

Занаятчийска Практика

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

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

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

Одобрено и препоръчано от:

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

Наградено съ златенъ медаль:

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

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

Година VI.

Априль и Май 1930 г.

Книжка 4 и 5.

Въ каквъ цвѣтъ да се облечемъ.

Вѣкътъ въ който живѣемъ се кже въ единъ цвѣтенъ димъ, който намира своето последно отражение не само въ облѣклото на нашитѣ дами. Човѣкъ остава съ впечатлението, че пѣстротата на модерния платъ покрива всичко до което се докоснемъ. И разрѣшението на поставения въпросъ: „Въ каквъ цвѣтъ да се облечемъ?“ е доста тежко. Малко сж женитѣ, които могатъ добре да оценятъ каквъ цвѣтъ или каква комбинация на цвѣтове трѣбва да подбератъ, за да подхожда на тѣхния цвѣтъ на лицето, на очитѣ, коситѣ, фигурата, голѣмината, движенията, темперамента.

Като оставимъ на страна цвѣтоветѣ, които изразяватъ трауръ, радостъ, строгостъ, важностъ, при избора на костюма трѣбва да се спираме върху цвѣта на плата. Напримеръ, дрехата за улицата, която е изложена на дѣйствието на праха, дъжда и други влияния трѣбва да се различава отъ блѣскавата и леко повреждащата се официална дреха; зимната дреха трѣбва да бже по тъмна отъ леката, прозрачна дреха за лѣтнитѣ горещини. Тукъ сжщо се взема подъ внимание както хигиеничността, така и нейното удобство.

Освенъ това при избора на цвѣта трѣбва да се съобразяваме както съ плата, така сжщо и съ кройката, която трѣбва да бже такава, че да подхожда добре на стойката на жената, да я разхубавява и даже да прикрива дефектитѣ на нейното тѣло. Напр. по-дебелитѣ дами съ особена страсть предпочитатъ модерния днесъ червенъ цвѣтъ. А тѣ не знаятъ, че дебелината се подчертава отъ червения цвѣтъ. Червения цвѣтъ е таквъ, който изпква, който бие на очи, слѣдователно увеличава фигурата, както оранжевия, както желтия. Тия цвѣтове подхождатъ само на тънки дами. А

тия, които иматъ по-широко общество, отъ многобройнитѣ цвѣтове трѣбва преди всичко да се спиратъ на синьото. При избора на плата трѣбва да се обръща внимание върху фигурата на дамата. Платъ на едри петна трѣбва да се носи отъ едра, висока дама. Голѣми карета и петна правятъ още по дребна дребната фигура.

Изборътъ на цвѣтъ споредъ тонътъ на кожата и очитѣ е по-скоро дѣло на личенъ тактъ. На блѣдото лице подхожда тъменъ цвѣтъ, на чернитѣ коси свѣтълъ, на руситѣ още по свѣтълъ и по неженъ цвѣтъ. Въобще, противорѣчието играе важна роля, за да се подчертае контраста между дрехата, цвѣта на коситѣ и на кожата. Нѣжно сложенитѣ южнянки на своя тъменъ тонъ избиратъ огненитѣ цвѣтове, като съ избора на това противорѣчие сполучватъ много добре. И когато блѣдитѣ, руси нѣмкини сж малко въздържани при избора на такива цвѣтове, пакъ можемъ да оправдаемъ тѣхното резервиране, че е сполучливо. Тѣхнитѣ любими цвѣтове се движатъ въ меки, нежни неподчертани силно тонове. Руситѣ трѣбва да избиратъ бежъ и желто, но добре да проучватъ ефекта на тия цвѣтове при дневна и вечерна свѣтлина. И цвѣта на очитѣ трѣбва да се вземе подъ внимание, като цвѣта на плата бже близко до тоя на очитѣ. Трѣбва доста да разчитаме на паралелното дѣйствие. На синитѣ очи подхожда небесно синия цвѣтъ, морско зелено, блѣстящо червено; тия бои задълбочаватъ колорита на очитѣ.

А колко добре хармонира съ кафянитѣ очи, цвѣта на пожълтялитѣ есенни листа, който, като златенъ екранъ се отразява и усилва тѣхния блѣсъкъ.

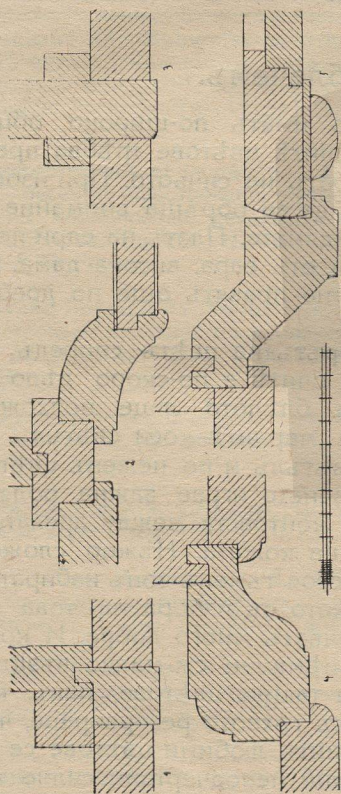
При избора на тоалетъ днесъ се среща

такова многообразие на цвѣтове, въ което човѣкъ може да се обърка съвсемъ. Много оригинално дѣйствува комбинация отъ оранжъ — особено въ неговитѣ тъмни тонове — съ зелено, виолетово или ултрамаринъ; сжщо тѣй морско зелено въ хармонично съчетание съ розово или цинобъръ; зелено съ виолетово; лимоново желто съ пурпурно червено и синьо и т. н. Трѣбва да гледаме при всичкото голѣ-

мо пѣстроцвѣтие да търсимъ хармония, щото личното въ дамата да не се подчертава отъ плата и неговия цвѣтъ. Каква хармония можемъ да търсимъ въ голѣмата пѣстрота на цвѣтоветѣ, ни показватъ индийскитѣ шалове съ тѣхнитѣ безбройни цвѣтни петна. Когато ги носимъ надиплени тѣ действуватъ спокойно и равномѣрно, тѣхното извънмѣрно многоцвѣтие не дразни, тѣ действуватъ приятно.

Стълбове за средна врата на гардероби и библиотеки.

Най-простъ е случая, когато всички врати сж на една основа и сж словени съ фуги. На фиг. 1—3 даваме подобенъ случай. Остава се средната частъ да отиде свободно до отпредъ, фурнира се тѣхния преденъ ржбъ съ добъръ фурниръ, залѣпя се на нужното расстояние отъ ржба назбената летва и работата е свършена.



фиг. 1.

При библиотекитѣ работата не е тѣй лесна, понеже средната врата трѣбва да бѣде стъклена¹ за да се виждатъ полицитѣ съ книгитѣ. Ние предлагаме конструкцията на фиг. 1-1 при която страната къмъ средната врата не слѣпена. Най-първо чрезъ подходящо залѣпане се закрепя съ своя преденъ ржбъ средната летва, следъ това ржбоветѣ се облѣпватъ съ фурнира и най-после се поставя бордюра съ жлебъ и ржбъ, който образува фалцоветѣ отъ дветѣ страни.

По съвсемъ сжщия начинъ се извършва конструкцията, когато вратитѣ сж изработени

фугирани, както е показано на фиг. 1—2 които, впрочемъ тукъ сж предназначени за други цели. Много клиенти не харесватъ гладкитѣ, въ една плоскостъ лежащи врати на трикрилни гардеробъ. Тѣ предпочитатъ едно видоизмѣнение на вратитѣ. Тѣ искатъ да лежатъ напредъ или средната, или страничнитѣ врати. Разбира се, въ тоя случай конструкцията се промѣня. Ние даваме три различни случая.

