

23 лв. 1931

# Занаятчийска Практика

Месечно илюстрирано списание за обща просвѣта, практически  
знания за занаятчий и работници

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allg. || LA PRATIQUE DES MÉTIERS — unique et  
meine bulgarische handwerker Zeitschrift. || générale revue des métier en Bulgarie.

Редакторъ: **Д-ръ Зах. Гановъ** — Плъвенъ.

**Одобрено и препоръчано отъ:**



**ЗЛАТЕНЪ МЕДАЛЪ**  
Министерството на Търговия-  
та, Промислеността и Труда  
Г. Орѣховица, 1926 г.

Министерството на Търг. Пром.  
и Труда съ окр. № 5747; Министер-  
ството на Просвѣтата съ окр. №  
24592; — Съюза на Занаятчийскитѣ и  
Професионални организации, София.

Търговско Индустриалнитѣ Ка-  
мари: София, Русе и Пловдивъ; —  
Главната Дирекция на Трудовата  
Повинност — София съ окръжно  
№ 2165.

ГОДИШЕНЪ АБОНАМЕНТЪ 120 ЛВ. ПРЕДПЛАТЕНИ. || АДРЕСЪ: ЗАНЯЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА—ПЛЪВЕНЪ

Кн. 1.

Януарий 1930 г.

Година VI.

## СЪДЪРЖАНИЕ НА КН. 1.

Скрояване жакетъ. — *А. Продановъ*  
Ръждата и нейното отстранение.  
Галванизирание съ кадмий.  
Построяване кушетка за спане. — *А. Георгиевъ.*  
Хромуване на кожухарскитѣ кожи.  
Добро поцинкуване.  
Тапецирване на автомобили.  
Приготовление на огнеупорнитѣ издѣлия — *Инж.*  
*Кер. З. Р. Мавродиевъ.*  
Поправяне повредени косми на кожухарски кожи.  
Дамско кроячество.  
Скрояване модеренъ смокингъ (съ чертежи)  
Дървета за бѣчварството.  
Отстраняване червоточена отъ мебели.  
Приготовление на маса за кроене.  
Берлинската мебелна изложба 1929 г.  
Съшиване дамска рокля (съ чертежи).  
Модели и кройки за обувки (ест. голѣмина).  
Изработка на проста и двойна балконска врата  
(съ детайлъ).  
Грѣшки при леярството и поправянето имъ.  
Бояджийски новости.  
Модерни мебели.  
Върху патината въ златарството — *Б. Петровъ.*  
Прогреса въ бояджийството и текстил. индустрия.  
**Материалознание:** — туткали; — кожухарскитѣ

машини; — машина за лѣскане обувки; —  
машина за цепане кожи; — практиката въ  
Дизель мотора; — производителностъ на  
мелничнитѣ камани.  
**Рецепти и съвети:** — байцване орѣхови мебели  
въ другъ тонъ; — манганови сплави; — по-  
чистване кожа отъ лисица; — почистване  
кожени шапки; — чистене петно отъ кожа; —  
придѣлване кожа; — чистене филцова шап-  
ка отъ кръвь и петна; — чистене петна отъ  
потъ отъ млѣко; — избѣлване слама; —  
боядисване кожени рѣжавици; — изпиране  
блузи; — брилянти и диаманти; — изку-  
ственъ мраморъ; — такситѣ за провѣрка  
златнитѣ издѣлия въ Белгия; — почерняне  
хромови кожи; — златнитѣ слептини и кар-  
ратитѣ имъ (колко злато съдържатъ) и др.  
**Хигиена:** — Туберкулозата и маларияте отъ Д-ръ  
Л. Стрибърни.  
**Законознание:** — Трудово Законодателство; — За-  
кона за общественитѣ осигуровки; — Ме-  
дицински прегледъ, отъ *Кр. Даковъ*; — Оси-  
гуряване срещу злополука.  
**Модели за бръснаро-фризьоритѣ.**  
Модели и описание за детско облѣкло.  
Хроника, адреси, цени, книжнина и др.

PT  
BT

PT  
BT

PT  
BT

PT  
BT

PT  
BT

# Занаятчийска Практика

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

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

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

Одобрено и препоръчано отъ:

Министерствата на Търговията и Просвѣтата; —Търг. Индустр. камари; —Занаят. съюзъ въ България; —Главната Дирекция на Труд. Повиностъ

Наградено съ златенъ медалъ:

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

|  |   |   |
|--|---|---|
| АБОНАМЕНТЪ:<br>За година . . . . . 120 лв.<br>За чужбина . . . . . 170 лв. | Редакторъ:<br>Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ     | ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:<br>За цѣла страница . . . 400 лв.<br>За 1/2 страница . . . . 250 лв.<br>За 1/4 страница . . . . 125 лв.<br>Само за адреса . . . . 30 лв. |
|  | АДРЕСЪ:<br>ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА<br>ПЛЪВЕНЪ |   |

Година VI.

Януарий 1930 год.

Книжка 1.

## Нашата задача.

Да се създаде едно практическо списание за нуждитъ на нашитъ занаятчии и занаятчийски работници и развие у тяхъ вкусъ къмъ по нови и усъвършенствувани форми и модели, при една солидна и красива изработка, това е една отъ нашитъ задачи. Покрай това, да се дадатъ общи познания по различнитъ въпроси, свързани съ ежедневатата практика, да има отъ где да се прочете нъщо за състава на многото сурови материали, да се опознае занаятчийството съ законитъ, съ които се прилагатъ въ занаятчийството и онъзи по важни хигиенни въпроси, които засъгатъ здравето.

Презъ изтеклитъ петъ години редакцията е ратувала за това съ желание да се приближи до разрешението на тѣзи задачи. Читателитъ на списанието остава да преценятъ това. Мнозина отъ тяхъ до сега сж имали случай да изкажатъ своето задоволство отъ списанието. Камаритъ и Министерството на търговията сжщо сж доволни отъ него.

Редакцията обаче не е поласкана отъ тѣзи похвални отзиви. Тя знае, тя схваща, че има още много да се работи върху него. То трѣбва да стане истинско общо занаятчийско списание, съ всички отдѣли, съ много

модели и кройки по различнитъ занаяти. Много отдѣли трѣва по-широко да се застъпятъ, за да се задоволятъ още повече читателитъ.

Презъ течение на настоящата година редакцията ще прокара много отъ тѣзи изисквания, тя обаче ще разчита на по-широка подкрепа отъ страна на абонатитъ. Днесъ отъ тридесетхилядното занаятчийство, само една минимална частъ сж абонати на списанието. Мнозина отъ тяхъ не сж редовни, а съ това се затруднява материалната издръжка на списанието. Защото, то е дѣло не само на редакцията, но и на занаятчийството. То отразява нуждата отъ четиво, то е огледало на съзнанието на българския занаятчий и неговитъ ръководители. Днесъ, когато въ Сърбия спре да излиза едно отъ занаятчийскитъ списания, когато въ България други две сж на угасване, „Занаятчийска Практика“ вече петъ годѣни излиза. Бива ли да останеме и безъ единствдното занаятчийско списание, съ което сега се представява занаятчийския периодически печатъ.

Редакцията се надява, че презъ тая година, абонатитъ ще бждатъ по редовни, занаятчийитъ и професионалнитъ уща по-отзивчиви, за да се закрепн и за въ бждаще тѣхното практическо списание.

Редакцията.

37,284

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

## Скрояване жакетъ.

Жакета е една официална дреха носена отъ срѣдна възраст хора, която при по-стари се заменява съ редингота, а при младитѣ съ смокинга.

Обикновено жакета се прави отъ черъ платъ, а панталона отъ специаленъ платъ на рията нареченъ „панталонлукъ“. Панталона бива обикновена форма и безъ манжети.

### Чертане на жакета.

|       |   |       |        |
|-------|---|-------|--------|
| V—A   | = дължината на талията                    | . . . | 43 см. |
| B—R   | = дължината на жакета                     | . . . | 95 "   |
| O—C   | = ширината на гърба                       | . . . | 19 "   |
| O—L   | = дължината на ржкава                     | . . . | 79 "   |
| N—O   | = ширината на гърдитѣ.                    | . . . | 48 "   |
| E—A   | = ширината на пояса                       | . . . | 42 "   |
| P—P   | = ширината на седалището                  | . . . | 52 "   |
| V—D   | = Дълбочината на гавадурата въ предницата | . . . | 32 "   |
| V—D—J | = Дължината на предния бюстъ до хълбука   | . . . | 52 "   |

### Чертане на гърба.

Начертаваме си правата линия V.

V—A = съ дължината на талията = 43 см.  
 V—R = съ дължината на жакета = 95 см.  
 A—O = поставя се при точката A мѣрката V—D—J = 52 см. и отъ нея изваждаме мѣрката V—D = 32 см. Получаваме точката O.

Точката O се намира по средата на разстоянието V—O. (Глед. фиг. 1).

o—oo = Съ  $\frac{1}{10}$  частъ отъ дължината на талията безъ 1 см. =  $3\frac{1}{2}$  см.

Отъ точкитѣ O и A си прекарваме къси преки линии въ лѣво.

A—2 = съ 2 см., като общо правило. Получената точка съединяваме съ права крайна линия, която ни дава средния шевъ на гърба отъ талията нагоре.

R—2 = съ 2 см. като общо правило, за разширение средния шевъ долу. Получената точка съединяваме съ права крайна линия съ точката A, която ни дава средния шевъ на гърба отъ талията надолу. Въ талията средния шевъ на гърба върви по правата спомагателна до точката 2 при A. По този начинъ си очертаваме цѣлѣниятъ среденъ шевъ на гърба.

Прекарваме си прека линия на линията 2 при R — въ лѣво презъ точката R. Прекарваме си сжщо преки линии на средния шевъ на гърба презъ точкитѣ V и OO.

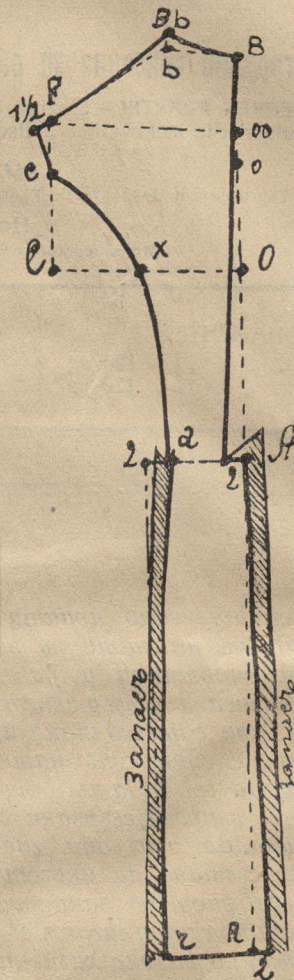
V—b = Съ  $\frac{1}{7}$  частъ отъ мѣрката N—O +  $\frac{1}{2}$  см. =  $7\frac{1}{2}$  см.

b—Vb = Съ 2 см., като общо правило очертаваме си вратната извивка въ гърба, споредъ модела.

oo—F = съ мѣрката O—C +  $\frac{1}{2}$  см. =  $19\frac{1}{2}$  см.

Прекарва ме си жгълна линия на линията O презъ точката F, която ни дава точката C. F—c = съ  $\frac{1}{10}$  частъ отъ мѣрката N—O + 1 см. = 6 см. Очертаваме си рамото, което достига съ  $1\frac{1}{2}$  см. на лѣво отъ точката F. Очертаваме си въ края на листъта две успоредни линии съ 4 см. за капака, опредѣ-

ваме си сжщо и гавадурата въ гърба, споредъ модела.



фиг. 1.

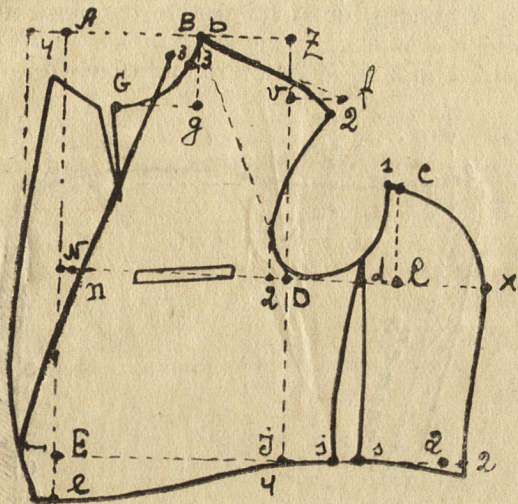
2—a = съ  $\frac{1}{10}$  отъ мѣрката N—O + 1 см. = 6 см. За да можемъ по добре да си очертаемъ страничния шевъ на гърба, приемаме за раздѣлянето разстоянието между средния шевъ при точката O и самата точка C на две равни части. Очертаваме си страничния шевъ на гърба до талията, както това е показано на модела.

a—2 = Съ 2 см. за разширение на гърба долу. Отъ получената точка си пускаме права линия надолу, която при пресичането си съ линията R ни дава точката г. Очертаваме си страничния шевъ на гърба отъ талията надолу, като почнемъ отъ единъ шевъ навътре отъ страничния до талията — съ леко извита линия навънъ постепенно да се присъединимъ съ спомагателната при точката г. По този начинъ си опредѣляме предназначението на гърба отъ талията надолу, което продължение се нарича още „талки“.

### Чертане на предницата.

Начертаваме си въ края на листъта две успоредни линии съ 4 см. за капака, опредѣ-

ляме горния имъ край отъ кждето си прекарваме прека линия въ дѣсно. Горния край при вътрешната линия наричаме съ буквата А. (гледай фиг. 2)



фиг. 2.

$A-N$  = Изваждаме отъ точката А нагоре  $\frac{1}{7}$  часть отъ мѣрката  $N-O + \frac{1}{2}$  см. (даденото за вратна извивка въ гърба) и надолу нанасяме мѣрката  $B-D = 32$  см. Получаваме точката N.

$A-E$  = Изваждаме сжщо отъ точката А нагоре  $\frac{1}{7}$  часть отъ мѣрката  $N-O + \frac{1}{2}$  см. и на долу нанасяме мѣрката  $B-D-J = 52$  см. Получаваме точката Е. Отъ полученитѣ точки N и Е си прекарваме преки линии.

$E-J$  = Съ  $\frac{1}{2}$  отъ мѣрката  $E-A + 4$  см. = 25 см.

Отъ получената точка J си прекарваме прека линия нагоре, която при пресичането си съ линията N ни дава точката D, а при пресичането си съ линията A ни дава точката Z.  $D-p$  = съ  $\frac{1}{2}$  часть отъ мѣрката  $N-O = 24$  см. Този точка p винаги при нормално тѣло остава навжтре отъ точката N съ 1 см. Повече ли получимъ това разстояние — значи тѣлото е изпъчено.

$p-C$  = Съ мѣрката  $N-O = 6$  см. безъ ширината на гърба. Значи при точката p ще извадимъ мѣрката  $O-C$  и въ дѣсно ще донаесемъ  $N-O + 6$  см. = 54 см.

Отъ точката C дигаме кжса линия нагоре по която нанасяме сжщото разстояние, което сме получили въ гърба отъ точката C нагоре до точката c безъ 1 см. Отъ точката c нанасяме въ лѣво 1 см. за прибиране на гавадурата въ предницата.

$C-X$  = Съ сжщото разстояние въ гърба.

$J-a$  = Съ  $\frac{1}{3}$  часть отъ мѣрката  $E-A + 2$  см. безъ ширината на гърба въ талията — значи, при точката J ще извадиме въ лѣво ширината на гърба и въ дѣсно ще донаесемъ  $\frac{1}{2} E-A + 22 = 23$  см. Отъ получената точка 2 разширяваме предницата съ 2 см. които въ последствие ще извадимъ между предницата и подмишното парче.

$Z-B-p$  = Съ  $\frac{1}{7}$  часть отъ мѣрката  $N-O + 2\frac{1}{2}$  см.

$Z-V$  = Съ  $\frac{1}{4}$  отъ разстоянието Z, D.

Пускаме си кжса линия на долу отъ Vh и прекарваме кжса линия въ дѣсно отъ v.

За дължина на рамото въ предницата нанасяме дължината на рамото въ гърба безъ 1 см., нанесени по права линия отъ Vh въ дѣсно да се пресекатъ съ линията v. Получаваме точката f.

$f-2$  = Съ 2 см., за прибиране на рамото къмъ гавадурата.

$D-2$  = Съ 2 см., за разширение на гавадурата. Дигаме кжса линия нагоре отъ точката 2, а следъ това като съединимъ точката Bb съ D, тамъ дето тѣзи две линии се пресичатъ ни даватъ мѣстото презъ кждето ще може извивката на гавадурата. Очертаваме си рамото, гавадурата и страничния шевъ на подмишното парче, както това е показано въ модела.

$x-d$  = Съ  $\frac{1}{4}$  часть отъ мѣрката  $N-O + 1$  см. = 13 см.

$2-s$  = Съ  $\frac{1}{4}$  часть отъ мѣрката  $E-A + 1$  см. = 11 $\frac{1}{2}$  см.

$s-s$  = Изваждаме онѣзи 2 см., съ които си разшириме предницата при точката a.

Очертаваме си страничнитѣ шевове на подмишното парче и предницата, въ които създаваме изкуствената талия съ 4 или 5 см. нагоре отъ естествената талия. Продължаваме страничния шевъ на подмишното парче въ страничния му шевъ съ 1 см. Очертаваме си и долния край на сжщото парче, споредъ модела.

Подмишното парче се нарича още „фианка“.

$Vp-g$  = Съ  $\frac{1}{3}$  часть отъ мѣрката  $O-C = 6\frac{1}{2}$  см.

Прекарваме си кжса линия въ лѣво отъ g.

$Vb-G$  = Съ  $\frac{1}{4} N-O = 12$  см. нанесени по права линия отъ Vb въ лѣво да се пресекатъ съ линията g.

Очертаваме си вратната извивка въ предницата, споредъ модела.

$E-e$  = Съ  $\frac{1}{10}$  часть отъ мѣрката  $N-O = 5$  см.

Съединяваме точката e съ права спомагателна линия съ задния край на предницата, която линия раздѣляме на две равни части.

Очертаваме си долния край на предницата, като почнемъ отъ задния ѳ край съ извита нагоре линия — минемъ презъ получената среда, а отъ тамъ съ извита надолу линия отидемъ при самата точка e.

За капакъ на жакета дадемъ отъ точката G — 6 см. Отъ p — 5 см. Отъ точката E — 4 см. Тогава, когато жакета ще се закопчава въ самитѣ шевове, тогава трѣбва да създадемъ извивката така че при пробата да получимъ капака само при E, а не долу да се получава вече отвора.

Линията на фасона минава съ 3 см. за столъ на долната яка въ енсето и отива надолу при опредѣлениятъ отворъ.

Жакета може да бжде на повече копчета или на по-малко закопчанъ, както тукъ е даденъ на едно копче. Очертаваме си фасона.

Подъ фасона при точката G направяме едно сесонче, което при по-голямитѣ фасони бива по-голѣмо и обратно, при по-затворенѣ фасонѣ по-малко.

Гръдния сесонѣ остава съ 4 см. на лѣво отъ точката J по края на предницата. По направление средата на гръдитѣ си срѣзваме самия сесонѣ, който не достига повече отъ 10 см., нагоре отъ линията на талията. Извадането на тоя сесонѣ става по възможност въ задната му страна.

Горния джобѣ се опредѣля съ 4 см. навътре отъ точката 2 при D съ 2 см. нагоре отъ линията N при точката 4. Дължината му се опредѣля съ  $\frac{1}{4}$  N—O безъ 1 см. = 11 см. нанесени по права линия отъ точката 2 напредъ да се пресече съ линията N. Получената точка съединяваме съ точката 2, която линия ни дава горния край на горния джобѣ. Отъ тамъ надолу слизаеме съ толкова см., съ колкото искаме да остане широкъ самия капакъ.

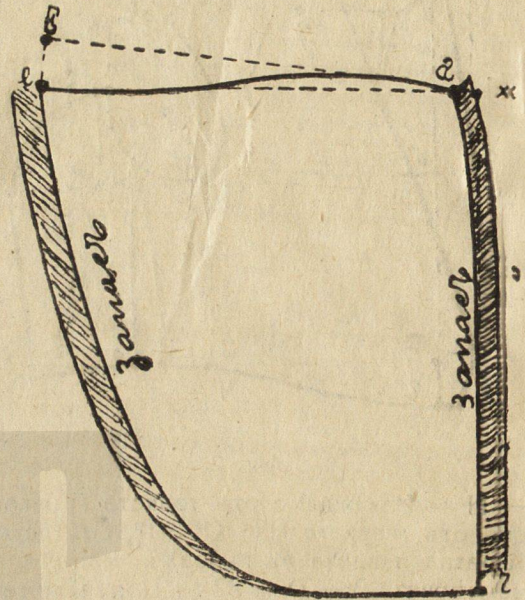
**Чертане на полата.** Начертаваме си жгълтъ E — обърнатъ отъ лѣво къмъ дѣсно. (гл. фиг. 3).

E—e = Съ  $\frac{1}{10}$  часть отъ мѣрката N—o = 5 см.  
e—X = Съ разстоянието e<sup>1</sup> 2 при a въ предницата.

Съединяваме точката e съ X съ права спомагателна линия, на която си прекарваме правожгълна надолу отъ точката x. Отъ точката x надолу на насяме сжщото разстояние, което сме получили въ гърба отъ талията надолу. Получаваме точката ч. Отъ точката ч си прекарваме правожгълна линия въ лѣво.

x—a = Съ 2 см., ония 2 см. които извадихме между предницата и подмишното парче въ предницата.

Очертаваме си горния, страничния, предния и долненъ край на полата, споредъ модела Отвора може да бжде по-малкъ или по-голѣмъ, споредъ желанието на клиента.



фиг. 3.

Както на гърба (италкитѣ) така и тукъ на полата оставяме запасъ въ страничния и преденъ край. Запаса въ предния край служи за мостри понеже мостритѣ се поставятъ до талията.

А. Продановъ.

## Ръждата и нейното отстранение.

Ръждата е едно съединение на желѣзото, което се образува подъ влиянието на воднитѣ пари, вжгледвуокиса и кислорода на въздуха. Тия три вещества сж необходими за окисляването на желѣзото, и, ако единъ отъ тѣхъ липсва, напр. вжгледвуокиса, желѣзото не се окислява; затова въ нѣкои случаи нѣкои части на машини, преди тѣхното монтиране ги запазватъ отъ ръжда чрезъ неутрализиране за киселинитѣ като ги потопяватъ въ варно млѣко. Окисляването на желѣзото прониква на дълбоко, понеже окиса не е плътенъ, а порьозенъ.

Това окисляване е резултатъ отъ разлагането на водата отъ желѣзото подъ влияние на нѣкоя киселина, даже и много разредена, като напр. вжгленната, която се намира както въ въздуха така и въ водата.

Ръждата може да се отстрани отъ желѣзото съ каша приготвена отъ: 25 гр. калиевъ или калциевъ цианидъ, 25 гр. бѣлъ сапунъ на прахъ 50 гр. винервайсъ.

Съ тая каша се натърква предмета. Изчистването ще стане по-бързо, ако предмета

се накисне за десетина минути въ каша отъ калиевъ цианидъ, състояща се отъ една часть калиевъ цианидъ и две части вода. Тая работа трѣбва да се извършва много предпазливо, защото цианида е силна отрова.

Ръждата може да се отстрани и чрезъ потопяване на предмета въ разтворъ отъ каленъ хлоридъ, който сжщо тѣй има способностъ да разтваря ръждата. Следъ това се изчиства съ вода послѣ съ амониакъ и се бързо исушава. Операцията трае 12—24 часа въ зависимостъ отъ дебелината на ръждивия слой. Трѣбва да внимаваме, за да не се повреди при това и желѣзото.

За изчистване полирани машинни жжелѣзни части употребяватъ петролъ, въ койтото поставятъ 20 гр. на литъръ настърганъ парафинъ. Поставя се смѣста въ затворено стъкло разбълниква се отвреме на време и следъ два дни тя е готова за употреба. Намазватъ съ нея предмета, който ще трѣбва да се очисти и на следния день го избърсватъ съ сухъ вѣълненъ парцалъ. Ръждата се отстранява и нѣмага опасностъ петрола да повреди метала.

Да споменемъ и какъ да очистимъ отъ ръжда тънко изработени издѣлия и оръжие. Предмета се свързва добре за късь цинкъ и се потапя въ подкиселена съ сѣрна киселина вода. Така ние създаваме единъ галваниченъ елементъ. Въ зависимостъ отъ степенята на разяждането предмета стои въ банята два три часа или даже дни, като се подсилва сегисъ тогисъ съ сѣрна киселина, дотогава, докато изчезне и последната слѣда отъ ръжда по него. Трѣбва цинка и желѣзото да сж долепени плътно единъ до другъ, затова е необходимо да се свържатъ здраво. Ако предмета е ръждясалъ слабо, достатъчно е само да се обвие съ късь галванизирана тель и банята да се подкисели слабо. Следъ изваждане отъ банята предмета трѣбва да се измие много добре, да се изчисти съ топли стърготини и съ блаженъ парцалъ.

