

آشنائی با صنایع دستی ایران

چاقوسازی

نوشته اصغر کریمی
طرحها از نگارنده

از انتشارات مرکز پژوهشهای مردم‌شناسی و فرهنگ عامه

همیشه درجهتی از این گیره می‌نشیند که دسته چرخان گیره در طرف دست راستش باشد. بیشتر مراحل چاقوسازی پشت این گیره انجام می‌گیرد.

۲ - دستگیره (طرح شماره ۲). این دستگیره‌ها برای نگهداشتن قطعات چاقو روی چوب گیره است که سوهانکاری به آسانی صورت گیرد و قطعات چاقو روی چوب گیره نلغزد.
۳ - (طرح شماره ۳). برای خم و راست کردن قطعات چاقو بکار می‌رود و بجای میخ چین هم کار می‌کند.

۴ - انبر آتشکاری (طرح شماره ۴). که دسته‌ای بلند دارد و فقط در موقع عملیات مربوط به آتشکاری مورد استفاده است.

۵ - چوب گیره (طرح شماره ۵). که از یک تکه چوب سخت ساخته می‌شود. این چوب گیره را به دهانه گیره می‌بندند و قطعات چاقو را که باید سوهانکاری شود روی آن می‌گذارند و با دستگیره آنرا روی چوب گیره محکم می‌بندند.

ب - ابزارهای کوبنده :

۱ - چکش آتشکاری (طرح شماره ۶). وزن آن معمولاً ۳۰۰ یا ۴۰۰ گرم است و دسته آن چوبی است. فولاد سرخ‌شده در درون کوره را با ضربات این چکش در روی سندان به شکل اولیه قطعات چاقو درمی‌آورند.

۲ - چکش کوچک (طرح شماره ۷). وزن آن معمولاً ۱۰۰ تا ۱۵۰ گرم است و دسته آن نیز چوبی است و برای میخ‌کوبی چاقو و سایر امور مربوط به کناره‌گیره مورد استفاده

صنعت چاقوسازی در ایران بیشتر در شهرهای زنجان، مشهد، اصفهان، شاه‌آباد غرب (کرد)، ماسوله و کم و بیش در جاهای دیگر معمول است. شهر زنجان مرکز صنعت دستی چاقوسازی است و نام زنجان همیشه چاقوی آن را تداعی می‌کند و ظرافت و دقتی که در کارهای آن وجود دارد در کمتر جائی دیده شده است. چاقوهای ساخت مشهد هم معروف است، و چاقوی اصفهان نیز ویژگی خاصی دارد و بیشتر به کار روستائیان و کشاورزان می‌آید. در کرد همه نوع صنایع دستی آهنی معمول است و بیشتر کلیدسازی و چاقوسازی. صنعت چاقوسازی شهر کوهستانی ماسوله نیز در حدود سی چهل سال پیش رواج فراوان داشته و در این شهر کوچک در حدود یکصد باب مغازه چاقوسازی وجود داشته است که اکنون بیش از چهار پنج مغازه باقی نمانده است.

این گفتار فقط به ذکر ابزار کار چاقوسازان و نحوه ساختن و سوار کردن چاقوها اختصاص خواهد داشت. ابزار کار چاقوسازان چند دسته است.

الف - ابزارهای نگهدارنده که عبارتند از:

۱ - گیره (طرح شماره ۱). معمولاً این گیره‌ها را آهنگران یا خود چاقوسازانی که در این کار خبرگی دارند، می‌سازند. این گیره روی کنده چوبی سوار می‌شود و همان کنده باندازه نیم‌متر در زمین کار گذاشته شده است. طول این کنده چوب بستگی به این دارد که چاقوساز بطور نشسته و دوزانو روی زمین کار کند و یا اینکه روی صندلی بنشیند. چاقوساز



