

条编技术



条 编 技 术

山东省博兴县工艺美术公司 编

山东科学技术出版社

一九八一年·济南

责任编辑 霍宝珍

封面设计 侯贺良

条 编 技 术

山东省博兴县工艺美术公司编

★

山东科学技术出版社出版

山东省新华书店发行

山东新华印刷厂临沂厂印刷

★

787×1092毫米32开本 5.25印张 4插图 122千字

1981年7月第1版 1981年7月第1次印刷

印数：1—4,100

书号 15195·87 定价 0.70 元

前 言

我国的柳条、桑条、槐条、蜡杆分布十分广泛，几千年来，智慧勤劳的中国人民，在长期的生产和生活实践中，用这些天然资源，编制了各种劳动工具、生活用品和工艺美术品，使条编制品成为人们生活中不可缺少的部分。近年来，随着条编工艺的不断发展和改进，条编制品已誉满全球，为祖国发展“四化”作出了贡献。为了使我国丰富的天然资源得到充分的利用，为继承和发展我国的条编技术，我们编写了《条编技术》一书。

本书主要介绍了柳条、桑条、槐条的编、系、砌、穿、缠技法，蜡杆的直、刨、加热、弯曲、成型技术，以及柳条、桑条、槐条典型产品的制作工艺，可供条编工艺工厂、社队条编企业的工人、技术人员和社员家庭条编者、初学者参考。

本书在中共山东省博兴县委员会宣传部的领导和组织下，由孙向党、刘培安、舒荣先三位同志执笔，安家政同志作技术指导和审稿。在编写过程中，曾得到博兴县电影管理站的热情帮助和大力支持，在此表示衷心感谢。

山东省博兴县工艺美术公司

一九八一年三月



柳条筐篓



柳苇屏风



锦丝苇帘画

柳条提篮



柳条旅行箱等



柳条官灯



蜡杆圆墩



蜡杆餐椅、衣架



蜡杆安乐椅

蜡杆沙发



蜡杆桌、椅



目 录

第一章 柳制品工艺.....	(1)
一、柳编工具	(1)
二、柳条的加工	(10)
三、柳条的编法	(20)
四、柳条的系法	(72)
五、柳条的砌法	(85)
六、柳条的穿法	(89)
七、柳条的缠法	(94)
八、柳制品编制	(96)
第二章 桑、槐条制品工艺	(121)
一、桑、槐条的种类及特性	(121)
二、桑、槐条的加工	(121)
三、桑、槐条的编制工具	(122)
四、几种农器具的编制方法	(122)
第三章 蜡杆制品工艺	(142)
一、蜡杆的构造和特性	(142)
二、蜡杆制品生产工具与加热弯曲设备	(143)
三、蜡杆制品工艺	(161)
四、蜡杆产品制造	(184)

第一章 柳制品工艺

柳编制品是我国传统的手工艺品之一。近年来，艺人们发挥才智，精心编制，继承和发展了传统技艺，初步形成了编、系、砌、穿、缠五门独立的编制技术，使产品款式齐全，造型新颖，成为人们生活中不可缺少的日用品。

一、柳编工具

（一）柳穿子

柳穿子是加工旋柳的专用工具，用坚硬木或牛角尖做成。它为圆锥形，高5.5厘米，底圆直径4厘米，在周围3等分上分别凿有槽沟，从锥尖通向圆底，锥尖头处槽沟宽1.3~1.5厘米，深约0.5厘米，至圆底基本消失。槽沟之间凸起的部分叫椎脊（图1—1）。



图1—1 柳穿子

（二）旋机

旋机是加工旋柳的机械工具，主要由带轮、碾子、传动齿轮、调节螺丝、压力弹簧、刀片和固定架等组成（图1—2）。旋机的带轮和下碾子连在一根轴上，上、下碾子的齿轮互相带动。操作时，电机驱动带轮，上、下碾子随之转动。这时，将穿好的柳条续在进料口，两碾子