Силно засѣгнати отъ ръжда предмети се изчистватъ отъ нея съ разтворъ отъ флуороводородна киселина (2 гр. киселина на 100 гр. вода) или сѣрна киселина (10 гр. киселина на 100 гр. вода). Измива се и прокарва презъ варна баня за да се неутрализиратъ и последнитѣ слѣди киселина. Изсушава се на въздуха или съ топли стърготини.

Най-после, за да се запази предмета отъ ръжда, покрива се съ нѣкой слой, който му запазва естественния видъ или пѣкъ съ специална боя.

Една добра покривка трѣбва да бжде еластична, добре прилепнала, непроницаема, за въздуха и влагата. Обработка съ цинковъ хроматъ, алкални карбонати, калиевъ бихроматъ въ концентриранъ разтворъ, натриевъ бикарбонатъ въ 50% разтворъ, запазватъ за

дълго време отъ ръжда.

Можемъ да си приготвимъ безцвѣтенъ и прозраченъ лакъ противъ ръжда по следния начинъ: смѣсь отъ 5 части тетраклорметанъ въ 60 части петролъ; въ него разтварятъ 25 части колофонъ и следъ това една часть ли-таргиръ. Съ него се маже на студено.

Други смѣсь се прави отъ 500 части лой, 150 части чамъ-сакъзъ, 125 части пчеленъ воскъ, смѣсени много добре. Налага се на горещо съ четка. Препоръчва се сжщо смѣсь отъ 1 литъръ варено ленено масло, 1'25 литри терпентинъ и 1 литъръ тъменъ лакъ въ който при разбъркване на горещо се разтваря.

За предпазване отъ ръжда стопяватъ 15 гр. камфоръ въ 450—500 гр. топено сало. Отпѣнватъ течността и се поставя 500 гр. графитъ или миний. Намазватъ се предметитѣ изсушаватъ се за 24 часа и се изтриватъ.

Ако искаме, трѣбва да внимаваме, щото ако първата боя не е добре изсъхчала да не полагаме втора, защото единъ сухъ слой пази много по-добре отъ нѣколко напукани бои

Графита се доста препоръчва за боядисване на желѣзото, но трѣбва да се пазимъ отъ нѣкои сортове, като съдържатъ само 40—50% чистъ графитъ. Графита съ чистота 90% вжглородъ се налага полесно отъ миния и съ вареното ленено масло се свързва добре и дава почти непроницаема покривка. И при това, при еднакви количества миний и графитъ, графита покрива двойно. Но намазването само съ ленено масло не е непроницаемо, добре е да се прибавя гума или екстрактъ отъ китайско дърво, прибавятъ сжщо и основенъ оловенъ хроматъ.

Изъ „Рг. Jnd. Мес.“

### Галванизиране съ кадмий.

Кадмий придружава цинка почти въ всичкитѣ му руди. Понеже той е полесно летливъ отъ цинка, може да се отдѣли отъ него чрезъ дистилация. Той е сивобѣлъ, кристаленъ, крехакъ металъ съ металенъ блѣсъкъ, съ отн. т. 8'67 и точка на топение 320°C. Твърдостята му е по-голяма отъ тая на калая. Може да се изтегля на жици и валцова на тънки листи. Не се окислява на въздуха. По химическитѣ си свойства много прилича на цинка. Разтваря се при нагрѣване въ солна и сѣрна киселина, като отдѣля водородъ. При нагрѣване въ концентрирана сѣрна киселина, отдѣля сѣренъ двуокисъ, а въ азотна киселина най-лесно се разтваря. Кадмий лесно се съединява съ фосфора, хлора, брома и йода, но съ сѣрата не може, даже и при нагрѣване.

Покриването съ кадмий, като електролитиченъ процесъ е приложимъ и си е пробилъ пътъ въ индустрията, защото полученото кадмиево отложение по своитѣ специфични свойства и бѣлия си цвѣтъ превишава въ много отношения тия на цинка.

Кадмий може да се отдѣли изъ сѣрно-кисель, силикофлуороводороденъ и цианкалеви разтвори. Въ първитѣ два случая, кадмий има видъ на цинкъ, а изъ цианкалиевы бани наподобява среброто. Fisch препоръчва следната кадмиева баня: разтваря се 32 гр. кадмиевъ хлоридъ въ 0'5 литра вода и се утаява съ разтворъ отъ натриевъ карбонатъ въ излишекъ. Измива се получената утайка отъ кадмиевъ карбонатъ и до като е влажна се разтваря отъ 50 гр. калиевъ цианидъ разтворенъ въ 1 литъръ вода. Необходима температура на банята е 40°C. Въ случая като аноди се употребяватъ изключително плочи отъ кадмий. Напрежението на тока е 4—5 волта. Полученото кадмиево отложение се изчетква или полира съ бархетови шайби до гланць. Получената обвивка е съ калаенъ бѣлъ цвѣтъ.

Споредъ Pfanhauser: въ 1 литъръ вода се разтваря 50 гр. калиевъ кадмиевъ цианидъ и 10 гр. калиевъ цианидъ. Най-подходяща температура за тая баня е 60—70°C, напрежение на тока 3 волта и плътностъ на тока 0'5 ам-

пера за 1 кв. д. м. Банята е със концентрация 4·5 Б.

За препоръчване сж и слѣднитѣ бани:

1 л. вода

28·7 гр. кадмиевъ цианидъ

32 гр. калиевъ цианидъ

или: 160 гр. кадмиевъ сулфатъ

100 гр. силико флуороводор. киселина

1 л. вода

0·05% желатинъ

необходима плътностъ 1·0 ампера на 1 кв. д. м

Препоръчватъ се доста бани; които се зареждатъ съ комплексни кадмиеви цианови соли, обаче днесъ преимущество взиматъ *кадмиевия тризалитъ* отъ фирмата Schering — Kahlblaut A G. Berlin. Въ Съединенитѣ Щати кадмиевия тризалитъ се употребява отъ дълго време, обаче днесъ е намѣрилъ приложение и въ много други страни. Галванизиранието съ кадмиевъ тризалитъ е процесъ доста бързъ получаваме равномерна, гладка и стабилна обвивка, която е едно добро средство за предпазването на благороднитѣ метали отъ окисление и при прегъване на последнитѣ, тя не се отдѣля отъ основния металъ. Отложението е съ сребристъ, бѣлъ цвѣтъ и може да се полира до високъ гланць.

Кадмий полученъ отъ тризалитна баня притежава способността да се отдѣля лесно въ вдлъбнатинитѣ на предметъ съ силенъ профилъ. При тоя електролитиченъ процесъ се отдѣля въ едно и сжщо време двойно по-вече кадмий, отколкото цинкъ при електролитичното поцинковане. Следователно по тоя начинъ е необходимо само половината отъ времето за получаване на кадмиева обвивка, сравнително съ тая на цинка (кадмиева обвивка получена за 20 минути се равнява на цинкова получена за 1 часъ). Кадмий може да се отдѣли преко отъ тризалитни бани върху медъ, месингъ, цинкъ, олово и др. метали.

Поради своето всестранно употребление, кадмий може да бжде използванъ въ галваностегията въ следнитѣ случаи:

1. като предпоставка преди никелиране, помедяване, помесинговане и хромиране на желѣзо и стомана. Гладка безъ всекакви пори кадмиева обвивка и здравето отложение на никела, комбинирани заедно, даватъ едно особено издържливо отложение срещу механични и химични въздействия.

2. като облагородяване на олово, цинкъ, желѣзо, медъ и месингъ, чрезъ което се при-

дава на металнитѣ предмети видъ на сребърребро.

Доста добри ефекти се постигатъ при смѣсане на кадмиевъ тризалитъ съ сребърбеленъ тризалитъ. Смесването на двата тризалита може да стане въ всѣко отношение; при препоръчва се въ случая употреблението на двата вида аноди сребърни и кадмиеви.

3. като самостоятелно средство за запазване отъ окисление на желѣзо и части отъ стомана, които сж изложени открито на атмосферно влияние.

**Начинъ на употребление.** Кадмиевия тризалитъ се разтваря въ студена вода. Следъ окончателното му разтваряне банята е готова за употребление. За вана могатъ да се употребяватъ сждове отъ каменина, желѣзни, емайлирани или дървени. Предметитѣ, които ще се излагатъ на тоя процесъ трѣбва да бждатъ добре обезмаслени повърхно.

**Съставъ на банята.** Въ 100 л. вода се разтваря 5 кг. кадмиевъ тризалитъ (30% Работи се при температура на банята 15—20°С и концентрация 6°Б. Напрежението на тока при 15 с. м. електродно разстояние е 3 волта.

Кадмиевитѣ тризалитни бани даватъ здрава обвивка, която въ началото на електролитичния процесъ изглежда блестяща, обаче при надебеляване на послѣдната добива матовъ видъ. Получената обвивка може да бжде полирана до гланць. За да се получи силно блестяща обвивка, достатъчно е да се постави банята сладко коренче. Галванизиранието трае сръдно 20 минути. Теоретически въ 1 амперъ часъ се отдѣля 2·096 гр. кадмий, срещу 1·220 гр. цинкъ.

**Регулация на банята.** Съдържанието на свободния калиевъ цианидъ намалява при продължителния електролитиченъ процесъ, изтощаването е значително и се отразява както при другитѣ бани, ето защо се налага отъ време на време да се добавя къмъ нея калиевъ цианидъ, банята продължава да работи слабо, необходимо е да ѝ се добави къмъ 100 литра баня 0·5—1 кг. кадмиевъ тризалитъ.

**За барабани, звънцови апарати** препоръчва се баня съ следния съставъ: за 10000 литра вода необходимо е 10 кг. кадмиевъ тризалитъ. Температура на банята 15—20°С. Напрежение на тока 8—10 волта.

**Аноди.** Препоръчватъ се кадмиеви аноди „шерингъ“, които посредствомъ никелови ленти—проводници се потапятъ въ банята. Добре е анодитѣ отъ време на време да се изчистватъ съ стоманени четки.

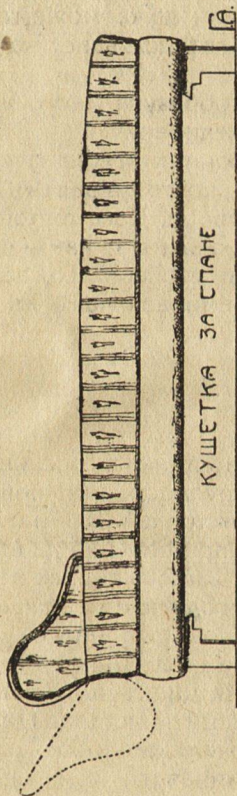
Б. Петровъ.



## Кушетка за спане.

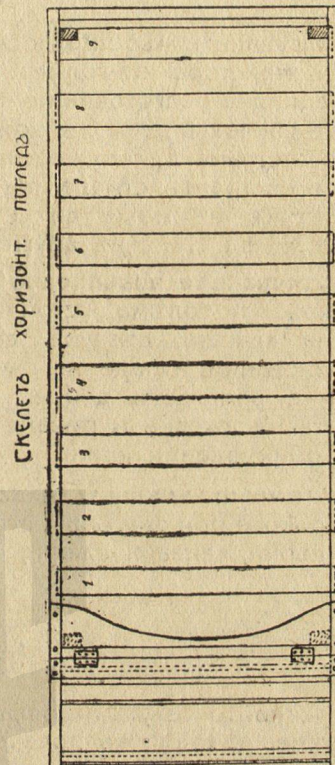
Предназначението на кушетката е за почивка след ядене или при дневна умора. Непрактично е да се разтила кревата дено въ стаята (спалнята) и да се лежи на него. Обикновено след като се нахрани човѣкъ почувствува една чатегналост и подирва леглото. За тази цел не служи кушетката. За семейства, които не разполагатъ съ повече стаи, кушетката пригодена за спане отлично замѣства кревата, когато имъ дойдатъ гости. Разликата отъ тая почивка е тази, че кушетката за спане е пригодена съ подвижна възглавница за обръщане, съ което се уве-

замѣстятъ съ щригни (колани). Възглавницата е подвижна и закрепена съ 2 по здрави шарнирови панти за обръщане сжщата. Възглавницата се тапецира отъ всички страни. Въз-



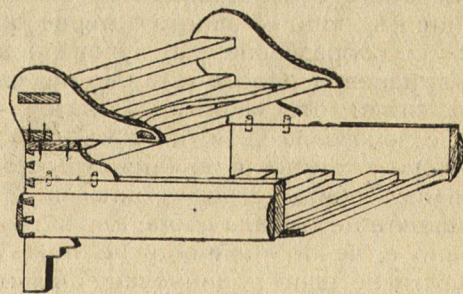
фиг. 4.

личава дължината на леглото съ около 40 см. Креватитѣ обикновено правимъ 1'90 до 2 м. дълги. Този видъ кушетка достига отъ 210—220 см. дълга и като така цѣлото тѣло свободно може да се покрие съ югана, когато при другата, краката оставатъ открити. Конструирване: конструирана е отъ единъ лубъ подъ, който сж поставени 4 крака за стѣпане. Сжщиятъ лубъ въ горната си част е сдобитъ съ фалцъ въ който се кове тапицировката. Отдолу на луба сж поставени 9 парчета върху, които се слагатъ и закрепватъ пружинитѣ. На парчетата могатъ да се закрепватъ пружинитѣ. Парчетата могатъ да се



фиг. 5.

главницата обръната дожда подъ наклонъ както е показано съ пунктирнитѣ линийки (фиг. 4) за да бже удобно за спане стига върху нея да се постави една обикновена възглавница.



фиг. 6.

Възглавницата се състои отъ 5 парчета: 2 странични криви и 3 хоризонтални отъ които едното (горното) по широко, върху което се слагатъ пружинитѣ. Парчето подъ това за пружинитѣ, служи да се закрепятъ у него пантитѣ.

А. Георгиевъ.

## Хромуването на кожухарските кожи.

Кожухарските кожи се често подлагат на хромуване. Това хромуване се извършва най-често съ хромъ сулфатъ, което слѣдва слабото стипцоване съ стипца като на кожата се придаватъ цѣнни механични и химични качества.

Това хромуване е въобще доста трудно и изисква отъ майстора по-голѣми познания и една по-специална подготовка по кожарство. Често пжти се случватъ дефекти, които мжно могатъ да се отстранятъ. Ако кожата е лошо апретирана съ екстрактъ, стипца или киселина, хромуването тукъ не може да се отвърне, както това може да стане въ други случаи.

Това хромуване е извънредно стабилно и дава на кожитѣ голѣма устойчивостъ по отношение на влагата, въздуха, свѣтлината, ферментитѣ киселини, изпарения, гъвкавостта и мекотата, се запазватъ добре. Най-после устойчивостта на кжсане и рѣзане ги прави здрави като обикновенни кожи.

Косъма има по силенъ и по красивъ блѣсъкъ отколкото при друго апретиране. Той се по-слабо гърчи, свива и кждри, сродството

къмъ багрилата е подобрено, а сжщо еластичността следъ боядисване.

Но освенъ тия предимства хромуването спира хидролизирането на кожата на горещо. Практически, характеристиката на една добре поджбена кожа се състои въ издържането безъ промѣна дѣйствието на кипяща вода.

Хромуването съ две бани на кожухарските кожи не се никакъ препоръчва, затова пъкъ се много практикува хромуването изъ една баня съ хромови соли, като: хромъ сулфатъ, хромова стипца, хроми хлоридъ. Сулфата го купуваме и подъ форма на хромовата стипца или като основна соль, обогатена съ хроми окись, или даже можемъ да си го приготвимъ чрезъ откисляване на калиевъ или натриевъ бихроматъ.

*Хромътъ* образува много и разнообразни по свойства съединения.

Обикновеонния *хроми сулфатъ*, напр., е виолетова соль, която въ воденъ разтворъ дава виолетови разтвори. Когато тоя разтворъ се загрѣе, става зеленъ и измѣня съвършено своитѣ джбилни свойства. Тоя зеленъ разтворъ постепенно преминава пакъ въ виолетовъ.

## Добро поцинковане.

Цинкътъ, който се употрѣбвява за поцинковане не трѣбва да съдържа повече отъ 1.6° олово и 0.08% желѣзо. Ако тоя цинкъ е топенъ, то той може да съдържа и други примѣси, които могатъ да попаднатъ въ цинковата баня при неговото стопяване.

За да се види какво значение иматъ примѣситѣ къмъ цинка при поцинковането, сж правени опити и е констатирано, че когато поцинковането е извършвано съ съвършено чистъ цинкъ, поцинковането е вървело гладко и леко съ образуване на хубави кристали. Следъ тридневна работа въ банята сж забележени слѣди отъ желѣзо. Докато по-рано банята е запазвала своя блѣсъкъ, сега е вече потъмняла, а сжщо и тенекията е скоро потъмнявала. Банята се лесно окислявала и кристализацията не ставала добре върху тенекията. Доказано е, че по трайностъ не може никога да се достигне едно поцинковане съ химически чистъ цинкъ, независимо отъ неговата цена.

Едно по-голѣмо количество олово въ банята не указва особено вредно влияние; оловото, като по тежко пада на дъното на казана и тамъ то може да се събере отдѣли. Чрезъ опити е установено, че прибавка отъ олово или бисмутъ благоприятствува за кристализацията на цинка върху тенекията, особено когато температурата на банята се държи приблизително 30° С надъ точката на топенето на цинка.

Желѣзото, друга примѣс, която може

да се срещне въ цинка играе най-голѣма роля. Най-голѣми трудности при поцинковането се явяватъ при отстранението на желѣзото отъ цинка. Трѣбва при покупка на цинкъ, да се анализира винаги защото твърде често въ срѣдата цинка има по-голѣмо съдържание на желѣзо, отколкото по повърхнината си. Желѣзото придава на метала жълтеникавъ тонъ и пѣсъченъ изгледъ. Чистия цинкъ има синкавъ гланць и голѣми блѣстящи кристали. Цинкъ, който съдържа много желѣзо е много шуплестъ. Обикновенно се минаватъ три—четири седмици, докато банята се насити съ толкова желѣзо за да се образува шлака, а когато цинка въ казана се прѣгрее, насищането става за по кжсо време. Отъ голѣмо количество желѣзо цинковия слой става шуплестъ и по-слаба устойчивостъ срѣщу разяждане.

Кадмия се срѣща въ нѣкой видове цинкъ, обаче неговото присѣствие не е много желано, защото тогава се образуватъ ситни цинкови кристали върху тенекията. Алуминий се поставя въ банята тъй като придава блѣскавъ изгледъ на поцинкованата тенекия и намалява нейното окисляване. Прибавка отъ алуминий затруднява кристализацията.

Прибавка отъ калай спомага за образуването на голѣми кристали и затова се употрѣбвява. Антимона прави покривката шупливата и придава на тенекията желтъ изгледъ, ако е употрѣбенъ въ голѣмо количество.

## Тапециране на автомобила.

Чрез сполучливо тапециране майсторът създава отъ автомобила една приятна и удобна кола. За да задоволи голѣмитѣ изисквания въ това огношение днесъ, тапецера трѣбва да притежава тънъкъ вкусъ и свършенна опитностъ. Затова той трѣбва да бжде добре запознатъ съ кожитѣ и платоветѣ, съ които ще има работа, а сжщо и да знае нѣщо за тѣхното приготвление. Майстора трѣбва да е добре запознатъ и съ сѣчивата и уредитѣ, съ които ще борави, а сжщо тѣй и съ останалитѣ, нужни за тапицирането материали, голѣма частъ отъ които, сж подложени на извѣтряване, затова е необходимо да имъ се намѣри подходящъ складъ. Работата и тукъ, както и при другитѣ работи при приготвлението на автомобила е много специална и и затова трѣбва да бжде повѣрена на опитенъ майсторъ, който трѣбва да познава и литературата по тоя въпросъ. Тапицера трѣбва да е запознатъ сжщо и съ различнитѣ видове тапировки, да познава и различнитѣ конструкции и направа на автомобила. Той трѣбва да знае да прави различна междуотворена и затворена кола, както и начинитѣ на тѣхното обличане, като знае добре какъ се облича напр. ландолетъ, ландолетъ-файтонъ, файтонъ и пр.

Работата на тапицера върху автомобила е една отъ най-важнитѣ, защото безъ удобна и приятно приготвена каросерия, автомобилта ще изгуби много отъ своитѣ приятели.

**а) Кожии, които иматъ значение за тапициране на каросерия.** Отворенитѣ коросери се тапициратъ обикновенно съ мека гъвкава телешка кожа, докато затворенитѣ се обличатъ съ платъ. Шофиорското седалище се облича винаги съ кожа, защото то е повече изложено на атмосфернитѣ влияния тѣкато то е почти винаги открито, а други покривни материали като изкуственна кожа, платъ и други, биха се лесно повредили, а съ това ще дойде повреждането и на това, съ което сж пълнени възглавницитѣ (конски косми, вата, пружини и др.) Изкуственната кожа има тѣлесно свойство, че кожата рхностната ѝ глазура се бързо напуква и пропуска влагата въ вътрешността. Това става и тогава, когато се употреби платъ, затова неговата употреба се избѣгва. Ако искаме тапировката да бжде трайна и устойчива на атмосфернитѣ влияния, трѣбва винаги да я правимъ отъ кожа; всичко друго може да се употреби само при евтини автомобили. Нѣкои фабрики употребяватъ за тая цѣлъ обаче кожа, която поради нейната порозностъ се лесно поврежда и затова се употребява сжщо тѣй само за евтини автомобили. За да се направи кожата по-разнообразна, въ послѣднитѣ години ѝ даватъ различенъ искусственъ изгледъ напр. на крокодилска, на змийска кожа и пр. Така подготвената кожа намѣри много привърженици между любителитѣ на луксознитѣ автомобили. Обик-

новенно тапировката и вида на кожата се диктува отъ вкуса на клиента и отъ модата.

**б) Приготвяне на различни видове кожи.** Приготвянето на кожата става по доста простъ начинъ. Тукъ ще засѣгнемъ само тия пунктове, които сж отъ интересъ за автомобилитѣ. Следъ като кожата се смъкне отъ гърба на животното, тя се изпъва и изсушава. Съ различни вещества се отстраняватъ космитѣ, жби се, подлага се на редъ операции и се изпъва за да изсъхне, при което кожата остава гладка. Тогава обработената кожа се подлага на различни преработки и щампование, които се извършватъ съ преса, която дава на кожата съответни фигури. Следъ като се отщамповатъ желанитѣ фигури, кожата се боядисва и съ желания цвѣтъ, за да може да отговаря на изискванията на клиентитѣ.

Кожата за седалища на автомобили не трѣбва да бжде много мазна, за да не остава петна по дрехитѣ, но трѣбва да бжде мека и гъвкава.

**в) Преработка на кожата.** Поради това че за запазването на кожата тя се подхвърля на редица операции, кожата е единъ доста скъпъ материалъ. Ако кожата е още мокра збенето, печатането или боядисването, тя се простира докато изсъхне, за да не се образуватъ върху нея неприятни гънки. Това трѣбва да се съблюдава въ фабрицитѣ за автомобили и каросерии, щото кожата да се запазва по такъвъ начинъ, та да не се образуватъ по нея неприятни гънки. Много важно е, кожата да се пази отъ прахъ и слънчеви лъчи. Топлината на слънцето оказва едно доста лошо влияние върху гъвкавостта на кожата, като става прѣхкава и трошлива. Кожата трѣбва да се пази въ сухо мѣсто, защото отъ влагата тя става на петна и боята ѝ се поврежда.

**Други употребими при тапицирането материали.** Освенъ съ кожи нѣкои автомобили се тапициратъ и съ платъ. Качеството на тапировката въ случая зависи отъ употребения материалъ. Но за формата на седалището напр., дали то ще бжде гладко или въ форма на клубно кресло — материала нѣма никакво значение, както съ конски косми, така и съ пера може да се даде на креслото една и сжща форма. Днесъ перата за пълнене идватъ подъ различни форми на пазаря. Като пълнители днесъ най-много се употребяватъ: африкански кринъ, морска трѣва, капокъ, лико, сизаль, кълчища за пълнене, вата за пълнене и конски косми. Разбира се, конскитѣ косми сж най-добъръ материалъ, защото сж най-еластични и траятъ най-дълго. Много естествено, че конскитѣ косми сж най-скъпи, защото тѣ се намиратъ въ най-ограничени количества на пазаря че търсенето имъ е най-голѣмо поради тѣхнитѣ добри качества. И следъ дългогодишна употреба конскитѣ косми пакъ могатъ да бждатъ употребени, а другитѣ материали се натрошаватъ.