(طرح شماره ۸) سرکن تخت باعاج درشت



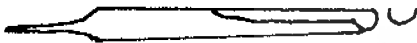
(طرح شماره ۹) سرکن تخت باعاج ریز



(طرح شماره ۱۰) سرکن نیم گرد



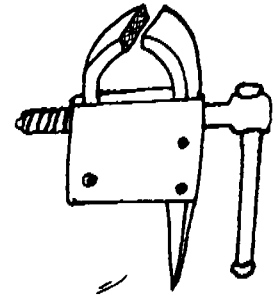
(طرح شماره ۱۱) سرکن گرد



(طرح شماره ۱۲) ناودان تراش



(طرح شماره ۱۳) چوب ساب



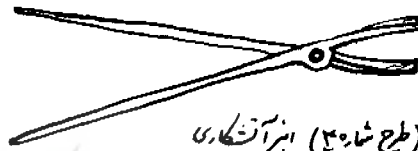
(طرح شماره ۱) گیره



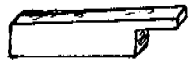
(طرح شماره ۲) دستگیره



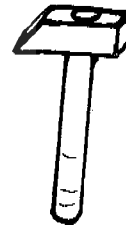
(طرح شماره ۳) ابزار دست



(طرح شماره ۴) ابزار آتشکاری



(طرح شماره ۵) چوب گیره



(طرح شماره ۶) چکش آتشکاری



(طرح شماره ۷) چکش کربن

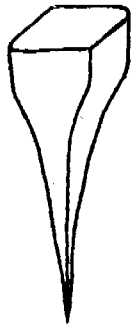
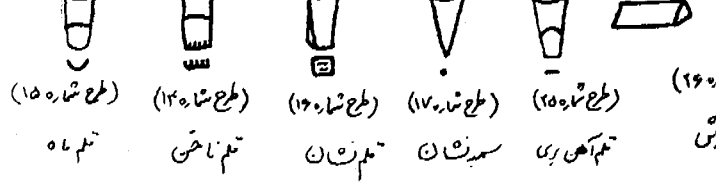
د - ابزارهای علامت گذارنده :

- ۱ - قلم ناخن (طرح شماره ۱۴) . بعد از تمام شدن تیغه در کار آتشکاری ، تیغه را مجدداً در درون کوره سرخ می کنند و با این قلم در کنار لبه پهن چاقو جای ناخن می گذارند که بتوان چاقورا باز کرد .
- ۲ - قلم ماه (طرح شماره ۱۵) . که کار همان قلم ناخن را انجام میدهد و بعضی ها بجای قلم ناخن ، قلم ماه در روی تیغه میزنند .
- ۳ - قلم نشان (طرح شماره ۱۶) . که اسم یا علامت مخصوص چاقوساز روی آن نقش شده است و بعد از کار سوهانکاری و قبل از آب دادن تیغه به کمک این قلم و ضربه آرامی با چکش این نشان را روی قسمت انتهائی تیغه چاقو (نزدیک میخ لولای تیغه) نقش می کنند تا سازنده آن مشخص باشد .

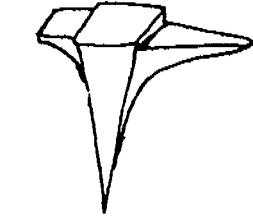
است .

ج - ابزارهای ساینده :

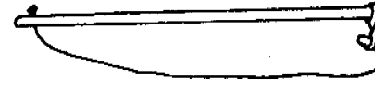
- ۱ - سوهان تخت با عاج درشت (طرح شماره ۸) . برای سائیدن قطعات چاقو که از کار آتشکاری درآمده است . با این سوهان شکل نهائی قطعات چاقورا درمی آورند .
- ۲ - سوهان تخت با عاج ریز (طرح شماره ۹) . برای صاف کردن کلیه سطوح همین قطعات .
- ۳ - سوهان نیم گرد (طرح شماره ۱۰) . برای شکل دادن به قسمتهائی از چاقو که حالت انحنا دارند .
- ۴ - سوهان گرد ریز یا دم موشی (طرح شماره ۱۱) . برای انداختن خطوط تزئینی روی باربند چاقو و سائیدن و صاف کردن درون ناودان تیغه .
- ۶ - چوب ساب (طرح شماره ۱۳) . با عاج های کاملاً درشت برای سائیدن اضافات شاخ گوزن برای دسته چاقو .