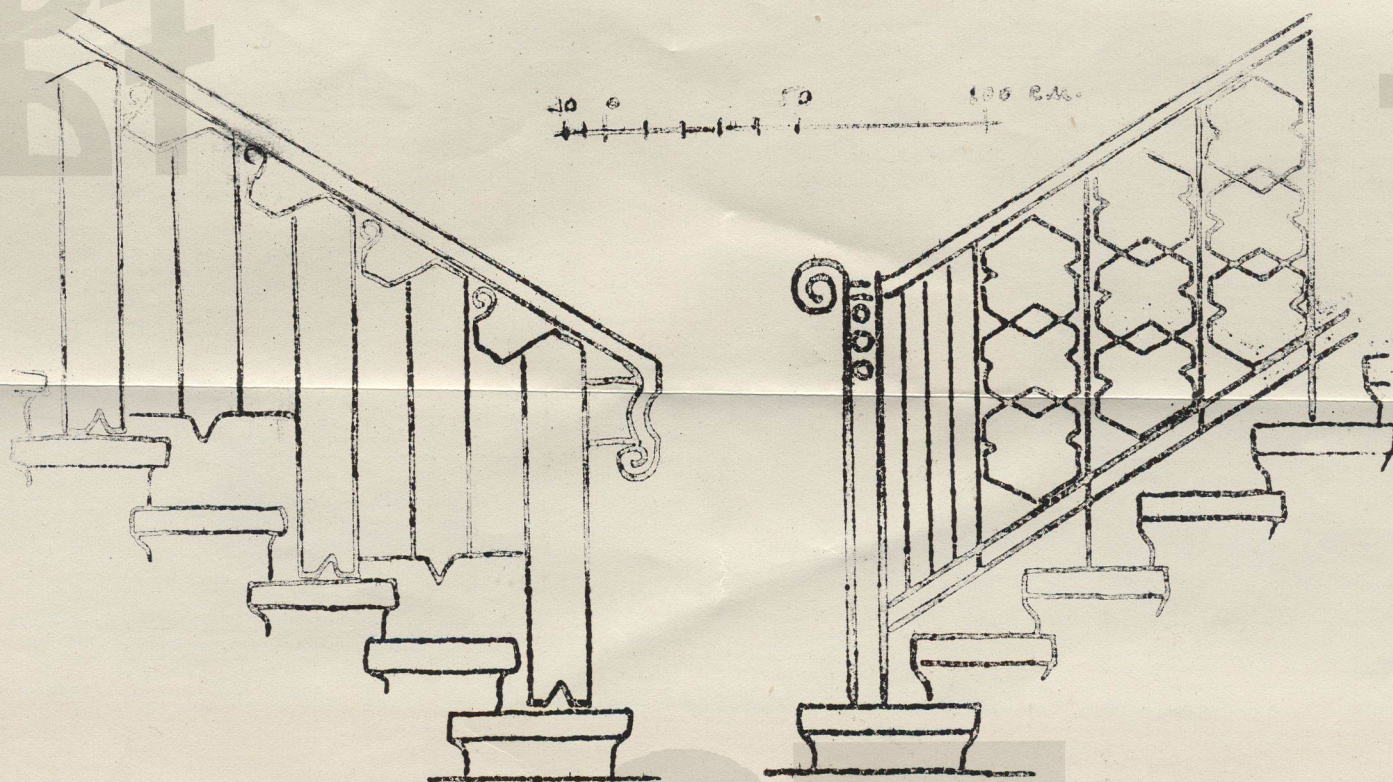
Фиг. 1—2. На тая фигура средната врата е издадена напредъ. Нѣкогашнитѣ съвсемъ плоски врати сега сж обградени съ силно фугирани лѣтви, здраво свързани съ самата врата. Съ тия лѣтви срѣдната врата е изработена по сжщия начинъ, както и страничнитѣ. Съ своитѣ фуги вратитѣ падатъ върху една летва, която служи като опора на вратитѣ. Летвата отзадъ за да се закрѣпи здраво е залепена съ нутъ. Разбира се вратитѣ могатъ да бждатъ подкрѣпени съ ивици отъ тънки лѣтви.

На фиг. 1—4 срѣдната врата е вдълбината на вжтре. Това се постига посрѣдствомъ една силно извита навътре съединителна подложка, която съ срѣдната подпорка е фугирана и здраво залѣпена. И тукъ срѣдната врата е съ фалцъ. Ако искаме срѣдната врата да може да се сменя, нейното свързване съ извитата подпорка трѣбва да бѣде извънредно солидно. И за да изглежда тая подложка много дебела, остритѣ жгли трѣбва да се вдълбаятъ навжтре.

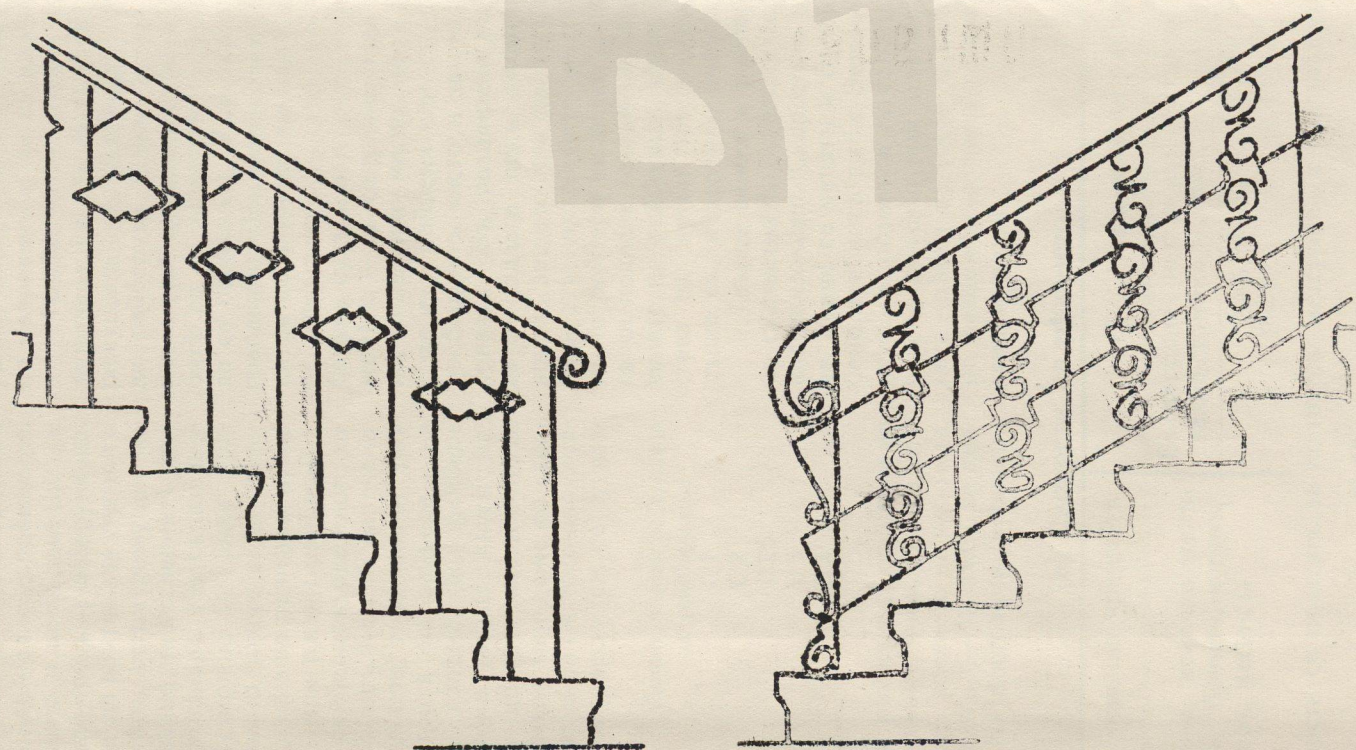
Чрезъ добро свързване на срѣднитѣ врати тоя начинъ на работа е особено подходящъ за направа на библиотеки. Ако обаче се касае за гардеробъ, кждето е по-маловажно здравото свързване на тая подложка, вмѣсто нутъ, може да се употреби фалцъ и вратата може да се закрѣпи и залѣпи на друго мѣсто на подложката.