**Почистване на автомобила.** Почистването на автомобила и грижитъ за него е работа на шофиора. Но за да може притежателя на автомобила да контролира работата на шофьора, той трѣбва да познава извѣстни операции по автомобила и каросерията. Почистването на автомобила трѣбва да става по възможност на открито, като възглавниците се изтупатъ отъ праха, автомобила се очисти отъ праха по такъвъ начинъ, че той да не може да се върне обратно върху него. Всичко се изгърсва и изчетква, замърсяванията се отстраняватъ. Частитѣ, които могатъ да се извадятъ се изваждатъ, а които не могатъ, се изчукватъ върху автомобила и изчеткватъ съ добра четка отъ косми. Изчеткването на сукно и плюшъ да става по посока на хава. Кожата се избърсва съ мека кърпа, наквасва се съ хладка вода и следъ като добре изсъхне се намазва много тънко съ чисто безъ мирисъ масло, за да придобие отново своя блѣсъкъ. Коприненитѣ тъкани се само изчистватъ отъ праха съ мека кърпа. Лампитѣ, вазитѣ за цвѣтя, несесера за писма въ луксозния автомобилъ, се изчистватъ отъ праха съ мека кърпа. Праха отъ стѣклата се изчиства най-добре съ спиртъ, а отъ полиранитѣ части съ вода. Следъ като автомобила се почисти отвътре, захваща почистването отвънъ. И тая работа е

е най-добре да се върши на открито, ако условията позволяватъ. Праха и калта се отстраняватъ съ водна струя. Изгъркването съ мека кърпа става внимателно за да не издракне боятъ съ полепналитѣ по нея пѣсчинки. Изливанетоъ съ водна струя има това предимство, че лака става по-твърдъ, по-устойчивъ и придобива по силенъ гланцъ и блѣсъкъ. Следъ измиването колата се избърсва съ суха кърпа внимателно. Коженитѣ части и покривки на ландолетитѣ, напримеръ, се изтриватъ следъ изсъхванетоъ имъ съ потопена кърпа въ масло за да запази кожата своя блѣсъкъ. Много естествено, върху кожата не трѣбва да остава масло, даже и следи, защото тамъ се натрупва прахъ и се замърсява кожата. Не е зле, всѣки три мѣсеци да се намазватъ всички лакирани части съ маслиново масло; по тоя начинъ лакътъ се подхранва и ще се попречи да се напуква бързо. Но маслото трѣбва да се намазва въ съвсемъ тънъкъ слой, за да не става замърсяване. Шофьора трѣбва да внимава още и върху слѣдното: лѣтно време когато ще стои дълго време на едно мѣсто, да подслонява колата на сѣнка, за да запази лака отъ дѣйствието на слънчевитѣ лъчи.

Така пазенъ автомобила, запазва за дълго своятъ животъ и елегантностъ.

## Приготовлението на огнеупорнитѣ издѣлия.

Първоначалния произходъ на огнеупорна глина е Англия, където за пръвъ пжтъ се е почнало производството на огнеупорни издѣлия. Отъ Англия фабрикацията на подобенъ родъ издѣлия се е пренесла въ Германия и се е построила за такива издѣлия, фабрика въ града Ратингенъ, която работи подъ името „Керамикъ“. Още преди войната нѣколко фирми въ Германия сж предприели постройката на нѣколко фабрики за производството на огнеупорни издѣлия и следъ войната сж се доста увеличили. Въ течение на годинитѣ изготвянието на огнеупорнитѣ издѣлия е имало голѣмъ успѣхъ, спрямо миналитѣ години, когато отдѣлнитѣ парчета сж се формували, когато сега отъ най-дребнитѣ до голѣмитѣ бански вани се лѣятъ, което прави производството по леко и по конкурентно. Напоследъкъ, като подобрене, огнеупорнитѣ глинени издѣлия, се ангобирватъ съ порцеланова ангоба. Въ днешно време, огнеупорната глина, за щайнгутови издѣлия, се избѣгва. За подготовлението на огнеупорни глинени маси е необходимо да се направятъ различни комбинации, а главно въ ангобитѣ и глазуритѣ. Най-голѣмата трудностъ се състои при подготовлението на огнеупорнитѣ издѣлия, щото основната маса, ангобата и глазурата да се така поставятъ въ пропорция, та приготвенитѣ издѣлия здраво да държатъ. Огнеупорната глинена маса да

има такива свойства и качества щото приготвени отъ нея издѣлия като бански вани съ тежестъ 100 — 400 кгр. въ пеща при печението имъ да не указватъ никакви дефекти. Такива издѣлия приготвени отъ такава огнеупорна маса да издържатъ жаръ при печенето, не помалко, отъ 1300 градуса (S. K. 8 — 10). За такава една маса е необходимо да се избира отговарящи огнеупорни глини, които заедно да иматъ свойството и качеството за целта, защото само отъ една глина едва ли би се постигналъ искания резултатъ. Глинения субстанцъ на една глинена огнеупорна маса може да лежи между 60—80%. Въобще подобна глина трѣбва да бжде чиста т. е. да бжде свободна отъ сѣрни и варовити примеси, които сж въ вреда на самитѣ издѣлия.

За подготовлението на една огнеупорна маса не се изисква само сурова глина, а често можемъ да примесимъ и до 50% шамотъ. Най-добрия шамотенъ материалъ се добива отъ каманитѣ, които отъ дълго употребление се начупватъ, сжщо отъ порцеланови (бюсквитѣ), и мозайкени отпадъци. Ако обаче горния материалъ отсъствува, то можемъ като шамотъ да си услужимъ съ печена глина отъ която се приготвяватъ огнеупорнитѣ издѣлия. Такава глина трѣбва предварително да се опече при 1160 до 1180 градуса (S. K. 4a—5a) — за да се избѣгне свиваемостъта при самата огнеупорна маса при печенето имъ. Колкото е по-

силно печена една глина за шамотъ, толкова по малко влияние указва при маса за огнеупорни издѣлия. Голѣмината на зърната на шамота, за разнитѣ огнеупорни издѣлия биватъ различни т. е. отъ 0—4 м. м.

Споредъ по раншната техника всяко парче отъ огнеупорни издѣлия сж се формували, а по днешната практика и най-голѣмитѣ издѣлия, отъ приготвена огнеупорна маса, се изливатъ. За отливане издѣлия отъ гипсови калѣпи се изисква огнеупорната маса да бжде съ по малко вода приготвена за да не похабява лесно калѣпитѣ. Маса огнеупорна приготвена за отливане на издѣлия отъ гипсови форми е най-пригодна когато нѣма повече отъ 13—15% вода. За да я по-добре пригодена и я направимъ по годна за целта, то, на такава маса за леяние, можемъ да прибавимъ, по малко, *натриева луга* и *водно стѣкло*. Съ това леянитѣ предмети по скоро затвърдяватъ въ гипсовитѣ форми.

Приготовлението на масата за леяние става, за голѣмитѣ работилници, посредствомъ специални машини като барабанъ и бъркачка съ които едно по скоро и голѣмо количество се приготвява и друго, че става по пригодена за целта. При подготовлението на

масата за леяние на издѣлията е отъ голѣмо значение, когато се приготвява съ топла вода отъ 40—50 градуса целзиеви, защото тогава съставнитѣ материали по скоро и по лесно се омекчаватъ. Щомъ такава една маса е готова приготвена, тогава се влива въ голѣми корита и-би трѣбвало, по възможность, най-скоро да се изработи, защото по дългото имъ стоение ще предизвика отъ водното стѣкло втвърдяване, а това значи не може да се излива въ гипсовитѣ калѣпи. Приготвенитѣ чрезъ изливане огнеупорни издѣлия се държатъ въ гипсовитѣ калѣпи да затвърдеятъ споредъ тѣхната голѣмина и дебелина. Малкитѣ предмети до 6 часа, а по голѣми като вани за къпане и до 48 часа По-малкото и по-голѣмото стоение въ гипсовитѣ калѣпи за затвърдяване на предметитѣ зависи още и отъ свойството на самия гипсъ и неговата влажностъ. Колкото повече единъ гипсовъ калѣпъ е повече влаженъ, толкова и по дълго време стои предмета въ него да затвърдне. Следъ затвърдяването на предметитѣ до толкова че да станатъ полусухи (като юхтена кожа) тѣ се добре преглаждатъ за да може после да поематъ навсѣкжде еднакво ангобата.

(Следва)

Инж. кер. З. К. Мавродиевъ  
изъ „Ker. R-chau“.

## Поправяне повредени косми на кожухарски кожи.

Когато кожата сж боядисвана или избѣлвана, понѣкога космитѣ биватъ повредени отъ намиращитѣ въ багрилната или избѣлвателната баня киселини. Това даже и въ рѣдки случаи да се случи, специално мжно може да познае този дефектъ, понѣкога може да донесе голѣми щети.

Обаче има средства да се поправи ако се забележи при работата. Единъ опитенъ специалистъ трѣбва презъ време на работата постоянно да наблюдава кожата и да гледа дали тѣ не се съ нѣщо повреждатъ. Ако той забележи че върховетѣ на космитѣ се изкривятъ, той трѣбва да обработи кожата съ глицеринъ.

Веднага, когато бжде забележано, че косъма се поврежда, кожата се изпира и изсушава. Тогава върху космитѣ се нанася единъ слой глицеринъ съ помощта на четка. Глстия глицеринъ, който купуваме се разрежда за тая целъ съ още толкова вода. Така намазанитѣ косми се натрупватъ косъмъ срещу косъмъ и се затискатъ съ тежкъ предметъ, като се оставятъ да стоятъ така половинъ до тричетвърти часъ. Тогава кожата се окачватъ

и изчистватъ отъ глицерина. При нужда операцията се повтаря. Опасността може напълно да се предотврати, като въ багрилната баня се внесе протектолъ.

Протектола е средство, което запазва текстилнитѣ влакна или космитѣ на кожата отъ разядливото действие на употребяванитѣ при боядисването реактиви. Ако въ разтвора се постави протектолъ, сиропообразна течность, стоката се запазва отъ вредното действие на алкалнитѣ вещества. Содата, амонияка, натриевата основа и варьта повреждатъ, както вълната, така косъма и кожата. Има много марки протектолъ, употребата на които зависи отъ начина на работата и състава на банята. Много естествено, че има стипцовки и бои които не могатъ да се употребяватъ въ присѣствието на протектолъ. Напр. въ содовъ разтворъ, съдържащъ 10 гр. сода на единъ литъръ вода трѣбва да се прибави протектолъ II. На амонияченъ разтворъ, съдържащъ 10 см<sup>3</sup> амониякъ на литъръ вода, трѣбва да се прибави 10 гр. протектолъ I. На варно млѣко се прибавя протектолъ IV.

## Запада ли дамското кроячество.

Между занаятчийските среди се постоянно говори, че занаята на дамските кройчи е във упадък. И се заключава, че причината за това е конфекционната индустрия. Преди всичко трябва да се провери дали това е вярно и ако е вярно, че тоя занаят запада, то да се потърси причината на злото и, като се намири, да се помогне с нещо. Застой значи упадък. Това важи също и за дамския шивач. Обаче, много шивашки заведения днес не само в застой, но се намират във един истински упадък. Това е зло, и, ако срещу него не се вземат енергични мерки, безусловно това зло ще разруши цялия занаят.

Преди войните да бждеш дамски шивач бѣ една хубава и благородна работа, защото тоя занаятчи можеше добре да се прехранва. Следъ 1918 год. стана друго. Войната и дошлите с нея промѣнени стопански отношения промѣниха много нѣща. И хората станаха други. Много стари предразсѣдци изчезнаха. Въ воюващите страни жената влезе въ общественя животъ. Въ службата, спорта, политиката влезе все повече и повече жената. А новото положение на жената въ обществото наложи ново облекло на жената. Работната и спортна жена не можеше повече да употребява старото си облѣкло. Нуждата наложи да се създаде нова дамска мода. И при съчетаването на практичното съ красивото, често пѣти се отиваше—понѣкога съ голѣми скокове—отъ една крайностъ въ друга. Шивача въ повечето случаи не можеше да догони изискванията. И който не търсеше връзка съ международни модни центрове, оставаше назадъ. И майсторъ, който небиваше въ същото време и съвѣтникъ на своите клиенти, загубваше доверието имъ, загубваше и тѣхъ. Дамите захванаха да се информиратъ отъ голѣмитъ модни кѣщи, захванаха да се учатъ отъ модните изложби, кждето тѣ можеха да видятъ следвоенни продукти, станаха и по взискателни. Бързата смѣна на модата се нуждеше и отъ лека и бърза изработка. Сигурната, туалетна работа захвана да не се търси. А това даде голѣми възможности на конфекционната индустрия. Следствието на това бѣ, че конфекционите фирми изникнаха изъ земята като гъби и наложиха своите стоки съ всички средства. И съ време се почна една истинска конкурентна война, като конфекционите заведения даваха много ефтина стока. Занаятчиата, които по-рано работеше самостоятелно и преживѣваше добре, захвана — а и сега продължава и ще продължава — да става надничаръ за да може да си изкарва хлѣба.

Днесъ, когато модата отново захвана да да става стабилна, започна да се проявява желанието за изработка на по-стабилни и подбери дрехи. Отъ това дамските шивачи трябва само да се радватъ, защото ще имъ донесе само полза. Но дамския шивачъ трябва добре

да схване това желание, за да извлѣче полза отъ него.

Днешната дама стана и по практична. Избора на дреха, който преди представляваше цяло изследване и бѣ съпроводенъ съ много губене на време, днесъ става много по-леко и по-бързо, защото дамата влиза въ единъ магазинъ, пробва си дрехи и не излиза докато не си избере това което си хареса. Преди на дамата правеше удоволствие да проучва модата и да се съвѣтва съ своя шивачъ. Днесъ тя избира бързо въ единъ или нѣколко магазини.

И при това положение за шивача оставатъ само тия клиенти, които не обичатъ да носятъ готови дрехи или искагъ да купятъ на кредитъ.

Какво трябва да прави шивача. Той едва ли ще може да нагоди своето ателие да може да отговаря на съвременните изисквания. Нему му липсва капиталъ, липсватъ му и необходимите идеи. Той би трябвало да има една витрина отъ която да покаже на дамите какво може да имъ предложи. Би трябвало да отиде до София да види модата и да си купи модели... Но всичко туй коства пари, време, трудъ. Той не разполага съ средства за тая целъ, не разполага и съ свободно време, защото трябва да изкарва прехраната. Той не може да направи това и предприетието му запада. Клиентите оставатъ шивача и той фалира.

И ако съ необходимото чувство къмъ общественостъ съ общи усилия се заловимъ за разрѣшаване на тоя въпросъ, ние ще успѣемъ да го разрѣшимъ. Тогава съ тия материални жертви, които днесъ всѣки полага за да съществува, ще могатъ да се върнатъ клиентите къмъ ателиетата. Всѣки майсторъ трябва да има най-малко две стаи за своята работа, съ губене на време и съ голѣма мъжа едвამъ да обслужва своите клиенти, да нѣма една рационална работа въ ателието и да е приденъ да работи ефтино. А при задружна работа всички тия пречки ще бждатъ много лесно отстранени.

Тукъ ще може да се прояви всѣки споредъ способностите си. Коопериране усилията на отделните шивачи може да даде единъ богатъ уреденъ магазинъ, съ голѣми успехи и малко разходи. Една—две продавачки ще услужватъ на клиентелата, работата ще върви набързо и по рационално съ по-малко персоналъ и всички ще бждатъ възнаградени, по-добре. Презъ мрътвия сезонъ ще се извърши подготвителната обща работа за презъ кампанията. Тая работа ще се изработи целесъобразно и добре. Клиентелата отново ще се завладѣе постепенно, ще се обслужва добре и нѣма да бжде принудена да купува боклукъ. И по тоя начинъ отъ западащия занаятъ ще разцѣфне единъ новъ, който ще дава много доброкачествена стока.

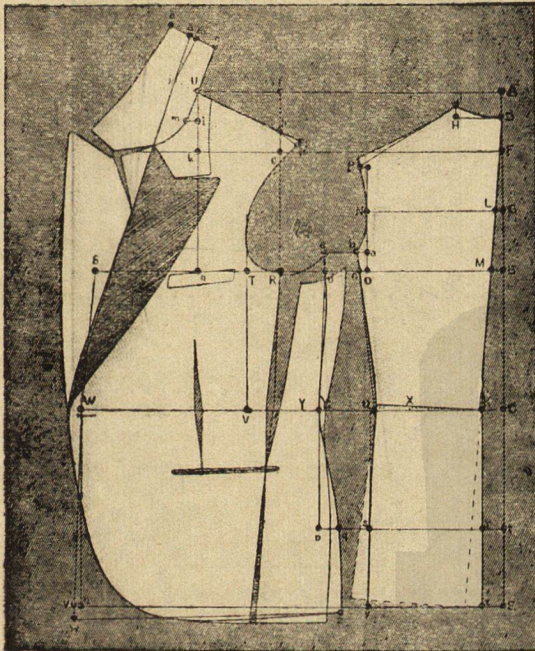
## Скрояване на един модерен смокинг.

### Мърки:

- 50 — горна дължина
- 46 — долна дължина
- 34 — ржжавенъ отворъ
- 21 — странична дължина
- 44 — дължина на талията
- 19 — ширина на гърба.

Мърка се взема надъ жилетката. Реве-ритъ се кроятъ отдѣлно. Шевоветъ сж скрити.

### Гръбъ.



фиг. 7.

Начертаватъ се линийтъ И—А—Е. Въ А се начертава вратния отворъ на гърба (почти  $\frac{1}{7}$  отъ половината горна дължина и отъ тамъ до В сенанася ржжавната дълбочина. (гл. фиг. 7).  
 В—с = странична дължина  
 С—Д = дължина на талията  
 Д—Е = цѣла дължина, приема се за 74 см.  
 А—В = делено на три дава F и 9.  
 С—t = 18 см. дълбочина на седалището. Теглятъ се прави линий при Д, F, G, В, С, t, и Е. Извивката въ талията е 3 см. отъ с къмъ k. Отъ Е къмъ x се сжщо взема 3 см. Следъ като се озиачи срѣдата на гърба x—k—Д, намиратъ се и точкитъ М и L. При това при k не се прави жгълъ, а съ помощта на линията се прави  $\frac{1}{8}$  см. извивка около тая точка.

Вратния отворъ на гърба Д—Н е винаги  $\frac{1}{7}$  отъ половината горна дължина n—j = 2 см. Вратния отворъ се начертава.

Отъ L къмъ N се начертава гръбната ширини  $+ \frac{1}{8}$  см. Спускатъ се перпендикуляри нагоре и надолу.

О—Р =  $\frac{2}{3}$  отъ гръбната височина ( $\frac{2}{3}$  отъ В до Д). Р лежи винаги 1 см. навънъ.  
 а лежи  $1\frac{1}{2}$  см. подъ половината на N—О.

Ржжавния отворъ за гърба се очертава по Р—N—в.

K—Q =  $\frac{1}{4}$  горна ширина + 4 см. ( $16\frac{1}{2}$  см.)  
 г—s = 1 см. повече. Начертава се помощната линия b—Q и Q—S и последната се продължава надолу. При Q се остава  $\frac{1}{2}$  см. въ страни. Така гърба може да бжде приготвенъ, както е показано на рисунката. Повдигане за модерни прави рамена се вижда на чертежа, гдето е повдигната линията съ 1 см.

Промѣна на гърба безъ среденъ шевъ става като при Q се прегъне докато гръбната линия се изправи. Прекръснатата линия показва видоизмѣнения гръбъ. Тогава при k се прави силна дресура, а при Q се толкова опъва докато се получи първоначалната форма.

### Предница.

О—R = диаметъръ на ржжавния отворъ ( $\frac{1}{4}$  отъ половината горна дължина + 1 см = 25 см.)  
 М—S = горната дължина + 10 см.

p =  $\frac{1}{3}$  отъ T—S. Теглятъ се перпендикуляри въ p T и R, които очертаватъ други точки на предницата. (гл. фиг. 7).

h =  $\frac{1}{8}$  отъ g—f.

И—h се свързва и продължава. Рамото е  $\frac{1}{8}$  см. по-късо отъ това на гърба. Фасонирането на рамото става както обикновенно съ лека линия. Тукъ се означава изправянето на правото рамо (i). Подпълнянето съ вата става сжщо тѣй отъ вѣнъ и при това съ съотвѣтна вата така, че рамото да изглежда по-високо и ржжава да пада гладко.

l =  $\frac{1}{2}$  отъ И—k; l—m =  $1\frac{1}{2}$  извивка за вратния отворъ. Очертава се вратния отворъ, като си помагаме съ идващата отъ F помощна линия

Ржжавния отворъ се означава до R.

v—w =  $\frac{1}{4}$  долна дължина + 2 см.

w—x =  $\frac{1}{4}$  долна дължина + 4 см.

x—y = провѣрка на сжществуващата гръбна мърка k—Q.

X—Y<sub>1</sub> = продължение съ  $2\frac{1}{2}$  см.

Y<sub>1</sub>—d = се свързва и продължава нагоре. Отъ сжщата Y<sub>1</sub> продълженъ перпендикуляръ на долу, получава се p.

p—g = 3 см.

Страничния шевъ се изпълнява по даденитъ вече линий. Продължението отъ g надолу е извито. Z показва 1 см. подъ линията. Горе при e върхътъ се извива мѣлко по вътре.

Извива се ржжавния отворъ при което R остава  $\frac{1}{2}$ —1 см. подъ линията за свиване на страничния шевъ.

Разрѣза захваща при R и минава 3 см. задъ V, Джобътъ е 9 см. подъ кръстната линия. S—W се свързва и продължава право надолу, за да се получи u. Тая среда на предницата се поставя 1 см. напредъ (u—v).

W—v се свързва и продължава нѣколко сантиметра.

v—w = 2 см.

w—z се свързва и се извива долния ржбъ.

Паралелно съ това се отбелезва джоба,

който захваща 2 см. задъ изрѣза и е дълъг 16 см.

Прехода се изчислява на 2 см. и петлицитѣ се правятъ малко подъ кръстната линия.

Съ петлицитѣ се завършватъ и реверитѣ които горе остоятъ на 3 см. отъ т.

Ревера се скроява споредъ фасона, който се иска, сжщо и яката, както се изшиватъ споредъ модата и вкуса.

За яката се продължава ревера нагоре. Чрезъ продължение нагоре и рамото, получава се пункта  $j$ .

$j-\hat{a}_1$  = вратенъ отворъ на гърба.

$\hat{a}-\hat{a}_1$  = 1 см. Ревера пада отъ  $\hat{a}_1$  презъ  $j$  надолу. Напреки на нея е средата на яката.

$\hat{a}-o$  = 3 см. за долната част на яката.

$\hat{a}_1-o$  =  $4\frac{1}{2}$  см. за обърнатата горна част на яката. Следъ това се очертава яката както е показано.

За изтъкмяването на бедрата трѣбва да се гледа по чертежа. Дресурата се прилага съ успѣхъ.

### Ржжавъ.

И за ржкава се начертаваме жгъла  $B-A-G$ . (гледай фиг. 8).

$A-B$  = половината на ржжавния отворъ безъ 1 см. или:  $47:2 = 23\frac{1}{2} - 1$  см. =  $22\frac{1}{2}$  см.

$C$  =  $\frac{1}{3}$  на  $A-B$ .

$D$  =  $\frac{1}{3}$  см. отъ  $B-C$ .

При  $B$  се тегли перпендикуляръ.

$B-E$  =  $c-B + \frac{1}{2}$  см.

$E-F$  = 2 см.

$A-G$  =  $\frac{1}{10}$  отъ половината горна дължина. Точкитѣ  $E-D$  и  $C-G$  се свързватъ. При  $F$  се тегли кжса хоризонтала.

Въ  $g$  се означава гръбната ширина безъ  $\frac{1}{2}$  см. и отъ тамъ до  $j$  се начертава ржжавната дължина.

$H$  =  $\frac{1}{2}$  на  $g-j$ . Следватъ хоризонтали при  $H$  и  $J$ .

$N$  =  $2\frac{1}{2}$  см.

$K-L$  = 4 см. съкращение на предния ржбъ.

Очертава се предната страна съ  $E-N-L$ . Отъ тукъ за горния ржжавъ се остава 3 см. ( $P-M-O$ ).

Отвзема се за долния ржжавъ 2 см.

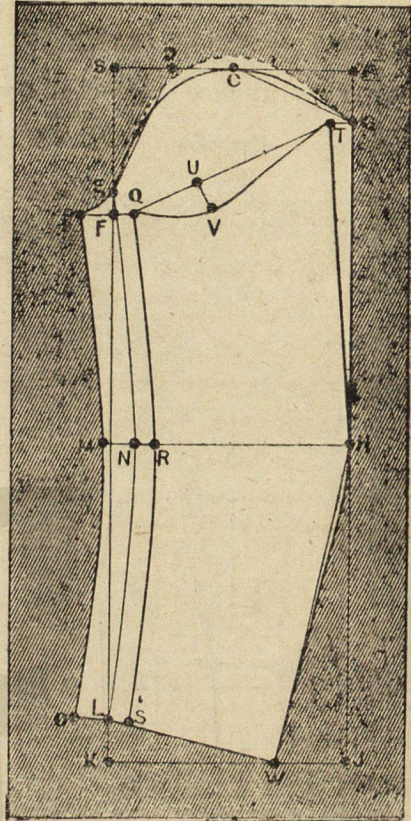
( $Q-R-S$ ).