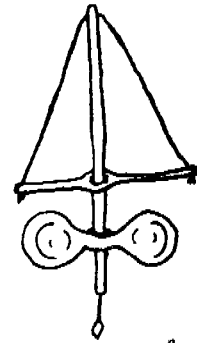
(طرح شماره ۲۸) سندان



(طرح شماره ۲۸) سندان کوهی



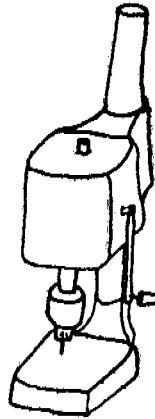
(طرح شماره ۲۱) کمانه



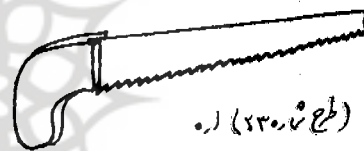
(طرح شماره ۱۹ و ۲۰) مته خزانه



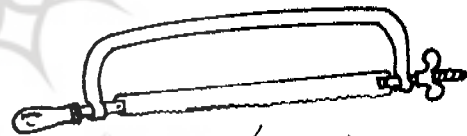
(طرح شماره ۱۸) مته



(طرح شماره ۲۳) دریل



(طرح شماره ۲۳) اره



(طرح شماره ۲۳) اره کوهی

لولای تیغه باید در آنجا برچ شود، بکار میرود، و همچنین برای گشاد کردن سوراخ‌های سطح درونی آستری که باید شاخ گوزن روی آن با دو میخ سوار شود. دسته این مته خزانه‌ها یا بصورت همان مته معمولی است و با کمانه کاری کند و یا بصورت لنگردار است و با حرکت پی‌درپی عمودی دست می‌چرخد (طرح شماره ۲۰).

۳ - کمانه (طرح شماره ۲۱). که تسمه چرمین آن یکبار به دور دسته مته تاب می‌خورد و با پس و پیش بردن آن حرکت دورانی به مته می‌دهد و فشار دست دیگر روی سر مته باعث سوراخ شدن می‌شود.

۴ - دریل (طرح شماره ۲۲). که برای سوراخ کردن بکار میرود و اکنون بیشتر چاقوسازان از این ابزار استفاده می‌کنند و مته‌های معمولی کم کم متروک شده است.

و - ابزارهای برنده:

۱ - اره (طرح شماره ۲۳). برای بریدن شاخ گوزن.

۲ - کمان‌اره یا اره آهن‌بر (طرح شماره ۲۴).

۳ - قلم آهن‌بری (طرح شماره ۲۵). برای بریدن فولاد و آماده کردن آنها برای آتشکاری.

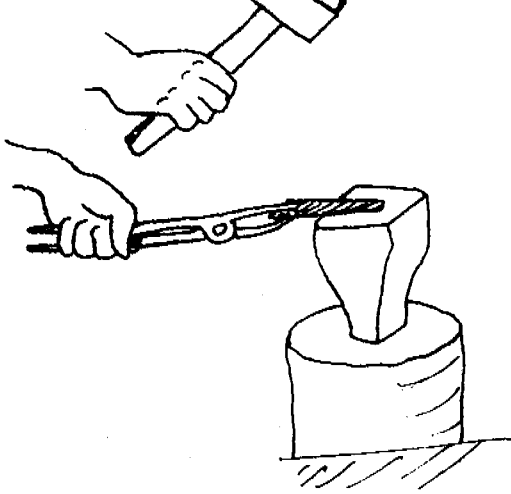
۴ - قلم سه گوش (طرح شماره ۲۶). که از سوهان سه گوش درست می‌کنند و برای قطع کردن قطعات چاقو در موقع آتشکاری است. آنرا روی سندان می‌گذارند و قطعه آهنی که باید بریده شود به لبه تیز آن تکیه میدهند و با یک ضربه چکش آن را قطع می‌کنند.

۴ - سمبه‌نشان (طرح شماره ۱۷). با این سمبه‌نشان، قبل از سوراخ کردن جای سوراخ را با یک ضربه آرام چکش مشخص می‌کنند که مته درست در این محل قرار گیرد و در اثر فشار از روی کار نلغزد.

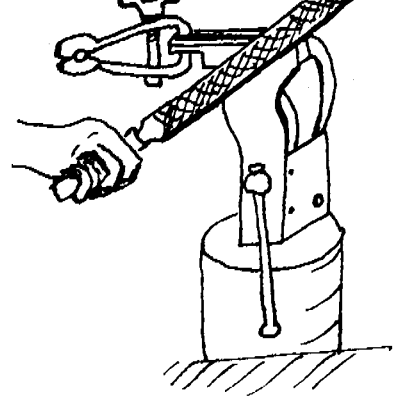
۵ - ابزارهای سوراخ‌کننده:

۱ - مته (طرح شماره ۱۸). این مته‌ها را خود چاقو سازها از فولاد سخت می‌سازند و برای سوراخ کردن همه قطعات چاقو بکار میرود. دسته آن چوبی و قسمت فلزی بالای آن در موقع سوراخ کردن در داخل سر مته که چوبی است می‌چرخد.

