

ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА

СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВѢТА И ПРАКТИЧЕСКИ
ЗНАНИЯ ЗА ЗАНАЯТЧИИТЕ.

В. О.

Боядисване на кожата.

(Продължение и край.)

Разтварянето на боитъ е друго важно условие за получаване на чисти тонове. Разтворът на боята трѣбва да бѣде съвършено бистъръ, въ него не трѣбва да плуватъ нито неразтворени частички отъ боята, нито частички отъ пресечена боя. Пълното разтваряне на боята става най-добре така: боята се разбърква съ малко студена вода за да се получи гжста каша, която следъ това се залива съ кипяща вода, като се бърка постоянно. Ако боята е трудно разтворима, то добре е следъ като се залѣе съ гореща вода, да се повари малко на огъня. Разтварянето на боитъ трѣбва да става въ добре гледжосани глинени сѣдове или въ емалирани чугунени сѣдове. Дървенитъ сѣдове не сѣ добри, защото попиватъ боитъ, не могатъ да се изливатъ добре и следователно измѣнятъ цвѣтоветъ или, металнитъ сѣдове разлагатъ боитъ и измѣняватъ състава имъ.

Водата, която се употребява за разтваряне на боитъ, трѣбва да бѣде съвършено чиста, мека вода. Твърдата вода, която съдържа разтворени различни вещества, не трѣбва да се употребява за разтваряне на бои, защото ги пресича. Отъ това, значително количество боя се губи, а отъ друга страна разтворътъ

бива мжтенъ и върху кожата се образуватъ петна. За това, за разтваряне на боитъ трѣбва да се взема винаги дъждовна или снѣжна вода, а тамъ, кждето има парна машина, кондензационна вода. Само въ краенъ случай при разтваряне на основни бои може да се употреби твърда вода, къмъ която за всѣки 5 германски градуса твърдостъ се прибавятъ на всѣки 100 литра вода 22 куб. с. м. оцетна киселина съ гхстота 8·3° Боме (или 50%), или 10 куб. с. м. мравчена киселина съ гхстота 22·6° Боме (или 80%).

За да може боята да се распредѣли гладко и равномерно върху кожата, необходимо е джбилнитъ материяли да бждатъ сжщо така гладко и равномерно разпредѣлени по нея. Затова кожи, които сж стоели дълго време небоядисани, трѣбва да се изператъ добре въ слабъ разтворъ отъ бораксъ (1-2 %-енъ) и следъ това да се доджбятъ съ разтворъ отъ смрадлика.

За да може разтителния джбиленъ материялъ да се закрепи по здраво за кожата и да не се извлича отъ водата, въ която е разтворена боята, въ какъвто случай боядисването ще бжде по слабо, кожата трѣбва да се просмучатъ съ слаби разтвори отъ антимонилъ калиевъ тартаратъ (*tartarus emeticus*, камъкъ за повръщане), капаенъ двухлоридъ или титанови соли. Съ това просмукване съ тия вещества, неравномерно разпредѣленото въ кожата джбилно вещество се закрепва здраво и се получава гладко и равномерно боядисване. Отъ друга страна тия вещества изискватъ по малко боя и правятъ цвѣтътъ ѝ по свѣтълъ и по яркъ. Тия вещества сж особено за препорѣчване при боядисване въ жълти, оранжеви и кафяви цвѣтове. Титановитъ соли не сж пригодни при боядисване въ сини, червени и изобщо въ всички нежни цвѣтове.

Боядисването на различнитъ видове кожи става по различенъ начинъ. Голѣми, тежки кожи (юфта) се боядисватъ на масата, като боята се нанася съ четка. Сжщо така се боядисватъ кожи, на които мавията трѣбва да остане чиста, небоядисана. Тоя начинъ е приложимъ само къмъ бои, употреблението на които

става на студено, защото при намазване съ четката дори и кипящият разтвор истива бързо. Изобщо казано, съ четка върху масата се боядисват тежки, джбилно, маслено, стипцаво обработени кожи съ основни или кисели бои.

По леките кожи се боядисват обикновено въ дървени корита. За тая цел кожата се омекчават предварително като се накисват въ топла вода, прегизват се на две по гръбначната линия съ лицата на вънъ и се нареждат една върху друга въ коритото, въ което се налива разтвора на боята. Следъ това кожата се прехвърлят постоянно, като се изважда най-долната и се слага най-отгоре на купа кожи въ коритото, като въ сжщото време се следи степенята на боядисването имъ. По тоя начинъ кожата извършват движение въ кръгъ и боята се разпределя равномерно. Разтворът на боята може да се налѣе въ коритото или всичкия наведнажъ, или малко по малко, но така, че цѣлния купъ кожи да бждатъ винаги подъ повърхността на боята. Тоя начинъ на боядисване е приложимъ само въ такъвъ случай, когато боядисването не трѣбва да става при висока температура (основни и кисели бои) и при малки, леки кожи, при обработването на които не сж били употребени хромови джбилни вещества.

Когато обаче, трѣбва да се боядисват голѣмо количество кожи, на които и мавията трѣбва да се боядиса, или когато боядисването ще става при висока температура (байцови бои), тогава то се извършва въ барабанъ. Въ тоя случай кожата се намиратъ въ постоянно движение и боядисването имъ става по правилно и по бързо.

Боядисаните по кой да е начинъ кожи, се изпиратъ съ чиста вода, докато се отстрани всичката излишна боя, т. е. докато промивната вода стане безцвѣтна, оцеждатъ се съ стирата и се изсушаватъ било на върлина, било оковани на летва или рамки, споредъ вида на кожата.

Относно изборътъ на групитъ бои, които трѣбва да се употрѣбятъ за боядисване на кожата, освенъ казаното по рано — въ зависимостъ отъ начинътъ на обработката — трѣбва да се иматъ предъ видъ и следнитъ съобщения.

Извѣстно е, че слънчевата свѣтлина влияе силно върху боитъ, като намалява интензитета имъ и тѣ избѣляватъ. Затова кожи, които се излагатъ продължително време на слънчева свѣтлина (за гюрюци на файтони и пр.) трѣбва да се боядисватъ съ такива бои, които да изтрайватъ най силно на свѣтлината. Най трайни на свѣтлината сж байцовитъ бои, следъ тѣхъ идатъ директнитъ и киселитъ; основнитъ бои сж доста нетрайни, а бои отъ растителни бояджийски материали сж най нетрайни. Отъ друга страна материалътъ който е билъ употрѣбенъ за джбенето на кожата, е сжщо така отъ голѣмо значение за трайността на боитъ. Така кожи, обработени съ чисти хромова, гласе или маслени щави, сж трайни на свѣтлина, а такива, доджбовани съ растителни джбилни материали, се влияятъ по силно или по слабо отъ свѣтлината въ зависимостъ отъ материала, съ който сж били доджбени. Свѣтлината влияе най силно върху кожи, при обработката на които сж били употребени квебрѣхо и касия, цвѣтътъ на които бързо потъмнява. Сжщото се отнася и до кожи, доджбовани или грундираны съ гамбиръ, жълто или синю дърво. Отъ всички растителни джбилни материали най голѣма устойчивостъ на свѣтлината притежава смрадликата, затова кожи, които ще се излагатъ на свѣтлината, ще трѣбва да се обработватъ или доджбватъ съ смрадлика.

Кожи, които се подлагатъ на постоянно търкане (мобили, седла), трѣбва да се боядисватъ съ кисели бои, които сж най издрѣжливи на търкане, или да се боядисатъ съ нѣкоя друга група бои и следъ това да се покриятъ съ апретура, която да ги предпазва отъ търкане,

Кожи за обувки трѣбва да се боядисватъ съ такива бои, които да не се влияятъ отъ праха и калта. Поне-

же прахътъ и калта, а сжщо така и разнитѣ вакси и кремове за обувки съдържатъ основни вещества, то кожи за обувки трѣбва да си боядисватъ съ основни бои, или пъкъ да се боядисатъ първо съ кисели бои, а следъ това да се боядисатъ втори пътъ съ основни бои. Директнитѣ и байцовитѣ бои сж сжщо така много издръжливи спрямо основитѣ, затова тѣ трѣбва да се предпочитатъ за боядисване на хромови кожи за обувки.

Освенъ всички тия условия за получаване чисти и равномерни цвѣтове, отъ голѣмо значение за сжщата целъ е и доброто и внимателно обработване на кожата. Кожи, които сж недостатъчно смрадени и въ които сж останали извѣстни количества варъ, кожи недобре проджбени или такива, които следъ проджбването не сж добре изпрани и неутрализирани (това последното се отнася до хромовитѣ кожи), не приематъ боята равномерно и по повърхността имъ се образуватъ по-голѣми или по малки петна. Затова обработката на кожата, още отъ самото опресняване, та чакъ до апретирането и гланцоването имъ трѣбва да става най грижливо и внимателно. Допущането и на най нищожната на гледъ невнимателностъ, създава въ последствие такива лоши качества за кожата, които мжно могатъ да се отстранятъ или маскиратъ, и дори могатъ да я напратъ негодна за нищо. 1)

1) ЗАБЕЛЕЖКА: Въ кн. 4 и 5 на стр. 168, редъ 24 думитѣ „тя ще се боядиса“ да се чете „тя не ще се боядиса“.

Нед. Ив. Костадиновъ.

Маджуни и лепила

Подъ лепило и маджунъ се разбира разтворъ отъ различни материяли или примеси, отъ различни тѣла и течности, въ отношение точно, еднакво или пропорционално, но така че само три извѣстни условия да се втвърдяватъ. Понякога тѣ се употребяватъ за покриване на нѣкои предмети, за да бждатъ последнигѣ запазени отъ влиянието на природни явления и др. случайности, така напр. отъ влиянието на голѣма топлина и прѣко нагрѣване, отъ влиянието на киселини и пари отъ киселини, отъ влиянието на въздуха и пр.

Една строга граница между маджуни и лепила не може да се опредѣли. Обикновено подъ лепило се разбира разтворъ отъ такива вещества, които иматъ свойство да лепятъ, докато подъ маджунъ разбираме примѣси отъ вещества, чието свойство да лепятъ не изпква тѣй ясно, които обаче, въ повече или по-малко часове, а даже до цѣль день се втвърдяватъ и по този начинъ съразмѣрно свързватъ веществата едно съ друго.

Означението лепило или маджунъ е за това почти анонимно, важно е обаче, че цѣльта до колкото е възможно, се постига. Сжщо и разпредѣлението на лепилата и маджунитѣ не е лесно. Все едно е, дали базиратъ се на цѣльта за която се употребяватъ или на веществата отъ които се състоятъ сгруппирани, — все ще срещнемъ мжнотин при разпредѣлението имъ.

Едно правилно разпредѣление може да се направи по долуизброената группировка.

1. Ржждиви маджуни или желѣзни маджуни. Тукъ слѣдватъ маджунитѣ, съставени отъ желѣзни стѣрготини или отъ опадки по наковалнята, които намиратъ приложение, защото рждата, която е по тѣхъ или която се явява въ послѣдствие, служи като съединителъ. Тѣзи маджуни сж опредѣлени само за желѣза и желѣзни предмети и при употреблението имъ за доб.

ри материяли не постигатъ цѣльта си. Тѣ намиратъ само при желѣзни предмети своето приложение.

2. Маслени маджуни. Тѣ винаги се явяватъ като тѣсто, еластични сж и могатъ на двѣ групи да се раздѣлятъ: а) такива отъ сжхнещи масла и в) отъ несжхнещи. Маджуни отъ незасжхващи масла намиратъ приложение само при опредѣлени случай (напр. при дървени предмети, които ще се изваряватъ). Въ други случай се приготвяватъ маслени и фирнисови маджуни, които исжхватъ съ примѣсъ на опредѣлена твърди тѣла, като оловна червена боя, бѣлило и др. Кредата, графита и др. минерали, върху които лепеното масло не указва никакво влияние, благодарение на окислението причинено отъ въздуха, превръщатъ маджуна въ твърда маса. Приготвенитѣ съ исжхващи масла и лакове маджуни и лепила, се употрѣбаватъ твърде много, въпреки високата имъ цѣна и врѣмето, необходимо за исжхването имъ. Тѣ не се разтварятъ въ вода, водна пара и много газове и се употрѣбаватъ при парни котли, водни турбини и пр.

3. Смолени маджуни. Тѣ се получаватъ отъ стопяването на смоли и само въ разтопено състояние могатъ да бждатъ използувани. Тѣ обаче не издържатъ сътресения и удари, защото материялитѣ отъ които сж съставени сж крехки и не могатъ да издържатъ. За това трѣбва да се стремимъ шого крѣхкитѣ материяли като: асфалтъ, колофоний и пр. да се смѣсватъ съ помалко крѣжки материяли, тъй че размѣсени, по възможность да даватъ по-голѣма еластичность. Такива маджуни не издържатъ на висока температура, но издържатъ много на вода, за това се употрѣбаватъ за запълване на тръби, казани, газови тръби, както и при строежи, които сж изложени на вода. Подъ името смолени маджуни сж извѣстни още такива, които сж съставени, за да издържатъ по-висока температура.

4. Каучукови и гутаперски маджуни. При тѣхното приготвление се използватъ въ по-голѣмо или помалко количество каучука и гутаперка. Отличаватъ се съ голѣма еластичность и намиратъ за това голѣмо употрѣбление. Тѣ служатъ най-вече за лепене на ко-

жи. Въ химическитѣ лаборатории намиратъ сжшо така широко употрѣбление, защото издържатъ на много химикалии.

При разтваряне на каучука се получава лепкава маса, която не се втвърдява, затова се употрѣбява за запълване на мѣст които трѣбва слѣдъ врѣме да се отварятъ, безъ да се поврѣдятъ предметитѣ. Тзя маса издържа почти на всички киселини и химически реагенти и за това има преимущества предъ другитѣ маджуни.

