

# Электронный журнал о резьбе и для

Мастер-класс от  
Анатолия Иванова

Часы в подарок



Мастер-

Есть идея... от  
Александра Кузьмина

Свадебный подарок



Есть

Интервью с  
Константином  
Кривошеиным



Обзор электрических  
лобзиковых станков  
Hegner



Обзоры

Творчество и Работа избавляют нас от трех великих зол:  
скуки, порока, нужды.

# Быстрый путь к мечте « я – резчик по

## **3 причины по которым вам стоит заняться резьбой по дереву -**

1. Вам давно хочется создавать своими руками красивые вещи?
2. Вы пробовали самостоятельно учиться по книгам и видео, но результат вас не впечатлил?
3. Вы чувствуете неудовлетворенность от офисной работы, и от жизни среди пластиковых вещей?

## **Начните резать сейчас и вы узнаете, что:**

1. Творческие способности есть у всех, надо только обратить на них внимание.
2. Общение с деревом - «живым материалом» даст вам положительную энергию и уверенность в своих силах.
3. Начать учиться никогда не поздно!

## **Если вы захотите заниматься у меня, вас ждёт:**

- Домашняя обстановка – мастерская находится у меня дома
- Маленькая группа – до 5 человек
- Индивидуальный подход - даже в группе, каждый идет своим творческим путем.



**Найти Екатерину Попкову, пообщаться с ней, посмотреть работы и записаться на курсы можно на**

- **e-mail: [e-popkova@yandex.ru](mailto:e-popkova@yandex.ru)**
- **[Группа Вконтакте](#)**



## **Вам будет интересно узнать, что:**

- Стоимость занятий – 3.000 рублей в месяц, как в любой секции или творческом кружке.
  - Для изучения первого вида резьбы вам понадобится всего 1,5 месяца.
  - Начать резать по дереву вы сможете в первый же день обучения, потому что я преподаю практику, и не трачу время на теорию.
  - Вам не нужно будет искать по всей Москве инструмент и древесину. Начальные резцы и учебные доски сможете приобрести на месте.
  - Я обязательно научу вас точить инструмент.
  - Общение и обучение не заканчивается за стенами мастерской. Вы всегда можете позвонить или написать мне, задать вопросы и спросить совета. Также в интернете я стараюсь выкладывать больше информации для учеников на свой сайт, в живой журнал, и Вконтакте.
  - В нашей мастерской всегда есть горячий чай.
- Если решили записаться, сразу свяжитесь со мной, потому что количество мест ограничено!

Чтобы записаться:

**[Отправляйте заявку на: e-popkova@yandex.ru](mailto:e-popkova@yandex.ru)**

## Мастер-класс Часы в подарок

Автор статьи - [Анатолий](#)



Идея сделать часы для кухни, соответствующие интерьеру появилась сразу по завершении ремонта, но воплотилась только год спустя. Первоначальные задумки были воплощены в

Идея сделать часы для кухни, соответствующие интерьеру появилась сразу по завершении ремонта, но воплотилась только год спустя. Первоначальные задумки были воплощены в чертежах, но руки до них так и не дошли. В результате часы имеют совершенно иной вид, но вполне удовлетворяют основному требованию - соответствие интерьеру. А получилось так: на носу было Рождество и хотелось чем нибудь порадовать жену. В результате не долгих раздумий и родился этот проект. При чем родился сразу, без каких либо дальнейших корректировок.



А теперь немного расскажу о том как он выполнялся. В работе собственно нет ничего сложного. Единственное надо кое какой специфический инструмент (думаю увлеченные люди его имеют). Для выпиливания всех деталей потребовался лобзиковый станок. В выпиливании основы часов нет ничего примечательного, поэтому более подробно остановлюсь лишь на врезке циферблата. Для этого мне потребовалось сверло фостнера с диаметром 25 мм. При помощи него, с обратной стороны циферблата были высверлены отверстия. Сначала по углам и центру контура механизма, нанесенного на заготовку. Потом в промежутках между отверстиями. Вот что получилось в результате:

# Мастер-класс

Потом при помощи стамесочек убрал остатки материала и получил готовое углубление для механизма, сделано оно настолько точно, что механизм не пришлось даже дополнительно закреплять.



Бабочки изготавливались таким образом. На заготовке толщиной 1 см рисовалось крыло. Выпиливалось:



# Мастер-класс

А затем распиливалось напополам:



Иначе была изготовлена только самая маленькая бабочка. Для нее оба крыла выпиливались по отдельности. Дело в том, что она изготовлена из барбариса. А толщина стволов этого куста достигает в диаметре в лучшем случае 3 см. Имеющийся у меня был около 2 см. А так как сердцевина у него рыхлая, то пилить по предыдущему методу не очень практично. Кстати сама древесина по твердости, пожалуй, превосходит акацию, вот еще одна причина по которой мне пришлось располовинить заготовку и выпиливать крылья по отдельности.





После того как были выпилены крылья обработал при помощи гравера и затем приклеились к туловищу, так же предварительно выпиленному и обработанному с помощью гравера. Усики бабочек изготовлены из ясеневоего шпона. Технология такова: напильные полоски шпона замачиваю на ночь. Потом используя конусную часть карандаша наматываю полоску (один, полтора витка) и закрепляю изолентой. Оставшуюся часть полоски изгибаю дугой и закрепляю второй конец изолентой. Сохнут в течение дня, а вечером разматываю, обрезаю до нужного размера и вклеиваю в отверстия просверленные в тельце.

Для этой работы, на гравер потребовалась вот такая насадка:



# Мастер-класс

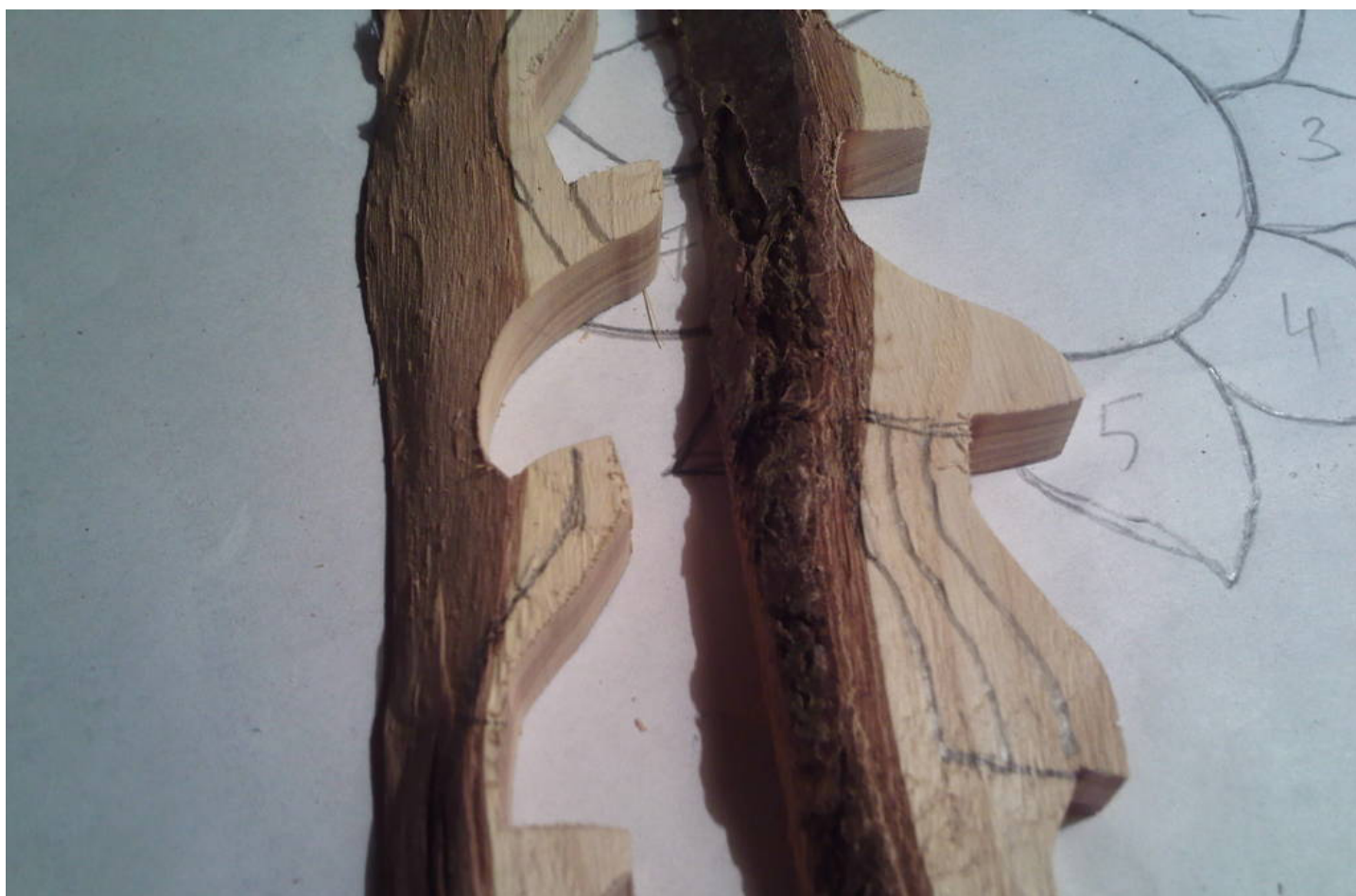
Теперь немного о цветах. Изготавливаются они по такому принципу: сначала выпиливаю сердцевину, потом лепестки большего диаметра, затем меньшего. Лепестки можно выпиливать двумя методами. Расточительным и более трудоемким:





# Мастер-класс

Или же экономным и менее трудоемким:





После выпиливания лепестки обтачиваются при помощи гравера (в первом случае больше, во втором меньше) и приклеиваются к также заранее обточенной сердцевине. Вот собственно и все хитрости.

Автор статьи - [Анатолий](#)

Статья заняла призовое место в конкурсе  
[Праздничный подарок 2012](#) (лучшая по мнению  
широкой общественности)

# В нашем магазине...

## ARBORTECH



reznoeru

### Arbortech Mini Grinder Power Tool (MIN.FG.300)

является наиболее универсальным инструментом для резьбы по дереву. Он прост в использовании и позволяет вам делать все, начиная от грубого формирования до мельчайших деталей.



reznoeru

### Электростамеска Arbortech Power Chisel (PCH.FG.300)

**Мощный инструмент в руках мастера. Вам осталось только управлять этой мощностью и создавать произведения искусства. Электрическая стамеска безопасна и проста в**

### Производители:

- [Arbortech](#)
- [Drill Doctor](#)
- [Festool](#)
- [Flexcut](#)
- [Foredom](#)
- [Hegner](#)
- [Kirschen](#)
- [Pfeil](#)
- [Proxxon](#)
- [The Cool Tool](#)
- [Work Sharp](#)

### Каталог:

- [Электроинструмент](#)
- [Мини станки](#)
- [Стамески](#)
- [Наборы стамесок и резцов](#)
- [Токарные стамески](#)
- [Токарные резцы \(HSS\)](#)
- [Резцы](#)
- [Ножи](#)
- [Штихели и микрорезцы](#)
- [Для заточки и шлифовки](#)
- [Специальные инструменты](#)
- [Столярные инструменты](#)

## FESTOOL



**Профессиональный инструмент Festool низкие цены и бесплатная доставка по России, Белорусии и Украине.**

## Свадебный

Страница статьи на сайте

Автор статьи - [Александр](#)



Летним вечером зазвонил телефон. Номер мне неизвестный отобразился на дисплее. Девичий голос вежливо сказал: «Здравствуйте». ....

Летним вечером зазвонил телефон. Номер мне неизвестный отобразился на дисплее. Девичий голос вежливо сказал: «Здравствуйте».

- Здравствуйте, - ответил я.
- Это Александр?
- Да. С кем говорю?
- Я хочу попросить Вас сделать подсвечник для свадьбы... Вы сможете?
- Все зависит от того, что Вы хотите увидеть в конечном итоге...

В общем – поговорили с девушкой, которую звали Оксана, по поводу свадебного подарка. Не сразу, но все же выяснилось, что подарок этот предназначен не кому-то из друзей-подруг Оксаны, а ей самой. Оказалось, что это невеста, которая перейдет в ранг жены в начале сентября.

Подсвечник на три свечи, две из которых должны быть тонкими и высокими и стоять по краям подсвечника. Они символизируют собой семью жениха и семью невесты. И центральная свеча – низкая и широкая - зажжется на свадьбе от огня двух боковых, символизируя вновь созданную семью.

Добро. Взялся. Сделал набросок – выслал по адресу. Утвердили без дополнений. Сделал. Выслал. Свадьба 9 сентября, посылка в Подмоскowie пришла 8.

- Здравствуйте, Оксана! Поздравляю с бракосочетанием!
  - Здравствуйте, Александр! Спасибо. И за поздравление, и за подсвечник. Костя когда увидел – помолчал и сказал лишь одно слово: ВЕЩЬ! Мы этот подсвечник будем теперь ставить на все семейные праздники.
- ... Приятно...



# Есть идея...

Казалось бы – пора заканчивать? Нет. Я-ж тоже такой захотел. Сделал...

...У дочки есть парень. Так вот, его мама решила выйти замуж (ну - бывает). Моя жена говорит, мол, подарок надо бы. А чего думать? Есть же подарок! Ну, взяли дети подсвечник и пошли на свадьбу. Через час звонок. Дочка говорит: «Папа, нужен еще один подсвечник – через пару недель, только на основании рядом с тонкими свечами должны быть имена – Рашид и Светлана».



Автор статьи - [Александр](#)

В статье сохранен авторский стиль, орфография и пунктуация

Статья написана для конкурса [Праздничный подарок 2012](#)  
Страница статьи на сайте

# Интересные работы...



[Спас](#)

Автор: [Сергей Гавриш](#)

Смотрите



# Интересные работы...



## Лада

### Описание работы:

Работа выполнена по графическому рисунку Дмитриенка Богдана Чингизовича

Размеры: 290 мм

Материал: Берёза

Автор: Виктор

Смотрите далее:



# Интересные работы...



## Дверь в винный погреб

### "Байки на охоте"

#### Описание работы:

Металлическая дверь обшита деревом.  
Глубина резьбы-50см.  
Внутри - подсветка.