На фиг. 1—5 срѣдната врата е издадена напредъ. Страничнитѣ врати сж изработени много здраво и на подложката се срещатъ съ фуга, срѣдната врата пада подъ лѣтвата и се върти на гвоздей. Въ такъвъ случай срѣдното отделение ще бѣде приспособено изключително за книги.

Могатъ да се дадатъ още и други примери, обаче трѣбва да се търсятъ такива решения, щото книгитѣ, които се поставятъ, да не падатъ задъ рамкитѣ и лѣтвитѣ, за да могатъ да се четатъ тѣхнитѣ имена и да се изваждатъ леко.



МОДЕЛИ
ЗА ЖЕЛѢЗНИ СТЪЛБИЩА



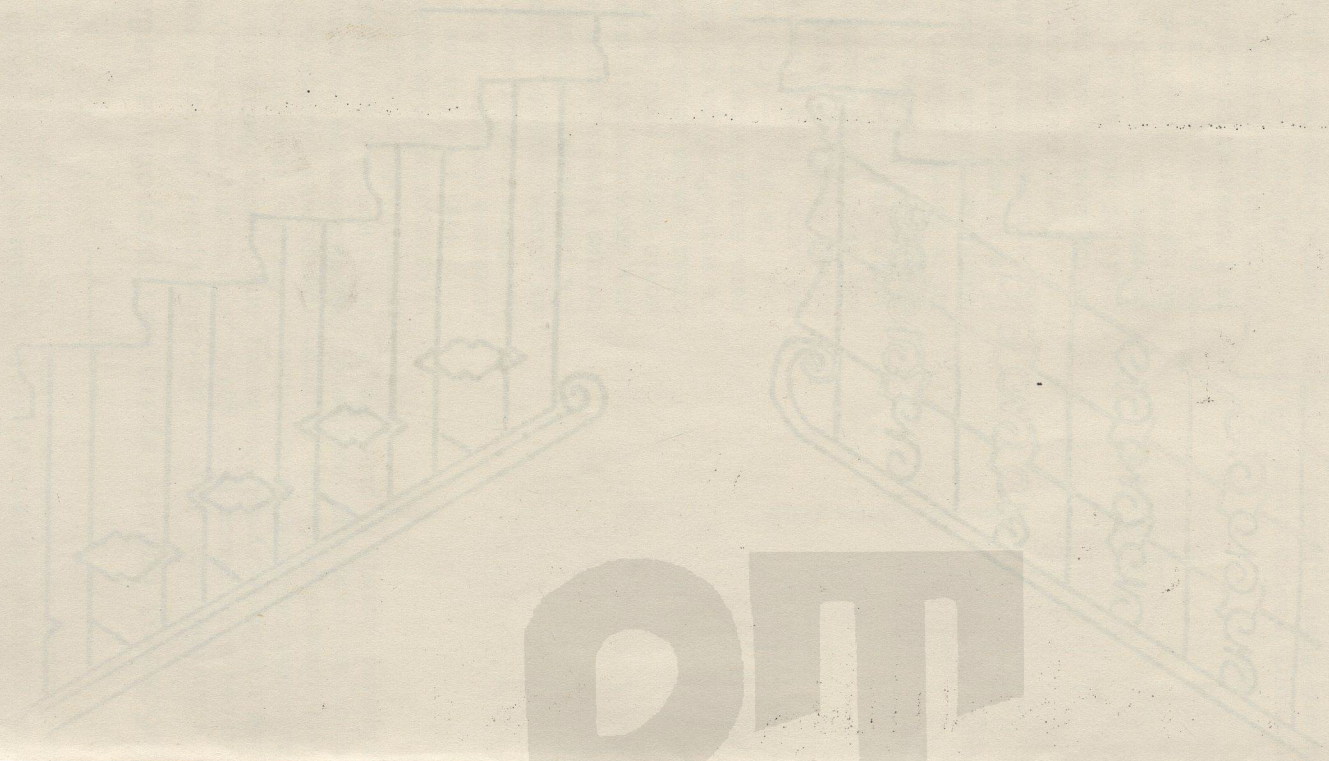
ПРИПОЖЕНИЕ № 4-5, -1930г.
ср. ЗАНАЯТЪИЙСКА
ПРАКТИКА - ПЛОВДИВ

Министерство культуры Российской Федерации
Федеральное государственное учреждение культуры
Музей-заповедник «Горы Копы»

ВТ
ВТ

ВТ
ВТ

УЧЕТНО-КАДРОВЫЙ
КАРТОТЕКА
ИЗДАТЕЛЬСТВО



ВТ
ВТ

30 ЖЕЛТЕННИ СІРЕНЬ
КОПЕЦЬ

ВТ
ВТ

ВТ
ВТ

Райберуване.

Често става нужда пробити дупки да се калибриратъ, т. е. да се докаратъ до определенъ точенъ размеръ, и да се изгладятъ. Служатъ си въ практиката за тая целъ или чрезъ шмиргелуване, или шлайфуване или пъкъ най-после чрезъ допълнително пробиване. Обаче най-целесъобразно и по-бърже ще се извърши тази работа чрезъ райберуване. Единъ райберъ трѣбва да притежава следнитѣ качества: точенъ размѣръ, остри режущи жби и правилно нарязване на последнитѣ споредъ обработвания материалъ. Настѣпателното движение, ако е възможно да бѣде принудително и направлявано, иначе за да се постигне чиста и точна дупка по размѣръ, нужно е сигурно чувство (при ржчни райбери).

Запазването на райбера твърде много зависи отъ правилния изборъ на тъй наречената *долна мѣрка* на дупката, това значи разликата между диаметритѣ на райбера и на дупката да не е твърде голѣма. Ако райбера бѣде принуденъ да взема твърде много материалъ, жбитѣ му ще пострададъ и ще се изхабяватъ преждевременно или даже се строшаватъ. Въ следната таблица сж посочени долнитѣ мѣрки, които практически сж се указали най-годни.

Диаметръ на дупката въ м. м.	Долна мѣрка на дупката за райберуване
5—10	0.1
11—20	0.2
21—40	0.25
41—50	0.3
51—70	0.4
70—100	0.5

Назѣбването на райбера се основава на опита. Колкото е по-голѣмо числото на жбитѣ толкова е по-голѣмо усилието на работата, затова пъкъ се взема отъ 6—18 жба за диаметръ 6—100 м. м. На постоянни (неразши-

ряеми) райбери съ разглюбяеми жби — 6—12 жба, за диаметръ 6—150 м. м.

Числото на жбитѣ дали е *четно* или *нечетно* е безъ значение за добрата работа на райберътъ, стига само самия той да е правилно направенъ и чисто източенъ.

Трѣбва да се полага особена грижа за запазване на тоя инструментъ. Когато загуби режущата си способностъ, той вече не може да райберува точни дупки. Следъ известно число райберувания трѣбва рѣбоветѣ на жбитѣ да се изгладятъ съ масленъ камѣкъ, за да се отстранятъ образувалитѣ се по рѣзеца грапини. При райберуване на дълбоки дупки да се внимава каналитѣ на райбера да не се задрѣстватъ съ стѣрготини. Чугунъ се райберува сухъ или пъкъ съ малко лой, а ковачно желѣзо — съ сапунена вода или рапично масло; минерално масло не е за препорѣчване. Изхабени райбери или съ счупени жби не райберуватъ чисто и затова трѣбва да се поправятъ. Въ разширени райбери не трѣбва да се подлага подъ жбитѣ картонени подложки, защото при райберуването тѣ се свиватъ отъ налѣгането на работата и следователно райбера не може да даде точна дупка; да се подлага тенекиени подложки. Съхраняването на райберитѣ, споредъ голѣмината, да става въ кутии или специално приготвена дѣска съ гнѣзда или шипове.