5. Сиреняви маджуни. Казеина въ млѣкото въ прѣсно състояние има свойството што примасенъ съ негасена и гасена варъ, изобщо съ алкалиевы съединения, както и съ бораксъ, да даде жилава маса, която бърже се втвърдява и не се разтваря въ вода. Казеиновия маджунъ както и бѣлтѣчния отъ животински бѣлтѣкъ и кръвъ, се употрѣбляватъ чисти или примѣсени съ брашно, пепель отъ дърва, брашно отъ керамиди, надробени коси и др. Тѣй като тѣ слѣпятъ много добрѣ, сжшо сж прости и ефтени, за това често се употрѣбляватъ, обикновенно въ дърводѣлската индустрия.

6. Маджунъ отъ разтопимо стѣкло или още водно стѣкло. Шомъ като е достатѣчно гжстъ служи като маджунъ за стѣкло. Употрѣбява се чисто или размѣсено съ захаръ, като отлично срѣдство за лепене на хартия. За особени цѣли той се примесва съ варъ, креда, английска червена боя, сирене и др.

7. Разни. Тукъ спадатъ всички, които не могатъ да се подведатъ къмъ нѣкоя отъ горнитѣ групи.

8. Смопени маджуни. Въ противоположность на водното стѣкло употрѣбляватъ се и такиза отъ смоли, къмъ които се прибавятъ течни вещества, за да могатъ да се мажатъ и въ студено състояние или при низка температура да се използватъ. Тѣхъ може да разгледаме като разтвори на смоли.

9. Лепила. Тѣ биватъ обикновенно приготвени отъ желатинъ, туткалъ, брашно, гжстъ декстринъ, гума и

и др. подобни вещества и се срещатъ винаги въ изработена форма или съ малко трудъ се приготвяватъ. Туткала и лепило отъ брашно, биватъ обикновено за дърво, картонъ и хартия използвани и то само ако предметитъ не сж изложени на влага. Чрезъ примѣси, туткала и лепилата отъ брашно могатъ да се преработватъ въ маджуни. Тѣ се употребяватъ още като прибавка на други маджуни и по този начинъ оставатъ незаменими.

10. **Метални маджуни.** Има много метални съединения, които съдържатъ повече или по-малко вода и се разтварятъ при сравнително ниска температура. Тѣ могатъ да се използватъ много добрѣ за подправка на металически сждове, сжщо за свързване на 2 или 3 метални части. Понеже има много лесно разтопими метали, които при 60 градуса С се разлагатъ, то можемъ съ обикновена спиртна лампа върху голѣми части да залѣмъ малки метални части, тъй като се явява само частично загрѣване. Свързването по този начинъ е много по-просто отколкото съ другъ маджунъ и има преимущество залепенитъ предмети веднага да се използватъ, тъй че не е необходимо да се чака маджуна да изсъхне или формира.

11. **Покровителствуващи** а) които служатъ да запазватъ сждове и др. отъ висока температура и в) такива, които се употребяватъ за предпазване на водни и парни тръби отъ охлаждаване или загрѣване. Материалитъ, които се употребялатъ за запазване отъ бързи температурни промѣни, се наслагатъ отгорѣ и траятъ дълго врѣме. За тази цѣль се употребяватъ инфузорна прѣстъ, азбестъ, коркъ, прѣстъ, глина, коприна и др. Въ слѣдната книжка ще изложиме начина за употребление на маджунитъ.

Хигиена на обличането.

Кожата на човѣка, която е най-външната частъ на тѣлото е не само органъ за защита на тѣлото, но и органъ за излъчване топлината. Посредствомъ кожата 80% отъ всичката топлина се излъчва, затова трѣбва да се нагажда облеклото така, че това излъчване да бѣде правилно и свободно. Защото и най-слабото излъчване на топлината отъ тѣлото, причинява тежестъ въ дишането и намаление способността за работа.

Рационалното обличане създава приятностъ, закрепване на организма и както казва стария майсторъ по хигиена Рубнеръ,—то косвено поправя здравето, защото закрепва волята за работа.

Преувеличения страхъ отъ простуда прави хората да се обличатъ много по-топло отъ колкото е потребно, даже по-топло отколкото животнитѣ сж защитени отъ студа. Обикновено се смѣта че тежестъта на летното облекло е 3 до 5, на зимното 6 до 7 кила, а това прави близо 10 % отъ тежестта на телото, до като куче съ 5 килгр. тежина има 70 гр. косми т. е. 1.4% отъ общата тежестъ.

Ако пъкъ се направи сравнение между мъжкото и дамско облекло, ще дойдемъ непременно до убеждението, че днесъ дамското облекло е многократно по хигиенично отъ мъжкото. Преди десетина години обаче, дамското облекло бѣше по-тежко и по не хигиенично. Всички си спомнятъ за корсетитѣ, които като желѣзна верига стягаха грѣдния кошъ, и по тоя начинъ не само деформираха тѣлото, но и действаха болезнено върху белитѣ дробове. Съ изхвърляне на корсетитѣ и въвеждане на сегашнитѣ моди на свободно и леко обличане, много дами страдаши отъ анемия и хлороза сж подобрили своето здраве.

Днешната женска мода, независимо отъ всички други условности, е най-хигиенична и най-близко до идеала на обличането. Тя въ това отношение превъзхожда всички до сега епохи. Съ широкия достѣпъ на въздухъ, и съ многото свѣтлина, женското тѣло се поставя въ много благоприятни условия на развитие.

Не по-малка е нуждата отъ сегашната мода и по отношение чистотата на тѣлото. Сега дамите сж принудени по често и по старателно да измиватъ не само ръцетѣ и лицето си, но и гърдитѣ, врата, раменетѣ, ръцетѣ надъ лакатя и съ това да подържатъ една образцова чистота на голѣма частъ отъ тѣлото си. Това при старитѣ моди не е било.

Следъ сто години лутане, днесъ модата на женското обличане е намерила най-хигиеничния пътъ, който води къмъ красота и стройность тѣлото на жената.

По отношение на обувкитѣ, модата сжщо е въ духа на хигиената. Днешната дамска обувка обхваща само петата и прѣститѣ, направена е отъ лека кожа, скроена съ дупки, които пропускатъ въздуха. По тоя начинъ, на тая частъ отъ тѣлото, която най-много се поти е дадено възможность за силно проветряване.

Сжщото е и за фризурата—къси коси, никакви искусствени подплънки, които загреватъ главата. При това носенето на леки малки шапки, допълва общия ансамблъ на хигиената на главата.

Днешната женска мода, подпомага създаването на нова генерация жени, които ако не бягатъ отъ материнството, — ще могатъ да дадѣтъ на човѣчеството здрави деца.

Закрепването на женския организъмъ се забелѣзва почти навсѣкжде. Редки сж вече случаитѣ да се простудятъ отъ балъ, както по-рано беше, а сжщо така редко ще чуете въ трамвая оплакване отъ жени че прозорцитѣ сж отворени и става течение. Такива оплаквания най-много се срещатъ отъ мъже, защото мъжа се облича по не-хигиенично и не е свикналъ своя организъмъ да понася всичко, както жената. Причината за това е мъжката мода, която по рѣдко и бавно се мени, и която при това е много консервативна. Мъжетѣ отъ редица години сж възприели английския начинъ на обличане съ хубави солидни платове, широки горни тежки дрехи. Може би това за хладния английски климатъ да отговаря, но за останалитѣ европейски страни съ своя променливъ континенталенъ климатъ, това е неподходяще. Подъ влиянието на спор-

та напоследък въ мъжката мода станаха малко променения: твърдитъ яки и горни ризи изчезнаха. Половинкитъ обуца приеха широко употребление. Но и много хубави работи, които следъ войната се въведоха отново излязоха отъ мъжката мода. Така е съ неносенето на шапки. Хигиеничното течение да не носятъ лете мъжетъ шапки, се изгуби подъ влиянието на пропагандата на фабрикантитъ на шапки.

Слѣдва.

А. Продановъ.

Чертание на американски панталонъ.

Преди да започнемъ самото чертание на панталона, нека кажемъ нѣколко думи относно добре ушитиятъ панталонъ и лошо ушитиятъ такъвъ.

Ако нашиятъ шивачъ не престане да дава панталона на своето чираче да се учи да шие на него, никога, та ако ще да имаме и много добра кройка, ние винаги ще продаваме лошъ панталонъ. Всѣки нашъ шивачъ знае, че панталона представлява отъ себе си едно отъ най-сложнитъ парчета и все пакъ винаги го дава да се шие отъ слабъ работникъ.

Важността на обработката на панталона е голѣма само за това, защото той въ послѣдствие се оформява (пригодява) за кракътъ, а не още при кроенето. По нататкъ като свършимъ теоретическия материялъ, ще се помжчимъ да дадемъ нѣкой обяснения върху самата работа.

Мѣрки: J-T—100, Q-t—73, E-A—40, P-P—52, R-r—27 T-t—20. Обикновено панталона се чертае направо на плата затуй защото за него не бива да се вади теркъ и понеже той се ушива направо, безъ да се прави на проба.

Съ 2 см. навътре отъ края на платътъ си начертаваме жгълтъ X.

$X-T =$ съ мѣрката $J-T = 100$ см.

$T-Q =$ съ мѣрката $Q-T = 73$ см.

$Q-R =$ съ $\frac{4}{10}$ $Q-t = 29$ см.

Отъ полученитѣ точки си теглимъ преки линии на линията $X-T$.

$Q-q =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ $P-P$ минусъ 2 см.

$q-l =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ разстоянието $Q-q = 6$ см.

$l-r =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ разстоянието $q-l + 1$ см. $= 2$ см.

Раздѣляме разстоянието отъ точката q до точката r на двѣ равни части и получената точка наричаме x .

Отъ така получената точка x до точката Q полученото разстояние също раздѣляме на двѣ равни части, за да получимъ точката h .

$T-Z =$ Съ разстоянието $Q-h$.

Така получената точка Z съединяваме съ точката h , както при пресичането на последната съ линията X ни дава точката e .

Ако правимъ панталона съ баста въ предницата и то една оставаме за сжщата отъ така получената точка e въ лево и десно по 2 см., отъ които точки наясме по $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $A-E$ за да получимъ точкитѣ J и E .

$Z-T_1 =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ $T-t - 1$ см. $= 9$ см.

$Z-t =$ съ $\frac{1}{2}$ отъ $T-t + 1$ см. $= 9$ см.

Така получената точка T_1 съединяваме съ точката Q съ права спомагателна линия. Излизаме навънъ отъ точката Q съ 2 см. Очертаваме си вънкашния дикишъ на предницата споредъ образца.

Съединяваме сжщо точката E съ точкитѣ b и x съ прави линии. Очертаваме си и самата извивка на дветѣ предници, споредъ образца.

Съединяваме точката t съ x . Очертаваме си и вътрешния край на предницата.

Ако панталона има и манжети отъ така определената дължина си надаваме толкова, колкото мислимъ, че ще ни стигне за направяне на самитѣ манжети.

Чертание на задницата.

Следъ като сме отрезали самата предница, поставяме я върху останалия платъ, отъ който мислимъ да скроемъ самата задница.

$E-a=$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ разстоянието $E-q=6\frac{1}{2}$ см.

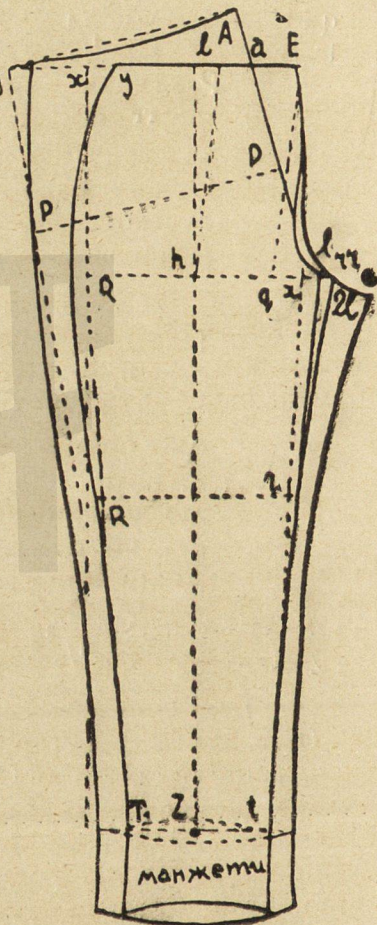
Така получената точка съединяваме съ точката х въ предницата съ права линия. Точката Р се намира по средата на разстоянието а—х. Отъ така получената точка Р прекарваме перпендикулярна линия на линията а—х презъ цѣлата предница, къмъ вънкашния дикишъ на последната.

$P-R$ Съ мѣрката $P-R+5$ см.—разстоянието $Q-q$.

Въ коляното и долу задницата се опредѣля отъ самата мѣрка плюсъ 2 см. въ лѣво и въ дѣсно плюсъ 2 см., минусъ ширината на предницата.

Така полученитѣ крайни точки на задницата въ коляното съединяваме съ схитѣ долу, а крайната точка въ вънкашния дикишъ на задницата въ коляното съединяваме съ точката Р. Продължаваме линията $E-J$ въ предницата да се пресече съ така теглената линия презъ точката Р и ни даде точката JJ .

Прекарваме перпендикулярна линия презъ точката JJ на линията а—х, която линия ни опредѣля самата височина на задницата горе, или точката А. Ако ние



фиг. 1

кроимъ единъ обикновенъ панталонъ, то въ такъвъ случай отъ така получената точка А ще излеземъ нагоре съ 3 см., за да си опредѣлимъ самия край, но тукъ при американския панталонъ задницата отзадъ трѣбва да бѣде по-низка, за да може и поставената гайка за колана да падне въ самата талия.

Отъ така получената точка А по линия къмъ точката JJ нанасяме $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката Е—А + 6 см. за ширина на задницата въ кръста.

Така получената точка съединяваме съ точката Р и надолу си очертаваме вънкашния дикишъ на задницата, споредъ чертежа,

Съ центъръ края на предницата, въ коляното по вътрешния дикишъ на сжщата, пренасяме съ циркула точката х при q въ десно, по която нанасяме отъ точката gg въ дѣсно разстоянието $q-1 = 6$ см.

Очертаваме си вътрешния дикишъ на задницата и седалищния край на сжщата споредъ чертежа съ което довършваме чертанието на американския панталонъ.

