

Занаятчийска Практика

Месечно илюстрирано списание за обща просвета и практически знания за занаятчий и работници

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

LA PRATIQUE DES MÉTIERS — unique et générale revue des métiers en Bulgarie.

Одобрено и препоръчано отъ:

Министерствата на Търговията и Промислата; —Търг. Индустр. камара; —Занаят. съюзъ въ България; —Главната Дирекция на Труд. Повинност

Наградено съ златенъ медалъ:

Министерството на Търговията, Промисл. и Труда, Г.-Орѣховица 1926 г.

АБОНАМЕНТЪ:	Редакторъ-издателъ:	ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:
За година съ 40 притурки . . . 90 лв.	Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ	За цѣла страница . . . 450 лв.
За година съ налог. плат. . . 102 лв.	АДРЕСЪ:	За 1/2 страница . . . 250 лв.
За чужбина 140 лв.	ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА	За 1/4 страница . . . 125 лв.
Отдѣлни кройки по . . . 2 лв.	ПЛЪВЕНЪ	Само за адреса . . . 30 лв.

Година V.

Юний 1929 год.

Книжка 6

Пластирвание на глина въ грънчарството.

Грънчарството като занаятъ отъ който се произвеждатъ всевъзможни видове издѣлия, за разни цели и предназначения, си има своитѣ тънкости и разбирания. Скъпия материалъ отъ който се приготвяватъ известни артикули и при по-солодна изработка, винаги коштува по-скъпо, обаче сж по-солодни и по пригодено за целта. При приготвяването на нѣкои артикули отъ грънчарството, за да паднатъ по-износни на куповача, често си служатъ съ повърхностно маскирание. Това маскирание става посредствомъ долнокачественъ и по-хубавъ материалъ. Такова маскирание става при приготвяването на сѣдини отъ простото грънчарство, при фаянса, майоликата, при приготвяването на печкитѣ за отопленията, при тротоарнитѣ плочи, флисни и др.

Така напиримѣрь, за да изкара производителя по-ефтена стока си послужва съ два или три вида материалъ. Грънчаритѣ или фабрикантитѣ на глинени издѣлия си служатъ съ *пластирката* за маскирание долнокачественъ материалъ отъ който въ масово количество не изработенъ предмета. Пластирката е едно повърхностно лустро или материалъ съ който е замаскиранъ вътрешния съставъ на предмета.

Съ пластирката грънчаритѣ си служатъ по два начина или чрезъ поливка или нанасяние. Грънчаритѣ за обикновенитѣ издѣлия, а особено оная, които изработватъ на грънчарското колело, си служатъ посредствомъ поливка, а съ нанасяние и то като приготвена маса за изработване издѣлия посредствомъ гипсови калѣпи. Въ оная гипсови калѣпи които сж предназначени за фабрикуване издѣлията посредствомъ шликеръ, става тоже чрезъ поливка. Формуване релефни издѣлия отъ калѣпи, пластирването става посред-

ствомъ нинасяние. Съ пластирката си служатъ въ керамиката за добивание на разнитѣ бои (цвѣтове) на известни артикули. За приготвяването на коридорнитѣ и тротоарнитѣ плочки работени посредствомъ преси, чрезъ пластирката се приготвяватъ шаркитѣ. Пластирката е *една фино приготвена* маса, която се полага върху горната частъ на издѣлието за да маскира долната частъ, а при това да даде една приятна и хубава външностъ. Приготвяването на пластирката, която да отговаря на вътрешната маса, е една доста важна работа отъ твърде голѣмо техническо разбиране. Въ дърводѣлството пластирката е *форнира*, а въ грънчарството оная външната маса която, главно, трѣбва да отговаря на свойствата на вътрешната маса или глина, отъ които е приготвенъ предмета.

Трѣбва да се приведе въ хармония външната маса (пластирката) съ вътрешната глина, а то значи *свиваемостта* на едната и другата да бждатъ въ еднакъвъ коефициентъ. Тукъ е работа на пластичността и обезпечаването да дойдатъ въ единъ и сжщъ знаменателъ на свиваемостта. Това е най-трудната работа при работение на издѣлия съ пластирка, защото не сж ли въ хармония по по отношение на свиваемостта, се явяватъ пукания и лющения на издѣлията и ги прави негодни. Искаме ли да изкараме добри и пригодни издѣлия по начинъ съ пластирка, трѣбва оная маса съ която главно ще работимъ да пригодимъ съ пластирката. Ако основната глина съ която работимъ е много пластична и не отговаря на пластирката, би трѣбвало да я наситимъ съ ситенъ пѣськъ или кремъчно брашно или пѣкъ съ шалютовъ прахъ. За постигане на целта би трѣбвало да се пра-

вътъ известни проби въ това направление, като се направятъ едни проби съ разни проценти отъ прибавка на пѣсѣка или шамота, като се почне $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{3}$ и пр. Въ други случаи на проби си служатъ специалиститѣ съ коалинъ. Ако пластирката е твърде обезпѣстена би трѣбвало да се пригоди съ пластична глина или ако това не се отдаде за известни артикули — то ще се прибегне до работната маса или глина да се обезпѣсти и пригоди до пластирката — така щото свиваемостта на едната и другата да се сходятъ за да нѣма пукания и риси.

Употрѣбление и запазването на гипсовитѣ форми при работение съ тѣхъ.

Приготвлението на гипсовитѣ форми за грънчарството е една важна работа, а сжщо така важно е и тѣхното употрѣбление и запазване. Преди всичко за изготвяние на гипсови форми за да иматъ по-дълготрайностъ и да имаме една добра отливка — би трѣб-

вало да имаме и първокачественъ гипсъ, който да е пригоденъ за отливание на форми за грънчарски цели. Фабричитѣ за гипсъ и споредъ качеството му приготвяватъ не еднакъвъ гипсъ за форми и шокаторски гипсъ не е единъ и сжщъ. За форми се изисква гипсъ, който хубаво да се втвърдява, да не се рони и да може по-добре да поглѣща водата. Това зависи главно отъ качеството на суровия гипсъ отъ който е приготвенъ самия гипсъ за работа. Форма отъ гипсъ пригодена за издѣлия, които ще се работятъ посредствомъ грънчарското колело съ шаблонъ би трѣбвало да издържа отъ 350 до 450 издѣлия. При изливание съ шликеръ една гипсова форма би трѣбвало да даде отъ 120 до 180 предмета. За това трѣбва за гипсови форми да имаме доброкачественъ гипсъ, добре приготвени форми отъ него, правилно използване формитѣ, винаги причиствяние когато свършимъ дневната работа и при работене съ гипсовитѣ форми да не се чака съвсемъ да се измокряватъ

Инж. керамикъ З. К. Мавродиевъ.

Платъ на рѣзки или на карета.

И тоя сезонъ формата на сакото се малко промѣни. Явява се едноредно или двуредно и презъ топлитѣ лѣтни дни съ удовольствие ще се носятъ свѣтлиѣ, весели цвѣтове. Кариранитѣ платове сж на мода още отъ изминалия зименъ сезонъ. Шевиоти и кангарни платове ще се носятъ въ всички възможни десеи — отъ голѣми, до най-дребни карета. Но изглежда, че кариранитѣ платове ще останатъ малко назадъ, защото на пръвъ планъ излизатъ платоветѣ на линии. Плата на рѣзки има това предимство, че облечения въ него изглежда тънъкъ и елегантенъ. Дебелитѣ трѣбва да се радватъ, че плата на линии прикрива тѣхната дебелина, когато кариранитѣ платове по-преди изтъкваха коремитѣ имъ въ цѣлата своя красота.

Въ употрѣба ще бждатъ леки шевиоти и кангарни платове, порьозни, живописни платове и меки, гъвкави фланели. По парижкитѣ булеварди сега се мѣрка единъ ясенъ, свѣтлосинъ платъ съ ярки линии. И за нашия вкусъ това е една доста удобна комбинация.

Едноредното сако има двѣ или три копчета, като отъ най-долното копче захваща слабо закръгляване. Не много широкъ, въ външната си страна, слабо закръгленъ реверъ. Добре изработената талия дава характерната модерна линия. Жилетката е съ изправени гърди и се закопчава на петъ копчета. Но сжщо тъй заедно съ едноредното сако се носи съ удовольствие — особено отъ тънки господа двуредна фантази-жилетка на три копчета съ дълги жгли. При костюма на рѣзки се носятъ панталони, които въ кройката нѣматъ промѣна и сж съ или безъ маншети.

Двуредното сако е на двѣ копчета, като по желание могатъ да се оставятъ още двѣ слѣпи копчета по-горе. Реверитѣ се правятъ по-дълги и по-широки. Тукъ трѣбва да се отбѣлежи, че якитѣ на лѣтнитѣ фланелени костюми трѣбва да се правятъ по-стѣгнати, за да може — когато презъ горещинитѣ се хвърли жилетката — на палтото да не се образуватъ гънки. Панталонитѣ могатъ да се направятъ за коланъ.

Харалдъ Семперъ.

Неприятели на необработенитѣ кожухарски кожи.

Човѣкъ употребява кожата на милиони животни, които представляват огромно стопанско богатство. За жалост последното подлежи на разрушение и унищожение отъ нѣколко вида насекоми, отъ които едни унищожаватъ само тулата, други само косъма, а трети тулата и косъма. Предметъ на настоящата ни статия ще бждатъ насѣкомитѣ отъ първата група; тия отъ втората и трета ще опиша въ друга статия.

Кожата бива нападана още когато е въ пресно състояние отъ нѣколко вида мухи, отъ които у насъ се срещатъ: *зелената муха и месарката*. И дветѣ приличатъ много на домашната муха, само че първата е лъскаво-черно-сива и снася яйцата си по месеститѣ части на кожата, предимно въ ушитѣ; отъ тѣзи яйца въ последствие се излюпватъ *личинкитѣ* или така нар. „червей“. Месарката е по-големата отъ домашната муха и има сивъ цвѣтъ; тя снася личинкитѣ си живи т. е. яйцата се излюпватъ въ тѣлото на женската и тя ги снася не като яйца, а вече като „червейчета“. Личинкитѣ и на двата тия вида мухи се хранятъ отъ лешята на кожата, като при липса на лешъ не пощадяватъ и сжщинската кожа. Като се има предъ видъ, че всѣка муха снася по нѣколко стотинѣ яйца, които при бързия си растежъ унищожаватъ голѣми количества храна, обяснимо е бързото унищожение на кожата, които сж „наплоти“ отъ мухи, т. е. такива върху които последнитѣ сж снесли своитѣ лица или личинки. Но мухитѣ не само разстатъ бързо, но и се размножаватъ твърде скоро: така напр. отъ една женска муха въ началото на пролѣтѣта могатъ да станатъ до единъ милиардъ до края на лѣтото: всѣки може да си представи какви грамадни загуби би претърпяло народното стопанство, ако не вземехме мерки за запазване на кожата отъ тази напасть. Най-простия и разпространенъ начинъ за съхранение на кожата е изсушаването; за табашкитѣ кожи се употребява и осоляването. И едното и другото трѣбва да се извърши по възможностъ непосредствено следъ одирането на животното. Макаръ че презъ времето докато кожата съхне тя бива наплута отъ мухитѣ, нѣма опасностъ за нея, тъй като докато да се излюпятъ личинкитѣ, кожата ще бжде суха, а като такава тя не представлява вече храна за личинкитѣ и тѣ или трѣбва да я напуснатъ или да измратъ отъ гладъ. Сушенето трѣбва да става на слабо слънце, или на сѣнка; най-лесно и най-добре съхнатъ кожата ако сж изложени на течение, на сѣнка. Ако суровата кожа се изложи на палящитѣ слънчеви лъчи, стр. на температура надъ 40°С, тя ще „изгори“, т. е. ще се превърне на туткалъ,

Когато ще се сушатъ кожи отъ месоядни животни, добре е предварително да се смѣкне салото (лойта), кждето е въ по-дебели пластове, а следъ това да се посолятъ съ пепель отъ

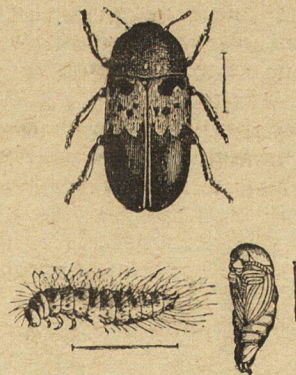
дървени вжглища; последната предпазва лойта отъ гниене.

Ако нѣма благоприятни условия за сушене на кожата, тѣ могатъ и да се осолятъ съ обикновена или съ морска солъ; солта извлича влагата отъ кожата и се разтваря въ тази вода, та се образува саламура.

Разбира се, че изсушенитѣ или осолени кожи далечъ не сж запазени отъ унищожение: само че неприятелитѣ имъ идватъ отъ други лагеръ. Това сж пакъ насекоми, напр. бръмбари, отъ които насъ ни интересуватъ: саловия бръмбаръ, кожухарчето, келимарчето и крадливеца.

Бръмбаритѣ се характеризиратъ съ устройството на тѣхнитѣ криле, отъ които преднитѣ сж твърде корави, а заднитѣ сж много меки, тънки и прозрачни и сж сжщинскитѣ органи на летене. Въ спокойно състояние заднитѣ криле сж нагънати и сж скрити подъ преднитѣ. Бръмбаритѣ принадлежатъ къмъ насѣкомитѣ съ така нареч. пълно превръщане, т. е. отъ яйцето се излюпва личинка, която се превръща въ какавида, а последната въ бръмбаръ. Отъ практическа гледна точка, важно е да се отбележи, че както бръмбата така и личинката иматъ твърди челюсти, съ помощта на които прегризватъ предметитѣ, които имъ служатъ за храна. Така че и двата стадия на развитие сж вредни въ това направление.

Саловия бръмбаръ (фиг. 1) има продълговато яйцевидно черно тѣло, дълго 7-9 м. м. Предната половина отъ преднитѣ му криле е покрита съ желто-сиви космици и напръскана съ нѣколко тъмни точки. Задната половина на крилата е черна. Личинката на саловия бръмбаръ е покрита навсякъде доста гжс-



Фиг. 1

Саловъ бръмбаръ

Горе: бръмбара; долу въ лѣво: личинката долу въ дѣсно какавидата.

(Чертицитѣ показватъ естествената голѣмина на насѣкомото).

то съ дълги, настрѣхнали червено кафяви косми. Храни се предимно съ салото на кожата и затова се среща най-вече по тлъститѣ кожи

(котки, кучета, глигани и др.), когато се привърши салото, почва да гризе лешята, а въ последствие и сжщинската кожа.

Кожухарчето (фиг. 2), прилича много на предишния, само че е по-сбит и по-дребень (4 — 5, 5 мм.) Цялото му тѣло е лѣскаво черно; по срѣдата на преднитѣ крила има по 2 бѣли точки, разположени симетрично. Личинката се различава отъ тази на саловия брѣмбаръ по това, че тѣлото ѝ е покрито съ рѣдки и кжси огнено-червени косми, а само на края има дълги,



Фиг. 2

Кожухарчето

Брѣмбара и личинката му. (Увеличени около 6 пжти).

сжщо така косми отъ сжщия цвѣтъ които образуватъ нещо като опашка. Този брѣмбаръ прояда епидермиса, така че на прѣвъ погледъ вредата, нанесена на кожата отъ сжщия, не се забелезва; тя става видима едва когато почне да играе прѣчката — космитѣ почватъ да опадватъ на вълма.

Келимарчето фиг. 5, има заоблено яйцевидно, черно тѣло, дълго 4—4, 5 мм., изпѣстрено къмъ врата съ бѣли, на крилетѣ съ черни, бѣли и червеникаво-жълти петна. Личинката (фиг. 5) е покрита съ космести снопчета само по прѣстениитѣ на тѣлото си, като тѣзи снопчета



Фиг. 3

Келимарчето
(Увеличено около 10 пжти)

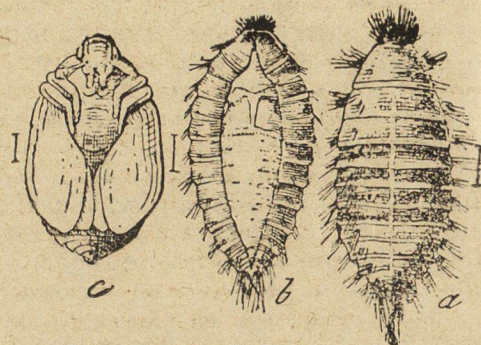


Фиг. 4.

Келимарчето
а личинка б брѣмбаръ

сж по-голѣми отъ последнитѣ прѣстени; въ спокойно състояние космитѣ имъ сж прилепнали,

обаче могатъ да бждатъ разперени въ видъ на вѣтрило. Този брѣмбаръ снася яйцата си предимно между дѣскитѣ по подоветѣ, които сж покрити съ черги и келими (отъ тамъ и името му!), обаче напада кожени предмети, а сжщо така и зоологически сбирки (казва се още кабинетень брѣмбаръ).



Фиг. 5

Развитието на келимарчето

а. личинка, б. какавида, обвита отъ „кожата“ си, която е цѣпната по гърба; с. какавидата, извадена отъ „кожата“ — гледана отъ къмъ корема. (Всички увеличени 10 пжти).

Характерното у всички гореописани брѣмбари е, че тѣхнитѣ личинки прекарватъ като какавиди въ цѣпнатата кожена обвивка, която имъ е служила като последна тѣхна собствена кожа (фиг. 5 б)

Крадливецътъ фиг. 6, има продълговато тѣло, дълго 2 — 4, 5 мм. Цвѣта му бива жълто-кафявъ до мораво-кафениенъ. Напада суровитѣ кожи, по които има по-вече лешъ.



Фиг. 6

Крадливецъ

а. личинката, б брѣмбаръ (женската).

Трѣбва да се помни, че е по-лесно и по-ефтино да се взематъ предпазителни мѣрки, за да не бждатъ нападани кожитѣ отъ разнитѣ тѣхни неприятели, отколкото да се употребяватъ унищожителни срѣдства които се състоятъ преид всичко въ складиране на кожитѣ въ сухи, тъмни и хладни помещения, които могатъ да се провѣтриватъ добре; кожитѣ да се потапятъ въ продължение на 1 часъ 3°, сапуненъ креолиновъ разтворъ или да се намазватъ съ сжщия; дългото въздействие на креолина вреди на кожата! Отъ време на време да се проверява дали не сж нападнати отъ разнитѣ видове вредители и да се изтупатъ кожитѣ по-често, за да не се дава възможност на яйцата да се излюпватъ въху самитѣ кожи. Понеже нито личинкитѣ, нито какавидитѣ, а още по-малко яйцата на разнитѣ

насъкоми не притежаватъ обонятелни органи, излишно е да се употребяватъ силно миризливи срѣдства, ката черъ или червенъ пиперъ, камфоръ, нафталинъ и пр.; последния може би само прогонва възрастнитѣ насъкоми и не имъ дава възможность да снасятъ яйцата си въ нападнатитѣ отъ тѣхъ кожи.

Унищожителни срѣдства има за жалость много малко, при това не сж много ефтини, за да могатъ да се употребяватъ масово. Парадихлорбензола, известенъ подъ търговското название Глоболъ, представлчва почти безцветна кисталичеста маса, съ доста силна, за едне приятна, за други неприятна миризма; изпарява се доста бързо. Отъ направенитѣ опити съ сжщия въ Царската ентомологическа станция въ София се указа, че глобола убива всички стадии на развитие на саловия бръмбаръ (други насъкоми нѣмахме на разположение) обаче съ положителность може да се твърди, че сжщото унищожително действие ще указва и върху останалитѣ видове бръмбари, за които се споменава по-горе.

Хексахлоретанътъ е сжщо така бѣла зърнеста маса; има това предимство предъ гло-

бола, че има приятна миризма и не ветри така бързо. И съ него се напрѣскаватъ кожитѣ както съ нафталина или глобола; и той сжщо така убива разнитѣ насъкоми въ всичкитѣ имъ стадии на развитие. За съжаление не можахъ да се добера до адресъ на фирма, която го произвежда или доставя, така че самъ не съмъ изпитвалъ неговото действие и не знамъ до колко употреблението му е по-сжщо или по-ефтино въ сравнение съ това на нафталина.

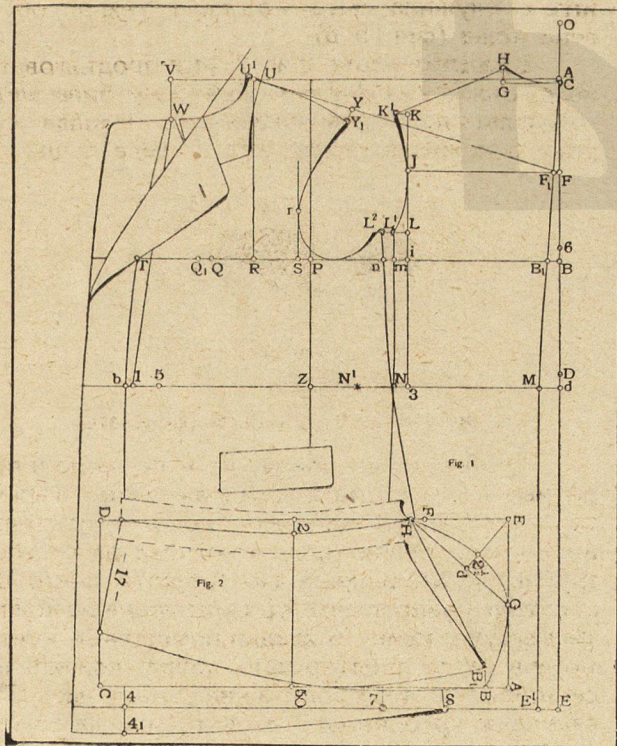
Глоболътъ струва отъ 100 до 200 лева кило, въ зависимостъ отъ количеството; продава се въ тенецени кутийки.

Преминавайки къмъ описание на средствата за борба срещу горе изброенитѣ неприятели на кожухарскитѣ кожи, трѣбва да изтъкна, че е много по-лесно и по-ефтино да се взематъ предпазтелни мѣрки, за да не бждатъ нападани кожитѣ отъ тѣзи неприятели, отколкото да се употребяватъ средства за тѣхното унищожение.

Унищожителни средства има много, обаче отъ тѣхъ повечето или не сж ефикасни, или сж скжпи, поради което не могатъ да се употребяватъ масово.

Инж. химикъ. Б. Гжбевъ.

Коверкотъ.



Фиг. 7.

Горна дължина 102 см.
Долна дължина 92 см.
Кжса талия 44 см.
Цѣла дължина 94 см.

Отъ А до О се оставатъ $8\frac{1}{2}$ см. за ширината на вратния отворъ и отъ О до точка-

та 6 се нанася $\frac{1}{3}$ отъ горната дължина за дълбочина на ржкава $6B = 2$ см. увеличение за палтото. За височина на гърба се нанася отъ 6 къмъ С $\frac{1}{2}$ отъ късата талия плусъ 3 см. $CD = 44$ см., кжсата талия; $Dd = 2$ см., продължение на талията. $CE = 94$ см., цѣлата дължина. F е срѣдата на CB. $C9 = 8\frac{1}{2}$ см. и $9H = 2$ см. dM и EE , около 3 см. За да се намѣри срѣдата на гърба се свързва С съ М и М съ Е, (гледай фиг. 7.)

$F_1J = \frac{1}{5}$ отъ горната дължина $+ \frac{1}{2}$ см. $JK = 8\frac{1}{2}$ см., $KK_1 = 1\frac{1}{2}$ см. $1L = 4$ см. и $LL_1 = 2$ см. Отъ точката 3 до N = 2 см. MN се измѣрва и отъ E, се нанася до точка 7 съ 1 или 2 см. прибавка. За страничния шевъ на задницата се свързва L, съ N и точка 7.

$B_1P = \frac{1}{3}$ на горната дължина и $QT = 11$ см. $QQ_1 = 2$ см. Точка R е срѣдата на PQ_1 . $IV = \frac{1}{8}$ на горната дължина и $VW = 6\frac{1}{2}$ см. за извивка на вратния отворъ. $II_1 = 1$ см., а може срѣдата на гърдитѣ W да се измѣсти 1 см. напредъ. И, J е по-кжсо отъ HK, съ 1 см. и $JJ_1 = 2$.

Отъ Z до 5 = $\frac{1}{4}$ отъ долната дължина; отъ 5 до 1 = 4 см. и отъ 1 до b = 1 см. Поставя се правия жгълъ по линията bZ и се тегли линия отъ b право надолу, като очертаната предница се продължава отъ 4 до 4₁ съ 3 см. За да има ковернота правилна форма, шевовитѣ трѣбва да бждатъ прави и между m и n трѣбва да се отпустне само $1\frac{1}{2}$ см. По линията на цѣлата дължина отъ точка 7 къмъ точка 8 се прави добавка отъ 9 до 10 см. и се описва страничния шевъ по мѣрката

$PS = 2$ см. за издадината на ржкава. $Sr = 7\frac{1}{2}$ см. Джобната линия стои 9 см. предъ страничната и 10 см. подъ поясната линия и е 17 см.

При контролата палтото получава върху половината горна дължина още $9\frac{1}{2}$ см. Върху половината долна дължина се изчислява една прибавка отъ $9\frac{1}{2} - 10\frac{1}{2}$ см. Половината седалищна дължина се контролира съ прибавка отъ $10\frac{1}{2}$ см.

За ширината на яката се оставя 8 см., при Т 7 см., при в $6\frac{1}{2}$ см. и по линията Е $8\frac{1}{2}$ см. На вратната линия се прави шевъ за да се получи задоволително затваряне.

Ржжавъ на коверката.

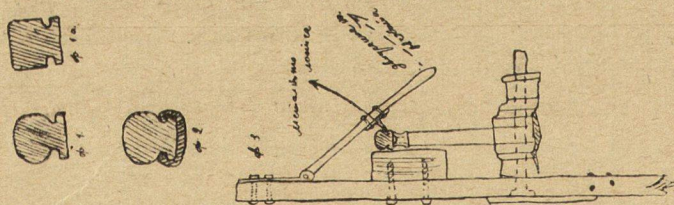
Горна дължина	102 см.
Гржбна ширина	$20\frac{1}{2}$ см.
Извивка на лакъта	49 см.

