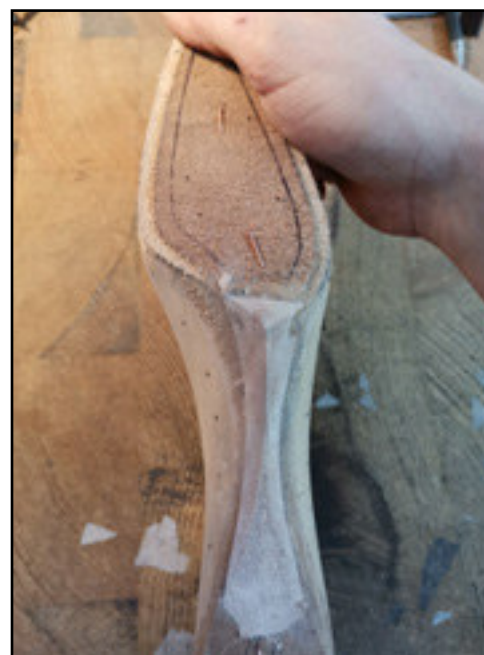
Если кто-то из вас еще не знает о том, кто такой швед Даниэль Веган, то я скажу, что он одно из чудес мира обуви.

Когда он захотел научиться делать обувь, он переехал в Англию девять лет назад и стучался в двери всех сапожных фирм в Лондоне и Нортгемптоне, чтобы найти работу. Компания **Gaziano & Girling** приняла его. Там он подметал полы и помогал на фабрике в обмен на время, чтобы следить за процессом изготовления обуви на заказ.

Позже он начал что-то пробовать, и через некоторое время ему разрешили делать кое-какой ремонт обуви. Вечера, ночи и выходные он проводил за изготовлением обуви в своей квартире.



Детали каблука



Геленочная часть подошвы



Подошва пришта



Установка металлической подковки

Вскоре он получил полный рабочий день в отделе производства по индивидуальным заказам. Вот уже несколько последних лет является менеджером этого отдела.

Его ежедневная работа — начальником отдела и мастером по колодкам, а по вечерам и выходным он работает фрилансером в своей же **G&G** и занимается подошвами в „маленькой фабрике“, своей квартире (где три из четырех комнат, плюс кухня, и есть мастерские).

Кристоф Кортей (Christophe Corthay), Франция, занял 9-е место в прошлом году. И, как и Даниэль, он вернулся в этом году с обувью, еще более качественной и амбициозной. Конечно, её Кристоф полностью сделал сам.

В этот раз он занял второе место в чемпионате.

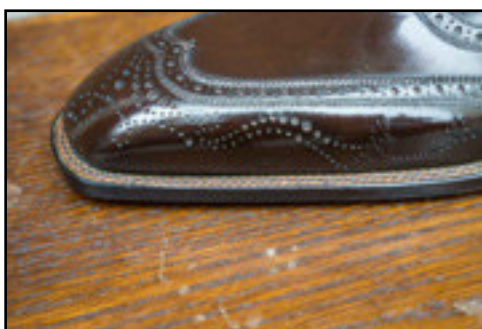
Его работа выделяется из всех своей контрастной прошивкой подошвы плетёной нитью. А также оранжевым кантом, кисточками, и, конечно, потрясающим каблуком.



Процесс работы над подошвой.
Подготовлена основная стелька



Пришит рант



Прошивка подошвы контрастной плетёной нитью



Резной каблук с орнаментом из отверстий

Для Кристофа Кортея и его бренда **Atelier du Tranchet** эта работа не сильно впечатляет, они создают гораздо более эффектную обувь для своих клиентов. Нет никаких сомнений в том, что в этот проект вложено много усилий. Изделие исполнено отлично. От блестящего верха с четкими рядами строчек и декоративной перфорацией по всем деталям, до тонкой работы над подошвой и очень сложным исполнением каблука.

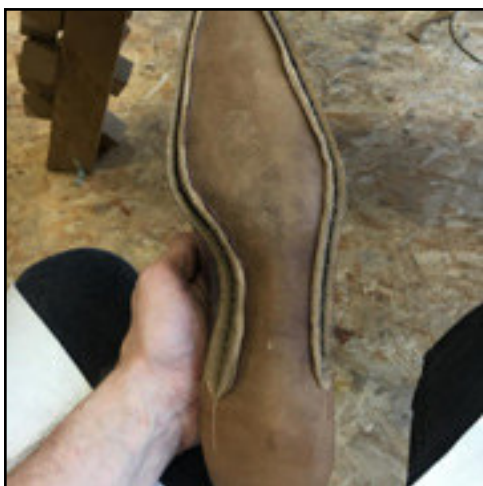
В этой полупаре мы видим сформованную узкую геленочную часть, довольно угловатые внешние формы и интересную прошивку подошвы плетёной нитью, добавляющей уровень сложности изделию.

Кристоф Кортей, пожалуй, одно из самых известных имен конкурса. Проработав вместе со своим братом Пьером в **Maison Corthay** в течение нескольких лет, он уехал, чтобы продолжить свою деятельность уже отдельно несколько



Сформована внутренняя часть подошвы

лет назад. Вместе с Кристофом Алгансом (Christophe Algans) он сейчас руководит проектом **Atelier du Tranchet / Tranchet Vif**, где помимо обуви они изготавливают и другие великолепные художественные изделия из кожи.



Подошва пришита, но швы ещё не закрыты



Установлен каблук



Как и остальные участники, Кристоф прислал фотографии процесса создания своей полупары. Для тех, кто тоже создаёт обувь вручную, это очень полезные фотографии, на мой взгляд. Особенно последовательность создания кожаной подошвы поэтапно. Я и сам тщательно изучил эти фотографии.

Третье место в чемпионате занял **Эйдзи Мурата** (Eiji Murata) из Японии.

Его обувь — совсем другая „песня”, чем две предыдущие полупары на подиуме. Сделанная легендарным японским сапожником Эйдзи Мурата, который управляет брендом **Main d'Or**, эта обувь может выглядеть на первый взгляд довольно простой и „обычной”. Однако, если вы начнёте присматриваться, то поймёте, что она похожа на компьютерную обувь, 3D-распечатку или что-то в этом роде, настолько она совершенна.

Уровень исполнения её наилучший, жюри в этой категории выдало максимальное количество баллов.

Кроме того, Эйдзи сделал всю туфлю без чьей-то помощи, только сам. И это чудо обувного мастерства.

Полупара сделана на обычной стандартной колодке и в целом процесс изготовления очень похож на его обычную работу на заказ. Но он использовал более тонкое шитьё подошвы (18 стежков на дюйм), сделал геленочную часть более узкой, более тщательно подошёл к процессу финиширования верха и тому подобные тонкости.

Эйджи Мурата обучался в Японии и работает в мастерской в Тибе на окраине Токио. Его превосходной работой восхищаются как в Японии, так и за рубежом, и сегодня время ожидания заказа составляет около 2 лет. Чтобы сократить это время, он на данный момент перестал принимать заказы от новых клиентов.

Это первая тройка финалистов чемпионата этого года. На сайте **Джеспера Ингевалдсона** <http://Shoegazing.se> вы можете прочитать о всех 40 полупарах и мастерах, которые были представлены на чемпионате. А мы благодарим **Джеспера Ингевалдсона** за возможность опубликовать эту информацию в нашем журнале.

Автор: Дж. Ингевалдсон

Перевод: Е. Соломин

P.S. На Странице 39 фотографии процесса изготовления полупары Мурата.

Эскизы
Вензели Деменижо
(Продолжение)



AR



AS



AT



AU



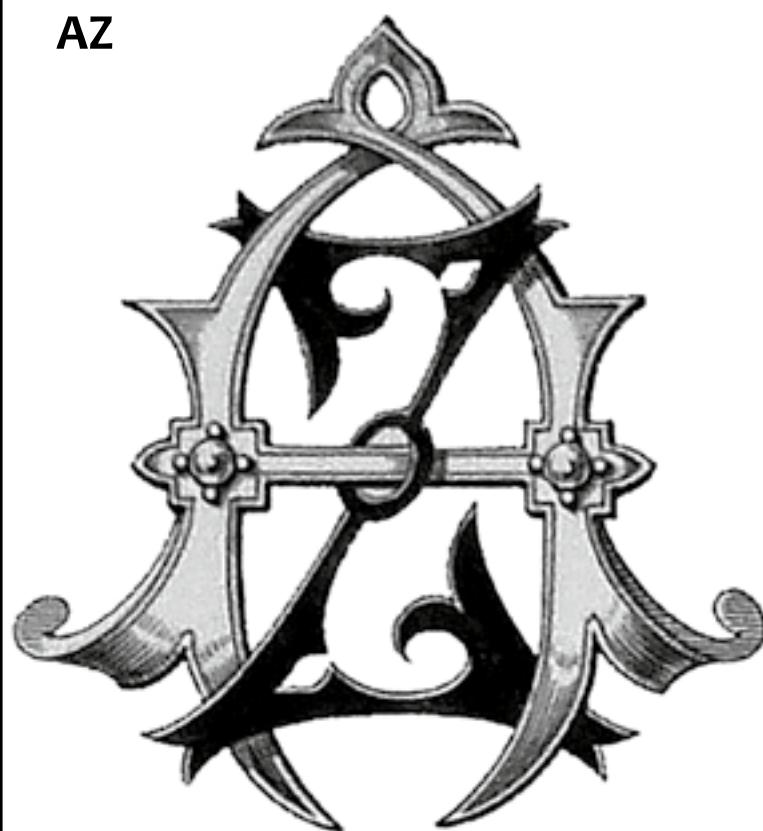
AV



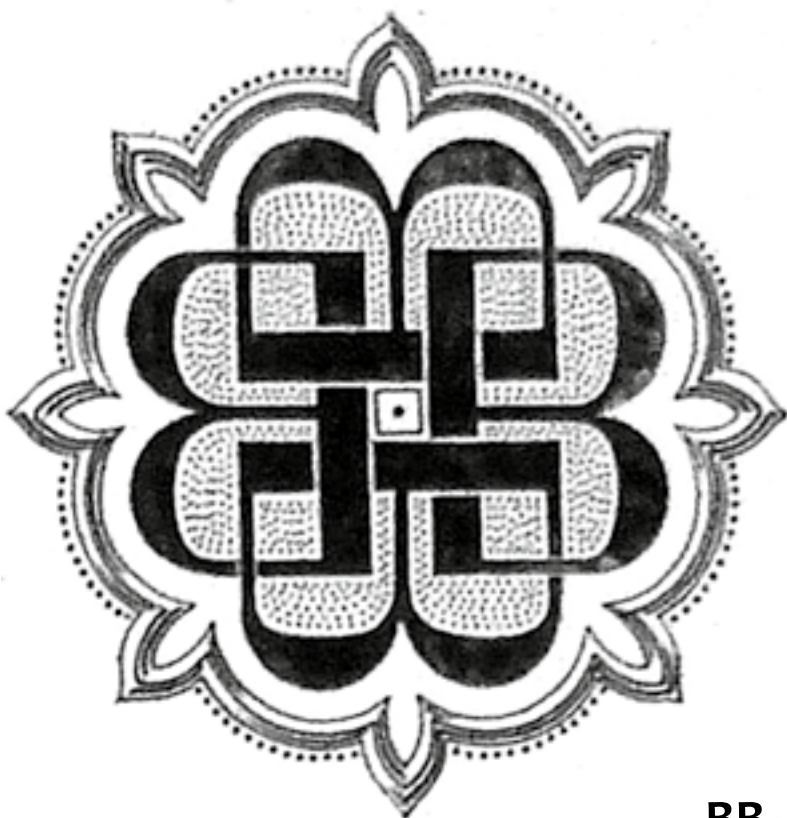
AX



AY



AZ



BB



BC



BD



BE



BF



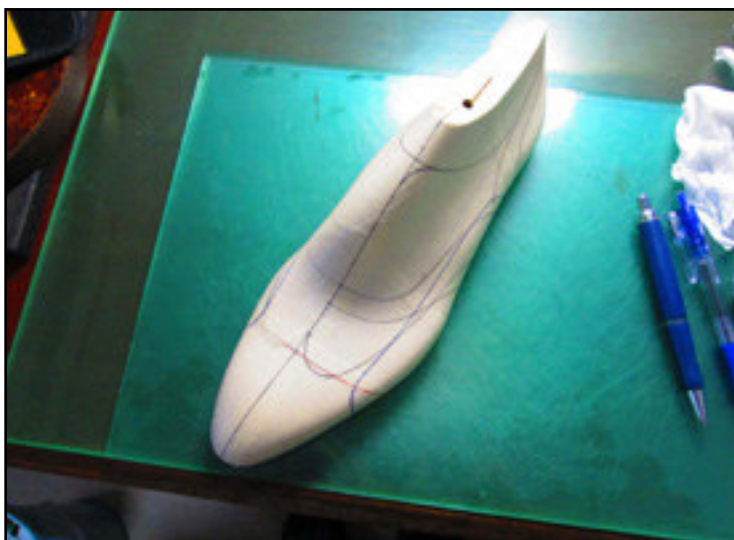
BG



BH

BI





Процесс создания полупары Эйдзи Мурата. Чертёж на колодке



Все детали верха. Мурата сшивает верх на машинке, но броггирование и края делает вручную



Подготовка основной стельки



Прошивка ранта. Просто идеальна.