Размеры: 200\*80 см

Материал: Липа

Автор: Александр

Смотрите





# Интересные работы...

## [Барельеф "У озера"](#)

Описание работы:

На панно изображен реально существующий дом заказчика и он сам.

Размеры: 100\*60 см

Материал: Липа

Автор: [Александр](#)



Смотрите



# Интересные работы...



## Воительница

Описание работы:  
Для контраста  
разные элементы  
статуэтки сделаны  
из разных пород  
дерева.

Размеры: 43 см. без  
подставки

Материал: Ольха,  
орех, слива, акация.

Автор: Виктор

Смотрите





## Часы

Описание работы:  
рельефная резьба

Размеры: 560/290/50

Материал: береза,  
тонировка, лак

Автор: Олег Баскаков

[Эти и другие работы смотрите в нашей](#)

## Интервью с Константином Кривошеиным

Автор статьи - [Михаил](#)

Интервью с Константином Кривошеиным - мастером маркетристом. Свой среди чужих, чужой среди своих...



Сегодня у нас гостей замечательный мастер-маркетрист Константин Кривошеин из города Кирова.

Михаил: Константин, приветствую! Спасибо, что согласились дать интервью нашему сайту. Представьтесь пожалуйста, расскажите немного о себе.

Константин: Меня зовут Константин Кривошеин. Сейчас я живу в Кирове, в Вятке, мне почему-то приятнее именно так называть свой город! Профессионально занимаюсь работой со шпоном (маркетри) вот уже без малого двадцать пять лет. Наверное, меня можно внести в Книгу рекордов Гиннеса, как человека, зарабатывающего в наше время искусством в этом сегменте декоративно-прикладного искусства. Ведь я занимаюсь только этим... и, на мой взгляд, у меня неплохо получается!

М: Начнем с традиционного вопроса: расскажите, пожалуйста, с чего все началось?

К.К: Наверное, как и у всех, все началось в детстве. Всегда любил делать что-то руками: рисовать лепить, мастерить какие-нибудь штучки для игр. В то время не было ничего, вот и приходилось все делать самому. А это развивает фантазию, стимулирует к творчеству лучше любого современного навороченного конструктора Лего или любого другого.

Все детство прошло в живописных местах, сначала в Кирове на Дымкове, потом, когда я учился в пятом классе, вся семья переехала в Баку. Отец работал летчиком, поэтому жили мы недалеко от аэропорта Бина, кругом были шикарнейшие свалки авиационной техники и всяких интересных штучек. Были целые эпопеи с отливанием из свинца, поджиганием магния, гонках на самодельных самокатах из подшипников и прочей забавы. Там же я первый раз увидел шпон.

Отец всегда любил что-нибудь мастерить, и вот тогда он придумал сделать шахматный столик. Я учился тогда классе в шестом, наверное. Мы сходили с ним на ближайшую фабрику, и там нам дали какие-то обрезки разного шпона. Ну и дело пошло. Этот столик до сих пор стоит где-то на даче у отца. Вот так я первый раз увидел шпон и как с ним работают. Но в то время я и подумать не мог, что это станет моей профессией на всю оставшуюся жизнь. А тогда... тогда я готовился стать летчиком! Но... не прошел комиссию по зрению и стал авиатехником, точнее поступил в Минское Авиационное техническое училище (сокращенно - МАТУГА). К счастью для авиации я его так и не закончил. С дисциплиной у меня всегда были проблемы - не люблю ходить строем!

Я снова приехал в Киров и устроился работать на фабрику "Умелец" как раз таки на участок маркетри-интарсия, так, кажется, это тогда называлось. Там-то я и постигал основы мастерства, а точнее делал разный ширпотреб по шаблонам галантерейного уровня. Что для того периода было естественно! Через год примерно, группу талантливой молодежи, а точнее меня и моего товарища Сашку Агиевского, направили в училище, учиться резьбе профессионально. Там я тоже недолго проучился, опять же из-за проблем с дисциплиной! Я тогда сделал картину Сергей Радонежский благословляет Александра Невского на



Куликовскую битву. Ну принес ее в училище приклеить, а оказалось, что сейчас праздник Пасха, и я, якобы, нарочно что-то там пропагандирую в среде здоровой Советской молодежи. Пришлось писать заявление по собственному желанию... Обидно.... Это был единственный набор за историю училища. Что интересно: из всех людей, кто учился со мной, никто не стал хоть как-то известен своими работами, да и вообще хоть как-то известен.

Потом была мебельная фабрика, опять же участок интарсии, там правда я был единственный мастер. Проработав там года три в начале девяностых, меня "выписали" к себе в кооператив какие-то местные комсомольцы, и я с удовольствием покинул фабрику, тем более что весь шпон они мне тоже выписали... Но они как-то не очень понимали что делать дальше, и мы расстались и с ними. Вот так в 1991 году у меня появилась своя мастерская. Вот уже почти 25 лет я профессионально занимаюсь только маркетри.

М: Что для Вас Ваше творчество? Искусство? Хобби? Ремесло? Утомительный труд?

К.К: Прежде всего, для меня это моя работа, т.е. то занятие, которое приносит мне основной доход. Даже, я бы сказал так - любимое занятие, которое еще и доход приносит! О чем еще можно мечтать!

М: Да уж, Вас можно назвать счастливым в этом плане. В Вашем творчестве (по крайней мере, в той части работ, что довелось видеть мне) можно выделить два основных направления: иконы и

японская гравюра. Существует в Вашей душе противоборство между ними? Как распределяются приоритеты? Расскажите, как уживаются два таких разных, казалось бы, направления и каким именно Вы описываете для себя каждое из них.

К.К: На самом деле, тут нет никаких противоречий. Более того, они очень похожи по своей сути. Та же условность, стилизация, прорисовка. У архимандрита Рафаила есть замечательные строки, посвященные именно этой теме: "Художники Китая и Японии создали технику и стиль, отчасти напоминающий иконопись, но это сходство внешнее и поверхностное. Китайский художник похож на старого аристократа, давно потерявшего веру в бога, но сохранившего воспитанное веками благородство и изысканность манер". Вот и я, ни в коем случае не позиционирую себя как иконописца! И еще.... Как то будучи в Вятке, Борис Гребенщиков подарил мне свой диск Песни Вертинского. Открыв буклетик, я прочитал: цитирую: "Гребенщиков поет Вертинского. Голоса поэтов и поколений - далеких и разных - сливаются в один. В их неровной, нервной, ломкой фактуре есть удивительное родство - чувства, смысла, времени. Неизбывного времени русской поэзии. Дух салонного шансонье перетекает в рок-н-рольного бунтаря, чтобы возродиться вновь. Замыкается круг. Россия. Санкт-Петербург. Гребенщиков поет Вертинского.... У меня сразу зародилась мысль, а не со смыслом ли этот подарок! Б.Г. он такой... Япония. Эпоха Такугава... Китагава Утамаро, Судзуки Харунобу, Исода Корюсай, Охара Кассон... Наши дни - Россия, Вятка... Константин Кривошеин, круг замкнулся. В Японии в то время и не слышали о такой технике, соответственно и не делали. Хотя там доски для печати гравюр тоже вырезали из дерева, но там это делалось с целью тиражирования уникального рисунка художника. Я же наоборот, делаю его еще более уникальным, настолько уникальным, насколько уникален и неповторим данный кусок спила дерева, А каждый спил уж точно неповторим и уникален! Я думаю, Утамаро лично пожал бы мне руку, если бы нам довелось с ним встретиться... Хотя нет, в Японской традиции наверное все же - низко поклонился!!!