3. Г.

Обработка на кожухарски и меки кожи.

Кожитѣ, които постѣпватъ за обработване трѣбва да се първо сортиратъ споредъ състоянието, въ което се намяратъ. При такова сортиране ще се случи да има следнитѣ видове кожи: пресни, сухи, сухи и солени, и пресни и солени.

Преснитѣ кожи се накисватъ въ вода, за предпочитане текуща и чиста. Тамъ престояватъ за да се размекне кръвта, да се отмие и за да омекнатъ мускулитѣ, останали отъ трупа. Отъ врѣме на врѣме се обръщатъ, като се следи водата да има температура $15-20^{\circ}$ С. Слѣдъ това се изваждатъ, изцеждатъ и изтрѣскватъ отъ водата и поставятъ да съхнатъ, но не на слънце, а на сянка.

Съ сухитѣ кожи се постѣпва по сжщия начинъ, само че накисването трае повече врѣме, 3—4 дни при температура $15-20^{\circ}$ С.

Следъ първото киснене, кожата повторно се поставя въ баня отъ: 0.5% натри въ сулфидъ и 5% обикновена солъ, изплакватъ се следъ това съ чиста вода 2—3 дни и изцеждатъ.

Когато ще се работятъ повече кожи, сжитѣ се накисватъ въ корито въ разтворъ отъ солена вода, съдържаща малко сѣрна киселина 1—1.5%, или солна киселина. Отъ врѣме на врѣме кожата се разбърбъркватъ, притискатъ, като банята се хвърля и поставя нова, пресна, за да се отстрани развалянето на кожата. Следъ 6, 10 или 25 дни, споредъ вида и дебелината на кожата, тѣ се изваждатъ. Тѣ вече сж достатѣчно омекнали и може да се пристѣпи къмъ остѣргването имъ, съ дѣлъ да се махнатъ парчета месо, жили, мускули и пр. Сухитѣ кози и заешки кожи изискватъ по-малко врѣме за накисване отколкото по-дебелитѣ, — 2—3 дена сж достатѣчни. За да се запазятъ още по-сигурно кожата отъ разваляне, къмъ банята трѣбва да се прибави малко формалинъ, който действува като антиферментационно средство.

По фабриченъ начинъ кисненето на кожата става почти по сжщия начинъ. Кожата се накисватъ въ дървени корита съдържащи солена вода, сярна или солна киселина и формалинъ, приготвена по следната рецепта:

вода	100 литра
солна киселина 22° Боме	5 литра
формалинъ 40%-тенъ	1 литръ

или ако се употребява солъ и сярна киселина:

вода	100 литра
готварска солъ	10 кгр.
солна киселина 66° Боме	1 кгр.
формалинъ 40%-тенъ	1 литръ

Изкиснатитѣ по-горѣ описания начинъ кожи, се изпиратъ добръ съ вода и поставятъ на дѣски за да да бждатъ по-нататѣкъ одрѣгнати.

Одръгването на кожата има за целъ да отстрани остатъците отъ месо, по дебеликъ нееднакви части, въобще да очисти кожата и я направи гладка и еднаква.

Това става съ специаленъ ножъ, широкъ и остъръ. Презъ време на дръгненето работника трѣбва да намокря кожата съ студена вода, за да промие остърганото.

За дръгненето на кожата съществуватъ специални машини, състоящи се отъ цѣла система стоманени вожове, която се управлява отъ работника и по желание може да стърже по-плитко или по-дълбоко. Заешки и кози кожи обаче никога не се одръгватъ съ машина, а само съ рѣка.

Следъ дръгненето се пристѣпя къмъ проджбането на кожата.

Проджбането трѣбва да става по различни начини, споредъ цѣльта, за която искаме да обработиме кожата. Това е най-важната работа. Цѣльта на проджбането е да се получи кожа здрава, еластична, мека, трайна, кожа която да не може да гние и се разлага при употребление. Същевременно, то придава на кожата способностъ да не се втвърдява и да не става трошлива при боядисването и сушенето.

Кожитѣ, които ще трѣбва да се проджбватъ за по-здрави, се киснатъ последователно въ нѣколко бани, като първата е най-слаба. Последната баня която е трета трѣбва да съдържа и 1—2% сѣрна киселина. Тая операция има за целъ да втвърди поритѣ на кожата, преди да е пристѣпено къмъ сжшинско аргасване.

Кожитѣ следъ последната баня се изплакватъ съ вода и се потопяватъ 24 часа въ 5‰ разтворъ отъ кашу, следъ което се изваждатъ и потопяватъ въ друга баня състояща се отъ 10 гр. на литъръ кашу, послѣ въ баня отъ 20 гр. на литъръ кашу и т. н., до като се получи достатъчно проджбане. На края, кожата се изпиратъ съ вода и исушаватъ при 30° температура. Въмѣсто екстрактъ отъ кашу може да се употреби квебраховъ, смрадливовъ и др., но въобще съ слабо съдържание на танинъ екстракти.

Въ фабрикийтѣ цѣлия процесъ е силно съкратенъ понеже се работи съ барабани при различни температури, които позволяватъ по-бързо проджбване.

Когато ще се приготвяватъ кожи за ржавици, или въобще кожи съ голѣма еластичностъ, и трайна мекостъ, тогава кожитѣ се обработватъ съ танинови екстракти, и съ масла. Тоя начинъ се нарича омекчаване на кожитѣ. Така се обработватъ и всички ония кожи, които отпослѣ ще трѣбва да се боядисватъ на топло. Омекченитѣ съ масло кожи могатъ да се миятъ и ператъ съ вода и сапунъ, и исушаватъ безъ да губятъ своитѣ свойства. Агнешки, овнешки, ярешки и други кожи сж особено годни за обработка съ масло, защото се употребяватъ за ржавици. Кожи, които ще се употребяватъ съ косама, се намазватъ посредствомъ четка по долната частъ на кожата съ по-гѣсто масло.

За тая цѣль се употребяватъ рибено и рициново масло. Рибеното масло е много хубаво за тая цѣль, но неудобството му се състои, че неговата неприятна специфична меризма трудно се отстранява отъ кожата. Други масла като кокосово, лой разтопена въ олеинъ и др. сжщо могатъ да служатъ.

Между по-употребителнитѣ рибени масла предпочита се моруновото, балейновото и сардиновото масла. Тѣзи масла се нанасятъ не наведнажъ върху кожата, а на шестъ пѣти. Апретирането (всмукването) на кожитѣ съ масла, вмѣсто съ танинови екстракти се извършва веднага слѣдъ одръгването, измиването и изцеждането на кожитѣ. Ако намазването не може да стане веднага, кожитѣ трѣбва да се оставятъ на хладно и на сѣнка. Ако кожитѣ сж сухи, трѣбва преди омасляването имъ да се намокрятъ и омекчатъ предварително съ вода. Количеството на маслото е различно, маже се до тогава, до като кожата навсѣкжде стане еднакво мека. Освенъ споменатитѣ по-горе масла, употребяватъ се още свинска масъ, млечно масло и др.

Некждѣ употребяватъ и кокосовъ сапунъ или обикновени меки сапуни за сжщата цѣль. Кожитѣ се натопяватъ въ такива разтвори, слѣдъ което сжщитѣ се

прекарватъ презъ слабъ разтворъ отъ млечна киселина, изпиратъ се съ вода и отцеждатъ.

За да проникнатъ мазнинитъ навсѣкжде въ кожитъ, послѣднитъ се стѣпкватъ въ дървени корита и притискатъ извѣстно врѣме една върху друга. Следъ окончателното омекчаване съ масло необходимо е кожитъ да се обезмаслятъ т. е., да се отстрани излишека отъ употребената мазнина. Кожитъ се поставятъ въ барабани и посипватъ съ гипсъ, пясъкъ или тебиширъ на прахъ, стоплятъ се до 50° С и завъртятъ барабанитъ. За сжщата цѣль употребяватъ трици, дървени стѣрготини и др. Следъ излизането отъ барабана, кожитъ се изтрѣскватъ, отъ чуждата материя, съ ржка и четка.

При омекчаването на заешки и кози кожи, — следъ одръгването сжшитъ се намазватъ отъ работника съ четка съ маслото, и нареждатъ една срещу друга съ месната частъ на вътре, следъ което непременно се подлагатъ на налягане. Сжщо така, тѣ се подлагатъ на налягане и слѣдъ като се посипятъ съ тебеширенъ прахъ или гипсъ. Така подготвени кожитъ сж готови за боядисване.

Освенъ тѣзи начини, прилага се още: — приготвление на кожитъ чрезъ стипца или бѣла шава. Кожитъ се киснатъ въ разтворъ отъ стипца, сода или амонакъ, съ различни гжстоти. По дребнитъ кожи се поставятъ въ разтворъ отъ 5 кгр. стипца, 1.5 кгр. морска солъ, на 20 литра вода. По едритъ кожи изискватъ до 9 кгр. стипца на 20 литри вода. Когато разтвора е достатъчно топълъ и близко до кипенето си, кожитъ се потапятъ въ него и веднага следъ като сж се добре намокрили се изваждатъ и отцеждатъ. Следъ това кожитъ се прекарватъ презъ разтворъ отъ вода, пшенично брашно и нѣколко яйчни жълтъци. Сега вече кожитъ се поставятъ една срещу друга съ опака си и се оставятъ въ сушилнята.

Тоя начинъ е модернизиранъ и дава много добри резултати. Споредъ новия начинъ топенето въ стипцовъ разтворъ и брашненъ, не става по отдѣлно а наведнажъ.

(Слѣдва)

Е. Бошнаковъ химикъ—Русе

И н д и г о .

Индиго е едно отъ най-старитѣ и отъ най-важнитѣ багрила и има голѣмо практическо значение. То се явява като едно отъ трайнитѣ багрила, което отъ стари врѣмена се употрѣбява за багрение на растителни и животински текстилни влакна въ хубавъ и траенъ спрѣмо свѣтлината, киселини и пране, синъ цвѣтъ. И въ днешно врѣме се употрѣбява въ голѣми количества поради което и самото му производство е свързано съ голѣми материални интереси.

История. Въ источна Индия и въ Египетъ индиго е било употрѣблявано за багрение на тъкани още въ незапомнени врѣмена. Познато е било и на Римлянитѣ. Plinius (млади) 79 г. сл. Хр. го споменува въ своята „Historia naturalis“ съ имена *indicum* и *iudicum coeruleum* („синьо дърво“). Думата *indicum* значи индийско и се е употрѣбявала изобщо за всѣко произведение, което се е изнасяло изъ Индия (напр. тушътъ билъ наричанъ или „черно индиго“ или само *indicum*), По късно тая дума се е превърнала полека-лека въ европейската *Indigo*.

Въ Европа е започнало да се донася индиго отъ началото на XVI в. (пръвъ пътъ въ Холандия) и дълго врѣме е било посрещано твърде враждебно, понеже се е явявало като опасенъ конкурентъ на широко култивираното (оше отъ VI в. насамъ) тогава, почти въ цела Европа, багрилното растение сърпецъ — *Isatis tinctoria*,—което съдържа сжщото багрило въ около 30 пъти по-малкъ процентъ и се е употрѣбявало за трайно синьо багрило. Даже и съ законъ е било строго забранявано, особено презъ XVI и XVII векове, та е трѣбвало да издържи една стогодишна упорита борба и съ правителства и съ еснафски и търговски сдружения. Въпрѣки това, самата природа на индиго е била дълго врѣме непозната. Така въ Европа, то е било смѣтано за минералъ до самото начало на XVIII в. Едва презъ 1778—1779 г. станало извѣстно въ Ев-

ропа, че индигото се добива отъ растения. Наскоро следъ това Planer и Tromsdorf изказали мнение, че синьото багрило на сърпеца е идентично на индигото, потвърдено и отъ Chevre въ 1808 г. Презъ първата половина на XIX в. се появили методи за изолиране на чистото багрило (индиготина) отъ търговскитѣ му сортове, а по-късно е било най-добрѣ изучено и изнмѣренъ химическия му съставъ, благодарение петнадесетъ годишнитѣ систематически изчвания на Adolf von Bayer, заедно съ редица негови помощници. Сжшитѣ сж сполучили синтетически да го получатъ по изкуственъ начинъ, 1880 г.

А нуждата за изкуствено получаване на индигото е била наложителна, тъй като естественото индиго далечъ не е могло да задоволи широката му употреба. Седемнадесетъ години по-късно (1897 г.) баденската сода—анилинова фабрика, следъ дълга и упорита работа, сполучи да добие индигото (технически способъ) изхождайки отъ нафталина и то по цѣна, която е конкурирала естествения продуктъ. Въ 1901 г. изнесоха на пазаря синтетично (изкуствено) индиго и бояджийската фабрика Meister Lusiuss & Bruning, изхождайки отъ анилина. Днесъ това искусствено индиго се продава най-често въ форма на 20 и 30% тесто и въ форма на калѣпчета 40%. Indigo pöcken, сжщо и въ форма на сухъ, ситно смлянъ прахъ 90—98%. Indigo Rein. Тѣзи видове индиго сж неразтворими въ вода. Напоследъкъ фабриkitѣ пуснаха въ продажби и редуцирано индиго (разтворимо въ вода) подъ название Indigo Kuppe 60%.

Природно (естествено) индиго. Добива се отъ нѣколко вида растения, главно отъ вида tinctoria, нарочно развъждано въ източна и западна Индия, Ява, Мадагаскаръ, срѣдня и южна Америка и др. За европейскитѣ пазари иматъ значение главно ония сортове индиго, които се добиватъ въ Индия, Ява и Гватемала. Добиването на индигото отъ тия растения става въ специални фабрики (индиготерии) чрезъ ферментация. За тая цѣль, тъкмо преди разцвѣтяването, растенията се отрѣзватъ до корена и се подлагатъ на подводна ферментация въ особени чебури или зи (ани басейни, наричани купове. Когато фермен-

тацията е свършена, течността прехвърлятъ въ други (сждове, дѣто се разбива 2—3 часа съ бамбукови пѣрти за окисление отъ атмосферния кислородъ). Окисленото индиго, като неразтворимо, пада на дъното на сжда въ видъ на угайка, която се пречиства, пресува, нарѣзва на малки блокчета. Добивътъ е $1\frac{1}{2}$ — 2% отъ теглото на взетитѣ растения. Подъ влияние конкуренцията на синтетичното индиго производството на естественото индиго напоследъкъ спадна много. Така презъ 1896 г. въ ист. Индия е била култивирана съ индигови растения една площ отъ $6\frac{1}{2}$ милиона декари и сж били изнесени за продажба около 17 милиона кгр. индиго, а презъ 1906 г.—култивирани съ индигови растения 1,750,000 декари и изнесено за продажъ 3,500,000 кгр. индиго.