Пришита подошва

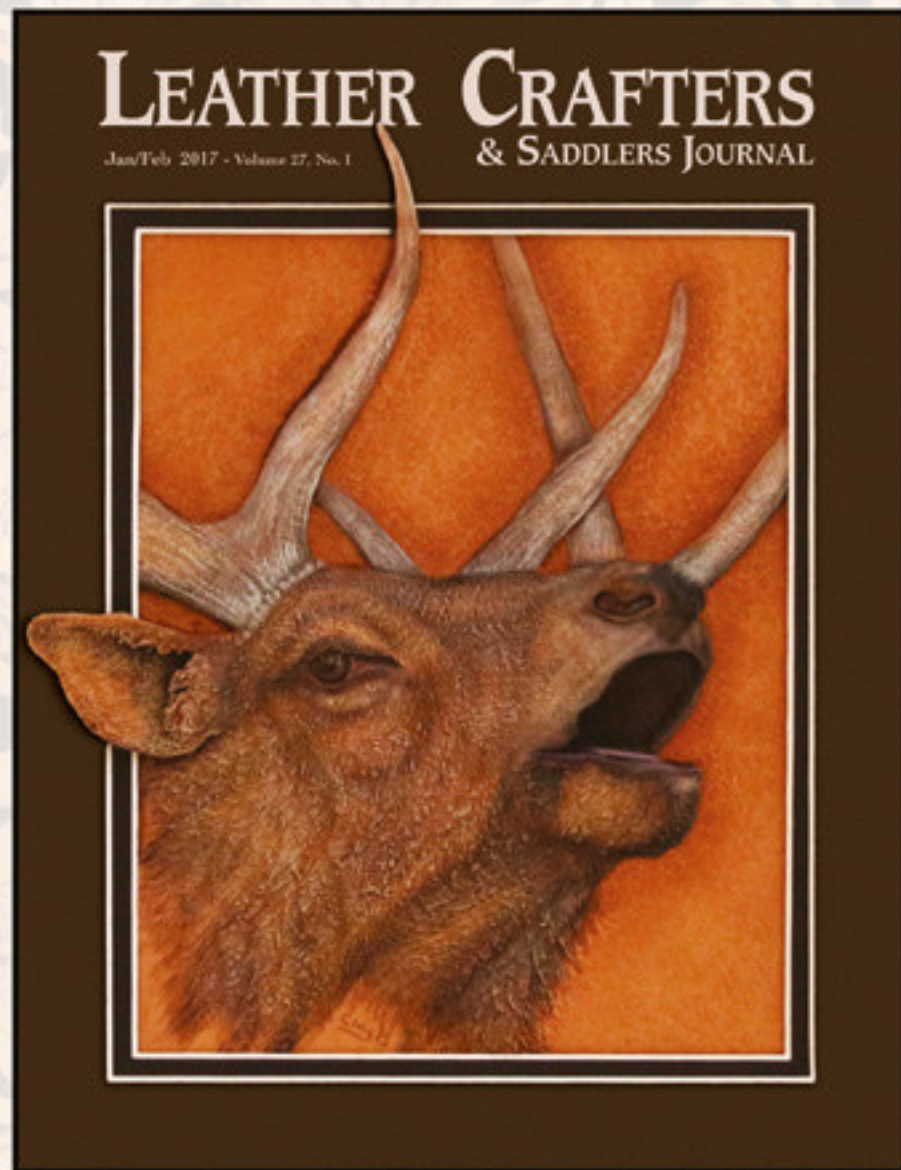


Создания каблука

Кожевенное дело



EUROPEAN
LEATHER WORKERS
AND
Artists Trade Show



\$46 USD - Печатный +
Электронный
\$32 USD - Электронный

Заявку на подписку можно отправить на scala@list.ru

www.LeantherCraftersJournal.com

Мастерская

Wolf & Co



Мастерская Wolf&Co — это команда, которая создает действительно качественные и крутые вещи из кожи. Роспись, тиснение, крой — все на высшем уровне. Посмотрев их работы, я сразу поняла, что Wolf&Co профессионалы своего дела.

История мастерской началась в 2009 году. Менялся состав, направления и стили работы. В том виде, что сейчас, мастерская существует пять лет.

Основное направление: художественное оформление изделий из кожи. Также в мастерской проводятся мастер-классы, которые основаны на индивидуальной программе. В составе мастерской 4 человека. Давайте знакомиться!



В далёкой сибирской глубинке жил-поживал учитель истории. Не хватало ему творчества и развития, поэтому он что?

Правильно!

Пошёл учиться на инженера-энергетика, отдав 13 лет своей жизни этой „энергичной и светлой” профессии. Но творчества по-прежнему не хватало: небольшие кожаные фенечки, гараж с мотоциклом, своя маленькая кузня и много чего ещё. Всё говорило о том, что и второй выбор профессии был не очень удачным.

Уже догадались о ком идёт речь?

Алексей Волк является основателем и руководителем мастерской, воплощая идею превращения хобби в полноценную работу.

В 2013 году у Алексея появился помощник, партнёр и коллега, тоже Алексей (он же **Ведьмак**), который стал за эти годы мастером по раскрою и сборке каждого изделия мастерской.

Алексей по образованию филолог, отсюда странные словосочетания и фразочки из их лексикона.

„Отрок 30 лет отроду, не закончивший педагогический институт, по специальности „социальная педагогика“, но это совершенно ему не мешает вести курс по раскрою для наших учеников. Это первый член команды, который начал свою рукоблудную деятельность в сфере кожевенного ремесла вместе с Алексеем Волком шесть лет назад. Ведьмак у нас „Главкомандующий линейчек и раскроя командир“. Без него не обходится ни одно изделие!

О личных качествах... Ленив до безумия (двигает прогресс), без его лени не было бы ноу-хау в нашей работе. Работоспособен, усидчив, к слову говоря, холост.

На первом фото удивительно адекватный вид, листая карусель можно убедиться, что он бывает редко таковым.

Хорошее чувство юмора и отличный музыкальный вкус, который объединяет всех нас. Ибо мы следуем правилу: „Бить человека за плохой музыкальный вкус — не преступление!“

Наша команда не просто психи, работающие с кожей, хотя... кого я обманываю?! Если без шуток, мы сплоченная работоспособная семья, вместе мы сила!“

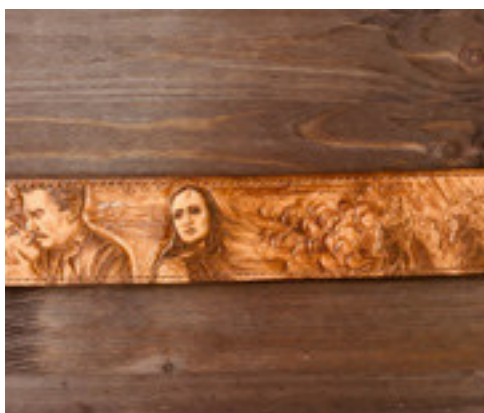


В 2015 году присоединилась **Катерина**. Она, будучи студенткой НГТУ (механико-технологического факультет), готовилась к диплому, и мастерская **Wolf&Co** внесла посильный вклад в создание дипломного проекта. Но на этом история не закончилась и получила логичное продолжение. Катя начала пробовать технику тиснения и весьма преуспела в этой кропотливой дисциплине. Самые завораживающие и сложные работы в технике реализма выполнены Катериной.

В 2018 году в нашей команде появился четвертый человек, которого мы так долго ждали. Это наш художник **Антон Комаров**. И это, пожалуй, единственный член команды, который действительно работает по профессии.

На его плечи легла непростая задача: создание оригинальных эскизов для эксклюзивных заказов. Антон также много работает в технике тиснения и очень быстро развивается, как мастер.





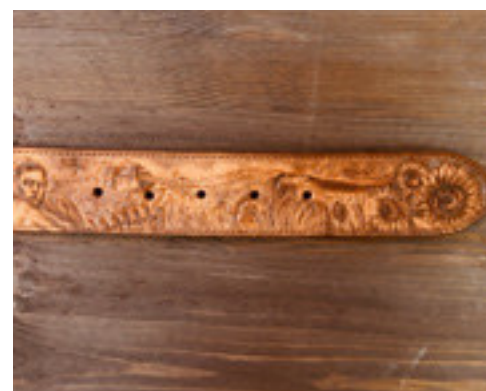
В жизни Алексея Волка кожа как хобби присутствовала постоянно еще со школы. Дерево, металл, кожа, рог, интересные металлы всегда привлекали мастера. Кризис 2008 года расставил все точки: хобби стало кормить. Информация собиралась по крупицам, а опыт нарабатывался годами на своих же ошибках.

Были и знакомые мастера, которые делились своим опытом и подсказывали в каком направлении смотреть. Мастер и сейчас любит работать с металлом — это его хобби. Алексей байкер, любит рисовать и очень много читает.

Как говорит его жена: „Алексей-душа и сердце мастерской”. И ещё, почти все заказы он принимает лично.

Интересно, что первое изделие было изготовлено аж в далеком 1990 году! Это был сложносоставной ремень для джинс, выполненный из лыжных ремней. В том же году были изготовлены ножны для ножа, подаренного дядей.

А до 2009 года Алексей делал в основном различные элементы экипировки для себя и для друзей-мотоциклистов (для мотоциклов и охоты). Как и многие начинал с близкого круга.



Екатерина — жена Алексея Волка. Родилась в Якутии, пос. Депутатский. Там же закончила школу и переехала в Новосибирск. Раньше работала инженером-технологом, и ювелиром, огранщиком, дизайнером, а также декоратором свадеб и фотостудий.

С Алексеем Екатерина познакомилась в 2010 году, затем они расстались на 5 лет и начали с начала в 2015. Катя пришла в мастерскую и сначала занималась в основном продвижением и рекламой мастерской. Смотрела на то, что делают ребята, и когда был свободный материал, пробовала тиснить. Примерно 3-4 месяца Катерина ничего путного не делала. Но потом, когда было очень много заказов, Алексей посадил девушку за изготовление изделий, на свой страх и риск.



Екатерина его отлично выполнила, и продолжила работу в данном направлении.

У Кати есть несколько любимых работ. Первое фото — это работа, которую мастер хотела сделать примерно полгода. Она ждала случая и материала, когда сможет сделать тиснение по эскизу, в который влюбилась с первого взгляда.

Второе фото — сделано совсем недавно, очень непростая покраска, удачно получилось.