Твърде важно е райберуването да става съ съответнитѣ *скорости на рѣзането и на настѣбването*. Скоростта на рѣзането е малка, иначе се чупятъ и бърже изхабяватъ особено дребнитѣ жби. Величината на настѣбването, напротивъ е по-голѣма при райберуването, отколкото при пробиването. Настѣбването трѣбва да бѣде направлявано извънредно равномерно, само тогава ще се получатъ гладки дупки.

а) Скорости на рѣзането:

Материалъ на обработвания предметъ	Материалъ на райбера	
Стомана, лѣта стомана, ковачно желѣзо, кованъ чугунъ, бронзъ, чугунъ, червенъ бронзъ, месингъ.	Въглеродна инструментална стомана м./мин.	Бързорежуща стомана м./мин.
	2—5 8—12	3—6 10—15

По-малкитѣ стойности се отнасятъ за по-твърди метериали, а по-голѣмитѣ за по-меки.

б) Настѣбване.

Материалъ на обработвания предметъ	Настѣбване на райбера м. м./обр.
Стомана, лѣта стомана, кованъ чугунъ, бронзъ, чугунъ, червенъ бронзъ, месингъ	Около 0.3—1
	„ 0.5—5

По-малкитѣ стойности важатъ за по-малки диаметри, а по-голѣмитѣ за по-голѣми диаметри.

Изъ сп. „Т-к“

Оковаване лицето на обувката за табана.

Къмъ най-важнитѣ работи при приготвяне на обувкитѣ, принадлежи и тази, именно, приковаване на лицето на обувката о табана, който вече е поставенъ на калъпа при опъването му презъ калъпа. Ако тази работа се извърши съ умелостъ, то обувката добре прилѣга и има желаната форма. Тази работа е важна и отъ нея зависи и дългото носене на обувкитѣ. При тази работа се изисква, щото горнището добре да прилепне на калъпа, защото, ако това не се случи, то е много трудно за работника, който въ такъвъ случай не знае какво да прави и какъ да си помогне, за да искара единъ чифтъ еднакви обувки. Въ обушарската индустрия се обръща внимание и на най-малкитѣ подробности, като се отстраняватъ веднага и най-малкитѣ пречки за понататъшната работа, като при това и машинния работникъ, когато работи обувки добре скроени искара повече, което самъ чувствува при изплащане на заплатата му. Обушаръ, който работи по мѣрка, който твърде много се измъчва съ това опъване, не може да си представи, какъ би могаль да си улесни работата. За това съ нѣколко думи ще обяснимъ какъ става опъването на лицето на калъпа, чрезъ което да стане добро и правилно заковаване на лицето съ табана и пригледено за пришиване.

По-горе казахме, че лицето трѣбва добре да прилепне на калъпа.

Това може да стане, като се тегли предварително кожата на калъпа, съ което се осигурява получаването на желаната форма.

Добре е, ако табана се поставя на калъпа влаженъ, така че да падне пластически на калъпа, който е пригоденъ за крака, и тогава получава точно формата на калъпа. Той трѣбва да бжде изрѣзанъ и прикованъ много точно, като и форта да бжде прилепенъ влаженъ. Фортоветѣ не трѣбва да бждатъ много влажни, защото е необходимо по-дълго време за сушене, което пречи и на по нататъшната работа. Ако ли пѣкъ сж много сухи, пакъ не получаваме добра работа. Лепилото сжщо не трѣбва да бжде много редко, главно при цвѣтнитѣ обувки. Влагата, която е вжтре погълната, ще премине отново на лицето и ще образува петна, които не личатъ или малко мо-

гатъ да се отстранятъ. Следъ като форта е прилепенъ, то вече можемъ да опънемъ лицето на калъпа и почваме зачукването му съ табана за пришиване върху калъпа. Лицето е положено така на калъпа, щото огъвката за пришиване, или долния край, да е въ една равнина съ табана въ петата, т. е. лицето не трѣбва да поставяме нито по високо, нито пѣкъ да надминава. Ако оставимъ лицето да надминава, разваля се цѣлия изгледъ, като обувката се изкривява. Преди да направимъ първия бодъ, трѣбва да се увѣримъ да ли лицето стои равно на калъпа, т. е. задната каишка да ли е точно въ срѣдата на петата. Първия бодъ се прави по дължина въ срѣдата на върха.

Следъ първия бодъ следватъ два странични бода на петата, които се движатъ непременно къмъ края на петата. После иде първия бодъ презъ месестата частъ на стъпалото по направление напредъ. Следъ тѣзи четири бода, трѣбва да бжде опъната задната частъ — каишчето и се прави първия бодъ на него. По нататъкъ следватъ бодоветѣ на форта, които сж наклонени презъ калъпа. Загъвкитѣ леко се престѣгатъ, а най-добре е леко само да се прегъватъ. Сега довършваме изтеглянето върху форта. Не трѣбва да забравяме, че при всѣки бодъ трѣбва да опъваме и подшивката. Следъ това довършваме опъването презъ месестата частъ на стъпалото, като отстраняваме първитѣ три гвоздей. Лицето отпредъ е загърнато върху бомбето. Ако бомбето е кожено, намазваме съ лепило, опъваме презъ него и оставаме да изсъхне. Щомъ като изсъхне бомбето, ако е кожено, отстраняваме съ пила всички гънки. Като привършиме тази работа, преди да обърнемъ, лицето върху бомбето, разграпваме го съ рашпила, намазваме съ лепило и претегляме презъ него лицето. Ако работимъ съ изкуствено бомбе, то е най-добре, да го прикрепимъ най-напредъ въ месестата частъ на стъпалото и форта и тогава да заковеме лицето на върха.

Ако всичката работа се извърши както я описваме, то може да се разчита сигурно на добра работа.

(Изъ сп. Obuvnickè listy)

П. Д. П

МОДНИ ОБУЩАРСКИ ЖУРНАЛИ

Приститнаха ни за сезона съ многобройни цвѣтни модели, дамски и мжжки;

голѣмъ журналъ съ теркове

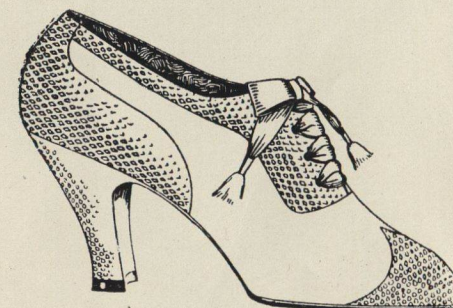
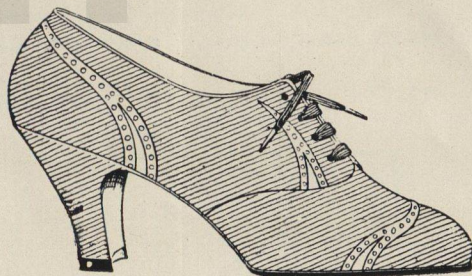
лева 340

малъкъ журналъ съ теркове

лева 240

Доставя редакцията веднага само въ предплата

ЛЪТНИ МОДЕЛИ

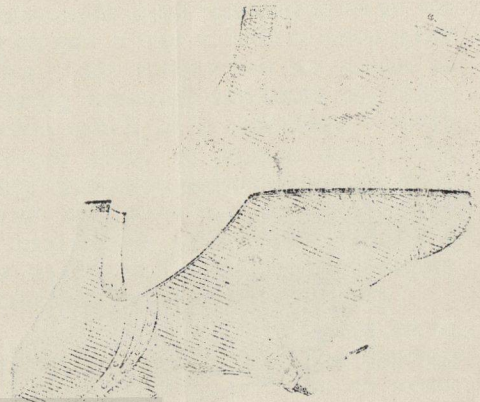
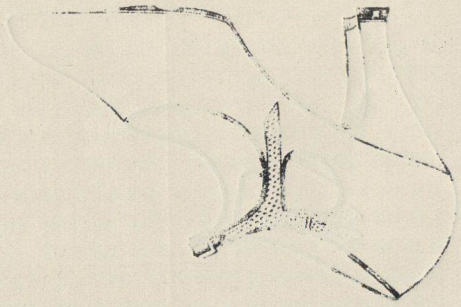


БЕЗПЛАТНО ПРИЛОЖЕНИЕ № 5

сп. „ЗАНЯЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“ Год. VI.

