

1726

~~17840~~

Заятчийска

Практика

СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВЪТА И ПРАКТИЧЕСКИ
ЗНАНИЯ ЗА ЗАЯТЧИИ И РАБОТНИЦИ

Одобрено и препоръчано отъ:

Министерството на Народната Просвѣта съ окръжно № 24392;
Министерството на Търговията, Промислеността и Труда
съ окръжно № 5747; Съюза на Заятчийскитѣ и Профе-
сионални организации — София; Търговско Индустриялни-
тѣ камари: София, Русе и Пловдивъ.



Год. III. кн. I.

Плѣвенъ.

Януарий 1927 г.

Съдържание на книжка първа.

Към читателитъ.

Дръ Зах. Гановъ — Идеали на занаятчийството.

А. Продаковъ — Чертане пердесю.

Инж. Бог. Гжбевъ — Шавене кожухарски кожи.

Инж. Т. Долапчиевъ — Жената въ книговѣзството.

Инж. керам З. К. Мавродиевъ — Ангобиране въ грънчарството.

Кар. Христовъ — Долна работа въ обушарството.

Л. Влаеиски — Техника въ полирното искусство

Нед. Ив. Костадиновъ — Теория на строителното копарство.

Х. А. Сокировъ — История на бояджийството.

Б. Петровъ — Художественъ бронзъ.

Б. Д. Хубавенковъ — Растителни кори за джбене въ кожарството,

— Пъска въ лѣярството, ковакъ чугунъ, дуралумини и др.

Рецепти, наставления и съвети: — Спояване алуминиеви парчета, черъ лакъ за желъзо и стомана; почерняне стомана; импрегниране тъкании; омекчаване искусствена коприна; боядисване дамски и мъжки шапки; очистване петна; златни бани за златари; оживяване памучни платове, боядисване и пр.

Изъ живота у насъ и въ чужбина, въпроси и отговори, книжнина, цѣна на материалитъ, адресникъ за материали и машини и пр.

Умолчватъ се абонатитъ веднага да предплатятъ абонамента си. Втората книжка е подъ печатъ и ще бжде изпратена само на редовнитъ абнати.

Редакцията търси настоятели за по-голѣмитъ села и нѣкои градове. Желаящитъ да съобщатъ адреса си. Условия износни.

Редакцията моли за извинение абонатитъ за закъсняване на кн. първа, което стана по технически причини въ печатницата.

Занаятчийска Практика

МЕСЕЧНО СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВЪТА И ПРАКТИЧЕСКИ ЗНАНИЯ ЗА ЗАНАЯТЧИИ И РАБОТНИЦИ.

Редактира: Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ
Плѣвень.

36524

Къмъ четците

ОБРАЗЦОВО НАР. ЧИЩЕ
Г. ДИМИТРОВ-Плевен
БИБЛИОТЕКА

Когато преди двѣ години започна да излиза си „Занаятчийска Практика“, редакцията си постави за целъ да създаде едно българско общо занаятчийско списание. Мнозина не върваха въ неговото преуспяване, защото познаваха българската действителностъ. Редакцията обаче, имаше желанието да отстрани всички пречки и закрепи списанието като го издигне на нуждната висота. Въ тѣзи двѣ години на съществуване имаше много моменти, когато то бѣше предъ края на своето излизане. Тѣ обаче, макаръ и доста трудно, се прездоляха и вече списанието всѣж жива въ третата си годишнина.

И презъ тая година редакцията ще слѣдва своята програма — да дава практически знания на българските занаятчи и работници по всички въпроси, които сж въ свръзка съ тѣхната работа. Покрай това, ще се даватъ статии по общи въпроси, въ които ще се цѣли да се разшири кръга на общитѣ познания на четците по различни въпроси, които засягатъ тяхния поминъкъ.

За да даде по-пълно и по разнообразно четиво, редакцията освенъ отделнитѣ статии, наставления, съвети, рецепти, въпроси и отговори, и материалознание, които до сега застъпва, — ще въведе и новъ отдѣлъ, съдържащъ сведения, адреси и данни за фирми и фабрики, които търгуватъ съ занаятчийски произведения, машини, сечива и др. По тоя начинъ читателя, отъ който и да дже бранишъ, винаги ще може да намѣри адресъ, който го интересува било за да продаде произведенията си, било за да си набави нуждитѣ мате-

рияли. Заедно с това ще се дават редовно сведения за четите на суровите материали у нас и въ чужбина.

Съ тѣзи нови подобрѣния, съ своя разширенъ матери ялъ и увеличенъ обемъ, списание Занаятчийска Практика ще се стреми да проникне въ всички занаятчийски и работнически среди, въ средѣ нашитѣ бждаци специалисти — ученицитѣ отъ професионалнитѣ училища и въ средѣ оная читающа публика, която се интересува отъ практическото приложение на придобититѣ въ училищата сухи знания. Тая читающа публика, ще може да намѣри въ списанието много полезни и ценни съвѣти, нуждата отъ които се чувствува на всѣка крачка въ домакинството и въ всѣкидневния животъ.

Може би тѣзи широки цѣли ще се постигнатъ малко по-трудно, но редакцията е вече на своя начертанъ път и неотстъпно, заедно съ своитѣ ценни сътрудници го слѣдва. Месецъ слѣдъ мѣсець и година слѣдъ година „Занаятчийска Практика“ става все по-цененъ и по-необходимъ помощникъ на хората на практическия трудъ, и това не може освенъ въ разва нашето занаятчиство, което по тоя начинъ доказва, че проявява интересъ къмъ своята просвѣта. И когато тоя интересъ проникне въ всички среди, въ средѣ различнитѣ браншове отъ занаятчиството, тогава ще може да се помисли да се създаде по-широка и по-специална занаятчийска книжнина. Това, разбира се, сж по далечни задачи, които редакцията и издателството на „Занаятчийска Практика“ иматъ въ предъ видъ, но реализирането на които зависи преди всичко отъ самото занаятчиство.

Редакцията е увѣрена, че голѣмитѣ усилия, които полага за подобрене на списанието, ще бждатъ добръ отъгънени отъ нейнитѣ читатели. Въпреки всички материални спѣнки, тя запази и тая година цѣнатъ на списанието, както разчита въ замѣна на това, на добрата воля и високото съзнание на своитѣ читатели за издѣлжаването си.

Съ тая увѣреностъ редакцията ще направи възможно то, за да даде на своитѣ читатели едно пълно, ценно и разнообразно практическо списание, съ което тѣ достойно да се гордѣятъ, защото редакцията знае, че успѣха на списанието зависи, както отъ добритѣ сътрудници, така сж и отъ възискателността на читателитѣ.

На досегашното внимание и подкрепа на своитѣ сътрудници, редакцията дължи твърде много за успеха на списанието, и е увѣрена, че и за въ бждаще както тѣ, така и онаи специалисти, които ценятъ родната практическа книжнина, ще подпомогнатъ „Занаятчийска Практика“.

Отъ Редакцията.

Идеали на занаятчийството

Несъмнено, днесъ въ България трѣбва да се държи смѣтка и за занаятчийското съсловие, когато се говори по въпроси отъ общъ стопански характеръ. Защото, покрай земледѣлското, търговско и индустриално съсловия, — занаятчийското заема едно видно мѣсто. Тая преднина, която му се дава, не се дължи до толкова на капитала, съ когото работи, защото той е малкъ и нищоженъ въ сравнение съ другия капиталъ, — колкото до стопанското значение на дребното иначе, занаятчийство.

Винаги въ подобни случаи се връщатъ назадъ, за да направятъ сравнение съ занаятчията — еснафъ преди освобождението и сега. Действително, българския занаятчия преди 1876 година е изигралъ една голѣма роля въ освобождителното дѣло, па и въобще въ всички стопански и културни начинания на своето врѣме. Нѣма защо да ги изброяваме по единично, това е познато всѣкому, който е проследилъ живота и борбитѣ на българитѣ подъ гръцко и турско робство.

Но ние мислиме, че това сравнение днесъ има по-голъмо значение само, за да се изтъкне мощъта на българина, тогава организиранъ въ еснафскитѣ здружения. Днесъ, това не може да има своето мѣсто. Днесъ българския занаятчия има съвършено други разбирания, други тежнения, други начинъ на работа, па даже и на организация. Това не бива да се вменява като упрекъ, защото това отговаря на духа на сегашното врѣме. Днесъ занаятчията е поставенъ предъ конкуренцията на индустриалнитѣ, фабрични произведения отъ една страна и предъ конкуренцията на недоучени и съ лоша практика майстори, — отъ друга. За да съществува материално, занаятчийството трѣбва да се бори, по право — да се стреми да нагоди произведенията си по видъ трайностъ и цена съ индустриалнитѣ. Отъ друга страна, да отстрани отъ пазаря занаятчийтѣ, които немогатъ да бждатъ съ право майстори, и които подбиватъ съ своето неумение цената на занаятчийския трудъ и произведения. За да постигне това, занаятчийството трѣбва да разполага съ средства, било въ наличностъ, било въ кредитъ, да има освенъ това технически — професионални познания и добро изчерпателно и гъвкаво законодателство.

Тѣзи трѣбва да бждатъ идеалитѣ на занаятчийството въ тоя моментъ и къмъ тѣхъ трѣбва съзнателно и упорито да се стреми българския занаятчия.

Постигането на тѣзи идеали обаче, той не може да реализира самъ, защото сж вънъ отъ неговата мощъ и защото

е необходима, по естеството имъ, намѣсата на държавата. По отношение на материалнитѣ средства, досегашнитѣ популярни банки, особено въ нѣкои места, принесоха ценни услуги на занаятчийството. Основаването обаче на единъ мощенъ кредитенъ институтъ за нуждитѣ на занаятчийството, подъ каквото и название да съществува, несъмнено ще има голѣми послѣдствия за бързия развой и модернизиране на занаятчийството. Даже държави като Югославия, въ които една частъ отъ занаятчийството има наследени традиции и познания отъ бившата австроунгарска монархия и гдѣто занаятчийството стои на една завидна висога, — съзнаха нуждата отъ специаленъ занаятчийски кредитенъ институтъ и основаха Сърбо-хърватска—словенска занаятчийска банка, съ 75,000,000 динара основенъ капиталъ (около 185 милиона лева) въ която държавата участвува съ 40 процента. Въ това отношение и у насъ меродавнитѣ фактори не сж се изказали отрицателно и може би идеята, за основанане занаятчийска или промишлена банка, която напоследъкъ се лансира въ банковитѣ среди, ще узрѣе и ще бжде въ недалечното бждаще реализирана. Този е единствения пѣтъ за разрешаване въпроса за материалната помощ на занаятчийтъ.

Заедно съ него, обаче, трѣбва да се турне система и въ занаятчийското образование. Защото да конкурира съ готовитѣ фабрики, трѣбватъ добри познания и вещина, а това съ кредитъ не се постига. Налага се да се създадатъ малко на брой, но солидно и образцово уредени промишлено-занаятчийски училища. Въ тѣхъ младото поколение ще може да усвои не само теорията, но и практиката по своя браншъ, а сжщо така ще развие своя вкусъ и усетъ къмъ красивото, и художественото. Това е единъ голѣмъ въпросъ, и споредъ насъ по-важенъ отъ въпроса за кредита. Нашето занаятчийство, нека си признаеме, е примитивно. Не бива да обвиняваме никого, и не е тука мѣстото за това. Освенъ това липсва ни вкусъ, възпитание, добри обноски и тактъ. Всичко това не може да се научи отъ чирака въ 2-3 г. въ работилницата, защото и негова майсторъ е миналъ по сжщия пѣтъ. Промисленитѣ училища ще бждатъ истински светилникъ за занаятчийството, и тѣ трѣбва да се желаятъ отъ всѣкиго. За тѣхната уредба, програма, работилници и пр. нашето министерство на търговията, промишленността и труда, може да намѣри хора, специалисти и ръководители, които поставени при добри условия, ще се отдадатъ съ радостъ на благородното дѣло на просвѣтата.

Къмъ всичко това като прибавиме доброто занаятчийско законодателство, — ние ще имаме една пълна, изчепателна скица за ония мероприятия, които трѣбва да съставляватъ не само въ днешния моментъ, но и за десетки годи-

ни идеала на българското занаятчийство. Тоя идеалъ трѣбва да бже общъ за всички българи, макаръ и не занаятчи, защото различнитѣ съсловия трѣбва да се подкрепятъ и да се радватъ на взаимнитѣ си успехи, и защото благосъстоянието на едно съсловие увеличава неговата покупателна и консумативна мощъ и то се явява добъръ пазаръ на произведенията на другитѣ съловия.

Д-ръ Зах. Гановъ

Богомилъ Гжбевъ
Инж. Химикъ. София

Щавене кожухарски кожи

Исушенитѣ агнешки и дивешки кожи, както обикновенно дождадатъ въ търговията могатъ да се запазятъ въ това си състояние нѣколко години. Съ течение на времето обаче, когато кожата поеме влага и не се държи на провѣтриво мѣсто, тя загнива и става изложена на молци. За да се направи кожата трайна за винаги, подлага се на редъ процеси, известни подъ общото име щавене (по право „джбене“).

Щавенето има за цѣль:

1. да направи кожата трайна противъ гниене;
2. да я направи мека;
3. да придаде на кссама лъскавина и
4. да я предпази отъ насѣкоми.

Да се ощави една кожа значи, съ помощта на разни химикали (танинъ, стипца, рибе масло и др.) да съсириме слизъта, която се намира въ тулата, така щото тя да не може да се разлага по нататъкъ. Щавенето на кожата въ смисълъ за тѣхното запазване се е практикувало още въ предисторическитѣ времена; по запазенитѣ до днесъ египетски паметници забелѣзваме сцени, които представляватъ кожухарски работилници. Този занаятъ е билъ познатъ и на китайцитѣ, които и днесъ могатъ да се гордѣятъ съ извънредно трайно приготвенитѣ си кожи.

Докато първобитното щавене-опушването е запазвало кожата само отъ разваляне, по сетнешнитѣ методи сж постигнали и другитѣ цели, а съ най-модерния начинъ на щавене съ хромова щава е постигнато да се предпазятъ кожата отъ молци и други неприятели на кожата.

Суровата или изсушена кожа преди да се ощави трѣбва да се подготви за да може по-лесно и по-равномѣрно да поеме не само щавата, но въ последствие и боята, ако ще трѣбва да се боядисва. Тази подготовка се състои въ: лешене,

пране, чистене, разтегане, изтупване, пердашене, фалцуване и пр. Тѣзи операции, въ зависимостъ отъ кожата се повтарятъ по единъ или нѣколко пжги, до като се постигне желаната цель. Това важи особено за кожата на тревопаснитѣ животни, които трѣбва да се работятъ малко по-особено отъ тѣзи на месояднитѣ. Причината за това е въ състава на кожата и храната. Тревата съдържа повече или по-малко кремъчна киселина, която придава особена твърдостъ на кожата на тревопаснитѣ животни. За да се отстрани тая твърдостъ, кожата трѣбва да се приготви специално.

Кожата ще трѣбва да се излага по-дълго време на действието на щавата; обаче, за да не се развали презъ това време ще трѣбва да ѝ се прибави нѣкое вещество, което да я консервира (запази) отъ бактерийтѣ на разлагането. Това вещество е солта.

Поради това ще разгледаме поотдѣлно щавенето на кожи отъ месоядни и тревопасни животни.

Щавене на кожи отъ месоядни животни.

Къмъ тая група спадатъ кожи отъ: мечки, лисици видри, кучета, котки, порове, вълци, соболи и др.; обаче по сжщия начинъ се щавятъ и кожата на нѣкои животни, които не сж изключително месоядни, както и на нѣкои, които се хранятъ изключително съ растителна храна като начина, на щавенето малко се видоизмѣнява, напр.: мюска, бобъръ, скунксъ и пр.

1. Сухо щавене. Кожитѣ на месояднитѣ се лешатъ преди всичко на сухо, за да се отстранятъ поне отчасти леша и мазнинитѣ отъ кожата. Това лешене става или върху тѣпа коса или върху шевалето (отъ френската дума шваль), която на български значи конь. То представлява изкорубена дъска, покрита отгоре съ цинкова ламарина широка 25 см.. Постава се наклонено, като издигнатата часть се намира къмъ страната на работника, горе долу на височината на тѣлото.

Лешенето става съ помощта на табашки ножъ, д. $\frac{1}{2}$ метъръ, широкъ 5—6 с. м. извитъ къмъ тѣпата си страна съ тѣпи крайща и дървени дръжки. При лешенето ножа се държи отвѣсно къмъ кожата или пѣкъ тѣпото му острие е много малко наведено напредъ въ долната си часть. Съ тоя ножъ се остъртва лешта по кожата. Което не може да се олеши лесно, по-добре е да се остави върху кожата. Стъргането трѣбва да става по хава на косама, като кожата се поставя съ опашката къмъ работника. Когато остъртжеме по-големата часть отъ кожата, обръщаме я съ главата къмъ насъ и остъртваме и кръста внимателно — за да не вбиваме ножа въ тулата.