Третье фото — самая рискованная работа. Екатерина тогда и тиснить-то толком делать не умела, но в голове представляла четко, как все должно быть. Краска была совсем не подходящей, несколько



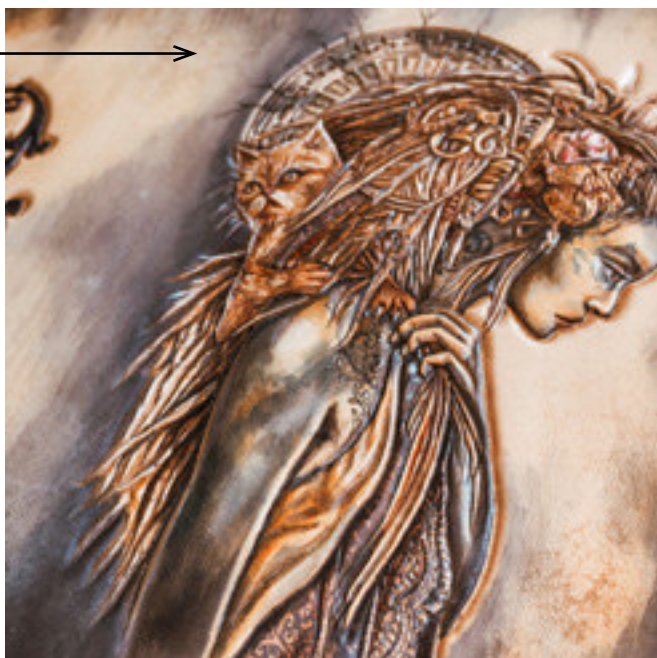
дней размышляли, как закрепить результат, не было тогда в наличие той химии для кожи, которая есть сейчас.

А вообще в мастерской очень много дорогостоящих и кропотливых работ. Одной из самых дорогих является ремень, выполненный по индивидуальному эскизу (см. Страницу 43).

Дизайн разрабатывался в мастерской, совместно усилиями трех человек. Цену Алексей не назвал (просьба клиента), но поделился, что аналогичное изделие стоит порядка 10000\$.

Работа выполнялась примерно две недели.

Автор: Д. Соломина



Полмать...

и строить!

Задумал я новый проект. Для себя любимого. А заодно и всем он полезен будет.

Заваялся у меня в мастерской старый портфель (Фото 1). Ещё в 2001 году куплен был. Много я с ним по стране поездил, да понемногу он стал ломаться.

Сначала сломался карабин на ремне (Фото 2-3). Но это было не страшно, я его просто поменял на другой.

А вот потом разошлись обе основные молнии и перестали нормально работать. С тех пор я его забросил, но не выбросил.

Хочу дать ему нонче новую жизнь. А точнее полностью перебрать и сделать на его основе целиком кожаный портфель. Заодно поменять молнии, да и ремень новый. Оставить старой только саму конструкцию. Очень уж в нём много полезных карманов и кармашков. Сами посмотрите. Прежде, чем разбирать я покажу его вам в подробностях.

Фурнитура, которая целая, у него хорошая: защёлка на передней панели, полукольца крепления ремня, ножки-пукли и так далее. Если получится, постараюсь оставить её на новом. А что-то придётся заменить.

Попутно рассмотрим его конструкцию. Как что сделано, где какие материалы применены, в какой последовательности осуществлялась сборка.

Дел будет много, что получится в результате я и сам ещё не знаю. И в один номер журнала он точно не поместится. Так что приготовьтесь к длинному, долгому и подробному повествованию. Надеюсь, до конца года эта эпопея завершится. Но не уверен и не обещаю!

Поехали!

Фото 1



Фото 2



Фото 3



Фото 4



Фото 5



Рассмотрим его подробнее.

Портфель имеет жёсткую основу. Из чего она, я пока не знаю. Разберём — узнаем. Две крышки. Передняя и задняя.

Передняя крышка основная. На ней располагается большой карман, закрывающийся на поворотный замок (Фото 1).

Открыв крышку кармана, мы видим, что сам карман закрывается ещё и на две вертикальные молнии (Фото 4). Которые, кстати, прекрасно сохранились и работают.

Открываем молнии и видим содержимое кармана (Фото 5). На панели пришита пластиковая деталь, состоящая из трёх кармашков (под визитки, карточки и тому подобное). И державка для ручек-карандашей.

С внутренней стороны три прозрачных пластиковых кармана (Фото 6).



Фото 6

Центральный карман закрывается на липучки, два крайних — открытые.

Задняя стенка открывает один большой карман из трёх отсеков (Фото 7). Очень удобен для хранения разных бумаг. Там они не помнутся и находятся отдельно с одеждой, едой и другими вещами, которые могли бы бумаги помять или испачкать.

Изнутри на задней стенке есть ещё один, встроенный карман на молнии.



Фото 7

Для особо ценных документов.

Перевернём портфель задней стенкой вниз и откроем переднюю (Фото 8).

Основной отсек большой, как у чемодана. Предназначен для переноса вещей, одежды, еды и тому подобного. Запросто помещается любой ноутбук.

В боковые швы вшиты резинки, позволяющие фиксировать одежду, как в чемоданах.



Фото 8

Пластиковые защёлки на резинках в хорошем состоянии, их можно использовать в новой версии портфеля. Резинки в общем тоже ничего, но я предпочитаю их заменить. Стоят они копейки и если вдруг порвутся, перебирать полностью портфель из-за них не хочется.

Впрочем, если смогу найти новые застёжки, то тоже их поменяю. Не думаю, что они очень дорогие. Вот купить их может быть проблематично.



Фото 9

С внутренней стороны передней крышки тоже несколько карманов (Фото 9). Один встроенный на молнии. Туда я обычно помещал паспорт, билеты, другие дорожные документы.

И сетчатый карман на половину высоты крышки. В этом было удобно хранить



Фото 10

зубные щётку и пасту, небольшие мыло, шампунь и другие предметы гигиены. Вот думаю, что он хорошо именно как сеточка. Возможно, стоит его перенести как есть, а не делать кожаную альтернативу? Посмотрим по ходу действия.



Фото 11

Обратите внимание на крепление для ремня. Изнутри заклёпки были закрыты круглыми накладками, но они со временем облезли (Фото 10). Петлю полукольца держит металлическая скоба. Которая к корпусу крепится тремя заклёпками (Фото 11).

Заклёпки проходят через скобу, петлю полукольца и корпус. С внутренней стороны они развальцованы на металлической шайбе и пластиковом кольце (Фото 10). Очень мощное и надёжное крепление.

Конечно, заклёпки придётся срезать. Это неразъёмное соединение. Но полукольцо и скобу можно использовать в новом изделии.

Ручка изнутри крепится четырьмя винтами (Фото 12). С неё мы и начнём разборку портфеля.



Фото 12



Фото 13



Итак, начнём разборку.

Выкручиваю винты, держащие ручку. Оказывается, только центральные были винтами и закручивались в металлические скобы (Фото 13). А крайние — это саморезы и вкручиваются в пластиковые выступы внутри ручки.

Кстати, ручка очень крепкая, за столько лет нигде не треснула. Я её использую повторно. Если вдруг что с ней случится, поменять её будет несложно.

Винты и саморезы со временем тоже не заржавели. Я промыл спиртом их и шайбы. Выглядят как новые (Фото 14).

Под все запчасти, которые мне пригодятся я выделил коробку. Буду туда всё складировать. Винты и саморезы вместе с шайбами снова ввинтил в ручку, чтобы не потерялись. Ручка в сборе уходит на хранение в коробку (Фото 15). После удаления ручки видно, что внешняя по-

верхность портфеля не соединяется с основой жёстко. Легко отходит. Но пока займусь остальной фурнитурой.

Поворотный замок внешней крышки закрывается поверх металлической пластины, которая усиливает место поворота защёлки (Фото 16). Эта пластина крепится тремя заклёпками. Все металлические детали матовые. Как я потом буду сочетать матовые родные детали с никелированными заклёпками, которые



есть у меня, пока не представляю. Подумаю об этом позже.

Чтобы снять пластину, с внутренней стороны крышки под пластину и край заклёпки вставляю отвёртку с плоским жалом. Поворачиваю её и разбалтываю заклёпку (Фото 17).

Потом срезаю её плоскогубцами (Фото 18). Аналогично срезаю остальные.

Сама пластина имеет вид скобы, надевающейся на край (Фото 19). Она уходит в коробку. Этот замок на крышке тоже будет использован повторно.

Перехожу к креплению ремня по бокам портфеля.

Изнутри он всё ещё частично закрыт наклейками. Их нужно ободрать (Фото 20). Головку заклёпки изнутри срезаю боковыми ножницами (Фото 21). Потом снимаю пластиковые шайбы (Фото 22).

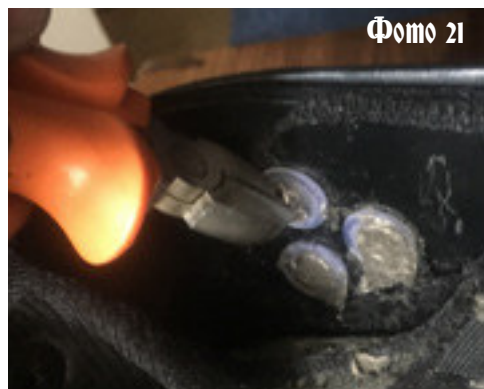




Фото 23

Шайбы в коробку. Может пригодятся. Заклёпки изнутри выбиваю наружу. Заклёпки мощные, стальные (Фото 23).

Накладка сразу снимается (Фото 24).

А вот петля полукольца ещё и пришита к корпусу двумя швами. Срезаю швы и снимаю петлю. Достаю из неё полукольца (Фото 25). Полукольца солидные. Толстая сталь, запаяно. В коробку.

Аналогично снимаю второе крепление полукольца с другой стороны.



Фото 24

Теперь внешнюю оболочку корпуса ничего не удерживает, она снимается с жёсткой основы. Но не просто. С натягом (Фото 26-27). Тем не менее я достаю внутреннее „корыто” (Фото 28).

Оно обшито каким-то эластичным материалом. Он местами уже разлезся. Его точно нужно заменить. К нему же прикреплено эластичное дно из ткани типа „болонь”.



Фото 25

„Гармошка” задней стенки прикреплена к основе небольшими скобами (Фото 29). Вытаскиваю их с помощью отвёртки и отсоединяю заднюю крышку от основы (Фото 30).

Возможно, вам неинтересно читать как я разбираю этот портфель. Ведь у вас такого нет. Но, мне кажется, здесь тоже можно почерпнуть важную информацию. Например, где, какие и как применены материалы. Как соединяются друг с дру-



Фото 26



Фото 27



Фото 28

гом детали изделия. И, самое главное, разбирая можно понять порядок сборки. На это я больше всего обращаю внимание. Можно просто вскрыть все швы и изделие быстро развалится на куски. Но тогда непонятно будет как и в какой последовательности оно собиралось. И

при сборке нового изделия придётся всё придумывать заново. А вот если я пойму каков был порядок сборки, я смогу точно также собрать новый портфель. Поэтому, если даже вам не интересны подробности, обратите внимание на порядок

разборки. Сборка будет обратной. А мне ещё интересно „а что же там внутри”. Как сделаны заводские вещи.

Основа сейчас прикреплена к оболочке только в районе дна. Изнутри от передней крышки сделана накладка, которая закрывает доступ к этому месту.



Фото 29



Фото 30



Фото 31



Фото 32

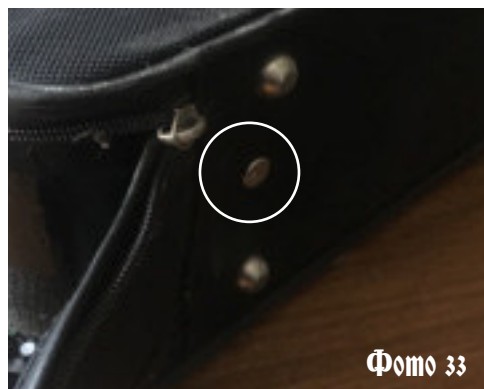


Фото 33

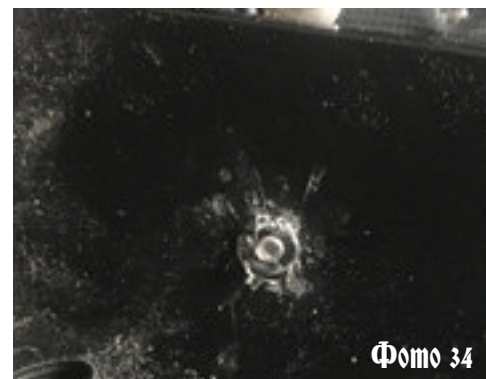


Фото 34

Накладка эта на ощупь жёсткая, но явно не пришита к дну. Я её крутил и так и так, пока не понял, что она просто приклеена к ткани, которой обшита основа.