Год. абонаментъ 120 лв. Плѣвень.

RECEIVED LIBRARY



LIBRARY

Модерно дамско манти съ ржжави рагланъ.

Горна ширина	96 см.
Бедрена ширина	104 см.
Кжса гръбна дължина	38 см.
Цѣла дължина	105 см.

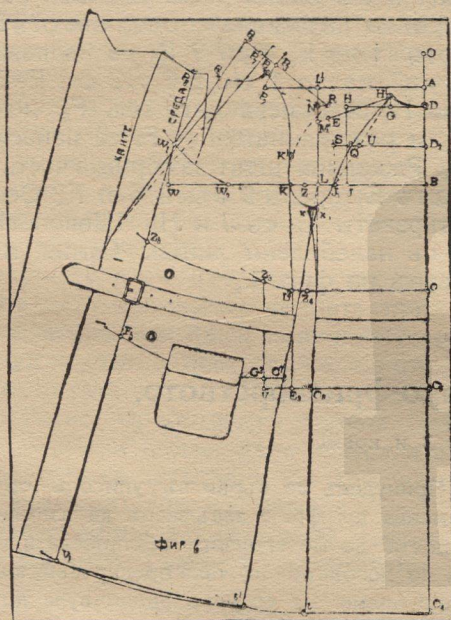
Горна ширина $\frac{1}{6}$ на горната дълж. 16 см.
Дълбочина на ржжава $\frac{1}{8}$ на на горната
ширина $82-5=27$ см.

Ржжавна височина $\frac{1}{2}$ на горната дъл-
жина $32-4=28$ см.

Отбелъзваме десния жгълъ P_2 AC_4 и от-
мѣрваме отначало по точка А къмъ O_1 $\frac{1}{16}$ отъ
горната ширина $6+1=7$ см.

Ржжавна височина $\frac{1}{8}$ на горната дължи-
на $32-4=28$ см.

Дължината на ржжавния шевъ 13.5 см.



фиг. 2.

Отъ O къмъ B $\frac{1}{8}$ отъ горната ширина
 $32-5=27$ см. Отъ A къмъ D 4 см. и отъ D
до C кжсата гръбна линия 38 см. CC_5 20 см.
дълбочина на бедрото. Отъ D до C_4 цѣлата
дължина 105 см. D_2 е срѣдата на $D-B$. Отъ
 D до G $\frac{1}{16}$ на горната ширина $+1$ см. $=7$ см.
и отъ G до H_1 $=2$ см. DH и BJ около $\frac{1}{6}$ на
горната ширина $=16$ см. BK нормална предна
извивка $=\frac{1}{8}$ на горната ширина -4 см. $=28$ см.
 $BW=\frac{1}{2}$ на горната ширина $=48+5=53$ см.
Отъ центъра K описваме кржгъ отъ W наго-
ре. W_2 е средата на WK JK се пресполювява и
се получава точка L . LL_1 се пресполювява 3
см. $=$ точка M . N е срѣдата на ML_1 . Отъ H_1
къмъ E ржжавната дължина $=13.5$ и 1 см. за
изшиване $=14.5$ см. $NR=2$ см. Отъ R по пра-
ва посока къмъ P_2 ржжавната дължина $=13.5$
см. и отъ центъръ R се описва джга отъ P_2 по
посока P_3 . Ржжава се очертава и при гръба
остава 2.5 см. отъ линията HJ . Отъ C_5 до C_6
 $\frac{1}{4}$ отъ бедрената ширина $104=26-2=24$ см.
 L се свързва съ C_6 за страничния шевъ на
гръба, KZ и Z_2Z_4 около 3 см. около Z , като

центъръ се описва джга отъ D_1 по посока
къмъ Z_3 . L_2Z_3 и E_3V около 6 см. Z_3 $9_2=20$ см.
Сега се нанася къмъ върха на ржжава дължи-
ната $AC=42+3=45$ см. отъ Z_3 въ права по-
сока къмъ P_3 . Около P_3 се описва кржгъ отъ
 W_2 къмъ W_1 и отъ G_1 къмъ F_5 . Отъ G_2 къмъ
 F_5 $\frac{1}{4}$ отъ бедрената ширина $=26+5=31$ см.
 F_5 дава точката за центъра. $P_3P_6=\frac{1}{6}$ на гор-
ната ширина $+2=8$ см. за вратния отворъ. P_7
е срѣдата на P_3-P_6 . За вратната дълбочина
се нанася отъ P_6 къмъ $P_8=9\frac{1}{2}$ см. Отъ цен-
търъ P_7 се описва джга отъ Z_3 къмъ Z_5 .

За контрола на бедрената дължина се
измѣрва добавката C_5-C_6 , нанася се на F_5 и
къмъ C_7 $\frac{1}{2}$ на бедрената ширина $52+6=38$ см.

За страничния шевъ на предницата свър-
зватъ L съ C_7 чрезъ права линия и продѣл-
жаватъ тая линия до t_1 . Около центъръ L опис-
ватъ джга отъ t_1 къмъ t_1 . Отъ P_3 като центъръ
описватъ джга отъ t_1 къмъ V . Ширината на
наддадената предница (юбершлатъ) е 8 см.
За срѣда на гърдитъ свързватъ F_5 съ W_1 и
оттамъ се намира срѣдата на гърдитъ горе
при врата. Наддадената частъ между P_5 и P_8
при изшиването се отзема най-малко съ 1 см.

За да показва ржглана единъ дълбокъ
ржжавъ, за увеличаване на ржжава трѣбва отъ
 L къмъ x , т. е. къмъ c_1 да се задълбочи 5 см.
Предницата при x_1 се продължава съ 1 см. и
гърба при X съ $1\frac{1}{2}$ $P_3P_4=3$ см. и се минава
ржглановия шевъ при основната линия отъ
 P_4 презъ K_1 Ku X_1 .

За да се очертае ржглановия шевъ на
гръба отмѣрватъ се $2\frac{1}{2}$ см. отъ J до J_1 и се
свързва J_1 съ H_1 съ права линия. Отъ U до
 $Q=2$ см. Раглановия шевъ на гръба се очер-
тава отъ H презъ QJ_1 до X .

Ржжавъ.

Понеже ржжавния отворъ на раглана е 5
см. по-дълбоко подъ нормалната дълбочина на
ржжавния отворъ, трѣбва и ржжава съ шева
на терка да се съвпадне съ отвора.

Препоръчваме при по-тѣсенъ ржжавенъ
отворъ, да се изтъкми ржжавния отворъ пър-
вомъ като кржгълъ ржжавъ. Щомъ като се
изтъкми кржглата форма на ржжава споредъ
линиитъ DF и H_1 F_2 да се изправи и по ли-
ниитъ HF_7 и FF_2 за регулиране на дължината.
При това презполовяватъ се разстоянията DH_1
и FF_2 и се получаватъ точкитъ Q и F_8 по по-
сока къмъ горния шевъ.

Горна ширина	96 см.
Ржжавна дължина (измѣрена)	46 см.
Ширина при китката	36 см.