На сухо излешенитѣ кожи се намазватъ да кажемъ сутринъта съ солень разтворъ — на 120 литри вода 1 кгр. соль, съ помощъта на четка или парцалъ, следъ което се слагатъ тула съ тула, завиватъ добре съ зебло и ги притискатъ силно съ тежестъ; надвечеръ се намазватъ още веднажъ съ сжщия разтворъ, като твърдитѣ мѣста, особено главата се насипватъ съ дървени стърготини, напоени съ сжщия разтворъ на пластъ 1 см. дебели. Следъ това кожитѣ се навиватъ, като крайщата имъ се загрѣщатъ навътре (кожата е съ тулата нагоре), прибиратъ се краката и следъ това се навива кожата като валякъ. По този начинъ тулата остава отвътре и може да се напои съ достатъчно влага. Тулумитѣ започватъ да навиватъ отъ къмъ главата, като опашката се подвива на вътре. Така намазанитѣ колъ и се поставятъ въ кошъ или сандѣкъ, покриватъ се съ парцалъ, притискатъ се и се оставятъ да престоятъ презъ нощъта. Сжщия резултатъ се постига, ако се поставятъ редъ стърготини, редъ кожи съ косама на долу, пакъ редъ стърготини и т. н. чакъ до горе и най-после се покриватъ съ стърготини и парцалъ и притискатъ.

На сутринъта кожитѣ се преглеждатъ: гдето има тукъ таме сухи мѣста се намазватъ съ хладка вода, а по коравитѣ се налагатъ още веднѣжъ съ стърготини (мокри) и сжщевременно се гледа да нѣма изъ между кожитѣ запарени или съ запарени мѣста.

Запаренитѣ кожи се накисватъ предварително въ солень разтворъ, така че да омекне и лицето на кожата, следъ което се намазватъ съ силенъ стипцовъ разтворъ — на 1 л. топла вода 100 гр. стипца, — оставятъ се да постоятъ така нѣколко часа, следъ което трѣбва бързо да се олешатъ, даже съ рискъ кожата да не стане тъй добра. При това, кожата трѣбва да се хваща повече за тулата, а по-малко за косама, за да не се загрѣва последния. По тоя начинъ кожата ще може отчасти поне да се запази и послужи като второстепенень материялъ. Съвсемъ запаренитѣ кожи немогатъ да се спасятъ.

Изгорѣлитѣ кожи сж почти изгубени за винаги. Че кожата е изгорѣла се забелѣзва едва при лешенето, когато подъ леша се покаже единъ стѣкловидень пластъ. На това мѣсто когато се е превърнала на полупрозраченъ туткалъ, който мжчно може да се направи еластичень. Ако изгарянето не е било така силно, може да се намаже кожата съ силенъ оцетъ или съ 6% разтворъ отъ оцетна киселина, т. е. на 10 ч. 93% оцетна киселина се взема 150 ч. вода. Следъ това кожитѣ се намазватъ добре съ сапунъ, масло или масть и соль, за да омекнатъ. Въ повечето случай обаче изгорѣлата кожа е загубена.

Мокро лешене. — То изисква голѣмо внимание отъ страна на работника и се извършва много лесно, когато кожата е била предварително подготвена добре. Мокрото лешене се извършва върху така наречения *калафаръ*, който се състои отъ единъ дървенъ станокъ, на който по средата и отвесно къмъ него се издига единъ дирекъ, отъ който отъ двѣте страни излиза по едно желѣзо съ по едно ухо на края, въ което се прилепя горния край на косата, а въ долния ѝ край е забитъ въ станокъ на калафора. Косата се състои отъ едно желѣзо дълго 65 см., широко 12 см. и дебело 2·5 м. м. въ задния си край; острието ѝ е извито навънъ.

Мокрото лешене трѣбва да се извъртвва върху не съвсемъ остра коса, като се дърпа повече съ дѣсната ржка, така, че леша и лойта оставатъ отъ лѣвата страна. Лѣвата ржка служи само да подпира кожата. При лешенето трѣбва да се внимава да не се среже кожата и да не се образуватъ гънки. Това важи особено за тулумитъ, които изобщо се лешатъ много по-трудно отъ разпранитъ кожи. Най-първо се излешва гърба, после кръста, заднитъ крака; следъ това кръста се поразтяга малко и на ширъ за да може да се слеша и намиращата се тамъ лой.

Фалцуване. — Изтъняването на кожата става или съ помощта на остра коса или по лесно съ фалцъ, който употребяватъ табацигъ. Той се препоръчва особено за по-дебели кожи като мечка, язовецъ, бобъръ, видра и пр.. Фалцуването се извършва върху шевалето, което въ тоя случай не трѣбва да бѣде толкова широко въ горния си край. Фалца е широкъ 8 — 10 см., и трѣбва да бѣде много остъръ, съ загърнати остриета. Такива остриета улесняватъ фалцуването, понеже фалца не така лесно се забива въ тулата. Кожата трѣбва да бѣде особено мека, за да не се порѣзва. Фалца се поставя върха тулата подъ ъгълъ 45° и съ лекъ замахъ се изтънява кожата, като пластовеѣ се отдѣлятъ отъ нея въ видъ на талашъ. При това дѣсната страна върви винаги напредъ. При обратния ходъ на фалца не го подигаме отъ тулата, а я заглаждаме съ тѣпата му частъ. Изтъняватъ се само разпранитъ кожи, но не и тулумитъ. При фалцуването се внимава да не се истъни тулата, повече отъ колкото е потребно, за да не се подкосятъ лукувичитъ на влакната, които въ такъвъ случай ще почнатъ да се скубятъ лесно. При такива кожи, каквато е напр. тая на пора, подобре е да се остави върху тулата малко отъ леша, отколкото да се подкосятъ влакната и съ това да се обезцени кожата.

Стипцосване. — Кожата се освобождава отъ леша и следъ това се стипцосва. За тая цѣль се намазва съ 1%, стипцовъ разтворъ, като се внимава да не се мокри косъма, за да не стане твърдъ и чупливъ. Особено добре трѣбва да

се намазватъ главитѣ чакъ до ушитѣ, тъй като тѣ и безъ това немогатъ да се изчистятъ добре съ косата, та иначе оставатъ твърди и сурови.

Брашнене. — Следъ като престоятъ нѣколко часа съ стипцовия разтворъ, кожата се разтилатъ една по една и се брашнатъ т. е. поръсватъ се съ нѣкоз по просто брашно, което се разтила добре по тулата, за да проникне въ поритѣ ѝ. Следъ това кожата се мятатъ на длъжъ на вжже да изсъхнатъ. На длъжъ ще рече вжже да минава по шилото, а странитѣ да овиснатъ. Преди брашненето се разтеглюватъ, както надлъжъ, така и на ширъ, за да се разтворятъ поритѣ на тулата, въ които да проникнатъ брашненитѣ частички, да запълнятъ това пространство и да не позволятъ на кожата да се свие отново. По такъвъ начинъ кожата се запазва мека и еластична. Съхненето трѣбва да става на сянка, а зиме не твърде близо до огъна, иначе се образуватъ изгорѣли (стъклени) мѣста. Тулумитѣ се разтягатъ съ помощта на тежки топки, следъ което се сушатъ окачени за муцуната, като следъ набрашненето се разтягатъ. Кожитѣ трѣбва да останатъ полувлажни. Кожитѣ въ полусухо състояние се нареждатъ една върху друга, та по влажнитѣ кожи да отдадатъ частъ отъ влагата си, на пресъхналитѣ.

Разбиване. — Полуизсъхналитѣ по тоя начинъ кожи се разтягатъ първо на коляното, следъ това се разбиватъ на косата. За цѣлтъа се употрѣбява стара коса, която не служи вече за лешене и се назжбва съ пила, за да стане по-груба. За по-удобно се забива въ стената, за да се работи правъ. По тоя начинъ се използвава цѣлата тежестъ на тѣлото. Назжбената коса по-лесно подхваща коженитѣ влакна и ги разбива по добре. При разбиването кожата се тегли еднакво силно налъво и дѣсно, и то първо надлъжъ, а следъ това на ширъ до като кожата се затопли. Внимателно трѣбва да се разбиватъ странитѣ, крайшата, лапитѣ (последнитѣ да се разтегатъ на ширъ), като се отстранява всѣкаква гънка, която би се появила на тулата. При разбиването кожата трѣбва да побелѣе съвършено.

Смазване. — То става върху разбититѣ кожи докато не сж още исъхнали съ прѣсно масло съ четка или парцалъ, като се намазва тулата, а особено добре главата и краката, като се пази косама. Тлъститѣ кожи се смазватъ по малко. Смазанитѣ кожи се прегъватъ на две, напреки съ тулата на вътре и се държатъ така 24 часа, за да попиетъ маслото добре. Следъ това кожата се сушатъ, прострени първо съ тулата на вънъ, а после съ косата.

Исушенитѣ кожи се счесватъ, изтупватъ съ прѣчка и ако не сж смазани преди исушаването, смазватъ се сега. За предпочитане е да се смазватъ веднага следъ разбиването,

до като сж още много влажни, защото влажната кожа по лесно поема смазката. По тоя начинъ тулата е готова и остава да се приготви и косама, т. е. за да изчисти отъ примѣси, мазнини и др., които е получилъ при обработка на тулата. Това чистене се извършва въ специални барабани, за това се казва барабанене. За него, за щавене кожи отъ тревопасни животни и следъ това специално за боядисването на кожухарскитѣ кожи ще говориме въ следнитѣ книжки.

А. Продановъ — Варна

Учитель по кройчество

Чертане на пардесю.

Мѣрки: В—А—45, В—R—11°; ОС—20, О—L—80,
№—0—50, Е—А—44, Р—Р—54, В—D—34.
В—D—l—54.

Чертане на гърба

Въ дѣсния край на листъта си начертаваме жгжлътъ X.

X—O = Съ мѣрката В—D=34 минусъ $1/7$ №—0 + $1/2$ см.

X—A = Съ мѣрката В—D—l=54 минусъ $1/7$ №—0 + $1/2$ см.

A—B = Съ мѣрката В—A=45 см.

B—O = Съ $1/2$ отъ разстоянието В—O.

O—2 = Съ 2 см., като общо правило при връхните дрехи

O—OO = Съ $1/10$ отъ мѣрката В—A + 1 см.

B—R = Съ мѣрката В—R=110 см.

Отъ полученитѣ точки си прекарваме преки линии въ лѣво, като точкитѣ: O и OO останатъ свободни.

A—2 = Съ $1/10$ отъ мѣрката В—A минусъ 1 см.

R—2 = Съ $1/10$ отъ мѣрката В—A минусъ 1 см.

Получената точка 2 при A съединяваме съ права спомагателна линия съ точката B, на която линия си теглимъ перпендикулярна презъ точката OO въ лѣво. Точката 2 при A съединяваме съ същата точка при R, която ни дава средния шевъ на гърба отъ талията на долу. Очертаваме си и средния шевъ на гърба отъ талията на горе, споредъ чертежа (фигура 1).

Тамъ гдето се пресича средния шевъ съ линията 2 при O, ни дава точката 1, а тамъ гдето се пресича същия съ линията O, ни дава точката 2.

1—c = Съ мѣрката O—C=20 + $1/2$ см.

Прекарваме си перпендикулярна линия презъ така получената гочка с, която при пресичането си съ линията 00, ни дава точката F, а при пресичането си съ линията 0, ни дава точката С.

С — сс = Съ 2 см., като общо правило за тая форма дреха.

Отъ получената точка си теглимъ къса линия въ лѣво.

сс — d = Съ 2 1/2 см., като общо правило при тая форма дреха.

2 — а = Съ 1/4 отъ мѣрката E—A + 8 см.

2 — ч = Съ мѣрката O—C=20 см.

B — ь = Съ 1/7 отъ мѣрката №—0, + 1/2 см, или нанасяме толкова см., колкото сме изхвърлили нагоре отъ точката X, при опредѣлянето на точкитѣ O и A.

ь — Въ = Съ 1/10 отъ мѣрката O—C, + 1/2 см. или като общо правило съ 2 1/2 см.

Средата между точкитѣ ь и Въ, съединяваме съ права спомагателна линия съ точката F, по която разширяваме самото рамо съ 1 1/2 см.

Очертаваме си вратната извивка, рамото, гавадурата и страничния шевъ на гърба, както това е показано въ чертежа (фиг. 1).

Чертане на предницата

2 — № = Съ мѣрката № — 0 + 7 см.

№ — D = Съ 1/2 отъ мѣрката — O + 1 см.

D — 2 = Съ 2 1/2 см., като общо правило за разширение на гавадурата.

Отъ получените точки D и 2 си прекарваме перпендикулярни линии, споредъ чертежа. (фиг. 1)

При пресичането на линията D съ линията X, получаваме точката Z, а при пресичането на същата линия съ линията A, получаваме точката I.

I — H = Съ разстоянието D — I. Отъ получената точка си прекарваме прека линия въ дѣсно.

Отъ краг на страничния шевъ въ гърба по линията O влизаме на лѣво съ 1 см., която точка наричаме d.

H — P = Съ разстоянието D—d въ предницата + 1/10 P—P минусъ 1 см.

Така получената точка P съединяваме съ права спомагателна линия съ точката d въ предницата.

Z — Въ = Съ разстоянието B—b въ гърба + 2 см.

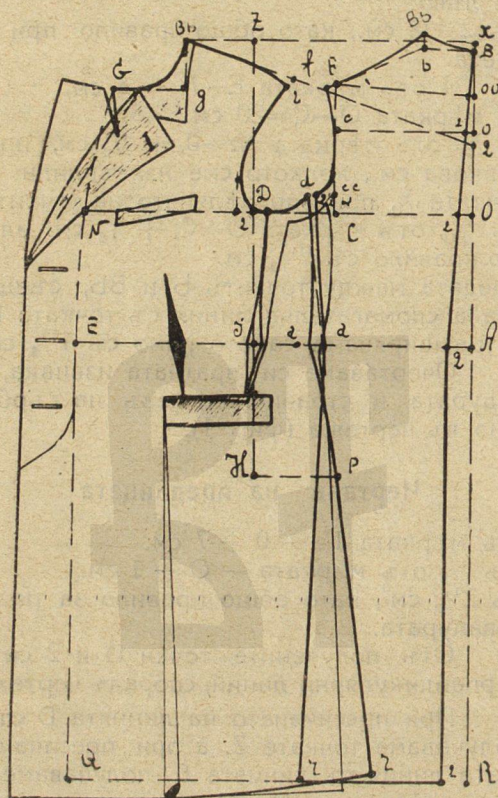
Получената точка съединяваме съ права спомагателна линия която ни дава раменото положение въ предницата.

$Bb-f$ = Съ ширината на рамения шевъ въ гърба минусъ 1 см.

$f-2$ = Съ 2 см., като общо правило за наклоняване на рамото въ предницата.

$Z-d$ = Съ $\frac{1}{3}$ отъ мѣрката $O-C+2$ см.

Отъ получената точка си прекарваме прека линия въ лѣво.



фиг. 1.

$Bb-G$ = Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката N_2-O+1 см., нанесени по права линия отъ точката kb въ лѣво да се пресече съ линията g .

Очертаваме си вратната извивка, рамото, и гавадурата въ предницата споредъ чертежа.

$I-E$ = Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $E-A+4$ см., Отъ получената точка E си пускаме права линия на долу, която при пресичането си съ линията R ни дава точката A .

$A-3$ = Съ 3 см., като общо правило за продължение на предницата.

$l - a =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $E-A+2$ см. минусъ ширината на гърба въ талията.

$d - c =$ Съ същото разстояние, което има въ гърба $+ \frac{1}{2}$ см.

Очертаваме си страничния шевъ на предницата споредъ чертежа.

$a - r =$ Съ същото разстояние, въ гърба.

Съединяваме съ крива линия точкитѣ; G № съ E , която линия ни дава средата на предницата.

$l - h =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $B-A$. Прекарваме си една права линия въ лѣво и дѣсно отъ точката h , която има една слаба наклонность на предъ за да може когато се изработи предницата да даде хоризонтално положение на джоба. Самата ширина на джоба се опредѣля съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката № — $O+4$ см. нанесени $\frac{1}{3}$ въ дѣсно и $\frac{2}{3}$ въ лѣво отъ точката h . За да си опредѣлимъ илицитѣ, тогава, когато пардесюто ще бжде съ шлицъ (листветка) приемаме долната дупка да остава съ 2 см. на долу отъ горния край на джоба. Втората въ самата талия, а третата съ същото разстояние отъ талията нагоре.

За капакъ на пардесюто приемаме да даваме отъ точката G 9 см. при горната дупка 7 см., а долу отъ точката A 8 см. Очертаваме си предния и долень край на предницата споредъ чертежа.

$D - m =$ Съ 2 см., като общо правило. Получената точка m съединяваме съ точката l , която линия продължава до линията на джоба. Очертаваме си самия сезонъ споредъ чертежа.