$W-H$  се свързватъ.

$G-T$  = половината на  $A-G$ .

$L-W$  = долна ржжавна ширина. Тукъ се отнематъ 16 см.  $T-Q$  се раздѣлятъ на 3 равни части.

$I$  = на първата трета.



фиг. 8.

И  $V = 3$  см. Начертава се  $T-N$ . И извивката се начертава както е посочена на рисунката.

За повдигане рамото на модерния смокингъ, се видоизмѣня и ржкава. Щомъ като рамото се подпълни, трѣбва и на ржкава да се направи съответна извивка. Последното се вижда отъ прекръснатата линия.

(Journal der Mode.)

## Употрѣбяванитѣ въ бѣчварството дървета.

Въ бѣчварството се употрѣбаватъ сравнително малко сортове дървета. Най-употрѣбимитѣ въ тоя занаятъ дървета сж: *джбътъ, червения букъ, лиственицата, борътъ и елата*, а по-малко употрѣбими сж: *липата, лъшникътъ, бръзата, сливата* и др.

Отъ европейскитѣ сортове на първо мѣсто е  $\frac{1}{2}$  черния джбъ. Разпространенъ е въ срѣдна и южна Европа. Най-добри сортове джбъ даватъ Русия и Полша. Различаватъ се нѣколко сорта джбъ.

**Червения букъ** се употрѣбява главно за опаковка, за качета, въ които ще се поставя масло и маргаринъ, като за тѣхъ се избиратъ по-възможностъ бѣли сортове. Въ природно състояние цвѣта му е червеникавъ до

свѣтло кафявъ и при майсторска обработка може да се направи чисто бѣлъ.

**Лиственицата** дава доста твърдо и здраво дърво, което се цѣпи добре и на въздуха е доста трайно. Многo се търси за водни бѣчви.

**Елата** дава най-търсеното дърво за чебъри. Елата отъ високитѣ планини и отъ севернитѣ страни дава по-доброкачественъ материалъ отъ растящитѣ въ низинитѣ.

**Борътъ** има бѣло до жълто червено сърдце. Търси се много полския боръ, обаче той постепенно се измѣства отъ лиственицата.

Силна конкуренция на европейския боръ прави внасяния такъвъ отъ сѣверна Америка, който има по-здраво дърво, по плтно и по трайно.

С. Риндфлайтъ.



## Дървесенъ червей въ мобили.

Макаръ и не много рядко, случавя се по нѣкога да се загнезди червей и въ фурниранни мебели. Той разбира се, не е дошелъ тукъ съ фурнира, защото въ него не се съдържа. Подъ действието на прегорещената пара, на която е билъ той изложенъ сж убити и червейтѣ и тѣхнитѣ яйца, ако такива е имало въ дървото. Но той е придонелъ отъ вѣнъ въ мобила, кждѣто върши своята разрушителна дейность. Той може да се отстрани, като се напръска въ неговитѣ дупки петролей, бензинъ, амониакъ, терпентинъ или карболова киселина. За да не повредимъ политурата трѣбва да употрѣбимъ терпентинъ или петролъ. Но ако ще полираме повторно, тогава ще употрѣбимъ бензина като най-ефикасенъ. Доста ефикасенъ е сжщо и 10%-овъ разтворъ отъ нафта въ спиртъ или 5%-овъ разтворъ отъ карболова киселина въ спиртъ. Амониака може да се употрѣби при дърво на бразди, но никога при букъ или байцвани мобили.

Тия вещества се впрѣскаватъ въ дупкитѣ

на червея. Ако нѣмаме подходяща спринцовка, тогава отъ лепило направяме прѣстенче около дупката и наливаме веществото въ него.

Проядената дѣска се поставя въ хоризонтално положение, прави се прѣстенъ около дупката налива се течностьта и, ако е лесно летлива, покрива се съ стъкло, като се оставя слабъ достѣпъ на въздухъ, за да може течностьта свободно да слиза въ дупката. Ако дѣската е пробита и на противната страна течностьта лесно изтича, добре е да се запуши съ лепило долната дупка, за да може течностьта да се разтече изъ каналигѣ.

Следъ като течностьта е действувала нѣколко дни, оставаме дѣската да изсъхне добре. Следъ изсъхването дупкитѣ се замазватъ съ подходящо боядисанъ китъ. Следъ това дървото отново може да се полира или лакира. Но добре е да споменемъ, че трѣбва да внимаваме много добре какво дърво употрѣбяваме, защото да предпазишъ е по-лесно, отколкото да лѣкувашъ. Сл.

## Приготовление на шиваческа маса.

Шиваческата маса не трѣбва да бжде фуурнирана, особено ако на нея се крои и глади, защото при гладенето имаме гореща влага, която действува много вредно върху фуурнира. Масата трѣбва да бжде дебела, защото колкото е по-дебела, толкова по-малко вероятностъ има тя да се изкриви и изметне. Най-подходящъ е чамъ отъ петгодишно дърво съ прави годишни прѣстени. Фугитѣ се наизжбватъ добре и залепятъ здраво съ студено лепило. Да се взематъ колкото се може по-широки дѣски, за да има по-малко фуги.

Яворътъ въ случая е най-подходящъ материалъ, обаче отъ него се срещатъ не много широки дѣски, а да се поржчватъ за целта специални широки дѣски, ще коствуватъ много скжпо. При явора трѣбва фугитѣ да бждатъ добре назжбени и да се употрѣби първокласно лѣпило.

Смолесто и усукано дърво за цѣлата е негодно. Въ търговията явора се среща въ видъ на доста широки дѣски, тѣй че при ширина на масата 100—110 см. ще се направи само една fuga. А вече имаме и дѣски широки до 110 см. Само че габуна е доста порвно дърво, за това следъ изработката масата трѣбва

да се изтърка съ четка и малко вода, за да се отворятъ всички пори. Следъ изсушаването трѣбва да се напълнятъ съ намиращето се въ търговията пластично дърво съ помощта на шпахтель съ силно натискане съ ржка. И следъ като пълнителя изсъхне плата, се шлайфова. Изпѣлването на поритѣ попречва на голѣмото проникване на вода въ масата на дърото, запазва го отъ пукане и разцѣпване.

Така приготвени маси се запазватъ доста продължително, особено ако крояча ги пази.

Употрѣбява се само доброкачествено пластично дърво — такова, което не се разтвара въ вода. Пластичното дърво сжщевременно втвърдява повърхнината на масата. Следъ време масата може да се поправи и разлепенигѣ мѣста да се подлепятъ на ново. Голѣми пукнатини се запълватъ съ стѣрготини и студено лепило. Крояча трѣбва да помни много добре: *никога не трѣбва да мие масата си съ вода*, но да я изтърква и излѣсква съ шмиргелна книга.

Плата не трѣбва да бжде по-тънъкъ отъ 30 мм. Колкото е по-дебелъ толкова по-добре е.

## Берлинската мобилна изложба 1929 г.

И тоя път берлинската изложба на мобили изненада стеклитъ се отъ всички страни специалисти съ новитъ постижения въ тая безгранична област. Специалиститъ дойдоха да се ориентиратъ върху новитъ насоки и постижения на тоя браншъ. На пръвъ погледъ бие на очи подобреното качество и усъвършенствуваната форма на даденитъ мобили.

Въ *столовитъ* бѣ дадено доста ново. Ниския бюфетъ придобива все по-голъмо значение, безъ обаче стъклото да може да го завладѣе напълно. Като материалъ, отъ който сж работени се изтъква на първи планъ орѣха и съ удоволствие може да се констатира, както на есеня лайпцигски панаиръ, че употребата на естествено полирания орѣхъ се разширява съ което тепърва може да се изтъкне красотата на орѣховитъ фурнири. Съвсемъ гладкитъ плоскости се вече избѣгватъ, като се се украсяватъ съ лека и красива рѣзба. Стъклата най-често сж на три части и пакъ сж обработени въ форми. Имаше и хубави букви модели, отчасти съ инкрустирани орѣхови бразди въ гладкитъ оурнирани врати.

Въ *мжжкитъ кабинети* продължава да царува още тежката форма. Най-много модели сж дадени въ тъменъ орѣхъ. Нѣкои хубави форми можеха да се видятъ и въ маркасаръ. Можеха да се срещнатъ хубави модели и въ букъ въ комбинация съ орѣхъ, съ рѣзба. Появиха се и нѣкои стилизирани стаи съ богата рѣзба, въ противовесъ на гладката и спокойна линия.

Въ *спалнята* е още на мода трикрилъ и четирикрилъ гардеробъ безъ огледала, като огледалото се постави или отъ вътрешната врата на гардеробната врата или като тоалетно огледало, отдѣлно изработено върху което архитектитъ, които държатъ на красивата форма, обръщатъ голъмо внимание. И отъ прости спални имаше добри мостри, а съвсемъ евини почти липсваха.

Съ *кухни* излъзоха специални фабрики съ нови модели. Както и преди още продължава да господствува, кухня въ бѣлъ лакъ. Добре бѣха застъпени реформъ-кухни въ гладки мостри съ кутии отъ щайнгутъ, които все повече се употребяватъ поради тѣхното удобство.

*Фелцеръ и Шалъ* даватъ много хубави мжжки кабинети отъ орѣховъ коренъ. Дадени се три столови съ врати отъ унгарски ясенъ, въ срѣдата изработена плоска орнамента. Единия отъ бюфетитъ е изработенъ въ желтъ тонъ съ лимоново дърво. Мобилитъ изработени съ високи крака. Скрытата дъска овална. Удобнитъ кресла иматъ широко тапицирани облегалата.

*Бланкенбургъ и Шнабель* даватъ подбрана работа съ добра форма. Отлично впечатление направи една тъмна брѣстова столова съ красива форма. Горнитъ рѣbove и цоклитъ бѣха красиво заоблени. Срѣдната частъ съ

модерно, жлебовано разпредѣление. Вътрешното разпредѣление на стаята отъ бѣлъ яворъ. Бюфета широко съ стъклени врати безъ рамки. Низка столова отъ ясенъ въ масленъ тонъ дава редко красивъ фурниръ съ особена форма. И на тая стая вътрешността отъ бѣлъ яворъ. Отъ сжщия материалъ, както горната столова е даденъ особенъ мжжки кабинетъ. Библиотека 2'75 широка. Писалищѣ 1'80 м. широко. Библиотеката има извита основа и стъклени врати безъ рамки. Бѣ дадена една чудно хубава спална отъ лимоново дърво комбинирано съ ясенъ. Два метра широко двоевъ креватъ съ смѣли извивки. Нощнитъ шкафчета разрешени по особенъ начинъ съ странични разпредѣления. За тоалетната маса имаше дадени две разрешения. Първото съ тройно огледало, съ вложени отдолу стъкла, второто съ въртящо огледало съ интересна основа. Гардероба четирикриленъ, 2'5 м. широкъ. Въ лѣво и дѣсно за горни дрехи, въ срѣдата за бѣльо съ чекмеджета. Всичко отвътре съ бѣлъ яворъ. Една низка столова 3 м. съ 4 врати, отвътре махагонъ въ комбинация съ брѣстъ. Отгоре на вратитъ модерна орнамента, която придава доста приятенъ изгледъ на стаята. Тежкъ мжжки кабинетъ въ французки орѣхъ, красиво байцванъ съ стъклени врати въ средата, допълняше красивитъ гарнитури дадени отъ тая фирма. Последното бѣ малка дневна стая отъ брѣстъ съ яворъ съ малка писалищна дамска маса и кржгла маса съ интересенъ срѣденъ кракъ.

*Карлъ Шрекеръ* дава мжжки кабинети отъ кавказки орѣхъ матово полирани въ естественъ тонъ, както днесъ е много на мода. Библиотеката съ издадена напредъ и настрани долна частъ. Въ срѣдата три прегради, отстрани двойни врати. Чекмеджетата отъ сжщия материалъ. Една нова форма столова въ черно байцванъ махагонъ фурнирани врати, краката свързани съ скобки.

*Столовитъ* сж предимно широки до 2 м., но срещатъ се и до 2'5 м., а имаше единъ бюфетъ даже 3 метра. Впечатлението на широкия бюфетъ се усилва чрезъ тежки жлебовани изгелени настрани средни крака. Съответно на голѣмата ширина витрината е съ размѣръ 1'5 м. Низкитъ бюфети понѣкога биватъ снабдени съ петъ чекмеджета едно надъ друго, снабдени съ особени обковки и украшения. Вредъ се среща красиво приплетена рѣзба въ мобилитъ, тукъ таме и цвѣтни интарзии. Но най-добро впечатление прави сполучливото разкрояване на фурнира и неговото комбиниране. Среща се кавказки орѣхъ въ комбинация съ маслиновъ фурниръ, който дава много добро впечатление. Но за столови се предпочита и махагонъ. Употребява се сжщо още и напечно фурнировани съ розово дърво. Но и столова отъ череша съ ясенъ е добра комбинация. При столовитъ, особено отъ кавказки орѣхъ е силно застъпена рѣзбата. Тая рѣзба

се покрива съ лека патина съ тъмно сиво-кафявъ тонъ, силно застѣпенъ при бука, за да притѣжи десена. Въобще модата се проявява въ различни дреболии, напр. като се употрѣбватъ месингови брунирани обковки съ таква отъ друго, светло вещество, като галалитъ или нѣщо подобно. Въобще, сега върху бравитѣ и обковкитѣ се обръща много по-големо внимание, докато върху тѣхъ досега се гледаше много мащенски и не се изработваха отъ фабрикантитѣ въ особени форми и грижливо.

При *мжжкитѣ кабинети* най-често се срѣщатъ врати на библиотеки отъ стъкло безъ рамки. Най-често употрѣбяваното въ случая дърво е кавказкия джбъ въ естественъ цвѣтъ или много слабо байцванъ. Обаче се срѣщатъ библиотеки и отъ обикновенъ орѣхъ съ жили. На стъкленитѣ врати напречни рамки, а на страничнитѣ врати напречни рѣчки. Доста приятна бѣ стая въ палисандъръ, шкафъ 3 м. широкъ, съ 5 врати, страничнитѣ врати косо, средната напречно фурнирани. Сжщата фирма дава мжжки кабинетъ въ маркасаръ матова и доста приятна. Писалищнитѣ маси за да използватъ страничнитѣ празнини си иматъ пакъ странични дълбоки шкафове. При по добритѣ мжжки кабинети задната дъска се смѣква и тукъ се правятъ практични ниши за книги. Маситѣ за мжжкитѣ кабинети, следвайки модата се правятъ низки и сж или съ единъ среденъ кракъ, който подъ плата претърпява нѣколкократно разклонение или съ познатото кржгло изпълнение съ закржглени крака. Можеха да се видятъ и стилни кабинети въ флорентински ренесансъ, тежка рѣзба.

Но, както по всѣка изложба, и тукъ на *сталнитѣ* бѣ отдѣлено най-големо мѣсто. Добре бѣха застѣпени спални отъ брѣза, но сжщо тѣй и такива отъ букъ въ комбинация съ орѣхъ или зебрано. Нова комбинация се срѣща на брѣза съ лимоново дърво кждѣто въ действието на фурнира намираме единъ сполучливъ контрастъ. Една новостъ въ гардеробитѣ е лесно измѣквашата се окачалка за дрехи, която много улеснява обслужването съ гардероба. Почти всички гардероби сж безъ огледала, а огледалата сж поставени отъ вътрешната страна на вратата на гардероба. Една специална фабрика за спални дава гардеробъ, който на лѣвата врата отвѣтре има специално приспособление за яки съ малко овално огледало за поставяне на плата. Направиха впечатление спални въ цвѣтенъ махагонъ въ комбинация съ розово дърво, средната врата съ модерни интарзии. Шкафъ два метра съ силни грифове въ джгова форма отъ костенурка. Заслужава да се спомене и една спалня отъ индийски кумана, гардеробъ 2'20 м. широкъ, двойно легло, предна дъска визита, широки низки шкафчета, сжщо широка тоалетна и маникюръ — маси. Рѣчкитѣ въ сребъренъ тонъ. Имаше спални съ шлайфлакъ въ зелено съ кошничарски работи; една обра спалня за мъжиче; спалня отъ сапели-

махагонъ и моаре, гардеробъ съ четири врати, 2'20 м. широкъ, съ три крака отпредъ; спалня отъ махагонъ-мазеръ, естественъ тонъ, гардеробъ 2 метра. Свѣтла спалня отъ немска брѣза съ цвѣтни интарзии и съ американска брѣза. За забележане е, че дъскитѣ на криватитѣ и краката сж съвсемъ гладки, съотвѣтно на това низки ношни шкафчета, които — за по удобно — отъ страни къмъ леглото иматъ ниши. Тоалетнитѣ маси съ високи стройни огледала, съ ниски и широки, маса.

Омивалници се срещатъ сравнително рѣдко въ спалнитѣ. Всичко за миене се подрежда въ банята. Неспомената остана една спалня по мексикански. Оранжево дърво, заобиколено съ розово, сжщо брѣза съ орѣхъ и сребърни обковки се среща преимуществено въ спалнитѣ. Елегантнитѣ спални въ маслиновъ тонъ съ лимонъ и палисандъръ. Вътрешното изпълнение съвсемъ бѣло отъ яворъ. Гардеробъ 2'5 м. широкъ съ четири врати и две вътрешни огледала. Отъ лѣво се оставя за бѣльо. Сжщата фирма дава една подобрена спалня въ старъ пирамидаленъ махагонъ, гардеробъ широкъ 2'60 м. съ две вътрешни огледала. Леглото навънъ леко извито. Интересни сж и спалнитѣ реформъ, които като комбинация подхождатъ и за обширни и тѣсни помѣщения. Имаше спалня и съ влакнестъ махагонъ гардеробъ съ четири врати съ срѣдата въ комбинация съ розово дърво.

*Кухнитѣ* боядисани съ бѣлъ лакъ. Кухнитѣ реформъ нѣматъ нови подобрения, но сж много практични и удобни. На стъкленитѣ врати отгоре има малъкъ шлифъ. Отдолу, между чекмеджетата се приготвя шкафче за хлѣбъ; кухнята съ емайлирани обложки долу и вратата съ вентилаторъ, който може да се регулира.

Въ *малкитѣ мебели* се срещатъ доста интересни нововъведения. И тукъ най-често употрѣбимия фурниръ е орѣховия. Съотвѣтно на модата, всички различни малки масички, чайни маси, книжни шкафчета се правятъ низки. По формата ржбести и жгловати и преко фурнирани. Малки библиотечки съ кристални стъкла, които се задържатъ само на ржбоветѣ съ много тесни рамки действуватъ сжщо много приятно.

*Маситѣ* сж застѣпени най-много отъ специални форми. Освенъ изпитанитѣ модели, сж дадени нови по форма и изпълнение.

*Креслата и столоветѣ* се срещатъ въ много удобни форми съ приятенъ изгледъ. При креслата най-разпространената форма е ниска и дълбока, съ особена направа. И тукъ при по-добритѣ форми брѣста се фурнира преко. Бѣха изложени и хубави дълбоки и низки софи, на които модерната форма е усилена и съ специалната направа.

*Стѣнитѣ часовници* иматъ съвсемъ ново разрѣшение на формата. Човѣкъ добива впечатление, че архитектитѣ съ особено внимание сж изготвяли стѣни часовници въ кржгла форма. Освенъ въ джбъ съ интарзии, се

Учб. 37284

ОБЩЕСТВО НАР. Ч. ДИЕ  
Г. ДИМИТРОВ-Плевен  
БИБЛИОТЕКА

среща доста често и орѣхъ въ природна боя, полиранъ или слабо байцванъ. Но модерни сж и малки часовници за камина.

Голѣми фирми излагатъ дървенъ материалъ и фурнири. Тукъ действително би се образувала цѣла сбирка отъ най-скжпоцени дървета и тѣхнитѣ фурнири.

Добре бѣха застжпени фабрицитѣ за байцове, лакове и бои, които излѣзоха съ нови модерни начини за работа и създадоха оправданъ интересъ.

Въ обковкитѣ (панти, дрѣжки, ржчки, ключалки и пр.) имаше безброй нови нѣща. Техническата мисълъ е дала много красиви разрешения, които сжщевременно сж и практични.

*Машинитѣ за обработка на дървото.* Това отдѣление въ всѣка дърводѣлска изложба въ Берлинъ става все по-голѣмо и по-интересно. Тукъ бѣха показани модели които ги нѣма никжде изъ Германия. Най-добри, отъ голѣмитѣ машини, сж фурнирнитѣ преси съ хидравлическо налѣгане или електрическа енергия. Тѣ възбудиха въ посетителитѣ най-голѣмъ интересъ, понеже бѣ показано бързо фурниране съ простъ орѣховъ фурниръ съ студено лепило на голѣми креватени табли. Всички дърводѣлски машини бѣха дадени

въ нова усъвършенствуванa конструкция и упростени за да може чрезъ тѣхъ да се повиши капацитета на производството. Дадени сж нови електро-резачни машини, вмѣсто остарѣлитѣ, дадени бѣха машини за ерендоосване съ самостоятеленъ апаратъ за отмѣтане, който е извънредно много практиченъ. Новa машина рѣзачъ съ петъ работни дѣски. Тукъ машината се движи върху стоманени топки. Нови машини—пробивачи съ бързо действие съ петъ ножа, електро-фрезъ машини за лека и тежка работа съ промѣнливъ токъ. Бързовѣртащи се рѣзачки съ точни съчмени лагери и скоростъ 42 м. въ секунда; автоматична резачка съ горно действие; машини съ пълно изсукване на праха за полиране съ подвижни маси. Една необходима за всички заведенiя машина, която бѣ изложена бѣ и рѣзачка за фурниръ, която много спестява губенето на време при рѣзане на фурнира чрезъ бърза и проста работа. Да отбележимъ и една фрезънитѣ и гратъ машина, която въ сравнение съ работата си има много низка цена. Видѣжа се и преси за врати, новото въ което е страничния натискъ.

Въ дърводѣлскитѣ инструменти бѣ дадено много ново, което мжчно може да се опише.

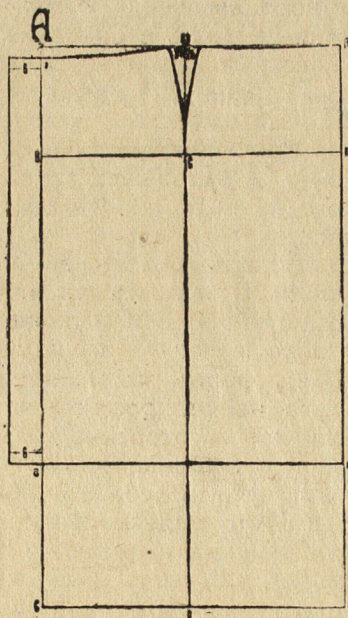
„Des Tischlergewerbe“

## Съшиване проста дамска рокля.

### Мѣрки:

|                                    |         |
|------------------------------------|---------|
| Предна дължина . . . . .           | 100 см. |
| Странична „ . . . . .              | 102 „   |
| Задна „ . . . . .                  | 102 „   |
| Половинъ бедрена ширина . . . . .  | 52 „    |
| Половинъ талийна дължина . . . . . | 37 „    |

Зи шевоветѣ отдѣлно ще се пресмѣтне.



фиг 9

Захващаме съ жгъла D—A—C.

A—C—най-голѣмата дължина=102 см.

C—a—предна дължина = 100 см.

a—B—бедрена дълбочина = 18 см.

a—c—предна измѣрна дължина=74 см.

Като се теглятъ прави линии отъ намѣренитѣ точки надѣсно и се отмѣри бедрената ширина+4 см.=56 см., ще се намѣрятъ точкитѣ D. K. e. и E.

Съединяватъ се D съ E презъ K и e.

B — 9 = 1/2 B — K — l = 27 см.

Отъ 9 се тегли линия нагоре и надолу, при което се получаватъ точкитѣ g и gg. При g g се прави изрѣзъ отъ около 2 1/2 см. Тогава съединяватъ D презъ g g съ a.

Правата синия D—K—e служи като задна срѣда на роклята и e поставена върху ивата на плата. Точкитѣ a—B—c очертаватъ предната срѣда на роклята. За наддаване се оставатъ 6 см. По тоя начинъ роклята е скроена, като само се остава по 5 см. за шевъ, а ивата се пресмѣта и се вкарва въ шева. За лекитѣ материи се взема и гумирана лента.