Дължина на ржкава 78 см. (гл. фиг. 7—2)

За да бжде ржкава на палтото по-свободенъ, ржжавния отворъ се прави по-широкъ. Изчислява се ширината на ржкава отъ А до Е $\frac{1}{5}$ отъ горната дължина + 5 см. Точката 9 е срѣдата на АЕ. $EF = EO$ и $FH + 2$ см. $AB = 3\frac{1}{2}$ см. Отъ В презъ 9 до Н се описва дъга, която минава $2\frac{1}{2}$ см. надъ d. Гржбната ширина е 20.5 см. при В. Лакътната извивка минава презъ 50 съ прибавка 1 см. и при С цѣлата дължина на ржкава $78 + 1 = 79$ см. Минава 3 см. надъ D и се отпуска 2 см. за шевъ. Отвора за ржката е 17 см. $BB_1 = 3$ см. Долния ржжавъ се наддава съ $2\frac{1}{2}$ см. Предния ржжавенъ шевъ се отмѣства съ около 3 см. и прибавката на горния ржжавъ може да се отнеме на долния.

Употрѣбяването на каучуковитѣ бандажи при луксознитѣ коли.

Освенъ ресьоритѣ при луксознитѣ коли, които се употрѣбаватъ за меко возене, колелата имъ се обличатъ по периферията съ каучукъ, който освенъ че донѣкъде отстранява друсането имъ, но главното е че отстранява съвършено тракането, което издаватъ желѣзнитѣ шини, когато сж открити. Каучуковитѣ бандажи не указватъ онова разрушително действие върху уличнитѣ и шосейни паважии, както желѣзнитѣ шини. И понеже при колитѣ съ каучукови бандажи не става трусането тъй силно, както при другитѣ съ желѣзни или открити дървени, то и самитѣ коли се запазватъ здрави за много по-вече време.



Фиг. 8.

Въ търговията тия каучукови бандажи се срещатъ на различни дължини, отъ които си режемъ колкото ни е нужно. Различни сж сжщо по качество, величина и форма. Най-дебелитѣ, които употрѣбаваме при впрегатнитѣ коли достигатъ дебелина 50 мм. По форма биватъ отъ лицевата страна заоблени (фиг. 1. и правоугълни съ слабо вземати рж-фиг. 1а). По-употрѣбавани сж заоблениитѣ, защото сж по-издържливи отъ правоугълнитѣ, които се повреждатъ по-лесно, защото както на единитѣ така и на другитѣ каучука зависимо отъ качеството му съ течение на времето се втвърдява, защото се просмуква съ различни вещества. Вследствие на това зако-равелитѣ ржбове на правоугълнитѣ бандажи, при движението на колитѣ изъ лоши пжтища,

започватъ да се къртятъ. Нѣщо, което по-мжно може да стане при заоблениитѣ бандажи.

Каучуковитѣ бандажи могатъ да се употрѣбаватъ само при специални шини, въ които се вкарватъ. Тѣзи шини се закрепватъ направо върху спицитѣ или върху дървениятѣ наплати. Изработватъ се отъ специално желѣзо ржбоветѣ на което сж извити навътре и образуватъ мѣсто въ което влизатъ издаденитѣ ржбове на бандажитѣ (фиг. 2).

При поставянето на такива бандажи въ наплатитѣ измѣрваме съ конецъ периферията на шината отъ вънкашната страна по средата, и си срезваме каучука съ 5—10 мм. по-късъ, като му се даде отъ двата края по 1 см. наклонъ т. е. периферията да бжде по-дълга отъ основата въ двата края съ по 1—2 мм. Това е нужно за да прилегнатъ добре единъ другъ краищата, понеже вънкашниятѣ кржгъ е по-големъ отъ вътрешниятѣ. Краищата се изправятъ предварително съ нажежено желѣзо.

За вкарването на бандажитѣ въ наплатитѣ си служимъ съ уреда посоченъ въ ф. 3. Този уредъ се състои отъ неподвижно закрепенъ стълбъ, на който има на височина отъ 100 до 130 см. едно дървено парче дебело 8—10 см. то поддържа коелото въ вертикално положение. Подъ него на височина 65 см. е закрепено въ хоризонтално положение дебело 30 мм. желѣзо и дълго 30 см., на което се поставя колелото при набиването на бандажитѣ. (При посоченото положение въ фиг. 3. имаме момента при набиването бандажитѣ и положението което трѣбва да заема колелото и ръчката съ лостчето.) Къмъ горния край е закрепенъ лостъ съ шарнирова панта, като горнята пластинка дълга до 25 см. широка 40 мм. и дебела 10 мм. Тя се притяга къмъ стълба въ два болта, но дупката ѝ една и дълга отъ край до край на пластинката, за да може да се движи нагоре и

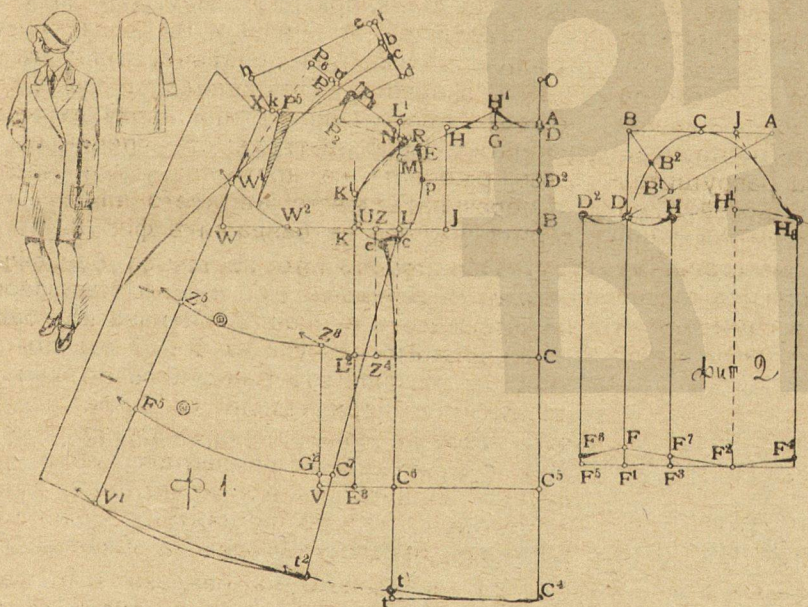
надолу, и да може желъзното лостче завинтено на ръчката да бие точно на целта, като при колелата съ малък диаметър го смъкваме надолу и обратно. Металното лостче което бие върху каучука е дебело долу на долу на върха 5 мм. а горе 10 широко е 25 мм. Върхът му е закръглен за да не разсича каучука когато се работи. Съ помощта на тоя уредъ се втикват бандажитъ въ шинитъ. Най-напредъ се вкарва едната страна на единиятъ край, а следъ това и другата страна се втиква съ посочениятъ уредъ. Колелото се поставя съ вкараната страна къмъ стълба. Като се натиска съ лостчето върху свободниятъ ръбъ, каучука влиза и се задържа на шината. Натискането става последователно като почнемъ отъ вкараниятъ край и се движимъ напредъ, до като вкараме $\frac{1}{4}$ отъ цѣлата дължина. Вкарва се тогава другиятъ край, като се гледа плътно да прилѣга о дру-

гиятъ. Добре е да се нагорещятъ краищата съ нажежено желъзо и до като е разтопенъ още каучука да се набиятъ плътно единъ о други. И вториятъ край се набива по сжщиятъ начинъ като първиятъ и сжщо на една четвъртъ. Въ нѣкой случай можемъ да оставимъ краищата набити до една пета часть отъ дължината. Нужно ни е когато опъваме останалата часть на бандажа съ лостоветъ, краищата да не се изхлузятъ. Но не трѣбва да ги вкарваме и много, защото мжчно ще опънемъ на мѣстото останалата часть. На тази останала часть се вкарва единиятъ ѝ ръбъ съ помощта на лостове, обикновени здрави желъзни прѣчки. Другиятъ ѝ ръбъ се вкарва пакъ съ помощта на сжщиятъ уредъ. Така вкараниятъ бандажъ се набива отъ горе съ дървенъ чукъ за да се улегне на мѣстото си добре. Следъ известно употребяване каучука се втвърдява и така улѣга че мжчно можемъ да го извадимъ здравъ.

юний 1929. Bucuresti.

А. Чакъровъ.

Модерно детско палто.



Отъ C_5 къмъ C_6 се нанася $\frac{1}{4}$ отъ обиколката на таза $\frac{70}{4} = 17.5 - 1 = 16.5$ см. L се свързва съ E и линията се продължава до t. $tt_1 = 1$ см. Отъ L като центъръ се описва дъга отъ t_1 къмъ t. Сега се нанася контролата на раменния връхъ 34.5 см. на вратния отворъ на задницата DH_1 по права посока отъ Z_3 къмъ P_3 . R се свързва съ P_3 и тая линия се продължава напредъ. Отъ P_3 като центъръ се описва дъга отъ W_2 къмъ W_1 .

$P_3P_6 = \frac{1}{10}$ отъ горната ширина + 2 см. P_7 е срѣдата между P_3 и P_4 . Отъ P_7 като центъръ се описва дъга отъ Z_3 къмъ Z_4 . Сега P_3 като центъръ се описва дъга отъ 9_2 по посока на F_6 и отъ t_2 по посока на V_1 .

Отъ 9_2 къмъ F_5 $\frac{1}{4}$ отъ обиколката на таза 70 см. $= 17.5 + 5 = 22.5$ см. За предна срѣда се свързва P_6 съ W_1 и W_1 съ F_6 при което линията се продължава до V_1 . За вратния отворъ се отбелѣзва отъ P_6 къмъ $P_5 = 6.5$ см.

На равно съ C_5 C_6 се нанася отъ F_5 къмъ C_7 половинъ обиколка на таза $35 + 6 = 41$ см. L се свързва съ C_7 и тая линия се продължава до t_2 .

Ако искаме споредъ модата ржжава подъ ржката да бжде по-широкъ, ржжавния отворъ трѣбва да се вдълбочи и диаметра му да се уголѣми. За увеличение на дълбочината на ржжавния отворъ се нанася отъ L къмъ с 1 см. и за продължение на диаметра се отпуска страничния шевъ на гърба съ 1 см. отъ с къмъ е.

За да се опредѣли дължината на крилото на предницата, линията F_6 W_1 се продължава къмъ X и прибавката P_6 X отива къмъ крилото. Дължината и отдалечението на шева отъ срѣдата зависи отъ ширината на крилото. Яката е 7 см. широка.

Ако, споредъ модата, предницата или гърба ще трѣбва да се пълни, то се избелѣзва или изрѣзва ржжавния отворъ не много остро. Пункта И лежи срещу пункта К и при скача-

не на ржжава пункта D отъ ржжава покрива пунта И.

Яката.

За да се обрисова яката, P_3 къмъ а се свързва съ горния иликъ, който се намира приблизително на височината на Z5. а b е равно на $DH_1 + 1$ см. Отъ b къмъ d се отбелѣзва точка с на d се отбелѣзва точка с на 2 см. и $cd = 3$ см. Въ точка d се поставя правия жгълъ и отъ тамъ се начертава линията de. $ef = 1$ см. Ширината на яката се изчислява отзадъ отъ срѣдата отъ чупката до ржба и отъ k до h около 4.5 см.

Ржжава.

Горна дължина = 64 см.

Дължина на ржжава отпредъ 27 см.

Ржжавенъ отворъ предъ ржката 24 см.

Ржжавния отворъ на предницата Ис = 5 см. и И презъ K, R, E, pc до e = 26 см. Отъ B до A се нанася $\frac{1}{4}$ на горната дължина = 16 см. срѣдата на AB. $BD = \frac{1}{8}$ на горната дължина + 2 см. = 10. DF, предна дължина на ржжава = 27 см. FF₁ = 2 см. (гл. ф. 9-2). Отъ D и F се теглятъ право жгълни линии. D се свързва съ A. Правия жгълъ се поставя въ точка B, така, че линията да засѣга точка B. Намѣрената точка B₁ е срѣдата между B и B₁. Отъ F до F₂ се нанася половината на ржжавния отворъ при ржката = 12 см. Сега се нанася дължината Ис на ржжавния отворъ горе = 5 см. отъ D до H и отъ D до D. Сжщата добавка се прави отъ F₁ до F₃ и отъ F₁ до F₅. Отъ F₂ като центъръ се описва дъга отъ H презъ H₁ къмъ H₃.

Дължината на ржжавния отворъ отъ И презъ R E до e = 26 + 3 = 29 см. се нанася на ржжава отъ D презъ B₁ C до H₃. H₁ е срѣдата на HH₃ и се продължава линията F, H₁ до J. F₂ F₄ равно на F₂ F₇. За контрола, ржжава се сгъва по DF и H₁ F₂ и се гледа дали задната дължина H₃ F₄ съвпада съ D₂ F₆.

Извъ „Schw. Sch. Z-ng“.

Фабрикация на кожи за ржковици.

(Продължение отъ кн. 4 — 5)

Айтнеръ дава следната рецепта за 100 срѣдни агнешки кожи:

35 — 4.5 кгр. брашно

1.5 — 1.75 кгр. стипца

0.5 — 0.62 кгр. соль

12 — 14 яйца на кило брашно

1 — 1.4 литри вода на всѣко кило.

Всички тия вещества се размѣсватъ по начинъ да образуватъ хомогенна смѣсь за да се абсорбира отъ кожата при постоянно разбъркване.

Тая паста не трѣбва да бжде много рѣдка, защото ако е много рѣдка се абсорбира много бързо отъ гънкитѣ на кожата и следъ изсушаването ѝ минералнитѣ съставни части кристализиратъ по нейното лице. Ако пастата

е много гжста, то поглъщането ѝ не става равномерно.

Отъ друга страна пастата не трѣбва да бжде много гореща, защото въ такъвъ случай желтъка се пресича, поглъщането се намалява и кожата се намалява, нито много студена, защото въ такъвъ случай поглъщането е много намалено и стипцосването е непълно.

Приготовлението и употребата на пастата изисква една дълга практика.

Операцията трае до 45 минути, кожата сж добре стипцосана, когато, ако ги разгледа-те на свѣтлина, бждатъ безупрѣчно бѣли, нѣма никакво прозрачно мѣсто, и всичката течность бжде абсорбирана.

Сушене. — Следъ поджбането на кожи-

тѣ, тѣ трѣбва да бждатъ изсушени на въздуха или въ топло помѣщение.

Сушенето на въздуха е много по-практично и экономично и дава по-бѣли кожи, защото кислорода на въздуха избѣлва растителнитѣ и животински вещества.

Но и сушенето въ топло помѣщение дава сжщо тѣй бѣла кожа въ доста кжсо време.

Правилното изсушаване има голѣмо значение защото много бързо или много бавно изсушване предизвиква кристализация на солта стипцата по лицето на кожата.

Добре изсушенитѣ кожи се направятъ въ пакети, които се поставятъ въ влажно помѣщение. Следъ 15 дни кожитѣ сж подобрили, като солитѣ сж проникнали по-дълбоко между тъканята на кожата.

Тепане. — Изсушенитѣ кожи сж твърди, враговели, нееластични. За да станатъ кожитѣ гъвкави и да се извлѣчатъ излишнитѣ таниращи вещества по повърхността, тѣ се потапятъ въ чиста вода, следъ това се тепатъ 10—15 минути и отново се сушатъ.

Тепането не представлява никаква опасностъ за зжбенето защото следъ почивка отъ 15 дни, самитѣ сж добре проникнали въ кожата. А излишната стипца се лесно отстранява следъ тая операция.

Обтѣгане. — За да се обтегнатъ кожитѣ се употребява специална машина. Обтѣгането довършва работата на тепането. Обтѣгнатитѣ кожи нѣматъ бръчки и не сж твърди. Тѣ иматъ забелжителна гъвкавина.

Преди боядисването става изглаждане съ пемза на вътрешната страна за да ѝ се придаде форма на кадифе. Тая операция се извършва на машина.

Боядисване. — Чистене. — При чистенето се отстранява излишната стипца, солъ и брашно и кожата се подготвя за приемане на боята. Тая операция се състои въ мачкане на кожитѣ въ хладка вода при 25° до като тѣ станатъ съвсемъ гъвкави.

Колкото по дълго време сж обработвани кожитѣ, толкова по продължително бива тѣхното чистене. Следъ това се измиватъ съ вода.

Боядисване съ четка. — Боядисването съ четка се предшества съ тѣй нареченото „кърпене“, което има за целъ да вкаравъ кожата загубения при чистенето желтъкъ отъ яйце.

Както вече казахме, яйчевия желтъкъ, поради туй, че съдържа мазнини въ себе си, придава на кожата гъвкавостта и еластичността, необходима за ржавицитѣ.

Кърпенето става въ баня съдържаща единъ желтъкъ на кожа и трае 20—40 минути.

Следъ тая операция кожата за нѣколко часа се простира на скеле и следъ това съ помощта на дърво или ебонитѣ се опъва върху слабо наклонена маса, която е по-добре да бжде покрита съ стъкло.

Тогава кожитѣ могатъ да бждатъ боядисани и стипцосани.

Алкалния разтворъ. — Употребява се

амониакъ, амониевъ карбонатъ, натриевъ карбонатъ или смѣсь отъ тѣхъ.

Ето състава на една препоръчвана смѣсь:

10 гр. амониевъ карбонатъ.

3 гр. амониевъ фосфатъ.

10 гр. сапунъ.

5 гр. глицеринъ.

1 литъръ вода.

За по-тъмнитѣ цвѣтове се препоръчва употребата на разтворъ отъ 6 гр. калиевъ бихроматъ на литъръ вода.

Истинското боядисване. — Съ мека четка се намазва върху кожата отъ разтвора (40 гр. сухъ екстрактъ отъ естествено багрило на литъръ вода.) Изчеткването се провървява три пжти и всѣки пжтъ се провървява равномерно оцвѣтяване.

Ето смѣсь за добиване хубава черна боя:

50 гр. хематинъ

20 гр. смрадлика

1 литъръ вода.

Металическа стипцовка. — Най-после се намазва кожата съ разтворъ отъ метална солъ, която образува лакъ съ природната боя. Естеството на металната солъ зависи отъ цвѣта, който искаме да добиемъ.

Стипцовката за черъ цвѣтъ се състои отъ:

15 гр. мѣденъ сулфатъ

5 гр. желѣзенъ сулфатъ

1 литъръ вода.

Следъ това кожитѣ се изпъватъ и сушатъ при 30 — 40°.

Боядисване чрезъ натопяване. — Следъ изчистването на кожитѣ, тѣ се хвърлятъ въ барабанъ при 7° С. Барабана се завърта и чрезъ кривата му остъ се вкарва въ него естествено багрило. Върти се, докато се добие желания цвѣтъ, (около 1/2 часъ) следъ което се вкарва металната стипцовка.

Ето една смѣсь за добиване на гри-сури (сивъ цвѣтъ):

22 гр. моринъ

8 гр. хематинъ

6 гр. кверцитронъ

3 литри вода.

За три килограма мокри кожи.

Стипцосване. — 10 гр. феро сулфатъ (зеленъ камтъкъ) на 100 куб. см. вода. Разтвора се вкарва въ барабана.

Следъ завършване на боядисването кожитѣ се измиватъ и се намазываютъ въ барабана съ желтъкъ отъ яйце, употребенъ въ разтворъ, както при боядисването съ четка.

Намазването трае около половинъ часъ. Следъ това кожитѣ се изваждатъ и изсушаватъ при 30 — 40°.

Забележка. Кожитѣ за шведски ржавици и тия, които трѣбва да иматъ два цвѣта се боядисватъ чрезъ потопяване и съ четка, като ролята на стипцовка играе стипцата.

Финисажъ. — Следъ изсушаването, всички кожи се подлагатъ на дѣйствието на стъргодини отъ мокро дърво. Оставени за нѣколко

време въ стърготинитѣ, тѣ лесно поглъщатъ влагата и ставатъ равномерни гъвкави.

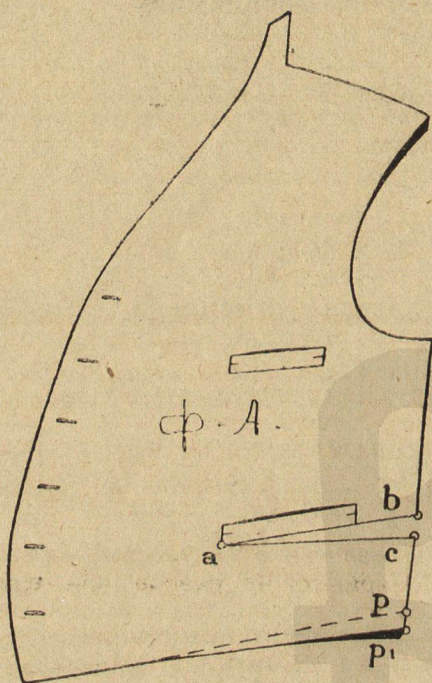
Изтегляне. — Изтеглянето на кожата се прави за да стане тъй гъвкава, както е била

първоначално. Най-първо кожата се изтегля надлъжъ, после на широчина. Следъ това тя е вече готова за ржкавици.

Изъ „Fachwiss — Mitt — gen“
R. Maurer,

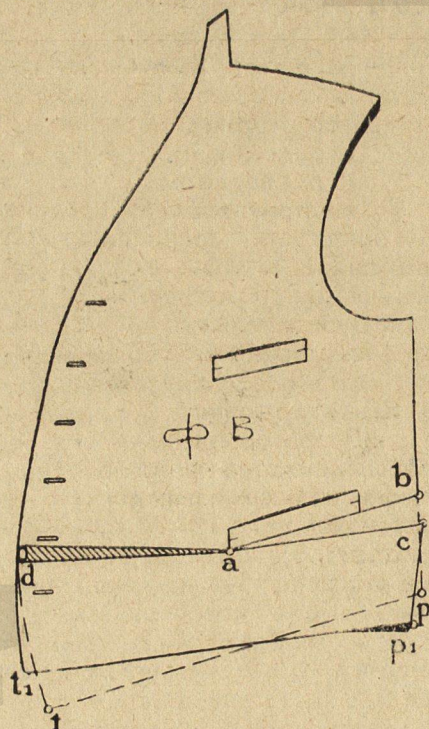
Жилетка.

На фигури 10 до 12 даваме различни видове жилетки за дебели хора, а тая на фиг.



фиг. 10 А.

10 А най-често се практикува. При тоя начинъ, както е показано на фигурата, подъ

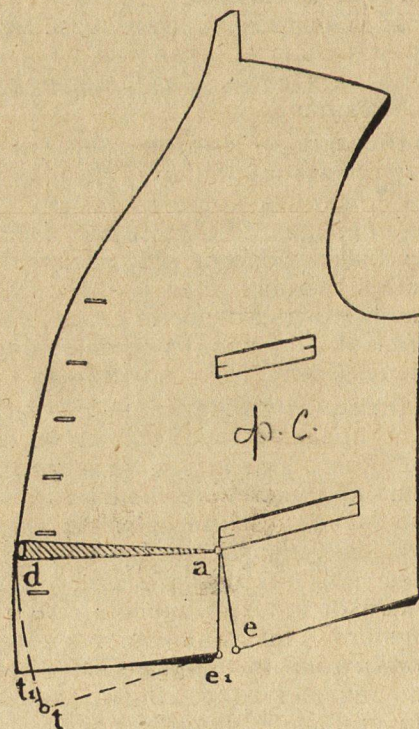


фиг. 11 В.

джоба отъ а до в, се изрезва клинъ — между в и с широкъ 2 до 2 1/2 см., който клинъ се прикача при Р Р₁. Като се съшиятъ заедно точкитѣ в и с получава се исканото закръгляване за корема и за края на долния ръбъ.

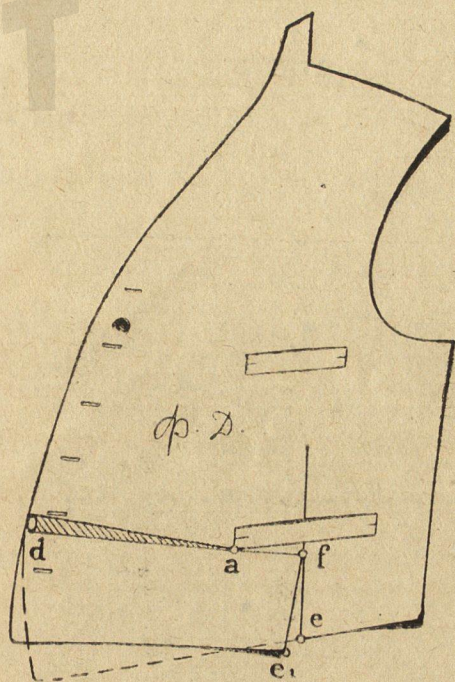
Другъ видъ изшиване на жилетка за дебели хора е показанъ на фиг. 10 В. Въ тоя случай пакъ се разръзва отъ а до в, но при d се прави гънка, която до а отива подъ остъръ жгълъ при което между в с пакъ се получава отворъ 2 — 2 1/2 см. и точкитѣ Р и Т се отмѣстватъ въ Р₁ и Т₁. Предния ръбъ се изправя и не се нуждае отъ преработка. Ако сега се събератъ крайщата при в-с, пакъ се получава нужното закръгляване за корема и въ края на долния шевъ. Съ гънката при Д ржба се изправя. Тоя начинъ за работа е много удобенъ за платове на рѣзки.

Дадената на фиг. 10 и 12 изработка не подхожда много за хора съ много голѣмо шкембе. На фиг. 12 С даваме още единъ видъ изработка. Модела се разръзва между е и а,



фиг. 12 С

при d се прави гънка която до а стига подъ остъръ жгълъ и въ зависимостъ отъ по-голѣмата или по-малката гънка при d, отвори между е е₁ бива по-голѣмъ или по-малкъ.