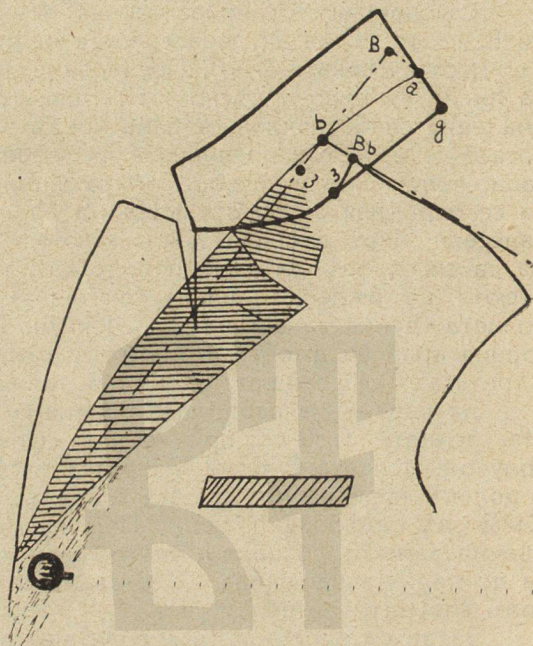
За да си опредѣлимъ горния джобъ приемаме да нанасяме отъ точката 2 при D въ лѣво 4 см. На горе отъ точката 4 излизаме съ 2 см. Отъ точката 2 по права линия нанасяме въ лѣво $\frac{1}{4}$ № — O . Получената точка съединяваме съ права линия съ точката 2, която линия ни дава горния край на джоба. Отъ така получения горень край си нанасяме на долу толкова см., колкото искаме да остане самия джобъ широкъ.

За да си очертаемъ предния сезонъ, приемаме отъ предния край на долния джобъ да влизаме съ 3 см. Получената точка съединяваме съ средата на горния джобъ. Очертаваме си самия сезонъ споредъ чертежа, съ което довършваме очертаването на пардесюто.

Чертане на долната яка

За да си извадимъ модель за долната яка, поставяме едно парче книга подъ самата предница и откопирваме вратната извивка, както това е показано въ фиг. 2.

Отъ точката ВВ слизаеме на долу съ 3 см., излизаме въ дѣво съ 3 см., за столъ на самата яка. Така получената точка а съединяваме съ горната дупка съ права спомагателна линия, която продължава и на горе отъ точката 3. Прекарваме си една права линия отъ рамото на предницата да се пресече съ същата линия, гдето получаваме точката Б. Отъ точката Б нагоре нанасяме даденото за вратна извивка



фиг. 2.

въ гърба. Получаваме точка В. Отъ точката В си прекарваме линия въ дѣсно, по която нанасяме 3 см. за наклонъ на самата яка. Получаваме точка а; получената точка а съединяваме съ крива линия съ точката 3, която продължава и на долу до долния край на фасона, както това е показано въ фигура 2.

Отъ точката а си прекарваме перпендикулярна на кривата въ дѣсно, по която нанасяме за столъ на яката 3 см. Получаваме точка г.

Точката г съдннряваме съ права крайна линия съ точката 3 подъ ВВ. На така получената линия си дигаме перпендикулярна на горе презъ точката г, по която нанасяме нагоре отъ точката а толкова см., колкото искаме да остане широка самата яка, напримеръ 6. см. (за пардесю).

Дочертаваме си долната яка, както това е показано въ фигура II, съ което си довършваме очертаването на последната.

Обяснения къмъ чертежъ I.

Ако ние искаме да направимъ нашето пардесю въ тѣсна форма, то приемаме да префасонираме самата предница по следния начинъ: срѣзваме подмишния сесонъ въ предницата и самия джобъ отъ сесона напредъ до предния край на джоба. Пречупваме терка (модела) по права линия до долния край на предницата, като свиваме долу самия подмишенъ сесонъ и джоба, както това е показано въ фиг. I.

Така скроена предницата въ последствие при ушиването ще се прибере въ сесона и джоба за смѣтката на долния край, който остава тесенъ. По този начинъ получаваме последния моделъ пардесю, който остава като модеренъ моделъ и за тая пролетъ.

Изработката на предницата при тая форма не получава силни гърди — нито силна талия, а общо гърдитѣ се сливатъ съ талията и седалището, отъ което надолу върви съвсемъ впито въ самитѣ крака. Гърба бива съ шевъ въ средата, но безъ отворъ.

Т. Долапчиевъ.

Инженеръ — София.

Жената въ книговезското производство.

При художествениятъ характеръ на луксознитѣ подвързии не е чудно, че жената взима голѣмъ дѣлъ отъ работата; тя дори това върши съ голѣмъ успѣхъ.

Въ послѣдно врѣме се обърна по-голѣмо внимание върху външната корица на книгата. Стремежа е, не само тя да е художествена и съ вкусъ наредена, а да е и въ хармонична връзка съ съдържанието на книгата.

Още въ втората половина на миналиятъ вѣкъ се почна да се работи въ тази посока отъ Вилиамъ Морисъ, като за помощници имаше предимно жени. И днесъ женитѣ сж значително много застъпени въ областъта на английското книговезско производство. Сжщо, това стана занаятие и за много отъ германскитѣ художнички. И у насъ къмъ графическото училище при Държавната Печатница се подготвятъ момичета за художнички—книговезски.

Художествената работа при изработването на книжнитѣ корици е много пригодна за жената. Щомъ като женскиятъ

елементъ е вече така силно застъпенъ въ художественитѣ занаяти (Kunstgewerbe) защо да не вземе участие съ успѣхъ и въ художествената подвѣрзия? На западъ има дори книго-везници, ръководени отъ жени, които разбира се, сж преминали известенъ стажъ. Все повече и повече жени се посвѣщаватъ на книговезството, което показва, че то представлява едно благодарно поле за работа на жената. При наличността на красиво изработени модели отъ жени, не може да се отрече способността на женитѣ въ тая областъ. Изработкитѣ, излезли изъ рѣцѣтъ на жената говорятъ за тази способностъ, както при изготвяне на модела, така и при изпълнението му. Жената се пригоди и къмъ модернитѣ изработки въ книговезското искусство. Тя сжщо умѣе да изработи съ вкусъ простата мокавяна подвѣрзия, както и луксозната такава, папки отъ различенъ видъ, белѣжници, кутии, рамки и др.

Така напр. Елизабета Михаелесъ отъ Хамбургъ владѣе отлично техниката на пергаментовата корица, като при албуми, писалищни папки и др., влага художествено умение. Работитѣ на тази художничка сж прости, но сж вкусъ, което важи за всички жени, работящи въ книговезството. Други известни художнички въ този занаятъ сж двѣтъ сестри Гюнтеръ отъ Дрезденъ. Тѣ изработватъ великолепни корици отъ червена кожа съ прости позлатени орнаменти.

Техниката и естетиката сж двата важни елемента при книговезството, като покрай масовата ефтина работа се търси и луксозната рѣчна изработка. Така че, машинитѣ никога не ще могатъ да измѣстятъ рѣчната изработка, щомъ се касае за качествена работа. А това е едно богато поле за пласиране на художествения женски трудъ у насъ.

З. К. Мавродиевъ

Инженеръ—Керамикъ—Плѣвень.

Ангобиране въ грънчарството.

Въ керамическата индустрия, за приготвянето на разнитѣ видове издѣлия, разпознаваме два начина за приготвянето на маситѣ, а именно:

1. Предмети (издѣлия) направо приготвени отъ съответствующия глинень съставъ и

2. Маса съ поливка или ангоба.

Първитѣ сж истински нормални, вторитѣ—фалшиви маси.

Предназначението или употреблението на ангобата въ керамичната индустрия е за прикриване грубата маса и да даде на предмета гладкостъ и хубавъ външенъ видъ. Ангобитѣ се употребяватъ както въ съвсемъ проститѣ грънчарски издѣлия, така сжщо и въ майоликата, въ камениовитѣ издѣлия, въ фаянсовитѣ печки, а даже и при циглитѣ, и тухлитѣ. Ангобата не е друго нищо, освенъ маса съставена отъ по фини материали, отъ каквито се съставятъ и самитѣ разни грънчарски издѣлия. Имаме два вида ангоби: едни, които се употребяватъ за сурови издѣлия, а други за бюсквитъ печени издѣлия. Едната и другата служатъ за една и сжща цѣль. Ангобитѣ се употребяватъ посрѣдствомъ нанасяние или чрезъ поливание. Нанасянието става, повечето пжти следъ формуване на предмета въ гипсови калъпи. Такова нанасяне става често пжти при формуването на фаянсовитѣ печки. Ангобата, приготвена като тесто, се налага тънко около 2—3 м. м. върху масата съ която ще формуваме и като се заглади съ линия повърхността и нанасяме на калъпа, който ще формуваме. Съ поливка си служатъ повечето пжти върху гладки предмети, а най-много въ грънчарството като приготвятъ поливката като твърде рѣдка каша и поливатъ предметитѣ. Предметитѣ, които щѣ се поливатъ трѣбва да бждатъ сухи.

Слѣдъ поливането предметитѣ се оставятъ на сѣнка постепенно да сжхнатъ, като се избѣгва да се поставятъ на течение или вѣтъръ. Течението, вѣтъра както и слънцето, ускоряватъ сжхненето, но тогава, то не става нормално и ще се предизвика поупукване или лющене на ангобата, а даже и самия предметъ. Попукването и лющенето на ангобата не става само при сушенето на предмета, а това може да се случи и то твърде често и при паленето въ пещъта. Ангобирането има своитѣ тънкости Недостатѣци въ ангобирането можатъ да бждатъ:

36524

ОБРАЗЦОВО НАР. Ч.ЩЕ
Г. ДИМИТРОВ-Плевен
БИБЛИОТЕКА

1) Ангобата при пълното палене може да не се слее съ чирепа.

2) Ангобата може да се пука още при съхненето или палението ѝ.

3) Ангобата може да се лющи.

Недостатъци по първия случай се явяват когато ангобата не дохожда да се впиет въ черепа т. е. слабопителна е и за да се пригоди за стопяване съ чирепа, би трѣбвало да се прибавят леко топими вещества, и то следъ нѣколко предварителни проби.

Въ втория случай, ангобата е по-вече пластична отъ колкото самата маса и повече се свива отъ колкото масата. Това може да се поправи, като се постави въ ангобата ситно смлятъ материалъ като: пѣсъкъ, шамотъ или глина, която да не е пластична.

Въ третия случай — лющенето послѣдва, когато ангобата е повече посна отколкото самата маса върху която се поставя, понеже по малко се свива. Въ такъвъ случай ангобата се нуждае отъ прибавка на пластична глина. Ангобата трѣбва да отговаря на самата маса т. е. свиваемостта на ангобата да отговаря на свиваемостта на масата. Еднаквата свиваемост е много важно условие. Цвѣтоветъ на ангобитѣ се получаватъ посрѣдствомъ охри или метални оксиди. Искаме ли да боядисаме ангобата червено, то си служимъ съ червена охра или желѣзенъ окись. За синьо, съ кобалтовъ окись или кобалтови бои и препарати, за зелено съ хромовъ окись, за кафяно съ мангановъ окись, за черно—смесь отъ мангановъ окись и желѣзенъ окись. Приготовлението на ангобитѣ става, когато приготвената смѣсъ за тая цѣль се смѣси на сухо и смели хубаво въ хромелъ (мелница). Ангоба за поливка не трѣбва да бжде нито гжста, нито рѣдка, а това зависи какъвъ е порозитетъ на черепа. Колкото единъ черепъ е порозитетенъ толкова повече поглѣща водата отъ ангобата. Въ голѣмитѣ фабрики ангобирането става посрѣдствомъ машини, които дневно могатъ да произведатъ отъ 25 до 30000 парчета. Ангобитѣ трѣбва да издържатъ на влага, студъ и пр.—и да не се нито пукатъ, нито лющатъ. Всѣки грънчаръ може да постигне добри резултати въ това отношение, ако спазва съотношението на свиваемостъ и състава между масата и ангобата, за което се изискватъ обаче, много опити.

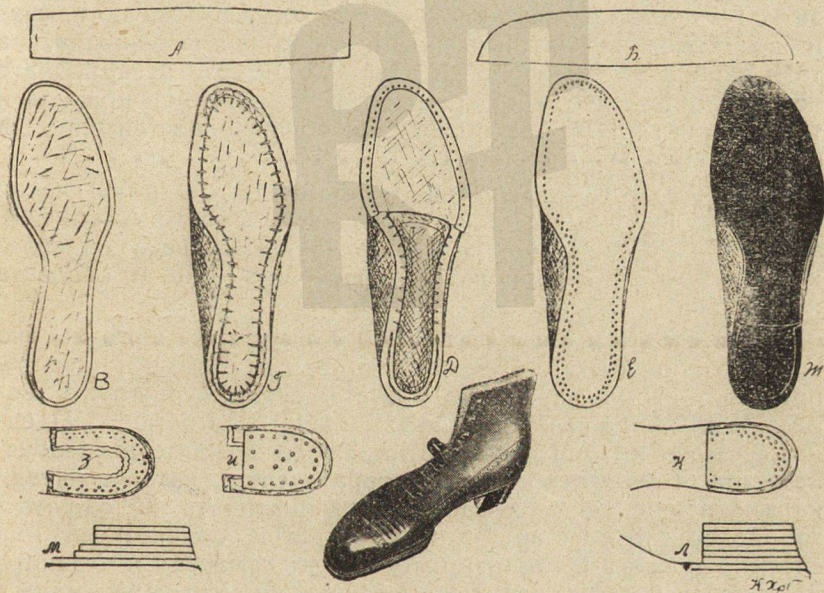
К. Христовъ

У-ль по общаство

Долна работа

Тритѣ начина за изработване долната частъ на обувката — *кована, шита и лепена* въ процеса на самата работа иматъ своите допирни точки. Въ смисълъ, че начина на *приготовляването* на разните части отъ *цугера* за изработване на каквато и да е обувка е *общъ* и само характерните имъ белези и форма, които имъ се предаватъ *директно* за тая или оная работа сж *белези* по които се *различаватъ* едни отъ други.¹⁾

Така напримеръ, между табаня за кованата работа — Фиг. 3 чертежъ В и табаня за шитата работа — Фиг. 4 чер-



Фиг. 3.

тежъ А има известна разлика, по форма и предназначение сж еднакви, но по специалностъ, различно приготвени. Сжщото нѣщо имаме и при фортоветъ отъ фиг. 3 чертежъ А

¹⁾ Тая статия е продължение отъ статията съ сжщото заглавие и отъ сжщия авторъ, помѣстена въ кн. 9 г. II на сп. Занаятчийска Практика. Бѣл. Ред.

и чертежъ Б, които директно иматъ едно и също предназначение, но по специалностъ, тоя отъ чертежъ А е за модель безецъ, а тоя отъ чертежъ Б за модель Молеръ или съ половинъ предница. Отъ тукъ следва, че разните части отъ цугера — Фортове, Бомбета, Табани, Вардали, Гънове и др. др. сж чисти отъ обувката, които специално за тая или оная работа, иматъ значи плюсъ, общия имъ начинъ на приготвяване и преработване, което ги определя за каква работа ще бждатъ употребени. Ето защо, нека видимъ какъ става приготвяването на тия части отъ цугера, за всеки видъ долна работа, по-отделно.

Кована работа.

Кованата работа или изработване долнището на обувката съ клечки е начинъ, който се най-широко практикува не само у насъ, но и на всекаде другаде.

Така изработената обувка е по солидна и устойчива за всѣкакво атмосферно влияние — дъждъ, снѣгъ, калъ, сухо и др. само, че както казахъ и въ миналата книжка, за тази изработка се избира и дава най-добъръ цугеръ, като почнете отъ бомбето и формолитѣ и свършите съ кранца и токъ парчетата за да може тази обувка действително да изпълни предназначението си.

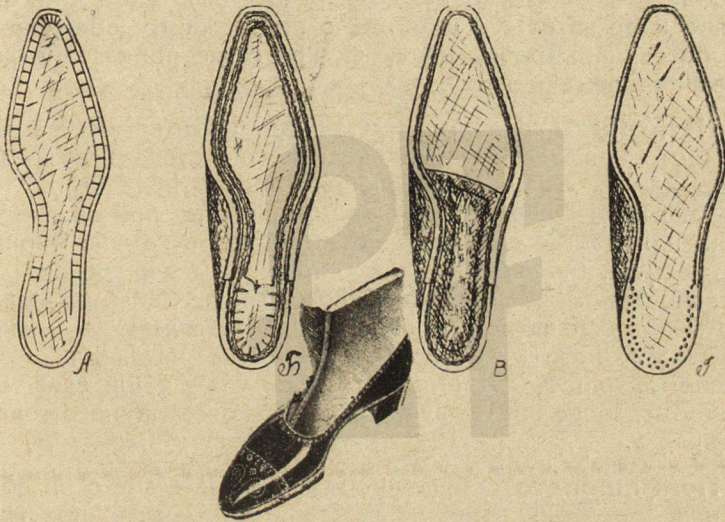
Бомбетата, фортоветѣ и табанитѣ, сж тритѣ главни части отъ долнището на всѣка обувка, отъ които зависи нейния стабилитетъ; общо, тѣ съставляватъ основата на обувката, а бомбето, формолитѣ и фортовитѣ още и основата на фасона.