Ако искаме да имаме по-голѣма ширина, отваря се изрѣза по линията g—gg на разстояние 10—15 см., като това разширение се разпредѣля между предницата и задницата. Тогава се прави единъ страниченъ шевъ, за да могатъ да прилепнатъ предната и задна срѣда на плата.

## Модели и чертежи за обуца.

Модното приложение към настоящата книжка донася единъ елегантенъ моделъ на мъжки половинки обуца за настоящия сезонъ. (Гл. приложение № 1).

**Моделъ I.** Отъ светло-кафявъ телешки боксъ комбиниранъ съ нако-боксъ или отъ лакъ комбиранъ съ матовъ черенъ телешки боксъ (гледай фиг. 10).



фиг. 10

Мострата и гарнитурата отъ „светло-кафявъ боксъ“, а бежеца и задната долна част отъ боксъ „нако“—при първата комбинация и мострата и гарнитурата отъ лакъ, а бежеца и зад-

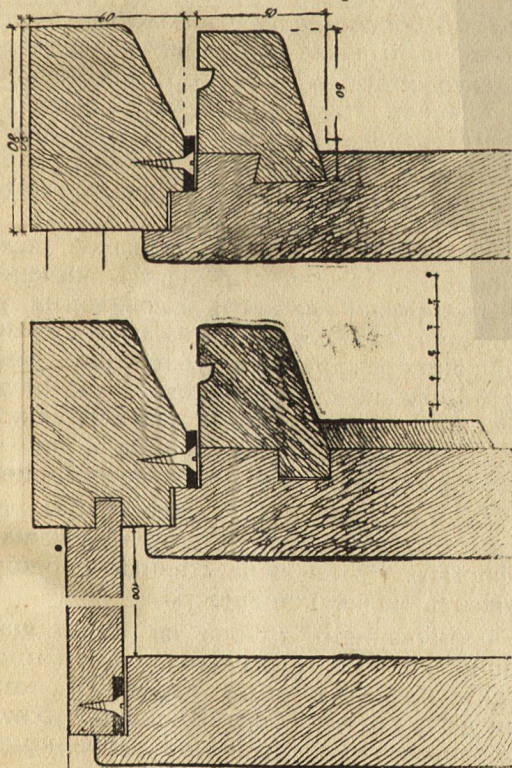
ната долна част отъ матовъ черенъ боксъ—при втората комбинация. При комбинацията съ кафявъ боксъ се слагатъ трижълни или ромбови капецли отъ месингъ, които действуватъ като красива притурка къмъ сжщата комбинация, а при тази съ лакъ — се поставятъ малки кръгли капецели облечени въ целулоидъ и сплескани, които напоследъкъ на западъ сж твърде модерни, или пъкъ обикновени вътрешни (закрити).

СOLIDНА долна изработка на рама шита до токътъ сжщо и съ Stormwelt гладка или пъстра рама „цебра“, която позволява лекото лягане на лицевата кожа върху киниря; сжщата добива по-голѣма случайностъ и предава елегантностъ на външния изгледъ на цѣлата обувка.

Кройката е въ естествена голѣмина *при мърка*: № 41 6 токъ  $2\frac{1}{2}$  см. Надпускането за подъ калѣпа е  $1\frac{1}{2}$  см. при ржчното производство. Форма широка заоблена или съ ржбове. **Wien.**

Н. Цонковски.

## Проста и двойна балконска врата.



фиг. 11.

При приготвяването на проста или двойна балконска врата не се обръща винаги нужното внимание на свързването ѝ въ долната част на стѣната. И вследствие на това, не следъ много време, тукъ се явяватъ повреди. Предпазителя отъ дъждъ, ако не му се поставя допълнителна летва, се изработва подъ жгълъ, подобно на лѣстовича опашка, както е показано на чертежа. При употреба на допълнителна летва влагането става направо. Отгоре на прага се поставя желѣзна шина за предпазване. При двойна балконска врата желѣзна шина се поставя и на вътрешната врата. За лепене се употребява само студено лепило, както вредъ при бѣлата дограма. За здраво славяне съ стѣната или бетона, се употребватъ желѣзни скоби и катраненъ клей.

## Несполучливи изливки, причини и срѣдства за отстранение.

Голѣми сж неприятноститѣ и разходитѣ отъ несполучливи изливки за една лѣярница и въ много рѣдки случаи отговорността за това се признава отъ формера, лѣяра или ржководството.

За съжаление, несполучливи изливки сж твърде много: грѣшки въ чертежъ, грѣшки въ модела, лоша форма (устройство), погрѣшка ядка, неподходящъ съставъ на чугуна; понататѣкъ причина може да бжде лошо формувание и лѣение. Най-после изливката не по-малко зависи отъ личнитѣ способности на формера и лѣяра, отъ целесъобразното устройство и подреждания на лѣярницата и отъ ржководството ѝ.

Паралелно съ съвременитѣ технически приспособления и уреди на една лѣярница, сжщественно условие за успешната работа е и едно школувано и способно работничество. Работата трѣбва да се разпредѣля споредъ сржчността и познанията на отдѣлнитѣ хора.

Еднакви предмети, т. е. такива които се повтарятъ, да се даватъ за изпълнение на едни и сжщи работници, защото опитътъ имъ е по-голѣма гаранция за сполучлива изливка. Не сж малко примеритѣ, когато грѣшки въ ядкитѣ и формитѣ се дължатъ само на липса на похватъ и недостатъчни познания на работника. Липса на школувани работници въ тая професия се чувствува, и това налага да се отдѣли повече грижа за младитѣ формери и лѣяри, впрочемъ това е необходимо и за другитѣ творчески специалисти. Малко сж кандидатите между младежъта, които се посвещаватъ на тази професия; повечето отъ тяхъ щомъ завършатъ задължителното общо образование, се обръщатъ къмъ по-обикновенни професии, за които не е необходимо време за школуване.

Откриване на специални курсове отъ индустрия, занаятчийство, камари, окржжни съвети, а даже и отъ държавата сж единъ етапъ къмъ подобрене производителността въ металолѣярницитѣ. Направенитѣ разходи за курсове скоро ще бждатъ изплатени, чрезъ намалявание на несполучливи изливки.

Спомена се по-горе, че сполучлива изливка зависи и отъ целесъобразното проектиране на излѣтия предметъ. Конструктора на такава тѣло трѣбва да вложи достатъчно познания и опитъ въ лѣярството. Когато пъкъ липсва тази техника на лѣението, тогава преди окончателното довършвание на проекта трѣбва проектанта да се посъветва съ лѣяра и формера, особено ако предмета е новъ и представлява скжпа изливка, или пъкъ ако предмета ще се излива въ голѣмо количество.

Всяко едно тяло се проектира не само съ огледъ на неговото употребление, но трѣбва да се взема предъ видъ още и свойството а материала, отъ който ще се излива, както и формата на отдѣлнитѣ части на предмета.

При очертавание формата на предметътъ,

трѣбва да се има предъ очи направата на формата за изливание, самото изливание, почистванието и понататѣшното удобно обработвание на излетия предметъ.

*Като общо правило важи: голѣми и сложни предмети да се образуватъ отъ повече отделни части, защото по този начинъ увеличава се възможността да бждатъ избѣгнати несполучливи изливки, било още при самото изливание, или по-късно, вследствие вътрешни напрежения.*

*Проектъ и материали.* При проектиране трѣбва да се има предъ видъ състоянието на материала. Известно е, че изливание суровъ материалъ, който не е претърпялъ до пълнително обработвание и згжствяние чрезъ кование, пресувание или валцувание, се отличава съ зърнеста структура и сжщественно се различава отъ влакнеститѣ материали (напр. дърво, валцувано желѣзо и др.) Трѣбва да се знае, че кохезията на най-малкитѣ части на изливката, отъ което зависятъ якостнитѣ свойства, почива само на първоначалното разположение на кристалитѣ и че не може произволно да се изменя чрезъ допълнително механично обработвание въ известна посока. Значи, една изливка може да се натоварва така, както се товари тѣло изрѣзано отъ камъкъ, а не като тѣло направено отъ валцувано желѣзо (профили, листове и пр.). Чугуна понася твърде много налягане, а много малко упжвание, и затова при проектиране трѣбва да се избягватъ форми, които могатъ да бждатъ изложени на високо упжвание, сжщо така както се избѣгватъ въ единъ камененъ мостъ строителни елементи, изложени на упжвание. Напр. това се отнася за тънкостенни и на широко разположени усилващи ребра, които въ случая не сж поставени съ огледъ състоянието на материала, и следователно не изпълняватъ своето назначение, а и по външность разположението имъ е неестетично.

*Проектъ и модель.* Модела трѣбва цялъ или въ отделни части лесно да се изважда отъ формата. За тая целъ стениитѣ и ребрата получаватъ малка коничность.

Формуванieto трѣбва да може да се свърши съ едно просто дѣление на модела; многократно дѣление на модела и повече рамки дава скжпа работа. Вънкашни ржбове да се закржглюватъ. Усилващи ребра, крака и пѣпки да се закрепяватъ здраво къмъ модела и да не пречатъ лесно да се изважда модела.

Ядкитѣ сж необходимъ недостатъкъ къмъ изливкитѣ, и затова по възможность да се избягватъ, особено тогава, ако необходимата дупка следъ изливание по-лесно може да се направи чрезъ механична работа (пробивание). Ядкитѣ трѣбва добре да лежатъ въ знацитѣ (марки, леговища) и да улесняватъ излизанието на въздуха. Формата на ядката да се избира такава, че да може лесно да се

изработи, а ако е възможно да се формува и със формовачна машина.

**Проектът и изливание.** Всички стени и други напречни сечения трѣбва да получат такива дебелини, които позволяват свободно течение на течния чугунъ. Газоветѣ, които се образуватъ въ ядкитѣ и мантията на формата (стенитѣ) трѣбва свободно и по възможность да излизатъ на горе.

Винаги долулежащитѣ части на една изливка при изливанието се получаватъ найчисти и най-плътни, и за това много предмети се изливатъ въ обърнато разположение, което трѣбва да се има предвидъ отъ конструктора. Въ това отношение често пжти лѣярницата се поставя предъ неизпълними задачи. Много модели се изливатъ само чрезъ изкустни похвати, придобити едва следъ много неуспѣхи.

Напречното сечение на изливания предметъ, често заради обработване и други съображения получава по-голѣма дебелина, отколкото е казано въ проекта. Често лѣяртъ дава тия дебелини, забравени отъ конструктора. На това трѣбва да се обръща особено внимание, за да може да се получи равномерно разпредѣление на материала.

При проектиране на изливката, трѣбва да се има предъ видъ намаляване на размеритѣ, вследствие свивание отъ охлажданието. Мѣрката на свиванието зависи отъ формата на тѣлото и се колебае между 0.5 до 0.9°. Последници отъ свиванието сж кухини, напрежение и грапавини по повърхността на изливкитѣ.

а) **Кухини (шупли).** Образуватъ се тамъ, гдето чугунна остава най-дълго време течень, т. е. въ най-дебелитѣ напречни сечения на изливката. Да се избягва натрупване на материалъ и по възможность да се правятъ еднакво дебели стени. Чрезъ вътрешни вдѣлбавания (икономисвания) и предвиждане на отворстия се намалява вредното действие отъ натрупанъ материалъ. Гдето това въ проекта не е възможно, формера чрезъ поставяние на загубена глава и душници избягва образуването на кухини. Предмета трѣбва да допуска

поставянието на една такава загубена глава и лесното отделяние на сжщата-

Често тия кухини се явяватъ въ изливката само въ видъ на шупли или на неплътни мѣста, понякога това влияние отъ свиванието се проявява само чрезъ едно чувствително понижавание якостта на материала.

б) **Напрежения въ изливки и пукнатини.** Погрешно проектирани изливки често сж натоварвани повече чрезъ вътрешни напрежения, отколкото отъ външно полезно натоварване. Вътрешнитѣ напрежения произлизатъ отъ неравномѣрно охлаждане, т. е. отъ неравномѣрно свивание на разнитѣ части на излѣтото тѣло; следователно, те се явяватъ толкова повече, колкото по-неравномѣрни сж напречнитѣ сечения. За да се избѣгнатъ вътрешнитѣ напрежения необходимо е разпредѣлението на материала и напречнитѣ сечения да се размѣрятъ така, че всички части да се втвърдяватъ по възможность равномѣрно. Преминавание отъ едно сечение къмъ друго сечение, трѣбва да става постепенно. Съ свободи плоскости и линии може практически да се постигне едно уравнивание на напреженията.

Напреженията лесно могатъ да се уравниватъ (унищожатъ) при охлажданието или по-късно чрезъ образуване на процеци, последнитѣ изхождатъ повечето пжти отъ остритѣ вънкашни ржбове. Често при охлаждане на дълги излети тѣла, вследствие свиванието, се явява и изкривяване; за да се изравнятъ напреженията, необходимо е по-сложни изливки да се разлагатъ въ отдѣлни части.

На различно охлажданиѣ мѣста на една изливка въ формата, различно е и състоянието имъ (държанието) при вънкашно натоварване — при работа. Особено това трѣбва да се има предъ видъ, ако изливката при употребление е изложено на нагривание (напр. моторенъ цилиндръ). Напреженията въ изливката, при употребление споредъ обстоятелствата могатъ да се увеличатъ или намалятъ.

Изъ сп. „Т-къ“.

## Бояджийски новости.

### Боядисване полувълна въ два цвѣта.

Двойни ефекти върху полувълна се получаватъ най-добре при боядисване изъ две бани. Най-простия начинъ се състои въ следното: най-първо се боядисва вълната изъ кисела боя и следъ това памука съ директно багрило. По тоя начинъ се получаватъ хубави тонове безъ да става нужда отъ специална подготовка на банята.

### Начинъ на работа.

Вълната се боядисва съ кисело (вълнено) багрило, измива се съ слабо алкаленъ разтворъ и съ директно багрило се боядисва памука при около 30° С. Като багрила за въл-

ната подхождатъ въ случая киселитѣ бои. Подбиратъ се такива, върху които да не влияятъ по нататѣшнитѣ процеси при боядисване на памука, именно багрила трайни на пране и гладене. Най-много трѣбва да се внимава щото заедно съ предмета да не се вкарватъ киселинни остатъци въ банята. Като памучни багрила трѣбва да се подбиратъ такива, които по-слабо влияятъ върху вълната и при низка температура покриватъ добре. Директнитѣ бои трѣбва да се употребятъ въ концентрирано състояние, като имъ се прибави 5—7% глауберова соль и 1% анилиново масло. Боядисването трае 30 минути, изплакна се съ хладка вода и се подкиселява съ 1% мравена киселина.

За вълна, преплетена съ копринени нишки важи казаното за вълна и памукъ. Тръбва да се помни, че нѣкои вълнени багрила боядисватъ доста добре неискуственната коприна и за това трѣбва да се внимава. Ако искусствената коприна ще се багри съ директно багрило, вълната трѣбва да се боядиса предварително чисто съ кисело багрило. Ако коприната се обагри слабо следъ боядисването на вълната, тя може да се избѣли съ хлоръ. Разбира се къмъ избѣлване на коприната трѣбва да се прибѣгва само тогава, когато търсения ефектъ не може дъ покрѣе оцвѣтяването, което се случва много рѣдко.

#### Боядисване на галалитови, костилкови и костени копчета.

Галалитовитѣ копчета се боядисватъ по сжщия начинъ, както костенитѣ, защото и тѣ сж отъ животински материали, казеинъ, както и за костенитѣ може да се употребятъ основни или кисели багрила. Киселитѣ бои боядисватъ изъ кипяща баня при прибавка на мравена или сѣрна киселина. Основнитѣ багрила боядисватъ при 50° С., съ прибавка на мравчена киселина. Директнитѣ бои боядисватъ при температура близо до кипене съ прибавка на киселъ натриевъ фосфатъ. За да се получатъ по дълбоки тонове съ основни бои, стоката преди да се подложи на боядисване се стипцосва съ танинъ или бѣлвоченъ камъкъ (антимонилъ-калиевъ тартаратъ). Стоката престоява два—три часа при 50—60° С въ баня отъ 2—4% танинъ (количеството на танина зависи отъ дълбочината на тона, който искаме да получимъ), обработка се съ 1% овъ разтворъ бѣлвоченъ камъкъ, измива се и се боядисва при 50—60° С.

#### Боядисване на свинска четина и конски косми.

Преди да бжде боядисана тая стока трѣбва да бжде много добре изчистена чрезъ изваряване съ сода и изпиране съ сапунъ. Това сж животински тъкани, при боядисването на които температурата на банята не трѣбва да надминава 35—40° С. Следъ изпирането се изплаква много добре въ топла и студена вода. Багренето трѣбва да стане съ кисело багрило. Багренето се захваща въ баня съдържаща багрилото 2—4% сѣрна киселина и малко глауберова соль, температурата се бавно повишава и единъ часъ се боядисва при кипене. Въместо сѣрна киселина могатъ да се употребятъ препарати отъ виненъ камъкъ. Следъ боядисването се измива съ студена вода.

Тоя материалъ се боядисва добре и отъ основнитѣ бои. Боядисва се при 50—70° С въ неутрално или слабо подкисилена съ мравена киселина баня единъ часъ и се измива следъ това. Основнитѣ бои даватъ твърде живи цвѣтове обаче за жалостъ, на търкане не сж много приятни. Следъ като стоката погълне багрилото добре, изпира се добре.

И директнитѣ багрила могатъ да се употребятъ за тая целъ. Добре изчистения материалъ се боядисва близо единъ часъ около температурата на кипението съ прибавка 10% готварска соль. Не се препоръчва дълго варене въ неутрална багрилна баня. При такъвъ случай е за препоръчване да се работи съ кисели бои. Съ директни бои, по нѣкога се боядисва при слабо подкиселяване. За тоя начинъ на работа се препоръчватъ цвѣтни марки като Naphtaminrot, Naphtamin-Scharlach, Cryzorhenin 9, Naphtamingrun, Naphtaminbraun, Diaminechtrot F.

### Модерни мебели.

**Модерна столова.** На мода сж, на последнитѣ мобилни изложби, низкитѣ бюфети. тукъ архитектитѣ полагатъ голѣми усилия къмъ създаване нови форми и разрешения. Нисъкъ 2'40" м. широкъ бюфетъ е съ четири врати, въ срѣдата съ стъклени врати, които замѣстватъ стъкления шкафъ. Задъ лѣвата врата се нареждатъ нѣколко чекмеджета. Видимитѣ вътрешни части се фурниратъ съ махагонъ или байцватъ черно. Удобенъ е за цѣлѣта кавказки орѣхъ или пирамидаленъ махагонъ. Бюфетъ трѣбва да има съответенъ качителъ, който е техническа необходимостъ, обаче, неудобенъ за транспортъ. Такъвъ качителъ не трѣбва да се залѣпя по изложенитѣ съображения, а прикаченото трѣбва да става съ винтове. Часть отъ чекмеджетата за бѣльо се правятъ на бюфетата задъ вратитѣ. Голѣмата кржгла маса за ядене е растегаема.

**Модерни резбарски украшения.** По даденитѣ фигури може да стане най-пълно проучване особено на линиитѣ на тия орна-

менти. Тукъ е притжпена зигзагообразната линия, която следъ войната се наложи, която искаше да създаде нѣщо ново, но която не донесе много цѣнни плодове. Когато се наложи поставянето на орнаменти върху мобилитѣ, наложи се сжщо тѣй и тѣхното органическо свързване съ последнитѣ.

**Модерни мъжки кабинети.** Изпълнението на кабинетъ трѣбва да стане въ кавказки орѣхъ, естественъ, матово полиранъ. Вратитѣ на изпъкналата долня часть на библиотеката абгешпертъ, сжщо както вратитѣ на дулапчетата на писалищната маса сж по единъ и сжщъ начинъ фурнирани, за да предизвикватъ еднообразно действие. Тукъ сж отъ значение тежкитѣ крака: отпредъ и отзадъ сж поставени по единъ широкъ кракъ. За да изглеждатъ тия крака добре, тѣ сж по 1 см. вдлжбнати. Наистина, събрания прахъ тукъ ще се чисти по-мжчно. Краката трѣбва да бждатъ дебели 7—8 см.



## Върху патината

Въ модерното златарство и въобще въ металното художество, патината намира голъмо приложение.

Подъ *патина* се разбира всъки окисъ, полученъ чрезъ окисляване отъ атмосферата или по искусствень начинъ върху повърхнината на извѣстенъ металъ. Къмъ тия метали принадлежатъ най-често медъта и бронза, въ по рѣдки случаи и среброто. Патината на първитѣ два метала се състои отъ матовъ здраво свързанъ слоѣ отъ карбоната и хидрата на медъта. Окисляването на метала може да стане или по естественъ пжтъ подъ атмосферното действие или по искусствень начинъ чрезъ галванически или химически пжтъ. За образуване на патина по естественъ пжтъ е най-подходящъ голъмо количество вжгледуокисъ въ ковто нѣма прахъ. Обризуването на патината се много подпомага, ако въздуха съдържа хлориди или озонъ. Съ това се обяснява защо въ морскитѣ градове, гдѣто въздуха съдържа хлориди, патината се образува много бързо и се отличава по своята красота, докато въ сухитѣ континентални мѣста, въ наситения съ различни газове въздухъ патина, не се образува.

По *цвятъ* различаваме желта до синьо-зелена патина. Патината е толкова по-хубава колкото по-дълго време е траяло нейното образуване. За да направимъ една естествена патина върху медъта, не е злѣ да я брунираме предварително. За бруниране има цѣла редица химически срѣдства. За тая цель се употребява желтъ амониевъ сулфидъ и нишадъръ, като вмѣсто нишадъръ може да се употреби и амониевъ сулфидъ (безцвѣтенъ). И натриевия и калиевия сулфидъ играятъ важна роля при брунирането на медъта. Чрезъ действието на разтвора върху повърхнината на медъта се образува слоѣ отъ меденъ сулфидъ или полисулфидъ, който се задържа върху метала и му придава силно тъменъ тонъ. Степенъта на последния зависи отъ вида на употребения разтворъ за бруниране, като се колебае между цвѣта между свѣтло кафявъ и синкаво черъ. Изобщо получената патина върху свѣтло бруниране се образува по-бързо, става по-красива отколкото тая получената върху тъменъ тонъ. Тоя фактъ се обяснява съ това, че простия сулфидъ, получения въ първия случай, се разлага по-лесно подъ действието на вжглената киселина, отколкото сложенитѣ сулфиди получени при тъмно бруниране. За да се ускори образуването на патина върху отдавна бруниранъ предметъ е нужно да излеемъ предмета съ 10% -овъ разтворъ отъ сода и да го изчеткаме съ не много твърда телена четка. Така се изтъркатъ и отстраняватъ замърсяванията съ мазни петна по повърхнината на предмета. Четката е най-добре на бжде съ медни или месингови косми. Операцията съ содовия разтворъ се повтаря и повторно предмета се изчетква съ четката. Тая до-

пълнителна обработка се извършва силно и грижливо за да може тъмното бруниране да стане по-свѣтло. Когато захване да се образува патината, най-голѣмата грижа трѣбва да бжде въ поддържане чистотата на въздуха отъ прахъ, което става чрезъ оросяване на помещение. Ако въздуха е сухъ и беденъ на вжгледуокисъ, образуването на патина се улеснява като следъ брунирането предмета се обработи съ разтворъ отъ по 250 гр. Амониевъ хлоридъ и амониевъ карбонатъ въ около 1 литъръ вода. Наквасения съ тоя разтворъ предметъ се натърква силно съ парцалъ или твърда четка. Цѣлата операция трае около 14 дни и наквасването и изтъркването се повтаря всъки день. При употреба на химикали за патиниране е забележано, че киселитѣ разтвори патиниратъ много бавно. Въобще добитата посредствомъ киселини патина отначало е синкаво-зеленикава, по-късно става зелена и е нетрайна спрямо вода. Амониачнитѣ разтвори даватъ патина съ синъ до сиво зеленъ тонъ и землестъ изгледъ. За да може добитата по химически начинъ патина да се задържи здраво върху метала, последния трѣбва да бжде съвършено чистъ и да не е окисленъ. Това става, като предмета се силно изчетка съ разредена основа. Следъ това се патинира по единъ отъ познатитѣ начини въ практиката.

Една извънредно трайна патина се получава като се натърка предмета съ смѣсъ отъ

- 1 частъ нишадъръ
- 3 части виненъ камъкъ (тригия)
- 9 части готварска соль
- 8 части купри нитратъ (отн. тело 1:1)
- 15 части вода.

Тая патина, особено въ влаженъ въздухъ добива много хубавъ цвѣтъ. Една характерна патина се получава по следната рецепта, която се прилага най-често при лѣтия бронзъ. Върху бронза се нанася смѣсъ, съставена по следната рецепта:

- 20 гр. купри нитратъ
- 30 гр. каломель
- 30 гр. цинковъ сулфатъ
- 920 гр. вода.