М: А кто-то из японцев видел Ваши работы? Интересно, как они оценивают отражение своих традиций в Ваших работах?

К.К: Да. Видели. Как-то в 1998 г. к нам в Киров приезжали музыканты - молодые ребята из Японии. В сопровождении



оператора с ННС. Я, конечно же, пригласил их в гости. Они согласились. Был грандиозный концерт для моей семьи! Работы их конечно удивили, но похоже они не совсем поняли что это. В смысле, не поняли что все это сделано из дерева... Они хлопали себя по коленкам, и говорили что-то типа "пластико-пластико"! Они похоже сами видели такие работы впервые (я имею в виду японскую гравюру). Молодёжь в Японии почему-то смотрит больше на запад, чем в свою культуру и историю. Они и играли в основном Битлов, хотя играли здорово!

М: Откуда черпаете сюжеты и идеи?



**К.К:** Я уже говорил, я давно занимаюсь маркетри. За эти годы накопился и огромный материал и по японской гравюре, и по иконе. Множество книг, листов гравюр, разных прорисей икон. Плюс какие-то поездки, выставки. Вот когда в этом роешься, все как-то в одно соединяется и так возникают новые работы.

**М:** С сюжетами, точнее сказать, с их возникновением, у каждого свои взаимоотношения выстраиваются со временем. Давайте коснемся технической стороны вопроса: эскизы разрабатываете самостоятельно или берете какие-то готовые шаблоны (если берете, то из каких источников)? Как вообще происходит подготовка? Всегда интересен подготовительный этап.

**К.К:** Ну тут все просто. И у иконы, и у японской гравюры есть одно общее - прорись, т.е. какой-то контурный рисунок. В случае с иконой он так и называется - прорись. Вот я беру эту прорись и наполняю ее своим содержанием, и все, картина готова. Правда там помимо маркетри много еще чего используется, но это уже тема для другого интервью.

**М:** Очень надеюсь, что когда-нибудь Вы опубликуете у нас на Резное.ру свой мастер-класс и расскажете подробнее как именно происходит подготовка к созданию таких замечательных работ. Придерживаетесь ли Вы каких-то строгих канонов в Ваших работах? Насчет икон наверно более-менее ясно, поскольку это часть нашей русской культуры, поэтому вопрос больше касается работ в стилистике японских гравюр...

**К.К:** Да конечно, стараюсь придерживаться. В иконе это обязательно, тут даже и объяснять ничего не надо. Мои иконы церковь заказывает и освящает. Они идут на подарки самым известным людям нашей страны: как религиозным деятелям, так и светским лицам. Что касается японских работ, то здесь, в общем-то, четких канонов нет. Я беру прорись гравюры и наполняю ее своим содержанием, вот и все. Что получается - вы видите. Я это сам придумал уже давно, успешно этим занимаюсь четверть века! И до сих пор никому не удалось сделать что-то подобное с японской гравюрой. Хотя, как известно, у любого успешного начинания всегда появляется масса последователей. Но не могут же...

**М:** А у Вас есть последователи, с которыми Вы знакомы? Или, может, есть ученики?

**К.К:** Ну а что такое последователи? Я уже говорил, и повторю еще раз - в любом успешном начинании всегда



находятся люди, которые хотят делать как минимум также, и зарабатывать соответственно. Сейчас просто такая жизнь, что просто трудно найти свою нишу. Все уже занято. Я ее нашел в свое время. Прошу заметить - ни у кого не подсмотрел, а сам придумал стилистику: и икон, и работ японской тематики.





У меня уже выработался свой фирменный стиль, который не перепутаешь ни с кем. С годами выработалось некое свое ответвление в этой технике маркетри. Плохо это или хорошо не могу утверждать, но это так. Я все это время работал закрыто, обособленно, наверно, поэтому так все и сложилось. Жаль, нет учеников. Хотелось бы уже зарабатывать, отдавая свой опыт хотя бы в виде видеокурсов в инете, а то там черте что выложено. Может кого-то заинтересует такой проект?

М: Уверен, наработки в этом направлении уже ведутся, в том числе и в рамках нашего проекта. Неоднократно обсуждались идеи онлайн-обучения и видеокурсов, но пока дальше слов дело не зашло. Если я правильно понял, Вы довольно много путешествуете: Израиль, Тунис, Египет, Тайланд, Камбоджа... Кроме впечатлений привозите из путешествий что-то полезное для своего творчества?

К.К: Да, путешествовать я люблю, и, когда выпадает свободное время, этим занимаюсь с удовольствием. Во всех странах юго-восточной Азии очень развит рынок сувениров, поделок умельцев, причем достаточно высокого уровня и цены. Смотришь, и нет-нет для себя что-то полезное подглядишь. Ну и вообще, впечатления - они бесценны!

М: Какая из посещенных стран оставила в Вашей душе наиболее четкий и глубокий след? Кстати, как насчет Японии? Удалось ли там побывать? ;)

К.К: Тайланд и Камбоджа, наверно. Потому что я там был дикарем, жил 2 месяца и посмотрел гораздо больше, чем обычные туристы. В Японии пока не был, дорогая страна, да и с визой непросто. Хотя подруга приглашает приехать, но думаю, это будет не скоро еще, через два года,

скорее всего. Надо еще теоретически подготовиться.

М: Надеюсь, у Вас получится посетить Японию. Уверен, оттуда Вы привезете не только массу впечатлений, но и огромный объем наработок на много лет вперед. Давайте поговорим о реализации работ. Как чаще всего приходится их продавать? Напрямую, через посредников, через Интернет?

К.К: Еще в 90-х после первой моей персональной выставки в Кирове у меня сложился круг постоянных покупателей. И все эти годы они со мной. Или у них кто-то увидел и обратился ко мне, в общем, некое "сарафанное радио"! В основном только так. Пару раз может через интернет были заказы. Но это скорее исключение, чем правило. У

посредников тоже почему то не получается ничего. Хотя, я бы с удовольствием посотрудничал с таким человеком.

М: Получается, покупатели исключительно наши, русские. А пробовали ли выставлять работы на интернет-аукционах, на eВау например?

К.К: Нет, не пробовал. Не хватает терпения этим заняться. Если бы кто помог, я был бы рад!

М: На мой взгляд, существует два подхода к собственным работам: первый - когда мастер лелеет свою работу как собственное дитя, не желает с ним расставаться, считает частью своей души. Второй подход более прагматичен, но тем не менее работы при нем рождаются в таких же невыносимых творческих муках и процесс поглощает мастера целиком... Но когда работа готова, интерес к ней пропадает, и мастер легко с ней расстается (порой, ходит даже до полного безразличия к ее дальнейшей судьбе). Какой из этих вариантов Вам ближе? Или, может, есть свой, особый?

К.К: Бывает и то, и другое... Я сам знаю



какая картина действительно уникальна и ее уже не повторить. Уникальна настолько, насколько уникален шпон, его рисунок и фактура. Эти картины я и ценю соответственно. А есть и такие работы, которые могут тиражироваться, соответственно и цена на них небольшая. Их и покупают соответственно - охотнее и чаще. Они и составляют основной заработок "на жизнь", так сказать. Это нормально, я думаю любое производство должно быть так организовано - эксклюзив, редко и дорого, а некий ширпотреб, на чем и строится основной заработок! Разве нет?