Формолитѣ получаватъ формата си отъ калѣпа: ако той носи високъ столъ, те биватъ извити, ако не — биватъ по-прави. Изтрашватъ се въ горната частъ и странитѣ и заематъ дветѣ страни на обувката отъ форта до бомбето. Предназначеною имъ е главно противъ гънкитѣ, които дава обувката отъ страни особено въ камарата, следъ като се извади калѣпа и още, за да се засили здравината имъ на това мѣсто. Модерното обушарство изисква щото, обувката да има особено красивъ изгледъ и най-вече, въ камарата и странитѣ да е по стабилна и безъ всѣкакви гънки. Ето защо; налага се, да не се изпуска обувка безъ формалъ, колкото и да е тънъкъ той, но все пакъ ще изпълни предназначението си. Формола при кованата работа се реже обикновено само отъ кожа и най-често, отъ тънкитѣ мѣста на фодрата.

Бомбето получава формата си отъ маскорето. За кованата работа, то се изтрашва въ задната си частъ отъ опъкото, а отпредъ за да бжде по устойчиво, тамъ където то ще падне подъ калѣпа, не се изтрашва абсолютно никакъ,

даже за сжщата устойчивостъ, практикува се и обгарянето му, за да се изпече. Бомбето се реже обикновено отъ по тънкитѣ и сертъ места на каната.

Форта получава своята форма и голѣмина отъ модела на обувката. На фиг. 3 имаме два вида фортове, тоя отъ чертежъ А се употрѣбѣва за моделъ Безецъ, а тоя отъ чертежъ Б за моделъ Молеръ, съ половинъ предница и др. При различнитѣ дамски модели, форта има най-разнообразна форма. За кованата работа той се изтрашва само отъ горе и странитѣ на опъкото, а отъ долу, тамъ където ще падне подъ калъпа, подобно на бомбето и за сжщата цель,—не се изтрашва. Форта се реже обикновено отъ врата.



Фиг. 4

Табана на обувката получава формата си отъ табана на калъпа и се изрязва точно по ръба му. За кованата работа той се предварително очуква добре, както споменахъ и въ миналата книжка и следъ като се обреже, изгънява се околоръстно ръба му въ една ивица широка отъ 4 до 5 м. м. и дълбока на вѣнкашната страна отъ 1 до 1.5 м. м. така, както е посочено това на фигура 3 черт. В. Табана се реже обикновено отъ корема при гъона и най-често, за тази цель трѣбва да се има канатъ табанхастаръ.

При поставяне на бомбето и форта, внимава се штоо лицевата имъ страна да падне отвжтре на обувката. Бомбето следъ като се натегли, изглажда се и изравнява отъ горе

добре, прикрепва се тукъ таме съ клечки отпредъ по ржба на калъпа и следъ това изваждаме пиронитъ, съ който сме го натеглили, като го обрежемъ и изравнимъ отъ долу, натягаме маскарето, после предната частъ отъ обувката при пръститъ и веднага преминаваме къмъ сваляне на саята отъ задъ и натягане форта до като е още влаженъ. Прикрепването на бомбето отпредъ съ клечки преди да сме извадили пиронитъ, често пжти затруднява ваденето на калъпа, ето защо, като по-практично, при по-тънка работа, това прикрепване съ клечки се избегва, както това правимъ при шитата работа, като следъ натягането на бомбето очукваме го добре отъ горе и най-вече по ржба на калъпа, а следъ това на бързо и внимателно се изваждатъ пиронитъ. Обрезването на бомбето и свалянето на маскарето става така сжщо внимателно и по-нататкъ натягането става както обикновено. При тоя случай, трябва папа, съ който ще подмазваме да е добре направенъ и пресенъ.

Натягането, особено при мерката на пръститъ, се внимава щото кожата да запази до известна степенъ отъ еластичността си, затова, саите особено тукъ, трѣбва да сж точни и въ нѣкои случай тесни, защото, иначе при вадене на калъпа кожата ще се свие и по този начинъ намали мѣрката при пръститъ, отъ което ще се получи и тесна обувка. За избегване тесното и широко, необходимо е, майстора между другото да познава добре и обръща най-голѣмо внимание, при вземане на мѣрката, приготвянето на калъпитъ и измѣрване на алцитъ. Достатъчно е да се згреша една отъ тия работи и да се получи обувка, която да не отговаря на мѣрката.

Прифащането става винаги следъ натягането на обувката и доброто очукване на форта и бомбето, а при тѣхъ винаги прифащането бива чифтъ или тегелъ още както го наричатъ така, както е посочено на фиг. 3 чер. Г. Започва се най-напредъ отъ форта до като е още влаженъ, за да може чрезъ учукването, което правимъ последователно следъ ваденето на пиронитъ, за сплескване на конца и дупкитъ, да прилепне сжщо и той и легне добре. Конца съ който прифащаме трябва да е най-малко отъ 5 до 7 ката и напоенъ съ смола, за да не гние бързо и държи по здраво.

Вардалото се извива околоръстно по предната частъ на обувката, така както е на фиг. 3 черт. Д. и бива обикновено отъ $1\frac{1}{4}$ до 1.5 см. широко. Избира се най-вече да бжде равно и еднакво. Вардалото се реже както форта отъ врата.

Долмалъкъ — подпълнкитъ, които правимъ при камарата и стъпалото отпредъ, биватъ обикновено отъ парчета, които падатъ при резането и кроенето. Въ камарата специ-

ално подпълнката става или съ липова кора, или съ гьонъ парчета както е на фиг. 3 чер. Д. И на едното и на другото место, подпълнката става грижливо и добре се внимава, щото да стане тя равна и еднаква и плътно прилепнала въ табана. Отпредъ подпълнката се издига само до височината на вардалото право и равно, иначе, се получава обло извитъ гьонъ отъ долу, които стои особено не красиво и главно че се получава обувката безъ устойчивостъ.

Гьона, предварително до като е още влаженъ, изтрашва се опъкото му съ джамъ за да се изравни и премахне отъ части подкожниятъ му пластъ и изобщо ония вещества, съ които фабриканта обикновено си служи, за да го изравни отъ опъкото и натежи. Очуква се добре както табана и следъ това прикрепва съ клечки или гвоздеи: — на върха, при камарата и петата, за да може по свободно да се обреже, а следъ това прикрепва се по здраво и въ странитѣ. Обрезва се още веднажъ по-грижливо и се отбелъзва после съ върха на ножа реда, по който ще бждатъ начукани клечкитѣ. Гьона за кованата работа, при поръчка се реже обикновено отъ сжрта, — най-здравото место на каната

(следва)

Л. Влаевски

Тетевенъ

Техника въ полирното изкуство.

За да имаме единъ предметъ добре полиранъ, трѣбва да се придържаме въ следнитѣ правила:

- 1) Изработения предметъ трѣбва да бжде добре изчистенъ (опуцванъ), изшкурень, шлайфованъ съ вода, наречено предварително шлайфоване;
- 2) Запълване поритѣ съ запълнители, ако сж съ широки пори — джбъ, брѣсть, махагонъ, ясенъ и др.;
- 3) Шлайфоване съ масло;
- 4) Грундиране или първа политура;
- 5) Заполиране и
- 6) Премиване.

Това сж 6 точки, които трѣбва добре да се усвоятъ и точно прилагатъ за една добра художествена работа.

1) Площѣта трѣбва добре да се опуцва съ кжсъ двойникъ, наречень пуцходель, независимо дали площѣта е отъ масивно дърво или фурнирована, ерентето пуцходель еднакво работи като му се свали капака да остане острець помалко отъ $\frac{1}{2}$ милиметъръ.

Имаме ли дѣрао или фурниръ, който се зачеква, трѣбва да си послужимъ съ ситень зжбникъ, когото прекарваме подъ 45° и най-после по жилитѣ на дървото, сжщата техника като че ли приготвяме площѣта за фурнироване. Вземаме шкурка (гласпапиръ) № 2 на парче отъ меко дърво 12—15 см. дълго, 8—11 см шир., 4—5 см. деб. подплатено съ шаекъ, стара сукнена шапка съ взети ржбове и почваме да шкуримъ по продължение на жилитѣ до тогава, догдето забелѣжимъ, че драскитѣ отъ зжбника сж изгубени. Взима се шкурка № 1 и пакъ почваме да шкуримъ до тогава, до гдето се забѣлежи, че се образува гладка повърхность безъ всѣкакви рѣзки, навлажняваме съ чиста вода площѣта и като изсъхне, изшкурваме пакъ съ шкурка № 0. Нѣкой си служатъ вмѣсто съ пуцходель съ цикла, но второто не е за препорѣчване, понеже отъ циклата се образуватъ вълни, които се забелѣзватъ следъ като предмета е изполерованъ.

2) Запълването на поритѣ става по два начина: по старъ и нозъ, зависимъ отъ структурата на дървото, блажни запълнители и постни или политурни. По-стария начинъ за запълване поритѣ е известенъ на всички майстори, а именно:

а) Площта се намазва съ безиръ, ленено или парафиново масло, лой, свинска масъ и други масла, шуки се по дължина на жилитѣ, образува се гжста каша, която навлиза въ поритѣ и следъ 8—12 часа тази площъ се затвърдява и самата площъ изглежда гладка матова. Колкото по-голѣмо старание е вложено при попълване на поритѣ и изглаждане на площта, толкова предмета е по-добре шлайфованъ, а добре шлайфованъ предметъ е половинъ полировка. Стария начинъ за запълване поритѣ изисква много време, а отъ друга страна не е добъръ. Голѣма частъ отъ шлайфованата каша е запълнила повърхностно поритѣ, въздуха останалъ вътре, при по-топло време се разширява и изпъжда запълнителя, и поритѣ оставатъ празни. Колкото и грижливо да се полира, вкараното масло при шлайфоването следъ време избива като плесень на повърхността на предмета и предмета губи отъ добрия си изгледъ.

б) Другъ начинъ старъ за попълване поритѣ е пемзовото брашно, счуканъ керемидовъ прахъ, нишесте и др. При започване заполирванието на площта полпата разнася напудрената площъ съ горнитѣ брашна съединена съ политурата по поритѣ до окончателното имъ запълване, но резултата е сжщъ, както при горния начинъ, понеже често се образуватъ сиви петна отъ пемзата (вулканически продуктъ), който се вади отъ земята при угасналитѣ вулкани. По-добри резултати се постига съ блажния и шеллаковия запълнителъ.

в) Ситно смлѣно и премито пемзово брашно, оризово нишесте или чистъ алабагеровъ гипсъ се разрѣждатъ съ редка политура, за да добиятъ гжстота на прѣсно млѣко. Така приготвени тѣ се употрѣбаватъ за попълване поритѣ. Боядисването става съ прѣстени или анилинови бои, разтворими въ спиртъ, споредъ цвѣта на дървото. Щомъ площта е готова за полиране, съ твърда четка се изчистватъ поритѣ отъ праха. Търка се напречно, здраво презъ жилитѣ на дървото, съ парцалъ, натопенъ въ политурния запълнителъ, за да може запълнителя да проникне дълбоко въ поритѣ.

г) Блажния запълнителъ се състои отъ различни материали като: картофено брашно, швершпатъ, брашно отъ бѣлия минералъ баритъ, пемзово и др. съ сикативъ, като съединяюще сръдство. Боядисването става съ минерални бои. Като разрѣдителъ на блажнитѣ запълнители се употрѣбва терпентинъ и спиртъ. Търка се съ парцалъ, както при шеллаковия запълнителъ. Всѣка излишна маса отъ запълнителя трѣбва добре да се очисти отъ повърхността и следъ 12—14 часа съхнене, се пакъ повтаря, ако се забелѣжи, че поритѣ не сж добре попълнени. Шеллаковитѣ запълнители да се употрѣбаватъ за полирана работа, блажнитѣ за лакирана. Има много запълнители, специалитети на различни фабрики,

но съ гореописанитѣ употребѣни, се постига сжщото и могатъ да се приготвятъ отъ всѣки столарь.

3) Следъ изсъхване на запълнителя, площъта се намазва съ масло за шлайфоване, съ шкурка № 00 се зашлайфова внимателно, за да не остане по повърхнината ни следи отъ запълнителя. При шеллаковъ запълнителъ, който лесно се втвърдява, шлайфоването съ масло може да почне $\frac{1}{2}$ часъ преди употреблението му.

При съвременната столарска техника, кждето майсторитѣ мебелести се стремятъ да запазатъ естествената структура на дървото, при шлайфоването на различнитѣ видове дървета, споредъ цвѣта на дървото, трѣбва да се употреби или не масло за шлайфоване. Ако е употребено ленено масло за тъмни дървета за шлайфоване, добре е следъ шлайфоването да се изтрие площъта съ сухи стърготини отъ трионъ и после полира.

4) Заполирването става съ политура, която се продава въ готовъ видъ или се приготвява лично отъ майстора: 7—8 части чистъ спиртъ 95—96% на една частъ шеллакъ обикновенъ или 200 грама бѣлъ шеллакъ съ 800 гр. спиртъ за безцвѣтна политура.

Шеллака (Schellack) е продуктъ отъ Гумилакъ, смола, която истича отъ особени дървета въ источна Индия, съединена съ умрѣлитѣ тѣла на женскитѣ насекоми, които снасятъ яйцата си подъ кората на младитѣ клонки отъ крото изтича сока. Образуватъ се брадавици отъ умрѣлитѣ тѣла на насекомитѣ и самата смола. Отъ яйцата се излупватъ нови насекоми, наречени Лакшилдлаусъ (лакова въшка). Населението събира тази смола, която изглежда червена. Този червенъ цвѣтъ се е добилъ отъ тази именно въшка и този пръвъ продуктъ се нарича Щоклакъ, който съдържа 70% смола, 20% восъчни съединения и 10% багрени червени вещества. При варението на Щоклака, който въ търговията се явява въ червено тъмни зърна, се получава така наречения Кьорнерлакъ. При варенето на Кьорнерлака въ слабъ содовъ разтворъ, който помага да се отстрани червения цвѣтъ, се получава жълто кафяна маса, която се пресова на тънки плочици или листове, който наричаме шеллакъ. Той е крехъкъ и прозраченъ съ оранжевъ цвѣтъ. Въ търговията се срещатъ следнитѣ шеллакове, отъ които се приготвява политурата: Лемонъ I кач., Лемонъ II, Оранжъ I, Оранжъ T N, Бронзовъ, Рубинъ безъ примѣсъ на смола, бѣлъ (избѣленъ).

(Следва).

Нед. Ив. Костадиновъ

Пловдивъ

Теория на строителното коларство

Много се говори, но много малко се върши, а още по-малко добросъвѣстностъ се влага днесъ у насъ, когато се касае за занаятъ или занаятчия. До като преди освобождението за насъ българитѣ е било гордостъ да бжде човѣкъ самъ занаятчия, синъ на занаятчия или да носи псевдонима на нѣкои занаятъ, днесъ въ пълень контрастъ е положението на занаятчията. Днесъ малко се държи на общественото или морално положение на занаятчията, а повече на неговото политическо вѣрую. Виновници не искамъ да търся защото тукъ не е мѣстото за това, но трѣбва да се разбере печалния фактъ и да се обърне по-голѣмо внимание на занаятитѣ; на умственото и морално издигане на занаятчиитѣ, защото трѣбва да се признае, че занаятчиитѣ сж за насъ отъ значение каквото на западъ представлява индустрията.

Ако пъкъ се направи сравнение между самитѣ занаяти то ще видимъ, че безъ да се гледа значението на занаята и предметитѣ които произвежда той, едни сж много повече издигнати благодарение покровителството съ което сж се ползували и се ползуватъ и до днесъ. Достатъчно е да се сравнятъ дървоцѣлскитѣ занаяти: мебелниятъ стои на най-високо мѣсто, за него има кредити, училища, нѣмски курсове до като за коларския, който е игралъ и ще играе голѣма роль, не се указва никаква подкрепа. За него нѣма специални училища, а и до колкото има тѣ сж не добръ обзаведени и ржководни отъ чужденци, които никога не могатъ и не искатъ да разбератъ нуждитѣ на народа, защото тѣхното народно чувство трудно може да се остави незасегнато въ случай на издигане на мѣстно производство или мѣстна индустрия. Не се откриватъ курсове, нѣма кредити, коларя като че е анатемосанъ безъ да се обърне внимание че превознитѣ срѣдства за търговията, индустрията и удоволствие както и при ангажирване на държавата ни въ война, сж създадени и се създаватъ отъ майсторитѣ колари и изключително отъ тѣхъ; защото коларски фабрики имаме толкова малки че не могатъ да изиграятъ ролята за която сж предназначени. Днесъ кола значи не само запряганитѣ съ коне — въобще животни и такива теглени отъ хора, а имаме и машинни кола. На първо мѣсто автомобилнитѣ кола, трамвайтѣ, а сжщо и вагонитѣ. Осждително е мнението, че у насъ не е възможно да се произведатъ луксозни автомобилни кола или трамвайни такива или вагони. А напротивъ у насъ има

всичкиѣ условия за това и вменява се въ дългъ на отговорнитѣ фактори да взематъ мѣрки защото: ще се създаде работа на голѣмо число честни и благонадеждни граждани, ще се направятъ голѣми икономии въ бюджета, защото доставянитѣ отъ странство автомобилни каруци, трамвайни кола и сѣщо и вагони струватъ много скѣпо на бюджета, а и указватъ влияние въ курса на нашия левъ, което не е безъ значение.