фиг. 13 Д

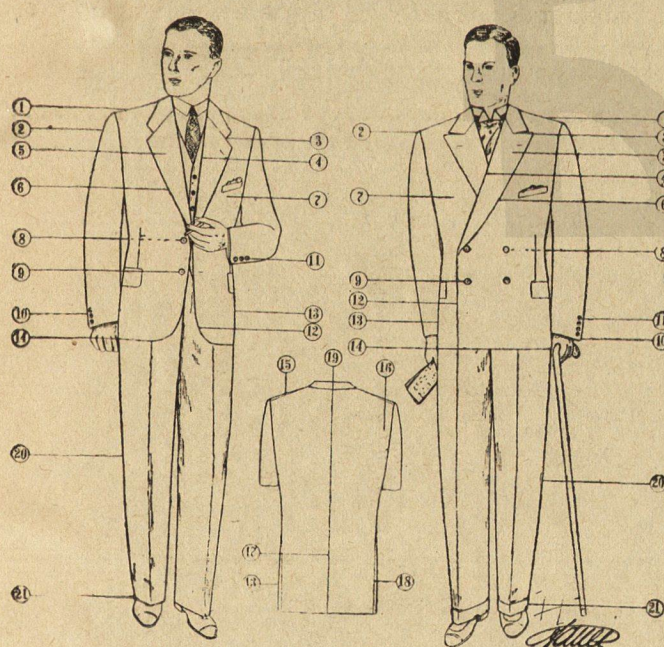
Като се съшият крайщата **е е**, получава се необходимото закръгляване и на долния край на ржба.

Ако имаме платъ на рѣзки и ако искаме да не отиѣствамн тия рѣзки чрезъ пререза напредъ, то тоя прерѣзъ, както е показано на фиг. 13 Д, се прави по-назадъ, презъ срѣдата на джоба. Модела се разрѣзва между **е** и **f** и **f** и **а**. При **d** се прави гѣнка, съ остъръ жгълъ при **а**, и при сгѣване на гѣнката, разрѣза се отваря, както е показано на рисунката. Ако направенитѣ разрѣзи се съшиятъ, завивката на корема се получава.

На практика възгледитѣ върху изшиване на жилетка за дебелъ коремъ се различаватъ. Но предпочита се направата на гѣнка отъ **d** до **а**, както е показано на фигуритѣ 11, 12 и В. Съ тая гѣнка предния ржбъ се изправя и предния и задния ржбъ не се оуждаятъ отъ специална преработка. А и за платове на прѣчки тоя начинъ е за предпочитане.

Изъ „Schn. Seh. Z-ng“.

Характеристика на днешната мода.



фиг. 14

4. Права гѣнка на ревера.
5. Ширината на ревера при едноредно сако е до срѣдата на гърдитѣ, при двуредно малко по-голѣма.
6. Външния ржбъ на ревера извитъ малко на вънъ.
7. Добре изработени гърди.
8. Нормална талия; първото копче въ талията.
9. Долното копче при едноредно сако е на линията на джоба. Дветѣ копчета отстоятъ 11 см. едно отъ друго. При двуредно сако образувалъ легналъ правожгълникъ 11 × 13 см.
- 10 и 11. Ржкава има гѣнка и 3 или 4 копчета.
12. При едноредно сако предния ржбъ е срѣдно извитъ отъ послѣдното копче. При двуредно сако се затваря подъ правъ жгълъ.
13. Хълбоцитѣ стегнати.
14. Едноредното сако е дълго 74 см. Двуредното е дълго 76 см.
15. Раменнитѣ шевове високи.
16. Широка грѣбъ.
17. Гърба разкроенъ.
18. Гърба надолу се стѣснява.
19. Яката срѣдно широка.
20. Панталона въ колѣното 54 см. широкъ.
21. Долу 46 см. широкъ. Широка маншетъ 4—4½ см.

1. Рамената много изправени подпълнени съ вата.

2. Гѣвкавъ отвѣсенъ ржкавъ.

3. Крайчета (жгъла между ревера и яката) на нормална височина.

Изъ „Der H — г“

Орнаментъ старобългарски стилъ.

Този орнаментъ ще послужи за поставяне: 1) На рисунка на предмета, отъ старобългарски стилъ на подходящо мѣсто, 2) Сл-

щия ще послужи за поставяне на капакъ на тоалетна кутия (гл. фиг. 15)

За фигурка да се изработи отъ джбъ,



Фиг. 15.

отъ какъвто материалъ обикновенно се изработватъ предметитѣ отъ старобългарски стилъ,

а за втория предметъ да се изработи отъ орѣхъ или яворъ.

Ако се изработи отъ яворъ, последния трѣбва да бѣде изсъхналъ и съвършенно чистъ. Въ такъвъ случай орнамента може да се боядиса съ емайлъ-лакови или акварелни бои, тоноветъ на които да се поставятъ по следния начинъ:

Всички релефни части, съ изключение на топките свѣтло желтъ цвѣтъ.

Топките въ розетката и вѣнъ отъ нея съ бѣлъ цвѣтъ.

Кръста около голѣмата топка въ розетката съ зеленъ цвѣтъ, а останалия фонъ въ розетката съ червенъ цвѣтъ.

До лентата-плетеница, която ограда горната птица — портокаленъ цвѣтъ.

До лентата-плетеница, която ограда долната птица ясно синъ цвѣтъ.

Около цвѣтоветъ подъ розетката червенъ цвѣтъ.

Надъ розетката лентитѣ-плетеници, които излизатъ и оградятъ, излизащитѣ отъ опашката на птицата листа съ спирали — черъ цвѣтъ.

Останалия фонъ съ зеленъ цвѣтъ.

Следъ изработване фигурка отъ джбъ и кутия отъ орѣхъ, последнитѣ да се прокаратъ съ ленено или парафиново масло за да се попълнятъ добре поритѣ, а следъ това — съ гѣста, безцвѣтна политура нѣколко пѣти, до като се получи приятна лѣскавина.

Трѣнъ.

С. Раевъ, учитель-рѣзбаръ.

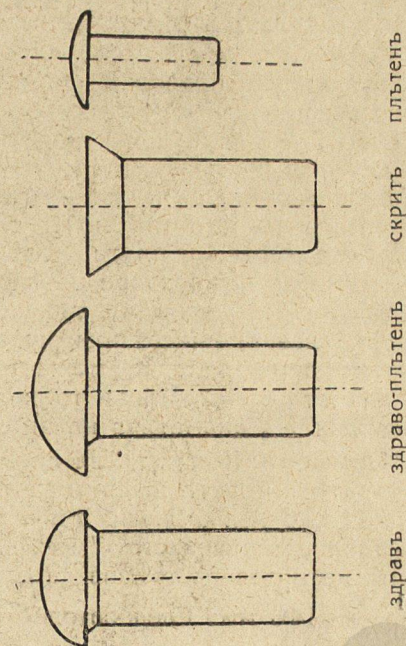
Занитване.

Най-разпространенитѣ неразглобяеми метални съединения сж нитовитѣ, защото тѣхната простота, низка цена, неподвижност и трайност сж условия, които се изискватъ много често отъ подобни съединения. Нитове съединения ние срещаме както при работа съ метални листове, тѣй и при работа съ профилни желѣза и машинни части. Почти въ всички отдѣли на обработване на металитѣ а особено котлярство, шлосерство, тенекеджийство и бакърджийство правилното занитване е отъ много голѣмо значение за бързата и доброкачествена работа.

Понеже целта на нитовото съединение не е еднаква при всичкитѣ случаи; а при едни съединения се изисква здравина, както случая при занитване на профилни желѣза, при високи и мостови конструкции при дръжки и укрепления на ламаринени части, резервуари и пр. при други се изисква плътност, какъвто е случая при направа на ламаринени резервуари и сѣдове, а при трети се изисква и здравина и плътност, какъвто е случая при парнитѣ котли и други резервуари за газове и течности при високо налѣгане, то трѣбва при всѣко нитово съединение да се установятъ точно условията, на които то трѣбва да отговаря, за да се обърне внимание при занитване тия условия да бждатъ изпълнени. Споредъ това различаваме *здрави*, *плътни* и *здравоплътни* нитови съединения (гл. фиг. 16.) За съединяване на два трегера, нитовитѣ съединения трѣбва да бждатъ здрави. За съединяване листоветъ на една цистерна за вода нитовитѣ съединения трѣбва да бждатъ плътни, а за съединяване листоветъ на единъ паренъ котелъ, нитовитѣ съединения трѣбва да бждатъ и здрави и плѣчни, та да издържатъ силитѣ, които се формиратъ отъ налѣгането на парата и да не пропускатъ пара при това голѣмо налѣгане, което има тя въ парнитѣ котли.

При нитови съединения се срещатъ най-разнообразни материали. Най-често се занитва

желѣзовъ видъ на листове или профилни пѣртове. Но сжщо занитватъ се медни, цинкови, стоманени, алуминиеви и други листове. Даже нѣкои занитватъ и чугунени части, но такава работа е рискована и трѣбва да се избѣгва. Чугуна и бронза сж крехки метали и за тѣхъ трѣбва да се употребяватъ други метални съединения — болтове, клинове и др. Отъ много голѣмо значение е материала на нитоветѣ. Нитоветѣ трѣбва да бждатъ отъ най-добъръ мекъ и изтегливъ материалъ. Желѣзнитѣ нитове се фабрикуватъ отъ най-доброкачествено меко желѣзо. Тѣ сж отвърнати още при фабрикацията. Не бива вмѣсто фабрични нитове да се употребява каква и да



Фиг. 16.

е желѣзна тель, защото нейния материалъ е по-твърдъ а и често неотвърнатъ. Меднитѣ нитове сж още по-меки и не рждясватъ, но

тъ се употребяват при медни листове или при по-меки материали като дърво, кожа, рогъ и др. Още по-меки сж алуминиевите нитове, които освенъ при алуминиеви листове се употребяватъ сжщо и при меки материали. Стоманени нитове не се употребяватъ, а чугуна е немислимо да се кове.

Нитоветъ при различнитъ съединения се отличаватъ главно по форма на главитъ. Тъсни и високи глави иматъ здравитъ нитове. Плътнитъ нитове иматъ низки и широки глави, а здравоплътнитъ иматъ въобще по-голъми глави, за да бждатъ и високи и широки. Освенъ по това нитовитъ глави биватъ обикновени (заоблени) скрити, когато нита не трѣбва да стърчи надъ съединението и полу-конически, когато работата е бърза и хубавото оформяне на нитовата глава, както и запазването на нейната форма не е тъй необходимо да се запази. Тѣлото на нитоветъ при малки размѣри се прави цилиндрично, а при голъми размѣри слабо коническо.

Нитоветъ биватъ отъ различна голъмина. Най-тънkitъ нитове сж съ диаметръ около 2 мм., а най-дебелитъ не надминаватъ 4 см. Диаметъра на нита зависи отъ дебелината на листоветъ или частитъ, които ще се занитватъ. За опредѣляне диаметъра на нита може да послужи следната таблица:

Дебелина на листа до	0.5	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	мм.
Диаметръ на нита	2	3	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	25	28	30	мм.

Дължината на нита трѣбва тъй да се подбира, че отъ стърчащата частъ при поставянето на нита да се оформи точно главата. Ако тая частъ е много къса, главата на нита нѣма да получи правилна форма, и съ това нитово съединение ще бжде слабо и неплътно. Ако пъкъ тая частъ е много дълга, то следъ като се оформи главата, подъ нея ще остане излишенъ материалъ, който не само дава неприятенъ видъ на нита, но и съединението сжщо не е здраво и плътно, защото цѣлата глава нѣма да лежи добре на листа. Точното опредѣляне необходимата височина за образуване на главата е чисто практически въпросъ. Все пакъ приблизително може да се смѣтне отъ диаметъра на нита и то като тая частъ се направи $1\frac{1}{8}$ диаметъра на нита.

Примеръ. Колко трѣбва да бждатъ дебели и дълги нитоветъ за занитване на два листа единия 2.5 мм. а другия 3 мм. дебели. Споредъ таблицата избираме 7 мм. нитове. Дължината на нитоветъ трѣбва да бжде: $2.5 + 3 + 1\frac{1}{3} \times 7 = 14.8$ мм.. Следователно избиратъ се 15 мм. нитове съ диаметръ 7 мм.

Преди да се започне занитването трѣбва да се почистятъ краищата на листоветъ, да се означатъ местата на нитоветъ и да се пробиятъ. Дупкитъ трѣбва да бждатъ точно кръгли

и цилиндрични и при това на двата листа дупкитъ трѣбва точно да съвпадатъ, защото въ други случай стѣгането на нитоветъ и точната и чиста работа сж невъзможни. Ако две дупки сж разместени, то мѣстото на нита трѣбва да се оправи съ райберъ. Разтварянето съ райберъ трѣбва да стане тъй че, дупкитъ да станатъ по-широки, но пакъ прави и перпендикулярни къмъ листоветъ. Ако дупкитъ се райберуватъ накриво, то такива нитове нѣма да държатъ. Въ райберувани отворѣтия се поставятъ по дебели нитове. При нитови съединения съ нитове по-дебели отъ 10 мм. не се допуска въ Германия размѣстване на листоветъ въ отворѣтията да бжде повече отъ 5%, дебелината на нита. Следва че при 10 милиметрови нитове дупкитъ не бива да бждатъ разместени на повече отъ $\frac{1}{2}$ м.м.

Пробиватъ се дупкитъ съ преса или съ бургия. Съ преса дупкитъ се пробиватъ несравнено по-бързо отколкото съ бургия, но само на тънки листове. Такива щинцувани дупки не сж гладки и за прецизна работа не могатъ да се използватъ. Затова трѣбва да се предпочитатъ просвредлени дупки и при това съ американски бургий. Мѣстнитъ ковани бургий правятъ криви дупки и съ нееднакъвъ диаметръ.

Най-удобно се пробиватъ дупкитъ на бормашина, но не винаги можемъ да поставимъ материяла на бормашината. За голъми листове и части се използва дрелка за отворѣтия до 10 м.м., а за по-голъми се използва трасчотка. Трасчотката работи много бавно и изисква специални свредла съ квадратни дрѣжки. За бърза работа се употребяватъ електрически подвижни бормашини. Такава бормашина тежи около 6 кгр. снабдена е съ две дрѣжки за да може да се направлява и натиска съ две рѣце и е прикачена къмъ кабелъ по който получава токъ. Следъ като се пробиятъ дупкитъ почистватъ се отъ стружки.

Когато при нѣкое занитване трѣбва да се даде много точна работа, дупкитъ се пробиватъ съ по-малко свредло и дупката се разширява съ райберъ. По този начинъ се получаватъ гладки и точни дупки.

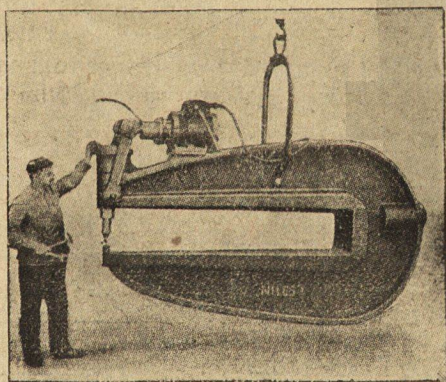
Понеже при занитването може да стане размѣстване на дупкитъ, то частитъ или листоветъ се сглобяватъ съ болтове на нѣколко мѣста и следъ това се започва последователно занитването.

Различаваме студено и топло запитване. Студено се запитватъ само нитове съ по-малкъ диаметръ отъ 10 мм., даже при нѣкой случай не се минаватъ и 8 мм. въ дебелина на нита, защото студеното занитване има недостатъка, че става по-мжно поради твърдостта на материяла, а даже има опасностъ да се напука нита. Въ всѣки случай малкитъ нитове не могатъ да се нагрѣватъ, защото се губятъ въ огнището прегарятъ при силния огънь лесно и най-сетне, докато поставимъ тънкия нагрѣтъ нитъ въ дупката и започнемъ да занитваме, той изстива толкова, че почер-

нява, а при такова състояние желѣзото е по твърдо и крѣхко, отколкото когато е студено. Освенъ това при студено занитване правилна форма на нитовата глава не може да се получи, а тя е винаги подбита наранена или крива. Поради това студеното занитване трѣба да се избѣгва при конструираніи, отъ които се изисква голѣма здравина и плътностъ.

Топлото занитване трѣба да се предпочита. За целта нита трѣба да бѣде нагрѣтъ по цѣлата дължина — тѣло и глава и то до бѣлъ цвѣтъ. Съ специални клещи се вади отъ огнището и се поставя въ дупката натиска се съ подпора или съ специаленъ нитовъ крикъ се затѣга въ дупката. Следъ това започва занитването съ леки чукове, докато се разплещи главата, а за оформянето ѝ следъ това се поставя върху нея главичката и съ тежки удари съ боенъ чукъ се завършва нитовката. Топлото занитване изисква бърза работа и опитни работници, особено когато се касае до занитване съ тънки нитове. За нагрѣване на нитоветѣ се използватъ походни (подвижни) огнища,

Различаваме, рѣчно и машинно занитване. Най-често се употребява рѣчното занитване, защото то може да се приложи при всичкитѣ случаи безъ да изисква специални условия, какъвто е случая съ машинното занитване. Специалнитѣ машини (фиг. 17), които



фиг. 17.

се употребяватъ за такова занитване могатъ да се приложатъ само за нѣкой форми и размѣри, които може да има това съединение за да се постави на машината. Такава преса се движи съ сгъстенъ въздухъ, но има и нитова машина, които се движатъ съ електрически токъ. Машинното занитване е много по-бързо отъ рѣчното, но има този недостатъкъ че бързото оформяне на главата е опасно при изстиване на нита, защото може да се напука материяла или да се намали издръжливостта му. Затова при много вѣзискателна работа трѣбва да се предпочита рѣчното занитване.

Топлото занитване има преимущество, че при такива размѣри става бързо, но горещия нитъ при изстиването си се свива и стѣга добре листоветѣ. При това топлозанитенитѣ листови и нитоветѣ се запазватъ отъ ржждяване чрезъ

трижелѣзния четириокисъ, който се образува по повърхността на желѣзнитѣ нагрѣти предмети.

Когато при занитване нита не е билъ добре притиснатъ или не е билъ добре поддържанъ или поддържанъ отъ лека подпора то нита ще бѣде хлабавъ. Разбира се, че такова занитване е неправилно и такъвъ нитъ не бива да се остави въ такова положение. Въ свързка съ това се изследватъ нитовитѣ съединения следъ занитването, като съ чукъ се удря върху едната глава на нита, а другата се държи съ рѣжа. Ако нита има слабина (луфтъ), ако той не е добре стегнатъ, то удара се чувства съ рѣжа.

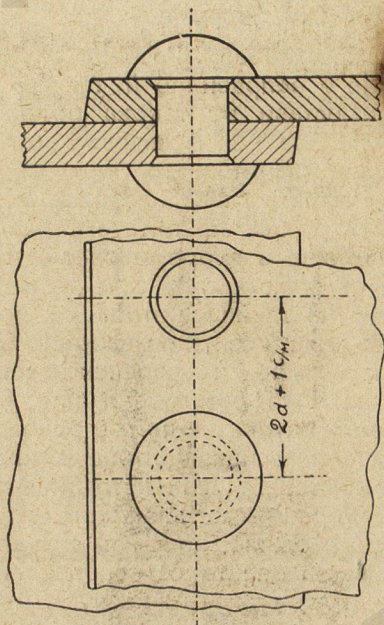
Стѣгането на такива нитове се постига съ чекажне. За целта се използва инструментъ въ форма на тъпъ чекачъ нареченъ чекачка. Чеканатъ се не само разхлабени или неправилно занитени нитове, а при здравоплътни нитови съединения всички нитове и краищата на всички листови. Чеканенето бива рѣчно и машинно. По-рано сѣ чеканали нитовитѣ съединения само рѣчно, днесъ то става почти само машинно. За целта се използватъ чукчета, действащи съ сгъстенъ въздухъ въ форма на пистолетъ, съ които се нанасятъ бързи и леки удари, такива каквито изисква чеканенето. Такива чукчета нанасятъ въ минута до 3000 удара. Работата съ тѣхъ е бърза и производителна. Все пакъ чеканенето е доста вѣзискателна работа. То изисква опитни работници. Въ нѣкои случаи неопитнитѣ удари могатъ да бждатъ не само излишни, но даже и вредни, защото могатъ да предизвикатъ изгърбване на листоветѣ или изкривяване на нитоветѣ.

При занитване плътни нитови съединения, нѣкои намазватъ листоветѣ съ безиръ и минимъ, а други даже поставятъ конопена лента пропита съ безиръ и минимъ за да се получи по-лесно плътно съединение. Такива материяли не даватъ винаги осигуряване на плътността, а даже въ нѣкои случаи могатъ да попречатъ на работата. Особено, ако нитовото съединение ще бѣде изложено въ послѣдствие на нагрѣване, изгарянето на безира е неминуемо отъ това ще се яви протичане на съединението.

Калайдисването обаче на нитови съединения или изливането имъ съ олово, или пѣкъ припайването имъ съ мекъ или твърдъ припой подобряватъ тия съединения и осигуряватъ по-голяма плътностъ.

Плътнитѣ нитови съединения се правятъ съ 1 редъ нитове (ф. 18) като размѣритѣ се опредѣлятъ споредъ дебелината на нитоветѣ и споредъ означенитѣ въ фиг. 3 зависимости. Така напр. за занитване на два листа 2 м. м. ламина ще се употребятъ 6 м. м. нитове дълги $2+2+6 \times 1\frac{1}{2} = 12$ м. м. Отъ срѣдата на нитоветѣ (центроветѣ) до края на листоветѣ ще се остави разстояние $2d = 2 \cdot 6 = 12$ м. м. А разстоянието отъ срѣдата на единиятъ нитъ до срѣдата на другия се оставя съ 1 с. м. повече или въ дадения случай ще бѣде $2d + 10$ м. м. = 22 м. м.

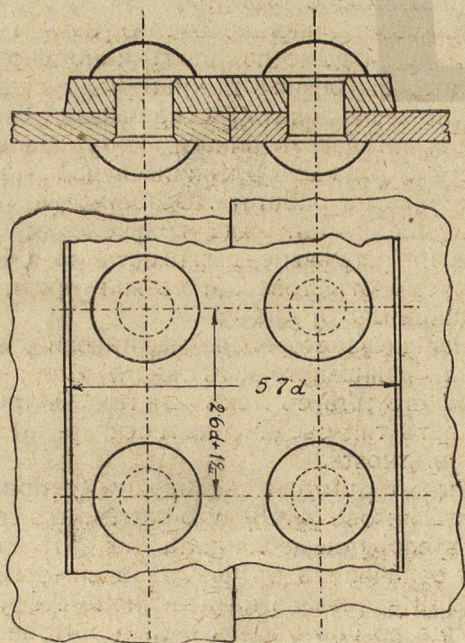
Едноредови се правят нировитъ съединения още при жгълни съединения съ жгълници (винкели) или безъ такива, когато се кри-



Фиг. 18

ви листа при самото нитово съединение даже ако това съединение трѣбва да бѣде здраво или здраво плѣтно.

Много рядко се употребяватъ нитови съединения съ лента (фиг. 19) защото тѣхнитъ преимущества предъ едноредовитъ е само това че



Фиг. 19

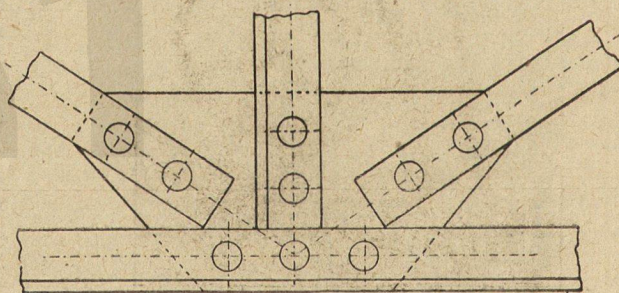
двата листа сж на еднаква височина, но работата за тѣхното занитване пѣкъ е два пѣти по-голѣма. Сжщо така по-нѣкога, макаръ и още по-рядко се срѣща занитване съ две ленти.

Двуредови нитови съединения се срѣщатъ при здравоплѣтни нитове и при здрави нитове. При тѣхъ разстоянията между двата реда ще бждатъ около половината на разстоянието между два последователни нита, като всичко се смѣта отъ центъръ до центъръ.

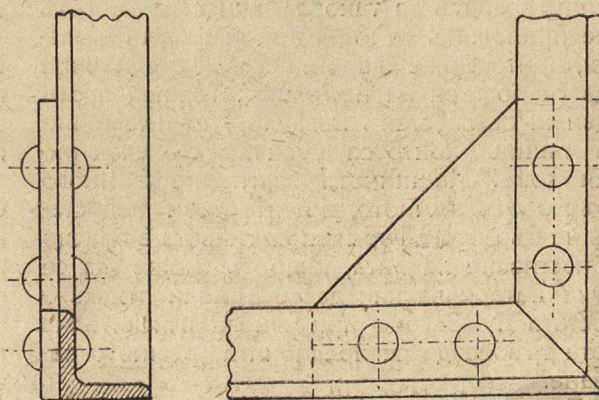
При жгълни нитови съединения на листовѣ закривения листъ се поставя отвънъ. Съ това съединението е по-здраво, защото увеличаването на налѣгането отъ вътре навънъ притиска повече двата листа, а не ги разединява. Когато пѣкъ жгълнитъ съединения трѣба да бждатъ по-здрави, като напр. при голѣми резервуари съ тѣнки листовѣ, то жгълнитъ съединения се правятъ съ жгълници (винкели). Въ такъвъ случай жгълника служи и като укрепление на стената. Той се поставя отвътре, а листовѣтъ отвънъ, като долния листъ отива даже подъ страничния.

При възлови съединения (фиг. 20) профилнитъ желѣза се нареждатъ така че срѣднитъ на нитовитъ отврѣстия да бждатъ на линии, които да се пресичатъ въ една точка. Краищата на профилнитъ желѣза трѣбва да бждатъ съединени най-малко съ два нита.

Жгловитъ съединения на профилнитъ желѣзи могатъ да бждатъ изпълнени по различни начини, но най-практични сж те като се отрежатъ жгълницитъ (профилнитъ желѣза) (ф. 21) подъ жгълъ равенъ на половината отъ жгъла, който образуватъ дветъ желѣза и съ желѣзенъ листъ чрезъ двойни нитове се съединяватъ. Засѣдането на единия профилъ съ дру-



фиг. 20



фиг. 21

гия трѣбва да се избѣгва, защото изисква много работа за точното и правилно изпълнение.