М: Верно. Согласен. Какое у Вас примерно соотношение эксклюзив/поток? Поточных работ ведь явно больше?

К.К: Конечно! В среднем в месяц продаю 5-6 работ, в год соответственно 70, из них 3-5 эксклюзивных работ. Это сейчас так, а в 90-х, было наоборот - 80% был эксклюзив. Вот как-то так!

М: Ну что тут сказать - времена меняются. Видимо, меняется клиент, ценности, рынки. Все в движении. Константин, принимаете ли Вы участие в выставках? Есть ли какие-нибудь награды, звания, регалии?

К.К: Я бы так сказал - принимал. В девяностых были две персональные выставки в Кирове. После них просто нечего было выставлять - все раскупили. Ну а в групповых выставках частенько участвовал в Москве на ВВЦ, в Казани. Есть, конечно, какие-то грамоты, не более. Вероятно, Японское искусство и Вятка как то не очень вяжутся между собой, поэтому я как-то не очень вписываюсь в программу выставочной деятельности нашего города. Что-то типа: "Свой среди чужих, чужой среди своих". Я бы так охарактеризовал свое место в художественной среде и на арт-рынке Вятки.

М: А как относитесь к различного рода званиям и регалиям у других мастеров?

К.К: У меня много друзей мастеров, работающих в основном в направлении объемной резьбы. Они занимаются иконостасами, киотами. Вот у них конечно наград, медалей орденов побольше! Но я знаю, как все это делается: та же политика, личные связи. Все как везде в нашей стране!



М: Сплошной шоубиз и попса теперь во всех сферах... Как бы Вы описали своего среднестатистического клиента? Какие люди интересуются Вашим творчеством, и какие приобретают Ваши работы?

К.К: В основном, это люди не бедные. Я бы даже сказал богатые. Директора крупных фирм, чиновники администрации, влиятельное духовенство Вятки. Берут в основном на подарки иностранным гостям или Московским чиновникам. Есть правда и несколько коллекционеров. Когда прихожу в гости, самому не веритья, что все это я сделал!

М: Полагаю, озвучу интересующий сейчас большинство наших пользователей вопрос: каков порядок цен на такие безупречные работы? Если не секрет - озвучите, пожалуйста, вилку цен...

К.К: Я понимаю ваш интерес! Секрета нет никакого. Иконы размера 37x42 +/- 5 см. (это стандартный размер моих икон) в зависимости от сюжета стоят 7-12 тыс руб. Японские работы ( 57X47) 15-20 т.руб. Бывают конечно исключения, причем в любую сторону!)))

М: Если говорить о времени, которое уходит на каждую такую работу, есть ли прямая зависимость? Меньше размер - меньше срок, или размер в данном случае не имеет значения?

К.К: Размер в данном случае действительно не имеет значения, порой мелкие делать сложнее и дольше.

М: Еще вопрос о ценах. Какова максимальная цена за которую удалось продать какую-либо из Ваших работ?

цена за которую удалось продать какую-либо из Ваших работ?

К.К: В середине 90-х опять же - 2000\$. Тогда это были большие деньги... для меня, конечно же))) Работа по Японской гравюре, кажется Куниеси "Игра в мяч". Размер 170x90 см. примерно, в широкой пробковой рамке... Есть у меня в альбоме в Контакте... Потом я ее еще несколько раз повторял. Все думал себе оставить, но приходилось продавать. Сейчас вот снова делаю себе, правда эта уже точно последняя будет, больше нет такого шпона, да и рамы тоже.

М: Судя по качеству проработки ликов на иконах, Вам без труда удастся выполнить портрет на заказ. Бывают такие предложения?

К.К: Предложения такие поступают, но я редко берусь за такие работы. У меня как-то уже сложились два направления, где я асс... работы мне и там хватает! Хотя за хорошие деньги и если персонаж будет колоритный,



могу сделать исключение. Так что обращайтесь, рассмотрю все предложения!

М: Полагаю, заинтересовавшиеся данным предложением обязательно Вам напишут. Сразу вопрос вдогонку, продолжая тему портретов. Вы могли бы делать портреты знаменитых актрис, политиков, спортсменов и зарабатывать на этом очень хорошие деньги. Были подобные мысли? Или, может, есть даже такой опыт в Вашем багаже?

К.К: Хорошие деньги это конечно не плохо, да и сделать можно без проблем хоть чей портрет! Только что с ним делать потом? Куда девать? Заказывайте - сделаю хоть кого: Путина, Медведева. С удовольствием!

М: Путина и Медведева - чиновникам продавать, в золоченых рамках, как они любят. А вот насчет знаменитостей, думаю, пойдет тема, есть ведь определенная категория: почитатели, фанаты. Нужно только правильно выбрать персонаж и его образ.

К.К: В любом случае, художника с заказчиком должен кто-то свести. Для этого и существуют продюсеры, агенты всякие... У меня, к сожалению, нет такого человека. Продавать это тоже надо уметь - тут нужен особый дар. Картину сделать не сложно - продать ее дорого, вот где современное искусство!

М: Согласен. Надеюсь, наш новый сервис, который находится сейчас на стадии разработки, поможет мастерам продавать свои работы через интернет (в том числе и за границу).

Если позволите, хотелось бы узнать подробнее об инструменте маркетриста. Расскажите о своем арсенале. Есть в нем что-то особенное или особо любимое?

К.К: Инструмент маркетриста не мудрен - нож-косячок, вот и все. Ну об этом можно в любом пособии по маркетингу прочитать, так что я не буду здесь расписывать этот вопрос.

М: Хорошо, тогда давайте поговорим о материале. Какие породы дерева Вы чаще всего используете в своих работах?

К.К: В иконах - береза, бук. На лики - биболо или лимонник. Как у нас называли раньше, на нимб - красное дерево (их много сортов). На одежды, фон - орех. Японские - ясень, тополь, береза комлевая часть, карельская береза, орех, да много чего ещё...

М: Зачастую резчики, да и маркетристы, наверное, тоже, покупают шпон у мебельщиков или их поставщиков, но ведь в их ассортименте в основном только стандартный шпон (бук, орех и т.п.) А экзотические сорта где приобретаете? Заказываете специально?

К.К: За экзотикой еду в Москву. Там большой выбор в фирме Буманс - это шведская компания с большой историей! Там можно все что хочешь найти! Цены, правда, тоже не маленькие.

М: Есть ли у Вас перед глазами какая-то таблица с оттенками различных пород? Хочется узнать, как технически происходит подбор оттенков по эскизу.

К.К: Есть такая. Еще с работы на фабрике, но я сейчас этим не пользуюсь: у меня другой принцип работы - но это долго объяснять. Надеюсь, как-нибудь найдете время хотя бы вкратце расписать свой метод. Уверен, многим жутко интересны подобные очерки, что называется "из первых рук".