Изтъквайки горното и въ желанието си да дамъ нѣкои теоретически напѣтствия на майсторитѣ ни колари, отъ каквито иматъ нужда всички, азъ си поставямъ за цѣль въ единъ редъ отъ статии въ сп. Занаятчийска Практика да изложамъ въ кратце теорията на коларството и то така, че да бѣде възприета безъ усилие отъ майсторитѣ — като имъ даде напѣтствия и ги улесни въ бѣдаше въ производството имъ.

За умѣлото производство безъ разлика на вида му се изисква што работникъ или майстора да има ясна представа за формата, качеството и предназначението на предмета, който ще произвежда. И частно за коларя: той трѣбва да има ясна представа за конструкцията имъ. Защото до като при каруцитѣ запрягани съ коне се допускатъ най-разнообразни размѣри, то при конструирането на автомобилнитѣ каруци или трамвайни такива има да се работи въ строго ограничени граници, опредѣлени въ зависимостъ отъ шасието и мотора върху които ще лежатъ. Вѣрно е, че нашитѣ търгинд. камари не обръщатъ внимание на теоретическата подготовка на кандидатитѣ, вѣрно е че досегашнитѣ майстори сѣ произвели хиляди кола, които служатъ на обществото, но трѣбва да се признае за вѣрно, че нашитѣ колари сѣ останали много назадъ въ културно просвѣтно отношение както и много слаба е тѣхната теоретическа подготовка. У нашия коларинъ липсва вкусъ; при конструиране на колата се взема на пръвъ планъ материала съ който се разполага и нѣма онзи стремежъ къмъ идеализиране на превознитѣ ни сръдства, онова чувство на съвършенство и стабилитетъ каквото ясно се забелѣзва у занаятчийството на западъ. Никой отъ нашитѣ майстори до днесъ не си е направилъ трудъ да изчисли точно какъвъ и колко материалъ се изразходва за една кола, колко надници ангажирва въ нея. Никой не си е направилъ предварителна скица, не се е погрижилъ да създаде нѣкои новъ типъ или да усъвършенствува старъ такъвъ, а мнозина не се стрѣмятъ даже да постигнатъ умѣлостта на майстора си, като разчитатъ што времето да имъ я даде на готово. До колко коларския занаятъ е усъвършенствуванъ на западъ се вижда отъ факта, че освенъ майстори, чираци и калфи както споредъ нашата терминология именуваме различнитѣ степени, ще различимъ още специалисти: първомайстори, техници и инженери, които се стрѣмятъ да даватъ нови системи и похвати при изработката имъ, като иматъ предъ

видъ развиващия се вкусъ на клиентитѣ, качеството на материала, минималното време за изработването имъ и цѣната на готовия предметъ. Нѣщо повече, тѣ сж предназначени да служатъ за посредници между труда и капитала и се грижатъ щото тѣзи два елемента да се движатъ въ унисонъ.

(Следва).

Х. А. Сокеровъ

Директоръ коприно-тъкачното училище—Харманли.

История на бояджийството.

Боядисване на предилни материали е извършвано още въ най-стари времена—2000 години преди Христа.

Китайцитѣ сж притежавали познания по бояджийството; сжщо така сж имъ били познати нѣкои бои, като напр.: индигото (синилото), но въпреки това не сж могли да направятъ голѣмъ напредъкъ въ тази областъ.

Въ това отношение Индийцитѣ сж имали по-голѣмъ успѣхъ и Индия се смѣта като отечество на бояджийството. Нѣкой сж предполагали, че индийцитѣ сж възприели бояджийството отъ японцитѣ, обаче установило се е, че това не е вѣрно. За по-вѣрно изглежда, че индийцитѣ сж възприели старитѣ методи за боядисване отъ Китайцитѣ. На голѣма висота се е намирало бояджийството при Асиро-вавилонитѣ, които безъ съмнение, сж го възприели отъ индийцитѣ.

Отъ Библията, както и отъ историята на Юдеитѣ отъ Иосифъ изхождатъ единствени точни известия, че бояджийството се е развило презъ времето на Мойсея. Следъ дългото пребиваване на Юдеитѣ въ Египетъ тѣ сж усвоили и пренесли това изкуство въ собственото си отечество, където имъ се е отдало да развиятъ бояджийството на вълна и коприна до голѣми размѣри. Получени сж били отлични цвѣтове, като: пурпурово, червено, алено и синкаво червено.

Понататѣшното развитие на това изкуство се приписва и на финикийцитѣ, единъ търговско-промишленъ и мореплавателенъ народъ презъ 14—15 в. пр. Христа.

Гърцитѣ, които сж издигнали изящнитѣ изкуства, като скулптурата и архитектурата до най-голѣма висота, за развитие на бояджийството сж направили извънредно голѣмъ прогресъ, което се дължи на голѣмото внимание, което

обръщали римлянитъ върху луксознитъ облекла, накити и жилищни мобилировки.

Въ среднитъ вѣкове.—Презъ време на мрачния исторически периодъ, следъ падането на римската империя, изкуството и науката подпаднаха изключително подъ влиянието на Арабитъ. Отъ Мавритъ и Сарацинитъ, които подчиниха подъ властта си Азия, Африка, Испания и частъ отъ Сицилия, европейцитъ възприеха това изкуство, което отново заживя и се развива въ Европа.

Голѣма частъ отъ заслуги за пренасяне на нови изкуства се дължи и на завръщашитъ се отъ азиатскитъ си походи кръстоносци.

За развитието на памучното бояджийство турцитъ сж допринесли много. Въ Одринъ се е развило главно памучното червено бояджийство, наречено още „турско червено“ или „одринско червено“, макаръ че то отдавна вече не се боядисва тамъ.

Бояджийството е процъвтало доста въ Европа въ Венецианската република, а по късно и въ други италиански градове, главно въ републикитъ Генуа, Флоренция и Пиза. Въ цветущия периодъ на флорентинската република бояджийството толкова е напреднало, че се наброявали въ града и околността му по-вече отъ 200 малки и голѣми бояджийници.

Още въ 1429 год. е излези отъ печатъ първата книга, съдържаща употребяванитъ тогава начини за боядисване подъ название „*Manegola dell'Arte dei Tintori*“. Сжщата книга е претърпяла второ поправено издание въ 1510 година.

Друго съчинение, писано отъ италияница *Giovanni Ventura Rossetti*, който следъ дългото си пътуване изъ Италия и други страни добилъ голѣми познания, е излезло отъ печатъ въ 1540 год. подъ название „*Plicto dell'arte dei Tintori*“, претърпяло второ издание презъ 1548 година.

Въ ново време.—Безъ съмнение Италия е отечеството на бояджийското искусство презъ ренесанса. Отъ Италия бояджийството е пренесено въ другитъ европейски страни и специално въ Франция, кждето презъ времето на Людовикъ XVI, по инициативата на всемогщия министръ Колбертъ, е получило невъобразимо насърчение и развитие. Отъ това време, особено отъ първата половина на 19 векъ, тъкачеството и бояджийството достигнали голѣмъ напредъкъ, отъ което пъкъ се появява една отъ голѣмо значение нова индустрия манифактурна.

Примера на Франция е последванъ отъ Англия, Германия и частъ отъ Фландрия. Причината за това е била преследването на хугинотитъ въ Франция, вследствие на което тѣ сж бѣгали отъ Франция въ другитъ сжседни страни, кждето сж принесли това изкуство. За горното сж благоприят-

стивали още климата и каменитѣ вжглища въ поменатитѣ страни. 19 векъ съ право може да се нарече векъ на изобретенията. Въ началото на този векъ, а именно 1814 год., се е отдало на химицитѣ да изнамѣрятъ изкуственитѣ бои отъ катрана при дестилирането каменитѣ вжглища. При сухата дестилация на каменитѣ вжглища се образува въздушенъ газъ, който гори и се употрѣбява за осветление, а останалата частъ е катранъ, отъ който фабрикуватъ изкуственитѣ бои, поради което ги наричатъ още „катранени бои“.

Въ днешно време тази индустрия е извънредно много развита, а най-много въ Германия. По-слабо е развита въ Швейцария, Белгия, Франция, Италия и Англия, а въ последно време и въ Америка и Япония.

Изнамѣрената въ 1704 год. боя „берлинското синьо“ отъ химика Diesbach е намѣрила практическо приложение следъ преработването и отъ Scheele въ края на 18 векъ. Въ 1827 год. Gjuimet и Gjmelin сж изнамѣрили боята „ултрамаринъ“. Въ 1834 г. Runge е изнамѣрилъ боя наречена „Куанол“. Въ 1826 год. Unverdorben е изнамѣрилъ боята „Krystalin“. Въ 1841 год. Fritsche е изнамѣрилъ боята „Anilin“. Въ 1842 г. Zinin е изнамѣрилъ боята „Benzidin“. Въ 1856 г. W. H. Perkin е изнамѣрилъ боята „Manvein“ и пр.

По настоящемъ числото на фабрикуванитѣ бои е много голѣмо. Десетки фабрики се занимаватъ съ произвеждането имъ и сж вложени съ милиарди капитали.

По важни германски фабрики за бои сж: 1. Badische Anilin & Soda—Fabrik in Ludwigshafen a. Rein. 2) Leopold Cassella & Co in Frankfurt a. Main. 3) Farbwerke vormals Meister Lucius & Brüning in Hoechst a. Main. 4) Farbenfabriken vormals Friedrich Bayer & Co in Leverkusen bei Köln a. Rhein. 5) Farbenfabrik Mühlheim vorm. A. Leonhardt & Co in Mühlheim am Main. 6) Actien—Gesellschaft für Anilin—Fabrikation Berlin S. O. 36. 7) Wulfing, Dahl & Co, A. G. Farbenfabriken in Barmen и други. Почти всички фабрики иматъ представители въ България.

Б. Петровъ

Химикъ — галванотехникъ

Художествень бронзь

Подъ това название разбиратъ бронзове, които служатъ за приготвяне на статуи, бюстове, архитектурни украшения, изящни домашни предмети и др. Всичкитъ тия художествени издѣлия се приготвятъ чрезъ отливане и следъ това се подлагатъ на изработка съ остри инструменти, чукане, цизилиране и гравирание. Още отъ древнитъ времена бронзътъ се е употрѣбявалъ за тая целъ и макаръ въ днешно време да му съперничатъ други метали (чугунъ, цинкъ, месингъ), все пакъ бронзътъ представя по дѣбъръ материалъ за тази цѣль. Изисква се, той да запълва добре формитъ, леко да се обработва и да обладава достатъчна твърдостъ т. е. да устоява на случайни удари и механично изтъркване.

Художествениятъ бронзь притежава червено-жълтъ цвѣтъ, който преминава на въздуха въ кафявъ и съ течение на времето поради образуването на особень медень карбонатъ, покрива се повърхно съ блестяща зелена покривка, наречена *патица Verde antico* (антична зеленина).

Древнитъ бронзове удовлетворяватъ всичкитъ тия условия. Гръцкитъ статуи, освенъ мѣль и калай, съдържатъ и не голѣмо количество олово, което влиза въ сплавъта, навърно, не умишлено.

Примесътъ отъ олово дава да бронза голѣма течливостъ т. е. улеснява се лѣненето и по нататъшната му обработка съ инструменти, като намалява жилавостъта на сплавъта, спомага за по лесното отскачане на стружкитъ и не дава възможность да прилепнатъ по инструмента. Оловото сжщо прави сплавъта по-крехка и увеличава склонностьта къмъ ликвация.

Въ римскитъ художествени издѣлия нмаме и примесъ отъ цинкъ, който като примесъ има свои добри и лоши страни. Влиянието на цинка върху свойствата на сплавъта сж още по-слаби, отколкото тия на калая; крехкостъта се увеличава по-слабо, цвѣтътъ — важно качество на художествения бронзь — се измѣня по-бавно, отколкото при увеличаване съдържанието на калая. Съ прибавка на цинкъ къмъ сплавъта, течливостъта се увеличава, температурата на разтапянето се понижава, склонностьта къмъ ликвация се намалява. Но твърдѣ голѣмо съдържание на цинкъ може значително да намали твърдостъта на бронза и неговата якость, а сжщо по-

ради увеличаване коефициента на утаяването, да спомогне за образуване, при отливането празнини, прилични на червоядина поради което отливката става трудно; при това приятния червеникавъ или златенъ цвѣтъ на бронза, преминава въ не твърде красивъ жълтъ цвѣтъ. Голѣмото съдържание на цинка спомага сжщо за образуването на тъмна, трошлива, не художествена покривка.

Бронзътъ за барелефи и статуи, които сж изложени на атмосферни влияния, трѣбва така да се приготви, че златни или жълточервения цвѣтъ, постепенно да преминава къмъ нежния канеленъ основенъ цвѣтъ, съ зеленъ оттенкъкъ съставенъ отъ тѣй наречената патина (малахитова зеленина). Тая светло зелена патина, която е особено красива въ античните бронзове, особено въ гръцкитѣ, се състои отъ окисъ и основенъ карбонатъ на съставнитѣ метали и се образува съ течение на времето отъ химичното дѣйствиe на влагата, кислорода и вжлеродния двуокисъ, който се намира въ въздуха.

Художествената патина трѣбва да представлява отъ себе си тънка, гладка и блестяща покривка, която предпазва метала отъ по-нататъшното действие на въздуха и не намалява нагледността на очертанията, добити при изработването на статуята.

Подобно образуване на патина се забелѣзва и върху чистата мѣдъ, която понѣкога се употребява за покриви, галванопластични релефи и щамповани (пресувани) предмети. (Напримеръ изображенията на Бранденбургскитѣ врати въ Берлинъ) и върху много бронзове, които съдържатъ въ малко количество цинкъ. Напротивъ, сплавитѣ на мѣдта съ цинка, които не съдържатъ калай, ако въ тѣхъ цинкътъ е доста (напр. месинга), обикновенно чернѣетъ на въздуха, като се покриватъ съ грапавъ слой отъ окисъ, който скоро закрива яснитѣ очертания на предмета; подобни недостатъци иматъ и нѣкои бронзове.

Отъ изследванията, правени въ тая насока, е констатирано, че богати съ цинкъ и бедни съ калай бронзове въ това отношение сж по лоши, отколкото ония, бедни отъ цинкъ и, че случайнитѣ примѣси сжщо не оставатъ влияние за образуването на патина. Особено вредно влияе за това арсена който се често среща въ продажната медъ, и който спомага за почерняване на бронза.

Трѣбва, впрочемъ, да споменемъ, че за образуване патина има сжщественно влияние мѣстото, гдѣто сж поставени бронзовитѣ статуи. Обаче, съ въвеждането на отопление посредствомъ камени вжглища, статуйтѣ започватъ да се промѣнятъ, като полчаватъ черъ цвѣтъ, понеже зелената патина, подъ влияние на въздуха, който съдържа сярководо-

родъ се промѣня въ меденъ сулфидъ; и на опаки, дори богати съ цинкъ бронзове могатъ да се покриятъ съ зелена патина, ако сж изложени на чистъ въздухъ.

Най-сетне и самия начинъ на формиране и отливане, не е безъ влияние за по-сетнешното образуване на патина. Шупливитѣ отливки по-лесно задържатъ прахъ и сажди и затова тѣ по-мжчно образуватъ патина, отколкото плътната отливка съ гладка повърхнина.

Характера на патината зависи твърде много отъ състава на бронза. Elster дава следната сплавъ: $86\frac{2}{3}\%$ медъ, $6\frac{1}{8}\%$ калай, $3\frac{1}{3}\%$ цинкъ и $3\frac{1}{3}\%$ олово. Доста много олово съдържатъ нѣкои китайски и японски художествени бронзове, отъ които се приготвяватъ вази и чаши, украсени съ злато и сребро, върху черъ фонъ. Mogin е приготвилъ японска сплавъ, която съдържа 83% медъ, 5% калай, 2% цинкъ и 10% олово. На повърхнината на излетитѣ издѣлия отъ тая сплавъ се предава приятенъ цвѣтъ чрезъ загрѣване на последнитѣ въ муфлени печи. При много горѣщо отливане, бронза силно ликвира и дава доста негодни отливки. Якоостъта на тия бронзове е незначителна.

Нѣкои фабрики за бронзови издѣлия, за да ги представятъ като нови, даватъ на слетинитѣ, въ зависимостъ отъ тѣхния съставъ нови названия. Напр. Манхаймско злато или Симилоръ, което съдържа $83\cdot7\%$ медъ, 1% калай и $9\cdot3\%$ цинкъ първоначално, следъ приготвянето, има златенъ цвѣтъ. Хризокалкъ, която съдържа 90% медъ, $6\cdot5\%$ калай и 3% цинкъ.

Приготвянето и разтапянето на художествения бронзъ става въ тигли, ако сж потребни малки отливки, а за отливане статуи и други голѣми предмети, разтапянето се извършва въ пламенни печи.

Растителни кори за дъбене въ кожарството.