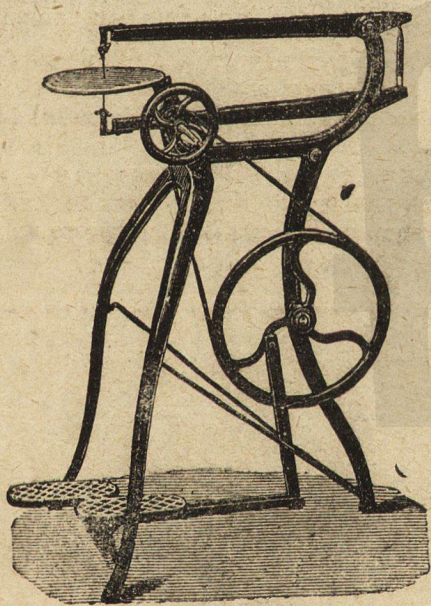
Д. Бакърджиевъ.

И н т а р з и я .

Интарзията като декоративно украшение по дървеният издѣлия, води началото си, още когато човѣка е почналъ да изработва разни предмети.

За украсяването имъ, той е правилъ разни изрѣзки и вкопавалъ въ тѣхъ цвѣтни черупки, разни камъни, кости и др.

Съ развитието на техниката и вкуса на човѣка къмъ красивото, започва да се засилва и украсата съ по сложни рисунки или фигури изобразяващи разни орнаменти, фигури на хора и животни, съставени отъ пѣстри цвѣтни садефи, скъпоценни камъни, парчета отъ кости и др., а по после примѣсени съ металически ивици отъ сребро злато или медъ. На последъкъ, когато интарзията вече служи, като главно декоративно украшение на много дървени издѣлия, е стигнала въ изработката си до голѣмо съвършенство и почти се превръща въ чисто художествена работа.



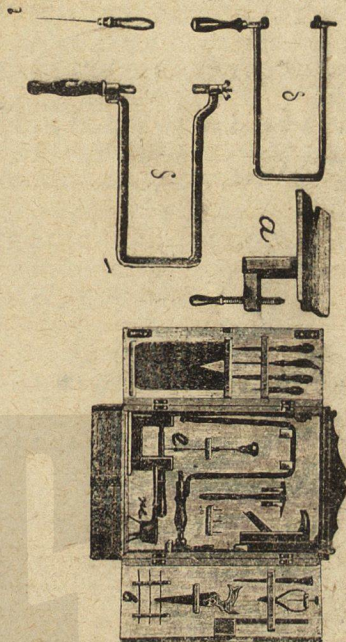
Фиг. 22

Изработването на интарзията въ началото е ставало съ помощта на разнитѣ длѣта; като отдѣлнитѣ части, които е трѣбвало да се влагатъ, сж били изсичани по исканата форма и после откопирвани и вдълбавани въ опредѣленото мѣсто, следъ което е ставало заглаждането. Съ усъвършенствуването на инструментитѣ, и умѣлото изработване на разнитѣ фурнири, а така сжщо съ успѣшното постижение за плътното имъ байцване, изработването на интарзиитѣ почва да става съ помощта на тънцитѣ малки триончета, чрезъ изрѣзване, както и сега се вече работятъ.

Работенето на интарзиитѣ бива по два начина; 1. Ръчно, на обикновенитѣ интарзии и 2. Машинно, на лентитѣ наречени още бор-

дюри, или пъкъ малки интарзии образуващи разни геометрически фигури.

Ръчното работене става чрезъ изрѣзване съ лѣжъ и триончета. Пособия и инструменти, нуждни за целта сж следнитѣ, показани въ фиг. 22 и 23 както следва:



Фиг. 23

а) Подложна дѣска, или маса, ако е съ машинка за рѣзване (фиг. 22),

б) Ръченъ желѣзенъ или дървенъ лѣжъ, въ който се поставятъ триончетата (фиг. 23.)

в) Триончета дълги 10 — 15 см. тънки, различната имъ голѣмина се опредѣля отъ №-та които носятъ № № 0, 00, 1, 2, 3, 4 и пр. по форма и вида на жбитѣ си биватъ: ситно и рѣдко жбѣи, съ единъ или двойни жбѣи. Работенето съ рѣдко жбитѣ триончета, е за предпочитане, понеже съ тѣхъ се реже полека и бърже, а най-главно при най-малкитѣ извивки правилно се работи.

г) Шило на което острѣца трѣбва да е дълъгъ и тънко изостренъ, тъй като съ него ще става пробиването на мѣстата гдѣто ще трѣбва да се прокарга триончето, за да ставатъ изрѣзкитѣ.

д) Чамови, елови дѣсчици дълги 25 см. шир. 10 — 12 см. дебел. 1.5 — 2 см.

е) Обикновени 5 — 6 броя.

ж) Разлатъ сждъ (тенеке или глинень) запълненъ съ ситно пресѣянъ рѣченъ пясъкъ.

з) Машинка съ остри щипци.

Преди започване на работата, трѣбва най-първо да си приготвимъ чертежа на интарзията, въ натурална голѣмина и сжщата въ рисунка, съ точното обозначение на цвѣтоветѣ и. Съобразно съ това подбираме подходящитѣ фурнири. Така подобраниятѣ фурнири ги слѣл-

ваме съ много рѣдка туткалена вода, щото да могатъ да се държатъ, и после леки да се изцѣпватъ.

Върху получената дъсчица отъ слепенитѣ фурнири, залѣпваме приготвения чертежъ на интарзията. Съ шилото пробиваме малки дупчици на мѣста, презъ които трѣбва да се прекара триончето, и следъ туй се започва изрѣзването на формитѣ. Изрѣзването започва винаги отъ самата срѣда, (центъра) и постепенно режемъ къмъ краищата (периферията), до като стигнемъ до най-крайната граничаща линия. Това се прави за улеснение, тъй като вътрешнитѣ части сж дребни и при рѣзването, трѣбва да имаме опора. Дъсчицата върху която режемъ, трѣбва да бѣде прорѣзана клинообразно, а отъ долната страна прорѣза се разширява наклонно на вънъ.

Движението на лѣжа, става много правилно, и рѣзването съ триончето да бѣде отъ всѣко, и много точно по срѣдата на линийтѣ.

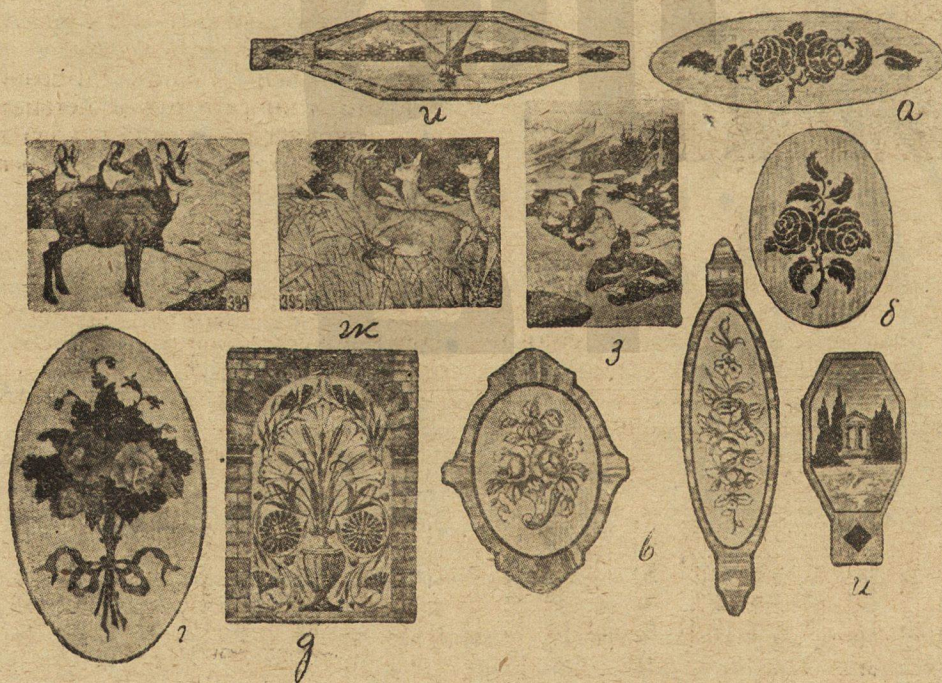
Триончетата за тази работа сж: № 0 или 00 и за предпочитане, съ по-рѣдки зѣби, така щото при рѣзването да не се образуватъ широки фуги.

Следъ свършването съ изрѣзването на всички части и линии, нареждатъ се наново всѣка на мѣстото си, и така се зглобява целия чертежъ. Изваждаме отново най-вътрешната частъ, и съ помощта на остро, тънко ножче внимателно изцѣпваме всички фурнирни пластове, като старателно ги нареждаме, едно следъ друго разпрѣснато, споредъ реда на слѣпването. Така изцѣпени и подредени, последователно всички части, пристѣпваме къмъ събиране на цѣлата интарзия.

Върху късь здрава жилава хартия, леко намазана съ лепило (туткалъ) слагаме първата частица въ срѣдата, последователно подреждаме различнитѣ по цвѣтъ околни части, хармониращи една къмъ друга, до като завършимъ цѣлата форма на интарзията.

Останалитѣ не употребени части сжщо налѣпваме на отдѣлни хартии и съставяме нови интарзии, разбира се, всички различни по цвѣтове. По такъвъ начинъ ще получимъ вече не една интарзия, а толкова отъ колкото фурнирни пласта е била слѣпена дъсчицата, която сме изрѣзвали.

Така събранитѣ интарзии подреждаме



Фиг. 24

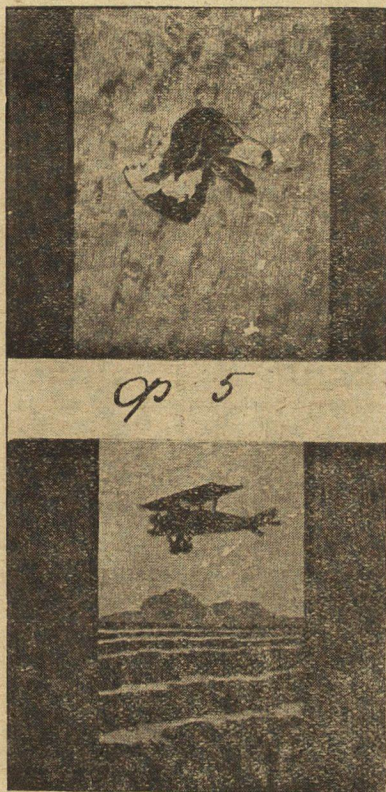
като помежду слагаме чиста хартия и поотдѣлно ги притѣгаме между приготвения дъсчици, които трѣбва да сж предварително нагрѣти, за да разтопятъ застиналия туткалъ и уложатъ добре интарзията като ги държимъ 4-5 часа до като изсъхнатъ добре.

Подиръ обтѣгането изчистваме подложната хартия, ако случайно е залѣпнала нѣкъде, а интарзията отъ чистата страна сжщо добре изчистимъ. Изчистването може да става съ цикла или съ стъклена книга, а най-добре на специаленъ апаратъ за шлайфане. Почис-

тената интарзия се преглежда старателно, за китваме я добре съ специално приготвенъ за цельта китъ отъ гипсъ или още по добре настѣргани стѣрготини отъ напрегната частъ на нѣкое дървено парче, намазано съ туткалъ. Цвѣта на кита трѣбва да подхожда на основния тонъ на интарзрята, въ повечето случаи той е свѣтло кафявъ. Следъ изсъхването на кита наново се шлифова и почиства интарзията, въ повечето случаи той е свѣтло кафявъ. Следъ изсъхването на кита наново се шлифова и почиства интарзията съ което се завърш-

ва вече приготвянето ѝ. Гл. фиг. 24. а, б, в.

Вторъ начинъ за изработване на сжщитѣ интарзии е когато всѣка частъ се изрѣзва отъ



Фиг. 25

дѣлно. Тукъ за всѣка отдѣлна частъ (цвѣтъ) се слѣпватъ еднакви фурнири (7-8 пласта) съ какъвто цвѣтъ трѣбва да е чиста, тогава вече ще имаме интарзии само отъ единъ видъ и съ еднакви цвѣтове. Работенето и събирането по този начинъ е много по-трудно, понеже тукъ се изисква много голѣма точностъ при работенето особено въ рѣзането.

Приготвянето на интарзии по този начинъ става когато интарзията има художественъ видъ и ще изобразява, пейзажъ, човѣшки фигури, животни, птици или насекоми или пъкъ нѣщо картинно, кждето цвѣтоветѣ на всѣка отдѣлна частъ сж законно опредѣлени. (Гл. фиг. 24, ж, з, фиг. 25.) За придаване изященъ художественъ видъ на извѣстни мѣста ни се налага, въ много случаи да се засѣнчатъ нѣкои части. (фиг. 24, в, г, д.) Това засѣнчване ще го получимъ по следния начинъ:

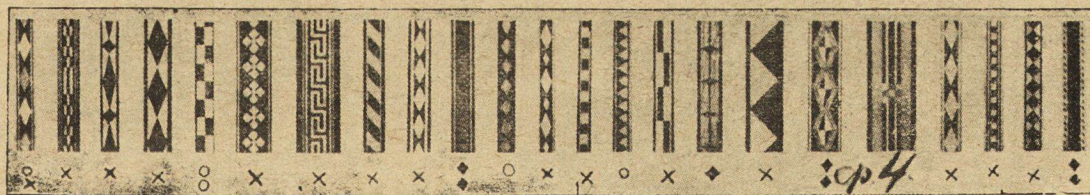
Сжда, въ който сме поставили много ситно пресетия пясъкъ (безъ да има прахъ или прѣстъ) поставяме върху малкъ мангалъ съ разпалени вжглища и чакаме да се нагорещи силно пясъка. Нареденитѣ отъ по-рано отдѣлни частици фурниръ хващаме съ машичката и потапяме въ пясъка тази частъ, която искаме да се засѣнчи. Колкото по дълбоко се потопи фурнира толкова обгарянето ще бжде по-голѣмо и по-тъмна сѣнка ще се получи. Тукъ работенето трѣбва да става внимателно, тъй като рискуваме, да запалимъ и изгоримъ потопения фурниръ.

Потапянето и държането въ пѣска, е въ зависимостъ отъ силата на сѣнката, която ще искаме да получимъ. Като се засѣнчатъ вече всички части, можемъ да пристѣпимъ къмъ събирането на цѣлата интарзия.

Приготвенитѣ готови интарзии, вследствие лепилото и книгата отъ дѣйствието на въздуха се изкривяватъ, за туй трѣбва винаги да се държатъ вложени въ нѣкоя книга или пъкъ, всички притѣгнати заедно.

Фабрично изработване на интарзиитѣ „бордюри“. Изработването на този видъ интарзии става като всѣка отдѣлна формичка на частитѣ ѝ се изрѣзва съ помощта на специални машини идеално точно. Изрѣзването на частитѣ става винаги по напречната частъ на дървото, така щото исканата форма да се получи по-жилно.

Върху подложката отъ листъ фурниръ ста-



Фиг. 26

ва събирането на всички части, намазватъ се съ туткалъ (желатинъ), пристегатъ се и така слѣпватъ. Така събрани всички части образуватъ една плоскостъ дълга 1 метъръ, широка, колкото сж били широки дъскитѣ, отъ които сж изрѣзвани формитѣ, а дебелината ѝ е самата широчина на бордюра. Гл. фиг. 26.

Подиръ изсѣхването на слепената плоскостъ, става изглаждането ѝ, и се изцѣпватъ или се избичватъ исканитѣ ленти. Биченето става съ малки ситни циркуляри, а изцѣпва-

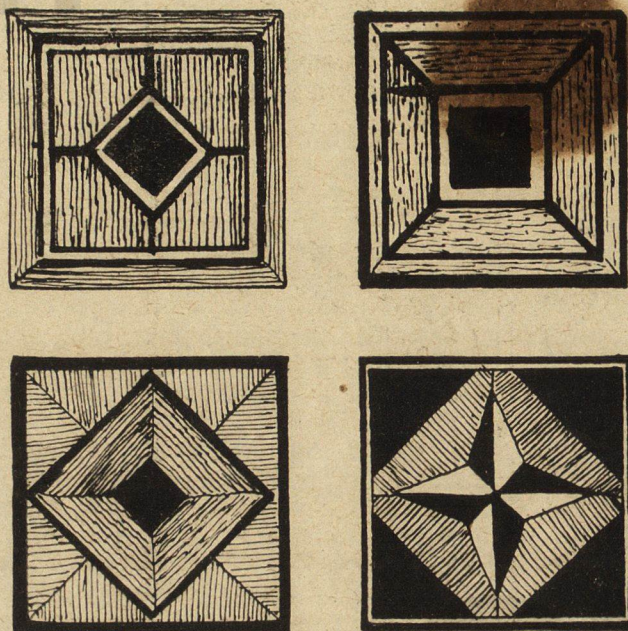
нето по начинъ на изработването на фурниритѣ съ специални ножове. Биченитѣ бордюри сж дебели 1.5 — 2 мм. а цѣпенитѣ иматъ дебелината на обикновенния фурниръ.

По сжщия начинъ се изработватъ и различнитѣ интарзии съ геометрически форми: квадратъ, правоъгълникъ, ромбъ, ромбоидъ, кръгъ, елипса и др. (Гл. фиг. 27, 28, 29 и 30).

Тѣ въ повечето случаи се бичатъ и биватъ дебели до 2 мм.

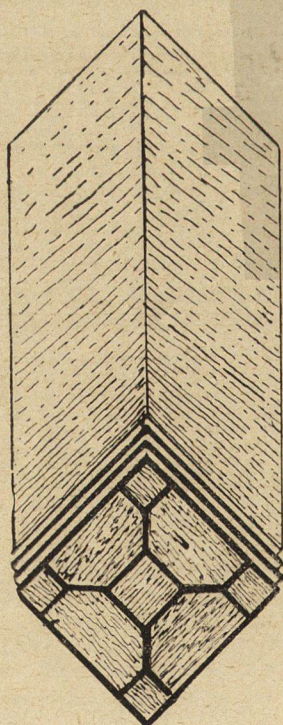
Поставянето на всички видове интарзии

става на дървени издѣлия изработени отъ масивно дърво или фурнировани.



Фиг. 27

Вкопаването на масивни мѣста става като

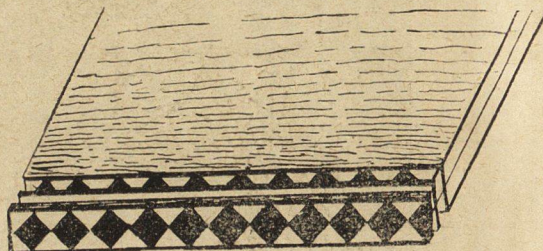


Фиг. 28

се постави интарзията точно на опредѣленото мѣсто и съ шилото отбележатъ границитѣ ѝ.

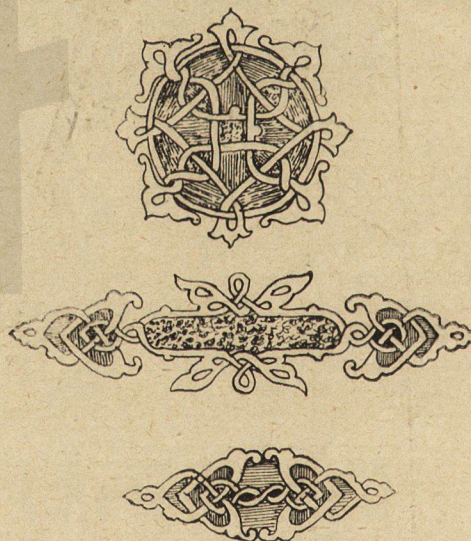
Засичането и издѣлбаването се прави съ рѣзбарско длѣто, като се внимава изчистването да бѣде точно, да се получи гладка основа и да не бѣде по дълбоко отъ дебелината на интарзията.

Изчистването пѣкъ на фурнира отъ фурнированитѣ мѣста става като изрежемъ дървено масивно парче споредъ външната форма на интарзията. Нагрѣваме го добре на печката, следъ което го обвиваме добре намокрена въ



Фиг. 29

вода кърпа. Поставяме ги на просѣченото мѣсто за интарзията и държимъ известно време. Това се повтаря 2 — 3 пѣти, до като поритѣ размекнатъ туткала и се отлепи фурнира. Върсу образуваното легло нанасяме туткалъ и поставяме интарзията, щото книгата да бѣде



Фиг. 30

отъ горе. Поставяме отъ горе кжсъ хартия и съ отдѣлно топло парче я притягаме съ стѣга и залѣпваме. Следъ изсъхването се изчиства внимателно, наново закитва, подирѣ чисто шлифови и вече може да се пристѣпи къмъ полироването.

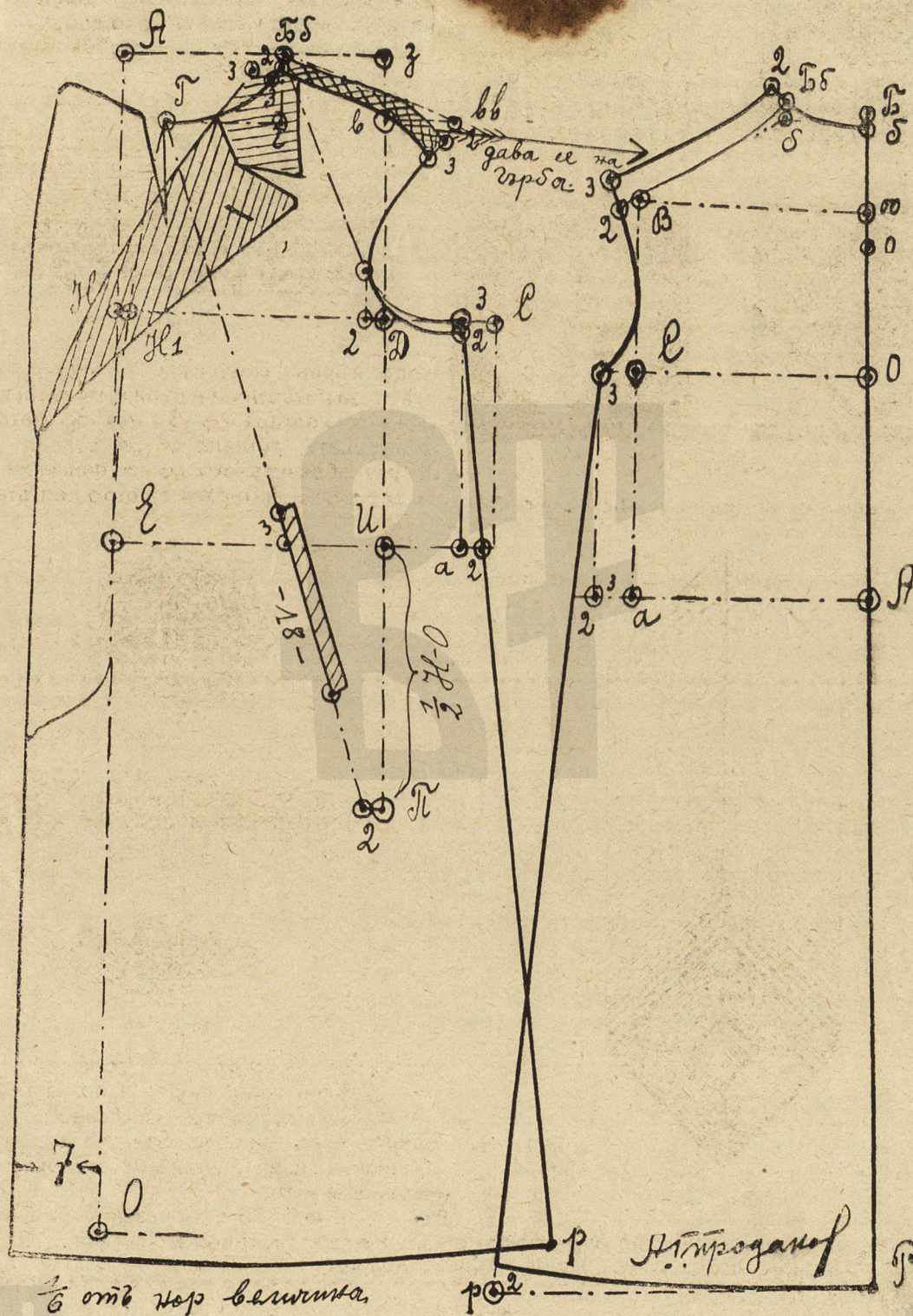
На фиг. 30 е показана интарзия старо-български мотивъ, а на фиг. 29 съ 1 мм бордюръ.

Ст. Аржковъ.

Чертане на пардесю съ ниски раменни шевове.

За да си скроемъ едно такова пардесю намъ ни сж необходими сжщитѣ мѣрки, съ които си служимъ при скрояването на каквато и да била дреха. Дължината на кръста 45

см. Дължината на пардесюто 110 см. Ширината на гърба 20 см. Дължината на рж-кава 82 см. Ширината на гърдитѣ 50 см. Долната ширина 44 см. Седалищната шири-



Фиг 31.

на 54 см. Дълбочината на предницата до подмишницата 33 см. и дължината на пред-

ния бюстъ до хълбука 54 см.

Чертане на гърба.

Обикновено такива пардесюта се правят съ цѣлъ грѣбъ, ето защо въ края на платътъ отъ къмъ цѣлата страна си опредѣляме горния край на гърба—точката Б. Можемъ да си извадимъ и модели (теркове). Зависи какъ сме свикнали да работимъ. Изваждаме при точката Б $\frac{1}{2}$ частъ отъ ширината на гърдитѣ плюсъ $\frac{1}{2}$ см. и надолу нанасяме дълбочината на предницата до подмишницата 33 см. и дължината на предния бюстъ 54 см.; получаваме точките О и А. Отъ А нагоре нанасяме дължината на талията 45 см. получаваме точката б. Отъ б надолу нанасяме дължината на пардесюто. Получаваме точката Р. Раздѣляме разстоянието между б и О на две равни части, получаваме о. Отъ о излизаме нагоре съ $\frac{1}{10}$ частъ отъ дължината на кръста $4\frac{1}{4}$ см., получаваме точката оо. Прекарваме си жгълни линии въ лѣво отъ точките О, А и Р. Отъ точката А влизаме навътре съ 2 см. Получената точка съединяваме съ права спомагателна линия съ точката б, на която линия си прекарваме жгълни—въ лѣво отъ точките б и оо. Очертаваме си енсетото сжщо, като нанесемъ въ лѣво отъ б $\frac{1}{2}$ частъ отъ ширината на гърдитѣ плюсъ $\frac{1}{2}$ см. излеземъ нагоре отъ получената точка бб съ 2 см. където получаваме точката Бб. По линията оо отъ спомагателна линия нанасяме ширината на гърба плюсъ 1 см. Получаваме точката В. Прекарваме си жгълна линия на линията А презъ точката В, която при пресичането си ни дава точките С а.