За бронзъ, който нѣма цинкъ важи смѣсъ отъ

- 20 гр. купри нитратъ
- 20 гр. купри хлоридъ
- 60 гр. цинковъ сулфатъ,
- 30 гр. каломель
- 50 гр. калиевъ хлоридъ
- 2 литри вода.

Следъ нанасянето на разтвора предмета се изчетква. Остава се да изсъхне при обикновенна температура и следъ това пакъ се изчетква. Операцията се повтаря много пжти.

Една много добра патина, която покрива въ равномеренъ слоѣ, се получава чрезъ еднократно натъркване медната повърхностъ съ разтворъ отъ 100 части оцетна киселина (отн. тегло 1:04) и 5,000 части вода. Неудобството

на тази зелена патина е, че се разтваря в вода. Трайността ѝ може да се увеличи като се покрие със слой от цалон лакъ. Предметитъ, които ще се патиниратъ трѣбва да се покриватъ съ слой отъ концентриранъ разтворъ амониевъ карбонатъ. Върху тоя синкаво-зеленъ слой отъ патина се нанася смѣсъ отъ маслена киселина, медно оцетна киселина и купри олеатъ. Предмета се оставя да съхне въ не много топло помещение. Вида и голѣмината на патината зависи отъ силата на двата слоя. Получената зелена боя става по-тъмна, ако има по-голѣмо количество купри олеатъ.

И характерната за японския бронзъ синкава патина може да се получи също тъй по искусственъ начинъ. Сплавъ отъ 4.16 части злато, 0.08 части сребро и 45.77 части медъ или такава отъ 0.1 части злато, 0.83 части сребро, и 51.10 части медъ получава тъмно синя патина като предмета се потопи въ разтворъ отъ синъ камъкъ, испанско зеленило, стипца, въ тоя разтворъ се кипне при което върху предмета се получава тънъкъ синкаво-черъ златенъ слой. Същия процесъ, приложенъ при втората сплавъ дава патина съ сивъ цвѣтъ. Споредъ изслѣдванята на извѣстни химици е доказано, че цвѣта на патината не зависи отъ химическия съставъ на бронза, а тоя цвѣтъ зависи най-много отъ химическитъ условия. Магнусъ е остановилъ, че ако паметницитъ на обществени мѣста ги намазваме веднажъ въ мѣсець съ масло, тѣ добиватъ много хубава па-

тина. Споредъ Брюль за да иматъ паметницитъ хубава патина, трѣбва да се намажатъ съ смѣсъ отъ 2 части ледена оцетна киселина и 10 части костено масло, а Елтеръ казва че много добри резултати се получаватъ съ калиевъ купри амониевъ оксалатъ.

Освенъ химическитъ средства при патинането има особено значение и електролизата. Предметитъ, които ще се патиратъ се поставятъ като аноди въ разтворъ отъ единъ карбонатъ. При провеждане електрически токъ на анода се добива вжгледуокисъ, който предизвиква патината. Тоя зеленикавъ слой може да си получимъ и върху меки метални предмети, безъ да сж покривани предварително съ меденъ слой. Най-удобенъ за целта е разтворъ отъ калиевъ бихроматъ съдържашъ на литъръ вода 75 гр. калиевъ бихроматъ и 19 гр. меденъ сулфатъ. Предметитъ, които ще се патиниратъ при напрежение отъ 5—6 волта се потапятъ като катоди въ разтвора, а като анодъ служи обикновена медна или месингова пластинка. Електролизата става при обикновена температура, следъ 20 минути медта успѣва да се отложи и същевременно да се окисли отъ калиевия бихроматъ.

По другъ единъ начинъ патинането чрезъ електрически токъ става по следния начинъ. Следъ грижливо изчистване предмета, който ще се патинира се потопява въ разтворъ съдържашъ на 1 литъръ вода, синъ камакъ и др. Д-ръ П. Мартелъ. (Следва)

## Прогреса в бояджийството и текстилната индустрия.

*Изглаждане на презди и конци.* Презди на пакети, бобини (макари) и др. се поставятъ въ херметически затворенъ съдъ, гдѣто се намиратъ подъ дѣйствието на изравнителни или апретурни лесно изпаряющи се разтвори; за по-лесно проникване на разтвора изтеглятъ въздуха или упражняватъ натискъ, или пъкъ и дветѣ едно следъ друго. Следъ изваждането, до като сж още мокри, прездитъ се размотаватъ за да се изпари разтворителната материя, а следъ това пакъ се навиватъ на макари или гранчета.

*Приготвяне на вълна за намаление афинитета и къмъ кисела и неутрално боядисващи байрила.* Ефтени двуцвѣтни ефекти върху полувълненъ материалъ се получаватъ като върху вълната се дѣйствува най-напредъ съ сѣрно-фенолови продукти съ или безъ прибавка на калаеви соли: по тоя начинъ афинитета на вълната къмъ кисели или неутрални багрилни матери намалява; същото се постига, ако тия продукти се прибавятъ въ банята при боядисването.

*Пране и чистене на фабриката.* Материалитъ могатъ да се изператъ задоволително и въ твърда вода, ако употребения сапунъ съдържа слабо основни металически съединения въ разтворима въ вода форма. Това сж оксида или хидрооксида на магнезия, калция, ба-

рия, алуминия, цинка и др. И които отлжчватъ варовититъ и магнезиеви съединения отъ твърдата вода — водата става мека. Ако къмъ сапуна се прибави нѣкоя отъ посоченитъ разтворима метална соль, той ще се преобърне въ маслена киселена.

*Нови успѣхи въ боядисването на щелулозно — ацетатовитъ смеси.* Сурова ацетатова коприна, освенъ машинно масло съдържа и малко нечистотии, затова преди да се боядиса иска малко чистене. Избѣлването може да стане или отдѣлно по обикновения начинъ, или едновременно съ чистенето при 60° температура. Ацетатовата коприна пропуска ултра—виолетовитъ лъчи даже и тогава, когато, чрезъ варене е отнетъ блясъка ѝ. Това свойство се използва за добиване изкуствена коприна съ намаленъ блясъкъ. Премахването на блясъка става съ сапунъ подпомогнато отъ Türkischrotë или др. матери, които иматъ свойство да намаляватъ напрежението по повърхността на кипящата вода. Употрѣблението на ацетатовата коприна при производството на камгарни матери е ограничено, защото отъ действието на парата, както и отъ триене тя изгубва лъскавината си, тя обаче запазва тая си лъскавина, когато съдържа магнезиевъ хлоридъ, амониевъ сулфатъ, или готварска соль. Памучни и ацетатно — копринени платове

могатъ да се боядисатъ съ кюпови багрила безъ да се осапунятъ при предположение че въ банята е прибавено достатъчно фенолъ, който има за задача да свърже изменения натрий.

*Боядасване на прежди и др. материи.* За боядисването на текстилни произведения, които съдържатъ животински или растителни влакна, които отъ дѣйствието на алкалитѣ се разрушаватъ, се употребяватъ органически алкалиевы или амониевы соли, като: натриевъ феноксидъ, калиевъ толилоксидъ, натриевъ кикоксидъ, натриевъ —В— нафтоксидъ и натриевъ —р— хлорофеноксидъ.

*Фиксиране на основни багрила върху текстилни влакна или други основи.* Оксидационнитѣ продукти (съ голѣмо молекуларно тегло) на фенолитѣ или на еднороднитѣ имъ или пъкъ на замѣствающитѣ и тѣхни произведения, сж добри средства за замѣстването на танина при фиксирането на основни бои. Напр. единъ небайцванъ фабрикатъ се импрегнира съ основна багрилна материя и се прекарва презъ разтворъ отъ оксидиранъ фенолъ гдѣто се фиксира. Ако се поставятъ заедно разтворъ отъ основно багрило и оксидиранъ фенолъ, въ присъствие на подходяща основа може да се получатъ багрилни лакове.

*Боядисване животински влакна въ кисели бани.* За да се запазятъ структуралнитѣ свойства на влакната, въ банитѣ за боядисване на животински влакна се прибавятъ алдехиди —напр. формалдехидъ, или продукти произхождащи отъ алдехиди.

*Боядисване на целулозни естери.* Целулозни естери могатъ да се боядисатъ посредствомъ формалдехидъ — бисулфитни съединения отъ багрилитѣ материи „Ацо“, които съдържатъ първична аминогрупа. Ако багрилната материя съдържа диацотирующа аминогрупа, то боядисания материалъ може още да се диацотира и съедини съ подходящи компоненти.

*Боядисване на целулозни естери или етери.* За боядисване на изкуственна коприна добита отъ целулозни естери или етери подхождатъ: 1 — Amino—Antrachinon — 2 — sulfosäure, изключая като 1 — Amino — Antrachinon (оранжево) и неговите съединения Sulfosäure (желтиникаво—червено) червиникаво—виолетово и 4 — р — Tolil—Amino—Derivat (бордо).

*Боядисване кожи.* Кожитѣ се байцватъ, а следъ това боядисватъ съ органически комплекси метални соли отъ органически сулфо-киселини, съдържащи въ основата си аминови и хидроксидови групи. Байцването и боядисването може да стане едновременно Байца се приготвя отъ 10 ч. 1—Amino — 2 — Naphtal — 6 — Disulfosäure съ 2,26 части хромовъ окисъ, 3 части калцинирана сода, 4 ч. натриевъ ацетатъ и калиевъ кисель сулфатъ. Хромови кожи, обработени съ такъвъ байцъ, могатъ да се боядисатъ съ основни и органически багрилни материи; въ тоя случай байца и багрилитѣ материи може да се употребятъ

едновременно. Джебнитѣ сж растителни материи кожи за ржавици и др., следъ байцването, могатъ да се боядисатъ пакъ съ органически бои. Въместо хромовъ окисъ могатъ да се употребятъ: желѣзни, алуминиеви, медни или др. хидрооксиди.

*Черно и многоцвѣтно ецване на естественни и изкуствени кожи.* Апретираната кожа се боядисва съ подходяща багрилна материя, а следъ като изсъхне се намазва съ паста и пресова. Пастата съдържа ецвающе вещество като: формалдехидъ — сулфоксилатъ или натриево-хипосулфитни съединения (може и цинкъ) и подходящи естествени или изкуствени багрила. Следъ пресоването кожата се суши още веднажъ и най-после прекарва презъ пара на която се държи 1½ минути.

*Боядисване, пресоване и шаблунирание на целулозовъ ацетатъ или направенитѣ отъ него продукти.* Целулозна-ацетатови копринни производения отъ амино — антрахинони или пъкъ отъ произведенията имъ съ метилъ — аминохидрокси — хлоръ или още отъ метилъ. Тѣхъ използватъ или въ форма на разтвори, или по извѣстния кюповъ способъ или най-после по специалния методъ съ минимални количества разядливъ алкалии. Подходящи ациламино-антрахинонови багрилни материи сж: 1 — Azetamino — Anthrachinon (лимоново желто), 1 — Azetamid — 4 — Methox — Anthrachinon (златно желто), 1 — Propion — Amido Anthrachinon (зеленикаво желто), 1 — Azetamido — 4 — hydroxy — Anthrachinon (оранжево), 1 — Azetmethyl — Amido — 4 — Methoxy — Anthrachinon (оранжево), 1:4 — Bispropion — Methlylamido — Anthrachinon (светло червено), 1:4 — Biazetamido — Anthrachinon (оранжево) и 1 — Azetamido — 4 Methylamino — Anthrachinon (червеникаво-виолетово). Тези ацидилови багрила иматъ незначителенъ афинитетъ къмъ растителнитѣ и животинскитѣ влакна.

*Добиване чисти отпечатаци върху текстилни материали.* Цвѣтни ефекти, особено неизперяеми, се добиватъ чрезъ пресоване върху текстилни материали съ смесъ отъ алкалична соль на нѣкое подходяще „ацо“ съединение и соль отъ нѣкоя ароматична сулфо-нитрозаминова киселина. При образуването на въпросната група или групи (при едновременното отдѣляне на сулфогрупата) желаниятъ тинъ се получава само следъ като се дѣйствува съ киселинн пара или съ разтворъ отъ слаба киселина, напр. оцетна или мравчена. Въ пастата за печатане сулфо-нитро аминовата киселина може да се замѣсти съ смесъ отъ натриевъ и алкалична соль на нѣкоя ароматична сулфанинова киселина. Сулфо — нитрозо — аминовата киселина е продуктъ отъ амино или диамино съединения на Diaryle или на ароматичната редица която съдържатъ Aroxy — Carbamid — Thieazol — Jminazol, 4 — Azimido групи или подобни. Особено подходящи сж самитѣ на Sulfo — Nitrozo — Aminzânge отъ aminoацовитѣ съединения формулата на които

е: R. N: NR'. N (N') S<sup>0</sup>, M (R и R' означават ароматни остатъци). Подходящи общосъединения сж нафтоли и тяхнитѣ продукти (деривата).

*Отпечатване чисти цвѣтни тонове.* Фабриката се пресова съ смесъ която съдържа нѣкоя алкалически соль на подходяща ацетатна компонентна. За да се развие пигментовия цвѣтъ въ влакната прекарватъ се презъ пара и последователно презъ кисели и алкалични течности. И тукъ сулфо-нитрозо-аминото съединение може да се замени съ смесъ, която съдържа нѣкоя алкалична соль отъ сулфо-амино-ацетово съединение и натриевъ нитратъ. Напр. тъмно-черно се получава, когато памучна тъканъ се пресова съ паста, която съдържа натриева соль отъ O-Phenetol-Azo-Naphtyl) Sulfonitrosoamin, 2:3 — Hydroxy-Naphtoyl-m-Nitromaminol, Türkischrotöl, Aetzatron, следъ което се прекарва презъ пара, разредена сѣрна киселина и натриева основа, а най-после се изпира и осапунява. Такива смеси за отпечатаци могатъ да се направятъ и съ други отъ познатитѣ нитроаминови паста за печатане.

*Процесъ на печатане (за текстилни материали).* Метиллолформамидъ е едно добро разтворително средство за основни и др. багрилни материи и се смесва съ употребяванитѣ, за печатна паста, сгъстителни материали. Цвѣтни ефекти съ силни тонове, които по водоиздръжливостъ надминаватъ подобнитѣ такива добити съ помощта на танинъ, се получаватъ чрезъ пресоване на тъканята съ паста, която съдържа метилалформамидъ, основни или др. багрила и едно или повече ароматични хидроксидни съединения. Смедъ печатането се суши на пара или на цилиндра за сушение; по нататъшна обработка съ тригия е не нужна.

*Увеличаване здравината и еластичността на растителни влакна и произведенията имъ, както и тъсното нахъдрюване.* Материала се обработва съ разтворъ отъ калиева или натриева лишия (съ относително тегло повече отъ 1.5) при температура отъ 60 гр. 100° въ продължение на 1 до 5 минути (може и повече отъ 15°, въ зависимостъ отъ начина на тъкането, тъканята добива изгледъ на вълна, коприна или ленъ; лъскавината е матова, така че всѣко апретиране става излишно. При последующи намокривания или пране не се явяватъ никакви смачквания.

*Овлажнителни материи за течности съ които се карбонизира вълната.* За да се намали загубата, която вълнитѣ фабриката търпятъ въ карбонизирующата течность (сѣр-

на киселина съ 1,03 относително тегло) при 20° употребяватъ добавка само отъ 1/2% Flerhenol PF, Neopermin или Leonil, което намаляние е най-благоприятно, когато добавката се прави последователно по реда, въ който сж дадени.

*Обработка на конци и фабриката.* Изчистването на коприната отъ ацетативи или други растителни нишки става безъ да се повредатъ последнитѣ чрезъ импрегниране съ смесъ отъ сулфо мазни киселини (или алкаличевитѣ имъ соли) и натриевъ силикатовъ карбонатъ или още натриево силикатовъ боратъ при 75°, въ която смесъ престояватъ цѣла нощъ. Следъ това се обработва съ сапуненъ разтворъ въ който има натриево силикатовъ карбонатъ или боратъ при 75°.

*Изпитване на овлажнителнитѣ средства.* Резултатитѣ отъ сравнението между средствата на овлажнителнитѣ средства (това става съ измѣрване числото на капкитѣ и размѣра на стандартнитѣ тъкани въ воднитѣ имъ разтвори) показватъ че числото на капкитѣ отъ 0,5 процентовъ разтворъ (въ дестилирана вода) расте съобразно съ употребенитѣ средства въ следующия редъ: Pergentol, Tetrakarnit, Leonil S. Nekal и марсилски сапунъ, въ разтвора съ твърда вода числото на капкитѣ е по-големо. Опититѣ направени съ 27 различни овлажнителни средства доказватъ че числото на капкитѣ растѣло пропорционално съ повдигането на температурата; разтворитѣ отъ марсилски сапунъ показали много побързо увеличение. Размера на спадането отъ тъканиитѣ въ 1% разтвори отъ Oranit—Pulver, Nekal A. Neopermin N и Leonil S въ карбонизирующата течность (сѣрна киселина съ 1,03 относ. т.) се намаляватъ въ сжщия редъ. Въ карбонизиращи луги съ прибавка отъ Oranit-Pulver това спадане е траяло 3 секунди, а безъ такъвъ приблизително 15 минути. Въ сжщия редъ се е увеличавала овлажнителната сила на 1/2% разтвора отъ Neal A. Neopermin, Telrakarnit и Transferin въ мерсеризирующата луга (натриева лишия съ 1,2 относ. т.). Въ такава луга съ прибавка 1/2% Nekal A. спадането е траяло 65 секунди, а безъ такава прибавка—450 секунди. Числото на капкитѣ отъ избѣлвающъ разтворъ отъ хипохлоридъ се увеличава чрезъ прибавяне различни овлажнителни средства: най-малко увеличаване дава перионтаса. Проникването на воденъ разтворъ отъ дианилиново черно 4B въ бобини съ конци се значително улеснява въ сжщия редъ, ако се прибави Oranit-Pulver, Flerhenolill, Monopolseife, Neopermin N и Nekal A-Pulver.



## Туткали.

Въ търговията туткала идва въ форма на пити или на тънки прозрачни люспи съ свѣтло желгъ цвѣтъ. Туткала отъ кожи е по-добъръ отъ она отъ кости. Качеството на добрия туткалъ се определя отъ твърдостта му. Твърдостта на туткала се изпитва по следующия начинъ: върха на единъ стоманенъ конусъ се поставя върху суха туткалова пита така, че остъта на конуса и плоскостта на питата да бждатъ подъ правъ жгълъ; върху конуса се поставя тяжесть, която заедно съ собствената му такава да бжде 15 кгр.; тая тяжесть се държи така въ продължение на 15 минути; отпечатака (вдлъбнатината) направена отъ върха на конуса върху питата не трѣбва да има диаметрър по-голямъ отъ 1 мм.

Добъръ туткаловъ разтворъ се приготвя по следующия начинъ: 100 части туткалъ се натопяватъ въ 150 части вода, при обикновенна температура; разкиснатия добре туткалъ се туря да ври, но не направо на огъня, а въ гърне съ вода). Сварения туткалъ представлява единъ кисаво-лепливъ продуктъ, който се употребява затопленъ при температура отъ 60 до 80 градуса.

Слепяването на отдѣлнитѣ дървени чести съ туткалъ става по следния начинъ: странитѣ на дървенитѣ парчета, които ще се слепяватъ, се нажбватъ и нагрѣватъ при температура приблизително къмъ 40°; намазватъ се съ горещия туткалъ, прилепватъ се една до друга и се стѣгатъ силно съ стѣги, преси и пр. въ което положение слепенитѣ парчета оставатъ най-малко въ продължение на 12 часа; освободенъ отъ стѣгането на предмета остава въ покой най-малко още 48 часа и само следъ това може да се започне каквато и да било обработка върху него. Добре е следъ като се освободи отъ стѣгането, мѣсто слепването да се намаже съ формолъ (formol), по тоя начинъ туткала става неразтворимъ, а слепеното — по-издръжливо на влага.

Туткалитѣ именуваатъ още: лионско или животено лепило.

**Казеиновъ туткалъ.**—Казеина продаватъ въ форма на еднообразни ситни зърна или прахъ съ бѣлъ или твърде свѣтълъ цвѣтъ. Той се употребява размѣсенъ съ разни материи: гасена варъ, за да го запази отъ бързо разлагане; гликозна или силициева сода, за да запази лепило то да не разлага презъ време на употреблението му и да предотврати гниенето отъ слепеното мѣсто. Смеситѣ се правятъ сухи, а къмъ тѣхъ се прибавятъ аромати и отрови за да ги запазятъ отъ насекомии презъ време стоенето на складъ.

Казеиновия туткалъ се приготвя отъ казеиновъ прахъ съ възможно малко вода за да се получи жидкава маса съ масленовъ изгледъ, безъ твърди буци извжтре.

**Фбриновъ туткалъ.**—Употребява се изключително за направата на абгешпертъ.

Той се продава въ форма на люспи съ червеникавъ цвѣтъ и съдържа най-малко 80% разтворимъ албуминъ. За запазване отъ гниене на фибрина се прибавятъ варъ и амониякъ. Приготвя се съ хладка вода, а се употребява горещъ при температура около 70°.

**Качество на туткала.** При всички туткали се аррща вниманието на: слепяемостта, трайността, необозпояемостта и съхраняемостта. Всички тия качества се обясняватъ сами по себе си.

Затова се стреми да употребяватъ само казеиновъ туткалъ.

Подобни туткали се предпочитатъ при слепване на аероплани дъски.

**Студенъ и топълъ туткалъ.**—Всесвѣтско състезание относително трайно и господствуеще употребление на студения и топлия туткали въ работата става все по-силно.

Напоследъкъ се разглежда въпроса за вреднитѣ (отровни) действия на студения туткалъ върху кожата на работника.

Пише се, че намирашитѣ се днесъ на пазари студени туткали притежаватъ свойство да разядатъ а при продължително допиране до голи ржце може да предадатъ на последнитѣ лошъ изгледъ, обаче изключена е възможността, който и да е билъ такъвъ туткалъ да съдържа солна или друга киселина, която предизвиква разяжане на мѣстото. Действието върху кожата е по-скоро алкалично, подобно на она отъ содовъ разтворъ. Пишуция тия редове познава заведения, гдето работятъ съ хиляди работници, които години подъ редъ употребяватъ студенъ туткалъ, безъ оплаквания. Отъ разяждливото действие на студения туткалъ можемъ да се предпазимъ като на ржцетѣ си туримъ леки гумени ржавици, както става въ много заведения.

По отношение работенето съ обикновеннитѣ столарски туткали (отъ кости и кожи), което, както е известно, става само въ топло състояние, студения туткалъ е по-здоровословенъ, даже решително за предпочитане. И при работенето съ горещъ туткалъ работницитѣ трѣбва да избѣгватъ допирането между туткала и ржката, защото инакъ ще си изгорятъ прѣститѣ. Ако нѣматъ ржавици, работницитѣ могатъ да си изгорятъ лесно трѣститѣ и отъ допирането до горещитѣ металически подложки (въ повечето случаи отъ цинкъ). Независимо отъ това, но и самитѣ приспособления за топлена на туткала представляватъ опасностъ за пожаръ, а не рѣдко и за нещастия. А до колко тая опасностъ е голяма, може да се сжди отъ факта, че за застраховане заведения, въ които се работи съ горещъ туткалъ, дружествата искатъ по-големии премии. Отъ варенето на туткала и непрекъснатото поддържане топлината му при голѣмитѣ фабрики, се образуватъ постоянно толкова вредни изпарения, че много фабрики, вследствие последвалитѣ отъ това вреди за здравето на работницитѣ, сж били принудени да изоставятъ работенето съ топълъ туткалъ и възприематъ она съ студенъ.

Ако презъ лѣтнитѣ месеци посетите фабрика, въ която се работи съ горещъ туткалъ, ще останите очудени: какъ при такава горещина и атмосфера, работницитѣ могатъ да изтраятъ и ще разберете, защо така настойчиво се иска премъхването на това зло.

Освенъ изброенитѣ преимущества на страната на студения туткалъ има още много такива, между които и техническия му прогресъ, който въ Америка е довелъ почти до пълното изваждане на горещия туткалъ отъ употребление и замѣняването му съ студенъ. Въ Германия, има вече много случаи, при които за обществени и частни поржчки се поставя условие: слепването на издѣлията, които ще се пренасятъ и ще бждатъ изложени на атмосферис влияние, да става само съ студенъ туткалъ. До като слепенитѣ съ горещъ туткалъ фуги се разлепватъ отъ влагата, нѣщо добре познатото всѣкому, слепването направено съ добъръ сту-

день туткалъ безусловно издържа на всъщакви атмосферни влияния

Безспорно на всеки студень туткалъ отговаря на тия условия, но единъ добъръ казеиновъ студень туткалъ трѣбва условно да издържа и на вода.

Б.

### Кожухарската машина „Бабекъ“.

Инженерътъ Байеръ и кожухара Бакеръ сж конструирали една нова машина за стригане на кожухарски кожи подъ името „Бабекъ“.