Это соединение пришлось просто разрывать руками (Фото 31).

Остатки ткани с оболочки тоже пришлось срезать. Стало видно, что основа пластиковая и прикреплена она ко всему остальному мягкому корпусу (передняя и задняя крышки, ткань по периметру ос-

новы) с помощью двух заклёпок. Одна из них на Фото 32. Это изнутри портфеля. А снаружи они располагаются между ножками-пулями (Фото 33).

Эти заклёпки оказались самой большой проблемой. Это не жестяные хольнитены. Это конкретная СТАЛЬ. Более того, заклёпки не полые, а монолитные. Чтобы убрать их, на каждую я потратил около часа.

Изнутри место выхода заклёпки закрыто крышечкой. Тоже стальной. Но её удалось довольно быстро срезать кусачками. А вот под крышечкой стальная шайба и поверх неё развальцована заклёпка (Фото 34). Я думал, что заклёпка обычная, трубчатая. Пробовал её срезать кусачками, потом зубилом, потом ножовкой по металлу. Никак! Тогда я решил снять шайбу. Вот её с помощью зубила и ножовочного полотна удалось таки снять (Фото 35).



Фото 35



Фото 36



Фото 37

Саму заклёпку я просто выбил наружу. Посмотрите на неё на Фото 36. Повреждения в верхней части — это мои попытки срезать её зубилом и ножовкой. Долго бы я её срубал. Тем не менее, справился.

После удаления этих двух заклёпок, основа отсоединилась от всего остального.

Это действительно пластиковая рама с внешними размерами 44.5 на 31.5 см. Высота рамы 9 см. Радиусы скругления углов 4 см. Толщина её 5 мм. Я указываю все размеры для того, чтобы их потом можно было соотнести с размерами де-

талей, которые мы будем делать заново. Если кто-то захочет сделать такой же аналог, он будет знать размеры и пропорции.

Сам портфель теперь представляет из себя вот такую штуку — Фото 38. Крышки и периметр соединены с дном.



Фото 38



Фото 39



Фото 40



Фото 41



Фото 42



Фото 43

Разберём основание. Сверху оно затянута какой-то сетчатой тканью, снизу сделано дно из плащёвки и затянута на боковины снаружи. Место стыка заклеено чёрной лентой (Фото 39). Снимаю ленту.

Плащёвка прибита к основе маленькими скобами по всему периметру (Фото 40). Вооружаюсь плоскогубцами и отвёрткой и выдираю эти скобы. Интересны места, где крепятся резинки.

Они выходят наружу между основной и плащёвкой (Фото 41-42). И пришиты к краю плащёвки (Фото 43). А потом уже через плащёвку прибиты к корпусу ещё и парой скоб. Довольно надёжное крепление. Ни одна из сторон не вылетела за годы эксплуатации.

После удаления скоб, плащёвка отсоединяется от пластиковой основы (Фото 44).

Я от неё отпарываю крепёжные резинки и в коробку их. Саму плащёвку выбрасываю. Дно я буду делать тоже из кожи.

Рама обшита какой-то тканью. Она очень эластичная, заворачивается изнутри наружу. Снаружи захлёстывается сама на себя и по периметру крепится с основой ещё одним рядом скоб (Фото 47).

Снова плоскогубцы и отвёртка. Обдираю всю эту ткань и выбрасываю. Она



Фото 44



Фото 45



Фото 46

точно уже не пригодится. Вот и сама рама-основа (Фото 48). Очищенная от всего. Хорошая штука, жаль такие не продаются отдельно. Впрочем, может просто я не видел в продаже.

Раму в коробку, возвращаемся к остаткам портфеля.

Всё сводится к дну. Думаю, там все соединения. После удаления основы видно деревянное дно, к которому крепятся ножки (Фото 49). Странно видеть деревянные детали в современных изделиях. Я не предполагаю её использовать, но

размеры запишу: 31.5 на 10.5 см. И положу в коробку. Пусть пока остаётся.

Очевидно, что нужно удалить ножки. Они же скрепляют деревянное дно с тканевым. Ножки закреплены как заклёпки, очень досадно, так как они тоже стальные, мощные. Я бы их использовал.



Фото 47



Фото 48



Фото 49



Фото 50

Вот такие ножки — Фото 55. Повторному использованию не подлежат.

После удаления всех четырёх, доску можно убрать (Фото 51). Теперь остались только тканевые детали. И их нужно распарывать.

Изучение швов показало, что к тканевому дну пришиты передняя и задняя стенки, а потом, уже поверх них пришит периметр, который охватывал основание.



Фото 51

Вспарываю двойные швы, которыми крепится периметр к дну (Фото 52). „Собачки” молний продолжают соединять периметр с боковинами, но их можно просто снять (Фото 53). Периметр отделяется. Сам он сделан так: края закрыты рантом, а поверх пришиты молнии (Фото 54), у которых края тоже закрыты рантом из кожзамениителя. Этими рантами молния пришита к периметру.



Фото 52

Ширина детали периметра 9 см. Длина от среза дна до второго среза 112.5 см. Плюс 1.5-2 см по торцам для пришивания периметра к дну.

Обратите внимание, что крепёж полукольца располагается практически по центру периметра, а вот ручка сдвинута к верхнему срезу (Фото 55). То есть ближе к центру тяжести портфеля.

Теперь нужно разделить дно и крышки. Они сшиты друг с другом двойным швом.



Фото 53

Внешний шов черный, внутренний синий (Фото 56). Эти швы соединяют сразу несколько деталей. Внешнюю деталь (дно), внутреннюю деталь (крышку), рант и тонкую ткань, которая закрывает шов. Тонкая ткань прошита только внешним швом (черным).



Фото 54

В новой версии ткань, закрывающая шов не понадобится. А вот использовать рант или нет, я ещё не знаю.

Вспарываю швы около дна и разделяю дно и крышки (Фото 57). Потом начал распарывать сами крышки (Фото 58).



Фото 55

По периметру крышек сшиты внешняя деталь (ткань), молния и рант. Изнутри шов также закрыт тонкой тканью (Фото 59).

Я изучил как сделан шов, но распарывать полностью крышки не стал. Оставил их как есть.

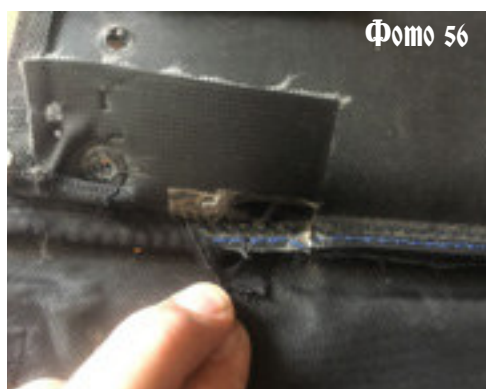


Фото 56



Фото 57



Фото 58



Фото 59

Размеры деталей проще снимать с собранных крышек, а не отдельных деталей. Вот, например, карман-накладка (Фото 60). Он совершенно плоский, линейкой всё измеряется и рисуется аналогичный. Да и сам большой карман имеет очевидную форму.

Структуры крышек тоже видно. Кожа́ные крышки нужно будет собирать немного по другому, материал диктует свои технологии.



Фото 60

Карманы с другой стороны из прозрачного пластика (Фото 61-62). Можно перенести их же без изменений, можно сделать аналогичные из кожи. А можно их совсем не делать. Я очень редко их использовал. Но размеры приведу.

С крышки нужно снять поворотный замок. Его крепёж спрятан за подкладом. Пришлось вскрывать подклад (Фото 63) и смотреть как он зафиксирован.



Фото 61

Место крепления закрыто клейкой лентой (Фото 64). Под ней усики крепежа. Лента защищает подклад от трения об острые усики.

Отгибаю усики и снимаю накладку. С обратной стороны вынимаю замок (Фото 65). Замок с накладкой в коробку.

Интересно ещё посмотреть как устроены карманы-гармошка у задней крышки. Там две жёсткие панели, соединённые плащёвкой в гармошку.



Фото 62



Фото 63

Ничего сложного, размеры тоже можно снять не разбирая.

Низ панелей подшит накладками из кожзама. Видимо для того, чтобы нижний край не истирался. Вспарываю небольшой участок, чтобы посмотреть что в сердцевине у панелей (Фото 66).

В середине картонная основа. Пока не буду их доставать. Если понадобится, вытащу потом, а пока положу в коробку крышки целиком.

Портфель разобран и изучен. Далее я начну обратную сборку, разработку новых



Фото 64

деталей с учётом того, что они будут из кожи. На внешних деталях буду делать тиснение. Значит нужны будут эскизы орнаментов... В общем

ПРОДОЛЖЕНИЕ СЛЕДУЕТ!

Автор: Е. Соломин



Фото 65



Фото 66



Фото 67



ШТАМПЫ РОМАНА ВЕЛИКАНОВА

В Казахстане, в Алматы мастер Роман Великанов делает штампы для тиснения на коже из нержавеющей стали. В некоторых случаях используется сварка аргоном.

Штампы сделаны вручную. Рабочие поверхности тоже гравированы и вышлифовываются вручную.

Стоимость набора „Стартовый” (4 штампа): 1600 р.

Один штамп из набора — 500 р.

Стоимость фоновых наборов „Пузыри”, „Треугольники”, „Палочки” (по 3 штампа): 1800 р.

Один штамп из набора — 700 р.

Приобрести штампы Романа можно через нас. Пишите на почту

info@leathercrafting-journal.ru

Или администраторам группы ВК:

<https://vk.com/forleather>



НАБОР „СТАРТОВЫЙ”

Комплект из 4 штампов, с которого можно начать работу с тиснением. Рекомендуется новичкам.

Состоит из штампов:

- рельефник гладкий (beveler),
- рельефник с насечкой маленький,
- уголок гладкий,
- оттеночный штамп гладкий.



НАБОР ФОНОВЫХ ШТАМПОВ

Комплект из трёх штампов для забивки фона.

Самый маленький имеет угол, для доступа в узкие места.

Средний и большой срезаны с одной стороны и имеют выпуклую рабочую поверхность, чтобы можно было выводить фон в поверхность кожи.



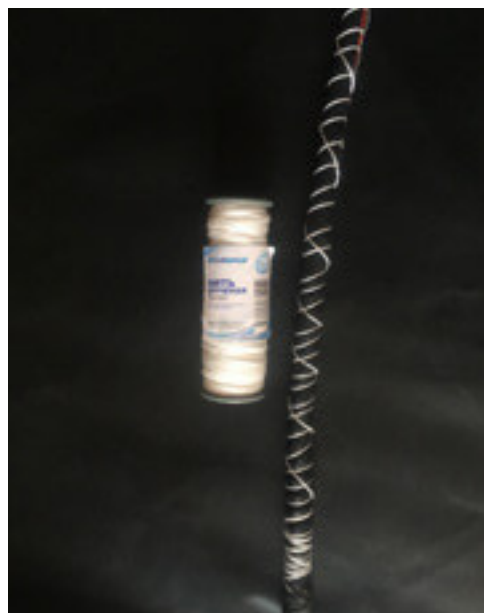
Tip 1.

Нитки не самый дорогой расходный материал в кожевенном деле. Но использовать относительно дорогие вощёные нитки для намотки заполнителя в кнутах расточительно. Можно найти лучшее решение.

Я его нашёл в строительном магазине: капроновые толстые нитки нашего, местного производства.

Они очень прочные, позволяют утягивать кнут очень плотно, добиваясь нужной плотности основания. А цена у них куда меньше, чем у тех, которыми я шью.

Так что рекомендую поискать что-то аналогичное в строительных или рыбачьих магазинах.