Очертаваме си рамото, като съединимъ точката б съ В, а сетне отъ Бб съ извита при- съединимъ се съ спомагателната по която се движимъ и достигнемъ съ 2 см. на лѣво отъ точката В. Отъ точката С разширяваме гърба съ 3 см., отъ която точка си пускаме линия надолу до талията. Отъ тази линия въ талията разширяваме страничния шевъ на гърба съ толкова см. съ колкото искаме да получимъ въ послѣдствие самото пардесю. Обикновено тамъ се разширява съ 2 см. Съединяваме горната точка З съ 2, която продължава и надолу до края на гърба и която ни дава страничния шевъ на сжщия. Въ страничния шевъ долу изваждаме (скъсяваме) съ толкова см. съ колкото сме разширили гърба въ талията. Очертаваме си и долния край, както това е показано въ чертежа.

Очертаваме си и гавадурата, споредъ чертежа.

Казахме, че ще скроемъ пардесю съ ниски рамени шевове—въ такъвъ случай приемаме да измѣстваме раменния шевъ напредъ за да дойде тамъ дето пада средния шевъ на ржкава при раглана, а то значи да увеличимъ гавадурата на гърба съ 3 см. и вратната извивка съ 2 см. Очертаваме си новото рамо, както това е показано въ чертежа.

Чертане на предницата.

Ако кроимъ едноредно пардесю, то тогава за капакъ ще дадемъ не повече отъ 7 см.,

значи съ 7 см. си очертаваме две успоредни линии. Опредѣляме горния край на вътрешната линия, която точка наричаме А. При точката А изваждаме нагоре $\frac{1}{2}$ частъ отъ ширината на гърдитѣ плюсъ $\frac{1}{2}$ см. и надолу нанасяме: дълбочината на предницата до подмишницата и дължината на предния бюстъ до хълбука. Получаваме точките Н и Е. Отъ точката Е надолу нанасяме разстоянието отъ А до Р въ гърба. Получаваме точката О. Прекарваме си жгълни линии въ дѣсно отъ точките Н и Е.

По линията Е нанасяме въ десно $\frac{1}{2}$ отъ долната ширина плюсъ 4 см. Получаваме точката И. Прекарваме си жгълна линия нагоре и надолу презъ точката И, която ни дава точките З и Д.

Отъ точката З въ лѣво нанасяме $\frac{1}{2}$ частъ отъ ширината на гърдитѣ плюсъ $2\frac{1}{2}$ см.

Получаваме точката Б б. отъ която си пускаме крѣса линия надолу. За дълбочина на вратната извивка въ предницата, нанасяме отъ точката Б б, надолу $\frac{1}{2}$ частъ отъ ширината на гърба. Получаваме точката г, отъ която си прекарваме прека линия въ лѣво. За ширината на вратната извивка, приемаме да нанасяме по права линия отъ точката Б б, въ лѣво, да се пресече съ линията г $\frac{1}{4}$ частъ отъ ширината на гърдитѣ плюсъ 1 см. Получаваме точката Г.

Отъ точката з. слизаемъ надолу съ $\frac{1}{4}$ отъ разстоянието з Д. Получаваме точката в, отъ която си прекарваме кѣса линия въ дѣсно.

Измѣрваме си обикновеното рамо въ гърба и го нанасяме въ предницата, отъ точката Б б въ дѣсно, по права линия, за да се пресече съ линията в безъ 1 см. Получаваме точката в в. Очертаваме си обикновеното рамо, както това е показано въ чертежа. Тука сега ще унищожимъ онова, което дадохме като разширение на гавазурата и енсетото въ гърба. Значи по този начинъ ще преместимъ раменния шевъ да падне напредъ и то точно въ средата на рамото, който ще се срещне съ шевътъ на ржкава и даде една много красива форма. Очертаваме си новото рамо и вратната извивка, както това е показано въ чертежа.

Отъ точката Д въ лѣво нанасяме $\frac{1}{2}$ отъ ширината на гърдитѣ. Получаваме точката Н 1. При така получена точка Н, поставяме цѣлата ширина на гърдитѣ плюсъ 6 см. и въ дѣсно изваждаме отъ сжщото ширината на гърба. Получаваме точката С, отъ която точка си пускаме линия надолу до талията.

Когато определихме страничния шевъ на гърба — разширихме последния отъ точката С въ лѣво съ 3 см. Сега тукъ ще стеснимъ предницата отъ точката С въ лѣво съ 3 см., отъ която точка си пускаме сжщо линия до талията, където ни дава точката а. Отъ точката а разширяваме страничния шевъ на предницата съ толкова см., съ колкото сме разширили и гърба — съ 2 см. Отчертаваме си

страничния шевъ на предницата, както това е показано въ чертежа.

Отъ точката Д разширяваме гавадурата съ 2 см., отъ която точка си дигаме къса линия нагоре. Съединяваме също точките Б б съ Д, та тамъ дето се пресичатъ тия две линии, ни даватъ мѣстото гдето ще мине извивката на гавадурата. Очертаваме си гавадурата, която минава презъ самата точка Д и слиза надолу отъ точката з, въ страничния шевъ съ 2 см. Този начинъ на размѣстване идва много добре за дадената ширина, която остава при страничните шевове безъ да стърчи гърба, или да избива въ предниците при предния край на долните джобове. Нанасяме си надолу отъ точката 2 толкова см., съ колкото е станалъ страничния шевъ въ гърба получаваме си точката р. Отъ точката О продължаваме предницата надолу съ 3 см.

Очертаваме си и долния край, споредъ чертежа.

Фасонираме си самото пардесю по желанието на клиента, или избрания моделъ. Това пардесю може да бѣде съ листефка отпредъ, а може да има своите копчета отгоре.

Отъ точката И надолу наносиме $\frac{1}{4}$ отъ ширината на гърдите. Получаваме точката П. Отъ точката П излаземе въ лѣво съ 2 см., която точка съединяваме съ точката Г. По тази линия оставатъ джобовѣтъ, ако сж както на раглана. Ако ли сж обикновени намираме си ги по сжщия начинъ, както при другитѣ дрехи.

Отъ талията нагоре по спомагателната линия остава горния край на джоба съ 3 см. Отъ тамъ надолу за дължина на сжщия даваме $\frac{1}{4}$ отъ ширината на гърдите плюсъ 5 см. Очертаваме си самия джобъ, които, ако го правиме съ капакъ, то той остава отъ линията назадъ.

Чертане на ржавъ за пардесю съ ниски рамени шевове.

Пардесюто съ ниски рамени шевове има свой собствени ржави, които сж както на раглана, но съ обикновено, кугло рамо.

Тези ржави обикновено се кроятъ отъ две парчета — безъ долень ржавъ — съ два шева, обаче едина остава по средата на горния ржавъ и другиятъ отдолу.

Както при всеки ржавъ, така и тукъ намъ ни сж необходими извѣстни мѣрки, чрезъ които ще построимъ самиятъ ржавъ, а тѣ сж: ширината на гърба 20 см., дължината на ржава 82 см., ширината на гърдите 50 см. Освенъ тези мѣрки, които вземаме направо отъ клиента, намъ ни трѣбва още една мѣрка, която некой майстори практикуватъ да взематъ и нея направо отъ клиента, обаче тя е толкова несигурна, щото става нужда въ последствие да се потърси пакъ пропорционално то й опредѣляне. Ние при нашия начинъ на кроене за да си намѣримъ тая мѣрка казахме, че до тогава до като ширината на гърдите,

при балтонитѣ, не надминава 54 см., до тогава тая мѣрка ще я намираме отъ ширината на гърдите безъ 4 см.

Примеръ. Гръдната ширина = 50 см. минусъ 4 см. = 46 см. Значи числото 46 см. ни дава мѣрката за обиколката на гавадурата, съ която мѣрка построяваме нашия ржавъ.

Чертане.

Начертаваме си единъ правъ жгълъ отъ лѣво къмъ дѣсно. Отъ точката А наносиме въ дѣсно $\frac{1}{10}$ частъ отъ получената обиколка на гавадурата. Получаваме точката в.

Отъ точката А пакъ въ дѣсно наносиме $\frac{1}{4}$ отъ обиколката на гавадурата. Получаваме точката б.

Отъ точката А сжщо въ дѣсно, наносиме за ширина на ржава $\frac{1}{2}$ отъ обиколката на гавадурата. Получаваме точката С. Отъ точката С се връщаме назадъ съ 2 см. за край на долния ржавъ.

При точката А изваждаме нагоре ширината на гърба и надолу, по права линия, наносиме дължината на ржава. Получаваме точката х. Отъ точката х скъсяваме предния край на ржава обикновено съ 3 см. Получаваме точката Л.

Отъ точката А слизаеме надолу, по правата линия съ $\frac{1}{4}$ отъ обиколката на гавадурата. Получаваме точката Д. Отъ точката Д излизаме нагоре винаги съ 2 см. За да си опредѣлимъ лакатя слизаеме надолу отъ точката 2 при Д съ $\frac{1}{2}$ отъ разстоянието между сжщата точка и точката Л безъ 1 см. Получаваме точката к.

Прекарваме си жгълна линия надолу отъ точката в, която при пресичането си съ прекараната прека линия отъ точката Д, ни дава точката и, която точка съединяваме съ точката 2 при С. Пускаме си жгълна линия и отъ точката б, която при пресичането си съ линията Д ни дава точката д, раздѣляме полученото разстояние между спомагателната линия за долния ржавъ и точката д на две равни части. Отъ точката б нагоре за височина на горния ржавъ наносиме $\frac{1}{10}$ частъ отъ обиколката на гавадурата безъ 1 см. Получаваме точката вв. Отъ точката С пускаме жгълна линия надолу, а като прекарваме жгълна и отъ точката к въ дѣсно, тамъ дето тези две линии се пресекатъ, тамъ ни даватъ точката К. Отъ точката К въ лѣво, за да намѣримъ средата ни горния ржавъ, приемаме да наносиме $\frac{1}{2}$ отъ разстоянието К, к безъ 2 см. Долу ширината на ржава си опредѣляме съ $\frac{1}{4}$ отъ ширината на гърдите плюсъ 5 см. — нанесени по права линия отъ точката Л въ дѣсно да се пресече съ линията х. Опредѣляме средата на ржава и долу, като раздѣлимъ долната ширина на две равни части.

Получената среда въ лактя съединяваме съ права спомагателна линия съ точката б и съ получената среда долу. Отъ точката вв въ лѣво изваждаме отъ предната полови-

на на ржкава $1\frac{1}{2}$ см. Очертаваме си среднитѣ шевове на предната половина и задната, както е показано въ чертежа.

Съ центъръ точкитѣ к и К си очертаваме по една джга въ лѣво и дѣсно съ които дълги пренасяме горния край да долния ржкавъ точно при очертания среденъ шевъ на горния ржкавъ, също и средата на ржкава долу по които джгички измѣрваме колко см. имаме отъ средата до опредѣленитѣ краища при обикновения ржкавъ, (гледай чертежа посочения начинъ съ скобичкитѣ), като и въ лакатя пренасяме средата само къмъ точката К. Отъ точката Д въ лѣво нанасяме същото разстояние, което имаме отъ същата точка до точката и.

Очертаваме си горнитѣ и странични краища на дветѣ половинки отъ ржкава, както това е показано въ чертежа.

Долниятъ край на предната половинка минава презъ точката Л и отъ тамъ при джгичката за да може после като се пречупи

ржкава долния шевъ да не остане късъ.

Така скроенъ ржкава ще трѣбва също като панталона да се изтегли. Предния шевъ се разтегля та после, като го пречупимъ по средата. Пречупката да падне точно при точката 2 надъ Д и Л, а края да върви равно съ средния шевъ на ржкава (вънкашниятъ шевъ). И обратно задната половинка ще трѣбва да се увие хубаво въ лакатя, та и нея като я пречупимъ, пречупката да пада точно при С и Л, а задния шевъ по средния.

По този начинъ създаваме що годе кривина на ржкава въ лакатя.

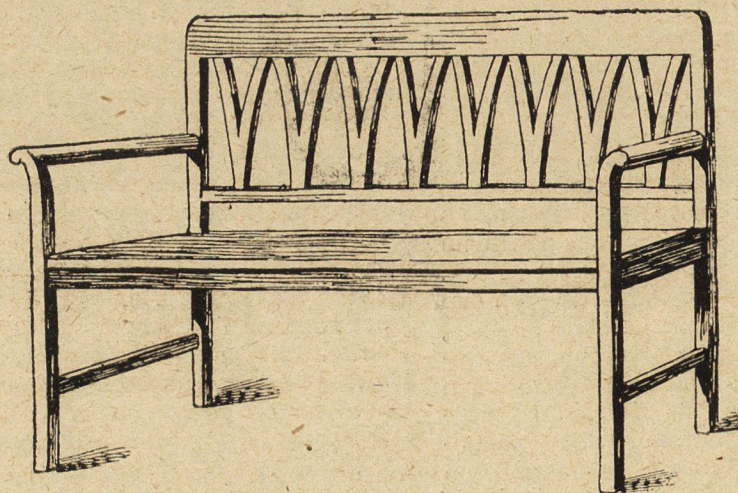
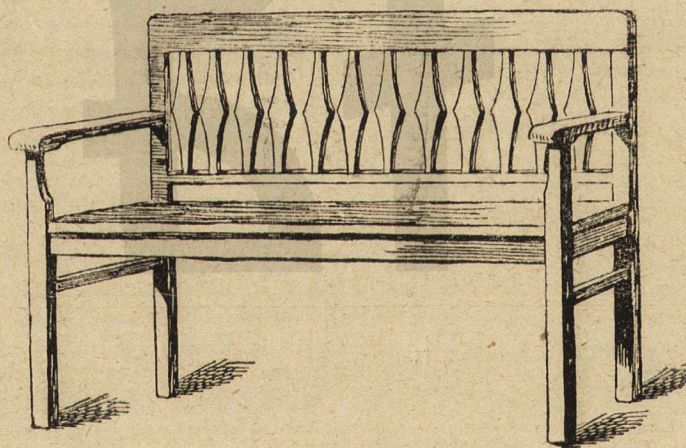
Ако платътъ е остъръ и не търпи свиване, то тогава отрязваме едно преко сесонче, което почва отъ точката Л и достига до края на ржкава. Това сесонче въ последствие пада отъ долу и не се забелязва.

Манжети може да има, или съ шпицъ въ средния шевъ. Зависи отъ желанието на клиента.

А. Продановъ.

Модели за градински пейки

(Правятъ се припл. $1'20$ см., на 97 см. високи и 45 см. широки)



Майсторските изпити.

Право за самостоятелно упражняване занаята, или индустрия може да има всеки, стига да е свършил някое професионално, или средно специално училище въ страната, след като сж прекарвали професионалната си практика за първитъ 1 година, а за вторитъ 6 месеци. Тъзи пъкъ не свършили никакво училище, подлежатъ споредъ закона да бждатъ подложени на специаленъ майсторски изпитъ, произведенъ отъ Търговско индустриалнитъ камари въ България.

Търговскитъ камари 2 пжти ежегодно обикновено май, юний и септември или октомври, произвеждатъ изпити за майстори на несвършилитъ занаятчийски училища. Майсторитъ се делятъ на: селски и градски т. е. на майстори, които ще упражняватъ занаята си въ село — или града. На тъзи майсторски изпити се явяватъ много неподготвени калфи, причината за което не се крие толкова въ самитъ кандидати, а въ самата държава или Търговска камара.

Често пжти материала, особено теоритически исктнъ отъ самата изпитна комисия, далечъ не отговаря за явилия се кандидатъ тый, като явилитъ, или добили право законно да се явятъ, сж хора малограмотни, а се изпитватъ за нъща на които даже въпроса зададенъ отъ изпитната комисия — немогатъ да разбератъ. Незнамъ дали се цъли отъ Търговскитъ камари само да се сдобиятъ имашите работилници и желающитъ да си отворятъ такива съ майсторски свидетелства или що? За да не ставатъ тия изпити само за формалностъ и въ интереса на страната всички майстори да иматъ по-добра подготовка, дългъ се налага на Държавата, Търговскитъ камари или Окр. П. комисия да подържатъ вечерни и не-

дълни 3-6 месечни курсове въ окръжнитъ, или въ кои околийски центрове за предпочитане, тамъ гдѣто има занаятчийски училища, въ които курсове да постъпватъ само тия, които ще се явяватъ въ последствие предъ Търговската Индустриална камара на майсторски изпити.

Въ тия курсове трѣбва да се застъпятъ всички предмети, практически и теоритически, а сжщо всички отрасли на нашето занаятчиство и щомъ имаме веднъжъ такива курсове, кандидатитъ ще биватъ достатъчно подготвени и така подготвени, ще се явятъ при Камаритъ да държатъ изпитъ. Безпорно следвалъ единъ таквъ курсъ кандидатъ освенъ, че ще се яви на изпита подготвенъ, но страната ни ще има по-подготвени майстори, върху които ще може да възлага по-голѣми надежди. Па и клиентитъ ще иматъ значително по-хубава работа. При това положение камарата може да наложи, че въ изпититъ за майсторски свидетелства ще се допускатъ само прѣдставилитъ удостоверение отъ което да се вижда, че кандидата е свършилъ единъ таквъ курсъ, а наредъ съ всичко това и ще се отнеме възможността или пресече пжтя на всички веднъжъ за винаги да мечтаятъ да ставатъ майстори, ако предварително не свърши единъ отъ поменатитъ курсове.

Така погледнато на въпроса ще даде за резултатъ ограничение до голѣма степенъ да отварятъ работилници некадърници и сравнително по-добро материално положение на сжществующитъ вече работилници и на бждащитъ, които ще се отварятъ.

Нека се обърне внимание, на този тый важенъ въпросъ отъ отговорнитъ фактори.

Ал. Георгиев — Тетевенъ.

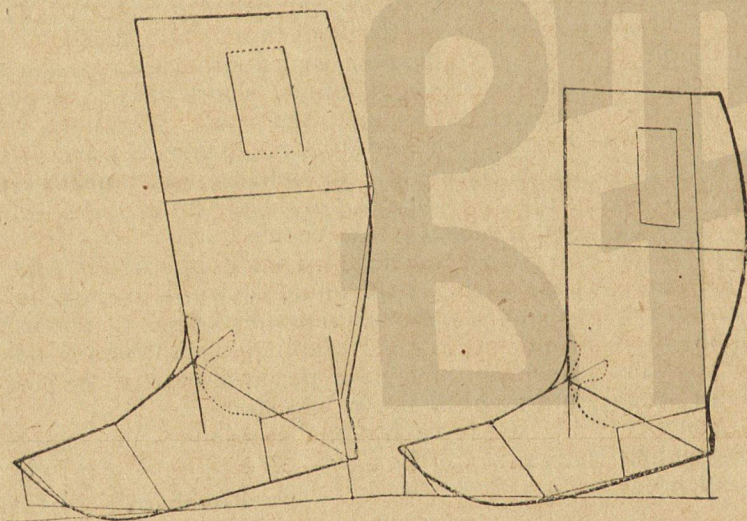
Моделъ за лѣтни мжжки половинки.



Кройка на ботуши.

Кройката на такива обувки не е много тежка работа. Който знае каквото и да е начинъ, лесно може да го видоизмени и допълни. Кройката за всички видове такива обувки е еднаква, като се помни само на жгъла въ петата.

По кройката на Веверка, а отъ нея произлизатъ и другитъ видове обувки, напр. кройка съ размъри, 28, 25, 26, 34, 38, 4 съ височина на тока 3 см. трѣбва да вземемъ жгълъ въ петата 45° , като прибавимъ 3 или $45 - 3 = 48^\circ$, като не забравяме, че това е само въ пантофи ниски, когато при ботуши, винаги трѣбва да вземаме 40° , като прибавимъ височината на тока—въ този случай ще бжде 43° . Такъвъ жгълъ се взема за да може клиента лесно да се обува. Ако вземемъ 45° и прибавимъ къмъ това височината на тока, при изуването ще е високо и мъчно ще се обува.



При ботуши за езда продължаваме предната отвесна линия, която върви въ правъ жгълъ съ основната линия презъ точката на петата, па и чакъ до височината на петата, или 34 см. и споредъ височината на лицето, като придаваме до 4 см. Крайната дължина на предната отвесна въ правъ жгълъ върви съ наклонъ 1 см. до напречната линия подъ колѣното. Ако върви въ правъ жгълъ безъ наклонъ, то обувката подъ колѣното ще обива, или ще бжде на всѣкжде еднаква висока. То е дребна работа, но на това трѣбва да се обръща внимание.

Предната отвесна, къмъ точката на петата раздѣляме на две—17 см. и прекарваме друга линия съ наклонъ 1 см. линия на дебелъ мускулъ на пищеяла и то съ 1 см. по дълга, отколкото коленовата линия. За горната мѣрка коленовата линия е дълга 19 см., тази на задния мускулъ 1 см. по-дълга, което е нужно за това, за да получимъ за този мускулъ нужната джга. Линията за мускола обик-

новено се мѣри на дѣска, като нѣкои дѣски сж по-подути.

Предполага се, че всѣки най-напредъ ще си измѣри дѣскитъ, които има и тогава ще прави кройката.

Щомъ като имаме начертани дветъ предни линии, то ги съединяваме отъ върха до задния мускулъ и оттамъ до точката на петата. При нашата кройка петата е 6° см. И така можемъ да имаме горната частъ на ботушитъ (кончолитъ) готови и ни остава още езика и дължината на петата.

Въ ботуши за езда езика е 4 см. отъ точката на петата нагоре, а въ обикновенитъ селски е достатъчно 3 см. Въ ботуши за езда езичитъ обикновено се лепятъ отдолу на кончолитъ и за това изреза въ тѣхъ за езичитъ е по малкъ, при което езика трѣбва да бжде съ 1 см. по широкъ, като заложка за притисване.

Обикновено тези ботуши се приготвяватъ отъ мека кожа и езичитъ обикновено се пришиватъ на машина. За селски ботуши, които трѣбва да бждатъ поздравни и груби, както се казва, че и кола могатъ презъ тѣхъ да минатъ безъ да се огънатъ, не се препоръчва езичитъ да се шиятъ на машина. Тѣ обикновено се правятъ отъ тежка кожа, като е нужно езичитъ да се притиснатъ ржчно съ канапъ натритъ съ воскъ.

При носене тези ботуши се втвърдяватъ, понеже селянина съ тѣхъ обикновено е повече въ калъта и тора, па и не му остава време да се грижи много за тѣхъ. Дължината на фортоветъ въ всич-

китъ е еднаква, $\frac{1}{2}$ отъ дължината, въ дадения примеръ 9 см. като при това трѣбва да помнимъ, че при опъването на калъпа и заковаването, опъва се повече отколкото трѣбва и отива до $\frac{1}{2}$ до вдлѣбната частъ на крака.

При скрояване на терка за езичитъ, трѣбва въ основната кройка въ мѣстото на пета, та, трѣбва да върви до самата отвесна и езика съ 2 см. да се остави по широкъ. Значи трѣбва за това да се отпусне 2 см., защото нѣщо ще се вшие, нѣщо ще премине въ хастара и да остане другото за добро опъване. Нищо по лошо не може да бжде въ ботуши. тѣ отъ това, когато езичитъ сж набърчени. Предварително трѣбва езика добре да се опъне и тогава крои и реже.

Въ ботушитъ за езда, гдѣто кончолитъ сж меки, хастара чакъ до петата е отъ тънка телешка кожа; мишината се кжса и не е трайна.

По желание на клиента кончолитъ се по-улетятъ, за да останатъ твърди, или ги оставятъ меки.

Селскитѣ се правятъ обратното. Линията на петата продължаваме на цѣлата мѣрка 28 см. и на половината ѝ 14 см. придаваме споредъ желанието на клиента. Линията на мускула и коленовата я прекарваме съ наклонъ 1 см. къмъ предната отвесна.

Линията на мускула и коленовата продължаваме на тѣхната мѣрка презъ задната отвесна, съединяваме и имаме кройката за селски ботуши готова. Въ тѣзи ботуши винаги задната частъ се прави по широка.

Изъ сп. „Obuknickelisty“.

Защо се получаватъ дребни пукнатини по фурнира.

Нѣкои дърводѣлци мислятъ, че фурнирането е една нова работа. Но това не е вѣрно, защото още старитѣ *Bule* — мобили сж великолѣпна фурнирана работа. А даже и преди *Boule* сж работили фурнира, и нѣщо повече, въ Италия украсявани съ интарзии, напр. И презъ течение на годинитѣ въ тая областъ е промѣнена само техниката при фурнирането. Цинкови постаменти, хидравлически преси и др. сж нови нѣща, които даже днесъ не сж още въведени навсѣкжде. Напр. много дърводѣлци въ Бавария фурниратъ още съ дървени постаменти. Фурнирането изглежда доста просто и лесно, обаче изисква доста опитностъ. Колко често ни се случва да чуваме, че фурнира, следъ приготвянето на мобила се напукалъ. И даже при стари опитни майстори се случва често тая неприятностъ. Ето единъ наскоро станалъ случай. Старъ дърводѣлски помощникъ бѣ погрѣшно фурнира, срѣднитѣ грѣбни дѣски (8 м. м. дебели), и безъ да забележи това, погрешно изрѣзалъ като благородния фурниръ (въ случая орѣхъ) бѣ залѣпилъ успоредно съ най-горния цененъ слой (1¹/₂ м. елха). Мобила — една библиотека — биде полиранъ и не се мина много на същитѣ грѣбни дѣски се появиха ситни пукнатини. При разглеждане на библиотеката, скоро се забележа причината на грешката и трѣбваше да се прави нова грѣбна дѣска. Отъ тоя случай се вижда колко е важно щото при фурнирането най-горния слой, който е доста слабъ, да не се поставя успоредно на по-долния. Ще дадемъ още единъ поучителенъ примѣръ. Случи ни се да разгледаме стара фурнирана работа съ орѣховъ фурниръ въ формена шахматна дѣска. Всѣкжде гдето повърхностния слой, бѣ лепенъ успоредно съ цѣпения подъ него слой, се бѣ напукалъ. Ако при лѣпенето се бѣ внимавало, това напукване щѣше да бѣде предварено. Сжщия начинъ на излѣпване е отъ голѣмо значение и въ такива случаи, когато се работи дългъ предметъ съ Кавказени орехъ, съ широки напрѣчни пояси отъ обикновенъ орехъ или пъкъ отъ първия. Въ тоя случай и върху широкитѣ пояси се появяватъ пукнатини, когато тия пояси минаватъ успоредно върху долния слой. При нѣкои фурнири напрѣскването не може да се предварди, както е на примеръ случая

при пирамидалния махагонъ. Но даже и въ тоя случай биха могли да се предотвратятъ или намалятъ пукнатинитѣ, като върху долния тънъкъ слой предварително се залѣпи 1 м. м. дебелъ фурниръ отъ габунъ, топола или др. и то така, че да минава косо на средната фуга. Върху тоя фурниръ отъ топола се лѣпи сега пирамидалния махагонъ и то така, че тоя послѣдния да бѣде налѣпенъ косо на тополата. Разбира се фурнира отъ тополата може да бѣде налѣпенъ отъ дветѣ страни на дѣската за да не става неравномѣрно изпъване, което да причини нейното изкривяване.