Чистото индиго е тъмно синю кристално тѣло, неразтворимо въ вода, спиртъ (само малко въ горещъ спиртъ) и етеръ, а разтворимо въ хлороформъ, киящъ анилинъ, парафинъ, нитробензолъ, фенолъ, гжста сѣрна киселина. Затова именно боядисанитѣ съ индиго текстилни материяли не зацапватъ съсѣдно натъкания текст. материялъ, тъй като то е неразтворимо въ вода. И това е едно отъ главнитѣ му преимущества.

Отъ дѣйствието на алкални редуccionни (откислителни) агенти, индигото минава въ тъй нареченото бѣло или разтворимо индиго или, както се казва, може да образува „кюпъ“. Освенъ това то проявява средство (афинитетъ) къмъ текстилнитѣ влакна. Неговото окисление на въздуха обратно въ индиго (неразтворимо), става почти моментално. На тия именно свойства на синьото и бѣло индиго почива практикуваната отъ най-стари врѣмена употреба на това важно багрило за текстилно боядисване по метода на така нареченото кюпно багрение, при което, за редуccionно срдство, се използватъ: гроздова захаръ, цинковъ прахъ, калаенъ хлоридъ, желѣзенъ сулфатъ (съчика—брусъ), натриевъ хидросулфитъ и др.

Индигото багри растителни и животински текстилни влакна въ твърде хубави и трайни сини цвѣтове, които сж изобщо едни отъ най-трайнитѣ спрѣмо пране валяне, киселини, алкалии. Трайността спрѣмо свѣтлината е по-голѣма на животинскитѣ влакна, а по-слаба на растителнитѣ. Избѣляването на такива се обяснява

като по слѣдствие отъ окисление на индигото подъ влияние на продължителното дѣйствие на слънчевата свѣтлина, при което синия цвѣтъ постепенно минава въ посвѣтълъ и най-послѣ въ сивъ. То се употрѣбява за купно багрене най-много на памукъ и вълна, малко на ленъ, а най-малко на коприна. Въ днешно врѣме индигото има доста много конкуренти между катраненитѣ багрила, особено за багрене на памука като: ализариново синьо, антраценово синьо, патентно синьо, доста много бензидинови (напр. Benzochrom schwarzblau B) и сѣрнитѣ багрила (Katigenblau) и др. (вижъ кн. II стр. 63)

(Слѣдва).

К. Христовъ.

У-лъ по обушарство.

Саяджийство.

Непосредствено слѣдъ модельорството и кроснето въ обушарството слѣдва **събирането** или **сглобяването** на разнитѣ части отъ горницата на обувката, което събиране съ помощта на шивната машина се нарича **саяджийство**.

Саяджийството подобно на модельорството и кройството е една отдѣлна специалностъ въ областта на обушарството, която специалностъ по подобие на модельорството затворено само въ изтрашване на кожата, обръщането ѝ и шиенето на машината позволява лесното усвояване и бързо усъвършенствуване на тоя отрасълъ, отрасълъ, който за красотата и елегантността на обувката важи не по-малко отъ другитѣ въ обушарството.

Всецѣло саяджийството се състои въ **изтрашването**, **обръщането** и **сглобяване** на отдѣлнитѣ части отъ саята съ помощта на шивната машина. За тая цѣль сж нуждни на саяджийята добри и **остри ножове**, **гладък** и **твърдъ мраморъ** — камъкъ, **лепило** за обръщане, **правъ чукъ**, добра и **урегулирана** шевна машина съ всичкитѣ ѝ принадлежности, тънки и **дебели игли** и кон-

ци и др., които принадлежности съ помощта на нуждната техника и опитност на саяджията даватъ чистъ, хубави и добръ изработени събрани сай. Изтрашването става съ малко изкорубенъ (извигъ) на долу ножъ върху мрамора на опакото на кожата. За да бжде една обувка красива то нейнитѣ части въ саята трѣба да бждатъ непременно обърнати, като предварително се изтрашатъ. Подъ изтрашване разбираме **изтъняването** на краищата, които ще обръщаме въ една ширина отъ $\frac{3}{4}$ до 1 см. най-много; така што колкото отиваме на вънка, толкова по да се **изтънява** този край, докато най-послѣ въ края остане само дебелината на **епидермиса** отъ кожата. Ножоветѣ трѣбва да сж винаги **остри**, за да става и изтрашването **гладко**, защото отъ това зависи и гладкото обръщане. Обърнатия край въ никой случай не трѣбва да надминава дебелината на самата кожа, а напротивъ, по възможностъ саяджията да се стреми да го докарва по-тънакъ.

Изтрашени веднажъ краищата на разнитѣ части отъ саята така тънко и гладко, намазва се изтрашеното мѣсто съ **пепило** и се оставя да **исъхне**, слѣдъ което съ помощта на показалеца отъ **лѣвата ржка** и **чука** се **обръща** изтрашеното мѣсто къмъ **опакото** и причуква съ **чука леко** и **слабо** за да се залепи **плътно** изтрашеното мѣсто. Причукването става **леко** и **слабо** за да се избегне **прикълцването** на кожата. Все за **скащата цѣль** и **чука** се **пригодява** **специално** за тая работа, като се **направи** така, што **дръжката** му и **ж-лѣзната** **часть** да образуватъ **правъ жгълъ**. Следъ като се **изобърнатъ** всичкитѣ части на саята, пристяпва се къмъ **сглобяването** вече, саяджията трѣбва да има предъ видъ **материала** отъ които сж **скроени саитѣ**, **иглата** и **конеца** съ които ще **шие** и **тигела** на машината си. Въ никой случай не може да се **допусне** съшиването на **едни сай** отъ **юфть** съ **тънка игла**, **дебель** **конецъ** и **ситень тигелъ**, защото освенъ, че машината ще **къса** **конеца**, **ами** и **тамъ**, **кждѣто** **мине** **иглата** **ситния тигелъ** **преси** **ча юфта**, или **обратното**: съшиването на **едни сай** отъ **шевро** съ **дебела игла**, **тънакъ** **конецъ** и **едъръ** **тигелъ**, защото въ **такъвъ** **случай** **освенъ**, че машината ще **прес**

кача, ами и **едрия тигелъ** ще прави саята много **груба** предъ **тънкия** и **елегантенъ** видъ на **шевротъ**. Всѣко нешо си иска своето: **тънкия** и **еластиченъ** материятъ изиска **тънката игла** и **конецъ** и **ситенъ тигелъ**, а **дебелия** и **сухъ** материялъ — **дебела игла** и **конецъ** и **едрия тигелъ**. Отъ една страна за хармония съ материала и отъ друга за избегване **неприятноститѣ** въ работата, но най-вече, че това го изисква **самата практика**. Освенъ това нужно е да се забележи и още едно обстоятелство, което най-често става съ **лакътъ** за когото има и **специални игли** за шиенето му, При всичкитѣ други материяли следъ **зашиването дупкитѣ**, които образува **иглата** въ **кожата** сж въ положение и посока както на **фиг. 1**.

фиг. 1

////////

фиг. 2

При лака и специалнитѣ за него игли тия дупки иматъ положение и посока както на **фиг. 2** Това се први най-вече за туй, че особено при **престоялитѣ** лачени кожи тамъ **къдѣто лачената политура** е изменила своя съставъ и при наличността на **крехката сърцевина** на **кожата**, особено при **анголака**, ако дупкитѣ образувани отъ **иглата** сж въ положение като на **фиг. 1**. и при наличността на **ситенъ тигелъ** много лесно става постепенно съединяване на тия дупки и **пресичането** на лака отъ **иглата**. За да се избегне това, **лакътъ** се шие съ специална за себе си игла, която прави тия дупки въ положение и посока като на **фиг. 2**.

При шиенето **саяджията** трѣбва да се стреми щото машината да се кара съ **еднаква сила** **равномѣрно** и да издава (машината) **еднакви** **приятни** за ухото **звуци**, а не ту **усилващи**, ту **отслабващи**, което се явява при **неравномѣрното** и съ **различна сила** **каране**. За тая **цель** **саяджията** трѣбва често да **изчиства** и **маже** машината си. Въ **фабрикитѣ** това **почистване** трѣбва да става **всѣка** **сжбота**, а въ **отдѣлнитѣ работилници** въ **мѣсеца** **веднажъ**.

Както крояча, така и саяджията трѣбва да познаватъ теорията, по която медельора е конструиранъ чертежа на обувката за да знаатъ кждѣ и колко да се напусне за подгѣвка и застѣпване при зашиването. Саяджията особено трѣбва да познава и конструирането на различнитѣ дамски и мъжки модели за да може правилно да ги събира и хастаросва.

Слѣдва.

== ПОЗНАВАНЕ НА МАТЕРИЯЛИТѢ. ==

Бойтѣ въ строителното бояджийство.

Въ бояджийството има два вида бои: първоначални и смесени бои.

Първоначални бои. Първоначални бои сѣ тѣзи, които не произхождатъ отъ смѣсване съ други бои. Отъ тѣхъ има само три: жълта, червена и синя.

Смесени или сложни бои. Сложнитѣ бои сѣ тѣзи, които сѣ получени отъ смѣсването на нѣколко вида първоначални бои.

Портокалева (оранжева), която е получена чрезъ смѣсването на жълта съ червена. **Зелена,** която е получена чрезъ смесването на жълта и синя и виолетова — отъ синя и червена. Като първоначални бои се смѣтатъ бои, които не трѣбва да смѣсваме съ другитѣ поменати по-горѣ първоначални. Тѣзи първоначални бои сѣ на брой седемъ и

составяватъ слѣнчевия спектъръ. Тѣ сѣ: виолетовата, индийската жълта, синята, зелената жълтата, портокалевата и червената.

Хроматическа гама (система Newton). Физиката занимающа се съ слѣнчевитѣ лъчи, не признава като първоначални бои освенъ: червената, портокалевата, зелената, синята, пурпурната и виолетовата.

Образуването на бойтѣ. Бойтѣ иматъ и следующето опче наименование: прости, смѣсени и комплектни бои. Прости бои сѣ тѣзи, които се добиватъ отъ растенията и които при изгарянето се изменятъ. Всеки лъчъ отъ слѣнчевия спектъръ е една проста боя, която не може да се разложи.

Комплектни бои. Комплектни бои сѣ тѣзи на които смѣсътъ се получава отъ бѣлата боя. Тѣ могатъ да бждатъ образувани било отъ прости, било

отъ съставени бои. Всѣка проста боя, съ изключение на зелената, е съставена отъ друга проста боя. Ето какъ Helmholtz групира проститѣ комплектни бои: виолетовата и вердатовата жълта, индийската жълта и жълтата, синята и протакалиевата, вердатовата синя и червената.

Смѣсане на боитѣ. За да се изучи полуваването на цвѣтоветѣ, чрезъ смѣсането на нѣколко бои, трѣбва голѣма практика. Това смѣсане на боитѣ зависи отъ физиологията на окото и допитване до физиката. Трѣбва да държимъ смѣтка отъ полученитѣ ефекти, чрезъ смѣсането на боитѣ. Извѣстни бои които при смѣсането даватъ много хубави ефекти, като се поставятъ една върху друга, се развалятъ и образуватъ единъ тежъкъ и фалшивъ тонъ. Смесете еднакво количество зелена и червена, имайки същата гъстота, ще получите сива боя; ще се получи същия тонъ, ако се смѣсятъ виолетова съ жълта, портокалева съ синя, тритѣ прости цвѣта заедно, но по равно количество.

Боитѣ, които се употребяватъ въ индустрията сж съставени отъ три различни състава. Едни сж минерални и сж съставени отъ оксиди и металически сулфиди, другитѣ сж растителни и съставени отъ растителни вещества исущени и стрити, и най-после

животински, които сж получени чрезъ стриване на извѣстни насекоми.

Между минералнитѣ бои съществуватъ натурални и искусствени, първитѣ бои се получаватъ чрезъ трошение, стриване, измиване, прецеждане и пресяване, другитѣ — по мокъръ или сухъ начинъ.

Боитѣ, които се употребяватъ въ бояджийството на здания сж: бѣлата, жълтата, синята, червената, зелената, черната и кестенявата. Отъ смѣсането на двѣ или повече бои се получаватъ безброи много тонове. Бѣла боя. Въ боядисването на здания, бѣлата боя играе голѣма роля, съ нея може да комбиниратъ много тонове. Отъ полученитѣ химически бѣли бои е оловната бѣла (кюстюбеча), съ която се получаватъ най-добри резултати въ боядисването на здания. Чрезъ смѣсването ѝ съ други бои тя придава качество и трайност. Безъ тази боя (бѣлата оловна) тѣ не ще бждатъ достатъчно гъсти за да може да покрие мѣстото върху която ще я поставимъ и при това скоро ще се измѣнятъ. Признато е, че оловната боя е вредна и отъ нѣколко врѣме се предприе ожесточена война противъ употреблението ѝ като се замѣсти съ цинковата бѣла или другъ видъ бѣла.

Естествени бои. Естествени бои сж минералнитѣ и животинскитѣ, а тѣ сж: испанска бѣла отъ Буживаль, отъ Медонъ, отъ Троа, Окръ, изворенъ окръ, червена охра, си-

енска тъмна отъ Каселъ (Италия) и др.