Ширината при китката отъ K до $X_1=8$
см. и въ противната посока отъ K до $P_4=24$
см. Задната ржжавна дължина отъ H_1 презъ
 Q до $X=29$ см. Измѣрва се кржглата дължи-
на отъ K презъ K_1 RES до X и се получава
41 см. Отъ B до A $\frac{1}{4}$ на горната ширина $=$
24 см. $BD=\frac{1}{8}$ на горната ширина $=12+2=14$
см. DF предна ржжавна дължина $=46$ см. FF_1

$= 4$ см. F_1 , F_2 половинъ дължина на китката
 $= 18$ см. Сега се нанася ржжавния отворъ на



фиг. 3.
 предницата отъ K до X_1 съ 8 см. на ржкава
 отъ D до H и отъ D до H_2 и къмъ точкитъ

H и H_2 се тегли подъ правъ жгълъ линия на-
 долу. Отъ центъра F_2 се описва кръгъ отъ H
 въ посока O , H_3 . D се свързва съ A и точка
 B_2 пада подъ правъ жгълъ къмъ линията DA
 V е срѣдата на BB_3 . Дължината на ржжавния
 отворъ отъ K презъ K_1 , RE S и $X=41+3=44$
 см. се нанася на ржкава отъ D презъ B_1 Z
 къмъ H_3 и се очертава линията за кръглата
 форма на ржкава.

H_1 е срѣдата на HH_3 . Q е срѣдата на
 горния ржжавъ отъ D до H_1 . F_8 е срѣдата на
 горния ржжавъ между F и F_2 . F_8 се свързва съ
 Q и се продължава тая линия по посока E .
 Сега се нанася дължината на раглановия шевъ
 на предницата KK_1 , $K_1=24+1=25$ см. на рж-
 кава отъ D до K .

$BC=1$ см. $KB_3=3$ см. $Z9=1\frac{1}{2}$ см. $AJ=2$
 см. QN и QS около 1 см. Шевътъ на предна-
 та горница на ржкава се очертава отъ B_3 презъ
 9 и отъ N до F_8 . При 9 B_3 се наддава отъ 9
 до E най малко 1 см. $EE_1=2$ см. $E_1E_2=1$ см.
 Около H_1 се описва джга отъ F_7 по посока
 на F_4 и разстриането F_7-F_2 се нанася отъ E_3
 дв E_4 . Ржжавния шевъ за горната частъ се очер-
 тава отъ E_1 презъ 9 къмъ S и F_8 . Освенъ то-
 ва свързватъ E_2 съ J и H_3 . Шевоветъ сж да-
 дени съ надебелени линии. Самия моделъ е
 показанъ на фиг. 3.

Поява и развитие на бръснаро-фризъорството.

(Продължение отъ брой 3 и край)



Принуденъ да върви въ унисонъ съ времето
 съвремения др. фр. е задълженъ да изпълнява маса
 условности, да модернизира обстановката на магази-
 на си до доволство на така предирчивия клиентъ отъ
 сегашно време. Да се усъвършенствува до сжщата
 степенъ, за да бжде полезенъ както на себе така и
 на обществото. Голѣмъ дялъ въ това има личната иници-
 ативата. Така много млади др. фр. съ, цената на
 скжпи рискове, се решаватъ да странствуватъ въ
 страни кждето занаята е модернизиранъ до завидна
 степенъ, отъ което следва и неговото напредване и
 нареждане въ редоветъ на отряднитъ занаяти. Въ
 нашата страна наистена, фризиорството по редъ при-
 чини, още не е поставено на подходящата висота,
 за да се достигне това н у ж д н о е
 да се извика редомъ съ личната инициатива и об-
 ществената а тази последната ще видимъ въ лице-
 то на организацията. Неоспоримъ фактъ е силата на
 здружението. То групира общитъ интереси.

Въ сегашно време, когато науката и техника-
 та рационализираха труда до машино производство
 бръснарството не остана назадъ, чудеснитъ електро
 машини за къдрене, успѣха на химическитъ препа-
 рати като смоли пасти, атропинъ, допринасятъ за
 разхубавяването на лицето, а съ това подпомагатъ
 бръснаря. Отъ занаятъ бръснаро-фризъорството
 днесъ става изкуство, художество и въ това направ-
 ление трѣбва да заработиме.

Вл. В. Златаревъ.

Мажката мода за 1930 г.

Съ настъпващата пролѣтъ пакъ се появява на бѣлъ свѣтъ въпроса за мажката мода. Съвременната мажката мода не се характеризира вече съ съетностъ и пустота, но съ проста, права линия.

На модерното сако ржжава пада съвсемъ отвѣсно отъ рамото и долната частъ прилѣга гладко върху бедрата. Реверитѣ, за да се запази правата линия, сж оставени по широки и ржбоветѣ на предницитѣ долу сж едвамъ закржглени. Реверитѣ се извиватъ до най-горното копче. Ржжавтъ е съвсемъ правъ и нѣкои много обичатъ при китката малко да го стѣгнатъ. Единствения луксъ на сако е силната дресура на талията, при която подпълненитѣ гърди изпъкватъ повече. Едноредното сако се затваря на три или две копчета.

Двуредното сако има четири копчета, а две слѣпи копчета се поставятъ само при свѣтли платове.

Външното джобче за кърпичката се все още запазва, но не се остава жгъла на кърпичката да се развѣва, а се нагъва, за да се показва много малко отъ нея. Трѣбва сжщо тъй да се отбележи, че капацитѣ на страничнитѣ джобове изчезватъ.

Жилетката е съ изправени гърди и се затваря съ петъ или шестъ копчета при което долния жгълъ все пакъ получава едно изкуствено удължаване така че последното копче остава незакопчано. Може да споменеме за много тѣсно изработенитѣ рамена. Цвѣтни двуредни жилетки подхождатъ само за едноредно сако. Тѣ се затварятъ на три копчета и иматъ яка шалъ или съ ревери.

Правата линия е подчертана сжщо тъй и на панталонитѣ. Тъмнитѣ едноцвѣтни пан-

талони обикновенно сж безъ маншети, когато свѣтлигъ ги запазватъ.

Между всички най-носената дреха е сако. Преди обѣдъ пѣстро еднородно отъ лекъ шевиотъ или порьозенъ камгарнѣ. Ярката пѣстрота е изоставена и цвѣта се движи въ приятни хармонични десени. Малки фигури въ тъканята, десенъ на точки и на рѣзки.

Следобѣдниятъ костюмъ за чай и за танцъ е еднореденъ или двуреденъ. Едноредното сако на две копчета, двуредното на четири, като горнитѣ слѣпи се изхвърлятъ. За вечеръ е добъръ смокингъ, изработенъ като модерно сако. Да помнимъ едно: само безупречно черното сако е търпимо вечеръ.

Тъмносиния смокингъ можемъ да го срещнемъ като рѣдкостъ само тукъ-тамъ.

Както се вижда, сакоето се носи отъ сутринъ до вечеръ, като най-удобна дреха на днешното време.

При голѣми лѣтни официални праздненства въ високъ стилъ, ще се носи фрака, който си остава неизмѣненъ въ странство.

При спортния костюмъ цѣлѣта опредѣля формата и затова е възможно дрехата да бжде удобна. Предпочитатъ се кжси панталони въ форма бриджъ и едноредно сако закопчано на три копчета. Голѣми наложени странични джобове.

Следъ балтона идва пардесюто. Цвѣтното, лѣтно пардесю е едноредно съ скрити копчета. Добре изработената талия и грѣбъ даватъ елегантна форма. Двуредното пардесю съ шестъ копчета сжщо ще се носи. Добре изработено, то има малкъ разрѣзъ отзадъ.

Хубертъ Минети.

Пр. С.

Избълване на памучни боядисани тъкани въ баяджийството

Извѣстно е много отдавна, че избълването на изработени цвѣтни памучни произведения, въ които преобладава бѣлия цвѣтъ, е много по сполучливо, отколкото избълването на необработения памукъ.

Макаръ избълването на памука да се усъвършенствува доста много, често пжти тая операция, поради грѣшки, излиза несполучлива. Затова за избълването на тия тъкани трѣбва да се подбиратъ техники, които познаватъ добре не само процеситѣ на избълването, но сжщо тъй и да бждатъ добри баяджии и да познаватъ трайността на различнитѣ бои.