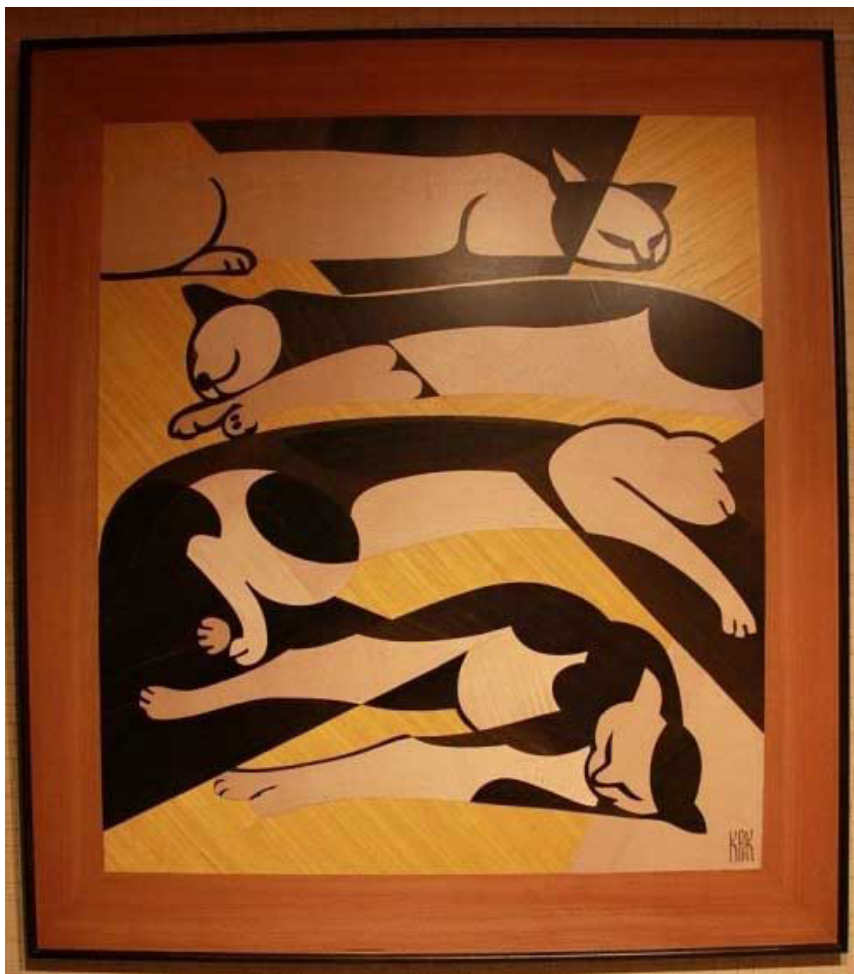
М: Вопрос с прицелом будущее. Есть ли у Вас мечта-задумка, реализовав которую, что Вы могли бы считать венцом своего творения и вершиной мастерства?

К.К: Пока нет такой, но, надеюсь, может, будет когда-нибудь.

М: Заметил в Ваших фотоальбомах много фотографий кошек породы египетский сфинкс если не ошибаюсь. Чем Вас привлекают кошки? И почему именно эта порода?

К.К: Всегда любил животных. Они меня всю жизнь сопровождают. А то, что экзотические такие, ну было бы странно, если бы было по-другому. В 90-х, опять же,





была собака - грейхаунд. Редкая у нас в стране порода. Редкостной красоты. Подарил коллекционер моих работ и товарищ. Сейчас вот кошки такие... Хамелеон, рыбы. Может, еще кого-нибудь заведу.

М: Цезарь и Жасмин. Грациозные создания: Есть ли у Вас работы, посвященные им?

К.К: Ну не то чтобы им посвящена, но на тему кошек есть парочка работ, одна из них есть где-то у меня в альбоме в Контакте. Она до сих пор висит дома.

М: Какие советы можете дать новичкам, желающим попробовать себя в маркетри? С чего начинать? Чего не делать категорически? На что обратить особое внимание?

К.К: Освоить азы мастерства, а потом экспериментировать... Я думаю, что и в этой технике еще можно придумать что-то новое. Даже в связи с тем, что новые технологии дают совершенно потрясающие возможности сейчас.

М: Если хотите, можете оставить пожелания нашему проекту и нашей обширной аудитории...

К.К: Посмотрев ваш журнал, вижу как богата наша страна талантливыми людьми, мастерами своего дела во всех областях! Продолжайте открывать для народа его сокровища!

**Связаться с Константином**

**МОЖНО:**

[icono@mail.ru](mailto:icono@mail.ru)

8 912 723 08 09

посетив его [страничку в Контакте](#)



## Электрические лобзиковые станки Hegner



Автор статьи - [Михаил Усольцев](#)

Немецкий бренд Hegner - общепризнанный эталон в сфере производства настольных электрических лобзиковых станков. Эти изделия характеризуются

Немецкий бренд Hegner - общепризнанный эталон в сфере производства настольных электрических лобзиковых станков. Эти изделия характеризуются высочайшей точностью пиления, надежной системой безопасности, длительным сроком службы, то есть истинно немецким качеством.

Ассортимент Hegner включает лобзиковые станки Multicut-1, Multicut-2S, Multicut-SE и Multicut-Quick. Это высокопроизводительное оборудование предназначено для выполнения распилов в заготовках из древесины различных пород, листового материала из древесины, пластмассы, листов цветных и мягких металлов, а также низкоуглеродистой стали. Станки различаются пропускной способностью, длиной хода пилки, габаритами и массой. Модели Multicut-1 и Multicut-2S могут быть укомплектованы электронным регулятором скорости движения пилки, лобзиковые станки Multicut-SE и Multicut-Quick выпускаются в версиях только с электронным управлением скоростью.

### Технические характеристики электролобзиков Hegner

	Multicut-1	Multicut-2S	Multicut-SE	Multicut-Quick
Продольный проход	365 мм	460 мм	460 мм	560 мм
Максимальная толщина реза	50 мм	65 мм	65 мм	65 мм
В том числе по материалам:				
Хвойные породы	50 мм	65 мм	65 мм	65 мм
Твердые породы древесины	40 мм	50 мм	50 мм	50 мм
Медь, алюминий	6 мм	15 мм	15 мм	15 мм
Латунь, серебро	Латунь – 6 мм	10 мм	10 мм	10 мм

# Обзор Инструмента

Мягкая сталь		6 – 8 мм	6 – 8 мм	6 – 8 мм
Пластмасса	15 мм	40 мм	40 мм	40 мм
Пенопласт		65 мм	65 мм	65 мм
Размеры рабочего стола	435 x 230 мм	435 x 230 мм	435 x 230 мм	435 x 230 мм
Максимальный угол наклона стола	45° вправо	45° вправо, 12° влево	45° вправо, 12° влево	45° вправо, 12° влево
Длина хода пилки	регулируемая, 12 или 15 мм	регулируемая, 12 или 19 мм	регулируемая, 12 или 19 мм	регулируемая, 12 или 19 мм
Натяжение пилки	регулируемое	регулируемое	регулируемое	регулируемое
Электродвигатель	230 В, 100 Вт, предназначен для непрерывной работы, может комплектоваться электронным регулятором частоты вращения от 400 до 1400 об/мин	230 В, 100 Вт, предназначен для непрерывной работы, может комплектоваться электронным регулятором частоты вращения от 400 до 1400 об/мин	230 В, 100 Вт, предназначен для непрерывной работы, электронная регулировка частоты вращения от 400 до 1400 об/мин	230 В, 100 Вт, предназначен для непрерывной работы, электронная регулировка частоты вращения от 400 до 1400 об/мин
Материал корпуса	чугун	чугун	чугун	чугун

Электрический лобзик Multicut-1 - это базовая модель, часто применяемая для выпиливания из древесины сложных деталей для узоров, выполняемых в технике интарсии. Станок может использоваться в мастерской, в том числе домашней, а также в школах и профильных учебных заведениях. Электролобзик характеризуется компактностью исполнения и упрощенным способом натяжения пилки на верхней тяге. Натяжение устанавливается поворотом по часовой стрелке маховичка, расположенного на задней части верхней тяги. Освобождение пилки от натяжения производится поворотом маховичка против часовой стрелки на три оборота.