Обаче могатъ да се образуватъ дребни пукнатини по фурнира, които иматъ свършено другъ произходъ. Много се говори, че тѣ наречения *бубинговъ* фурниръ се много цени. Сжщъ е случая при *макасаребовия* фурниръ. При тия два вида дърво ако и да не могатъ напукванията да се отстранятъ свършено, тѣ могатъ значително да се ограничатъ. Особенно при бубинговия фурниръ. Тия два вида дърво сж доста трошливи и, когато се приготви фурнира, върху едната му страна се образуватъ доста малки пукнатини. Ако опънешъ тоя фурниръ върху нѣкое цилиндрично тѣло, то много лесно ще разпознаемъ пукнатинитѣ върху тая страна. Върху тая страна ние трѣбва да налѣпимъ фурнира. Туткала прониква между пукнатинитѣ и ги споява. Ако ли пъкъ фурнира залѣпимъ съ неговата гладка страна, пукнатинитѣ не се свързватъ и се още повече размиряватъ. Даже и покриването имъ съ слой горещо лѣпило малко ще попрѣчи на това.

Може да се изтжкнатъ много примѣри какъ да се поставятъ фурниритѣ, но накрай ще споменемъ само общия ходъ на работата. Съ доста гжстъ туткалъ се намазва дѣската равномерно, за да се покрие тя навредъ. Тогава туткала се остава да истине дотолкозъ, че поставената върху него ржка да не залепва. Чакъ тогава се поставя фурнира. Ако обаче фурнира се залѣпи преди туткала да е добре изсъхналъ, той всмуква вода и се изпъва и въ тая форма после се свързва. Обаче не следъ дълго фурнира захваща да съхне и да се свива. Тогава на нѣкои мѣста могатъ да се появятъ силни тегления и фурнира да се напука.

Обезцвѣтяване и изтегляне боята на боядисана вълнена прежда.

(Отговоръ на въпросъ) № 155

При боядисване на вълнени платове често става нужда да се изтегли частъ отъ боята или всичката, поради грешки при боядисването: спѣсеряне, по-голѣма наситеностъ на цвѣта и пр.

Начинитѣ и средствата за изтегляне на боята сж въ зависимостъ отъ видѣтъ на боята, употребена при боядисването.

Вълненъ платъ, боядисанъ съ кисели бои, може да бжде до по-голѣма или по-малка степенъ обезцветенъ съ содовъ разтворъ. За тая цель боядисаниятъ материалъ се държи при обикновенна температура $1\frac{1}{2}$ — 1 ч. въ разтворъ отъ 5 — 10 гр. калцинирана сода въ 1 л. вода. Третирането може да продължи цѣлата нощъ, ако нуждата налага и материала позволява, защото вълната се поврежда отъ действието на содата. Времето на държането въ този разтворъ се намалява на 15 — 20 минути, ако температурата на разтвора се повиши до 35 — 40° С.

Хромова боя по този начинъ не може да се изтегла.

За отбележаване е разтворимостта на основнитѣ (базични) бои въ алкохолъ (спиртъ) което обстоятелство може да се използва на практика. Напр. изваждане петна отъ химически моливъ (основна боя) съ спиртъ.

По силно изтегляне на боята се получава, като материала, следъ като се третира по горния начинъ съ сода, се подложи на действието на Decrolin или Decrolin löslich conc. Въ много случаи действието направо съ Decrolin е достатъчно.

Работи се, както въ банята за изтегляне боята, гореща 60 — 70° С, и вложи за 100 кгр. материалъ $1\frac{1}{2}$ — $2\frac{1}{2}$ кгр. мравчена киселина (80% — на) или вмѣсто нея 3 — 4 кгр. серна киселина 66° Вѣ или 4 — 6 кгр. оцетна киселина 30% — на. После се вкарва материала, порѣсва се отгоре 2 — 5 кгр. Decrolin (или $1\frac{1}{2}$ — $3\frac{1}{2}$ кгр. Decrolin löslich conc), загрѣва се до врение, държи се при тая температура 15 — 30 м. и се изплаква добре. За пълното използване на Decrolina внимава се, щото банята до края да бжде кисела, т. е. синя лакмусова хартия да почервенява.

При употрѣблението на Decrolin löslich conc, който за разтварянето си не изпуска киселина, може да не се влага такава. По сила на действие $1\frac{1}{2}$ кгр. Decrolin се равнява на 1 кгр. Decrolin löslich conc.

Не всички бои се подлагатъ на действието на Decrolin. При нѣкои става пълно изтегляне на боята, при други частично или не настѣпва никакво измѣнение. Обикновенно материалътъ следъ изваждане отъ банята измѣнява тонѣтъ си, което се дължи на окислението на въздуха откисленъ отъ Decrolin боя. Особено това се забелѣзва при купнитѣ бои и индигото.

Поради своятъ съставъ и свойства тѣзи бои не могатъ да се промѣнятъ отъ Decrolin. Тѣ само се откисляватъ отъ него, но на въздуха отъ действието на кислорода пакъ се окисляватъ, вследствие на което постепенно добиватъ първиятъ си цвѣтъ.

Частично обезцвѣтяване на боядисанъ съ индиго или купни бои материалъ може да се постигне чрезъ действие съ Калиевъ перманганатъ. Концентрацията на банята и времето на действието зависятъ отъ степенъта на исканото обезцвѣтяване. За примѣръ може да се вземе следния случай: за 1 кгр. вълненъ платъ се разтварятъ 8 гр. калиевъ перманганатъ въ около 30 л. студена вода и се прибавя 40 куб. см. сѣрна киселина 66° Боме. Материала се движи въ тая баня 1 часъ, следъ което се изплаква и се поставя отново въ баня отъ 10 л. в. съ прибавка на 10 гр. оксална киселина, движи се $\frac{1}{2}$ ч. при 50° С., следъ което се пакъ добръ изплаква.

Отстранение на петна и не егалности при боядисване на вълнени материали съ индиго или купни бои, сжщо малко изтегляне боята отъ наситенъ тонъ, може да се постигне, ако материала се третира около 1 ч. при 50° С въ баня, която на 100 л. вода съдържа 30 гр. Hydrosulfit conc. Pulver и 50 куб. см. амонякъ.

Вълна боядисана съ хромови бои, може да се положи на обезцвѣтяване и изтегляне на боята съ помощта на хромкалий и сѣрна киселина, като за 100 кгр. материалъ се взема 3 — 12 кгр. хромкалий и 3 — 12 кгр. сѣрна киселина 66° Боме. Третирането трае $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{2}$ часъ при врение. Обикновенно се изпитва съ по-малко количество (по 3 кгр.) отъ горнитѣ прибавки и, ако не се получи резултатъ, на малки проби се изпитва действието съ по-голѣми количества. Хромкалия действа силно окислително върху боята и я промѣня. Обаче при това пострадава до известна степенъ и самия материалъ.

Съобщава: А. Ст.

Дамска гарнирана пантовка съ една каишка и каилъкъ.

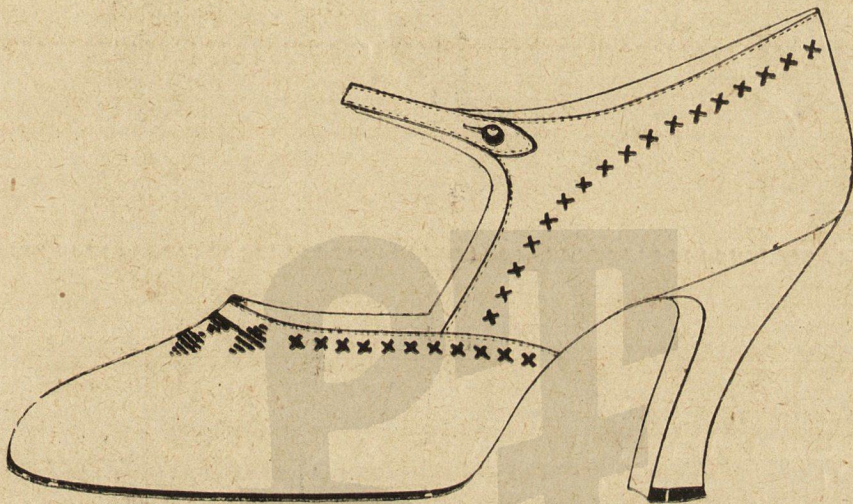
На^ббезплатното приложение № 26 къмъ на-
стоящата книжка, даваме една доста модерна
и практична дамска пантовка основата на
която е построена по мѣрка № 37. VI. 21³/₄.
21⁵. 20 Оформянето на основата по-нататъкъ
въ модела отъ приложението, става същщо по-
познатитѣ правила.

Мострата: започва на $\frac{1}{4}$ см. предъ 1 де-
ление между баша и линията на върха, следъ
като това расстояние сме го разделили на три,
въ положение и форми, както го виждаме на
основата.

Терка и се вади точно по очертанието.
Задницата: започва отъ височината на
предницата, образува още въ началото си една
мускичка и слиза на долу съ една извивка,
която минава на 2,5 см. предъ пункта на ка-
марата.

Терка и се вади точно по очертанието,
следъ като надпуснемъ отъ задъ за зашиване
на филето.

Предницата: остава както подъ мострата
така и подъ задницата, като за подгладване
при зашиването и надпускаме отъ $\frac{3}{4}$ — $\frac{1}{4}$ см.



Подложката: подъ мострата е обърната
и зашита едновременно съ мострата безъ да
бжде тя сама сашита и стои свободно, за това
пъкъ не бива да бжде много широка.

Терка и се вади точно по очертанието
като и надпуснемъ само за поугазване подъ
мострата.

Филето: се уформява на горе въ гар-
нирка, широка не повече отъ 3—4 см, съ два
странични и единъ среденъ отвори, така както
сж на чертежа.

Терка му се вади по очертанието и пра-
вата задна помощна линия.

Каишката: е на 1⁵ см. подъ пункта на

петата и съ наклонъ 97 къмъ линията на ка-
марата и право източена на предъ. По це-
лиятъ отворъ на пантовката съ каишката и
задницата заедно е извитъ каилъкъ, както е
посочено на моделчето.

Практикува се отъ всевъзможни лук-
созни и модерни кожи, като обикновено, мо-
страта, предницата, филето и каилъка отъ
единъ цвѣтъ, а подложката подъ мострата и
задницата съ отворите подъ филето отъ другъ
и най често пресувани златни или сребърни
кожи или обратенъ, на другата частъ отъ обув-
ката, цвѣтъ—гладки кожи

К. Христовъ.



Какъ да разпознаваме платоветъ.

Копринени платове. Най-сжипи сж копринени тѣ платове, затова тѣ най-много се имитиратъ Коприната се познава по благородния си лъскавъ изгледъ. Като се стисне съ ржка, чувствува се нежна мекота и ширшене. Нейнитѣ отдѣлни влакна сж много дълги, ако се запалятъ, горятъ и миришатъ като изгорена вълна (на опърлено). Много често на коприната се наподобява така наречениятъ *мерсеризиранъ памукъ* (населението погрѣшно го нарича лентъ), който се получава отъ най-хубавитѣ египетски палуци (мако) чрезъ въздействие съ сода каустикъ, при което се добива голѣмъ блѣсъкъ. Главното отличие между коприната и мерсеризирания памукъ е грамадната разлика между отдѣлнитѣ влакна. Разпознаватъ се и чрезъ горене. Мжно е да се различатъ по лъскавичина и на пипаче, защото следъ мерсеризирането, следъ като се действува съ нѣкои сапуни, мравчена киселина и др., може памукътъ да се направи мекъ и да шушне досущъ като коприна.

Когато се купуватъ копринени платове — особено черно или тъмно боядисани, — трѣбва да се знае, че въ повечето случаи тѣ се огеватъ изкуствено, и това огеване често достига до 500%. Това се прави съ целъ да се даде на плата по-голѣма волуминозностъ и плътностъ, та да изглежда дебелъ и да показва, че е употребено за него повече коприна, отколкото е въ сжщностъ. Такива платове, — особено, ако сж отежнели повече отъ 100%, — лесно се цепятъ, отъ дъждовнитѣ капки по тѣхъ, под бни платове могатъ да се разпознаятъ донѣкъ съ пране и глажене.

Естествена и изкуствена коприна. За неопитнитѣ по-мжно е да направятъ разлика между естествената и изкуствената (японска) коприна. Изкуствената коприна се получава отъ целулоза (дървесина) или отъ памуци отпадъци. При еднаква дебелина на жицитѣ или плата, тя е по-тежка отъ естествената. Повечето отъ изкуственитѣ коприни иматъ грубъ и по-силенъ стъклень блѣсъкъ: ако се пипатъ или тискатъ съ ржка, чувствува се, че сж твърди. Най-лесно се разпознаватъ съ подпалване: изкуствената коприна гори като памукъ, а естествената — като вълна. Трѣбва, обаче, да се изпитва отдѣлно вътъка и отдѣлно основата, защото често се употребява за основа естествена коприна, а за вътъкъ изкуствена или пъкъ основа памучна, а вътъкъ естѣнена или изкуствена коприна.

Хубавата изкуствена коприна, получена по така наречения *оцетенъ начинъ* (целанеза, ацетатна коприна), има сжщо неженъ, благороденъ блѣсъкъ и гори, обаче не мирише като вълна. Въ такъвъ случай, дали е естествена или изкуствена, може да се разпознава по-срѣдствомъ намокряне. Намокрената естествена коприна си остава все така здрава, а изкуствената много лесно се скъсва, понеже става 4—5 пѣти по-слаба.

Когато се купуватъ издѣлия отъ изкуствена коприна, трѣбва да се внимава, отъ каква изкуствена коприна сж тѣ и отъ кой изборъ — качество: първо, второ или трето. Това е особено важно да се знае, когато се купуватъ нѣще, които се ператъ: чорапи, долни дрехи и др. такива. Ако тѣ сж направени отъ шардонетна или вискозна изкуствена коприна, тѣ не могатъ да изтраятъ на пране повече отъ два-три пѣти: отслабватъ, рошатъ се и изгубватъ всѣкаква прилика на коприна, но затуй пъкъ сж много евтини. По добритѣ изкуствени коприни като така наречената *медно-амонячна* (Бембергъ — алперъ Кюнеръ — казема и др.), ацетатната целанеза и др. могатъ да изтраятъ на повече отъ десетъ пранета и сж особено трайни въ всѣко отношение, иматъ и по-хубавъ блѣсъкъ, но сж съ 50—150% по-сжипи.

У насъ за изкуствената коприна и за издѣлията отъ нея се плаща сжщото голѣмо мито, както и за естествената, затуй сж тѣй сжипи. Въ другите европейски страни, където митата не сж тѣй високи, издѣлията отъ изкуствената коприна сж много евтини, — по-евтини отъ издѣлия, получени отъ финни памуци, затуй се носятъ и отъ по-бедното население. На чужбина, напримѣръ, дамски чорапи отъ проста изкуствена коприна струватъ по 30—50 лева чифтътъ, когато отъ хубавъ пресуканъ, гасиранъ и мерсеризиранъ памукъ (зайден-флоръ, фаль де ко, волажъ) тамъ сж всѣкога по-сжипи отъ 60 лв., наши пари, а понекога надхвърлятъ и 100 лева.

Излишно е да се споменава тукъ онова, което всѣка домакиня знае, а именно, че платове чорапи и други издѣлия, които сж съ грѣшки въ тъкането, плетенето, или сж изцапани и пр. се продаватъ съ по-голѣми или по-малки отстъпки, споредъ размѣра на грѣшката или повредата, затова при купуванетоъ всѣки трѣбва да си ствара очитъ добре. Да се знае, особено при купуване копринени чорапи, че има първи, втори и трети изборъ.

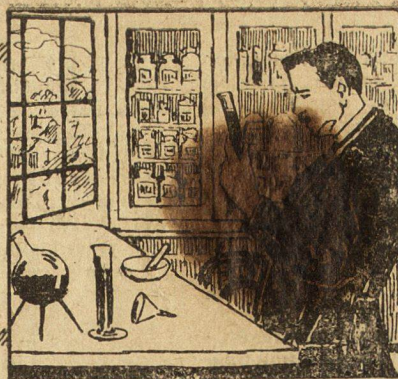
Казинлъкъ, изъ в. „Инвалидъ“

М. Стайновъ.

СТОЛАРИ и МЕБЕЛИСТИ

Набавете си отъ новитѣ мебелни каталози за спални, столови, писалища и др., а сжщо за врати и прозорци. Цена 240 лева голѣмъ форматъ.

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Приготовление на специална стомана.

За да се получи стомана или другъ металъ съ специални качества, необходимо е да се прибави къмъ степеня металъ единъ или нѣколко метали или металоиди: силиций, манганъ, никелъ, кобалтъ, волфрамъ, хромъ, ванадий и др. Тия тѣла иматъ това неудобство, че тѣ внасятъ въ стоманата вреднитѣ сѣра и фосфоръ, а сжщо и вѣглеродъ, като по тоя начинъ искания металъ губи отъ своитѣ свойства.

Ето какъ можемъ да избѣгнемъ това. При последната прибавка, въ тигела, преди изтичането на метала трѣбва да се прибавятъ нѣколко тѣла между които и алуминий. Процента на алуминия зависи много отъ състава на стоманата. Той обикновено е по-вече отъ 9%.

Лепило за желѣзо.

Можемъ да си приготвимъ отъ желѣзна боя или желѣзни стѣрготини	1 kg
сѣренъ цвѣтъ	0.15 kg.
нишадѣръ	0.02 kg.

Приготвява се на студено, като се бърка сѣрата съ нишадѣра и 200 гр. стѣрготини. Намокра се съ морска вода, докато стане взаимодействие между сѣрата и стѣрготинитѣ. Смѣсъта се спрѣва и постепенно се поставя остатѣка отъ стѣрготинитѣ. Количеството на морската вода трѣбва да бѣде такава, че пастата да бѣде умѣрено гѣста. Пастата трѣбва да се употреби веднага, защото съхне бърже. Трае на огънь на топла и студена вода, но постоянно киснене въ вода я разрушава. Самото лепило поврежда медта и бронза.

За изчистване на медни предмети.

Си служатъ въ индустрията съ металически четки или струя отъ пѣськъ. Това може да стане и по другъ начинъ. Първо предметитѣ се изчистватъ отъ мазнинитѣ съ помощта на горещъ разтворъ отъ алкална основа. Следъ тона се потопяватъ меднитѣ предмети или нейнитѣ сплави въ смѣсъ отъ:

1,250 см ³ сѣрна киселина 36° В
1000 см ³ азотна киселина 36° В
10 гр. морска соль

Достатѣчни сж нѣколко секунди. Трѣбва да се работи много внимателно и при нужда да се употребява по-слаба баня. Най-после се измива много добре съ вода.

Бѣла спойка за злато

Злато 40—82%, никелъ 4 до 10%, цинкъ 8—20%, сребро 16—25%.

Паста за сребърни предмети

Инфузорна прѣсть 100 гр. вода 150 гр., калциевъ хлоридъ 6 гр., желѣзенъ окисъ 1 гр. амонякъ 1 гр. 1 гр. лимонова есенция.

Бѣлъ циментъ

Смѣсъ отъ дървени стѣрготини, магнезиевъ хлоридъ и калциниранъ магнезитъ.

Боядисване гипсъ, циментъ, бетонъ

Употрѣбява се тию-индиго червено В, Бром-индиго 4 В, дор-антген оранжеъ У, Бордо и др. които бой се замесватъ предварително.

Боядисване на непромокаеми палта*).

Боядисването на непромокаемитѣ палта спада къмъ най-неблагодарнитѣ работи, които има да извършва бояджията. Освенъ че непромокаемитѣ палта много силно избѣляватъ, но твърдата и груба материя се мѣчно подава на егализиране. Освенъ това твърдоизпредената прежда поглѣща много по-мѣчно боята.

Ако непромокаемитѣ палта сж много или малко импрегнирани, то може предварително да се отстрани импрегниращето вещество. За тая цель палтото се обработва най-малко единъ часъ съ разтворъ отъ солна киселина при 40—50°. Прибавя се сѣрна киселина, докато банята на вкусъ стане силно кисела. Изпира се и ако трѣбва, боядисва. Следъ тая работа пристѣпваме къмъ подбиране на цѣта. Най-добри резултати се добиватъ по следния начинъ. Потопяватъ палтото въ кипяща баня при прибавка на *некалъ*, докато палтото се просмути добре отъ течността. Следъ това се изважда, оставя се да се оцеди и се оставя въ студена баня отъ разредена солна киселина за презъ ношѣта, или още по-добре въ течение на 24 часа. Постава се солна киселина докато банята стане силно кисела на вкусъ. Важно е щото дрехата да бѣде напълно потопена въ солната киселина, защото, ако имаме нѣкъде засѣхване, ще се образува неприятно петно.

Следъ престояване въ солната киселина се изпира съ вода, вари се единъ часъ съ сода и се измива съ студена вода. Сега вече дрехата е готова за боядисване. Не се препорѣчва употребата на сѣрни бои, макаръ че тѣ сж трайни, защото могатъ да се появятъ мръсни бразди и петна. Може да се изкаратъ цѣли партиди чисти и безупречни стока, обаче и повредената стока въ нѣкои случаи бива доста много. Затова е по-добре да се боядисва съ субстантивни багрила. Обикновенния начинъ за боядисване не се промѣня въ нищо, но се прибавятъ само известни вещества, за да стане равномѣрно боядисването. Препорѣчва се употребата на разни количества *Nekal Bx* и *монополенъ сапунъ*. Препорѣчва се сжщо боядисване въ наситени, тъмни тонове, защото въ такъвъ случай боядисването става добре. Боядисването трае два часа и се извършва при кипене. Следъ свършването на боядисването се изпира на горещо и на студено и изсушава.

Боядисване на кордели за шапки отъ искусвенна коприна и памукъ.

Боядисването на памукъ и искусвенна коприна представлява едни отъ най-труднитѣ задачи за бояджията. Понеже искусвената коприна притежава по-голяма поглѣтителна способностъ къмъ багрилния разтворъ, тя обикновено се багри по-силно и по-тѣмно отъ колкото памука. Това е особено неприятно при боядисването на корделитѣ, защото тѣ се употребяватъ за

*) Настоящата работа се отнася само за платове, които не сж гумирани.

украсяване. Корделитът се тъкатъ най-често рипсени, при което котрината обръща памучният влакна, така че би било много по-добре, ако памукът би бил по-тъмен. Многого опити за подобрене чрез предварителна обабитка или прибавки на известни вещества сж излъзли несполучливи. И се е дошло до убеждението, че не всички багрила могат да се употребят за тая цел, а сжщо тъй не всички продукти по единъ и сжщъ начинъ могат и трѣбва да бждат боядисани.

Що се касае до багрилния процесъ, споредъ направенитъ опити се получаватъ най-добри резултати съ прибавка на сапунъ и при 45—50° и на солъ. Тоя процесъ е не винаги удобенъ, защото боядисването на корделитъ свага много по сполучливо при кипѣне или близо къмъ температурата на кипѣнето. Когато се касе за свѣтли до средни тонове, боядисването се извършва най-добре съ прибавка на 5% марсилски сапунъ при кипѣне или близо до температурата на кипѣнето въ течение на половинъ часъ и се оставя при спрѣна пара стоката да стои още половинъ часъ. Равномѣренъ цвѣтъ на двата вида влакна се получава отъ: Bensoeingelb FF, Chrysophenin 9, Siriusgelb 59, Dianilinefthlorange O, Siriussharlach B, Bensoeochtscharlach 5BS, Siriusrot BB, Siriusrosa B.B. Chloraminrot 8BS. Chloraminviolett FFB, Siriusviolett BL, 3B, Siriusbraun 9, Dianilbraun S, Siriusblau B, Dianilblau B. Съ тия бои могатъ да се багрятъ въ свѣтли до срѣдни тонове кордели въ доста трайни на свѣтлината цвѣтове. При това се наблюдава, щото тъкани отъ мерсеризиранъ памукъ и вискоза при боядисване въ нежни цвѣтове вискозата винаги остава по-свѣтла отъ памука, макаръ че въ други случаи бива обратно.

Мжнотиитъ обикновенно се явяватъ при тъмни тонове. При тъмнитъ тонове боядисване безъ солъ не става, въ такива случаи се боядисва, както по-горе, но съ прибавки на 10—20% глауберова солъ. За тая целъ сж удобни следнитъ бои: Benzoreingelb FE, Dianilgelb R, Dianilbraun 59R, Dianilechtorange O, Chloraminviolett FFB, Kunstseidenschwanz 9.

При боядисване въ черно се предпочита да се работи съ по-високъ процентъ боя, най-малко 10—12%, за да бжде покритъ памука задоволително. Ако се опасяваме отъ бронзиране, можемъ безъ страхъ да употребимъ Kunstseidenschwarz 9, която има предимството, че не бронзира. Когато се желаятъ тъмнозелени и тъмно сини нюанси, боядисването се извършва добре при около 50° съ Diamingrün B, Benzokupferblau BB, съ прибавка 5% марсилски сапунъ и 20% глауберова солъ въ течение на единъ часъ. При мжчно боядисващи се тъкани се препоръчва прибавка отъ 1—2 см.³ Prästabitol V къмъ банята за по-добро и по-равномѣрно хващане на боята.