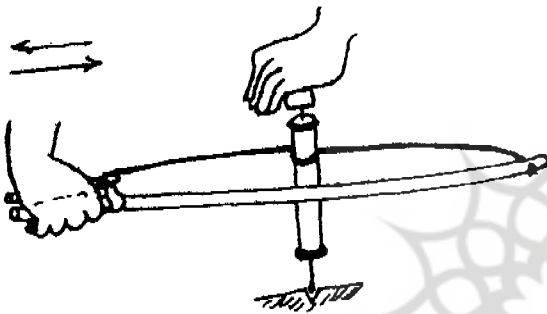
۲ - مته خزانه (طرح شماره ۱۹). این مته نیز به دست خود چاقوسازان ساخته می‌شود و کلفتی آن کمی بیشتر از مته‌های معمولی است و برای گشاد کردن سوراخ روی بار بند که میخ



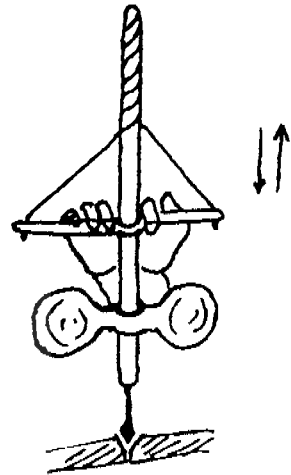
(طرح ۳۱) طریقه آتشکاری



(طرح ۳۲) طریقه سردکاری



(طرح ۳۳) طریقه استفاده از مته و گرز



(طرح ۳۴) طریقه استفاده از مته فرانگتری

کار چاقوسازی مراحل مختلف دارد. مرحله اول آتشکاری است که در این مرحله فولاد با کمک حرارت کوره و ضربات چکش و مقاومت سندان شکل ابتدائی قطعات چاقو را بخود می گیرد. در مرحله دوم این قطعات با کمک قدرت نگهداری گیره و دستگیره و چوب گیره و قدرت ساینده گی سوهان ها و سمباده ها شکل اصلی اش را بدست می آورد. در مرحله سوم این قطعات باز هم به کمک قدرت نگهداری گیره و دستگیره و قدرت سوراخ کنندگی مته و کمانه سوراخ می شوند. در مرحله چهارم تیغه و فنرها با کمک حرارت کوره و خاصیت آبدهندگی نفت سیاه، آب میخورند. در پنجمین مرحله قطعات آبدانه شده با کمک قدرت نگهداری گیره و دستگیره و چوب گیره و قدرت ساینده گی انواع سمباده ها پرداخت و صیقلی می شوند. در مرحله ششم با کمک قدرت کوبنده گی چکش کوچک و قدرت مقاومت سندان کوچک به هم میخ می شوند و شکل نهائی چاقو بدست می آید. در این مرحله نیز خرده کاری هائی وجود دارد که باربند برنجی آنرا با سوهان می ساینند و سمباده می زنند

ز - ابزارهای مقاومت کننده :

۱ - سندان (طرح شماره ۲۷) . که انتهای آن درکنده چوبی فرورفته است و این کنده را درکنار کوره توی زمین کار می گذارند و برای مرحله آتشکاری مورد استفاده چاقوسازان است .

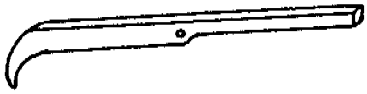
۲ - سندان کوچک (طرح شماره ۲۸) . درکنار گیره کار گذاشته می شود و برای میخ کوبی و صاف کردن قطعات چاقو است .

ح - ابزارهای حرارت دهنده :

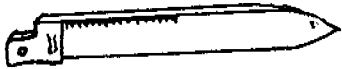
۱ - کوره (طرح شماره ۲۹) . مرکب از یک محفظه گلی و یک دم از پوست گوسفند یا بز که با یک لوله فلزی بهم ارتباط دارند . با باز کردن دهانه دم با دست ، هوا را در آن ذخیره می کنند و با بستن دهانه آن و فشار دادنش بطرف محفظه گلی، هوای متراکم را بدرون محفظه گلی می رانند و این هوا موجب برافروخته شدن آتش درون کوره و سرخ شدن قطعات فولادی که درون کوره است میشود .

برنجی که روی آستری است و لولای تیغه در آن قرار گرفته است باربند نام دارد و شیارهایی که تیغه چاقوهای ضامن‌دار در جهت طول آن است ناودان نامیده میشود. طرحهای ۳۰ و ۳۱ و ۳۲ و ۳۳ نشان‌دهنده نحوه کار با ابزار است و طرحهای ۳۴ و ۳۵ و ۳۶ و ۳۷ بیان‌کننده چگونگی سوار کردن قطعات چاقوها و طریقه باز و بسته شدن آنهاست.