Коренитѣ на разнитѣ видове дървета въ своя химически съставъ съдържатъ въ себе си танинъ, който извлеченъ отъ състава на кората се явяватъ необходими въ кожарството. Количеството танинъ, който се съдържа въ коритѣ на разнитѣ видове дървета е различно, така щото коренитѣ на нѣкои видове дървета съдържатъ толкова малко танинъ, щото ако се посегне къмъ произвеждане на екстрактъ, то добития такъвъ количество не може да покрие даже направенитѣ разноси по производството. Дървесината на сжщитѣ видове дървета, коритѣ на които съдържатъ танинъ, съдържа въ съвсемъ ограничено и значително много по-малко количество такъвъ, отколкото съдържатъ коритѣ имъ.

Ето защо практиката е наложила, екстракти които съ успѣхъ биха могли да послужатъ като материалъ за преработване на сурови продукти, да се добиватъ само отъ коритѣ на онѣзи видове дървета, които съдържатъ голѣмо количество танинъ.

Малцина сж лицата и рѣдки сж мѣстата у насъ въ България, които се занимаватъ, макаръ и като страниченъ доходъ, къмъ главното имъ друго занятие, съ добиване на екстракти отъ коритѣ на нѣкои видове дървета. Когато при наличността на толкова много дъбови гори, тъй изобилнитѣ и много разпрѣснати около рѣкитѣ върби и многото

смадлика, която расте изобилно и неунищожавана отъ добитѣка, при малко повече обмисляне и по сериозно поглеждане на въпроса отъ българина, ще разбере, каква голѣма полза би придобилъ за себе си, защото ако започне да добива джбилнитѣ вещества отъ коритѣ на споменатитѣ само видове дървета и храсти, ще намѣри работа на много безработни, ще набави екстрактъ за нуждитѣ на занаятчиитѣ и индустрията, въ такъвъ случай ще се услужи на родното стопанство и индустрия.

Необходимитѣ екстракти за преработване на сурови кожени материали, обикновено се закупватъ за нуждитѣ на индустриитѣ и работилницитѣ отъ странство, подъ съвсемъ други, на чуждитѣ езици наименования, когато сжщитѣ биха могли да се добиятъ и у насъ.

Когато ще се получаватъ кори съ цѣль отъ тѣхъ да се добиватъ екстракти, трѣбва да се обръща най-голѣмо внимание на изсушаването имъ. Изсушаването на екстрактнитѣ кори е най-важната работа, защото начина на изсушаването оказва голѣмо влияние на качеството и съ това и на цѣната ѝ. На скоро следъ обѣлването изсушени кори, които още не сж биле мокрени отъ дъждъ или отъ други причини, даватъ най-добъръ екстрактъ и най-много съдържатъ танинъ. Най хубаво се сушатъ коритѣ, когато следъ като се обѣлятъ

отъ дървото ги оставимъ подъ стрѣха на сѣнка, но съ южно изложение или, най-малкото, стрѣхата подъ която се нареждатъ коритѣ да е изложена къмъ слънцето.

Най-много танинъ съдържа коритѣ на младитѣ дървета, докото сж още гладки и лѣскави като огледало (стъкло). Дебелата кора, както и напуканата отъ старитѣ дървета има много по-малко стойностъ, отколкото младата гладка кора, защото и количеството на танина е различно. Двата вида кори не трѣбва да се смѣсватъ, защото ако се смѣсватъ преди преработването трѣбва отново да се отдѣлятъ отъ търговско индустриална гледна точка, така че въ този случай се губи много време и се харчатъ излишни суми. Така смѣсени кори, търговцитѣ или не купуватъ никакъ, или пъкъ ги закупуватъ (заплащатъ) на много ниска цена.

Екстракта добре изсушенъ и размлѣнъ се употребява най-много отъ кожаритѣ при вадене на кожитѣ — преработването на кожитѣ и пригаждането имъ за нуждитѣ на цървулджитѣ, обуваритѣ, сарачитѣ, производителитѣ на юнашки и войнишки снаряжения, кожени тапицерски столове, канапета и други.

Отъ европейскитѣ дървесни породи, най-богати на екстрактъ кори иматъ следнитѣ видове дървета: джбъ, смъртъ, брѣза, върба, дивия кестенъ и хроста смрадлика. Отъ Аржентина, Урагвай и Парагвай изнасятъ квебраховото дърво, което е много богато на ек-

страктъ. Въ Индия нѣкои видове палми съдържатъ голѣмо количество екстрактъ и се продава подъ името „Katexu“, който се добива главно отъ дървото „Uncaria Gambier“.

Кората на смърча служи за изработване на тънки кожи, има по-малко количество екстрактъ вследствие на което не може да просмуква дебелитѣ кожи.

Лариковата (на Лиственицата) кора съдържа повече киселини, отколкото смърчовата кора, обаче сжщо е непригодна за преработване на дебели кожи, защото не може да ги просмуква.

Брѣзовитѣ кори се употребяватъ най-много въ Русия, защото тамъ брѣзата е много разпространена. Кората съдържа много малко количество киселина, обаче много умекотява кожата, вследствие на което кожата става много и лесно просмукаема за по-силнитѣ екстракти и по-такъвъ начинъ най-хубаво и основно се преработватъ кожитѣ, които макаръ и дебели сж много меки и деликатни, каквито никжде другаде или по другъ начинъ могатъ да се приготвятъ. Затова обработенитѣ кожи въ Русия се търсятъ и предпочитатъ.

Върбовитѣ кори се употребяватъ за изработване на деликатни и шарени — така наречени „дански кожи“. Всички видове върбови дървета, които даватъ материалъ за кошничаритѣ, коритѣ на сжщитѣ върби съдържатъ и добъръ екстрактъ.

Джбовитѣ кори съдържатъ

най-много екстрактни киселини, които се употребяват за пре работване на дебелиятъ кожи и се смѣсва съ екстрактитъ на другитъ дървета. Дъбовитъ кори съдържатъ отъ 4 до 1% танинъ.

Споменахме за видоветъ дървета, които съдържатъ повече танинъ и на които не само коритъ съдържатъ таки ва киселини, но въ по-ограничено количество съдържа и самата имъ дървесина. Това сж дървета които съставляватъ главни продукти при горското стопанство съ даване на първостепенни дървени материали. Обаче по количеството на танина, добиването на който е като второстепенъ продуктъ отъ горитъ, наравно съ дърветъ е и споменатия хрестъ **смрадликата** — тоже второстепенъ горски продуктъ. Смрадликата е доста много разпространена у насъ — предимно въ Северна България и има доста производители, които изкарватъ даже прехраната си отъ беридба на смрадлика, нейното извършаване и продаване нейния продуктъ.

Въ България сж известни главно три вида смрадлика, които ботанически се различаватъ, вследствие на което и наименованията ѝ сж както следва: първо — **каделяста смрадлика**, като стари видъ смѣтатъ вариетета **пѣсачлива смрадлика**, защото обича и добръ вирѣе на пѣсцитъ, когато първата и въобще смрадликата обича сухитъ варовити почви, затова втората въ лесовъдството би могла да служи за укрепяване

на подвижнитъ, ронливи и пѣсчливи мѣста въ Дунавската равнина. Другия варитетъ е — **перестолиста смрадлика**, за разлика отъ другитъ на които листата сж малко прилегнали.

Кората на смрадликата е сиво червеникава и става грапава и люспеста когато позастарѣе. Белината на дървото ѝ е бѣла съ златно-жълта и копринено лѣскава сърдцевина и съ силна специфично приятна миризма. Листата на смрадликата презъ есенята ставатъ кърваво червени

Листата и младитъ клонки на смрадликата съдържатъ отъ 12 до 28% танинъ, и се употребяватъ много отъ населението за боядисване на разни платове, а най-вече се употребяватъ въ кожарството наравно съ джба, за аргасване на кожи и другадѣ за други цѣли — други сурови материали, които следъ преработване същевременно ги предпазватъ и отъ гниене, като съ това увеличаватъ и трайността имъ.

Смрадликата трѣбва да се бере винаги презъ Августъ месецъ и предимно еднагодишна, защото тъкмо по това време и на тая възраст листата, младитъ клонки и лѣтораслитъ ѝ съдържатъ най-голъмо количество джбилно вещество танинъ. У насъ, следъ обирането, по възможность сжщия день на брането, се постиля на харманъ за да изсъхне, като се обръща-прехвърля по-начесто за да си запази обикновения цвѣтъ — маслено зеленикавъ, защото ако изгуби цвѣта си отъ силното слънце или отъ случаенъ дъждъ, губи голѣмъ процентъ

отъ танина. Така изсушена се оваршава съ коне, както и другитѣ житни растения, като едритѣ и дебели клечки се отстраняватъ, а пребиратъ надробенитѣ на малки късчета листа и клонки. Въ другитѣ държави вмѣсто вършидба — смилатъ смрадликата съ специални мелници и така добрия материалъ съдържа — запазва по-вече отъ танина си.

Брането на смрадликата става съ косери или сърпове, ржчно.

Колкото смрадликата е по-добре изсушена и по-ситно смлѣна, толкова повече танинъ съдържа, което практически може да се опредѣли: по цвѣта, миризмата и вкуса. Колкото цвѣта на смрадликата когато е смлѣна е по-синкаво-зеленъ, колкото миризмата е ѝ по-силна и колкото на вкусъ е по-

щиплива, толкова тя бива по-доброкачествена. Когато смрадликата стои по дълго време неупотрѣбена губи отъ своитѣ качества — танина вследствие на едно естествено ферментирание, чрезъ оксидиране и подъ влиянието на образувалата се при това вжглена киселина, въ по-голѣмата си частъ се превръща въ галусова киселина и гроздова захаръ.

За аргасване на единъ килограмъ кожа, потрѣбни сж отъ 4 до 6 кгр. джбови кори, а за сжщото парче кожа сж потрѣбни само 4 кгр. смрадлика.

Доброкачествеността на смрадликата се изпитва чрезъ анализи въ химическитѣ лаборатории, за която цѣль съществуватъ редъ аналитически методи.

Б. Хубавенковъ — Ловечъ.

НАСТАВЛЕНИЯ, СЪВЕТИ И РЕЦЕПТИ.

Спояване алуминиеви парчета.

Приготвява се смѣсъ отъ 43 на 100 калиевъ хлоридъ и 13 на 100 калиевъ флуоридъ. Тая смѣсъ направена на студено, после се загрѣва на висока температура и смила. Следъ това края на една алуминиева прѣчка се загрѣва силно, и се потопява въ тоя прахъ, отъ което по потопеното мѣсто се полѣпя прахъ. Тогава подъ пламъкъ се пристѣпя къмъ спояването, като се търка прѣчката по мѣстото на запояването,

Сплавъ за висока температура.

Състои се отъ хромъ никелъ и желѣзо, въ пропорция 28 до 40 на 100 хромъ, 18 до 40 никелъ и останалото желѣзо. Издържа до 1100 градуса. Ако се прибави 3—4 процента кобалтъ се получава по-голѣма твърдостъ.

Черъ лакъ за желѣзо, стомана чугунъ.

Стопяватъ се 30 гр. сяръ въ 200 гр. терпентинъ, на водъ-

на баня. Съ получения разтворъ се намазва предмета, загрѣва се следъ това на спиртна ламба до като се получи черъ цвѣтъ.

Почерняне стоманени предмети.

1.

Предмета се потопява въ топълъ разтворъ отъ желѣзенъ фосфатъ.

2.

Приготовлява се съставъ отъ:

Вода 40 гр.

Галови орѣхи 8 гр.

Оцетна киселина 43 гр.

Орѣхитѣ трѣбва да бждатъ ситно сирити на прахъ. Казватъ се още Noix de galle. Смѣста да стои 3 дни, следъ което се отдѣля течния пластъ и се смѣсва съ 250 гр. вода, и 3 гр. сребъренъ нитратъ. Съ тоя разтворъ се намазва нѣколко пѣти предмета.

Импрегниране тъкани материали.

Най първо плата се изпира съ хладка вода 30°, и сапунъ — 8 гр. на литъръ вода. Следъ това се потопява въ разтворъ отъ алуминиевъ ацетатъ или алуминиевъ формиятъ и се оставя да изсъхне безъ да се изцежда. Разтворитѣ да имагъ гжстота 2° Бомѣ.

Отнимане петна отъ вино.

Петното се намокря съ хладка вода, оцетъ или амонякъ. Ако съ това не може да се очисти, тогава се приготвя то-

пълъ разтворъ отъ 5 гр. кислородна вода въ литъръ $9\frac{1}{2}$ —1 гр. амонякъ, съ когото се намазва петното, и после изпира съ чиста вода.

Омекчаване изкуствена коприна.

За цѣлтъ се употрѣбаватъ сапунени бани или содовъ разтворъ въ емулсия съ маслиново масло. Сапуна, маслото и 2—3% сода се сваряватъ да се получи емулсия и се получава много хубава мекота.

Боядисване дамски и мъжки шапки.

Шапкитѣ се накисватъ предварително въ баня, 40—45° топла, 1—2 часа, състояща се отъ сода; после се прибавя 3—5% декролинъ или перкосаль.

Боядисването става въ друга баня отъ 15—20% глауберова соль и 2% сярна киселина, после се прибавя боята, слабо се загрѣва, следъ което се прибавя още 2—3% сярна киселина.

Изчистването, което става предварително може да стане и чрезъ накисване 24 часа вмѣсто въ содовъ разтворъ — въ амоняченъ.

Златни бани.

Чисто злато 35 грама се разваря въ 100—150 гр. калиевъ цианидъ 98—99 процента и 10 литра вода. Напрежението на тока и разстоянието между электродитѣ е 10 см. при 10 гр. ка-

лиевъ цианидъ равно на 1·35 волта и 10 см.

Разтваряятъ се 0·70 гр. злато въ царска вода, въ чашка загреета на спиртна ламба. На грѣва се до получаване тъмно червенъ цвѣтъ. Получения златенъ трихлоридъ се разтваря въ 100 гр. вода и се прибавя амонякъ до като се получи тъмно жълта утайка.

Утайката се отдѣля върху филтъръ, промива се нѣколко пжти съ чиста дестилирана вода и се разтваря въ 200 гр. вода, съдържаща 3 гр. калиевъ цианидъ. Следъ това разтвора се загрѣва още единъ пжтъ, за да се испари напълно амонякъ. Жълтата утайка представява гърмящо злато.

Отъ това гърмящо злато може да се изходи за да приготвятъ златни бани по следнитѣ рецепти:

Злато 8·75 гр.

Калиевъ цианидъ 3·75 гр.

Вода 5 лит.

Напрежението на тока при отдалеченостъ на електродитѣ 10 см. е 2 волта, плътностъ на тока 0·15 ампера.

Може да се упогрѣби златенъ трихлоридъ заедно съ следнитѣ химикалии:

Натриевъ кисель фосфатъ 100 гр.

Натриевъ сулфитъ 30 гр.

Златенъ трихлоридъ 3 гр.

Калиевъ цианидъ 50% 4 гр.

Вода 2 литра

Тая баня дава напрежение на тока 1·8 волта, плътностъ 0·1 ампера, температура на банята 50°С. и гжстота на банята по Бомè 4°.

При студено позлатяване сж достатѣчни 2 бунзенови елемента, съединени последователно, а за топло—единъ.

ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА.

Общия синдикатъ на лѣяритѣ въ Франция е публикувалъ своя годишникъ за 1926 г. Въ него се съдържа списъка на обединенитѣ лѣяри.

Въ една твърде интересна глава отъ него се третиратъ отношенията между господари и работници.

Адреса на синдиката е Paris, Rue de la Victoire 8.

Калфенски курсове открива въ гр. Шуменъ Варненската Търгов. Индустириална камара по столарски (дърводѣлски), сарашки и сградостроителенъ (дюлгерски) занаяти. Занаятия-

та ще почнатъ на 1 февруарий т. г. 5 пжти седмично отъ 6 до 8 часа вечерь. Курсоветѣ ще се водятъ отъ учители—специалисти по програма и правилникъ, одобрени отъ Мвона Т. П. и Труда.

Столарскиятъ курсъ е тримесеченъ, сарашкиятъ е двумесеченъ, а дюлгерскиятъ едномесеченъ.

Съгласно закона за занаятитѣ, всички калфи отъ горнитѣ занаяти сж длъжни да посѣщаватъ курсоветѣ, за да добиятъ право да се явяватъ на майсторски изпитъ.

Записванията ставатъ всѣ

ки присъственъ день въ Окр. зан. ят. бюро въ Посолничата Комисия.

Курсистигѣ трѣбва да представятъ документи, че сж свършили най-малко IV отд. и калфенска книжка.

Русенската Търговско-Индустриална Камара открива на 24 януарий т. г. 45 дневенъ курсъ по брѣснаро-фризьерство въ гр. Русе подъ ржководството на Дѣлчъ Маноловъ отъ София. Записването ставъ въ Камарата — Занаятчийския отдѣлъ.

Презъ пролѣтѣта Търговско-Занаятчийската Камара въ нови-Садъ Югославия ще си строи собствена зграда за около 6 милиона лева.

Въ Охридско, с. Опеница е намеренъ старъ рудникъ за сребро и олово. Рудата съдържа 80% чисто олово и 15 кгр. сребро. Дневно се копае по 2—3 вагона.

Въ Унгария презъ 1921 г. е имало 3043 фабрики, които сж работили 800922 дни, или средно по 263 дни на фабриката. Въ тѣхъ сж работили 202709 работника, отъ които 145247 мъже. Въ тѣзи индустриални предприятия сж употребени 993117 конски сили енергия. Цѣлата стойностъ на производството е 1700000000 златни ун-

гарски крони, или около 60 милиарда лева.