Благодарение на особенното устройство на тая машина, съ нея могатъ да се извършватъ редъ необходими манипулации върху кожитѣ.

Тая машина е удобна за работа както въ голѣми предприятия така и въ малки.

Особенността на тая машина за стригане е че тя върши своята работа съ помощта на въздуха.

Тая машина разрешава въпроса за машинното стригане на кожитѣ безъ да имъ причинява какъвто и да било дефектъ.

Тя може да бжде снабдена съ разнообразни ножове за стригане яки и маншети, за стригане на зигагъ и на джги.

По желание може да бжде снабдена за специални цѣли и съ особенни ножове, напр. за бурундуки или сузулки. При тия процеси тя дава отлични резултати.

Чрезъ нея рентабилитета на предприятието се извънредно много повишава:

Машината се изработва отъ фабриката на Karl Krause A.-G. Лайпцигъ.

### Нова машина за лустросване на обуца.

Единъ пенсилванецъ е патентовалъ една машина за лустросване обущата.

Машината, движена съ педаль притиска лустротото срещу цилиндъръ и по тоя начинъ се реализира економия на време и материалъ.

Освенъ това, по тоя начинъ се добива много по-доброкачествена работа, отколкото когато лустросването се извършва съ ръка.

### Нова машина за цепене на кожи.

Въ Германия е открита машина за цепене на кожи, която може да дѣли кожата на  $\frac{1}{10}$  отъ милиметъра. Единъ патентованъ диспозитивъ не позволява на ножа да се плъзга по кожата, която е обработена съ натриевъ сулфатъ. Има и другъ диспозитивъ, който регулира налгането на ножа, така че той да остане винаги еднакъвъ по дължината на разрѣза, което, изглежда не му позволява да се строши. Колебанията на машината, които могатъ да отклонятъ процѣпа сж отстранени чрезъ специални апарати, които функциониратъ тихо и безшумно. Ножа се привежда въ движение съ едно колело, което може да се центрира много точно

### Изъ практиката съ Дизелъ Моторътъ.

Изваждане на работната риза (цилиндъръ) трѣбва да стане съ следнитѣ случаи:

1) За да се изчисти основно водния камъкъ и други утайки.

2) За да се престържи цилиндърътъ, ако на самото мѣсто престържането е невъзможно.

Работния цилиндъръ следъ дългогодишна работа става овалень отъ изтриване, и то най-много къмъ срѣдата на цилиндра въ равнината на движението на

мотовилкала. Презъ образуваната слабина между буталото (буталнитѣ пружини) и сжщото мѣсто на цилиндърътъ една частъ отъ въздухътъ излиза навнѣ презъ време на сгъстяванието, вледствие на което крайното налгане на сгъстяванието се намалява, а поради маленото количество въздухъ пускането на машината става по-трудно и мощността на моторътъ намалява. При това състояние на цилиндърътъ и при по-високонатоварване ще се почувствува липса на въздухъ, горенето става лошо — сивъ цвѣтъ на газоветъ — три извънредно голѣмъ разходъ на гориво. Освенъ това презъ време на горенето газове минаватъ между триещитѣ плоскости на буталото и цилиндърътъ, и издухватъ частъ отъ маслото за мазане.

За да се постави работния цилиндъръ въ сжщото положение при монтиране, преди изваждането се отбѣлзва знакъ съ шило на работилия и вънкашния цилиндъръ.

Не е трудно да опредѣлимъ дали е още възможно при такъвъ овалень цилиндъръ да се поддържа необходимото компресионо налгане съ нови пружини отъ по-голѣмъ диаметъръ или пъкъ да се смени съ новъ. Буталото се изважда, поставя се една пружина долу въ цилиндърътъ и се избутва надлъжъ въ сжщия; ако изрезътъ на пружината покаже разлика отъ 5—6 м. м., очевидно престъргване или смяна е неизбежна.

Ако пъкъ веднажъ цилиндърътъ е билъ изтръгванъ, тогава е наложително смѣняването му. Отъ първото изтръгване диаметърътъ се е увеличилъ вече съ 4—5 м. м., съ което всички силопренасящи части на машината сж натоварени и съответно повече. Освенъ това повторното престъргване на цилиндърътъ ще иска и ново бутало. Особено при многоцилиндрови машини винаги трѣбва да се предпочете сменяването, предъ престъргване на цилиндърътъ за да се избѣгнатъ въ сжщата машина бутала отъ разенъ диаметъръ, при които е невъзможно да се употребяватъ еднакъво голѣми бутални пружини, за всичкитѣ бутала.

С. Т.

### Производителность на мелничнитѣ камъни.

Единъ чифтъ камъни отъ долнитѣ размери смелва за 1 часъ небетчийско брашно пресято презъ копринено сито № 5 и 6 *житно брашно около 82%* рандеманъ и брашнени трици;

#### Естествени французки и порцеланови камани:

| № по редъ | Диаметъръ на камъка въ см. | Смила крилни жито за 1 часъ | Смила килограмми жито за 1 часъ | Енергия, която изразходва въ к. с. | Обороти въ минути |
|-----------|----------------------------|-----------------------------|---------------------------------|------------------------------------|-------------------|
| 1         | 0,70                       | 8                           | 120                             | 2 до 3                             | 245               |
| 2         | 0,75                       | 9                           | 135                             | 3 до 4                             | 235               |
| 3         | 0,80                       | 10                          | 150                             | 3 до 5                             | 220               |
| 4         | 0,85                       | 12                          | 180                             | 4 до 5                             | 205               |
| 5         | 0,90                       | 14                          | 210                             | 4 до 6                             | 190               |
| 6         | 0,95                       | 16                          | 240                             | 5 до 7                             | 180               |
| 7         | 1,00                       | 18                          | 270                             | 5 до 8                             | 170               |
| 8         | 1,05                       | 20                          | 300                             | 6 до 9                             | 165               |
| 9         | 1,10                       | 26                          | 390                             | 8 до 11                            | 155               |
| 10        | 1,20                       | 35                          | 525                             | 10 до 16                           | 145               |

Дебелината на горния камъкъ се прави обикновено отъ 32 до 36 см., а тежестта отъ 400 до 450 кгр. Дебелината на долния камъкъ се прави обикновено отъ 25 до 28 см.

# ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



# РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

## Байцване оръхови мебели в тонъ на кавказки оръхъ.

Отъ кавказки оръхъ се правятъ антични мобили. Следъ украсяванетоъ фурнира се избълва съ водороденъ двуокисъ, съдържащъ 2—3% амониакъ. На следния денъ се изтърква съ ситна шмиргелова книга и тогава се байцва. Боята се приготвява—въ зависимостъ отъ искания тонъ—отъ 2—3 гр. калиевъ бихроматъ, 1½ гр. кристалоранжъ и малко нойгелбъ на литъръ вода. Ако искаме да получимъ по-тъменъ тонъ въ желто-червенъ подобенъ на старитъ виенски мобили, байца се приготвя отъ:

- 2 гр. кристалоранжъ
- 3 гр. палисандърбрацнъ № 102
- 1 гр. ехтлихтрюнь
- 1 гр. Нигрозинъ
- 3 гр. Нойгелбъ
- 4 гр. калиевъ бихроматъ
- 100 гр. амониакъ
- 300 гр. вода

Следъ изсъхване, мобилитъ се шлифоватъ и полиратъ. Масло трѣбва да се наложи само тогава, когато политурата е напълно изсъхнала.

## Медно-силициево-манганова сплавъ.

The American Brass Company дава състава на една сплавъ отъ медъ, силиций и манганъ, въ която има 92.3—96.5% медъ, 3—6.5% силиций и 0.5 до 1.2% манганъ, безъ желѣзо. Сплавътъ е устойчива на киселини, може леко да се обработва на ржда или на машина.

## Почистване на кожа отъ бѣла лисица.

Бѣлата лисица се почиства най-добре, като кожата първо се изпере въ бензинъ и следъ това продължително се обработи въ кожа отъ цинкайсъ въ бензинъ. Следъ туй кожата се изтърква и изсушава. Следъ изсъхванетоъ тя се основно изтърква, изтупва и изчетъва.

Д. Сл.

## Почистване кожени шапки.

Много изцапани кожени шапки могат да се изчистятъ много добре по следния начинъ: шапката се разпаря и частитъ ѝ се изчеткватъ добре съ телена четка, за да се отстранятъ отъ нея едритъ замърсявания и следъ това се изтира внимателно съ бензинъ, изсушава се и се съшива изцѣло.

## Смолено петно върху кожа.

Петно отъ смола върху кожа се отстранява най-лесно като се разтвори въ терпентиново масло. Следъ това се изтърква съ спиртъ и после съ хладка сапунена вода. Ако върху бѣла кожа остане следъ това желтеникаво петно, то се доочиства, като се избѣли съ водороденъ двуокисъ.

## Повторно поджбване на отвърната кожа.

Ако кожата не е добре поджбена, презъ време на нейното боядисване тя може да омекне като гжба,

да се отвърне. На такава кожа може лесно да се помогне, като се потопи въ разтворъ отъ хромова стипца и сода именно:

- 1 литъръ вода
- 5 гр. хромова стипца
- 0.6 гр. сода

Въ тоя разтворъ кожата стои три часа. Но нѣюга не трѣбва да се забравя, че кожата следъ хрмувнето ѝ трѣбва добре да се изпере.

## Дъждовни петна върху филцова шапка.

За да се изчистятъ тия петна се постъпва по следния начинъ: шапката най-първо се много добре изчетква. Следъ това петното се силно изтърква съ много разреденъ амониакъ по посска на хава съ бѣлъ парцалъ.

## Кръвно петно върху кожа.

Петно отъ кръвъ върху кожа никога не трѣбва да се чисти съ топла вода даже и тогава, когато то е много старо. При малки петна слюнката оказва неочаквано добъръ ефектъ. Петното изтъркано съ малко парцалче натопено въ слюнка изчезва безъ следа. Ако имаме голѣми кръвави петна, тѣ най-добре се отстраняватъ като върху тѣхъ се изнесе каша отъ брашно (1 частъ) въ 10 части вода. Кашата се остава да изсъхне върху кожата и следъ това се очуква и изтърква отъ носмитъ. Ако се е здраво хванала, тогава се малко изквасва и отстранява отъ носмитъ.

## Потно петно върху кожа.

Често по ржбоветъ на коженитъ шапки, яки, муфли се появяватъ неприятни петна отъ потъ. Такива се отстраняватъ чрезъ внимателно изтъркване съ амониакъ въ който има малко соль.

## Отстранение млѣчно петно отъ тъмна кожа.

Млѣкото, особенно небито, върху тъмна кожа остава често неприятни петна, които често немогатъ да се отстранятъ съ никакви средства. За отстранението на такива петна се употребява смѣсъ отъ рачни количества вода и амониакъ 25% отъ, съдържаща малко соль. Тѣя смѣсъ трѣбва добре да се разбърка преди да се нанесе върху кожата. За да бждемъ сигурни, че тоя разтворъ нѣма да разтвори чистъ отъ боята правимъ пробно изпитване на нѣкое незабележимо мѣсто. Небоядисанитъ кожи се чистятъ най-сполучливо като цвѣта на петното отъ кожата може да стане много слабо посветѣлъ.

## Избѣлване на слама.

Слама, сламени предмети и шапки преди боядисванетоъ имъ се накисватъ 12 часа въ кипяща вода. Лакиранитъ сламени шапки се накисватъ въ содова вода. За свѣтли бои е нужно предварително избѣлване което може да се извърши по много начини. Напр.

1) Съ сѣра. Добре измития и изчистенъ съ вода сапунъ материалъ се оцѣжда и влженъ се остава въ сѣрната камера, дѣто продължително време—за презъ

нощта или по дълго се оставя на действието на паритъ на горяща сѣра Следъ избѣлването се изпира съ студена вода и изсушава.

2) Съ натриевъ прекись. На 100 литри вода се взема 24 кгр. сѣрна киселина (66° Вѣ) сипва се вжиге 2 кгр. натриевъ прекись при постоянно разбъркване, неутрализира се съ амониакъ и банята се затопля до 40—50° С. Въ тая баня се потапя за презънощта добре изпрания материалъ Следъ избѣлването се изплаква и се измива съ вода слабо подкиселена съ сѣрна или солна киселина, въ която има и малко бисулфитъ. Добре е да се доизбѣли въ сѣрната камера.

Разтвора не трѣбва да се държи въ металини, а въ дървени съдове.

### Боядисване кожени ржкавици отъ кожа на диво животно.

Тѣ се боядисватъ съ кисели бои Изпранитѣ и изчистени отъ всѣкакви слѣди на сапунъ кожени ржкавици се боядисватъ изъ сѣрнокисела баня при 30° С. Багрилото се поставя на малки порции. Такива ржкавици се багрятъ съ основни бои изъ стипцовна баня подкиселена съ малко оцетна киселина Това боядисване изисква познание и опитност.

### Изпиране сини работнически блузи.

Сини работнически блузи се изпиратъ най първо въ разтворъ отъ сода каустикъ (на 10 литри вода се поставя 50—75 гр. сода каустикъ въ разтворъ 38/40° Вѣ) при температура 35—40° С и следъ това въ топла сапунена вода. Въ последния разтворъ престилнитѣ оставатъ презъ цѣлата нощъ. Следъ това престилнитѣ се изцеждатъ добре и вкарватъ въ пералната машина, въ която има разтворъ отъ сода (2—3 гр. на литъръ. Следъ това се изпира съ чиста вода 10—15 минути.

### Изчистване бѣла риза отъ морово мастило.

Най-ефикасното средство за обезцвѣтяване на такива петна е силно алкаленъ горещъ сапуненъ разтворъ Въ такъвъ разтворъ ризата се вари половинъ до единъ часъ. Действието на тоя разтворъ се подсилва съ бурмолъ или перборатъ или водороденъ прекись. Окислителното действие на по-леднитѣ вещества разрушава тая боя. Разтвора се приготвя студень въ дървенъ съдъ и следъ поставяне на ризата се постепенно загрѣва. Вари се до изчезване на петното. Достатъчно е разтворъ отъ 3—4 литри вода. По ефикасно може да се отстраня петно отъ металвиолетъ съ помощта на хлоръ. Остава се изцапания памученъ платъ въ разтворъ отъ хлоръ или хинохлоридъ 1° Вѣ нѣколко минути и се обработва съ разрежена сѣрна киселина. Веднага следъ това се изпира съ вода съдържаща сода и после съ чиста вода.

### Брилянтни и диаманти.

Урагвайското финансово министерство обявило съ декретъ отъ 27 септември 1928 год. (оповестено въ „Diario Oficial“ отъ 10 октомври 1928) че подъ „хиспась“ ще се разбиратъ само диаманти и брилянти чиито парче не ще тежи порече отъ 0,010 мгр. едното. М.

### Изкуственъ мряморъ.

Смесва се въ 1/2 литъръ вода 1 кгр. гипсъ и 20 гр. негасена варъ, излива се въ формата, изсъхва, боядисва се, нагрева се въ стеринова баня при 90°, 1/2 минута и се полира съ четка или вълненъ платъ.

### Добитото презъ 1928 г. злато и сребро въ Канада.

Съгласно официалната статистика добитото злато и сребро въ Канада е било.

|        | за 1928 год. | 1927 год.                  |
|--------|--------------|----------------------------|
| злато  | 1,869,548    | 1,851,782 (въ чисти унциѣ) |
| сребро | 21,345,537   | 22,735,698                 |

Докато продъжкватъ на златото въ сравнение съ миналата година е отбелезано малко увеличение (1 процъ) продукцията на среброто е спаднала въ 1928 срещу 1927 год. съ 6.5 процента. М.

### Такситъ за провѣряване сребърнитѣ и златни издѣлия въ Белгия.

Такситъ за провѣрка чистотата на сребърни и златни издѣлия въ Белгия сж измѣнени както следва: за златарски издѣлия 70 франка за всѣки хектограмъ. За сребърни издѣлия 3.50 фр. за всѣки хектограмъ, като златнитѣ издѣлия по леки отъ 1 грамъ се таксуватъ и плащатъ за 1 грамъ; — сребърни издѣлия по-леки отъ 10 грама се таксуватъ за 10 грама Цѣнитѣ за златото се определятъ на дециграма докато за среброто на грамъ. М.

### Почерняне на хромовани пълнени съ лой кожи.

Почернянето на хромовани, пълнени съ лой кожи се извършва главно на ржка и то по следния начинъ: Кожитѣ, следъ тѣхното пълнене и изсушаване се изглаждатъ защото лицето имъ е обикновенно гравано. Следъ това кожитѣ сж готови за почерняне въ разтворъ отъ кампешъ и стипцовка по следната рецепта.

Разтваря се кампешъ съ 2.700 кгр. хематинъ и 900 гр. бораксъ въ 190 литрл вода Стипцовката се приготвя отъ 3.200 кгр. зеленъ камъкъ и 2.500 кгр. синъ камъкъ въ 190 литри вода. Могатъ да се употребятъ и други стипцовки.

Кожитѣ се простиратъ върху маса и се намазватъ съ деата разтвора: Следъ това се измиватъ съ вода и се простиратъ да съхнатъ.

(Le Cur technique)

### Златнитѣ слѣтини.

Макаръ чистото злато да е извънредно ковко, но то има много малка твърдостъ и затова се слабо съпротивлява на механичнитѣ влияния. Ето защо много рѣдко се употребява чисто злато. За увеличаване твърдостта му, сплавятъ го съ други метали. Ако примѣсеня металъ е много по ефтинъ, той ще намали цената на изработенитѣ предмети, затова често сплавятъ златото съ голѣмо количество отъ подобни метали. Освенъ това, при изработване художествени предмети, трѣбно да имъ предадатъ червено-жълтъ или зеленикаво-жълтъ цвѣтъ.

Обикновено къмъ златото прибавятъ медъ. Тя се сплавя лесно съ златото и то безъ ликвация, въ всѣкакви тегловни отношения и увеличава доста много твърдостта и якостта му, безъ да намалява значително ковкостта му.

Всички сегашни златни монети се състоятъ отъ злато и медъ. Голѣма частъ отъ тѣхъ—напр. немскитѣ, францискитѣ и С.-Американскитѣ—съдържатъ 90 части злато и 10 части медъ; английскитѣ съдържатъ по-малко медъ (1/12 отъ общото тегло); най-богати съ злато сж старитѣ австрийски и унгарски дукати които съдържатъ 98.61—98.95% злато. Българскитѣ съдържатъ 90% злато а рускитѣ—85% злато.

Въ повечето страни количеството на златото се означава съ особени цифри (проби) върху самиятъ златенъ предметъ. У насъ пробата се означава съ старобългарска царска корона, въ ореола (обиколката) на която се поставя една отъ цифритѣ: 1, 2, 3, 4, 5, или 6 (споредъ количеството на златото). На цифрата 1 отговаря  $\frac{920}{1000}$  проба (количество злато или = 22 карата, на цифрата 2— $\frac{840}{1000}$  (= 20 карата), на 3— $\frac{750}{1000}$  (1 = 18 карата) на 4— $\frac{583}{1000}$  (= 14 карата), на 5— $\frac{503}{1000}$  (= 12 к.) и на 6— $\frac{330}{1000}$  (= 8 к.) Понѣкога пробата е означена върху предмета само въ про мили напр.  $\frac{920}{1000}$ .

Следва.



# Х И Г И Е Н А

## Туберкулозата и маларията като народни болести.

Тъзи две болести се наричат народни, защото сж широко разпространени у насъ между народа. Отъ туберкулоза въ България умиратъ годишно около 20,000 възрастни, отъ които 70% вследствие беднотия и невежество. Ежегодно следъ войнитъ у насъ умиратъ около 12,000 деца отъ туберкулоза. Тъзи цифри сж грамадни и страшни за единъ петъ милионенъ народъ. Нѣмотията отъ една страна и невежеството отъ друга, сж причина да се шири у насъ така много тази болестъ.

**Туберкулозата** (гръдната болестъ или охтиката) е болестъ заразителна. Тя се причинява отъ единъ бациль откритъ отъ немския ученъ Кохъ и нареченъ на негово име. Този бациль живѣе въ храчкитъ на болния. Когато болниятъ отъ охтика плуе и храчи, то храчкитъ като изсъхнатъ се смѣсватъ съ прахе и заедно съ него се поглъщатъ отъ здравитъ сора.

Наблюденията сж установили, че туберкулозниятъ бациль може съ месеци и години да запази заразителността си, стига да се намира на тъмно и влажно мѣсто, кждето не прониква слънце. Ето защо кжди влажни, мръсни и тъмни сж огнищата на туберкулозната зараза. Тамъ хората се заразяватъ най-лесно и после съ храчкитъ, които храчатъ по кафенегата, училища, работилници, фабрики и казарми заразяватъ много други. Съ прахъ, който дишаме изъ тѣзи мѣста, вкарваме туберкулознитъ бацили въ бѣлитъ дробове. Отъ тукъ чрезъ кръвта, болестта може да премине и по другитъ вътрешни органи на човѣшкото тѣло: черва, жббреци, черенъ дробъ, кости и стави.

Туберкулозата мори бавно, съ мѣсеци и години, но сигурно. Ето защо, първото и най-важно средство въ борбата противъ нея е да бжде излѣкувана, Затова всѣки е длъженъ, поне веднажъ въ годината, да се подлага на основно медицинско преглеждане.

Статистикитъ показватъ, че 98% отъ хората надъ 20 годишна възраст, криятъ въ себе си туберкулозната зараза, безъ видимо да сж болни.

Вследствие на лошъ животъ: пиянство, недостатъчна храна, тежка физическа и умствена работа, човѣкъ отслабва и бацилитъ побеждаватъ съпротивата на тѣлото и болестта се развива. Такъвъ човѣкъ става причина да се разболеятъ и други отъ него. Отъ друга страна, всѣки човѣкъ може да се запази, за да не се развие у него болестта, като води редовенъ животъ, избѣгва прашния и нечистъ въздухъ, не бездѣнични и губи времето си съ часове изъ кръчки и кафената, а дири повече слънце и полето. Не плуе и не храчи на лѣво и на дѣсно; храни се съ добра и здрава храна; поддържа винаги чистота въ жилището си и м.е често тѣлото си.

**Маларията.** Маларията или както народътъ я нарича треска е една народна болестъ, защото е разпространена навсѣкжде, като въ нѣкои окржи (Бургазкия) боледуватъ почти всички отъ нея и населението тамъ е станало слабо, хилаво и неработоспособно.

Каква болестъ е маларията? Първото нѣщо което бие на очи е треската. Тази треска обхваща въ себе си три нѣща: треперане, хвърляне въ силенъ огънь и изпотяване. Нѣколко часа преди втрисането болниятъ усѣща огадналостъ, има главоболие, чувствува тежестъ по цѣлото тѣло, липса на апетитъ прозява се. Следъ това на болния става студено, кожата му настрѣхва; той ляга, натрупва се съ завивки, но и това не помага; той чувствува пакъ студъ и треперането продължава отъ половинъ до два часа. Следъ това огънятъ се разлива по цѣлото тѣло на болния и кожата му става гореща и червена; температурата достига до 40 градуса С и повече. Това продължава 4—8 часа. Макаръ, че има силенъ огънь, сега болниятъ се чувствува по добре

отколкото презъ време на треперането. Следъ силния огънь дожда едно силно изпотяване, презъ което време температурата бърже спада къмъ нормалната и болниятъ заспива. Следъ събуждането той се чувствува уморенъ, отслабналъ, обаче съ добъръ апетитъ.

Коя е причината на тази треска? Това сж микроскопически паразити, които живѣятъ въ кръвта на болния отъ малария. Тѣзи паразити живѣятъ и се размножаватъ отъ червенитъ кръвни тѣлца на човѣка. Следъ като паразититъ обземагъ едно кръвно тѣлце тѣ го изсмукватъ и следъ пукване на тѣлцето младитъ паразити се прѣскагъ изъ кръвта да дирятъ храна. Всѣки новъ паразитъ напада ново кръвно тѣлце, кждето се развѣжда; прѣсването на паразититъ, а съ това и разрушението на кръвнитъ тѣлца, става едновременно навсѣкжде изъ кръвта. При всѣко едно прѣсване на паразити изъ кръвта дожда и треската.

Остави ли се маларията безъ лѣкуване, то треската се повтаря презъ цѣлото лѣто, далакътъ отича, кръвта отслабва, маларичниятъ става жълтъ и неспособенъ за работа; маларията се преобрѣща въ хроническа; треската се явява отъ време на време и презъ зимата, а на другото лѣто пакъ започва редовно да тресе. Болниятъ е цѣлъ изнемоощалъ; той става опасенъ и за другитъ, защото покрай него ще заболѣятъ и много други.

Какъ става разпространението на тази болестъ отъ човѣкъ на човѣкъ, за да стигне до тамъ, че цѣли села да боледуватъ отъ нея презъ летото?