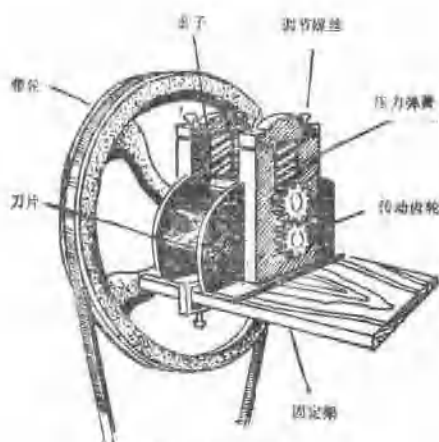


图1—2 旋机

刀，宽4厘米、长22~24厘米。刀背厚约0.4厘米，一头成直角，一头成弧形，弧形的一头有刀箍，直径1厘米左右。刀轴采用与刀箍直径相同的铁棍，长22~24厘米。稳木为长6.5厘米、宽3.5厘米、厚约1厘米的木块（图1—4）。

安装时，先将刀轴穿进刀箍，再把稳木放在刀片另一头上面，然后用藤篾或旋子柳将刀片、刀轴和稳木紧紧地缠在一起。刀片与刀轴之间可用藤篾隔开，保持约0.2厘米的间隙。如果刀刃因工作时间长而变钝，可拆下磨砺或淬火。

将穿好的柳条碾进，正好被锋利的刀片一劈两层。如果续穿好的柳条时皮朝上，那么出来的柳条上层是旋柳，下层是柳穰子（图1—3）。

（三）旋刀

旋刀是加工旋子柳的专用工具，由刀片、刀轴、稳木三部分组成。刀片为单

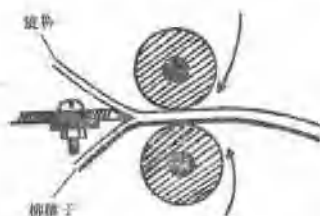


图1—3 旋机的工作原理

(四) 槽锥

槽锥是柳编的重要工具之一，锥面为扁弧形，锥面宽约2厘米，槽沟深为0.2~0.4厘米，槽锥长10厘米，槽锥上部有木把，长约6厘米（图1—5）。

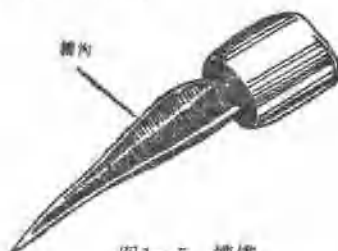


图1—5 槽锥

和修茬子，它分尖刀和镰刀两种。尖刀为单刃，长约10厘米、宽2~3厘米，柄长8~9厘米。镰刀是割麦子的常用工具。为防止刀刃把手割破，可在握处缠上藤篾，旋子柳或布裹起，也可在刀箍里装上短木柄（图1—6）。

(六) 铜刀

铜刀又叫窄刀。铜刀的作用是将不规则的旋柳刮得宽窄

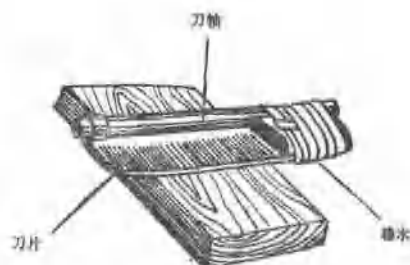


图1—4 旋刀

槽锥在柳编中使用最为广泛，编、系、砌、穿、缠都用得着。但它主要的用处是穿桩、插桩、握沿和插把。

(五) 削刀

削刀主要用于割柳条

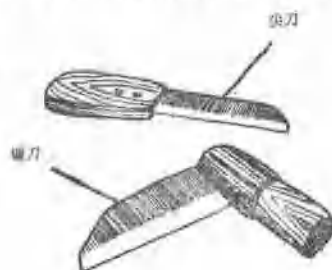


图1—6 削刀

一致，这样编制出的产品花纹结构严密，柳条平整，既美观又耐用。

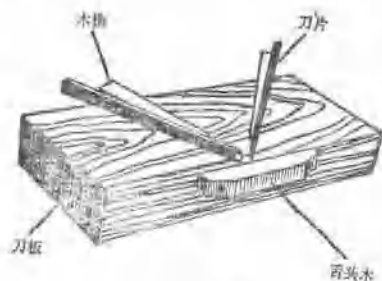


图1—7 铜刀

铜刀由两个刀片、两条木楔、刀板、舌头木等组成（图1—7）。刀片一头有刃，刃宽2.5厘米，刃长18厘米左右。刃也可由刨刃代替。木楔成羊角状，稍窄于刀片，木楔长约13厘米。刀板是铜刀的工作面，长25~30厘米、