Въ Ромжния — отъ 4,075,432, хектара засета съ царевица площъ, е получено т. г. 57249161 квинтала зърно.

Югославия е открил почетно търговско консулство въ Хелзингфорсъ Финландия

Търговията на мебели въ Ромжния. — Центра на мобилното производство е гр. Арадъ, въ когото има 34 голѣми фабрики и 200 работилници и гр. Тимишваръ, въ когото има една голѣма фабрика и 50 работилници. Въ тѣзи гръдове сж изработватъ исклучително луксозни мебели. Въ Клуж и Таргу се работятъ по долнокачествени работи.

Вносъ на мебели е ограниченъ, съ исклучение на мебели Лудвигъ XV и XVI. Цѣнитѣ на спалнитѣ сж отъ 25 до 30000 лей, но голѣма частъ сж отъ 50 — 70000 лей. Луксозни спални се продаватъ по 100000 лей.

Изложбата въ Габрово. — Въ прѣки предсказанията, че промишлено индустриалната изложба въ Габрово нѣма да успѣе — тя се е състояла. Участвували сж 200 изложители занаятчи и индустриалци, отъ всички клонове на производството съ небивалъ успѣхъ.

ПОЗНАВАНЕ НА МАТЕРИЯЛИТѢ.

Кованѣ чугунѣ.

Напоследѣкъ не само въ Америка, но и въ Европа заочнаха да произвеждатъ кованѣ чугунѣ. Тоя чугунѣ се прави за да отговаря на известни условия: — да се лѣе тѣнко, да може да се излива на тѣнки плочи, да е по-устойчивѣ на ударѣ, въобще да се приближава до течната стомана.

Получава се отъ бѣлия чугунѣ. Американския начинѣ се състои и въ превръщането на въглерода въ бѣлия чугунѣ, който е свързанъ съ желѣзото — въ свободенъ въглеродъ. Когато това се достигне чугуната получава черѣ ломѣ. Най-подходящъ чугунѣ за тая операция е чугунѣ съ съставъ:

Силиций	0.65—0.80 %
Манганъ по-малко отъ	0.30 %
Фосфоръ „ „	0.20 %
Сяра „ „	0.10 %

Растопяването става при 800—900°, а втвърдяването за 2—3 дни.

Европейския начинѣ се състои въ намалението % на въглерода, чрезѣ разтопяване съ хематитѣ. Топи се при 750—850°, а се охлаждава 3—4 дни. Най-подходящъ чугунѣ за тая целъ е она съ съставъ:

Манганъ	0.15—0.60 %
Силиций по-малко отъ	0.10 %
Фосфоръ „ „	0.150 %
Сяра „ „	0.05—0.30 %

Получава се чугунѣ мекѣ, леко ковакѣ, който не се чупи.

Нѣкои фабрики произвеждатъ днесъ подобенъ чугунѣ, който е превърнатъ въ кованѣ само по повърхността. Такъвъ чугунѣ въ вътрешността си е твърдѣ и трошливѣ. Познава се по зърната, които на повърхността сѣ по-дребни, а сѣщо и по цвѣта.

Пѣсѣка въ лѣярството.

Когато се избира пѣсѣкъ за форми, той трѣбва да отговаря на известни условия. Преди всичко да не съдържа повече отъ 2% желѣзенъ окисъ, 0.8% калциевъ карбонатъ и 1% магнезиевъ окисъ. Той трѣбва да бжде огнеупоренъ, да има слаба свиваемостъ, да съдържа 80—90% силиций, да има добро свойство на кохезия и пластичностъ. Единъ доброкачественъ пѣсѣкъ трѣбва да съдържа:

Силициевъ двуокисъ	85—80 %
Алуминиевъ триокисъ	8—10 %
Желѣзенъ окисъ	1.5 %
Калциевъ карбонатъ	0.5 %
Магнезиевъ окисъ	0.5 %

Дуралуминий.

Това е една отъ най-приложимитѣ алуминиеви сплави, и се отличава съ голѣма лекостъ и твърдостъ. Неговата твърдостъ е 2.75 до 2.85, и се топи прѣ 650° С. Дуралуминия има съставъ:

Алуминий	93—95
Медъ	3.5—4
Манганъ	0.5—0.8
Магнезий	0.5—1

Силиций по малко отъ 0.60
Желѣзо по малко отъ 0.60
Силиция и желѣзото се смѣтатъ като неблагоприятни примѣси. Сѣщото се отнася за оловото и каляя.

Дуралуминия се запоява съ електричество или ацетиленъ. Обаче, подобни заварки не сѣ за препорѣчване за предмети изложени на ударѣ.

Следнитѣ сравнителни числа показватъ тежестъта на другитѣ метали спрямо дуралуминиума. Единъ обикновенъ листъ 1.830 м. дългъ, 0.915 м. широкъ и 1.6 м. м. дебелъ, отъ долнитѣ метали тежи:

Дуралуминий	77 кгр.
Бронзъ	21 „
Медь	239 „
Стомана	209 „

Дуралуминия издържа на кв. см. 4—8 клгр. Иначе той се обработва леко, изпилва се, пробива се. При обработка се намокря съ petrolъ. Сапунена вода и масло не подхож-

дагъ за него. За да му се предаде хубавъ блясъкъ, приличенъ на сребро, достатъчно е да се потопи 5 м. въ 10% разтворъ отъ сода каустикъ, да се измие съ чиста вода, и прекара презъ 3% солна киселина и отново изпере.

Д. Е.

ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ,

Въ тоя отдѣлъ ще се помѣстватъ въпроси изъ всѣкидневната практика въ работилницитѣ. Ще се отговаря безплатно на въпроси, повдигнати само отъ предплатилитѣ абонати и то въ свързка съ занаята имъ. Мнозина абонати запитватъ по въпроси за индустриално и промишлено производство на различни материали. Отговори на подобни въпроси изискватъ врѣме и срѣдства за проучване. На такива, редакцията неще може да отговаря безплатно.

Всѣки отъ читателитѣ може да отговори на нѣкой отъ повдигнатитѣ въпроси и редакцията съ готовность ще помѣства отговоритѣ.

Въпроси.

№ 1. — Отъ гдѣ мога да си набавя ржководство по коприненз индустрия, точене, боядисване, плетене, а също и машини.

И. М. Л. — Ломъ

№ 2. — Отъ гдѣ мога да си набавя ржководство по метално обработване.

Т. С. Г. с. Црънча

№ 3. — Може ли да ми набавите литература по обуцарство.

Г. П. К. с. Калотина

№ 4. — Какъ се галзира съ соль въ грънчарството и доброкачествена ли е такава глечь.

М. С. Троянь

№ 5. — Има ли книга по зидарство. Моля съобщете чрезъ списанието.

А. Б. Брусарци

№ 6. Какъ можеме да приготвиме здравословни грънчарски издѣлия отъ обикновена глина.

В. П. Габрово

№ 7. Въ поканата Ви има заглавия: — изпитване стомана, желъзарство, тель, заваряване и пр. Моля обяснете ми въ книжкитѣ има ли описано за тѣхъ подробно, и може ли да ми набавите отъ тѣзи книжки.

П. М. Цв. с. Влашка Махла

№ 8. — Може ли да се нюансира съ синьо дърво при текстилното боядисване на черно и какъ.

П. Н. София

№ 9. — Моля съобщете ми какъ може да се подобрява преди боядисването прежда памучна която е отъ долнокачественъ видъ, така наречена „мъртва“ прежда да се оживи.

С. Р. Карнобатъ

№ 10. — Коя е най-подходяща червена боя за боядисване полу-вълнени платове.

П. Хр. Кюстендилъ

Отговори

№ 1. — На български специално ръководство по тоя въпрос нѣма. За машини съобщете по точно какви сж ви необходими.

№ 2. — Съобщете кой бранишь отъ металоо работването, Ви интересува, за да Ви съобщиме имали подобни книги.

№ 3. — На български, освенъ Сп. Занаятчийска Практика, нѣма специална литература по въпроса.

№ 4. Съ солна глазура могатъ да се глазиратъ, само такива керамични произведения, които се печатъ при жаръ по-висока отъ 1100° градуса и каквито при печенето добиватъ плътенъ черепъ. При по ниска жаръ и порозенъ черепъ е невъзможно получаването на солната глазура.

Солната глазура се употребява най-вече за глазиране на каменни изделия, и именно: на тръби за канализация, сѣдове, които се употребяватъ въ химията и т. н.

Тази глазура се отличава особено, по своята издръжливостъ и срѣщу най-силнитъ киселини.

Образуването на глазурата става въ самата пещъ и то по слѣдния начинъ: следъ като се е постигнала нуждната температура (не по ниска отъ 1100 градуса, защото по доле отъ нея не може да стане разлагане и образуване на глазурата) и чрезъ проби сме увѣрени, че черепа е достигналъ най-голѣма плътностъ, хвърля се една частъ, отъ опредѣлената за това соль въ жаръта. Вед-

нага следъ това се образува въ пеща гъста пара отъ натриевъ-хлоридъ, които заедно съ пламъка дохожда до съприкосновение съ глинената маса. Натрия отъ солта се съединява съ кварцовата киселина и глинената субстанция на масата и образува по тоя начинъ, една тънка, обаче както казахме, много трайна глазура.

При образуването на солната глазура играятъ голѣма роля кварца и водната пара, които трѣбва да бждатъ въ изобилие. Първия е необходимъ за образуване на силиката (глазурата), когато втората спомага при химическия процесъ.

Веднага следъ хвърляне на солта въ пеща, се затварятъ всички отвори на последната, за да не излетятъ неизползувани образувалитъ се газове.

Количеството на солта, което трѣбва да се употребѣи, зависи отъ съдържанието на пеща и желаната глазура, което чрезъ опити лесно може да се опредѣли.

Л. Тончевъ

Инженеръ-Керамикъ.

№ 5. — Такиве книги или учебници по зидарство нѣма.

№ 6. — Първото условие за здравословността на грънчарскитъ изделия е да се пекатъ надъ 850° и второ да иматъ слабо оловна глазура съ съставъ 40% пѣськъ и 60% глечъ. Подробно по тоя въпросъ прегледайте г. II отъ сп. Занаятчийска Практика и настоящата книжка.

№ 7. — Заглавията стомана, желязарство, заварки и др. сж заглавия на статии по тѣзи въпроси, разгледани подробно. Намиратъ се въ год. II на сп. „Занаятчийска Практика“, която можеме да Ви набавиме — десетъ книжки за 100 лева предплатени.

№ 8. — Нюансирането на черно може да стане съ байцъ, съставенъ отъ 3% хромъ кали, 1.5% сярна киселина и 0.5% меденъ сулфатъ, слѣдъ което се потопява въ баня отъ синьо дърво и жълто дърво. За да се закрепи боята, слѣдъ това боядисания материалъ се прекарва презъ баня отъ 3% хромъ кали, 3% млѣчна киселина и 1 1/2% сярна киселина, която трѣбва да трае 1 1/2—2 часа.

Може да се употребѣи и желѣзно—медна баня по слѣдния начинъ: приготвява се баня отъ 2 — 3% оксална киселина, синьо дърво и боя, вари се единъ часъ, прибавя се 6—8% желѣзенъ сулфатъ и 3 — 4% меденъ сулфатъ и се вари още единъ часъ,

Каго боя може да се употребѣи Saureviolet 5 В F, Patentblau A, Naphthalinrön V и т. н.

По тоя начинъ се постига голѣма економия въ анилиновата боя.

Д. И.

№ 9. — За да се оживи прежда преди боядисването постъпва се та-

ка — преждата се накисва 4 — 10 часа въ хлорна баня 1° боме, слѣдъ което се прекарва презъ разтворъ отъ солна киселина 1° Боме и се изцежда. Сжщото може да се постигне съ натриева основа 15° боме при 30° температура, като се потопи въ тая баня 1 часъ, слѣдъ което много добръ се изпира. Боядисването на такива прежди трѣбва да започне при 30°, и постепенно въ разстояние на единъ часъ да достигне до 90°. Къмъ банята се прибавя масло 1%.

№ 10. — За боядисване полувлънени платове червено, се употребява:

Diamin echtrot F съ Флуоръ Хромовъ байцъ. Напримѣръ боядисва се въ баня съ 3—4% боя и глауберова соль, слѣдъ което се вари въ 4% Флуоръ Хромъ и 3% оцетна киселина 30 минути, слѣдъ това изпира може сжщо да се боядиса съ Benzoforncharlach B, да се слѣдъ това нюансира съ Saureantrazenrot, да се изцеди и се натопи при 60° въ 2% формалиновъ разтворъ 20 м., и изпере въ вода съ неутраленъ сапунъ.

ЦЕНИТЪ НА МАТЕРИЯЛИТЪ У НАСЪ.

Шивашки артикули:

Сатени памучни, широчина 1.40 м., черни и цвѣтни, цената за 1 м., споредъ качеството е 75 лв., 80 лв., 92 лв. 95 лв., 110 лв. и 150 лв.

Сатени вълнени, широчина 1.40 м., разни цвѣтове, цената за 1 м. е 165 лв., 185 лв., 200 лв., 220 лв. и 350 лв.

Ктибваца, широчина 70 см. разни качества, метъръ по 16 лв., 23 лв., 28 лв., 34 лв., 38 лв. и 54 лв.

Коль астаръ, широчина 1 м., це-

ната за 1 метъръ е 38 лв., 40 лв., 46 лв. и 52 лв.

Росхартъ, широчина 40 см., цената за метъръ е 37 лв., 40 лв. и 46 лв.

Дйзингартъ, широчина 1 м., по 85 лв., 90 лв. и 110 лв. м.

Американъ, широчина 70—80 см. метъръ по 32 лв.

Джеблици, широчина 70—80 см. метъръ по 38 лв. и 40 лв.

Копчега за сака, грота отъ 144 парчета по 100 лв., до 185 л.

Копчета за жилетки, грота отъ 144 парчета по 60 лв. до 100 лв.

Балтонски копчета разни гроса, по 320 лв. до 550 лв.

Телени копчета за куртки и шинели, гроса по 25 лв. и 35 лв.

Конци шевни (макари) цвѣтнѣ, марка синджирѣ, 150 ярда, дузина (12 макари) по 90 лв., макари черни и бѣли, марка елень, 1000 ярда, дузината по 336 лв.

Български шевни конци Трапезица, № 10 черни и бѣли, 400 ярда, дузината по 235 лв., № 40 и 50, отъ 400 ярда, дузина по 145 лв., № 40 и 50, отъ 100 ярда, дузината по 260 лв.

Вата памучна, кгр. по 66 до 72 лв.

Ножици шивашки, марка Солингенѣ, споредъ голѣмината по 80 лв., 100 лв., 130 лв., 150 лв., 200 лв., 280 лв., 550 лв. и 700 лв. едната.

Ютии за гладене, споредъ вида и голѣмината по 150 лв., 165 лв., 365 лв. и 385 лв.