Следователно, степенята на избълването на обработения боядисанъ памукъ ще се регулира изключително отъ трайността на употребената боя. Избълването съ бѣлилна варъ трѣбва да се прилага само за най-здрави бои, като ализариновото червено, хромово черно и много кюпни (индантенови) и хромови бои.

Следъ изглаждането на предметитѣ тѣ се импрегниратъ (съ диастафоръ, биолаза,

новофермазолъ, флеренолъ или дегома D L) и следъ това се поставятъ въ дървена каца. Презъ почивката се извършва частична ферментация на нишестето, което се озахарява. На другия день се изпира добре, следъ това се обработва съ хлоридовъ разтворъ и после за половинъ часъ въ баня отъ серна или солна киселина 0.3° Bé. Изпира се добре и за да се отстранятъ послѣднитѣ срѣди отъ хлоръ, се промива съ натриевъ бисулфитъ или хипосулфитъ.

Платове боядисани съ не много трайни бои като алголови, бензидинови, нѣкои хелинодонови следъ изкисването съ киселини или съ диастаза се наиксватъ за 45 минути въ разтворъ отъ бѣлилна варъ 0.5° Bé и се основно изпиратъ. Следъ изпирането се подкиселява, обработва се съ антихлоръ и се изпира. Нетрайнитѣ на основи бои се избѣлватъ като се хлориратъ нѣколко пжти и се изпиратъ съ бѣлилна варъ 0.2—0.3° Bé. Най-после се изпиратъ основно. Хлорния разтворъ не бива да съдържа неразтворни частички отъ бѣлилна варъ.

Избълването съ натриевъ прекисъ представя много предимства предъ хлорното избълване. Избълването трае по късо време и е по ефикасно. Нѣма никаква опасностъ отъ възстановяване на боитѣ и се получаватъ поживи и по-чисти нюанси. Загубата при избълването е минимална и допълнителния желтъ отенъкъ при това избълване не съществува. Освенъ това избълването съ натриевъ прекисъ има и това предимство, че не замърсява водитѣ и не вреди на здравето на работника.

Изчистватъ се платоветѣ при температура 50° — 60° , измиватъ се основно и избълватъ въ баня съдържаща 1—2% водороденъ двуокисъ, за да може да бжде използванъ всичкия кислородъ. Избълването трае около четири часа следъ това се изпира съ солна киселина 0.50° Вѣ и много добре съ чиста вода.

Нѣкои фабрики практикуватъ смѣсено то избълване. Предмета се избълва въ слабо-основна баня отъ водороденъ прекисъ и най-много следъ единъ часъ въ разтворъ отъ бѣлилна варъ 0.2° Вѣ. Следъ като се изпере добре, потопява се предмета отново въ водороденъ прекисъ, който отстранява хлора тъй-

добре както и антихлора. Ако това смѣсено избълване се извършва въ дървена каца снабдена съ помпи за откачане и наливане на разтворитѣ, избълването може да стане безъ да стане прехвърляне на разтворитѣ.

Но въ всѣки случай не е безполезно да се взематъ нѣкои предпазителни мѣрки отъ натриевия прекисъ, който съдържа доста много активенъ кислородъ.

Избълването може да бжде комбинирано—хлоръ и активинъ. Въ разстояние на единъ часъ се избълва въ разтворъ отъ хлорна варъ 0.5° Вѣ измива се и се поставя стоката въ каца. Чрезъ инжекторъ се вкарва въ кацата разтворъ отъ 9% натриевъ карбонатъ и 5% активинъ съ които стоката се обработва единъ часъ при 65° С. Изпира се и операцията се повтаря, като се увеличава количеството на активина съ 1% до 2%. Прибавя се и 1% мравчена киселина и се обработва два-три часа при около 30° С. Най-после се изпира като въ банята се поставя антихлоръ и после само съ чиста вода. Платоветѣ избѣлвани съ активинъ не показватъ никаква промѣна и получаватъ снѣжно—бѣлъ цвѣтъ. Пр. Сл.

Влиянието на нѣкои причини въ галванопластиката.

Има много важни фактори, които влияятъ върху структурата и външния видъ на металното отложение. Структурата и механическите свойства на металното отложение, зависятъ преди всичко отъ примѣситѣ, които съдържа. Тѣзи примѣси могатъ да бждатъ твърде разнообразни, напр. основни соли, газообразенъ водородъ, металоиди, като изключимъ механическите примѣси въ електролита, които се вмѣкватъ и задържатъ въ поритѣ на метала, а особено тия метали, които се отлагатъ съ едрозърнеста структура. Тия примѣси сж твърде вредни, тѣ въ много случаи ускоряватъ окисляемостта на метала. Попадналата върху предмета утайка или плавающи пращинки изъ развора, измѣнятъ гладкостта на отлагащия металъ, като му даватъ зърнестъ и граповиденъ видъ. Основни соли се получаватъ почти въ повечето бани при нарушение условията на правилния електродитенъ процесъ. Присѣтствието на основни соли увеличаватъ голѣмината на кристалитѣ, предизвикатъ трошливостта, поради нарушение на спойката между отдѣлните зърна. Отложението губи металния си блѣсъкъ, приема землистъ, тъменъ цвѣтъ.

По отношение на останалитѣ примѣси можемъ да кажемъ следното: които предизвикатъ въ метала неустойчиво кристално равновесие, даватъ дребнозърнеста структура на отложения металъ и като правило (съ нѣколко само изключения) влошаватъ механическите му качества. Водорода се разтваря въ никела и желѣзото, вследствие на което ни дава стъкловидно отложение, по твърдостъ близко до това на стоманата.

При отлагане на металитѣ отъ голѣмо значение е равномерността на отложения металъ, което е отъ особена важностъ за галваностепията и галванопластиката. За получаване на гладко и съ еднаква дебелина металъ, е възможно само въ такъвъ случай, ако величината на плътността на тока е еднаква по цѣлата му повърхностъ.

Тия случаи сж разучени отъ Pfanhauser, който прилага къмъ него метода на силовитѣ линии. Той разглежда електродитѣ единични съ тия на магнита. Сжщо както магнитнитѣ линии, силовитѣ линии влизатъ въ развора, които въ крайщата и жглитѣ на електродитѣ, отговарятъ най-голѣма концентрация на линиитѣ. Въ случай при неравни матрици съ разнообразенъ релефъ, най-голѣмо количество силови линии се падатъ на най-близкитѣ до катода мѣста, а вдлѣбнатитѣ ѝ части получаватъ най-малкъ процентъ. При значителна разлика въ плътността на тока мѣстата, които получаватъ най-голѣмо число силови линии ще се покриятъ и одебелятъ много побърже, а при увеличение на числото имъ, мѣстното нарастване на плътността на тока може да предизвика отлагане на метала въ видъ на зърна, нарастѣщи въ нѣкой случай се получава праховиденъ металъ. Зърната, които нарастватъ, все по-вече и по-вече привличатъ къмъ себе си по-голѣмо число силови линии за смѣтка на съседнитѣ мѣста. Освенъ това явява се по-голѣма разлика въ дебелината на отложението по крайщата на матрицата, сравнително въ средата ѝ. Такива нарушения въ правилния ходъ на процеса намалява тѣхната стойностъ на галваническо из-

дѣлие, а поради това всички стремежи сж насочени за получаване на равномеренъ пластъ, за което съществуватъ редъ прийоми, както чисто механически, така и химически.