Химически бои. Бои получени по химически начинъ сж оловнитѣ бѣли, оловенъ карбонатъ, сребързата бѣла, цинковата бѣла, адринополската червена, вермилонъ, всѣчки червени фюксинирани. Фюксина (боя гарибалди) се получава като се окислява анилина чрезъ нитробензина. Отъ анилина се получаватъ безброй много цвѣтове: вандиковитѣ кестеняви, викториевата червена, индиго, блѣстяща жълта, всички черни бои и др.

Между химическитѣ бои нѣкои се отличаватъ съ голѣма отровностъ. Така е съ оловното белило. Употреблението на оловното белило е опасно за здравето на този, който работи съ тази боя. По преди стриването на оловното бѣлило е ставало отъ работници било съ смилане, било сж машина, но това е влияело много злѣ върху здравето имъ. Днесъ обработването на оловното бѣлило става съ машини и въ специални фабрики, като за цѣльта си служатъ съ инструменти и съ начини усъвършенствувани за да се намалятъ опасноститѣ отъ заболяване на тѣзи, които го произвеждатъ. Употрѣблението на оловното бѣлило причинява една ужасна болѣстъ, оловно отравяне, сатурнизмъ. Признацитѣ на тая болѣстъ сж силни болки въ корема, което става прогресивно съ парализиране на лицето и даже при-

чинява ужасно мовѣчно въспаление, отъ което може да последва смъртъ. При работене съ оловното бѣлило, трѣбва да се придържаме въ чистотата. Винаги при работенето да избърсваме дрѣжката на четката, да не пипаме устата си. Преди да отидемъ да се хранимъ трѣбва да измиемъ ржцетѣ си съ мекъ череръ сапунъ; да си не отиваме за едене съ дрехитѣ които работимъ, защото тѣ сж посипани сж отровни прахове и който прахъ може да падне въ ястието безъ да ги забележимъ. Нека всѣки бояджия да съблюдава чистотата и не бжде небреженъ като казва: „досега не ми е ставало нищо, нѣма и да стане“. Освенъ ржцетѣ и лицето, той трѣбва да държи чисто тѣлото си като прави често бани и се измива съ мекъ черъ, сапунъ.

Цинкова бѣла, или цинковъ сулфидъ. Тя е много по бѣла, по-лека и много по-малко опасна отъ оловната. Въ 1884 г. богатия филантропъ Edme-Jean Leclaire, на когото издигнаха паметникъ въ Парижъ и който се занимаваше съ химия и декорирането на здания, откри начина за употреблението на цинковата бѣла въ бояджийството и замѣсти оловното бѣлило, което намираше опасно за неговитѣ работници.

Цинковата бѣла, бидейки по трошлива и по-лека отколкото оловното бѣлило, покрива по мжчно мѣстото което

боядисваме. То не се лѣпи лесно, попива много масло. То не разваля тоноветѣ, като оловния карбонатъ; съ цинковата бѣла се получаватъ хубави и пресни тонове. Като перлова, сива, лененъ цвѣтъ, лилавъ, рововъ, бледо синъ и т. н. Цинковата бѣла смѣсена съ оловния карбонатъ покрива по-лесно мѣстото, което боядисваме, продължава трайността ѝ и предава пресенъ тонъ, и не пожълтява. Цинковата бѣла употребявава сама, на мѣста гдето има сѣрни изпарения, не се изменява. Съ цинковата бѣла се получаватъ много по-хубави матови тонове, отъ тѣзи съ оловния карбонатъ. За блѣстящи тонове се предпочита да се служи съ маково масло, за да се избегнатъ червеникавитѣ тонове, които се получаватъ съ смѣшването на лененото масло. Въ този случай трѣбва да поставимъ малко повече сикативъ.

(Слѣдва)

П. С. Моловъ.

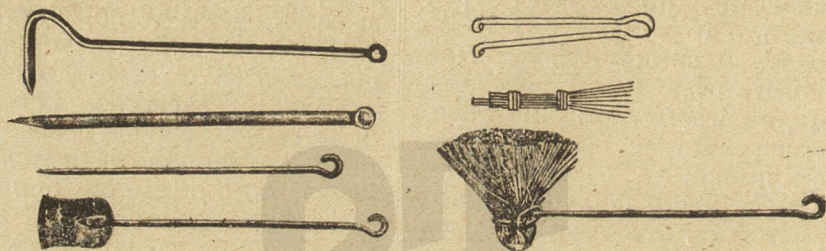
Приготовление и задувка на огнищата въ желѣзарството.

Предъ началото на действието, необходимо е огнището добре да се очисти, за да се освободѣ отъ прилепналитѣ къмъ него сламки и пепель. Почистването на огнището се прави съ лопатка и когерга, които специално се правятъ за тая цѣль. Като почистятъ огнището, насищватъ въ него ситни вжглища до духалото, сетне запалятъ дървени сѣрго-

тини и ги турятъ на повърхността на вжглищата. Когато вжглищата малко се разгорятъ, захваща се леко духане. като се постава новъ пластъ вжглища. Отъ началото се появява гжстѣ жълтъ пушекъ (димъ) и сетне се появява пламакъ. Тогава вжглищата на повърхността малко поливатъ съ вода, вжглищата захващатъ да се спичатъ и образуватъ на повърхността си корица, подъ която се съсредоточава силенъ интензивенъ огънь. За минаване на въздуха пластътъ на вжглищата въ нѣколко мѣста прсбиватъ съ шишъ. Вжглищата е необходимо по често да се уплътняватъ и притискатъ съ лопатка и своевременно да се посипватъ токива. Нагреваемото желѣзо трѣбва отъ всички страни да бжде обгърнато отъ горящи вжглища и за това въ гнездото могатъ да се нагреватъ само не голѣми парчета желѣзо. За голѣми фигурни, железни предмети, се разпалва жаръ на цѣлото огнище, за което е нужно голѣмо количество вжглища, въ разгорено състояние. За това отъ долу въ огнището турятъ не голѣмо количество дървени вжглища, сетне турятъ западени стѣрготини и отъ горѣ насищватъ постепенно ситенъ коксъ или дървени вжглища, турятъ въ купчината на вжглищата сгънато подъ правъ жгълъ пѣртово желѣзо, което съ разпалването на вжглищата постепенно се измѣква. Всичкия пластъ вжглища на-

сипанѣ отъ горе на дървени-
тѣ вжглища, утрамбоватѣ и
захващатѣ духането. Когато
вжглищата съвършено се
разгорятѣ, туреното желѣзо
немъкватѣ отъ него, и се по-
лучава каналѣ за прохода на
въздуха. За обслужване на
вжглищата употребяватѣ сле-
дующитѣ инструменти: кочер-
га, (фиг. 3) съ остъръ огъ-
натъ край. Той се прави отъ

кръгло желѣзо съ диаметъръ
 $\frac{5}{8}$ и служи за поправяне
на парчетата вжглища. Шипъ
или жигало (гл. фиг. 3) сж-
що отъ кръгло желѣзо $\frac{5}{8}$ цола
въ диаметъръ, края на който
се заостря, като на пика и
служи за пробиване на ко-
рата на спеклитѣ се вжглища;
Желѣзната лопатка (фиг. 3)
за подсипване на вжглища, за
утрамбоване и уплътнение



фиг. 3

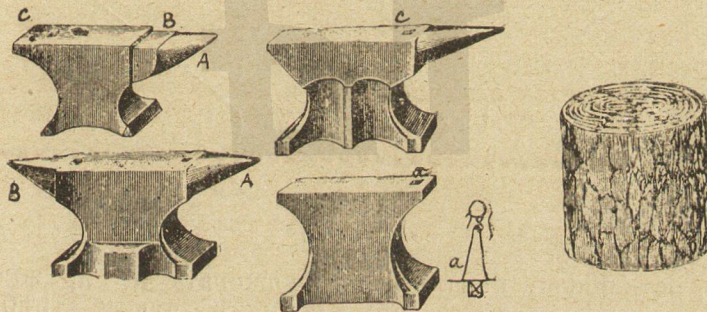
на вжглищата въ огвището.
Швобре или прѣскачъ (фиг.
3) отъ грубо лико, китката на
която се обхваща съ желѣ-
венъ прѣстенъ и дълга дръж-
ка. Желѣзото се взема въ диа-
метъръ $\frac{5}{8}$ цола или $\frac{1}{2}$ цола.
Прѣстена се огъва въ горешо
състояние и сетне се сплесква
въ студено. Служи за мокране
на вжглищата съ вода. Редко
бива, че тѣзи инструменти се
намиратъ въ продажба, пове-
чето пжти става нужда самъ
ковача да си ги прави. Ако
въ огнището нѣма резервуаръ
съ вода, необходимо е за вода
да има ксфа и неголѣма ку-
тия съ белъ кремъченъ пя-
съкъ. Невъзможно е едноврѣ-
менно на едно огнище да се
нагреватъ равнородни метали,
ващото получаемиѣ при го-
рението окиси на другитѣ ме-

тали вредно действуватъ на
сѣединенията на желѣзото.

Ковачни инструменти. Наковални.
Въ ковачницата е необходимо
да има достатѣчно количество
най-равнообразни инструменти
отъ различенъ видъ и тегло,
а сжщо и всевъзможни прис-
пособления, главната цѣль на
които е да ускоряватъ рабо-
тата и да я облекчатъ. Необ-
ходима принадлежностъ на
всѣка ковачница подиръ ог-
нището, се явява добра нако-
валня, върху която се и пра-
ви всичката работа въ кова-
ницата. Тѣ биватъ съ най-
равнообразни форми, видове
и величина отъ 83 кгр. до 200
кгр., отъ желѣзо, стомана и
чугунъ. Горната частъ обяза-
телно трябва да бжде плоска,
гладка, отполирана и се нари-
ча лице, безъ кухини и пук-

натини. Лицето се приварява отъ чиста стомана до толкова твърда, че пилата съ голѣмъ трудъ да я пили. Ако пилата съвършено не може да пили лицето т. е. не дращи, то това не ще бжде добре, при закаляването на такава повърхностъ почти всякога се образуватъ пукнатини по които лицето ще се троши и откъртва. Най-добритѣ наковални сж желѣзнитѣ съ заварно стоманено лице, гладко отполировано. Желѣзнитѣ наковални служатъ дълго и тѣхнитѣ краища не обгорятъ, тъй като лицето е достатъчно дебело и силно зекалено. Чугунната наковалня лесно се отличава, стениитѣ ѝ не сж тъй равни и бива виденъ шева отъ фор-

мата, въ която сж я отливали. Лицето на чугунната наковалня не се наварява съ стомана, а просто се закалява при отливането и, т. е. покриватъ я съ слой отъ по-твърдъ бѣлъ огледаленъ чугунъ. При удара на наковалнята съ чукче отъ желѣзната наковалня се получава тънъкъ, силенъ звукъ, а отъ чугунната по глухъ. Ако има не приварено место на лицето на желѣзната наковалня, то звука отъ чукчето е дрезгавъ. Има и стоманени наковални, но тѣ сж нищо особено не се отличаватъ. Най-много разпространенъ типъ е наковалня съ единъ рогъ (фиг. 4) съ междина изпъкналостъ В, едното-квадратно отворстие Д,



фиг. 4

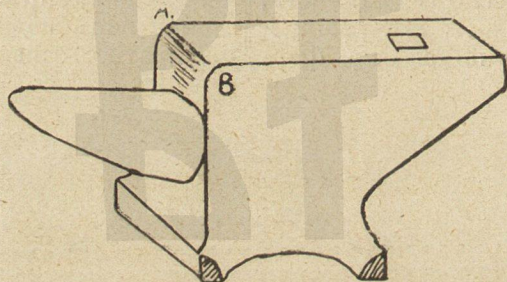
другото кржгло С сж направени за туряне опашкитѣ на равни приспособления въ връме на кованието. Сжщо се употребява единорога наковалня безъ изпъкналостъ и съ отворстие С фиг. 4. Английската наковалня се отличава съ голѣма ширина на лицето. На фиг. 4 е показана французската наковалня: двурога, безъ изпъкналостъ, еди-

на рогъ кржгълъ А, служи за огъването на пръстенитѣ и за различни изкривявания, а другия В, четирижгленъ за правожгълни огъвания. На Фиг. 4 е представена и германска наковалня, съвсемъ безъ рогове, изключително само за коване. Въ гнездото А се поставя рогчето А. На фиг. 5 е показана наковалня за тенекеджий съ твърде големъ размеръ,

съ голѣмъ закръгленъ край АВ за огъване на широко плоско и листово желѣзо. Наковалнята се поставя приблизително на разстояние 106 см. отъ огнището на полузакопанъ въ земята джбовъ или отъ друго, яко дърво пънъ, (фиг. 2) съ плоско изпиленъ хоризонтално горния и долния край. За здравина наведеа се на пѣна (турбанъ) отъ горѣ железенъ обръчъ. Наковалнята се прекрепява къмъ колодата съ куки или костици, а земята около нея добре се утрамбова. Висотата на лицето на наковалня трѣбва да бѣде приблизително четвъртъ ла-

каты по-ниско отъ лаката на ковача, следователно необходимо да се съобразяватъ съ ръстѣта на работающитѣ.

Ржчикъ или чукче. Кувалда или боевъ чукъ. Тѣзи инструменти съставляватъ най-главнитѣ и необходимитѣ инструменти на ковача, тѣхната форма, както на ржчнитѣ, така и на бойнитѣ бива най-разнообразна. На фиг. 4 е показанъ ржчникъ, бойни чукове. Долната имъ частъ се нарича ударникъ или боецъ, а горната задка или главичка. Както боеца, така и главичката се заваряватъ къмъ желѣзения ржчникъ и боевъ чукъ отъ сто-



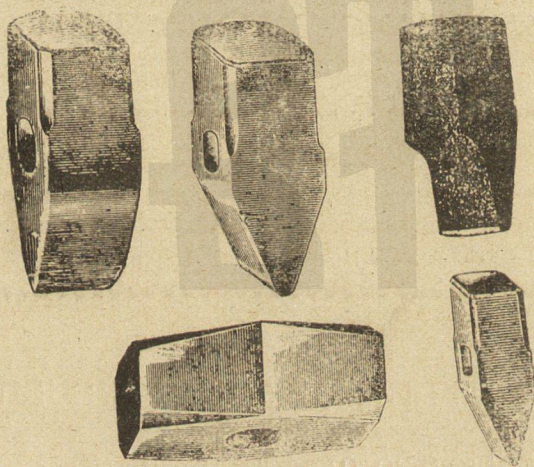
фиг. 3

мама, но понякога биватъ цѣли едниѣ и другитѣ отъ стомана, но тѣ съ никакви особености не се отличаватъ. Главичката както у чукчетата тѣй и у бойнитѣ чукове бива надлъжна и напречна, което се вижда на рисункитѣ, това нѣма особено значение а представлява само нѣкое удобство въ врѣме на работата. Дръжкитѣ за тѣзи инструменти се правятъ прави и дълги отъ яко дърво—джбъ, дрънъ и трѣбва да сж добре закрепени въ инструмента.