Другие модели станков помимо маховичка снабжены также рычагом натяжения пилки, расположенным на переднем конце верхней тяги.



Для натяжения пилки в моделях, оснащенных рычагом ее натяжения, необходимо убедиться, что рычаг находится в рабочем положении (отведен назад в сторону маховичка) и натянуть пилу с помощью маховичка натяжения, установленного на задней части верхней тяги. Чтобы освободить пилку от натяжения следует потянуть рычаг натяжения пилки на себя и повернуть маховичок против часовой стрелки на три оборота. Станок лобзик Multicut-2S - это наиболее популярен в модельном ряду Hegner. Он отличается увеличенной по сравнению с моделью Multicut-1 длиной продольного прохода, и, следовательно, позволяет обрабатывать заготовки большего размера.

# Обзор Инструмента

Он широко применяется для изготовления из древесины элементов, используемых в искусстве маркетри и интарсии. Этот станок предназначен для профессиональных деревообрабатывающих мастерских, он может найти применение в слесарных мастерских, поскольку обеспечивает возможность выполнения распилов не только в цветных металлах, но и в мягкой стали.

В отличие от лобзикового станка Multicut-1, данная модель, а также модели Multicut-SE и Multicut-Quick комплектуются специальным верхним зажимом для выпиливания внутренних контуров.

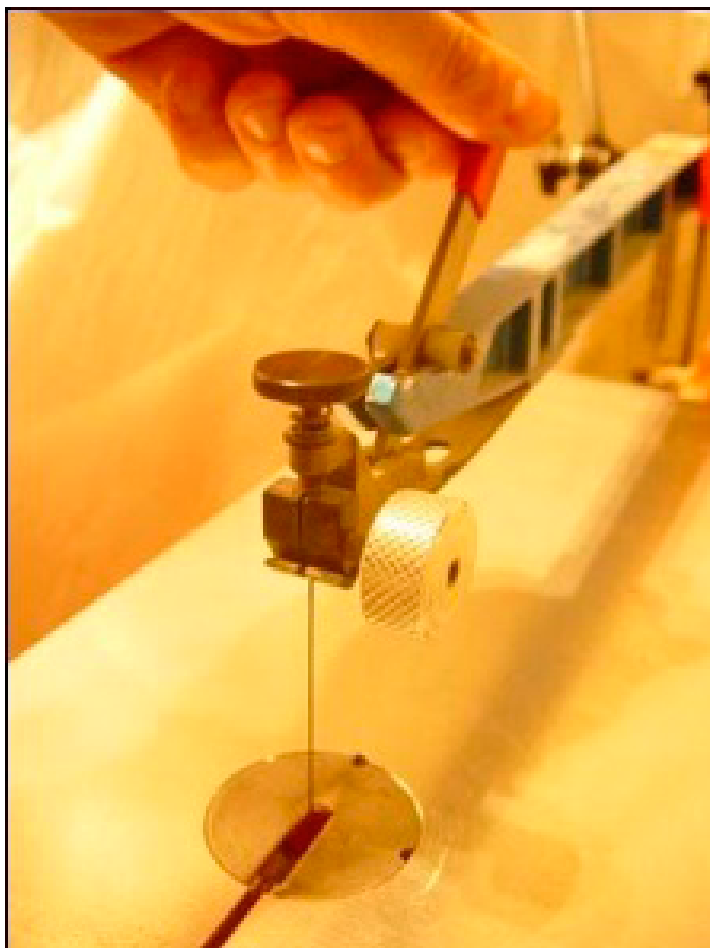
Этот зажим позволяет устанавливать пилку без ключа и сокращает трудоемкость ее установки, так как съем пилки со станка не обязателен.

При выполнении распила по внутреннему контуру предварительно предстоит просверлить в заготовке отверстие и пропустить сквозь него верхний конец пилки, который затем следует закрепить в зажиме.

Для этого необходимо вставить пилку в зажим и зафиксировать ее, затянув маховичок зажима.



Затем необходимо создать натяжение пилки, переместив рычаг натяжения по направлению к задней части тяги.



Multicut-SE и Multicut-Quick - это станки, ориентированные в первую очередь на профессиональных мастеров. В отличие от двух выше описанных моделей, они поставляются исключительно в варианте с электронной регулировкой частоты вращения двигателя в пределах от 400 до 1400 об/мин. Производитель рекомендует устанавливать невысокую частоту, и, следовательно, скорость движения пилки для распила металлов и тонких заготовок, а также для выпиливания сложных изогнутых контуров.

Высокая скорость движения пилки предпочтительна для распила большинства пород древесины. Специалисты завода-изготовителя отмечают, что при работе на высокой

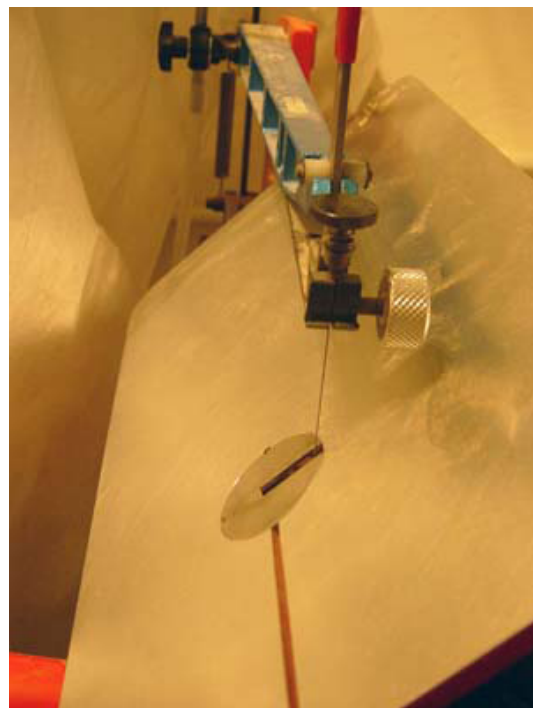
# Обзор Инструмента

скорости обеспечивается наилучшее качество резки, в то время как низкая скорость движения продлевает срок службы пилки. Использование электронного регулятора частоты вращения двигателя очень удобно, так как обеспечивает возможность выбора оптимальной скорости резки для выполнения той или иной задачи. Поэтому базовые модели станков Multicut-1 и станок Multicut-2S могут поставляться в комплектации с электронным регулятором. Во всех четырех моделях лобзиковых станков установлены одинаковые, рассчитанные на непрерывную работу электродвигатели мощностью 100 Вт, питающиеся от сети напряжением 230 В.