Кожи и издѣлия:

Кож. сурови:

Говежди	25	лв
Биволски	25	"
Телешки	25	"

Кожѣ сушени:

Овчи	50	"
Кози	чифта 160	"
Зайчи	" 100	"
Лисичи	" 600	"

Гьонѣ:

Мѣстенѣ	120—125	"
Французски	155	"

Кожѣ за обуща:

Шевро	фуса 55—90	"
Кромѣ	" 65	"
Юфтѣ	кгр. 160—180	"
Марокинѣ цвѣтенѣ	180—200	"
Мешинѣ	170—200	"
Обуща готови	600	"

Ремѣци трансмисиони:

с/м 4 — 4 м/м	64	"
с/м 8 — 5 м/м	150	"

с/м 10— 5 м/м	197	"
с/м 12— 5 м/м	231	"
с/м 15— 6 м/м	355	"
с/м 20— 7 м/м	545	"

Памучни прежди:

Прежда „ц. Борисѣ“ № 8/10 п.	500	л.
„ „ „ № 12 п.	512	"
„ „ „ № 14 п.	524	"
Балдерстонѣ № 8/12 пакетѣ	530	"
„ № 14	555	"
„ № 18	580	"
„ № 20	595	"
„ № 22	615	"
„ № 24	620	"
Креспи I № 8/18	510	"
„ № 14	530	"
„ № 18	550	"
„ II № 4/10	460	"
Суланѣ боялия италиянски	550	"
„ мѣстенѣ	470	"
„ англійски	600	"
Кѣвракѣ итал. боялия № 8/12	650	"
„ „ „ № 14	670	"
„ „ „ II 8/12	630	"
Кѣвракѣ мѣстенѣ червенѣ,		
аленѣ, синѣ	500	"
Кѣвракѣ боялия англійски	700	"

Химикали:

Сода:

Обикновена	6	лв.
Бикарбонатѣ	12	"
Каустикѣ	16	"
Стипча	8	"
Сѣра	12	"
Синѣ камѣкѣ	23	"
Зеленѣ камѣкѣ	5	"
Винена киселина	123	"
Нафталинѣ	14	"
Нишадѣрѣ кристаленѣ	40	"
Туткаль	34	"
Глечѣ оловна	50	"
Карбитѣ	20	"
Азотна киселина	35	"
Солна киселина	10	"
Сѣрна	20	"

Бороза киселина	65 лв.
Карболова киселина чиста	80 "
" " нечиста	38 "
Соль английска	8 "
" глауберова	6 "
Глицеринъ	95 "

Джбилни вещества и бои:

Смрадлика смлѣна	450 лв.
Желтъдъ	8 "
Екстрактъ кебрахо	22 "
Джбилень екстрактъ	21 "
Кжна	100 "
Чуень	45 "
Графитъ каса	360 "
Ултрамаринъ	26 "
Синка	25 "
Бои анилинови	190—450 "
" минерални	5—6 "
Кърмъзъ	285 "

Метали и издѣлия:

Желъзо:	
Обло	5-90 лв.
Чемберликъ	6-80 "
Шина	5-30 "
Наллжкъ	6— "
Махлжкъ	7— "
Таслжкъ	6-80 "
Мeko	6-50 "

Стомана Графъ:

Графъ турнъ	24— "
Путрели	6— "
Цинкъ	34— "
Чугунъ	3 80 "
Олово	32— "
Медь	72— "
Калай	235— "
Живакъ	400— "
Лакъ	50— "
Ламарина Черна	10/12 "
Галванизирана	22 50 "
Тенеке бѣло каса	9— "
Тель бодлива	11-50 "
" обикновена	52— "
" стоманена	30— "
Подкови волски	10— "

Гвоздеи подковни	37— "
Лопати	17— "
Вили	брой 33— "
Връшници	14— "
Гвоздеи: български	10—12 "
Белгийски	11—14 "
Обущарски	50 "

Вериги за:

Добиткъ	дуз. 130— "
Кладенци	кгр. 40— "
Варакъ	пакета 45— "
Съчми мѣстни	38— "
" европейски	42— "

Масла и смоли:

Газьолъ	3-80 лв.
Пакура	5— "
Вазелинъ	18 "
Катранъ минералень	6 "
Масла смазочни	10 "
Воскъ пчелень	168 "
" растителень	30 "
Тамянь	60/83 "
Дѣвка едра	200 "
" индустриална	150 "
Колофонъ	24 "
Зифтъ	9 "
Замкъ	70 "
Шеллакъ	250—350 "
Бензинъ	18 "
Газолинъ	16 "

Строителни материали:

Дъски чамови:	куб.:
1 сантиметръ	2750
1 1/2 "	2500
2 "	2400
2 1/2—3 "	2200
4—5 "	2200
Дъски, букови	2200
Греди чамови	1400
Керемиди марсилски	бр. 4
" обикновени	" 0 80
Тухли варопѣсъчни	1000
" машинни	1400
" ржчни	1356
Варъ обикновена негасена кгр.	1-20

Циментъ	тонъ	1850	Копаль лакъ	30—50	„
Джамове белгийски	40 ц.	750	Емайль лакъ	32—70	„
Гипсъ печень		6	Охра французска	4—4.50	„
Камъни кубикъ		180	„ мѣстна	1.50—3	„
Чакълъ	„	240	Ултрамаринъ	18—22	„
Пѣськъ речень		126	Черна	1.6—2.5	„
			Миний	17—20	„
			Жълта	24	„

ВЪ ЮГОСЛАВИЯ

(1 динаръ — 245.20 лв.)

Метали:

Медь на листи	29	дин.
Месингъ „	28	„
Медь на блокове	20	„
Олово	10	„
Калай пеликанъ	95	„
Цинкова ламарина	14.50	„
Алуминий	48	„
Калайд. ламарина	каса 460	„

Кожи:

Крупонъ гьонъ мѣст.	50—52	дин.
„ „ „	55—57	„
Табанъ астаръ	40—50	„
Боксъ мѣстенъ	14—16	„
Боксъ телешки м.	14—18	„
Шевро черно	20—35	„
„ цвѣтно	30—40	„

Кожи сухи кгр.

Овчи	17—29	„
Агнешки 95—100 кгр.	30—32	„
Кози 145—150 кгр.	270—280	„
Златка	650—670	„
Бѣлка, самсаръ	550—570	„
Видра	250—300	„
Лисичи босненски	200—230	„
„ сръбски	130—150	„
Поръ	1000—1100	„
Дива котка	50—60	„
Язовецъ	45—50	„
Заякъ	18—20	„
Катерица	10—12	„

Бои и лакове:

Безиръ холандски	16.90	дин.
Цинкъ вайсъ кроненъ	18.50	„
Терпентинъ I	22	„
Лакъ за файтони	70—100	„

ВЪ ГЕРМАНИЯ

(1 зл марка=32.95 лв.; дол.=1 долларъ=139 лв.)

Метали:

Олово	кгр.	0.59 м.
Цинкъ I екстра		0.7 „
Калай I	кгр.	0.60—0.58 „
Платина	грамъ	12.5—15.5 „
Сребро	„	0.77—0.78 „
Злато	„	2.79—2.82 „
Медь	„	1.26—1.30 „

Химикалий:

Сода за сапунъ	100 кгр.	12.75 дол.
Глауб. соль	„	1.— „
Миний	„	4.80 „
Оловно бѣлило	„	4.80 „
Бораксъ	тонъ	90.5 „
Хлоръ калкъ	35—37	„ 43.— „
Литофонъ	100 кгр.	8.75 „
Сода кристализирана	тонъ	19.20 „
Натриевъ сулфидъ	„	24.— „
Сярна киселина 66° Ве,	„	30.— „
Цинкъ вайсъ	„	177.— „
Ацетонъ	„	336.— „
Оцетна киселина 80%	„	177.— „
Вазелинъ	100 кгр.	10.75 „
Натр. хипосулфитъ	тонъ	384.— „
Азотна к-на 1.4,	100 кгр.	9.6 „
Солна к-на 1.840,	100 кгр.	2.5 „

Дърводелски материали:

Шеллакъ Лемонъ	100 кгр.	46 м.
„ Оранжъ	„	45 „
„ Рубинъ	„	33 „
Туткалъ	„	120—130 „
Казеиновъ туткалъ	„	190—240 „

КНИЖНИНА.

Получени въ редакцията книги и списания.

Известия на Бургаската Търговско-Индустриална Камара, седмиченъ, търговски информац. вестникъ, г. X, бр. 39, 40, 41, 42, 43, 44 и 45.

Списание на съюза на популярнитѣ банки, г. V, кн. 17-18, 19, 20, София. Редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ.

Техникъ — научно популярно списание на д-вото на техникитѣ съ срѣдно образование. г. IV. № 8.

Варна, ул. Блинска 8, 9.

Hrvatski Radisa — списание на д-вото за намиране работа на хърватскитѣ младежи. г. VII, бр. 24, г. VIII бр. 2. Zagreb.

La Pratique des Industrie Mecanique — практиката въ механическитѣ индустрии, списание за индустриална практика, г. IX, № 8, 1926 и № 10, 11 — 1927.

Адресъ: 92, Rue Bonaparte, Paris. Редакторъ G. Bonrey.

Nouveau journal de Menuiserie — списание за машинно столарство, г. XI. № 9, 10, 1926.

Адресъ: H. Vial, Dourdan S & O, avenue de Paris.

Postolarski Strucni List — органъ за общарска индустрия и занаятчийство въ Югославия, г. III, бр. 12, Zagreb, редакторъ G. Simcovic.

Читалищно дѣло — в-къ на Брачанския Окр. Читалищенъ Съюзъ, I, бр. 19 и 20.

Privreda — официаленъ органъ на Загребската Търговска Камара, г. II, бр. 1, 1927. Zagreb. Редакторъ Д-ръ I. Butorac.

Strojrski List — г. III, бр. 18, списание за огняри и механици, излиза на хърватски въ Бѣлградъ.

Надежда — вестникъ на търновския окр. читалищенъ съюзъ, г. II, брой 6, Търново.

Le Chimiste Droguiste — месечно списание на френски, за малки химически и приложни индустрии, г. 14, № 45. Директоръ G. Flaunet, Paris, 19 Rue J. J. Rousseau.

Полезни Съвети — месечно списание за финансови и юридически въпроси, редактори Ст. и Хр. Фетважиеви, г. II, кн. 1, 2. София пл Солунъ № 4.

Това е едно хубаво списание което може да бжде полезно по въпроситѣ, които третира, за всички граждани и служебни лица. Защото въпроситѣ по които дава осветления сж въпроси, съ които всѣки отъ тѣхъ постоянно се среща.

Ред.

La Madera y Sus Industrias месечно списание за обработка и търговия съ строителенъ и мебелиенъ дървенъ материалъ, г. VII, № 75, 1926, октомври, Barcelona (Espagne) Direktor: m. Arturo Guasch Spick, Borgell, 162.

Това е единственото испанско списание отъ тоя браншъ, и съдържа твърде ценни сведения за дървения материалъ, особено за мебели, екзотични фурнири отъ синьо дърво и др.

L' Habitation Moderne — месечно списание за архитектура, г. 9, № 8 и 9.

Директоръ: M-г Pierre Mouret Architect.

Adresse: H. Vial, Dourdan S & O' Avenue de Paris.

Списанието дава мн жество фотографии голѣмъ форматъ, на кѣщи, вили, спални, салони, столови и др.

„Deutsche Möbel Zeitung — седмично немско списание за мобилна индустрия, г. XXIV, № 1—6, 1927 г. Годишенъ абонаментъ 700 лв. или 20.5 R. M.

Адресъ: A. Ziemsen Verlag, Wittenberg, Bz. Halle, Deutschland.

Списанието застъпва изящната мобилна индустрия, мека мебелъ, художествено мобилиерство, тапициерство, и е най-издържаното списание отъ тоя браншъ.

сп. **Зжболѣкарски Прегледъ** — органъ на бълг. зжболѣкарски съюзъ, г. X, кн. 2, 3, 4 Редакторъ М. Стояновъ, Д-ръ С. Таджеръ, М. Радева и Д-ръ Нахмисясъ, София Лега 13.

Стопански Прегледъ и Домакинство, — месечно илюстровано списание за стопанство, търговия, общественъ животъ и др., г. XV, бр. 1, Търново-Урежда А. Ст. Пенчевъ.

Маш. практикь-техникъ — органъ на съюза на практицитѣ машинни техници въ България.

Год. 1, бр. 4, София.

Техnicki List — органъ на югославянското здружение на архитектитѣ и инженеритѣ, г. IX, брой 1, 2.

Глав. редакторъ Д-ръ Инж. Rajko Kusevic, Zagreb, Preradoviceva, br 4.

сп. **Народно Стопанство**, г. XXIII, бр. 1, София, ул. Царь Самуилъ 15,

Редакторъ Д-ръ Из. Златаровъ. Излиза месечно.

Книгопечатане и графически искусства. — Срѣдното у-щѣ за книгопечатане и Графически искусства при Държавната печатница — София, е издало следнитѣ ржководства по занаятитѣ печатарство и графика:

- 1) Писменость и книгопечатане 30 л
- 2) Печатарството въ България 50 л.
- 3) Графически искусства 30 л.
- 4) Учебникъ за словослагателя съ приложение 50+30 л.
- 5) Учебникъ за печатаря съ приложение 50+30 л.
- 6) Наржчникъ по репродукциона техника, I часть — 60 л.
- 7) Наржчникъ по репродукциона техника, II часть — 100 л.
- 8) Сурови материали въ граф. искусство, I часть, мазнини, фирниси и пр. 80 л.
- 9) Сурови материали въ граф. искусство, II часть, хартии 100 л.
- 10) Сурови материали въ граф. искусство, III часть, печатарски мастила 100 л.

Подъ печатъ сж „Ржководство по литография и офсетовъ печатъ“ и „Цвѣтенъ албумъ отъ всички илюстрациони техники“.

Книгитѣ могатъ да се поржчатъ съ наложенъ платежъ направо отъ Училището.

в. „Еленска Защита“ — подъ редакцията на г. П. С. Кършовски, печата въ подлистникъ, важни и неизвестни до сега исторически документи по политическото ни възраждане. Препоржчваме го на Еленчани и на всички историци и читатели, които се интересуватъ отъ скжпото ни историческо минало. Годишенъ абонаментъ 50 лв.

АДРЕСНИКЪ

Въ тая рубрика ще се публикуватъ адреси на фабрики търговци и др., които доставятъ сурови материали, машини и сѣчива за занаятчии, индустриалци и търговци. Сжщо, ще се публикуватъ малки обявления за поупко-продажба на такива и за търсене работа.

Бояджийство текстилно

Textilfarberie. — Teinturerie

Дьоркенъ и Кьолманъ, 6 септември 13, София, доставя бои и бояджийски материали.

Акц. Д-во Здружение на Българскитъ химици — Царъ Асень № 11-а, София, доставя химикалии за бояджийство.

Société Anon. des Matieres Colorantes & Produits chimiques Saint-Denis, Rue des Poissonniers 115, France, произвежда анилинови бои и химикалии,

J. G. Farbindusfrie Akt. — Gesellschaft, Frankfurt a/M: Deutschland, — произвежда всички видове анилинови бои за платове, кожи и прежди.

Дърводѣлство

Tischlerei. — Menuiserie

Дойче Верке доставя дърводѣлски машини, уреди и сечива, — София.

Etablissements Henri Pougret, 19 Avenue de Rochetaillée, Saint — Etienne (Loire) France, — доставя всички видове дърводѣлски машини и сечива.

A. Böhme & Lehmann Leipzig — 30/1, Deutschland, доставя фурнири.

Dresen & Enderes Leipzig — Gohlis, доставя байцове.

Nau & Schlüter, Lackfabrik, Vohwinkel, Deutschland, доставя лакове.

Грънчарство

Keramik. — Poterie

Д-во Комъ, ул. Алдомировска 38, София, доставя глечъ и бои.

Сдружение на Българскитъ химици ул. царъ Асень, 11-а София доставя безоловна глечъ.

Д-ръ J. Bidtel Meissen Deutschland — произвежда всички видове глечъ и бои за грънчарство и керамика.

Wengers Ltd, Stook-on-Trent, Etruria, Angleter произвежда глечъ, бои, химикалии, масла и др. за грънчарство и керамика.

Желъзарство и обработка на метали

Eisenhandeln. — Ferronnerie

Мариновъ & Танушевъ София, ул. Белчевъ 50, доставя всички видове машини за желъзарство, сурови материали и инсталации.

Тихоловъ & Брабевски — Плѣвентъ, продава всички видове сурово желъзо, желъзарски уреди, сечива и материали.

„Delta“ — Zagreb, ul Marticeva 8, — голѣмъ депозитъ на желъзо, уреди, сечива, бормашини, трѣби и др. въ Югославия.

Associeteg British Manufacturers „Sajmiste 56, Zagreb“ — продава желъзо, метали, акулатори, ламарини, уреди и сечива.

R. Bacholie— Paris 31 Avenue de Laumiére продава уреди и машини за обработка на стомана.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques Paris, Rue de Lisbonne 32, VIII, продава и произвежда всички видове машини и сечива за обработка на метали.

Soc. Anon. L' Abelle á Louvroil (Nord) France произвежда всички видове сечива и машини за обработка на метали.

Златарство

Goldarbeit. — Orfèvrerie.

„Zlatarka“—Zagreb ul. Preradoviceva 1, — фабрика за златни и сребърни предмети и сплави.

L. Griesbach—Zagreb Marticeva 23, фабрика за златни и сребърни предмети, накити и др.

J. Behrmann i Sin Zagreb, Duga Ulica 16, продава часовници и златарски инструменти.

Кроячество

Schneiderhandwerk. — Tailleurerie

Skladiste Krojacne pribore — Zagreb, Rackoga ul 5/III, Югославия, складъ на всички шивачески артикули.

Inz. S. Eskenazi i Ko Beograd, Banatska ul 8 — 10, — фабрика за вата.

Albert Siebrecht, Kl., Tschanssh bei Breslau, — продава средства противъ петна по дрехи.

Anton Hübl Zagreb Mesnicka 5, — произвежда най-фини платове. Изпраща мостри.

Текстилна ф-ка П. Балеvски Сие Троянь — първокачествени български платове.

Krojacna Akademija Prof. Potocnik—Ljubljana, Stari trg 19 — изпраща кроячески каталози.

Кожухарство

Kürchnerei. — Pelleterie

А. Примовъ — София—Търговска, на едро и дребно кожухарски кожи, лутръ, биберь и др.

Société Anon. des Matières Colorantes, Saint — Denis, Rue des Poissonniers 115 France, произвежда кожухарски бои.

Dott. J. Pogina, Novara Italia, — дава проекти и инсталира фабрики и работилници за боядисване кожухарски кожи.

Д-ръ Георгиевъ — София, Лозенецъ — произвежда перхидролъ за кожухари.

Кожарство

Gerberei. — Tannerie

J. G. Farbenindustrie Akt. — Gesellschaft Frankfurt a/M — бои за кожи.

Сп. П. Темелковъ—Софи, Сердика 30, — продава химикалии, екстракти, бои за кожи.

A. J. Levinstein & Sohn Berlin W 62 — джбилни екстракти.

The Turner Company, Wien XIV, Geychlagergasse 11, — доставя машини за кожарска индустрия.