Дължината на дръжкитѣ за бойнитѣ чукове трѣбва да бѣде до 38-40 см., а за кувалдитѣ и сжщо бойния чукъ до 24 (60-61 см.). Дупката въ инструмента отъ външната страна се прави съ малко по-голѣмъ размѣръ, отъ колкото отъ къмъ дръжката за това, щото края на дръжката отъ вънъ да може да се разклини съ дървенъ или железенъ клинъ, което значително укрепява инструмента къмъ дръжката. Теглото на ржчнитѣ бива отъ 0,6—1,6 кгр,

а на бойнитѣ чукове и кувалдитѣ отъ 2,5—10 кгр. Въ всѣхъ ковачницѣ има както ржчница, така и кувалди съ равни размѣри и тегла. На фиг. 4 е представена сжщо кувалда съ правоъгълно съгласие, у която както и бойната, така и главичката (задната) иматъ еднаква форма. Таквазъ кувалда се употребява за огъване и изправяне на желѣзни кистове и гслѣмо коване. При всѣка наковалня обикновено работятъ два човѣка, единъ съ ржчникъ, това е ковача, а другия съ мокотъ (бойния чукъ) това е молотобоецъ или

боецъ. Малкитѣ предмети се коватъ съ единъ ржчникъ само отъ ковача, работи съ ржчника, като удря леко по тѣзи мѣста на работата, кждето боеца трѣбва да нанася ударитѣ съ чука, ковача показва само мѣстото на удара. При още по-голѣми отковавания, единъ боецъ бива недостатъченъ, необходими сж още единъ или двама. Съвмѣснатата работа на нѣколко боеца изисква навикъ и особенни приспособляемостъ. Всичко е обаче въ ковача: той показва съ ударитѣ на ржчника мѣстото и врѣмето на удара съ



фиг. 6

бойния чукъ, управлява силата на ударитѣ и тѣхната скоростъ, а сжщо и тѣхното спиране. За това нещо у ковачитѣ сжществуватъ особенни сигнали и условия. При удара съ ржчника, боеца трѣбва да подига бойния чукъ на не голѣма височина, а после да остави на чука почти свободно падание, като го направля-

ва къмъ наричаното мѣсто, т. е. неотковавания предметъ, а не отъ страната му на наковалнята. У нѣкои бойци се получаватъ първоначално слаби удари, защото много отъ силата на инерцията на чука се губи при неговото управление, но сетне при особенъ навикъ, удара се получава силенъ и правиленъ, Цента-

ра на теглото на чука, се намира винаги въ най-изгодното му място, за това чука не може да се обърне въ въздуха и за това нѣма нужда неговата дръжка силно да се стиска въ ржката, а да се вземе само, но на дълго, за да се получи по-силен ударъ. Необходимо е да се използва всичката сила на инерцията, развиваема отъ центробежната сила. Работата съ боевъ чукъ изисква голѣма сила, за това необходимо е да вземе такъвъ начинъ на работата при който разхода на силитѣ ще бѣде най-малкъ. Навикъ въ работата съ ржченъ чукъ се придобива твърде скоро и зависи изцѣло отъ чисто физическитѣ свойства на челоуѣка, неговия ръстъ, дължината на неговитѣ ржце и особеннитѣ тѣлодвижения, които сж необходими при

работата. Незабавно подиръ удара чука отскача отъ наковалнята, необходимо е това да се използва, да се залови въ врѣме на летението му и да се подигне на горе. Положението на краката въ врѣме на удара не трѣбва да се изменя въ противенъ случай подиръ работата презъ вечерта се появява болка въ кръста. Ако боеца противъ правилото, все пакъ пристѣпва съ краката си въ врѣме на удара, това показва че работата за него е твърде тежка, твърде тежкъ е и чука. Ако боеца е съ малкъ ръстъ и при удара съ чука неволно пристѣпва съ крака, това показва, че за него е необходимо или да си подпише прѣстъ около наковалнята или да го поставятъ на каква и да е дървена подложка.

(Слѣдва)

Маш. Инж. М. Невейновъ

== НАСТАВЛЕНИЯ, СЪВѢТИ И РЕЦЕПТИ ==

Предпазване желѣзо отъ ржда.

Напослѣдкъ е откритъ единъ новъ начинъ за запазване на желѣзото отъ рждияване. Повърхността му се намазва съ смѣсъ отъ петролъ и минерално масло и тѣ се запазватъ въ особенни пещи при 12° С.

Изчистване бѣчви отъ петролъ.

Въ бѣчвата се насипва прѣстъ (глина), и се оставя

да престои 3—4 дена, като презъ това врѣме бѣчвата се нѣколко пѣти разтрѣсква за да се размѣси добре глината. Следъ 4 дена се налива вода, измива се добре отъ прѣстѣта и се налива разтворъ отъ хлорна варъ, която престоива 4—5 дни, слѣдъ което се измива.

Почерняне желѣзна ламарина

Желѣзнитѣ предмети се поставятъ въ металенъ барабанъ

който може да се върти. За сжщата цел може да се при-способи газена тенекия. Въ барабана се поставят дървени стъргодини, намокрени съ леново масло, и се поставя барабана подъ слабъ огънь отъ дърва или дървени въглища, до като дървенитѣ стъргодини станатъ на въгленъ. Следъ това се изваждатъ предметитѣ, които по тоя начинъ сж се покрили съ хубавъ черъ пластъ отъ желѣзненъ окисъ.

Спойки за калай

Сплави съ калай и олово могатъ да се получатъ за различни температури на стопяване:

калай	олово	темпер.
1	2	240°
1	1	200°
1	0.5	185°
17	1	180°

Градуситѣ означаватъ при каква температура се топи сплавъ.

Прахъ за банѣрени заварки.

Смесватъ се 360 части киселъ натриевъ фосфатъ съ 12 части бораксъ на прахъ.

Какъ се избѣгва нагара на желѣзо

Често се получава при загряване на желѣзо и с омая да се образува пластъ отъ нагаръ, които съвсемъ не е хубавъ и полезенъ. За да се избегне тоя нагаръ, трѣбва парчето металъ, което ще се загрява въ огъня да се намаже съ тънакъ пластъ отъ калциевъ хлоридъ. По тоя начинъ се постига много хубавъ резултатъ.

Различаване искусственни перли отъ естествени.

Естественитѣ перли (бисери) има относително тегло 2.6 до 2.9, а искусственитѣ сж по-тежки. Ако се поставятъ естествени перли въ метиленъ йодидъ (течностъ доставя се отъ аптекитѣ и дрогерийтѣ) тѣ плуватъ. Сжщо плуватъ и искусственитѣ. Но ако сега къмъ тая течностъ съ бисеритѣ, започнеме да наливаме малко по-малко нафталинъ моноброматъ и разбъркваме течността, ще видиме че истинскитѣ перли продължаватъ плуватъ, а искусственитѣ постепенно започватъ да потъватъ.

Въпроси и отговори

Подъ това заглавие „Въпроси и Отговори“ редакцията на сп. „Занаятчийска Практика“ за да улесни читателитѣ и по желание на много отъ тѣхъ, ще помѣства въпроси изъ областта на ежедневною практика въ различни занаяти и ще дава освѣтления по тѣхъ въ видъ на отговори.

Ще се отговаря на въпроси, повдигнати само отъ редовнитѣ абонати на списанието, и то на такива, които могатъ да интересуватъ по голѣмъ брой занаятчи. Това се прави съ цѣлъ, отдѣла въпроси и отговори да бжде полезенъ за всички занаятчий.

Онѣзи отъ читателитѣ, които биха могли да отговорятъ на нѣкой отъ публикуванитѣ въпроси, ще отслужатъ твърде много на редакцията, като и дадатъ своето мнение по повдигнатия въпросъ, което ще бжде публикувано въ следващитѣ книжки.

ВЪПРОСИ

№ 40 Моля отговорете ми какъвъ е най-добъръ подъ ва текст. бояджийница, защото сегашния ми подъ отъ циментъ слѣдъ 3—4 месеца се разрушава.

Бр. П. К.—София.

№ 41 Може ли обикновенната поцинкована ламарина да трае по-дълго, ако се употреби за направа на инсталация за изтегляне водната пара въ бояджийница.

Бр. П. К.—София.

№ 42 Какъ може провѣренъ платъ да се направи непромокаемъ, да не пропуска влага.

П. И.—Пловдивъ.

№ 43 Какъ може да се умекчи водата за парни котли.

С. В.—Бургасъ

№ 44 Отъ гдѣ мога да си набавя технология на тѣхъ гилнитѣ материяли.

В. С.—Лехчево.

№ 45 Моля съобщете ми съ какви бои мога да боядисвамъ агнешки кожи на черно, по какъвъ начинъ и отъ гдѣ да взема бои.

Г. С. К.—М. Търново

№ 46 Какъ се боядисватъ касторени и филцови шапки, предимно съ цвѣтни и много свѣтли бои.

П. Д.—София.

№ 47 Моля отговорете ми какъ мога самъ да си направа ксилолидъ.

В. К.—Хасково.

№ 48 Моля обяснете ни слѣдното:

По какъвъ начинъ да направа дървения материалъ по солиденъ и по-неизменчивъ за мебели, а също да получи по трайна и гланцова полировка. Зная, че въ странство има особенни начини за приготвяване материала.

А. П.—Кюстендилъ

№ 49 Какви рецепти има за политури, какъ се полагатъ

върху мебелъ, та изливатъ така хубави европейски мебели.

А. П. — Кюстендилъ.

№ 50 Какви сж условията за постъпване въ кройчната академия въ Загребъ.

С. П. Г. — Сувгуларе.

№ 51 Моля изпратете ми по единъ брой отъ Strojarski List. Jugoslavenski. Zeljeznar, Модерно столарство, Кројас, а така сжщо и каталози по дърводѣлство и инструменти по дърводѣлство.

И. Р. — с. Славотинъ.

№ 52 Моля изпратете ми бѣла Плѣвенека ангоба 10 кило и цвѣтна такава.

Г. П. — Борисовградъ.

№ 53 Моля ако е възможно съобщете и други рецепти за боядисване на коси, които да действуватъ веднага и сигурно.

Ил. Ив. — Сливенъ.

№ 54 По какъвъ начинъ мога да си направя имитации мраморъ за да има камена повърхностъ и да се полира.

Б. К. — Хасково.

№ 55 Какъ може да се мерселизиратъ памучни прежди преди или слѣдъ боядисването имъ.

К. Я. Н. Варна.

№ 56 Моля съобщете какъ мога да полирамъ мебели отъ буковъ и боровъ материалъ и отъ какъвъ мате-

риалъ мога да направя нужния разтворъ.

Б. Ат. С. — Неврокопско.

№ 57 Какъ мога да имитирамъ дърво за мебели.

Б. Ат. С. Неврокопско.

№ 58 Отъ що се появяватъ петна по лицето на човѣка било мжжъ или жена.

Б. Ат. С. — Неврокопско.

№ 59 Какъ се правятъ байцове цвѣтни и лакове.

Б. Ат. С. — Неврокопско.

ОТГОВОРИ

№ 34 За да получите по твърдъ сапунъ трѣбва да употребите като суровъ материалъ лой, чиста или въ примесъ съ други мазнини. Сжщо така да си послужите съ калиево скоче вмѣсто съ натриево. За да бжде гладъкъ сапуна трѣбва да бжде съ по малко вода, да го претопите втори пжтъ, и при удобствата — да го пресувате въ форми.

№ 35 Причинитѣ за получаването на твърди хромови кожи сж много и най-равнообразни: недостатъчно опресняване, прекъслено опресняване, недобро наядане съ варъ, непълно отстраняване на варъта, недобро хромуване, особено ако се отаятъ значителни количества сѣра и пр. Въ нѣкой случай кожата могатъ да сѣ поправятъ, но има случаи когато грѣшките сж непоправими. Предаването на по голѣма мекота може да се пос-

тигне на първо място чрезъ чафсоване, което трѣбва да стане на дължъ и на ширъ на кожата. Намазването съ смола не помага, ала добре е кожата да се намажатъ отъ къмъ мавията съ слѣдната смазка:

7½ кгр. неутраленъ калиевъ сапунъ (зеленъ сапунъ) се разтварятъ въ 75 литри топла вода (75°) и се прибавятъ

12 кгр. миелонъ

3½ кгр. костено масло

3 кгр. житно брашно и всичко се разбърква на гжста каша, следъ което се прибавятъ 750 гр. глицеринъ.

Съ тая смазка се намазватъ мавиитъ на кожата, кожата се нареждатъ мавия срещу мавия и се натрупватъ на камари, които се покриватъ добре, за да не изсъхватъ. Така тѣ се оставятъ да преетоятъ 3—4 дена, докато поематъ смазката.

В. О.

№ 36 Боядисването на косама става съ нако бои (ур-водови) съ четка, ако кожата ще се преработватъ за луксозни предмети. При употреблението на боята ще я окислите съ кислородна вода. Подробно за боядисването гледйтъ кн. I стр. 29 на списанието.

№ 37 За да получите главцъ трѣбва да употребите повече воскъ, по малко вода и да прибавите терпентинъ. Истудяването да става бавно и не на слънце. Голѣмо значение иматъ и самитъ урнци материяли. Тѣ трѣбва

да бждатъ чисти, добре примесени и ситно смляни.