Tip 3.

Бывают ситуации, когда нужно склеить два слоя кожи, но чтобы они были не плоские, а изогнутые. Например, для наручей или поножей. Если склеить их плоско, то при изгибании нижний слой пойдёт складками. Чтобы избежать этих складок, при склеивании слоёв нужно закладывать изгиб. Но это усложняет склеивание.

Удобно использовать для этого процесса клей наирит. Он очень липкий и хорошо склеивает. Сначала промазываем обе детали и даём подсохнуть минут пять.

Потом соединяем аккуратно детали с одной короткой стороны. Не позволяем им соединиться по всей поверхности (Фото 1). Затем постепенно соединяем детали, пальцами задавая нужный изгиб (Фото 2). Нижняя деталь по длине будет меньше верхней. И если заготовки были одной длины, нижняя окажется выступающей из-под верхней.

Важно изначально правильно сориентировать детали относительно друг друга. Иначе при соединении они могут разойтись в разные стороны. И при соединении важно не потерять правильную ориентацию деталей.

Чтобы клей лучше соединял, можно простучать поверхности сапожным молотком (Фото 3). Лучше это делать не на гладкой, а на закруглённой поверхности. Я для этого использовал поверхность копроновой киянки.



Фото 1



Фото 2



Фото 3

Tip 2.

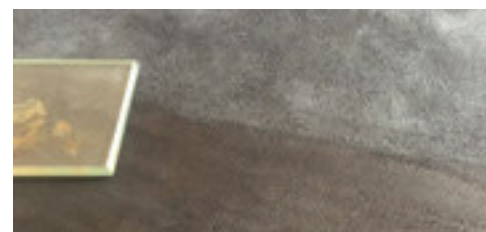


Когда вы режете полосы вдоль края кожи, особенно толстой, проблематично резать её в углублениях. Полоса может стать уже, чем необходимо. Если вогнутость очень глубокая и короткая, лучше подровнять её.

А если она только слегка вогнута, тогда можно просто опустить край кожи или поднять ручку полосореза вверх. Чтобы он своей поверхностью не мешал резу.

Tip 4.

Когда бахтарма пушистая, а нужна гладкая, смочите её лаком, например, Lef-Lef, а потом пригладьте. Я использовал стекло с закруглёнными краями.



Tip 5.

Плиту для тиснения при плетении можно использовать как зажим.



OLFA

В АРСЕНАЛЕ КОЖЕВНИКА



„В 1956 году основатель компании OLFA CORPORATION Йошио Окада изобрел первый в мире резак snap-off (то есть такой, у которого отламывается часть лезвия и остаётся новый острый край).

Эту невероятную идею он взял от разлома шоколада на сегменты и анализа острых краев битого стекла. Это уникальное изобретение с тех пор стало мировым бестселлером и обычно называется OLFA CUTTER.”

Это цитата с сайта OLFA. А вы знали, что те самые резак с ломающимися лезвиями — изобретение основателя компании OLFA? Я вот не знал! Хотя работаю с ножами этой фирмы очень давно.

На первом фото как раз тот самый первый нож.

А в 1979 году, наблюдая за тем, как работники режут ткань ножницами, Йошио подумал, что было бы удобнее катить лезвие. Так появился первый роторный нож. Он на втором фото.

OLFA



А ещё обратите внимание на логотип компании. Параллелограммы, в которые вписаны буквы, намекают на форму лезвий, которые дали рождение компании.

Ну и для завершения картины, слово „OLFA” состоит из двух японских, которые переводятся как „ломать лезвие”.

С тех пор ассортимент ножей компании существенно расширился, а вот качество осталось неизменно высоким. Все, кто имел с ними дело (я в том числе), знают, что эти ножи имеют прочное и очень острое лезвие.

Первый нож, который я начал использовать — АК-1 (Фото 1). И он до сих пор служит мне верой и правдой. Это уже около 10 лет. Только лезвия надо периодически находить.

Второе изделие этой компании — лезвие типа АВ-10В — я применяю в качестве лезвий для полосореза. По ширине и толщине они подходят. А по длине их можно сломать до нужного (Фото 2).



ФОТО 1



ФОТО 2

У меня получается три лезвия для полосореза из одного АВ-10В. Если брать упаковку из 10 штук, как на Фото 2, то получается 30 лезвий. Это очень недорого.

На третий вид ножей я давно засматривался и вот наемдни я его приобрёл. Это циркульный нож СМР-1 (Фото 3).

Есть ещё похожий СМР-3 (Фото 3), но он роторный, с круглым лезвием, диаметром 18 мм. Я посмотрел на него в магазине и мне показалось, что толстую кожу он не сможет резать. Я остановился на СМР-1.

Вот его я приобрёл и протестировал. Давайте посмотрим, насколько он может быть полезен кожевнику.

Задача этого ножа понятна. С его помощью можно резать круглые отверстия или вырезать круглые детали.

В комплекте с ножом идут пять запасных лезвий, плюс одно уже установлено. На иглу и установленный нож надевается пластиковый колпачок приличных размеров, в нём имеется ёмкость для запасных лезвий (Фото 5). Это удобно, лезвия всегда под руками и не потеряются.

А вот если вы будете покупать дополнительные лезвия, тут всё интереснее. Они продаются в пластиковой коробочке. Пять лезвий соединены в одну пластину, в лучших традициях OLFA (Фото 5, вверху). В упаковке три таких пластины. То есть 15 лезвий в упаковке. Называются они СОВ-1.

Минимальный диаметр, который можно вырезать ножом — 1 см (Фото 6), максимальный — 15 см (Фото 7). Впрочем, небольшие отверстия, диаметром до 2-3 см проще пробивать пробойниками. А вот с большими диаметрами часто возникают проблемы, которые и должен решить этот нож.

На направляющей есть риски 5 мм и 1 см, но цифр нет (Фото 8), поэтому выставить нужное значение радиуса проще по линейке.

Нож соединён с направляющей, а вот игла перемещается по направляющей и имеет фиксатор. Конструкция проста и надёжна. Сделано тоже всё на высоком уровне.

Попробуем же с ним поработать. Начнём с обувной, довольно жёсткой кожи, толщиной 1-1.5 мм (Фото 7).

Игла довольно толстая и острая. Легко протыкает кожу и входит в подстилающий коврик. Соскочить в сторону она не сможет. Остаётся только вращать нож вокруг иглы и прорезать кожу.



ФОТО 3



ФОТО 4



ФОТО 5



ФОТО 6



ФОТО 7

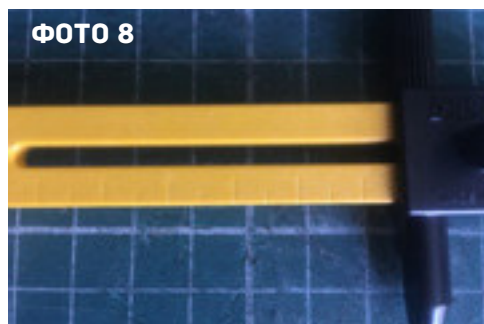


ФОТО 8



ФОТО 9

Такая кожа режется легко и просто, вот такой кругляш за пару секунд (Фото 10).

Думаю, что с тонкой кожей будет сложнее. Попробую на одежной овчине (Фото 11).

И правда, кожа тянется за ножом и идёт складками. Чтобы она разрезалась, приходится удерживать её пальцем за лезвием (Фото 12). Процесс получается сложнее, у меня с первого раза прорезать полностью не получилось (Фото 13). Пришлось прогонять на второй круг. И здесь главное не потерять центр. Нож жёсткий, второй круг точно попадает в первую линию. После этого кружок получился (Фото 14). Так что тонкую кожу тоже можно резать.

Третий эксперимент. Попробуем вырезать из толстой кожи. Толщиной 4 мм (Фото 15).

Резать её тяжело, но можно. Первый раз я не смог прорезать насквозь (Фото 16). Нож вошёл примерно на половину толщины.

На втором круге я воткнул лезвие на всю длину (Фото 17), кончик вышел со стороны бахтармы. В этом случае удалось вырезать кружок полностью (Фото 18). И это вышло гораздо проще и быстрее, чем обычным ножом, типа „топор”, которым я пользуюсь обычно.

Ну что ж, нож отлично прошёл испытания. Он позволяет сделать круглый рез на разных видах кож. От тонких и мягких, до толстых и жёстких. Максимальная толщина — примерно 4 мм. На большее просто не хватит длины лезвия.

Я думаю, надолго одного лезвия не хватит, но и вырезать круги мне придется не каждый день.

Если у вас есть потребность вырезать круги из кожи, то я рекомендую приобрести такой нож. Цена его не такая уж и большая, а работает отлично.

Автор: Е. Соломин



ФОТО 10



ФОТО 11



ФОТО 12



ФОТО 13



ФОТО 14



ФОТО 15



ФОТО 16



ФОТО 17



ФОТО 18

Старый источник знаний





Давным-давно, когда я только начинал заниматься кожей, информации о технологиях, химии, инструменте не было почти совсем. Хорошо, что я более-менее знал английский язык. Это помогло мне найти информацию хотя бы на английском.

Одним из таких источников информации стал журнал „Skiver”, который выпускала фирма **Tandy Leather Factory**. Впрочем, возможно, она и сейчас его выпускает, я его давно не получал, не уверен.

Это даже был не журнал, а информационный листок. Основной информацией в нём была информация о текущих скид-

ках в магазинах **Tandy**. Но кроме этого была и другая полезная информация. Например, об инструментах и методах работы с ними.

Здесь я хочу привести переводы нескольких статей из этих журнальчиков о некоторых инструментах. Интересно же читать „оригиналы” статей, но не все знают английский. Да и сами журнальчики мало распространены в нашей стране.

Вот первый пример — ручной шерфовальный станок (Фото 1). Те, кто участвовал в нашем II Фестивале кожевников в Омске, помнят такой станочек. Он был одним из призов. На английском называется **Leather Splitter**.



Как отшерфовать конец ремня

1) Поверните ручку против часовой стрелки, чтобы освободить; потяните её на себя. Вставьте кожу между лезвием и роликом.

Удерживайте кожу

Бахтарма

Потяните на себя

2) Для шерфования конца ремня, вставьте ремень между лезвием и роликом так, чтобы место начала шерфования попадало на край лезвия. Подайте ручку вперёд пока ролик не прижмёт ремень.

Подайте ручку вперёд

Потяните ремень на себя

Прижимная рамка

3) Начните шерфовать. Нажимайте ручку от себя, одновременно тяните ремень на себя. Прижимная рамка будет обеспечивать ровную подачу. Как только нож проникнет в кожу на нужную глубину, поверните рукоятку по часовой

Чтобы зафиксировать рукоятку, поверните её по часовой стрелке

стрелке, зафиксировав её. Глубина реза будет постоянной. Вытягивайте ремень на себя, шерфуя его, до конца.

А вот небольшая инструкция как работать с мощным полосорезом. Мы чаще используем „арбалет” из дерева. Но есть более мощные, металлические (Фото 2). Для нарезки ремней из толстых кож. Они имеют и более мощные лезвия.

Корпус сделан из алюминия и имеет pistolетную рукоятку. Она позволяет проще управляться с полосорезом.

Считается профессиональным инструментом и имеет большую цену, по сравнению с деревянным.

Тонкие кожи им резать сложнее, так как он не имеет ограничителя сверху.

Максимальная ширина полосы 10 см.

1) Натягивайте отрезанную полосу левой рукой.