Както виждаме маларията е болестъ на кръвта. Значи паразититъ трѣбва да преминатъ отъ кръвта на болния въ кръвта на здравия; зтова трѣбва да има единъ посредникъ. Тази работа върши комарътъ. Ако единъ боленъ отъ малария бжде ухапанъ отъ комаръ, но последниятъ като смуче, всмуква въ себе си мъжки и женски паразити, които плаватъ свободно изъ кръвта на болния. Последнитъ се размножаватъ въ стомаха и червата на комара и дава много голѣмъ брой млади паразити. Тѣ се натрупватъ въ слюнката на комара; тукъ живѣятъ и чакатъ. Когато такъвъ комаръ ухапе здравъ човѣкъ, паразититъ отъ слюнката на комара попадатъ въ кръвта на ухапаниа, нападатъ червенитъ му кръвни тѣлца, размножаватъ се и следъ 4—14 дни отъ ухапането, докарватъ у здравия до тогава човѣкъ треска, която се повтаря, потретава и т. н. Ето защо, всѣка малария е причинена отъ ухапане на комаръ. Отъ двадесетъ-тѣхъ вида комари, които има въ България, само два разпространяватъ маларията; тѣ се казватъ на латински *анофелесъ*.

Маларичнитъ комари снасятъ яйцата си въ малки, плитки и застоили води, кждето се излупватъ. Размножаването на комаритъ върви много брже.

Кои сж мѣрките, които трѣбва да се взиматъ, за да се запазимъ отъ тази изтощителна болестъ?

На първо време болнитъ трѣбва да се лѣкуватъ, за да оздравѣятъ по-скоро и да не бждатъ опасни за своитъ околни. Маларията би изчезнала, ако можеше презъ зимата да се излекуватъ всичкитъ болни, та презъ лѣтото, когато комаритъ почнатъ да хапятъ хората, да нѣма кой да заразява. Само че много сж хората у насъ, по села и градове, които заразени ведрѣжъ, не сж доизлѣкувани и чрезъ заразената си кръвъ разнасятъ маларията.

Маларията може да се излѣкува напълно съ хининъ, но трѣбва да се знае колко време и какъ да се взима. Съ 2—3 хапа сининъ маларията не се лѣкува.

Доказано е, че числото на заболяванията отъ малария въ дадена мѣстностъ—село или градъ, е толкова по-голѣмо, колкото е по-голѣмо числото на маларичнитъ комари и обратно. Изтрѣбватъ ли се маларичнитъ комари, намаляватъ и новитъ заболявания. Затова трѣбва да се взематъ мѣрки за намаляване на комаритъ, чрезъ пресушаване на блатата и всички малки локвички, кждето тѣ снасятъ яйцата си.

Д-ръ Стрибърни.



# ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

## Трудово законодателство.

Поради бързото развитие на индустрията и опасностите, на които работниците сж изложени при изпълнение на ежедневната работа, се явява и необходимостта съответни мѣрки от страна на държавата и стопанина да се ограничат тѣзи опасности и да се запази здравето на работника. За тази цел сж създадени закони.

Първият закон за покровителствуване труда на работниците е издаденъ въ Франция презъ 1810 година. По-късно такъвъ се издаде въ Англия презъ 1833, въ Швейцария презъ 1877 година, въ Австрия презъ 1885 година, презъ 1891 въ Германия и у насъ презъ 1917 година.

Днесъ въ всички културни страни сж създадени вече закони, които закрилятъ работника. Едни отъ тѣхъ сж въ смисълъ силитѣ му да не бждатъ използвани прекалено отъ стопанина, други пъкъ даватъ възможностъ въ случай на заболяване или злополука да бжде работникътъ лѣкуванъ безплатно и подпомаганъ парично.

За тази целъ у насъ, както въ всички други културни страни, сж въведени два закона:

- I. Законъ за хигиената и безопасността на труда.
- II. Законъ за обществени осигуровки.

Законътъ за хигиената и безопасността на труда следи за уредбата на работното помѣщение; определя работното време и допустимата възраст; урежда хигиеническата и медицинска служба въ заведенията; контролира и налага наказанията на нарушителитѣ на закона. Чл. 3 отъ закона гласи: „работодателитѣ сж длъжни изобщо, така да строятъ и поддържатъ за заведенията и предприятията си, щото здравето и животътъ на заетитѣ въ тѣхъ работници да бждатъ възможно най-добре опазени“.

**Допустима възраст.** Законътъ заповѣдва: „Деца, ненавършили 14 годишна възраст да не се допускатъ на работа въ никое заведение или предприятие“.

**Работно време.** 1) Дневното работно време за възрастни работници (мъже и жени) е 8 часа; нощната работа—6 часа.

2) За деца отъ 14—16 год.—6 часова дневна работа. Нощната работа е забранена.

3) За женитѣ отъ всѣква възраст нощната работа е запрѣтена; изключения правятъ заведения отъ обществена необходимостъ (болници, санаториуми, аптеки и пр.).

Работници, употребени въ нощни смѣни, не могатъ да заематъ дневна работа и обратно, дневнитѣ—нощна, ако между дневната и нощна работа не сж е изменили най-малко 12 часа.

Чл. 22 Всѣко заведение или предприятие, въ което работятъ повече отъ 10 работници е длъжно да има лѣкаръ, който да се грижи за здравето на работниците, да дава първа медицинска помощ и да следи за чистотата и хигиената на зданието.

Чл. 25 Контролътъ по изпълнение на горния законъ се възлага на Министерството на търговията, промишлеността и труда. За тази целъ се назначаватъ нужното число главни и окръжни инспектори на труда. Тѣ следятъ за изпълнение на закона и налагатъ наказания при намерени нередовности отъ страна на стопанина.

**Законъ за обществени осигуровки.** Докато

първият законъ има за целъ да пази работника отъ опасноститѣ, на които той е изложенъ, вториятъ законъ се грижи за работника, въ случай че той заболѣе, да бжде лѣкуванъ безплатно, а въ случай на нещастие—да бжде подпомаганъ парично.

Чл. 1. отъ тоя законъ гласи: „всички работници и служащи на държавни, обществени и частни заведения, предприятия и стопанства, на които не се правятъ одрѣжки отъ заплатата, се осигуряватъ задължително за случай на злополука, болестъ, инвалидностъ и старостъ при фонда „обществени осигуровки“.

Всѣки осигуренъ работникъ получава книжка, въ която се лелятъ марки за одрѣжкитѣ, които му се правятъ седмично. Съ тази книжка той се явява при който и да било лѣкаръ на фонда въ случай на заболяване. Лѣкарътъ го лѣкува до оздравяването му безплатно, лѣкарствата за презъ цѣлото лѣкуване той получава сжщо безплатно. Въ случай, че той стане инвалидъ, назначава се комисия за освидетелствуване и му се отпуска доживотна пенсия.

Правъ за лѣкуване за смѣтка на фонда „обществени осигуровки“ има само онзи работникъ, който е внасялъ одрѣжки най-малко 8 седмици до преди заболяването; изключение правятъ само нещастнитѣ случаи.

**Медицински прегледъ и надзоръ за запазване здравето на работниците.** Всѣки младтъ работникъ трѣбва да избира своята професия споредъ здравето и способноститѣ си. При професионалнитѣ училища и при голѣмитѣ работилници и индустриални заведения, необходимо е да има лѣкаръ и работниците да бждатъ подъ неговъ контролъ. Резултатитѣ отъ периодическитѣ прегледи на лѣкаря трѣбва да се вписватъ въ санитарни книжки. По този начинъ ще може да се узнава каква работа подхожда на всѣки работникъ и дали известна работа не ще се отрази зле върху правилното развитие на младия работникъ или върху здравето му изобщо.

Прегледанията на всѣки младежъ трѣбва да се правятъ преди постъпването на работа, за да се опредѣли най-подходящата за организма и темперамента му работа, а въ последствие то трѣбва да става периодически отъ трудовитѣ лѣкари.

## Осигуряване за случай на злополука.

Когато осигурениятъ пострада отъ злополука, майсторътъ му дава първа медицинска помощ и го настанява у дома му, или въ болницата, като най-късно въ тридневенъ срокъ констатира злополуката съ актъ приподписанъ отъ двама свидетелели. Акта (подпечатанъ отъ инспекцията образецъ) се изпраща въ сѣщия срокъ въ инспекцията; а ако това не стори майсторътъ, самиятъ пострадалъ или неговитѣ представители въ тази констатация по сѣщия начинъ. За сѣщата злополука работодателя въ 3 дневенъ срокъ изпълва листъ I за злополука, който листъ получава отъ инспекцията на труда.

Всѣки пострадалъ отъ злополука, се лѣкува за смѣтка на фонда „обществени осигуровки“, до като оздравѣе. Лѣкуването се състои въ болнично лѣчение, въ лѣкарски прегледи, въ лѣкарства и въ санитарни материали, въ хирургическа помощ и ортопедически средства, ако сж нужни такива.

Следва.

## Модели за абонатитѣ бръснари

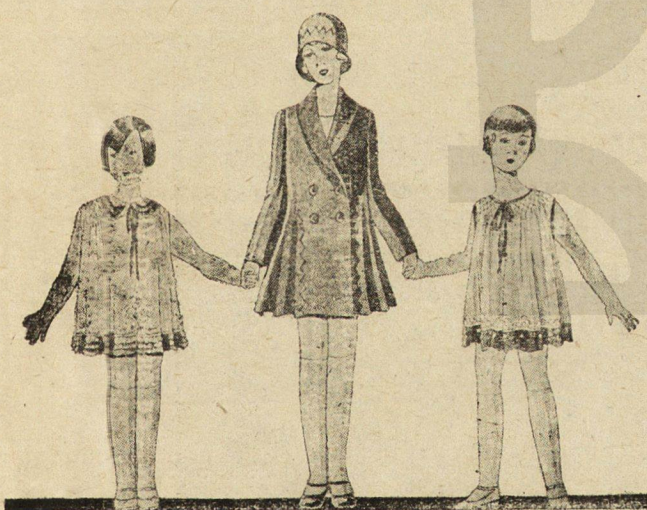


За въ бждаще ще даваме въ всеки брой модели и приложения, отъ най-новитѣ прически, за практиката на нашитѣ бръснари абонати. Умоляватъ се сжшитѣ да си изпратятъ точния адресъ и абонамента, за да могатъ да се ползватъ отъ тѣхъ.

Нека, другитѣ наши абонати препоржчатъ списанието на своитѣ познати другари-бръснари, за да могатъ и да се ползватъ отъ списанието. Съ това ще ни направятъ услуга, за която имъ благодариме. За следния брой се приготвяватъ нови модели и приложения.



## Модели за детско облекло.



фиг. 12, фиг. 13, фиг. 14.

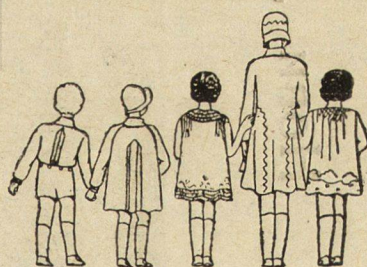
отъ сжщия платъ въ други по-тъменъ тонъ, съ бродерия. Нужно е 1'25 м. платъ на 1 м. ширина.

Фиг. 13. — Детско палто отъ каша червена, съ голѣми кокалени копчета съ три клоша. Нужно е 1'50 м. платъ, ширина 1 м.

Фиг. 14. — Рокличка отъ крепъ дешинъ

Тѣзи две нови моделчета могатъ да се изработятъ отъ всѣка дамска шивачка, а срѣдното палтенце и отъ мжжки кроячь.

Фиг. 12. — Шие се отъ крепъ жоржетъ блѣдо-розовъ, на малки вуланчета

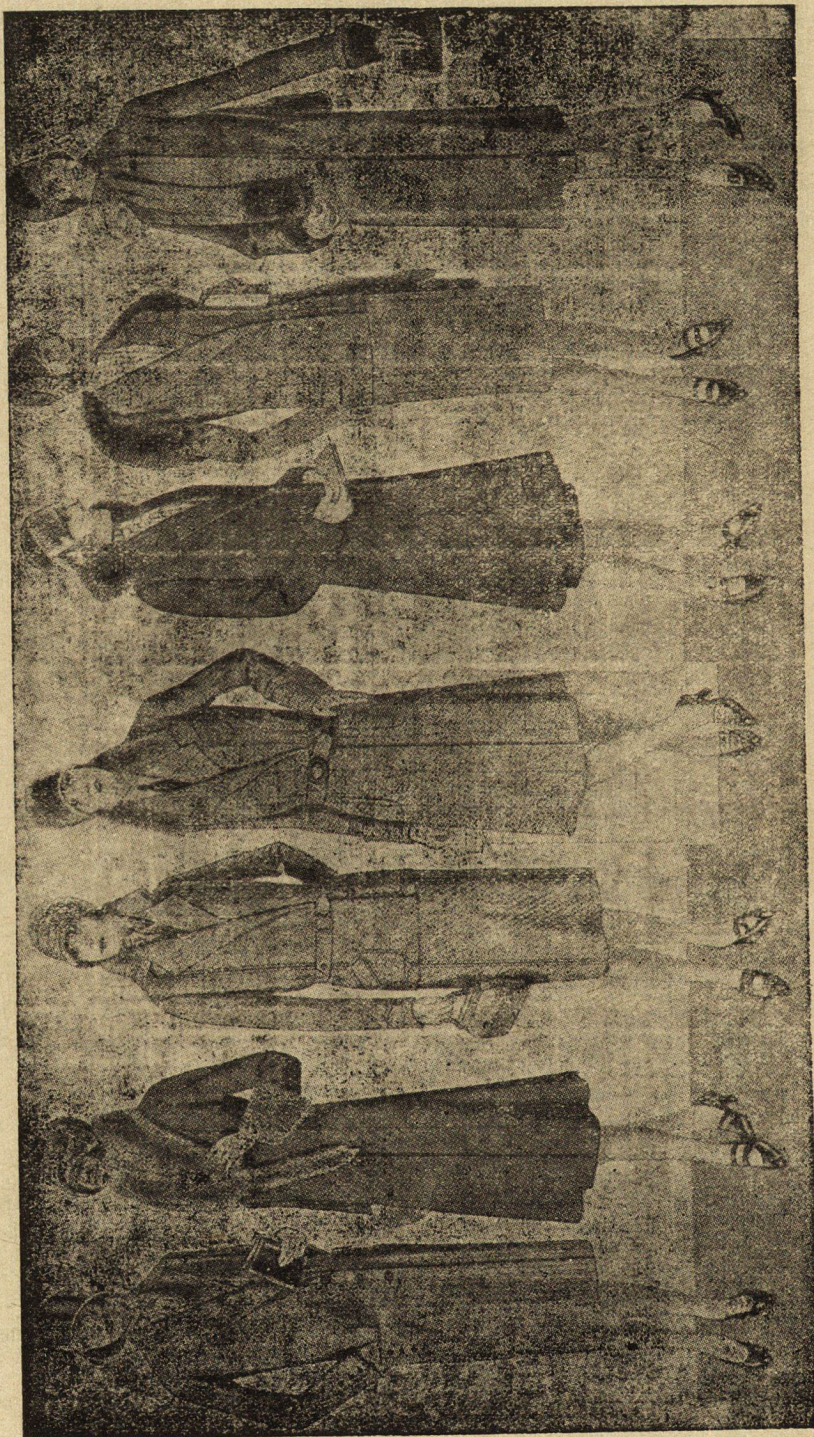


фиг. 15.

розовъ, гарнирана съ биета отъ сжщия платъ и отъ бѣла коприна бродерия. Платъ 1'25 м. и ширина 1 м.

Фиг. 15. — Какъ изглеждатъ гърбоветѣ на горнитѣ три модела. (Гледай последнитѣ три фигурки).

# Нови дамски модели



# ИЗЪ ЖИВОТА ЧУНАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Следния брой 2 ще се изпрати само на предплатилитѣ абонати, за-това умоляватъ се ония, които още не сж се издължили, да изпратятъ абонамента си 120 лв. най-късно до 15 януарий.

## Нашитѣ подаръци

На 20 декемврий се изтеглиха при г. нотариуса при Плѣв. окр. сждѣ, парични-тѣ подаръци, които редакцията дава за 1929 год. на абонатитѣ.

1) Париченъ подаръкъ 2000 лв. се пада на Ник. Т. Каловъ дърводелецъ с. Раш-ково, орханийско.

2) Париченъ подаръкъ 1000 лв. пада на Колю Ст. Микренски желѣзаръ с. Леси-дренъ, Тетевенско.

3) Париченъ подаръкъ по 200 лв. се падагъ на: Иванъ Велковъ, шивачъ, с. Церова Кория, Г. П. Гашевъ, тенекеджия, с. Чамшадиново, Ихтиманско; читалище Рила, с. Долна-баня Ихтиманско; Ст. П. Лукановъ механикъ, гр. Ямболъ; Стоянъ Петровъ, май-сторъ, с. Сегърлиево, Софийско.

4) Парични подаръци по 100 лв. се падагъ на: Желѣзко Геновъ, с. Добричъ, Хас-ковско, ковачъ; Председателя на общарското здружение, Търново; — Дим. Серги-джиевъ, бѣчваръ, с. Дойренци, Ловешко; Ив. Хр. Абаджиевъ с. Чадърлий Севлиевс-ко; — Ник. Диковъ шивачъ с. Липница, Търновско; — Народна кооперация, „Съгласие“, Варна; — Стоилъ Миневъ, с. Клементиново Пловдивско; — Ник. Ив. Брашняновъ шивачъ Елена; — Ник. Филиповъ дограмаджия, Търново; — Станко Георгиевъ столаръ, Рилския манастиръ, Дупнишко.

Противъ репарациитѣ. Навсѣкжде въ страната повикътъ срещу тежкото бреме на репарациитѣ се за-силва отъ день на день. Многобройнитѣ фалити, спи-ране цѣлия стопански напредѣкъ на страната, глада и мизерията всредъ работничеството и занаятчиитѣ сж едно печално доказателство за немощта на страната.

Правителството много късно се е сетило да пра-ви опозиция срещу репарациитѣ и сегашнитѣ искания на чужденцитѣ сж единъ ударъ срещу спокойствието съ което до сега то гледаше на въпроса.

Несъмнено е, че ако правителството се съгласи да приеме да плащаме, страната скоро ще бжде поставе-на предъ катастрофа. Фалититѣ ще преминатъ граници-тѣ на едрата търговия, ще засегнатъ дребния търговецъ и занаятчиата. И ако индустриялцитѣ и голѣмитѣ тър-говци все пакъ могатъ да осигурятъ поне своя хлѣбъ, работничеството и занаятчиството ще трѣбва да мизер-ствуватъ.

Има още възможностъ да се спратъ плащанията като правителството откаже категорически да плаща. Невероятно ще бжде и едно идно правителство да се съгласи да плащаме, стига да се опира на зговорчиво-стта на цѣлия български работенъ народъ.

Консумацията на обуца въ Русия. — Русия съ своитѣ 142 милиона жители представлява единъ не-

обятенъ пазаръ за тоя артикулъ. Консумацията на обу-ща следъ войната се е покачила отъ 47 милиона на 57 милиона чифта годишно. Значи тукъ на глава се па-датъ 0'40 чифта годишно, докато въ цивилизованитѣ страни се падагъ по 2 чифта на глава. Ако консума-цията на Русия се увеличише на 1 чифтъ на глава го-дишно, тя трѣбва да внася 82 милиона чифта.

Най-голѣмата фабрика за шапки въ свѣта. Разбира се, че ако търсимъ дѣ е най-голѣмата фаб-рика за шапки въ свѣта, нея трѣбва да я търсимъ въ Североамериканскитѣ Съединени Щати. Тая фабрика принадлежи на акционерното дружество Gohn B. Stev-son Company въ Филаделфия, клоноветѣ на която сж прѣснати по цѣлата земя. Фабриката е основана въ 1865 година, въ 1891 год. превърната въ акционерно друже-ство. Капиталътъ ѝ възлиза надъ 35 милиона марки (116 милиона лева).

Килимарски курсъ се откри въ Ловечъ по на-реждане на Русенската Търг. Камара. Този курсъ е отъ голѣмо икономическо и стопанско значение за Ловечъ. Записали сж се много курсистки, желаючи да усвоятъ едно изкуство за себе си, а ония, които търсятъ препи-тавание ще изучатъ единъ занаятъ.

Редакцията съобщава че повече отъ 200 абона-ти не сж си казали занаята и редакцията незнае какви приложения да имъ изпраща. За да може да получатъ и тѣ безплатнитѣ приложения, редакцията ги моли да съобщатъ съ картата, когаго си пращатъ абонамента, и занаята си.



Известия на Т. И. Камара Бургасъ г. XII. Абонаментъ 80 лв. Седмиченъ търг. информ. вестникъ.

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

La Pratique des Industries Mecaniques г. XII № 12, месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на металитъ. Год. абон. 380 лв. Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 19, бр. 12' официаленъ органъ на швейцарското д-во за ацетиленови заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verlag, Zurich, Stanffacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis, № 8 г. 1929, месечно, илюстрирано, артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абонаментъ 3¼ лз. Адресъ: H. Vial, avenue de Paris, Dourdan S & O, France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 14. № 8, месечно илюстрирано списание по столарство, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ — като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

Занаятчиџа — официаленъ органъ на сръбскитъ занаятчиџи, Београдъ, ул. Скопльнска 7, год. абон. 125 динара за Югославия.

Obtrnicki Vjesnik, органъ на съюза на хърватскитъ занаятчиџи, Zagreb, Jelacicev trg 1/II. год. Абон. 100 дин.

L'Habitation Moderne, г. 12, № 8 месечно илюстрирано списание за архитектура, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ: H. Vial, Dourdan, S & O, France.

Занаятчийска дума органъ на съюза на занаятчийскиџи и професионални здружения въ България, София, Славянска 2. Год. абон. 100 лв. Излиза 2 пџти седмично.

Chimie & Industrie г. 22 № 5 органъ на д-вото на индустриалнитъ химици въ Франция. Год. абонаментъ 200 франка. Редакторъ: C. Matignon Paris.

„Техникъ“, научно популярно списание, г. VII, бр. 8, органъ на Д-вото на техницитъ съ средно образование, Варна. Год. абонаментъ 150 лв.

в-къ „Земледџска Пробуда“, брой 8—9 редактирано отъ агронома Хр. Т. Стамболлиевъ, Русе. Излиза седмично и струва 70 лева годишно.

Професионаленъ Подемъ, г. IV, бр. 7, органъ на Съюза на у-литъ отъ профналнитъ училища, София. Абонаментъ 60 лв.

сп. Химия и Индустрия, г. VIII кн. 4, органъ на съюза на българскитъ химици, год. абонаментъ 90 лв. Адресъ: В. Огняновъ, Ветер.-Бактер. Институтъ Св. Ив. Рилски 46, София.

Строителъ, органъ на съюза на строителнитъ занаятчийски сдружения въ България г. IV. София, Хр. Ботевъ 95, абонаментъ 100 лв.

в. Търговия и Промисленостъ г. IX София, год. абон. 160 лв. Редакторъ Ник. Димитровъ.

сп. Економически Прегледъ, г. V бр. 12, органъ на Рус. Търговско Индустриална Камара.

сп. Зџболџкарски Прегледъ, г. XIII, бр. 11 София.

Общинска автономия г. III, кн. 6 София, пл. Славейковъ 7, органъ на съюза на изборнитъ служители.

Содофабрикантъ, г. IV, бр. 12, София абонаментъ 100 лева.

Известия и Стопански Архивъ на Мин. Търг. Пром. и Труда, г. IX бр. 7—8. Год. абонаментъ. 250 лв.

Техника, популярно, техническо списание, г. II, бр. 3, абонаментъ 120 лв., София, редакторъ В. Д. Стоевъ, Ломска 3.

Списание на Съюза на популярнитъ банки, г. VIII, кн. 18, София, редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ.

Bulletin de la Chambre de Commerce et d'Industrie de Salonique, 1929 г. № 134.

сп. Училищна Управа, г. III, бр. 4, месечно списание за училищно-административни въпроси, София.

сп. „Трудъ“, г. II, кн. 3, месечно илюстрирано списание за ученици отъ проф. у-ща, София. Абонаментъ 80 лв.

„Трудови вџсти“, в-къ за социално законодателство, трудово-професионална хигиена и др. Пловдивъ, гл. редакторъ Т. Славчевъ, абонаментъ 150 лв. годишно, необходимостъ за всџки работодателъ и работникъ.

Известия на Съюза на Бџлг. керамици, г. III, бр. 27, София.

Народно стопанство, обществено популярно списание, Царь Самуилъ 15, София.

Повече отъ 200 абонати не сџ съобщили въ редакцията занаята си, поради което не имъ се пращатъ приложения. Умоляватъ се сџщитъ съ изплащане на абонамента си следъ получаване тая книжка, да сторятъ това.