№ 38 Обикновения ку-ченъ или флатинкъ лакъ който се употребява въ България не сж доброкачественни. Опититъ правени съ тѣхъ до-казватъ, че немогатъ съ обик-новенни средства да се по-равятъ затова за доброкачест-вени мобили се употребватъ европейскитъ.

Л. Вл.

№ 39 Съобщете ни за да Ви отговоримъ по положител-но, за кой случай питате за безводната сода, гдѣ сте я употребили и сте срещнали неудобство.

Ред.

№ 40 Найдобъръ подъ е бетоновъ. Циментната за-маска лесно се разваля.

№ 41 Можете да употребитъ галванизирана, поцинко-вана ламарина за цѣлѣта.

№ 42 Можете да постж-питъ по слѣдния начинъ:

Плата натовете въ разтворъ отъ 1 кгр. оловенъ ацетатъ и 1 кгр. алуминиевъ сулфатъ (обикновена стипца) въ 3 ли-тра вода. Следъ 3—4 часа го извадете, изперете добре и исушете. Така ще постжпите 2—3 пѣти за да може да се импрегнира добре плата и да не пропуца вода и влага.

№ 43 Водата за парни котли трѣбва първо да се а-нализира за да се види колко градуса твърдостъ има. Обик-новено следъ анализита се ре-шава съ какво да се отнеме

варьта на водата. За водитѣ, които съдържатъ гипсъ се прибавя сода, а за водитѣ които съдържатъ карбонатъ се слага варъ. Обикновено на 1000 лигра вода се прибавя 19 гр сода за гипсовитѣ води, за да се намали твърдостъта съ единъ градусъ. А за карбонатнитѣ води се прибавя 34 гр негасена варъ за 1000 л. вода за да се намали твърдостъта съ единъ градусъ.

№ 44 Такава технология на български нѣма. Съобщете какъвъ езикъ владеете за да Ви препоръчаме.

№ 45 Какъ се боядисватъ кожи, не може да се покаже само въ писмо Друго е ако сте работили поне малко бояджийство. Въ всѣки случай даваме Ви следнитѣ сведения Агнешки кожи се боядисватъ съ така нареченитѣ урзлови (нако) бои. Има ги по всички бояджийски складове. Пишете за тяхъ на адресъ Дьоркенъ и Кьолманъ ул. 6 септемврий № 13. София. При боядисването се употребява и кислородна вода. Прочетете издвлитѣ книжки отъ „Занаятчийска Практика“. Въ скоро врѣме въ списание то ще дадатъ новови упътвания по това.

Ред.

№ 46 Боядисването на шапки става по щипия начинъ както вълненитѣ преди. Ще ги боядисвате по общитѣ начини като употребите вълнени бои 5—8% отъ теглото на шапкитѣ така

напр. за 100 кгр. шапки ще употребите 50 до 80 гр. боя. Слѣдъ боядисването трѣбва да закрепите боята (да я байцовате) съ хромъ кали или друго некое общо познато средство за да не излиза.

Д-ръ И. Д.

№ 47 Ксилолитъ можете да си направите самъ, но той нѣма да отговаря за цѣлѣта Ви, защото е разтворимъ въ вода. Ако искате маса подобна на ксилолита, но нерастворима въ вода, съобщете.

Ред.

№ 48 и 39 Материялъ за мебелно производство въ странство се приготвява по слѣдния начинъ: за меки дървета, следъ като се избератъ трупове да еж приложими и не по тѣнки въ тѣнкия си край отъ 28 см. въ диаметръ се нарезуватъ по желанитѣ размѣри и се оставатъ наредени двѣ години да прикипятъ, както го наричатъ столаритѣ и слѣдъ това се почва сушенето въ сушилитѣ, което продължава нѣколко дева при температура която достига до 100°. Такъвъ материялъ е готовъ за мебелна солидна работа, както за фурнирована така и за лабирна (натурални). Тѣзи отъ твърдитѣ дървета, на които цѣта или структурата трѣбва да си запази естествения цѣтъ се прекарватъ презъ сушилната дотемпература 40°, а тѣзи на които цѣта не е важенъ какъвъ ще бжде, се прекарватъ предварително или както го наричатъ конзервиране дог-

дървото почне да тече отъ цевиците на дървото чиста вода; следъ това се оставя двѣ седмици нареденъ и изложенъ на атмосферниятъ влияния и тогава се нарежда въ сушилнята да се исуши.

Това е въ кратце приготвляването на материалъ за столарски издѣлия.

Сега да видимъ какво трѣбва да спазваме за да получимъ трайна и гланцова политура.

1) Сухъ материалъ

2) Ако имаме байцовани предмети особено съ зърнеститъ байцове напримѣръ ореховия който попива дълбоко и има това свойство да образува твърда корица и не позволява на влагата да се испарива изсъхне, а повидимому изглежда че предмета е изсъхналъ и ако се шлайфова и полира следъ врѣме политурата потъмнява и се образуватъ сиви петна. За това предмети, байцовани съ такива байцове да се държатъ въ топло помещение два или три дена до окончателното имъ изсъхване.

3) За фина и трайна полировка да се не употребява денатуриранъ спиртъ, защото тоя влияе средно върху политурата. Такъвъ спиртъ се употребява въ мебелнитъ фабрики и работилници въ странство само за обикновена мебелъ, но за художествена мебелъ, като пияна, флюгели и др. се слага чистъ 96% спиртъ

4) Предметитъ да ги не шлайфоваме съ ленено масло и да го не употребяваме при

полирането. Такъвъ предметъ 4 и 5 пжти да е полиранъ пакт остава значително масло скрито въ притѣ на дървото. коего следъ врѣме избива върху полираната площъ и предизвиква напукване върху политурната корица Действително площъ полирана и шлайфувана съ ленено масло, политурната корица става по твърда, но тя е стара техника и заради тѣзи недостатѣци се измести шлайфването да става съ парафиново масло, което е по леко и лесно извѣтрива и въ дървото не остава никакво масло, а служи като спомагателно средство при полирането.

5) Ако имаме да се полира фурнирована работа самата тя трѣбва добре да е изсъхнала и гуткала втвърденъ.

6) Въ добре уреденитъ мебели и за пияна фабрики, зглобенитъ предмети се подлагатъ на изсушаваче въ нарочно приготвени сушилни при температура 30 - 40°.

7) Където става полирането, помещението да не е влажно студено и прашно, понеже при студено и влажно врѣме спирта мжчно се изпарява и самата полирана площъ става мжтна а особено политура пригавява съ шеллакъ, който съдържа голѣмъ процентъ смола (восѣчни съединения)

8) Следъ първата полировка, грундираната площъ добре е да се остави 2-3 дена, та полираната корица добре да се втвърди, следъ което се при-

тжия къмъ шлайфване съ Osser-Seria и малко парафиново масло и следъ шлайфването да се продължи полироването, по такъвъ начинъ се получава фиша бистра гланцова полирна площъ.

9) Най-добро масло което служи при полираниято за многото движение на балата е вазелиновото масло, което се продава въ всяка аптека.

10) Следъ четвъртото полирване площта да се приеме съ разтворъ отъ чистъ спиртъ съ Бензолъ и нова бала за полиране. Следъ промиваното съ бензолъ, ако имате съмнение, че е остало масло вземаме разтворъ отъ 3—5% сярна киселина и съ балата прекарваме по полираната площъ и най-послъ напудряме площта съ виенска варъ и се изтръква съ дланта на ржката. По такъвъ начинъ полиравъ предмета се получава желаниа, бевъ масло траенъ полиравъ гланцъ.

Рецепти за приготовление на разни политури сж следнитъ:

1) 7 8 ч чистъ спиртъ 93^{0/100} на 1 ч чистъ бевъ полиси Лемонтъ или Оранже шеллакъ.

2) 6 части горепосочения шеллакъ, 3 части сандаракъ на 100 части спиртъ.

3) 70 частя шеллакъ. 4 ч мастикъ. 4 ч сандаракъ на 750 части спиртъ.

4) 60 гр. бензолъ, 25 гр. сандаракъ на 1 литъръ спиртъ. За начина на полаганне политурата и приготовления на предмета за полиране да се справи съ книжка 2, 3, 4 и 5 „екзотични материяли и фурнири“ на Захатчийска Практика“ отъ 1925 година.

Л. Влссн.

№ 50 Курса трае единъ месецъ. предава се на хитоватски. Образованне не се иска. Предава се 3 часа дневно теория и практика. Има отдѣли: мъжки, детски, и мъки, всенни и др. всяки по единъ месецъ. Плаща се 1400 динара (единъ динаръ 2 70 лв)

Изъ живота у насъ и въ чужбина.

Конгреса на занаятчийтъ — На конгресъ на занаятчийтъ въ Пльвенъ, който беше една импозантна демонстрация на занаятчийската мощъ въ България, се ввеха следнитъ резолюции:

По отчета. Седмиятъ редовенъ конгресъ на занаятчийскитъ и професионални сдру-

жения, свиканъ на 15, 16 и 17 май 1926 г. въ гр. Пльвенъ, следъ като изслуша отчета на Ц. Комитетъ на сюза презъ отчетната година и дебатитъ по него и като

Констатира

1. Че сюзътъ се издига като голъма гкономическа ор-

ганизация и придобива все повече и повече обществено значение.

2. Че идеитѣ на съюза проникватъ все по-широко средъ занаятчийскитѣ маси въ страната.

3. Че съюзътъ нараства неминуемо силно числено и се засилва идейно.

4. Че при все това той не се собхваналъ голѣмата частъ отъ занаятчийството въ страната и че въ това отношение има да се желае още много.

5. Че просвѣтната дейность на съюза, вастъжвана чрезъ съюзния органъ „Занаятчийската дума“ е била задоволителна.

6. Че членоветѣ на „посмъртната каса“ сж се увеличили чувствително презъ отчетната година и че съ увеличение на посмъртната помощъ за този съюзеи институтъ се открива широко поле за работа.

7. Че въ финансовата дейность се отбелезва напредѣкъ обаче има още да се желае, за да може организацията да развие своитѣ максимумъ усилия.

Одобрява

дейността на Централния комитетъ, контролната комисия и вишия съвѣтъ и

Препоръчва

на бъдащитѣ управителни тѣла на съюза и съюзнитѣ дѣйци;

1. Да засилятъ организационната дейность, за да могатъ въ най-скоро врѣме да прибератъ подъ знамето на съюза

всички занаятчийски сили въ страната.

2. Въмѣнява въ дългъ на Ц. комитетъ да употреби максимумъ усилия за редовното издаване на съюзния органъ 3 пжти седмично, а на съюзнитѣ дѣйци да гарантиратъ средствата за издаването му, както и за увеличаване формата му.

3. Че „посмъртната“ каса организацийтѣ и съюзнитѣ дѣйци да положатъ всички усилия, щото въ най-скоро врѣме нито единъ организирани занаятчий да не остане не записанъ въ посмъртната каса.

4. Че финансовата дейность организацийтѣ и специалнитѣхнитѣ касени, както и настоятелитѣ на вестника да направятъ всичко възможно за отбиране и на врѣме изпращане въ централната каса на всички дължими суми къмъ съюза и предвидени въ бюджета, гласуванъ отъ конгреса.

Вмѣнява въ дългъ на Ц. комитетъ да направи всичко възможно за признаване за занаятчи отъ Вишия занаятчийски съветъ при М-вото на Търговията всички непризнати професии и вписването имъ въ списъка на занаятитѣ.

6. Делегати на конгреса да вждатъ членове на „посмъртната каса“ и абонати на в-ка.

7. Ц. К. да издаде окръжно, споредъ което членоветѣ на настоятелствата и сдруженията и мѣстнитѣ комитети да вждатъ членове на посмъртната каса.

8. Въмѣнява въ дългъ на Ц. К. на организацийтѣ и на съюзнитѣ дѣйци да разятъ стро-

го единството и цѣлостта на съюза, а по въпроса за браншови съюзи да се подготвятъ условия, които биха позволили да се реализира това.

9. Въмѣнява се въ дългъ на Ц. К. да атакува всички беззакония, отдето и да идатъ тѣ.

10 Същия да вземе мѣрки, щото ненатоварени отъ него лица да не събиратъ суми и абонаменти за съюза

Само отъ изпълнението на всички така изброени напѣтствия ще може да се изгради съюзътъ като мощна организация достойно отмиляващи интереситѣ на занаятчийското производство и вѣрнѣ стражъ на българския занаятчия

Програмата за майсторскитѣ изпити въ района на Бургаската Т. Инд. камара: Майсторскитѣ изпити ще бждатъ теоритически и практически

Теоритическиятъ изпитъ може да бжда писменъ или устенъ и ще се простира върху:

1) Специалността на съответния занаятъ — отъ кжде се получаватъ, какъ се заиваватъ и какъ се употребяватъ и преработватъ всички сурови и полусработени материали, отъ които се правятъ предметитѣ въ занаята му; какви сж ценитѣ имъ и по що се познаватъ предметитѣ, дали сж отъ добро или лошо качество; познаватъ ли инструментитѣ и машинитѣ, които се употребяватъ въ неговия занаятъ и какво е тѣхното действие; може ли да изработи планъ или чъртежъ на зададенъ предметъ,

2) Книговодството — какъ се водятъ най елементарнитѣ книги за занаята, а именно: книгата за инвентаритѣ, касовата книга, партидната книга, наръчника и книгата за поръчкитѣ.

3) Калкулация — да се направи пресмѣтане за коштуемата и продажна цена на предметитѣ.

4 Писмоводство — може ли да напише заявление до търговско-индустриалната камара за допускането му до майсторски изпитъ; да уведоми камарата и сдружението съгласно чл. 14 отъ закона за о. п. з. за откриването на самостоятеленъ дюкянъ; да напише писмо до извества фирма или складъ за доставяне стока, нужна му при производството; да напише циркуляръ за откриване на самостоятелна работилница; да попълни записъ на заповѣдъ.