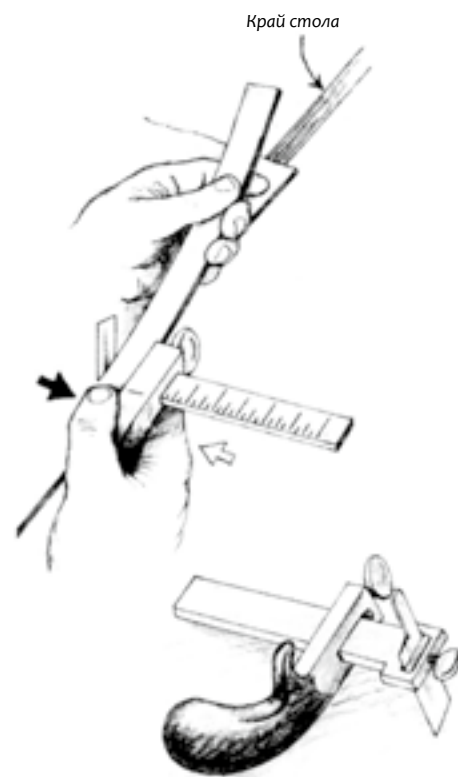
2) Правой рукой слегка прижимайте инструмент к краю кожи (белая стрелочка на рисунке). Большим пальцем придерживайте поверхность кожи от перемещения по вертикали (чёрная стрелка на рисунке).



К вопросу безопасности:

Когда кладёте инструмент на верстак или стол, кладите его верхней стороной вниз, на лезвие. В этом инструменте лезвие не закрыто и можно случайно пораниться об его край.

Возьмите себе в привычку всегда класть инструмент таким образом.



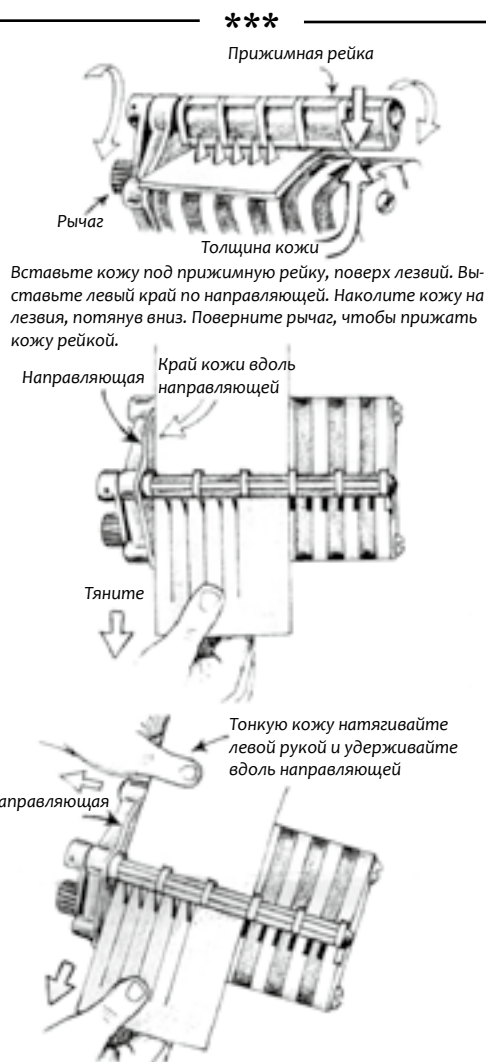
Ещё один интересный прибор. Для нарезки сразу нескольких полос одинаковой ширины (Фото 3).

Из прокладок разной толщины можно набирать разное расстояние между ножами с шагом 3 мм.

Лучше работает с кожей средней и большой толщины, но можно использовать и для тонкой.

При работе с тонкой кожей не разрезанный край нужно натягивать левой рукой и выравнивать по направляющей.

Для работы с устройством нужны обе руки, поэтому станочек имеет струбцину для крепления на край стола или верстака. Можно резать кожу, которая шире станка. Её нужно перемещать с каждым новым резом влево.



Клещи для плетения.

Позволяют пробивать отверстия для плетения кожаной полосой. И, хотя лезвия располагаются поперёк рукояти, можно пробивать отверстия и под углом 45 градусов



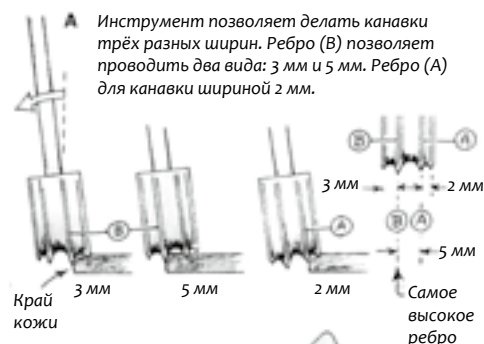
Когда делают портфель или сумку с оплётным краем, то отверстия под плетение пробивают ДО сборки. Тогда, после вклеивания боковой стенки, нужно второй раз пройти клещами в те же отверстия в основном изделии, чтобы пробить нужные отверстия в боковой стенке тоже.



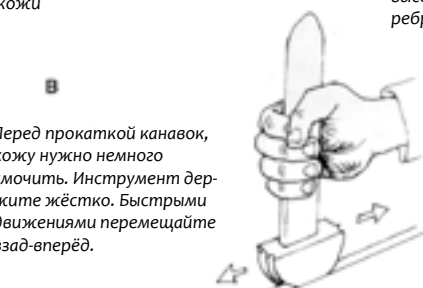
Пластиковый фальцовщик — удобный и универсальный инструмент. В одном из журнальчиков описывается несколько вариантов его применения.

Основная его функция, конечно же, полировка краёв кожи. Но есть и другие.

Один из вариантов: продавливание канавок разной ширины вдоль края кожи.



Перед прокаткой канавок, кожу нужно немного смочить. Инструмент держите жёстко. Быстрыми движениями перемещайте взад-вперёд.



Канавок вдоль края может быть и несколько

Ещё один способ применения — формовка кожи вокруг деревянной или пластиковой основы. Выглаживание и формирование углов.

И всё же основная функция — полировка торцов изделий



Журнальчик **Skiver** просто кладёшь полезной информации. Именно из него родом широкоизвестные **Doodle Pages**. Это эскизы рисунков для тиснения с краткими пояснениями какими штампами делать эти эскизы в каком месте (Фото 6). Они очень помогли мне в начале работы с тиснением. Да и не только мне. Тогда они были бесплатными, а сейчас их мож-

но приобрести в библиотеке компании **Tandy** в электронном виде. Они все оцифрованы и систематизированы. Можно купить как отдельные экземпляры, так и подборки по темам.

В некоторых журналах печатались и выкройки простых изделий для начинающих (Фото 7).

Автор: Е. Соломин





Виды, конструкция и динамика кнутов.

О плетении кнутов мы говорили уже много. Даже делали один от начала до конца. А может стоило начать с разговора о том, что это за „устройство“, каким одно бывает и каким должно

быть? Журнал хорош тем, что материал не обязательно должен быть последовательным. Поэтому мы просто вернёмся немного назад и поговорим о видах, конструкции и динамике кнутов.

Кнуты — довольно давнее изобретение человечества. Основное их применение заключалось в управлении стадами животных. Гораздо меньшее использование связано с наказаниями, спортом, разными представлениями (например, в цирке) и даже с изгнанием демонов.

У них две основные задачи. Первая состоит в том, чтобы нанести контролируемый удар на расстоянии. Вторая — создание тихого или резкого громкого

звука. То есть его можно использовать для воздействия на животное физически или „морально“ через резкий щелчок.

И не только на животное. Как варианты, кнуты использовались для синхронизации работы в команде, поднятия боевого духа и тому подобного. Впрочем, и сейчас используются.

За длинную историю их существования появилось большое количество разных видов кнутов. Но все их можно разделить на два основных вида. По русски я бы их назвал хлыст (straight-out, buggy whip) и кнут (lash whip, bullwhip).

Хлыст имеет длинное гибкое тело и лёгкий кончик, которым и осуществляется воздействие (Фото 1). Кончик может быть коротким, как на фото, а может быть и длинным.

Основная динамика хлыста заключается в работе гибкого тела. Воздействие на животное может быть как лёгким хвостиком, так и концом тела самого хлыста.

Такие в настоящее время используются почти исключительно при работе с лошадьми.

Кнут имеет коническое тело, сужающееся к концу. Он может иметь жёсткую рукоять, а может и не иметь.

Динамика заключается в работе всего тела кнута. Кинетическая энергия поступает от рукояти в направлении конца и высвобождается в виде удара или резкого, характерного щелчка.

Второй вид можно разделить ещё на два: составной (из двух частей) и монолитный.

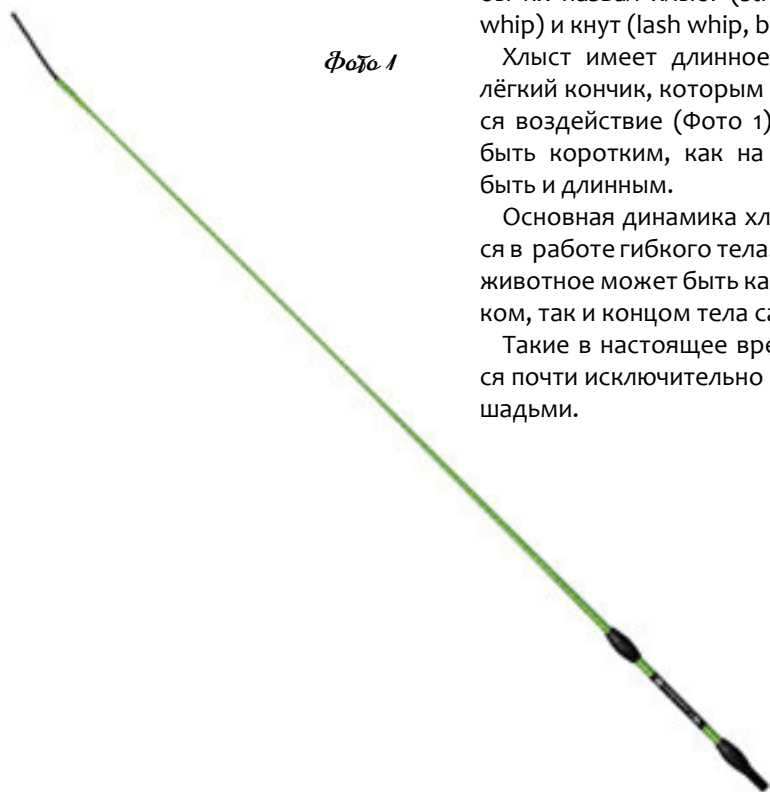
Составной делится на рукоять и хвост, которые соединяются с помощью петель с обеих сторон. В настоящий момент широко используется в Австралии (Фото 2). Поэтому часто называются „аустралийскими“.

У монолитного хвост плавно выходит из жесткой рукояти или может совсем не иметь ручки (например, снейки). Ранее и сейчас широко используются американскими ковбоями. Их можно назвать „американскими“, а на своей родине их называют „bullwhip“. Если вы вспомните фильмы с Индианой Джонсом, то вот его кнут как раз такой и есть (Фото 3).

Применение кнутов давно вышло за рамки работы только с животными. В Австралии, например, есть отдельный вид спорта — щёлканье кнутами (whip cracking).

А в Казахстане продажа камчей (вариант составного кнута) имеет свою нишу в туристическом бизнесе страны. Правда, подарочные камчи скорее декоративный инструмент, чем рабочий. Зато их можно встретить в любом сувенирном магазине.

Фото 1



Конструкция кнутов практически одинаковая: жёсткая рукоять (у монолитных её может не быть), плетёный хвост, фал и хлопушка.

Рукоять нужна для управления кнутом. У составных кнутов может быть сделана из дерева или металла. Может быть оплетена кожей. Вариантов много. Но главное, она должна иметь на конце петлю для крепления хвоста.

У монолитных кнутов рукоять тоже может быть деревянной или металлической, но это основа, которая снаружи оплетается кожей. Внешняя оплётка плавно переходит с рукояти на хвост. Часто оплётка для рукоятки и хвоста также монолитна. Или может иметь стык, скрываемый узлом „Чалма”.

Хвост — рабочее тело кнута. Имеет довольно сложное строение, которое будет рассмотрено далее. Чаще всего полностью делается из кожи. У составных кнутов имеет петлю для соединения с рукоятью.

Чаще всего плетёный, но может состоять и из сплошного куска кожи. Такие кнуты в Австралии называют „детскими”. Дети делают себе такие и учатся ими управлять с ранних лет.