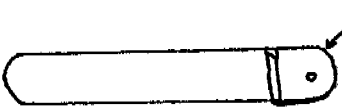
(۱۰)



فَنر



تِیغِه

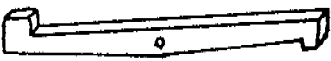


بَرَبِنْدِه

اَسْتَرِی



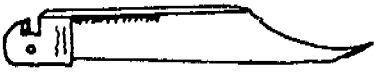
(طرح شماره ۳۴) طریقه سوار کردن چاقوی سه‌میره خوری



فَنر بزرگ



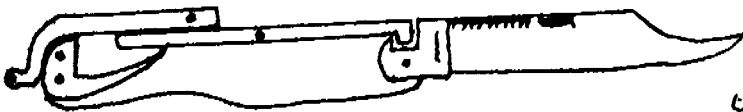
فَنر كوچك



تِیغِه



(طرح شماره ۲۵) طریقه سوار کردن چاقوی ضامن‌دار



(طرح شماره ۳۶) طریقه سوار کردن چاقوی در ضامن

و با گرد آجر آنرا صیقل می‌دهند و قسمتهای اضافی دسته چاقو و پشت فنر را نیز می‌سایند و پرداخت می‌کنند و روی شاخ گوزن را نفت سیاه میمالند تا تیره‌تر و شفاف‌تر شود.

ذکر بعضی از فوت و فنهای کار:

۱- در مرحله آب‌دادن، فنر را بعد از سرخ شدن، توی نفت سیاه می‌اندازند و بعد از اینکه آب گرفت آنرا دوباره توی آتش می‌گذارند که قدری از آب آن گرفته شود تا در اثر فشار نشکند. در همین مرحله تیغه را بعد از آب‌دادن باز هم روی آتش می‌گذارند که کمی از آب آن بپرد و رنگ تیغه به بنفش گرایش پیدا کند تا در اثر برخورد با اجسام سخت لبه آن نپرد.

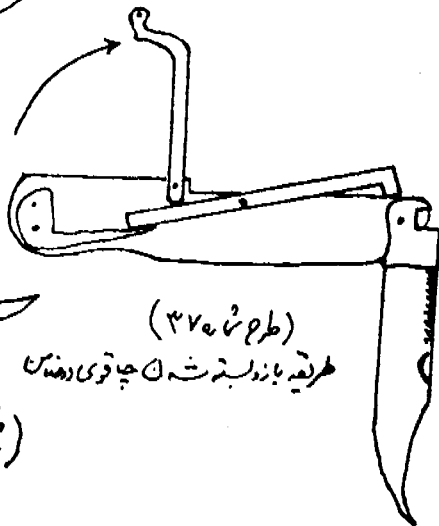
۲- قطعات تشکیل دهنده یک چاقو را یک پستاحی می‌گویند و چون چاقو سازان روزی چند چاقو می‌سازند، بعد از اینکه همه پستاحی‌ها را به نوبت سوراخ کردند و به مرحله آبکاری رسید، برای اینکه پستاحی‌ها در موقع آبکاری با هم مخلوط نشوند به هر کدام از پستاحی‌ها علامت ویژه‌ای می‌گذارند.

۳- برای روکش دسته چاقوها معمولاً از شاخ گوزن استفاده می‌کنند و طریقه کار چنین است:

اول شاخ گوزن را با اندازه طول دسته چاقو بشکل استوانه‌هایی با اره می‌برند. بعد آنرا در داخل ظرف آبی روی کوره می‌جوشانند تا خوب نرم شود. برای رنگ کردن آنها در همین حال جوشیدن قدری جوهر قرمز اضافه می‌کنند. این استوانه‌ها در این حال به راحتی به کمک گیره واره به اندازه سطح دسته چاقو بریده می‌شود و اضافات داخل آن با اره و چوب ساب از بین می‌رود و فقط لایه نازکی از آن باقی میماند. این نوارهای باریک را روی دسته چاقو با دو میخ سوار می‌کنند و سر میخ‌ها را در قسمت داخلی که مته خزانه خورده است پرچ می‌کنند تا در نیاید.

هر چاقو شامل قطعات زیر است:

تیغه، فَنر (در چاقوهای ضامن‌دار معمولاً دو فنر وجود دارد بنام فَنر بزرگ و فَنر كوچك)، آستری که دو تکه است و همه قطعات چاقو به آنها سوار می‌شوند، روکش دسته که معمولاً شاخ گوزن یا پلاستیک است و دسته چاقو را می‌پوشاند. قسمت



(طرح شماره ۳۷)

طریقه باز بسته شدن چاقوی در ضامن