Боядисване въ черъ цвѣтъ на полукоприната и полупамукъ.

Нѣкога бѣ много трудно да се получи хубавъ черъ цвѣтъ на полукоприната и затова не е безинтересно да научимъ какъ постига това Thomas M. Harris. Най-първо той употребява катеху и синьо дърво. Следъ това стоката се стипцовса нѣколко часа въ разтворъ отъ катеху, съдържащъ синъ камѣтъ и зеленъ камѣкъ. Температурата се поддържа къмъ 50°. Тогава се обработва въ баня отъ синьо дърво и желто дърво съ около 15% сапунъ. Главната трудностъ се състои въ това, да може памука и копригата да се боядисватъ равномѣрно. Употрѣбата на стипца допринася въ това направление.

Ако искаме да получимъ синьо-черъ цвѣтъ, обработваме стоката на студено въ баня отъ 10% индигоерзацъ, 5% индиговъ екстрактъ и 2½% стипца. Банята се постепенно загрѣва до 60° и следъ ½ часъ се поставя 5% сода. Следъ още половинъ часъ стоката се изцѣждв и изпира. Тогава се обработва въ баня отъ 30% катеху 2% синъ камѣкъ единъ часъ при 35°. Следъ истиването се остава още нѣколко време и се обработва въ разтворъ 4% Ве отъ фери ацетатъ. Въ края още веднажъ се дообработва съ синьо дърво съ или безъ прибавка на 15% сапунъ.

Въ последно време се получаватъ добри резултати съ анилиново черно, докато по-рано съ него не можеше да се добиятъ задоволителни резултати.

Това много зависи отъ пригодността на аперетурата. При това трѣбва да се внимава щото да се проявява по-възможностъ по-малко киселина, защото тя отслабва коприната. Ослабване можемъ да имаме и при употребата на известни уплѣгнители. Единственното приложимо анилиново черно е окислителното черно. Авторъ дава следнитъ пропорции:

A. Анилинхлорхидратъ (чистъ)	1000 ч.
Амониевъ хлоридъ	250 ч.
Гореща вода	4000 ч.
B. Меденъ сулфатъ	130 ч.
Нагриевъ хлоратъ	400 ч.
Вода	4000 ч.

Следъ изстиване дзата разтвора се смѣсватъ. Пригответъ се трети и четвърти разтвори.

C. Пшенична скорбѣла	100 ч.
Декстринъ	100 ч.
Натриевъ ацетатъ	3 ч.
Вода	5000 ч.
D. Амониевъ ванадинатъ	0.5 ч.
Вода	60 ч.

Къмъ студената смѣсъ отъ A и B се влива C и непосредственно преди употребата се поставя разтвора D. Стоката се потопява два-три пжти въ тая смѣсъ, суши се при 25°—35° и 12 часа се държи въ влажна оксидационна камара. Тогава се изпира съ слаба содова вода, сработва се ¼ часъ при 45°—55° въ окислителна баня изпира се и се сапунисва при 60—70°. Въ случаи на нужда се тонира съ синьо дърво или метиленблау.

Въ нѣкои случаи се употребява и диацочерно. Като най-подходящи могатъ да се употребятъ Замбези-черно, Диаминогенъ или Диалоехтшварцъ. Тоя методъ има преимуществото че никога не поврежда влакната. Банята (15:1) се приготвя отъ

8% Боя
20—40% Глауберова солъ,
2—4% Сода.

Когато ще се боядисва плагъ за чадъръ разтвори се прави 10:1 или 8:1. Днесъ се боядисва въ много концентрирани разтвори които съдържатъ до 25% боя и при постоянно подобрене тия се все по-често употребяватъ. Стоката се държи въ банята докато истине и тогава се изпира. Диацилирането става по обикновения начинъ, като проявяването се извършва съ толуилендиаминхлоридъ или съ В. нафтолъ. Въ нѣкои случаи двата проявители могатъ да се смѣсятъ, но В-нафтола трѣбва да бжде винаги въ по-голямо количество, напр. на 8—9 ч. В-нафтола да се поставя 1 ч. толуилендиаминъ. Резоруина и толуилендиаминъ даватъ едно зелено-каво черно. Следъ проявяването се изпира основно и последнитъ следи отъ проявителя, който може да повреди нюанса, се отстраняватъ.

Водно лакиране.

Макаръ и по-долнокачественни отъ лакиращитъ вещества приготвяни съ терпентиново масло, воднитъ лакиращи вещества днесъ се употребяватъ доста много. Тѣхната цена е по-ниска отколкото на тия съ терпентиново масло.

Тия вещества могатъ да се употребятъ за мобилитъ. Обаче много дърводѣлци ги все пакъ избѣгватъ и предпочитатъ да ги употребяватъ само за лакиране на паркетни блокчета. Тукъ тѣ даватъ действително добъръ резултатъ.

Ето нѣколко проверени рецепти:

1) Вода (по възможностъ дъждовна)	1 литъръ
Бѣлъ сапунъ	100 гр.
Пчеленъ воскъ	500 гр.
Киселъ калиевъ тартаратъ	10 гр.

Смъсът се приготвя така:

Стопяването става на топло. Смъсът се разбърква с шпатулка. Когато всичко е стопено, вдига се от огъня и се бърка още няколко минути.

2) Вода	1 литър
Бъл сапун	75 гр.
Желт восък	450 гр.
Поташ	50 гр.

По тая рецепта се получава гъвкав и траен лакъ и блъска, следъ като се излъска съ четка от троскотъ е подобен на блъска на терпентиновъ лакъ. При това лесно приема растителни или химически бои. Тръбва да се стопи на огънь, но безъ да кипне. Да се обърка докато истине напълно.

Лакъ, който може да се мие. Тая мазилка приложима за паркет и линолеумъ, дава извънредно силен блъсък е извънредно трайна, тя трае много повече от всички други.

Изчиства се много лесно съ мокра кърпа и блъска се възстановява самъ по себе си безъ да има нужда да се излъсква и суши.

Ето какво и колко тръбва да влѣзе въ тая смѣс:

Гумилакъ на листи	80 гр.
Спиртъ за горене, обикн.	300 гр.
Венециански терпентинъ	60 гр.

За да пригоствимъ тоя лакъ, тръбва да разтворимъ гумилака въ спиртъ за нѣколко дни и да прибавимъ терпентина. Преди употреба сѣда тръбва да се разбърква.

Поддържане на боровъ паркетъ. Ако червения боръ дава паркетъ, който лесно се чисти и поддържа, не е все сѣщото отъ бѣлъ или северенъ боръ.

Боровата смола често създава голѣми неприятности. Влакната на дървото, които не сѣ достатъчно хомогенни, се често отдѣлятъ.

Можемъ да помогнемъ по следния начинъ:

Много добре се изчистватъ мръснитѣ дъски. Следъ това на зацѣпенитѣ мѣста се натърква съ парафинъ и после се минава отгоре съ гореща ютия. Така фибритъ се добре залѣпятъ. Подиръ това можемъ да лакираме по обикновеному; получения следъ изтъркването блъсъкъ ще бѣде живъ и траенъ.

Оцѣствяване на лакирацитѣ вещества. Не винаги е необходимо да се боядиса единъ мобилъ преди да се лакира. Въ много случаи, като при джба, орѣха и нѣколко екзотични дървета като Гвиански джбъ, Африкански орѣхъ се предпочита да се боядисва леко лакиращото вещество.

Африканското акажу, окуме или гранбасамъ, които сѣ по-леки отъ Американското акажу тръбва да бѣдатъ боядисани или потъмнени съ нѣкаква боя преди да бѣдатъ лакирани.

Бойтъ сѣ извънредно многобройни, но тръбва да се отбележи, че всѣка отъ тѣхъ има своето специално предназначение, своитѣ специални качества и че не могатъ да бѣдатъ употребявани безразборно върху каквото и да било дърво.

Много дървета, макаръ и оставени въ естественъ тонъ, тръбва да се „събудятъ“, т. е. да се повиши тѣхния тонъ. Напр. единъ французски или полски джбъ би останалъ много свѣтълъ, ако ние го лакираме по естественъ начинъ.

Следователно, ние тръбва да го съживимъ, да му дадемъ тонъ, съ Сиенска прѣстъ, напр.; въ такъвъ случай ще получимъ по-ясна и по-приятна нервация.

Минералнитѣ бои, които се разтварятъ въ лаковетѣ сѣ следнитѣ:

Желта охра, червена охра, кафяна охра; Сиенска прѣстъ, печена Сиенска прѣстъ, Сибирска прѣстъ.

Тия минерални бои, извлечени изъ нѣкои глинни, не сѣ много скъпи и затова могатъ да се употребяватъ доста нашироко.

Тѣ се намиратъ въ търговията. Тѣ се срѣщатъ на прахъ и съ лаковетѣ се лесно разбъркватъ. Тѣхното количество зависи отъ желаната интензивностъ на цвѣта.

Най-много се употребяватъ за джбъ, орѣхъ, бръстъ, боръ, топола. За червеното дърво се употребява много орканетъ. Орканета е растение, което вирѣе въ срѣди-

земноморската област и дава жива червена или виолетова боя въ зависимостъ отъ това дали ще бѣде разтворена въ спиртъ терпентинъ или етеръ.

За художественото столарство ние препорѣчваме употребата на ленено масло като разтворителъ.

Преди да смѣсимъ орканетовия прахъ въ лака ние го разтваряме въ стоплено до 50° масло и го оставяме да кипне около половинъ день.

Следъ можемъ да разредемъ въ лака.

Растителнитѣ бои даватъ великолѣпни резултати съ лаковетѣ.

Съ орканета се добива трайна червена боя, както казахме по-горе; кафяна боя се приготвя съ кашу; желтъ цвѣтъ се получава съ кашу на който се прибавя малко желто дърво или по-добре кверцитронъ.

Кашу. Кашуто е екстрактъ отъ една акация която расте въ источна Индия. Добития съ кашу цвѣтъ е траенъ. Може да се получи златисто-кафянь цвѣтъ, ако му се прибави нѣколко грама стипца.

Кашуто въ търговията се срѣща въ видъ на паста.

Желто дърво. Това дърво ни иде съ южна Америка, главно отъ Бразилия. Въ търговията се срѣща като екстрактъ или въ видъ на прахъ. Стипцата промѣня цвѣта, който зависи отъ пропорцийтъ.

Дава твърде блѣскавъ желто зеленъ цвѣтъ.

Кварцитронъ. Тоя продуктъ се добива отъ кората на единъ североамерикански джбъ.

Продава се като екстрактъ и така се запазва дълго време.

Дава свѣтло-желтъ цвѣтъ, който не се промѣня отъ свѣтлината.

Като се прибави малко стипца, цвѣта става по-красивъ.

Изкуственъ мраморъ.

Азбестъ на прахъ 455 гр., стипца 30 гр., магнезиевъ окисъ $2\frac{1}{4}$ к., гасена варъ 50 гр., казеинъ 907 гр., селитра 28 гр., тукалъ 250 гр., пѣстъкъ колкото е нужно да се образува паста.

Оксиженово изчистване на ръждиво желѣзо.

Съ помощта на ацетиленово-кислородна лампа може да се изчисти доста добре ръждата и окисътъ по желѣзото. Ръждата по желѣзото представлява желѣзни окиси. Тия желѣзни окиси могатъ да бѣдатъ редуцирани при свѣтло червенъ жаръ съ помощта на водородъ и въглероденъ окисъ, другояче казано, водорода и въглеродния окисъ могатъ да отнематъ кислорода отъ желѣзнитѣ окиси и да се получи отново чисто желѣзо.

Въ окси-ацетиленовия пламъкъ при температурѣ 3000° има около 66% въглероденъ окисъ и 33% водородъ. Това сѣ много благоприятни условия за превръщане ръждата въ чисто желѣзо. Въ това ни увѣрява факта, че по линията кждето е станало спояване, тамъ кждето се е движилъ пламъка на лампата има много по-малко окиси отколкото на другитѣ части, защото пламъкътъ е редуциращъ.

Така можемъ да освободимъ желѣзото отъ ръжда и окиси.

Достатъчно е за тая цѣлъ да загрѣемъ ръждивитѣ части до свѣтло червенъ жаръ.

Ако то бѣде изстудено въ азотна срѣда, то остава бѣло. Но ако бѣде изстудено въ въздуха, то се покрива съ лекъ окисенъ слой и има изгледъ както желѣзото на листове.

Джбене и пълнене на змийски кожи.

Кожитѣ се добре натискватъ, и внимателно се обезмаслятъ съ специаленъ сапунъ, напр. „Westerpol“, който може да се намѣри по дрогеритѣ и парфюмерийнитѣ магазини.

Кожитѣ се добре изпиратъ, шавятъ и засмърдяватъ, нѣколко часа съ 1%–3% отъ теглото на кожата съ препарата Péroly.

После кожата могат да се поджбят с нѣкой растителен екстракт, като смрадика, кебрахо, гамбиз, може да се стипцосат или хромуват по познатите начини.

Предварително сулфатно обработване на кожата.

Следъ обезкосмяване о кожата се обработватъ 3—4 часа съ

75% вода (отъ теглото на кожата)

25% соль

8% солна киселина, търговска 21° Вѣ Следъ това кожата се оцѣждатъ и се оставатъ нагнати 2 дни

Неутрализиратъ се въ течение на 3—4 часа въ барабанъ съ

70% вода.

26% кристаленъ натриевъ хипосульфитъ.

Оцѣждатъ се, нагнватъ се и се оставатъ така два дни следъ което сж готови за дѣбене съ растителни екстракти.

Тая обработка се извършва винаги въ барабанъ и може да се приложи за всички кожи. Особенно за предпочитане е за кожи, които въ готово състояние трѣбва да бждатъ гъвкави и здрави.

Сулфитно о обработване не може да замѣсти напълно дѣбенето съ растителни екстракти, въпреки многобройните опити въ това направление.

Кожите се оцѣждатъ, гнгатъ но не се ператъ.

Използване термичната енергия на моретата.

Френскиятъ инженеръ Жоржъ Клодъ, заедно съ Бушери преди нѣколко години дадоха единъ методъ, споредъ който може да се получи енергия, която да се получи отъ разликата въ температурите на морската вода на повърхнината и въ дълбочините. Въз основа на тоя методъ бѣ построена въ Qugrée (Франция) юзина за получаване на енергия. Сегѣ Жоржъ Клодъ ще пренесе своята фабрика въ островъ Куба, на морския брѣгъ въ заливчето Матампа, на сто киломента на изтокъ отъ Хавана. За цѣлѣта въ Франция сегѣ се приготвява желѣзна трѣба 2 м. въ диаметръ и 2000 м. дълга, която ще бжде пренесена на островъ Куби и чрезъ която ще става изкарването на морска вода отъ 600 м. дълбочина.

Ако всички работи бждатъ извършени споредъ пресметнатите срокове, фабриката ще бжде готова до края на юний т. г.



Отравяне съ олово и неговите послѣдствия.

Оловото участвува въ повечето отъ 150 индустрии. Профессионални отравяния съ олово сж възможни при минното обработване на оловни руди, при механичната обработка на метално олово въ листовѣ, плочи, трѣби, съчки и при употребата на тия оловни предмети (механици по поставянето на трѣби, работници на акумалатори, стругари, полировачи на мраморъ, текстилни работници и др.), при приготвянето на сплави и химически съединения (печатарски и калаени сплави, бояджийски фабрики и др.) и при употребата на тия продукти, напр. печатарите съ буквите, желѣзарите съ спойката, бояджийте съ боите, златарите, работниците на изкуствените цѣвѣта, шивачките и сарачите, грънчарите съ глечѣта, работниците съ стѣкло и емайлъ, монтьорите и инсталаторите съ уплѣтителите, пудрата и емайлъ, филцъ ржавици и др. Освенъ професионалните отравяния при кои о оловото се употребява по „знайни и незнайни пѣтища“, има цѣла рѣдъ непрофесионални оловни отравяния: които се наблюдаватъ когато се варятъ иги пазятъ кисели плодови сокове въ прѣстени сѣдове съ лоша глазура или пѣкъ вино въ бѣлки съ оловенъ кранъ или оловни трѣби. Въ Австрия, напр. не сж рѣдки отравяния съ ширъ (мѣст), държана въ сѣдове съ лоша оловна глазура или изстисквана въ преси съ оловни части, предимно оловни трѣби. Като курioзъ се съобщава за единъ заболѣлъ, поради това, че той всеки день опитвалъ яденето съ една и съща лъжица, която, случайно имала залепена на единия си край парче олово. А пѣкъ домакинята, която само сгисъ тогисъ е опитвала ястието съ сжщата лъжица е заболѣла отъ хронически сатурнизмъ.

Двама кожухарски работници показватъ значи-

телно оловно отравяне. Заболѣването е дошло по сжщия начинъ. За получаване на изкуствени кожи отъ чингилъ, които се продаватъ доста скъпо, е трѣбвало да се обработятъ кожи отъ руски питомни зайчета съ оловенъ ацетатъ и следъ това съ амониевъ сулфидъ. Тоя амониевъ сулфидъ дѣствува по такъвъ начинъ, че отлага оловенъ сулфидъ върху косите. Следователно, въ тоя случай има опасностъ отъ оловно отравяне за работниците, и сжщо тъй при недобро изчистване на тая кожа е възможно при носене да повреди — съ оловото което тя съдържа — и здравето на своя притежателъ. Отъ изследванията е установено, че колкото по тъмна е една такава кожа, толкова по голѣмо количество олово съдържа тя (отъ две проби на 100 гр. кожи въ тъмненъ цѣвътъ е намѣрено отъ 4.26 гр. до 4.62 гр. олово, а въ свѣтълъ цѣвътъ даватъ отъ 0 до 0.87 гр. олово).

Опасността за здравето при обработката на метално олово е сжщо доста голѣма, когато въ въздуха се намиратъ оловни частици. При шлифоването и при загрѣване на метала къмъ 500° С се образува оловенъ димъ, оловни окиси, които могатъ да отлѣятъ доста високо въ въздуха; въ едно подобно помѣщение въ прахѣтъ, взетъ отъ 8.4 м. височина е намѣрено 16.3% олово. Слой отъ не много плѣтенъ памукъ 21 см. дебелъ, може да задържи само половината олово. При оловното запойване се получава толкова повече оловенъ димъ, колкото при по-висока температура се загрѣе метала, а най-много при равномѣрното запойване съ олово кждето се работи съ водородна, кислородна или ацетиленова паялна лампа. Вдѣхнатото олово въ видъ на прахъ се отлага или по лигавата ципа на носа, на езика, или остава по лигавата кожа на устата, гърлото и нѣса, отчасти съ плюнката и хрѣките се поглѣщатъ и отиватъ въ стомаха

и червата. Затова цѣлесъобразно е въ газа за дихалната лампа да се примѣсватъ въглеродороди, защото ацетилено-кислеродния пламѣкъ като редукиционенъ дава по-малко олово въ въздуха, отколкото водородно кислеродния, който, като оксидационенъ, дава пари отъ олово, които плуватъ дълго извъ въздуха като колоидъ докато се окисли въ оловенъ окисъ.

За осемъ часа се вдишва около 4 м³ въздухъ. Отъ тоя въздухъ съдържащото сѫ олово върху езика може да достигне до 50—60%. Оловото се възприема много по-лесно отъ дихателните органи. Отъ намиращето се въ носа и носната кухина олово въ стомаха достига само една съвършено незначителна частъ. Въ кръвта то се превръща въ фосфатъ и се отлага въ варовниковото вещество на костите. Повреждането на организма може да стане следъ като бжде освободено задържаното въ костите олово. Оловното отравяне не настъпва тогава когато оловото достигне известна концентрация, но повреждането на органите става отъ преминаването на оловенъ токъ презъ тяхъ; и когато при повторно преминаване на оловото настъпи по-голъмо повреждане на тоя органъ, тогава се проявява заолѣването, което зависи отъ силата и трайността на оловния токъ. Единъ срѣденъ токъ следъ късо време докарва колики и мозъчни заболявания. Единъ сравнително слабъ, но продължителенъ токъ докарва парализъмъ и промѣни въ кръвоносните органи, което настъпва сѣщо тъй чрезъ продължително дѣйствието на силенъ токъ. При оловното отравяне различните хора даватъ различни отнасяния и затова не винаги имаме едни и сѣщи послѣдствия.

За да се установи дѣйствието на оловото върху червените кръвни тѣлца сѫ правени многобройни изследвания. Оловото промѣня повърхнината на червените кръвни тѣлца като образува неразтворимъ оловенъ фосфатъ и отдѣля киселина. Така тѣхната повърхност става по-малко разтеглива и еластична. Червени кръвни тѣлца на които е действувано сѫ олово иматъ по-краткъ животъ и по-лесно се отлагатъ чрезъ механични действия; тѣхната способностъ да се събиратъ въ едно се намалява, губятъ своята лепкавостъ, но тѣхната вътрешностъ остава непромѣнена. Движението имъ се забавя. Лицето на заболялия има особенъ цвѣтъ; то е блѣдо желто съ тонъ, кожата около очите е оцвѣтена въ жълтъ цвѣтъ.

Оловото, което попада като ситенъ прахъ въ космените влагалища по кожата прониква въ тѣлото презъ най-малките разклонения на кръвоносните сѣдове. И при недостатъчно чистене на устната кухина, отъ образуващия се при гниенето на останалата въ устата храна съводородъ, оловото се отлага по венците на зъбите като свѣтлосиня, тъмно синя дори по-тъмъ черна засѣна.

Тоя синъ ржбъ по венците на зъбите и анализата на кръвта даватъ предварителната диагноза на оловното отравяне. Често пжти при оловното отравяне въ урината се намира и червено кръвно вещество (хематопорфири), точното установяване на което може да стане само спектроскопски. Като вториченъ белгъ се явява парализата, особено на радиалните нерви, така че още въ началото на оловното отравяне се забележава отслабване при свиване въ мускулите на крайниците. Явява се запекъ съ колики, бѣбренни разстройства, усиленъ пулсъ, мозъчни възпаления, съ трѣпки при внезапенъ припадѣкъ и внезапна слепота, която изчезва следъ нѣколко часа или дни и причинатъ на вътрешното око, като обаче зрѣнието не се напълно възстановява.

По-голъмата частъ отъ погълнатото въ организма олово се изхвърля отново чрезъ изпражненията и урината. Едно отъ мѣстата което поглъща най-много олово представлява срѣдния пластъ въ стените на кръвоносните сѣдове, вследствие на което понякога се явява затвърдяване на кръвоносните сѣдове. Най-силно въ случая сѫ засегнати пулсиращите кръвоносни сѣдове. Измѣнените кръвоносни сѣдове обуславятъ повишаване на кръвни натискъ, което по-късно докарва парливи разстройства, каквито и самото олово предизвиква върху бѣбриците, докарва стѣсчвания на бѣбриците, което може да докара промѣни на сърдцето, сърдечна слабостъ, разстройства на кръвообръщението и пр. Споредъ Te-leky жените, които сѫ подъ дѣйствието на оловото помѣгатъ три пжти повече отколкото жени отъ сѣщото съсловие, които не сѫ изложени на дѣйствието на оловото; а потомството на такива жени е изродено.

Приемането на киселини или основи, особено, ако сѫ свързани съ малко калций, усилватъ отдѣлянето на оловото. Въ добре уредените заведения отравянията сѫ олово сѫ много по-рѣдки, отколкото въ тия които не сѫ добре уредени. Хигиеничните подобрения на работилницата се възнаграждаватъ отъ по-доброто качество на работата. Тукъ промѣната на работника е толкова силна, че неговия навикъ го предвара отъ опасностъ и тогава, когато нѣма лѣкарски надзоръ. Предразположените работници на заболявания се изваждатъ отъ заведението и имъ се дава по-безопасна работа.

Оловното отравяне е единственното професионално отравяне, което се явява въ единъ голѣмъ брой производства, защото много отъ тѣхъ работятъ съ оловни произведения, безъ да бждатъ освѣтлени работниците въ тѣхъ върху оловната опасностъ. Затова широкото освѣтление върху оловното отравяне и неговите послѣдци е въ интересъ на народното здраве.

Изъ „Met. war. Ind“.

Д-ръ Максъ Грюневалдъ.

Най-хубавото четиво за морето:

Тайната на морето

(използуване морето отъ деца и възрастни)

108 страници, цвѣтна корица, популярно изложение.

Набавя се отъ автора Д-ръ Зах. Гановъ — Плѣвенъ.

Цена 25 лева.

ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Редакцията търси настоятели за всички градове и по-големи села за второто полугодие от настоящата година, а също и за 1930 година при много износни условия. Умоляват се абонатите да ни покажат такива лица, а желателно е някои от самите абонати да се заемат с тази работа, за което ще им се дадат от редакцията специални условия.

Бъчварско ръководство за практиката и майсторски изпит излезе от печат. Струва 50 лв. и съдържа 58 чертежи, модели и таблица за изчисление вместимостта на съдове за течности. Ръководството е написано от директора при коларското у-ще в Разград г. Хр. Трайков и учителя специалист Тр. Каменовски. Ние го препоръчваме на нашите абонати, като първата бъчварска книга у насъ. Доставка се от нашата редакция или издателя му Г. Гановъ, Плевенъ.

Следния брой 7 ще излезе през м. Августъ, така че към 1 Септември да се получи от абонатите.

Настоящия брой 6 а също 4—5, закъсняха съ две седмици поради нередовности при изплащане на квитанциите от страна на пощата, която много често ни изпрати повърнатите квитанции за много градове. Добре е абонатите въ бждаше да си изплащат абонамента навреме, както мнозина сж сторили това за да не става нужда да се бавиме съ квитанции по пощата.

Варненската т. и. камара въ редовната си XXXIV сесия, е взела резолюции по всички занаятчийските въпроси. Особено е наблегнато да се отмени делението на занаятите на селски и градски, по гугменитъ цървули, по занаятчийския кредитъ, по обществените работилници и др.

Въ това отношение Варненската камара много присърдие е изпълнила своя дълг къмъ занаятчийството въ България, трѣбва обаче съ същата настойчивостъ да заработи за реализирането на тези искания.

