

古建砖料及加工技术 (续完)

北京市第二房屋修缮工程公司古建科研设计室

3. 砍金砖或方砖

金砖和方砖一般用于墁地，砍磨时，除需选可作加工的砖外，还要观察两个大面。其表面较麻糙的一面称为“旱面”，一般不加工，墁地时朝下；另一面称为“水面”，选作砍磨加工。加工操作程序如下：

(1) 铲面磨平——先在方砖平面上沿对角线铲平(图8-1、2)，接着铲其余部分，由内向外铲出，铲至砖的边沿时应由外向里斜铲。为使斧子平稳，需蹙手腕子执斧铲面。铲完用平尺、搭十字尺和八卦尺进行校验是否平整(图8-3)，跟着用粗磨头推磨，再用细磨头轻磨，掸净浮尘后再次用尺

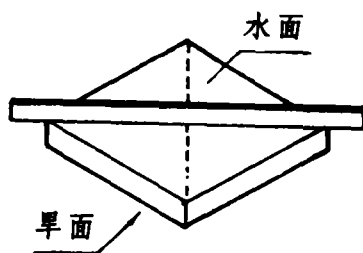


图8-1

检校，不平者再度铲磨，直至完全光平。

磨平的面应能与官砖相合；任意取两块磨平的砖也应互相吻合。完全相合的砖面为

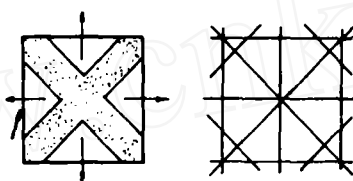


图8-2 图8-3

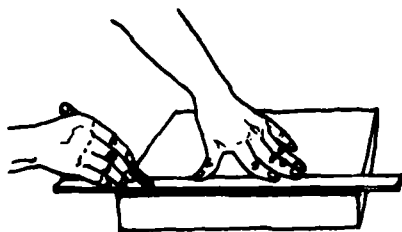


图8-4

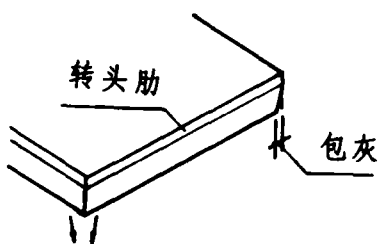


图8-5

“合子面”；基本平整者称为“八成面”。加工金砖需保证有“合子面”。注意，有时两块砖正好一凹一凸，也能相合，但转一个角度则不吻合了。要求作到转任意角度都能相合。

(2) 过肋裁边——先用平尺板和划签划出一棱(图8-4)，经打扁作转头肋并砍出包灰

(其方法同五扒皮劈面)，包灰做在方砖的小面上(图8-5)。再依作好的棱为准，用大制子理出第二条肋(图8-6)；用方尺尺桩贴住第一条肋，沿尺苗划出第三、四肋(图8-7、8)并随之按砍第一肋的方法砍磨出这几条肋来。

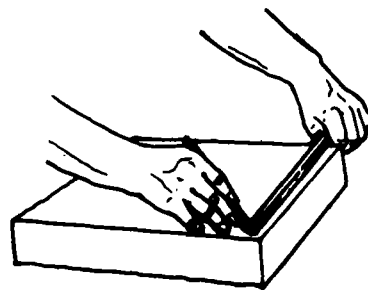


图8-6

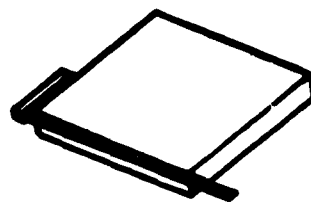


图8-7

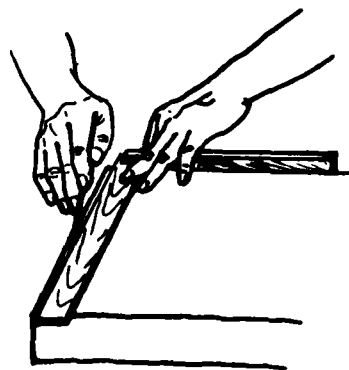


图8-8

加工完毕的砖码放时应竖直放置,于包灰处垫小石片(谓之垫楔)。若方砖有一侧棱有缺陷,应标出记号,可在墁地时调整使用,这种三边完好一边不好的砖俗称“三缝”。如果一块砖有两肋不平直或有缺陷,就不能使用了。