Фал нужен для того, чтобы плетёный конец хвоста не изнашивался при волочении по земле и траве, попадании по твёрдым предметам и тому подобном. Фал — это длинный, неплетёный кусок толстой кожи, который вплетается в конец хвоста. По мере износа фал можно выплести и заменить на новый.

Хлопушка создаёт тот самый резкий щелчок. И выполняет удар с сильным рассечением поверхности, по которой попадает. Ею можно запросто разрезать жестяную банку пополам или рассечь кожу.

Хлопушка является расходным материалом. Она может улететь во время щелчка из-за развязавшегося узла или порвавшегося фала. Поэтому их всегда лучше иметь много. Впрочем, они легко делаются из обычной капроновой нити и стоят дёшево.

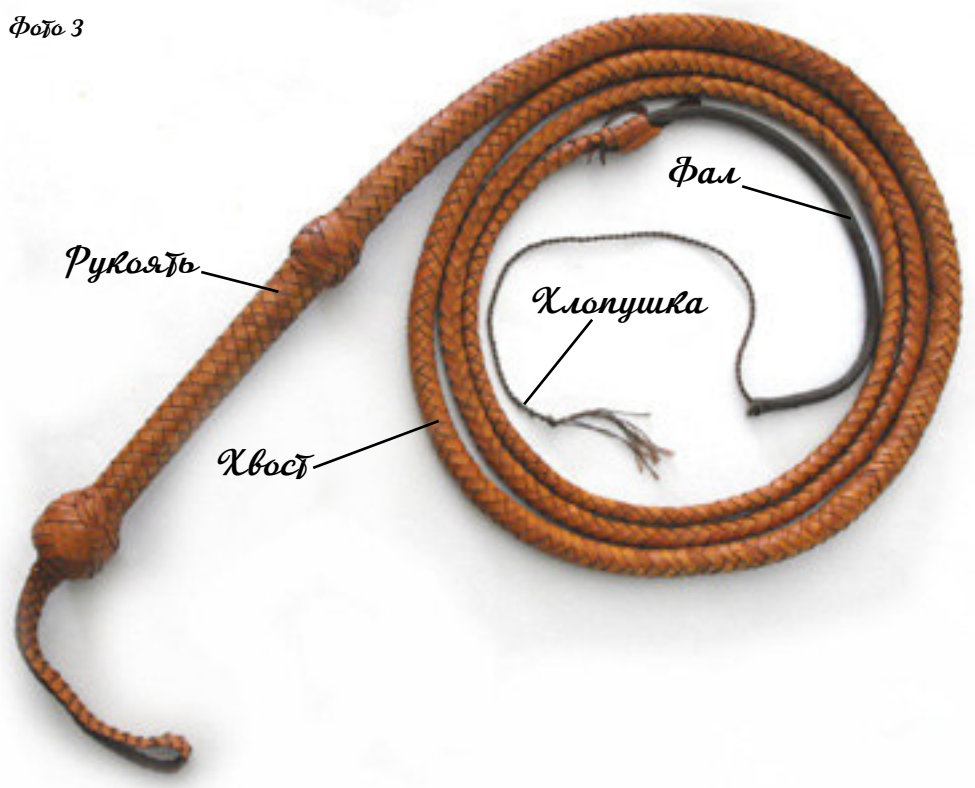
Самая сложная часть в изготовлении кнута это хвост. Остановимся немного подробнее на его внутреннем устройстве. Классическом. Так как сейчас, бывает, что внутренность хвоста, делают полностью из силикона.

Картинку по внутреннему устройству (Рис. 1) я взял из книги Рона Эдвардса (Ron Edwards „How to Make Whips”). Названия внутренних частей на русском



Фото 2

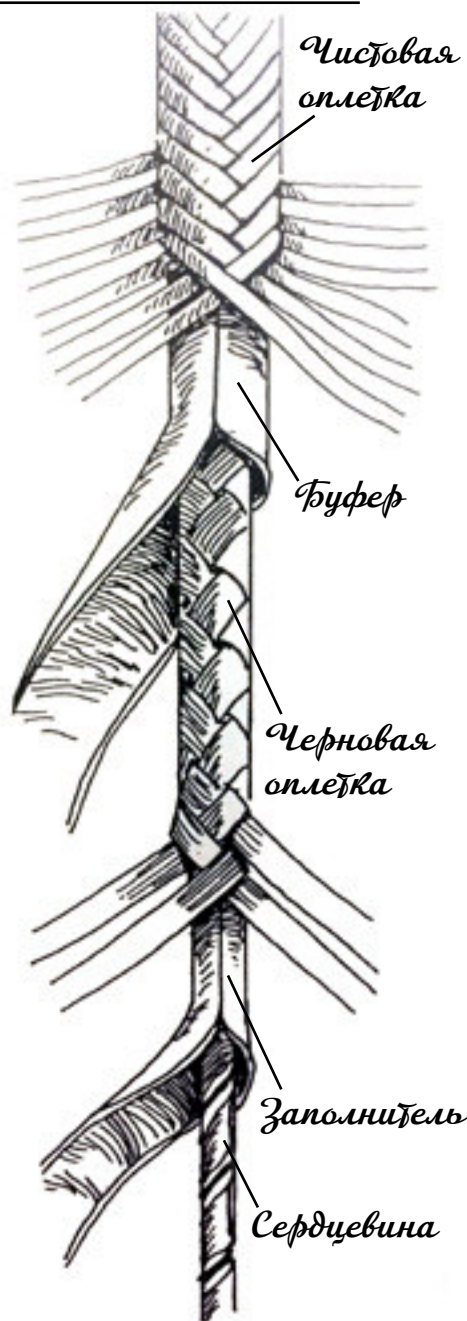
Фото 3



у меня „сложились исторически”, я не могу сказать, что это исконные названия, которые были приняты в России в давние времена. Если кто-то знает настоящие, прошу, поделитесь информацией.

Сердцевина — центральная часть кнута. Делается из скрученной толстой квадратной полосы кожи. Является несущей

всей конструкции. Заполняет центр основы кнута. Круглое плетение по сути является трубкой. У него всегда остаётся пустым центр. Так что сердцевина вам понадобится, даже если вы плетёте кнут из единственной внешней (чистовой) оплётки. Вспомните, в прошлом выпуске журнала мы писали про тонкий шнур, который имел сердцевину из нити.



Заполнитель. Полоса кожи, имеющая треугольную форму. Сердцевина заворачивается в заполнитель. Тем самым увеличивается толщина основы кнута.

Его длина должна быть короче сердцевины. Если используются несколько заполнителей, то каждый последующий должен быть короче предыдущего. Таким образом достигается коническая форма хвоста кнута.

Черновая оплётка служит тому же — увеличению толщины основы. Она должна быть короче, чем последний заполнитель. Чтобы не было резкого скачка в толщине, концы оплётки не сплетаются, а вытягиваются вдоль основы и приматываются к ней ниткой.

В монолитных кнутах черновая оплётка заодно соединяет основу ручки с основой хвоста.

Буфер аналогичен заполнителю. Добавляет толщины основе, если она недостаточна после черновой оплётки. И заполнитель и буфер необязательны, но могут иметь и несколько слоёв. Это зависит от желаемой толщины хвоста и толщины используемой кожи.

Чистовая оплётка даёт внешний вид хвосту или кнуту. Красиво выплетается и оформляется. Заодно закрывает и соединяет все части хвоста вместе. В неё же вплетается фал на конце хвоста. Остальные части могут отсутствовать, но не чистовая оплётка.

Динамика кнута. Самая интересная тема, о которой мало кто задумывается. Почему кнут имеет конусообразную форму? А ведь это не случайно!

Основной принцип состоит в следующем. В рукоять вкладывается энергия руки с помощью первоначального замаха. Затем верхнему концу рукояти придается направление движения в сторону цели. Рукоять останавливается, а энергия передаётся свёрнутому хвосту.

Хвост разворачивается в направлении цели. За счёт конической формы скорость разворачивания хвоста увеличивается и в конце хлопущка достигает скорости, превышающей скорость звука. Вот преодоление этого порога и вызывает характерный щелчок, а хлопущка получает максимальное количество энергии.

Это общий принцип. Полезно понимать как работает этот механизм и как различные характеристики кнута влияют на него.

Импульс, получаемый кнутом определяется как масса умноженная на скорость. Скорость — векторная величина, она имеет направление. Импульс пропорционален энергии.

Импульс придаётся рукояти — самой тяжёлой части кнута. Начальная скорость задаётся тут же. При остановке рукояти импульс уходит по гибкому хвосту в направлении тонкого конца кнута. Импульс остаётся тем же, а вот толщина, а значит и масса умень-

шается, а значит увеличивается скорость движения.

Эта картина дополняется силами трения. Их две. Внутреннее трение кнута и трение о воздух.

Внутреннее трение возникает из-за трения частей кнута друг о друга. Оно немного забирает энергии из импульса и превращает его в тепловую энергию. Но значение это незначительно и его можно не принимать во внимание.

А вот с трением о воздух всё интереснее. Оно зависит от скорости. Чем выше скорость, тем больше энергии уходит на трение. Любая неравномерность хвоста увеличивает трение о воздух. То есть идеальность формы имеет значение.

Сила трения уменьшает скорость хвоста. И чем быстрее разгоняется хвост, тем больше трение тормозит его.

Вся эта картина помогает понять необходимые характеристики кнута.

Например, движение американского кнута bullwhip начинается с его рукояти. Она определяет дальнейшую скорость хвоста. И масса рукояти прямо участвует в этом. Если кнут будет слишком лёгким, добиться нужной скорости будет сложнее. Для этого придётся больше силы прикладывать к рукояти, разгонять её.

А если рассмотреть движение хвоста хлыста, то понятно, что он слишком лёгкий, чтобы достичь нужной скорости с короткой рукоятью, пусть даже и тяжёлой. Сила трения будет тормозить хвост и он не достигнет нужной скорости. Для разгона ему требуется длинная, тонкая и гибкая рукоять, которая придаст необходимый импульс и скорость.





„Медленная” конусность



„Быстрая” конусность

Кнуты могут быть быстрого и медленного действия. Это зависит от веса и конусности. Тяжелый кнут несёт больше энергии при той же скорости, чем лёгкий. И наоборот, тяжёлый кнут работает медленнее, чтобы перенести столько же энергии, сколько перенесёт лёгкий. То есть тяжёлый кнут медленнее, чем лёгкий, он позволит сделать щелчок при меньшей скорости.

Кнут с „медленной” конусностью (то есть плавно истончающийся от начала к концу) легко будет передавать свой вес в хвост. Он будет переносить больше энергии с медленной скоростью, теряя меньше энергии на трение и, следовательно, он будет медленного действия.



Кнут с „быстрой” конусностью (то есть быстро сужающийся по длине) должен быть разогнан быстро, чтобы набрать достаточное количество энергии в хвосте и противостоять большой потере энергии от трения в дальней тонкой точке хвоста.

Этот кнут будет быстрого действия.

Фал кнута работает с довольно большой скоростью, преодолевая значительное сопротивление воздуха. Место соединения фала с плетёной частью кнута должно быть как можно меньше по размеру. Для лучшей работы желательно, чтобы фал продолжал конусность самого кнута. Слишком тонкий фал будет работать рывками и перенос энергии с его помощью будет плохим.

Во время работы кнутом, на фале могут образовываться узлы. Их нужно развязывать сразу же после обнаружения. Они тоже будут плохо влиять на его работу.

Хлопушка работает на ещё больших скоростях, чем фал. Тем самым сила трения воздействует на неё ещё больше, чем на другие части кнута. Значение имеют размеры и форма хлопушки. Их производят в самых разнообразных видах. От очень тонких, до толстых и пушистых.

Хлопушка должны выбираться под сам кнут и под вид работ, которые будут производиться кнутом.

Выбор хлопушки для тяжёлого кнута имеет меньшее значение, чем для лёгкого, так как он и так обладает хорошей энергией, которую сложно погасить силой трения.

Для обоих видов кнута хлопушка не должна быть слишком длинной относительно длины самого кнута.

Обычно предпочтительнее лёгкая хлопушка.



Лёгкая хлопушка позволяет кнуту щёлкать с меньшей энергией.