Занаятчийт въ Сърбия. — Отъ получения отчетъ за сръбските занаятчий се вижда, че презъ 1928 год въ Сърбия и Македония сж били организирани 3394 занаятчий. Съюзния в-къ „Занаятчија“ е ималъ 5200 абонати, а календаря е продаденъ въ 4000 екземпляра. Организирани членове сж подѣлени въ 218 организации. По градове занаятчийт сж:

Бѣлградъ 3402, Битоля 1230, Власотинци 317, Врања 263, Гевгелий 124, Зайчаръ 650, Кавадарци 276, Кичево 141, Княжевацъ 291, Крагевацъ 574, Куманово 560, Лесковацъ 358, Младеновацъ 170, Нишъ 403, Охридъ 202, Пиротъ 419, Подгорица, (Черна Гора) 285, Прилепъ 564, Прокупле 273, Ресенъ 200, Скопие 849, Струмица 349, Тетово 510, Царибродъ 58, Шабацъ 639, Шипъ 78, Вуковаръ 95, Нова Садъ 1220, Панчево 600, Суботица 1539, и др.

Най-много занаятчий има зидари 1479, бръснари абажий 1009, ковачи 2721, кройчи 2505, месари 1606, обушари 3194, цървулчий 1709, хлѣбари 2381, столари 2156, кожухари 927, тенекедчий 612 четкари 50 и др.

Както се вижда отъ отчета най-много организирани занаятчий между македонските българи въ Битоля, Куманово, Прилепъ и др.

Съюза на занаятчийските и проф. сдружения презъ 1928 г. Централния комитетъ на съюза на занаятчийските и проф. сдружения е излязалъ въ брой 1039 на в. „Занаятчийска Дума“ съ отчетъ за дейността си презъ 1928 год. Отъ този отчетъ заемаме следното:

Съставъ Съюза на Занаятчийските и проф. сдружения е ималъ на 1 януарий 1928 г. 606 сдружения съ 40230 чл., т. е. увеличилъ е състава си съ 79 нови сдружения и съ 2170 чл. Днесъ съюза има 685 сдр съ 44400 чл. отъ сдруженията 785 сж браншови и 300 общи занаятчийски. Отъ браншовите сдружения по приготвянето на облеклото, завивка и шапки—73, следъ тяхъ сдруженията по металните занаяти—61, следъ тяхъ сдруженията по обработката на кжениитъ и гжон. материали—60, после по обработката на дървото—35, хлѣбарските—29, бръснафризьорските—23, месарските и месиколбаските—15 и т. н.

По окръжи, първо мѣсто заема Софийския—съ 6690 сдруж. занаятчий въ 90 сдружения, Плевенския съ 4863 д. чл. въ 71 сдруж., Пловдивския съ 4071 д. чл. въ 72 сдруж., Търновския—съ 3679 д. чл. въ 76 сдруж. и т. н.

Къмъ съюза сж функционирани 30 мѣстни занаятчийски комитети.

Организационната и публична дейностъ на сдруженията се е изразила: въ 1535 организационни събрания на сдруженията, 57 публични събрания, 48 беседи и 265 патронни празници.

в. Занаятчийска Дума е излязалъ въ 8300 екз. два пжти седмично. Ималъ е 7936 абонати (м. година 6800); отъ тяхъ редовни—5515, нередовни—2421.

Посмъртната каса е имала 2235 чл. Презъ годината сж починали 14 чл.

Презъ годината е упражнитъ единъ бюджетъ съ приходоразходъ отъ 1,723,192 лева

Изобщо, съ всѣки новъ день съюза се издига като една солидна економическа организация на българското занаятчийство съ една твърде плодотворна дейностъ презъ годината въ защита економическите интереси на занаятчийството.

Кроячески курсъ е откритъ отъ 16 юни въ Ески Джумая и се ръководи отъ нашия сътрудникъ Анг. С. Продановъ.

Записването ученици въ Държ. практ. копиротъкачно училище въ Харманлий за 1920/1930 уч. год. ще се приключи на 10 септемврий, а учебните занятия ще започнатъ на 15 с. м.

За ученици се приематъ младежи завършили успѣшно III прогимназиаленъ класъ Курсътъ на учението е 3 годишенъ. Годишна такса е 200 лева, бедните не плащатъ такса. Всѣки ученикъ следъ приемането му внася 300 лв. гаранция, която се освобождава при напушането му.

Свършилитъ курса на учението получаватъ майсторско звание за свободно упражняване професията, могатъ да продължатъ учението въ по-виши подобни

училища въ чужбина; освобождават се от редовна трудова повинност, ако упражнява професията 5 години.

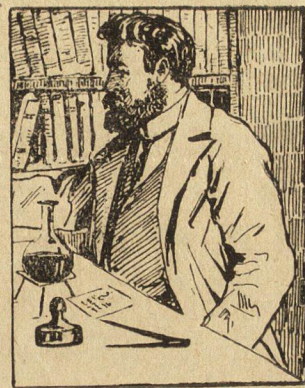
Изучава се теоретически и практически: свилоточене и пресукване, пране, избълване и боядисване на коприна, памукъ, ленъ, изкуствена коприна, вълна и др.; тъкане на и гладки фигурални копринени, полукопринени,

памучни и др. платове, ра ржчни и механически станове.

Кандидатитъ да изпратят до Дирекцията на Училището необгербвано заявление, придружено отъ: училищно, медицинско и кръщелно свидетелство и задължение отъ родителитъ, че ще се грижатъ за редовната издръжка на ученика.



ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



Въ тоя отдѣлъ ще се отговаря безплатно на всички предплатили абонати, които зададатъ нѣкой въпросъ изъ областта на тѣхния занаятъ. Отговоритъ ще се даватъ изключително чрезъ списанието. Отдѣлно съ писмо ще се отговаря на запитвания засягащи по общи въпроси и то по предварително споразумение. За да бжде тоя отдѣлъ интересенъ за всички, умоляватъ се абонатитъ, които могатъ да отговарятъ за нѣкой въпросъ да пратятъ отговора своевременно за да бжде поместенъ. За малки запитвания да се приплати 2 лв. за отговоръ. На въпросъ отъ личенъ характеръ, който не засяга занаята нѣма да се отговаря въ настоящото.

ВЪПРОСИ

№ 143.—Где има коларско училище въ България.
Н. В. с. Драшанъ.

№ 144.—Имате ли копаничерски албуми за черкви.
Т. П. К. Петричъ.

№ 145.—Какъ може да глазираме съ Симидавата глазура на сурово.
Т. П. Ломецъ.

№ 146.—Има ли отдѣлни книги по боядисване на кожи, и какъ се боядисватъ агнешки кожи. Отъ где да си доставиме бои.
С. Б. с. Девня.

№ 147.—По поводъ въпроса № 104, запитвамъ и азъ защото много сж се отнѣсали до Т. И. Камари, но тѣ не отговарятъ. Моля—съобщете има ли по виша властъ, защото мнозина работятъ още безъ майсторско свидетелство.
И. Д. С.—Плѣвень.

№ 148.—Где мога да намеря каталози по тапицарство. Кое масло е най-хубаво и най-лесно изсъхва за рисуване съ маслени бои. Где има калѣпи за обувка чарлстонъ.
М. Г. Тетевень.

№ 149.—Какъ се боядисва лимоненъ боксъ черъ или кафявъ.
П. П. Р. Лесичево.

№ 150.—Имамъ майст. свид по желѣз. мога ли да получа такова по столарство понеже сега 10 г. работя него. Где има курсъ по бояджийство и лакиране.
Н. С. В. Хибилий.

№ 151.—Кога ще сж изпититъ въ Петричко.
Х. П. К. Цапарево.

№ 152.—Дайте ми нѣщо по резбитъ, 2 цола и пр. и таблица.
П. П. Д. Луковитъ.

№ 153.—Имате ли кройки за попски дрехи расо, подрасникъ.
Р. З. Х. Добри-Долъ.

№ 154.—Какъ става циментацията на желѣзото и какво значение има. Жълта кръвна солъ още за какво се употребява. За барутъ отъ где да взема разрешение да продавамъ.
Хр. П. К. Цапарево.

№ 155.—Какъ да действамъ (съ какви точни материяли и проценти) при обезцветяване (разрушаване на боитъ) отъ вълненитъ шаеци и платове въобще, били тѣ стари или нови, че при изваждане на последнитъ отъ банята въ която сж били обезцветявани да не се окисляватъ, т. е. позеленяватъ на въздуха, което се случва съ всички материяли подлагани на обезцветяване и главно индиговитъ и купови бои.

№ 156.—Кога ще има майсторски изпити по шарство.
Кр. К. Т. с. Димча.

№ 157.—Имате ли албуми за балкони.
И. Я. Б. Айтосъ.

№ 158.—Обяснете ми за нагробни паметници за боята.
В. Дечовъ с. Странско.

№ 159.—Моля отговорете ми на въпросъ № 197 отъ 1928 година.
К. М. Винарово.

№ 160.—Изпратете ми ръководство по желѣзарство.
М. Д. Шуменъ.

№ 161.—Какъ се прави прахъ за заварка отъ бораксъ, ж. кръвна солъ, олики и нашадърт.
А. П. К. с. Лесичери.

№ 162.—Има ли другаде ребено масло олевенъ при Бр. Балевски.
И. Д. Линцхеръ.

№ 163.—Моля обяснете ни повторно какъ се огъватъ букови парчета за мебели.
И. П.—мебели, Попово.

№ 164.—Где има обучаващи курсове за да се явя.

Б. Х. Н. с. Сухиндолъ.

№ 165.—Какъ се избѣлватъ кожи за което ни отговорихте въ бр. 1, но дайте допълнителни сведения.

П. И. Я. с. Боснекъ.

№ 166.—Отъ где мога да си доставя преса за памукъ, а също и центрофуги.

А. Г. Борисовградъ.

№ 167.—Моля съобщете ми отъ где мога да си набавя течни бои за кожи — полиурни.

Ж. И. Т.-Пазарджикъ.

№ 168.—Имате ли ръководство по дюлгерство и закова за занаятите.

Т. М. Л. Лехчево.

№ 169.—Какъ се лепи гума на обувки вакети, плът, бокс и др.

М. Г. М. Стрелча.

ОТГОВОРИ

№ 131.—Рецепти за избѣлване кожух. кожи да-да хме наст. 22 въ кн. 1, г. V,

№ 139.—Причината за гдето ярешките кожи оставатъ корави е прибавката на стипцата. Но и безъ стипца тѣ оставатъ по корави отъ агнешките и тоя недостатъкъ не може да се отстрани.

Б. Т.

№ 143.—Въ Разградъ, с. Драганово Горно Орфеновско.

№ 144.—За сега нѣмаме.

№ 145.—Нѣма глазури които да не се пекатъ. На сурово глазирана не се пече добре.

№ 146.—За бои се отнесете до Ив. Б. Казанджиевъ, София. Такива книги нѣмаме. За боядисването четете опитванията дадени въ г. IV и сега.

№ 147.—Инспектората по Занаятите при Мин. на Търговията има право да затваря заведенията на подобни лица.

№ 148.—Ще запитаме въ странство ако желае-те. Стр. 20 лева. Въ всички маслени бои се слага син-ктивъ за да схвататъ по бързо.

№ 150.—Безъ испитъ не може Курсове отварятъ камаритѣ всѣка година, но въ момента нѣма.

№ 151.—Презъ есенята.

№ 152.—Редакцията приготвява материалъ по това и въ единъ отъ идните броеве ще го помѣсти.

№ 153.—За сега нѣмаме.

№ 154.—Разрешение за барутъ ще вземете отъ окол. началникъ. Жѣлта кръзна соль се употребява въ индустрията.

№ 155.—Гледай отговора на стр. 112.

№ 156.—Наесень.

№ 167.—Имаме отдѣлни приложения, които пра-щаме на абонатитѣ желѣзари. Имаме албуми по сто-ларство за врати и прозорци.

№ 158.—Въпроса Ви не ни е ясенъ.

№ 160.—Нѣмаме.

№ 161.—Тѣ сж фабрични рецепти които се па-зятъ въ тайна отъ фабричитѣ. Все пакъ може да се опитате: 30 ч. бораксъ по 10 ч. нишадъръ 4 кгр. соль и 50 ч. опилки като при опита може да увеличавате и намалявате тѣзи дози до когато получите резултатъ.

№ 162.—Не ни е известно.

№ 163.—Обяснението което Ви дадохме е на-чина по който обикновено се работи. Вашия неуспѣхъ се дължи на нѣкое опущение при работата, иначе не-може да се обясни защото по дадения начинъ много добри резултати сж получени.

№ 164.—Отнесете се на адресъ: Кир. Христовъ ръководителъ общ. курсъ Бѣла Слатина.

№ 165.—Прегледайте даденитѣ освѣтления по въпроса въ кн. 4-5 3, на наст. година, а също и ми-налогодишнитѣ книжки.

№ 166.—Отидете се на адресъ Ив. Б. Казан-джиевъ София ул. Ст. Караджа 17.

№ 167.—Може да си доставите отъ Ив. Б. Ка-занджиевъ, София ул. Ст. Караджа 17.

№ 168.—Нѣмаме. Доставка се отъ Занаятчийския Съюзъ София, Славянска 2.

№ 169.—За тая целъ има специални лепила. Продаватъ се въ всички по-голѣми общ. складове.

Излѣзе отъ печатъ новото

„Ръководство по Бъчварство съ таблица за из-
числение вмѣстимостта на сѣдове“.

Отъ Тр. Каменополски и Хр. Трайковъ

Отъ Кол-бъчварското у-ще Разградъ.

Цена 50 лева.



Известия на Т. И. Камера Бургас г. XII. Абон. 80 лв. седмичен търг. информ. вестникъ.

Farber Woche — г. 27, седмично списание на немски за бояджийство, печатане платове избълване и др. Год. абон. 850 лв.

La Pratique des Industries Mecaniques г. XII, № 3. 4. месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на метали г. год. абон. 380 лв. Paris. Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 18, бр. 14 официален орган на швейцарското д-во за ацетиленови заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verlag, Zurich, Stanffacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde — Meuble. Reunis, № 13 г. 1929, месечно илюстрирано артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абон. 324 лв. адресъ: H. Vialf avenue de Paris, Dourdan S & O France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 14. № 1-3, месечно илюстрирано списание по столарство год. абон. 252 лв. адр.—като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

Занаятлия — официален орган на сръбските занаятчий, Београдъ. ул. Скопльска 7, год. абон. 125 динара за Югославия.

Obrtnicki Vjesnik, орган на съюза на хърватските занаятчий, Zagreb, Jelacicev trg 1/II год. абон. 100 дин.

L'Habitation Moderne, г. 11. № 12 месечно илюстрирано, списание за архитектура, год. абон. 252 лв. Адресъ: H. Vial. Dourdan S & O France.

Занаятчийска дума орган на съюза на занаятчийските и професионални здружения въ България, София Славянска 2. год. абон. 100 лв. излиза 2 пъти седмично.

Chimie & Industrie г. 20. № 9, 10, орган на д-вото на индустриалните химици въ Франция, год. абон. 200 франка. Редакторъ **C. Matignon Paris**.

„Техникъ“, научно популярно списание, г. VII, бр. 1 орган на д-вото на техниците съ средно образование, Варна, год. абон. 150 лв.

В. Търговия и Промисленост г. IX София год. абон. 160 лв. Редакторъ Ник. Димитровъ

сп. Химия и Индустрия, г. VII кн. 9, 10, орган на съюза на българските химици, София год. абон. 90 лв. адресъ: В. Огняновъ, Ветер.-Бактер. Институтъ св. Ив. Рилски 46.

Народно стопанство, г. XXV, кн. 12 София.

Строителъ, орган на съюза на строителите занаятчийски здружения въ България г. III. София, Хр. Ботевъ 95, абон. 100 лв.

сп. Техника, г. I, ар. 9. 10. София, месечно техническо списание. Редакторъ Н. Ивановъ, год. абон. 129 лв.

Journal de la Maroquinerie, официален орган на синдикалната камера, г. VI Paris. Год. абон. 7 долара.

сп. Трудъ, г. I кн. 7, 8, 9 и 10, месечно илюстрирано списание за ученици от професионалните училища, София, год. абон. 60 лв. Редакторъ Мих. Теофиловъ

Отчетъ на Съюза на Занаятчийските Здружения въ Сърбия, Бѣлградъ 1929 год.

Влиянието на тютюна върху тютюнопушачитъ и обществото отъ Д. Петковъ, библиотеката „Човечество“ № 8. цена 18 лева, Кюстендилъ.

Въ книгата много нагледно и на достъпен езикъ се излагатъ лошите послѣдствия отъ тсѣ бичъ на човечеството.

Извѣстия и стопански архивъ на М. Т. П. и Труда, г. VIII бр. 21, 22 София.

сп. „Нашето дете“, кн. 5, 6. Редакторъ Проф. Д-ръ Ст. Ватевъ. Орган на съюза за закрила на децата.

Земледѣлско Стопанско списание Тракторъ г. III бр. 7 и 8 издание на г. г. Ев. С. Славовски и Си, нове, София М. Луиза 33.

Krojas, г. VI бр. 4, 5 Novi Sad, год. абонаментъ 40 лева, кройческо списание.

Общинска автономия г. III. кн. 2 София, пл. Славейковъ 7.

Морски Техникъ, орган на съюза морски техници на завършилите техн. морски школи, г. I, бр. 2 и 2, год. абон. 100 лв., София.

Содофабрикантъ, г. IV, бр. 8, 9, София абонам. 100 лева

Известия и стопански архивъ на Мин. търг. инд. и труда, г. VIII бр. 17 и 18, год. абон. 250 лв., съ приложения:

1) **Химически анализи** на минералните води въ България, отъ А. А., стр. 88.

Книгата е единъ цененъ трудъ въ областта на балнеологията и ние поздравяваме автора му А. А., който е вложилъ голямо внимание и трудъ при подреждането му.

2) **Изследвания на каменитъ вжглища и рудитъ въ България**, стр. 67, отъ металургическата лаборатория при Министерството.

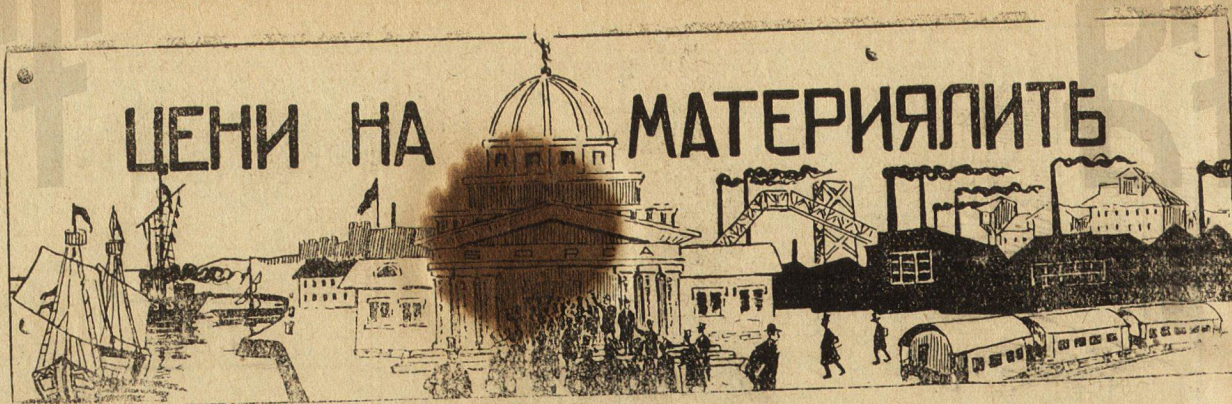
Изнесенитъ данни сж отъ голямо значение за нашето рударство и сж плодъ на системна научна химическа работа, на химиците при лабораторията.

Кройчески вести, орган на Соф. М. Кр. Здружение г. VI бр. 3, излиза периодически.

сп. Земледѣлие, г. 23, кн. 5, София.

Консервиране овощи, зеленчуци и приготвяне безалкохолно питие съ 42 фигури въ текста. Цена 30 лева. а подвързана 40. Поръчки при Д. Петровъ — Кюстендилъ.

При високата цена на зеленчуците и овощията презъ зимния сезонъ, предлаганата книга е отъ голямо значение за нашитъ домакинства и трѣбва да се набави отъ всѣко за предстоящия сезонъ.



У НАСЪ.

Сурови кожи

Говежди. Пазарът на говеждите кожи е слабъ. Нѣма голѣмо търсене. Въ ценитѣ има спадане, вследствие спадане въ ценитѣ на обработенитѣ кожи. На Софийската кланица се продавагъ: волски тежки 30—32 лв. кгр., волски срѣдни 29—30 лв., кравешки 28—29 лв. биволски 23—25 лв., телешки 60—65 лв.

Вносътъ на говежди кожи за нуждитѣ на кожарската ни индустрия продължава, защото мѣстнитѣ говежди кожи не сж годни за производството на гъонъ.

Агнешки. Макаръ, че сега е сезона на агнешките кожи пазарътъ не е така оживенъ като други години. Касапитѣ се въздържатъ отъ продажба въ очакване на по добри цени. Клането на агнета тая година изобщо бѣше по-слабо, а и агнешките кожи сж по-малки и по-леки. Ценитѣ се движатъ между 120—160 лева чифта въ зависимостъ отъ тежината и цѣта.

Ярешки. Търсението на ярешките кожи е по-големо. Липсвагъ, обаче, голѣми предлагания. Цената имъ е 180—200 лв. чифта въ зависимостъ отъ тежината.

Желѣзария

Желѣзо обло кгр. 7.20—7.30 лв., желѣзо квадратно 7.20—7.30 лв., желѣзо за шии 7.70 лв., бетонно желѣзо 7—7.35 лв., чемерникъ 7.70—8.10 лв., желѣзо за трансмисии 7.60 лв., греди желѣзни (путрели) 7.30 лв.

Ламарина черна деб. 0.3—1 мм, кгр. 10—9.30 лв. деб. 2—3 мм кгр. 9.30—8.90 лв. Галванизирана (поцинкована, побакърена) ламарина кгр. 18—19.50 лв. Бѣло тенекъ 50 кгр. каса 8.0 лв. Трѣби желѣзни поцинковани: 13 мм. мет. 28 лв., 20 мм. мет. 66 лв., 39 мм. мет. 87 лв. Трѣби желѣзни черни сж 20% поевтини отъ бѣлитѣ. Тель желѣзна черна кгр. 10—16 лв., тель желѣзна поцинкована или побакърена кгр. 12—18 лв.; бодлива тель кгр. 13 лв. Гвозден кгр. 11 лв. Стомана кеме-нодѣлска кгр. 28 лв., чугуны за лѣяри кгр. 4.30 лева, олово 22.50 лв. цинкъ 27.50 лв. калай 185 лв. Канелки месингови $\frac{1}{2}$ цолъ—45 лв. $\frac{3}{4}$ цола 70 лв.

Химикали

Сода за пране	6.20	Глечъ оловна	44
Бикарбонатъ	12.50	Карбитъ	22
Каустикъ (герм.)	16	Миниумъ	30
„(Solvey)	17	Азотна киселина	35
Стипча	9.—	Солна	12
Сѣра калени	12.—	Сѣрна	30
„ прахъ	9.—	Борова	65
Синъ камъкъ		Карболова киселина	90
английски	19.20	чиста	
белгийски	18.50	Карболова киселина	30
Зелень камъкъ	5	нечиста	
Винена киселина	170.	Соль английска	8.—
Нафталинъ	6.—	и глауберова	6.—
Туткалъ	38	Глициринъ	85

Джбилни вещества и бои:

Натриумъ сулфидъ	20	Графитъ каса	330/350
Палам. смирн.	10.50	500 кжса	38
Екстрактъ кебрахо		Ультрамаринъ	25
Корона	26	Синка Р. Ф. 5	190/150
Кестен. екстр.	—	Бои анилинъ	5—20
Кжна	100	„ минирални	440
Чувенъ	20	кърмъзъ	

Кожи и издѣлия:

Кожи сурови:		Гъонъ мѣстенъ	110—145
Говежди	34	Кожи за оууща.	
Биволски	30	Шевро фуса	55—90
Телешки	34	Кромъ	50—70
Кожи сушени:		Южтъ кгр.	220—254
Говежди	80—160	Марокинъ цвѣт.	230—205
Биволски	80—160	Мешинъ	107
Овчи	кгр. 6	Ремъци трансмисиони	
Кози	чифта 180	с/м 4—4 мм	710
Агнешки	„ —	с/м 8 5 мм	160
Ярешки	„ —	с/м 10 5 мм	190
Зайчи	„ 100	с/м 19—6 мм	370
Лисичи	„ 1000	с/м 20—7 мм	440

Строителни материали:

Дъски чамови куб.:		Керемиди марсилски:	
1 сантиметъръ	3300	Гор.-Орѣховски	3.40
1 1/2 „	3000	Марсилски бѣли	3
2 „	2800	Цим. Гранитоидъ т.	1700
3 „	2600	Джамове белг. 40 ц.	900
4—5 „	2500	Гипсъ печенъ	9
Дъски бук. 4.6	2200	Камъни куб.	160—170
Латви 2.4	1800	Чакълъ „	180—220
Греди чамови	1800	Пѣськъ реченъ	120
		„ черенъ	60

Хартия и картонъ:

Хартия		Целулозна	19 20
За писане	30—31	Стъклена листъ	0.75
Печатарска	18	Картонъ:	
Амбалажна	—	Обик. обушарски	15
Сламена	13	Гласиранъ	20
Дърв. кафъва	13.50	Кесии книжни	14.5

ВЪ ЧУЖБИНА.

Въ франски франка, 1 фр. = 5.40 лв.

Кожи ярешки: (за 1 кгр. нето кей Марсилия), алжирски, сухи — солени, 11—12 кгр. дузината 21—22 франка, черноморски сухи — солени 6—18 кгр. дузината 12.50—13.50 франка.

Овчи кожи: (за 100 кгр. нето кей Марсилия), Могадоръ, сухи — солени 700—775 франка, Рабатъ, сухи — солени 650—700 франка, алжирски, сезонни 1300—1350 франка.

Сапунъ: (въ каси отъ по 100 кгр. едната, предадени въ кей Марсилия), бѣлъ чистъ марсилски 500—505 франка, бѣлъ, екстра, 72% 360—375 франка, бѣлъ 6%, съ дървено масло 325—340 франка, зеленъ съ дървено масло 415—420 франка.