宽17~20厘米、厚3~4厘米。舌头木是重新钉上去的小木块，厚与刀板相同，长8~10厘米。为操作方便，可在舌头木上面钉一层薄铁片。

制作安装时，先在刀板上面锯两道八字形的羊角槽，槽深1.5厘米，形状与木楔相同，窄头装刀刃，宽头装刀背。槽沟锯好后，将两个刀片放进，使两刀刃保持一定距离，并在一条直线上，然后将木楔从后头贴着刀片插入，击紧。两刀刃之间的距离可任意调动，如果刀距不合适，可退去木楔，移动刀片，调好刀距后，再将木楔向里击紧。

（七）剪子

剪子也是柳编的主要工具之一，常用的有两种，一种是果剪（图1—8），另一种是一般的剪子，它们在柳编中各有

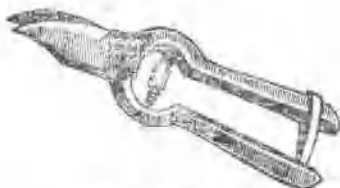


图1—8 果剪

不同的用处。剪柳条、修茬一般用果剪，剪较软的旋子柳、系线等，用一般的剪子。

（八）扁头斧

扁头斧主要用来劈圈，为单刃，刃宽6厘米。斧头成扁状，长4厘米、宽约3厘米，并装有木柄（图1—9）。使用时，刃用来劈，背用来击木楔。



图1—9 扁头斧

（九）鲫鱼镰



图1—10 鲫鱼镰

鲫鱼镰形状与镰刀相似，刀片为单刃，刃长30厘米、刃宽约5厘米，刀背厚0.5厘米左右，刀刃、刀背分别成弧形向外凸出。刀的一头成直角，不锋利，一头成斜角，并有刀箍，看上去两头窄中间宽，很象鲫鱼，所以叫它

鲫鱼镰（图1—10）。

鲫鱼镰可把劈开的圈刮得厚薄一致，容易弯曲。此外在系柳制品下料时也常用它。

（十）环锥

环锥的锥体为四棱形，锥长13厘米左右，上部横装长8~10厘米的木柄（图1—11）。环锥主要用来钻眼，是一种最简易的手钻。使用时，手握横柄，边压边旋转环



图1—11 环锥

锥。

(十一) 钩针

钩针用铁丝做成，直径约0.2厘米，长约12厘米。钩针上部弯成环圆便于用手握，下部尖上有倒钩（图1—12）。



图1—12 钩针

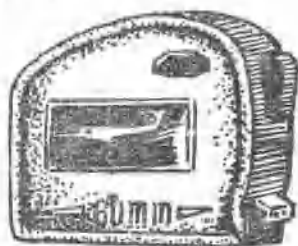


图1—13 钢尺

(十二) 钢尺

钢尺又叫卷尺（图1—13），有1米、2米、3米几种。如果编出口柳制品，使用标英寸的卷尺更为方便。

(十三) 踩板

踩板是在一块平木板的一边再钉一块边长为5厘米的方木条，使木板的一头翘起（图1—14）。踩板有大小两种，大号边长为40~50厘米、小号边长为30~40厘米。编大底的柳制品可用大号，编小底的柳制品可用小号。

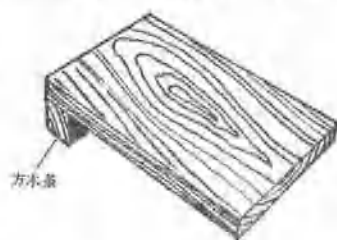


图1—14 踩板

(十四) 梁子

梁子是系柳制品必不可少的工具，用木板做成，长条状。一头锯出两个缺口，一头锤成燕尾棒状（图1—15）。梁子有大、中、小三种，大号长为120~140厘米，中号长为90~110厘米，小号长为60~80