Электролобзик Multicut-Quick имеет самые большие габариты 730 x 280 мм и весит 30 кг. Его особенностью является также самая большая длина продольного прохода - 560 мм, позволяющая обрабатывать заготовки крупных размеров. Максимальная пропускная способность по вертикали составляет 65 мм и не отличается от соответствующего показателя моделей Multicut-2S и Multicut-SE.

Рабочий стол станков Multicut-SE и Multicut-Quick выполнен из чугуна, у моделей Multicut-1 и Multicut-2S он изготовлен из качественного алюминия. Столы всех четырех моделей выполнены наклоняемыми. У электролобзика Multicut-1 он наклоняется только вправо на угол до 45°. У остальных моделей стол наклоняется вправо на угол до 45° и влево - до 12°. Наклонное положение стола применяется для выполнения распилов под углом, а также для снятия фасок.

Для перевода стола в наклонное положение необходимо отключить станок, вынуть из столешницы круглую вставку с пазом и ослабить звездообразную ручку фиксации стола, повернув ее на один оборот против часовой стрелки. Затем столешницу следует наклонить на выбранный угол, ориентируясь по шкале угломера, и затянуть звездообразную ручку, повернув ее по часовой стрелке. После этого нужно вернуть на место круглую вставку.



Для выполнения распилов под максимальными углами наклона следует повернуть круглую вставку.

Пилки лобзиковых станков Hegner фиксируются в безопасных V-образных зажимах, удерживающих фрагменты пилки при ее разрушении. Тем не менее, производитель советует при работе с лобзиком всегда защищать глаза очками.

Для замены пилки необходимо повернуть круглую вставку так, чтобы ее паз совпал с прорезью в столе, чтобы вывести через них пилку. Перед заменой пилки станок необходимо отключить и ослабить натяжение пилки, даже если она разрушена. Затем следует отогнуть вниз защитный кожух и удалить из него всю стружку.



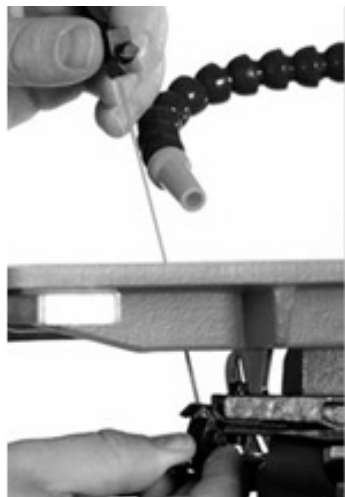
Извлечение пилки из станка производится вместе с фиксирующими ее зажимами. Чтобы извлечь верхний зажим, необходимо поворачивать головку винта с насечкой против часовой стрелки до тех пор, пока винт не поднимется на уровень нижней плоскости фиксатора верхнего зажима пилки. После этого нужно аккуратно нажать на верхнюю тягу и извлечь зажим вместе с пилкой из фиксатора.



# Обзор Инструмента

Для извлечения нижнего зажима следует сжать зажимную пружину нижней тяги и достать зажим из его фиксатора.

Для извлечения пилки из зажимов необходимо поместить зажим в специальный держатель, расположенный в правом переднем углу стола, и ослабить зажим прилагаемым торцевым ключом так, чтобы пилку легко можно было вынуть. Зубья сменной пилки должны быть направлены вправо и назад. Пилку следует расположить на одной линии с центром V-образного зажима и аккуратно вставить ее внутрь до касания с затягивающим болтом с квадратной головкой, а затем вернуть назад примерно на 1 мм. Это предотвратит искривление пилки во время затягивания зажима. Фиксация пилки в зажиме производится с помощью торцевого ключа. Головки затягивающих винтов на обоих зажимах должны находиться с одной стороны пилки.



При фиксации зажимов с пилкой в станке необходимо удерживать пилку таким образом, чтобы ее зубья были направлены вперед и вниз, и завести пилку через прорезь в столе и круглой вставке. Нижний и верхний зажимы следует вставить в соответствующие им тяги и отрегулировать верхний винт с насечкой так, чтобы между ним и зажимом остался зазор примерно 1 мм.

Длина хода пилки во всех моделях лобзиковых станков регулируемая. В модели Multicut-1 она составляет 12 или 15 мм, в остальных моделях - 12 или 19 мм. Чтобы отрегулировать длину хода следует удалить боковую защитную пластину, открутив ее винт, и зафиксировать маховик прилагаемым стальным штырем. Затем нужно открутить осевой винт рычага с подшипником и слегка сдвинуть рычаг в сторону для получения доступа к двум резьбовым отверстиям в маховике. Для укорачивания длины хода необходимо переставить осевой винт в резьбовое отверстие, ближайшее к оси вращения маховика. Для увеличения длины хода следует переставить осевой винт в резьбовое отверстие, которое находится на более дальнем расстоянии от оси вращения маховика. Перед затягиванием осевого винта нужно удостовериться, что между рычагом и маховиком установлена шайба. Затягивая осевой винт, удерживайте маховик стальным штырем для предотвращения поворота маховика.



В комплекте с каждой моделью лобзикового станка Heger поставляется большой набор оригинальных пилочек, к лобзикам подходят также пилки отечественного производства. Производитель советует использовать пилки, предназначенные для резки древесины, также и для мягких цветных металлов, листов алюминия, мягкой меди и мягкой латуни. Для твердых цветных металлов, листов дюралюминия, жесткой латуни и мягкой стали применяются пилки, предназначенные для резки металла.

Все модели лобзиковых станков оборудованы патрубком для присоединения шланга пылесоса. Такое устройство должно включаться автоматически при запуске машины.

На открытом воздухе можно работать без всасывающего устройства для удаления пыли. В этом случае необходимо извлечь верхний шланг из патрубка для подключения пылесоса и вставить в патрубок грушу, приводимой в движение от нижней тяги лобзика. При качании нижней тяги груша будет нагнетать воздух в зону пиления и



обеспечивать сдувание пыли.

При установке станка в помещении необходимо обеспечить свободный подход к нему спереди и достаточно свободного места слева и справа. Стол,

# Обзор Инструмента

на который устанавливается электролобзик, должен иметь прочную устойчивую конструкцию и достаточную высоту, чтобы мастер мог пользоваться машиной стоя. Локоть пользователя должен находиться на высоте рабочего стола машины. Станок крепится к поверхности стола с помощью двух шурупов с квадратной головкой, устанавливаемых сверху сквозь два отверстия в станине, или трех болтов М10, ввинченных сквозь стол в резьбовые отверстия нижней поверхности станка.

Закрепив электролобзик на столе и подключив его к сети, испытайте его на распиливании деревянной заготовки. Вы будете приятно удивлены легкостью обработки и идеально гладкой поверхностью разреза, не нуждающейся в шлифовке.

**Купить все перечисленные модели Вы можете в нашем [интернет магазине](#) с бесплатной доставкой по России, Украине и Беларуси!**

Выпуск журнала подготовлен по материалам форума

Выпуск подготовили:

[Михаил Усольцев](#) - Главный редактор

[Станислав Тимофеев](#) - Верстка и

Журнал не предназначен для продажи. Перепечатка материала только с указанием ссылки на журнал и

Обсудить журнал можно в этой [ветке](#)

Скачать новые выпуски журнала



[Выпуск №1](#)



[Выпуск №2](#)