Жёсткая хлопушка, сделанная, например, из шпагата, меньше запутывается, чем мягкая, из нейлоновой нити.

Тяжёлая хлопушка даёт более громкий звук, а лёгкая — более резкий.

На хлопушке, как и на фале, не должно быть лишних узлов. А место крепления к фалу очень маленьким по размеру. Обычно для этого используется „кروавый” узел.

Рассмотрим в качестве примера задачу обвивки кнутом тела (человека). Эту задачу будет легче выполнять тяжёлым кнутом с довольно тяжёлым концом и фалом. Это для того, чтобы конец кнута имел достаточно большую массу и инерцию.

Сила трения в этом случае работает против движения обвивки, мешает ей. Поэтому, хлопушка должна быть наоборот, лёгкой. Или её вообще можно убрать, если кнутом не предполагается щёлкать.

Баланс кнута. Один из главных факторов динамики кнута — его баланс. На него влияют длина и вес рукояти и хвоста, и их взаимодействие во время движения кнута.

Когда кнут движется вперёд, хвост тянет за рукоять сильнее или слабее, в зависимости от его веса. А вес рукояти сопротивляется этой силе.

Если рукоять слишком лёгкая, тогда довольно сложно удерживать кнут ровно, на его пути.

Если же рукоять слишком тяжёлая, то

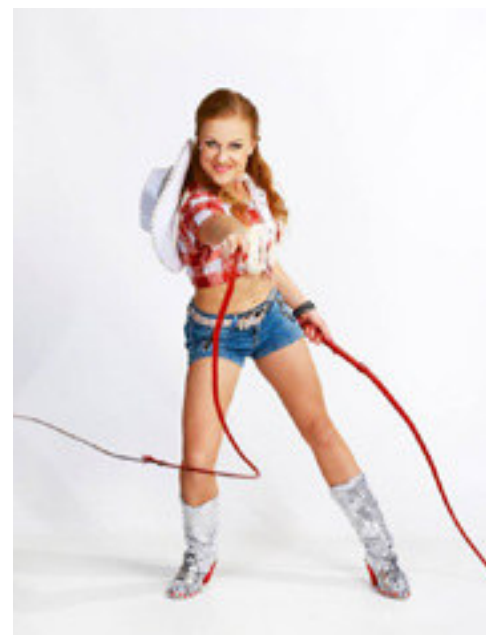


она может быть недостаточно чувствительна к движениям хвоста. И пользователю будет сложно правильно воспринимать движения хвоста и вовремя их корректировать.

Величина тяги, оказываемой хвостом на рукоять, зависит как от веса хвоста, так и силы с которой он запускается.

Чем больше сила, прилагаемая к кнуту, тем сильнее хвост тянет за рукоять. А поскольку человек с кнутом работает не с одной и той же силой, то и масса рукояти для сбалансированного кнута является довольно приблизительной. И здесь персональные предпочтения являются определяющим фактором. Эти предпочтения складываются из опыта человека и стиля работы с кнутом.

Баланс не является очень критичным для кнутов австралийского и американского видов. Хотя отличить сбалансированный кнут от несбалансированного не



сложно. Обычно более тяжёлый и длинный хвост требует более тяжёлой и короткой рукояти.

Рукоять нужна тяжелее и в случае, когда работа кнутом осуществляется более мощно, с применением большей силы.

От лёгкого кнута кисть будет уставать больше и работать он будет рывками. От тяжёлого будет уставать вся рука и он потребует большего контроля.

Формулами здесь не поможешь, нужен личный опыт. Если его нет, пробуйте работать разными кнутами и обращайте внимание на их баланс. Подбирайте баланс, который больше подходит под ваши возможности и задачи. Таким кнутом вам будет легко работать, вы будете меньше уставать и легче будут получаться поставленные задачи.

Но и общую физику, точнее динамику, нужно знать, чтобы понимать закономерности в его работе.

Автор: Е. Соломин



Пара способов оконцевания кнута



Узел на конце кнута выполняет несколько задач. В частности он завершает и удерживает верхнюю оплётку хвоста. Так же он может фиксировать фал.

Существует большое количество разных узлов для этих задач. Рассмотрим пару из них.





Фото 1

Первый способ окончания плетёной части кнута мне нравится больше всех.

Во-первых, он самый лёгкий.

Во-вторых, самый плоский. А если вы прочитали предыдущую статью, то знаете, что это важно.

На Фото 1 показано завершение плетения. Правая верхняя полоса должна была пойти на следующий этап оплёт-



Фото 2

ки, то есть она последняя в этом плетении. Вот её мы заводим теперь не назад, а наоборот, вперёд от кнута, бахтармой вверх. Обкручиваем вокруг кнута и пропускаем под самое себя (Фото 2). Затягиваем.

Берём полосу, которая по плетению находится под предыдущей.



Фото 3

И проделываем с ней ту же операцию (Фото 3).

Затем я беру третью уже с другой стороны кнута (Фото 4). И четвёртую тоже (Фото 5).

В обычных кнутах обычно все шесть полос затягиваются подобным образом. Я часто останавливаюсь на четырёх, если кнут не сильно длинный.



Фото 4



Фото 5



Фото 6

Да, этот кнут без фала, поэтому его не видно на фотографиях. Обычно же этот узел заодно держит и фал. Перед плетением фал надевается своим отверстием на плетёную часть кнута и выкладывается вдоль. А узел при плетении фиксирует заодно и фал.

Завершающим этапом, последней полосой (в моём случае пятой) стягиваем узел. Для этого снизу вверх под поперечные стяжки пропускаем иглу для плетения (Фото 6). Снизу в неё вставляем

конец последней полосы. Иглу вытаскиваем вверх вместе с полосой. Полосу вытягиваем полностью (Фото 7) и стягиваем ею узел (Фото 8).

На этом узел готов.

Перейдём ко второму способу. Он даёт узел меньший по размеру, но толще.

Плетение заканчивается как и прежде (Фото 9). С лицевой стороны заплетённая часть больше, чем с обратной. Их нуж-

но выровнять. Четыре верхние полосы нужно заплести назад тем же плетением, которое использовалось в самом хвосте (Фото 10).

Согласно плетению, четыре полосы у нас идут в одну сторону, четыре в другую. Узел завязывается или первой четвёркой или второй. Другая четвёрка остаётся внутри узла. Я взял ту четвёрку, которая идёт слева направо, для создания узла. Остальные останутся в центре и в плетении не участвуют.



Фото 7



Фото 8



Фото 9



фото 10

Начинать можно с любой полосы. Беру одну из них, ту которая идёт поверх поперечной. Пропускаю её за второй, которая идёт в том же направлении и опускаю вниз (Фото 11).

Вторую, идущую в том же направлении также закладываю за третью, в том же направлении и опускаю вниз (Фото 12). Далее третью за четвертую.



фото 11

А вот четвертую пропускаю ПОД первую (Фото 13). Получается, что все четыре заплетаются каждая под последующую. Вместе образуют узел (Фото 14).

Этот узел нужно затянуть максимально крепко. Остальные полосы находятся внутри него.

Вторым этапом пропускаем эти же по-



фото 12

лосы внутрь узла. Снова берём любую из внешних полос и пропускаем её снизу вверх под пересечение лент справа (Фото 15). Здесь будет удобно использовать иглу для плетения. С её помощью ленту просовываем куда нужно, потом вытягиваем полосу и затягиваем (Фото 16).

Поворачиваем хвост и повторяем тоже самое со второй полосой.



фото 13



фото 14



фото 15

Затем с третьей и четвертой. Все ленты затягиваем.

Получается вот такой узелок на конце (Фото 17). Небольшой, но толстый. Если его прокатать, он станет поменьше, но всё равно толще, чем предыдущий.

Им не удобно фиксировать хвост, в котором будет фал. А вот если нужно просто закрепить плетение, то он подходит вполне.

Автор: Е. Соломин



фото 16

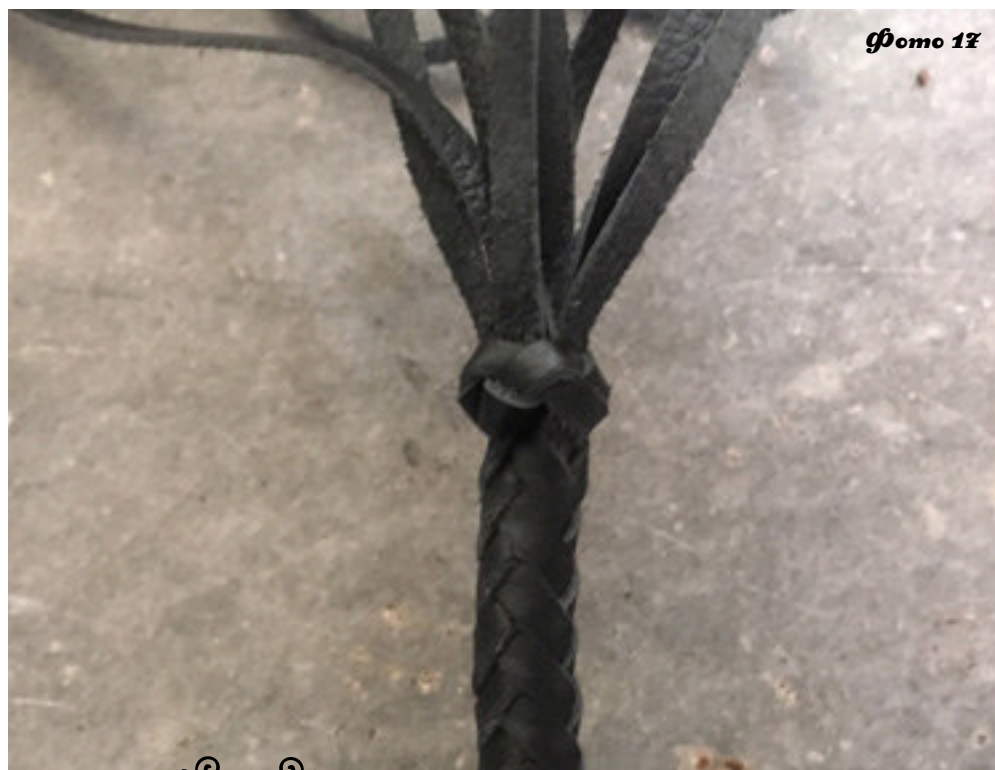


фото 17

tandy LEATHER

EST. 1919

В течение почти 100 лет компания **Tandy Leather** является одним из основных мест, где мастера могут приобрести инструмент, фурнитуру, химию, кожу и всё остальное, что необходимо им в работе.

Появившись в Техасе, США в 1919 году мы выросли, чтобы иметь более 100 магазинов в США, Канаде, Великобритании, Австралии и Испании. Благодаря этой сети мы обслуживаем наших клиентов по всему миру.

В период массового производства, автоматизации и серийной работы становится всё труднее находить инструменты и материалы для создания предметов ручной работы.

Не только традиционный мастер найдёт всё, что ему нужно в наших магазинах, но и работники дизайнерских отделов крупных фирм используют наши услуги для разработки своих демонстрационных и уникальных творений.

Наш ассортимент продукции обширен: он начинается с самых простых инструментов для ручной работы с кожей: ножей, штампов, пробойников, игл, ниток и тому подобных. Далее он распространяется на самые специализированные инструменты кожевников: широкую коллекцию основных и профессиональных марок резаков, а также трехмерную печать с предустановленными изображениями, наборы букв и все необходимое для ручной резки натуральной кожи растительного дубления.

Наши высококачественные красители различных характеристик варьируются от базового красителя на основе спирта или воды до красителей со специальными эффектами и специальными применениями, чтобы придать оригинальную и эксклюзивную отделку кожаным изделиям.

Вы можете получить дополнительную информацию и советы, обратившись к нашим специалистам:

TANDY LEATHER FACTORY ESPAÑA SL
CALLE INDUSTRIA 4, 11407 JEREZ DE LA
FRONTERA, ИСПАНИЯ

TLF: +34856606012, факс: +34956303314
EMAIL: JEREZ311@TANDYLEATHER.COM