5) Закона за о. п. з — наставленията на чл. чл. 5, 6, 7, 8, и 15 на закона, за отношенията мжду майстора и помощния му персоналъ; за сдруженията и начина на образуването имъ, ползата която се очаква отъ тѣзи сдружения за занаятчийството и естеството на тѣзи сдружения.

За помнителния сждъ и неговитѣ цели; за Министерството на търговията, промишлеността и труда и за търговско индустриалнитѣ камари досежно прилагането на закона за О. П. З., глоби и наказания.

6. Закона за кооперативнитѣ сдружения — що е кооперация,

какви видове коопераций раз-
личаваме и кои отъ тѣхъ се
ползватъ съ облаги по зако-
на за насърчение на мѣстна-
та индустрия; какви сж тѣзи
облаги и при какви условия
се добиватъ тѣ: ползта отъ
кооперациитѣ и тѣхъ ата ор-
ганзация; начина за съставя-
не на една кооперация.

7. Закона за хигиената и
безопасността на труда —
най-елементарнитѣ условия, на
които трѣбва да отговаря ед-
на работилница, аз да бжде
тя хигиенична — сухота и вла-
жностъ, изложение и освѣтле-
ние, чистота на помещенията
и тѣлесна чистота, работно

врѣме, осигуряване на чирака
и калфата и снабдяването му
съ работническа книжка, гло-
би и наказания за несъблю-
дение нарежданията на тоя
законъ.

На практическия изпитъ
кандидатътъ е длъженъ да
изработи опредѣленъ отъ из-
питната комисия предметъ.
При изработването на предме-
та кандидатътъ трѣбва да по-
каже, че е усвоилъ достатъч-
но вещина, способностъ и лов-
костъ въ работата, и че е въ
сѣстояние да работи самосто-
ятелно и на свѣя отговорностъ
да приема поръчки.

ЦЕНИТѢ НА МАТЕРИЯЛИТѢ НА ЕДРО

Химикали:

Сѣрна киселина кгр.	12 лв.
Солна "	10 лв.
Карбол. " чиста "	80 лв.
" " нечиста кгр.	38 лв.
Азотна "	30 лв.
Винена "	130 лв.
Борова "	65 лв.
Сода обикновена "	8 лв.
" бикарбонатъ "	14 лв.
" каустикъ "	15 лв.
Английска соль "	6 лв.
Глауберова соль "	7 лв.
Нафталинъ "	14 лв.
Нишадъръ крист. "	40 лв.
Сѣра "	8 лв.
Стѣнца "	10 лв.
Синъ камъкъ "	23 лв.
Зеленъ камъкъ "	6 лв.
Оловенъ глечъ "	41 лв.
Карбитъ "	10 лв.

Анилинови бои

Бои за вѣлва:

Черна	кгр.	105 лв.
Тъмво синя	кгр.	25 лв.
Желта	кгр.	180 лв.
Алена	кгр.	230 лв.
Вишнева	кгр.	190 лв.
Морава	кгр.	210 лв.
Зелена	кгр.	210 лв.
Оранжева	кгр.	150 лв.

Бои за памукъ:

Черна	кгр.	195 лв.
Тъмво синя	"	245 лв.
Желта	"	200 лв.
Вишнева	"	240 лв.
Морава	"	295 лв.

Надници:

Зидари майстори	180
" калфи	110

Дървод майстори	180
„ калфи	80—100
Шивачи	80—100
Обущари	80—120
Соваджии	
Външна мазилка	25—55
Вътрешна мазилка	15
Обикн. работници	60—80

Желѣзария и метали:

Желѣзо обло	кгр. 6-30 лв.
Желѣзо квадратно	„ 6-30 лв.
Желѣзо за шини	„ 6.10 лв.
Желѣзо за бетонъ	„ 6.40 лв.
Желѣзо за фасони	„ 7.50 лв.
Желѣзо за трансм.	„ 7.40 лв.
„ чѣмберликъ	„ 7.40 лв.
Греди желѣзни	„ 6.40 лв.

Ламарина черна:

дебелина 2-3 м.м.	„ 9.50
„ 1-2 м.м.	„ 10—
„ 0.5-1 м.м.	„ 1—13

Ламарина поцинкована

кгр. 21 50—22 50 лв.

Бѣло тенеке въ каси отъ
56 листа 50 кгр. каса 950 лв.

Тръби поцинковани за метъръ: съ диаметръ половинъ см.—15 лв., диам. три четвърти см.—35 лв., 1 см.—49 лв. 1 и една четвъртъ см.—72 лв. 1 и половина см.—95 лв.; 2 см.—122 лв., 2 и половина см.—155 лв.

Тръби черни, за метъръ, съ 20 на сто по ефтени отъ галванизиранитѣ.

Гвоздей разни въ каси по 25 кгр., нето кгр. 11—

Гвоздей подковни (клинци) 34 50 лв.

Телъ железна;

„ черна	кгр: 10.60—12
„ поцинк.	„ 12—14
„ побѣктър.	„ 11—13
Бедлива телъ	„ 10

Чугунъ за лѣяри	„ 4.40
Стомана обикн.	„ 18.—
„ каменод. № 2	„ 32.—
Цинкъ	„ 32.—
Олово	„ 31.—
Калай	„ 230.—
Бакъръ	„ 70 —
Антимонъ	„ 72.—
Брадви	„ 40.—
Тесли една	30—32 —
Кирки	кгр. 23.—
Лопать	„ 16.—
Ливгари	„ 36.—
Вили една	„ 24.—
Болтове и гайки	„ 25.—
Вер ги за дол.	„ 32.—
„ за кладенци	„ 28.—
Ости желѣзни за коли	„ 19.—
Наковални	„ 31.—
Чукове	„ 26 —
Брави съ месингови гарнитури, една	108.—
Цанти за прозорци, чивтъ 2—	„

Кожи отъ дивечъ

Лисичи	560 лв.
Самсари	1700
Цената е за една кожа въ Лайпцигъ	„

Платна и платове

Каботъ ССС яр.	лв. 25 50
Оксфордъ бѣл. м.	26
„	31
Хасе	38
Басма английска	33
Панама	40
Зефиръ	38
Бархетъ	50
Цикетъ	60
Фистанлъкъ итал.	60
Докъ	35
Сатенъ	50
Кърпи (язми) $\frac{7}{8}$	24
Конопъ чуканъ	38

Прѣжда конопена	100
Вѣжа мѣстни	68—72
Вѣрви	68—72
Вѣжа стѣ манпла	63
Канѣпъ	100—180
Вѣжа Итал.	80—95
Углавници	75
Ремѣци трансмисии конопени	120
Киневиръ	23
Торби киневирени	7
Торби калкутеки:	3
2 1/2 либри брѣя	60
1/4 " "	50
Конци памучни:	
Макари санджиръ	
150 " № 80	— 50 84
200 " № 76	— 50 94
Вѣрви стѣ мавила	65
Платове вълнени:	
Мѣстни	160—230
Европейс.	260—360
Африкѣ	12
Манила	50

Джбилни вещества и бои:

Желтъдъ	8
Екстрактъ кебрахо	22
Джбиленъ екстр.	21
Кжна	80
Чуенъ	45
Графитъ каса	360
Ултрамаринъ	26
Синка	25
Синила бенгалски	—
Бои анилин.	190—450
" минерални	5—60
Кърмъвъ	220

Строителни материали:

Дъски чамови куб.:	
1 сантиметръ	лв 2450
1 1/2 "	2300
2 "	2200
2 1/2 — 3 "	2200

4—5 "	2200
Дъски букови	2.00
Греди чамови	1400
Керемиди марс. бр.	3.20-4
" обик.	0.80
Тухли варовѣс.	1000
" машинни	1400
" ржчни	1350
Варъ обик негас.	1.20
Цементъ тонъ	1750
Джамове.	
Белгийски 40 ц:	820
Гипсъ печенъ	6
Камъна кубикъ	180
Чакълъ "	240
Щѣскъ реченъ	120
" черенъ	60

Кожи и издѣлия:

Кожи сурови:	
Говежди	23
Биволски	28
Телешки	24
Кожи сушени:	
Овчи	50
Кози чифта	140
Агнешки "	80
Ярешки "	180
Зайчи "	60
Лисичи "	560
Гьонъ:	
Мѣстенъ	90—150
Француски	155—170
Кожи за обуца.	
Шевро фуса	55/08
Кромъ "	66/00
Юфтъ кгр.	160/205
Марокинъ цв.	180/182
Мешивъ	120/140
Обуца готови	600
Ремѣци трансмисии	

с/м 4—4 м/м	63
с/м 8—5 м/м	157
с/м 10—5 м/м	195
с/м 12—5 м/м	234
с/м 15—6 м/м	351
с/м 20—7 м/м	554

Текстилни			
Вълна обикновена:		Европ. боядисана	370
Непрана мѣст.	70/72	„ избѣлена	340
Прана европ.	140	Гайтанъ черъ и бѣлъ	255
Влачена	180—250	Памукъ чистъ	80
Вълна каракачанска		Отпадъци памукъ	35
Непрана	56—61	Вата памучна	50
Прана	100—105	Президи памучни	
влачена	110—130	Суланъ кастар	560
Вълна отъ парц	60/100	Къвракъ итал. I	560
Президи вълна:		„ „ II	510
мѣстна небояд.	240	„ боял. м	600
„ боядисана	260	Суланъ есмеръ п.	460
„ избѣлена	250	„ боял. м	590
евр. небоядис.	350	„ англ.	640
		„ каст. англ.	820
		Тире кастар. пак.	580

КНИЖНИНА

Получени въ редакцията книги и списания.

Извѣстия на Бург. Търг. Инд. Камара г. X, бр. 6, 7, 8, 9, 10, 11 и 12. Бургасъ 1926 г.

Bolletino della camera di Commercio Italiana per la Bulgaria. — Бюлетинъ на Италиано Бѣлг. Търг. Камара бр. 3 и 4, г. IV Редактиранъ отъ Винченцо Бентеви и Д-ръ Кр Балабановъ София, Клементина 14.

Между другото тая книжка съдържа:

Италиано-българската търговия презъ 1925 год. Развой и прогресъ на Итал. индустрия презъ 1925 г. и пр.

Занаятчийска Дума. — Органъ на съюза на занаятчийскитѣ и професионалнитѣ организации София 1926 год., Царь Калоянъ 3.

Krojas. — Описание за шивачи и кройчи, Нови Садъ, год. III, бр. 3 и 4.

Tehnicki List. — Органъ на Двото на Югославянскитѣ ар-

хитекти и инжнери. Гл. редакторъ Д-ръ Райко Кушевичъ Загребъ, г. VIII, бр. 7, 8, 9, 10 и 11.

Strojarski List. — Описание за ковачи, леяри и др.

Белградъ, г. II, бр. 15.

Privreda. — Официаленъ органъ на загребската търговска и занаятчийска камара, г. I, брой 5 и 6, Загребъ.

Съдържа освенъ статей по общи въпроси, още сведения за търговския, стопанския и финансовъ животъ на всички културни страни.

Земледѣлска Практика. — г. VII, кн. 4 София, площадь Солунъ 4.

Списание за лозарство, овощарство, пчеларство, земледѣлие, виварство и др.

Модерно Столарство — г. II, кн. III; Русе.

Сп. Техникъ — г. IV, кн. 1,

Варна 1926 г. Редакция ул. Бдинска № 15.

Списание на Д-вото на техницитъ съ средно образование.

Obrtnicki Vjesnik.—г. XVIII, органъ на организиранитъ хърватски занаятчий

Читалищна Дума—Органъ на Пловдивския Окр. читалищень съюзъ г. II, бр. 10, Пловдивъ, ул. Съединена България 21.

Читалище—Месечно списание органъ на върховния съюзъ на читалищата въ България г. VI, кн. II и III, Пльвенъ 1926 г. Редакторъ Ячо Ст. Хлебаровъ.

Списанието съдържа ценни статий изъ областта на читалищното дѣло и би требвало да се получава отъ всички читалища и ония, които ратуватъ за тяхното преуспяване.

Учебникъ по материалознание.

Нагоденъ за женскитъ професионални училища съгласно програмата на министерството на търг. промышл. и труда,

Написала М. Иванова учителка София 1926 г. цена 30 лв.

Въ тоя учебникъ авторката дава всички необходими познания по ония материали, съ които работи ученичката отъ профес. у-ща, шивача, бояджията и пр. Застъпени сж предачни материали ленъ, конопъ и др. азбестъ, вълна. Дадени сж познания по тъкане, предене, разпознаване текстил. материали, белене, апретур, чистене на платове и преди и др.

Книгата може да бжде едно

ценно помагало за всички професионални училища.

Зжболекарски прегледъ.—Органъ на българския зжболекарски съюзъ.

г. IX, мартъ и априлъ.

Редактори М. Стояновъ, Дръ Таджеръ, М. Гудева и Дръ Ж. Нахмиевъ.

Адресъ: М. Стояновъ Лего 15.

Едно ценно българско списание, което може да интересува не само зжболекаря но и всички, които се грижатъ за здравето на зжбитъ си.

Годишенъ абонаментъ 300 лева срещу 10 книжки.

Списание на съюза на популярнитъ банки, г. V, № 7 и 8, 9 и 10. Редакторъ Дръ Ил. Палазовъ София.

Брой 7 и 8 съдържа:

Дръ Палазовъ—предъ седмицата на кооперативнитъ конгреси.

Инж. Т. Романовъ—електрификация на България;

Влиянието на кооперацията и бждащи перспективи.

Кооперативенъ животъ.

Повивъ на Върх. Кооп. Съветъ.

Занаятчийски съветъ и съюва на произв. коопераций; Кооп. конфер. въ Свищовъ; Ш. Жидъ. Погледъ върху кооп. движение въ света.

Хр. Ц. Цоневъ—Птицевъдство то и яйчарството въ Дания.

Проф. Дръ Инж. Хандебровъ—Рационализирането на дребнитъ и средни предприятия.

Сп. Народно Стопанство—г. XXII кн. 5, 1926 г. София, Редакторъ Дръ Ив. Златаревъ, адр. Царъ Самуилъ 15