(3)方砖按下述方法检验——观察砖表面应无斧花、花羊皮、棒槌肋。包灰要符合要求。尺寸检测办法如下:

①用平尺板在砖面上任意搭尺三次,尺板与砖面紧贴为符合标准(不应有晃动现象)。

②用尺量度尺寸并与标准尺寸对比(俗称不得亏涨制子)。

③用勾尺格方——将方尺勾于四角,观察尺苗尾部是否与砖棱贴合。

加工方砖有“合子面”、“八成面”和“干过肋”等不同要求。所谓“合子面”,即所加工的成品能与“官砖”完全贴合。“八成面”即砖面平整的要求不象“合子面”那样严格,在贴尺检查时可有稍微晃动现象。作“干过肋”者只要求砖面基本平整,包灰适当。

4. 砍转头

将砖加工成长身与丁头垂直者谓之转头。转头一般用于摆砌墙角,《工程做法则例》称其为“碱角转头”(广义地说,砖的两个面互相垂直也可称为“转头”或“转头肋”,但一般所说“转头”即指用于墙角的砖)。转头加工程序如下:

(1)磨长身——方法同“五扒皮”的第(1)道工序。

(2)划线打扁——从长身搭勾尺定转头(即丁头面),划线(图9-1),打扁子,砍后过尺磨平。这道工序俗称“拧脑袋”。

(3)砍磨大面——限制子砍磨两个大面,方法同“五扒皮”。若作“膀子面转头”,则有一个大面不作包灰。注意,转头砖不截取长短,其端部待摆砌时再根据需要长度裁截,俗称“外边打截活”(图9-2)。

(4)检验——转头砖的检验方法按“上小撮”和“拿顶”方法检查。“上小撮”方法同检验“五扒皮”。“拿顶”方法即将转头砖一横一竖紧贴,使竖砖的长身与横砖的丁头对齐,用平尺贴边,观察有无缝隙(图9-3)。

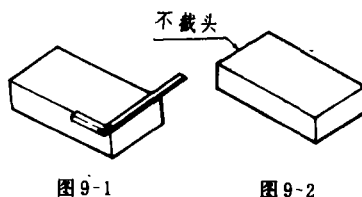


图9-1

图9-2



图9-3

5. 砍八字砖

加工方法同砍转头,只是划线有一些特殊的方法:

(1)划八字咀——砍磨出长身后,贴八字尺画出八字,注意应留够八字咀(图10-1a,b)。

(2)划线——用方尺画八字咀头,即过八字线两端处在长身和丁头画线(图10-2),并画出另一大面上的八字线。

(3)砍磨加工——按线打去砖角,磨出八字。

(4)检验——砍磨完毕后,用方尺检验八字咀是否平整(图10-3)。其它各项操作和检验方法同相应的“五扒皮”或“膀子面”砖。

6. 砍车轱砖

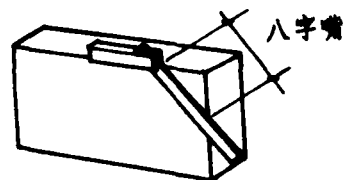


图10-1a

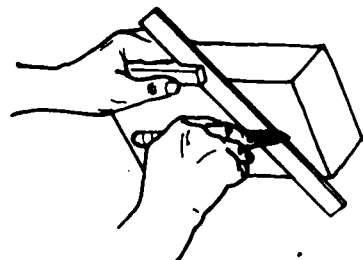


图10-1b

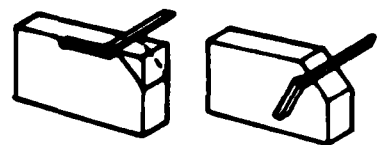


图10-2 图10-3



图11-1 图11-2

车辆即车轮周围的框子。车辆砖指带有一定圆弧的砖，其精确相接可成一个圆形。如天坛皇穹宇的围墙即由车辆砖摆砌而成。

砍车辆砖的方法基本与砍“五扒皮”或“膀子面”砖相同，关键在于作好带圆弧的面，注意，通过计算或作图找出弧度，作好整块砖的平面样板，并预先据样板砍出样砖，经试摆看是否与要求相合，往往一块砖不易发现问题，多块连接后则易于看出毛病，再行调整样板，直至准确为止。如果用于砖塔的车辆砖，因上下有收分，则需要作上面和下面两种样板。样板可用三合板制作。磨弧面的磨头应该有合适的形状（图11-1、2）。

7. 砍搨白砖

搨白，其意近似“蹭白”，即磨素面的意思，古建工人常

叫做“淌白”。淌白砖用于搨白作法的墙面砌筑。常用的淌白砖有两种：一种是“淌白截头”，另一种叫“淌白拉面”。

“淌白截头”磨一个小面，顺磨一肋（磨取小面的一条直棱），截两头，取长短，不取薄厚。

“淌白拉面”只磨一个小面，顺磨一肋。不截头，不取长短也不取薄厚。

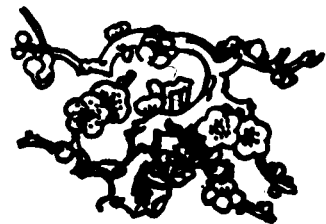
淌白加工要求比较简单，甚至可以不上砖桌，在砖堆上将砖块互相蹭磨，取其大体平整即可，这种做法即是俗称的“砖拉砖”。

8. 砍杂料砖

俗称办杂料子。这类件活种类很多，形状复杂，通常先用薄板作成各种杂料砖的样板，依样板砍制；注意，磨头也要预先作成相应的形状，才能使砖磨得符合要求。杂料砖形形色色，诸如用于屋顶上的饰件：淌扒头、吻兽、花通脊斗板，天盘、鼻盘、宝顶等；用于檐头的饰件：垫板、飞檐椽、连檐、瓦口、连珠混等；

用于墙身的饰件：荷叶墩、盘头、戗檐砖、博风头、博风砖、泉砖炉口、混砖等，还有许多用于须弥座、影壁和窗饰的砖件，真是五花八门，名目繁多。这些杂料砖又常与雕刻结合，所以，往往在砍制这类件活时要把雕刻花饰的要求尺寸考虑进去。不过各种杂料的制作方法，都离不开上述介绍的基本手法。关于各种杂料砖的尺寸和形状，本文不再介绍，留待以后谈到各部位作法时再行叙述。以上的记述我们尽可能地结合传统经验并参考了现行的作法，但因我们水平有限，有不够准确和完善之处，诚恳欢迎批评指正。

（本文由 张海清、尤贵友、关双来、蒙富友、杨学善、程万里研究整理）



（上接第54页）

《燕都游览志》：“大佛寺在西直门北三里许，寺后有高阜、广二里，山上有真武祠，踏青士为正月必先至其地。”

现在三碑及寺后土山、真武祠早已没有了。

清乾隆二十二年丁丑（公元1757年）重修大慧寺，前殿悬御书额曰：“慧灯常朗”。联曰：“妙示真如空色相；净开正觉摄声闻”。后殿供范铜佛像，悬御书额曰“灵峰慈荫”。联曰：“潮音普觉声闻界；水观中涵智慧珠”。

按乾隆重修时尚有殿两座，今只剩下一座

“大悲宝殿”了。

现大慧寺大悲殿前尚有高一米余小碑，是清宣统年立的。根据碑文记载和目前大悲殿的实际现状，千手千眼观音菩萨佛像及两神童子系宣统年重修过，而殿内东、西、后墙壁画及两旁二十八尊道教星宿神像均系明代塑造。

大慧寺目前被包围在新建楼群中，出入无门，对旅游、文物保护都是极大的不便。作为北京市重点文物保护单位，希望有关单位通力合作，给大慧寺找出一条通路，俾使修复后对群众开放。