Медъта съ електроположителенъ потенциалъ, за получаване на плоски отложения изъ кисели разтвори, изисква особено предпазливо и внимателно увеличаване плътността на тока. Сжщо разпредѣлянието на плътността на тока е отъ важно значение при електролизата. Сжщността се заключава въ това, дали тя е равномерно разпредѣлена къмъ всѣка точка отъ повърхността на предмета. Ако желаемъ отлагането да стане правилно и да имаме едно равномерно разпредѣление на плътността на тока, то отдалечаваме анодитъ отъ предмета, като установяваме точно електродното разстояние. Практически това разстояние се колебае между 10—15 см., при работа съ плоски предмети и отъ 20—30 см. за кржгли, релефни и съ твърде неправилна форма предмети. Въ никой случай не трѣбва да се закриватъ предметитъ т. е. да се засѣнчватъ, понеже тѣзи засѣнчени части ще се галванизиратъ твърде слабо или никакъ.

При получаване на дебелъ пластъ металъ, склоненъ да дава зърна и нарастъци по крайщата, прибѣгватъ къмъ заобикаляне на матрицата съ рамки отъ изолиращи вещества за да се ограничи достъпа на излишека на си-

ловитѣ линии, къмъ крайщата ѝ.

За предмети съ дълбокъ релефъ, тамъ кждето се изисква равномерность въ разпредѣлението на силовитѣ линии, най-добре е употреблението на бани, на които електролитъ е подбранъ.

Другъ факторъ, който влияе върху равномерността на отложения металъ, явява се формата на анода и отношението му къмъ катодната повърхность. Ясно е, че прекомѣрно голѣмитъ аноди докарватъ увеличена концентрация на силовитѣ линии въ крайщата на катода. Колкото по-малко е разстоянието между анода и катода, толкова по-рѣдко изпѣква тая разлика. Като правило е прието да имаме анодната площъ. Ако имаме да галванизираме предметъ съ особена дълбока релефность, употребяватъ аноди, приблизително сходни по форма на матрицата или въ дълбокитѣ мѣста употребяватъ особенъ добавъченъ анодъ.

Немаловажна роля играе въпроса за равномерността на отложението и движението на електролита. Всѣки разтворъ, предоставенъ самъ, при електролизата започва да обеднява около катода отъ металъ, затова налага се замѣняване на тия пластове съ твърде богати отъ металъ. Отъ тия по важни посочени факти виждаме тѣхното значение относно структурата и външния видъ на металното отложение.

Бог. Петровъ.

Преимуществото на лепеното на табана въ обуварството.

Когато презъ 1911 и 1912 год. се съобщиха първитѣ новости за лепенето, то всички специалисти ги посрещнаха съ недовѣрие и нервность. Представата „лепене“ възбудило у тѣхъ впечатлението на залепване, както при първото, или хартията и такова приготвяне било невъзможно да се употреби за обувки, които трѣбва да се носятъ въ дъждъ и снѣгъ. Защитницитѣ на тази идея отминаха много далечъ и мислеше се, че ще могатъ да измѣстятъ всички други приготвяния на табана.

Новата система на лепене се проявила като особено изгодна за приготвянето на леки пантофи, особено дамски, детски, домашни и др., съ което пѣкъ не трѣбва да бже казано, че по другъ начинъ приготвени обувки не сж добри. Има голѣмо число майстори — обувчари, главно въ ржчното производство, които приготвятъ и мжжки обувки, високи, спортни и др. по начина на лепенето съ което и получаватъ обувки, които не пропусчатъ вода.

За фабрично производство на тоя видъ обувки, не обръщаме ли внимание на отдѣлнитѣ случаи, още не могатъ да се решатъ, макаръ днесъ да сж правени на много мѣста лепени мжжки танцувални и вечерни пантофи.

Причината е въ това, че за такива обувки е употребявано по слаба кожа, която по добре се лепи. Отъ опитъ се знае, че могатъ да се лепятъ всички видове кожи, па и такива, които съдържатъ мазнини, като тамъ гдѣ-

то трѣбва да се нанася лепилото, мазнината се отстранява. Силна (дебела), неподатлива кожа не може добре да се лепи. Мжчно се разчепква плоскостъта за лепене, нѣма свободни влакна, а при разчепкването се изисква голѣма опитность и внимание, което при фабричната работа мжчно се постига. Тамъ гдето сж искали да употребятъ дебелъ кожи при лепенето, сж срещали голѣми мжнотий. Но при все това тоя начинъ ще има голѣмо приложение.

Както вече казахме, могатъ да бждатъ употребявани при начина на лепенето леки и слаби табани и табанъ хастаръ, понеже тукъ не се дупчи съ шило и игла, а залепването е само на горната площъ. Економията въ кожата тукъ е голѣма, особено въ сравнение съ шиенето въ рамка, гдѣто като материялъ, освенъ, че се взема дебела кожа, но има се нужда и отъ подшивка, смола, конци и др. При рамовитѣ обувки, които могатъ да се смѣтатъ като най-трайни, има още разноси за табанъ хастаръ, пристягане на подшивката, изрѣзване на табана и при това загуба въ кожа. При това трѣбва да пресметнемъ и разносикитѣ за рамки, туряне подметки и др. Естествено е тогава, че къмъ всичката тази работа принадлежи и целъ редъ скжпи машини, чиято поддръжка струва много пари.

При приготвянето на по ефтини шити обувки, трѣбва да се вземе сравнително де-

белъ табанъ, въ който да се направи зарезъ за поставяне на шева. Безъ да обръщаме внимание на мжчнотията, която се явява при закриване на зареза, който при носенето да не се отвори, има все пакъ опасностъ, че ще се протрие шева и се отпори. Къмъ това се придружава и мжчната поправка, като при всѣко ново поставяне на подметки, правятъ се все повече и повече дупки, които водятъ къмъ унищожение на обувкитѣ. Ако при това производство бихме могли да се ограничимъ само въ нѣкои машини, то пакъ биха ни били необходими много други сѣчива.

Работата съ дървени клечки изисква дебела кожа, затова пакъ обрънати обувки, които се носятъ главно като леки, бални, луксозни пантофи, то биха били измѣстени най-много съ такива лепени, обаче по липса на добре обучени работници при обръщането на такива лепени обувки, много отъ тѣхъ били поврѣждани. Понеже на такива обрънати обувки липсва фалцъ, то не могатъ да имъ се поставятъ подметки, или пакъ твърде мжчно и не трайно.

Срещу изброенитѣ начини, ако поставимъ начина на лепенето, то той има следнитѣ преимущества: лека, съ красивъ видъ, здрава и непрониклива обувка. Производството на такива обувки се задоволяватъ съ по ефтини машини, къмъ които принадлежатъ и по малко резервни части. Заулаване на работници за работата е леко. Обаче отдѣлната работа, като разчепкване площта за намазване съ лепило и пресуването, изисква съвестни работници, защото е работа, която трѣбва да се

извършва много добре. Но пакъ тази работа не може да се сравни съ тази при пришиването на табанъ хастари, заковаване на табана и изрѣзване на гоъна. Тукъ не се изисква и некаква особено телесна сила, така че въ такива фабрики работата се дава повече на жени.

Табана и табанъ хастара могатъ да бждатъ тънки и леки, защото тукъ отпада всичката работа, на която сме привикнали при старитѣ начини. Старитѣ начини тукъ се заместватъ съ разчепкването, което има за цѣль да направи кожата колкото се може по способна да приема лепило. Добре, е кога, то табана бжде изрѣзанъ точно, преди да се почне разчепкването. Дългитѣ влакна, които се получаватъ при каба кожа се отстраняватъ съ джамъ, понеже отъ опитъ се знае че къситѣ влакна, които добре държатъ съ сърдцевината, държатъ добре и при залепването. Табанъ хастара не се разчепква, а се изглажда съ джамъ.

При начина на лепенето, загърнатата частъ на лицето се прикарва на табанъ хастаря и се изтегля съ него, който е закованъ само на половина и като изсѣхне се отковава.

Въ срѣдата на стѣпалото, за да се получи по голѣма еластичностъ, между табана и табанъ хастара се поставя пластъ отъ гуменъ цементъ. Като лепило се употребява „Адо“, „Cohesin“ и др.

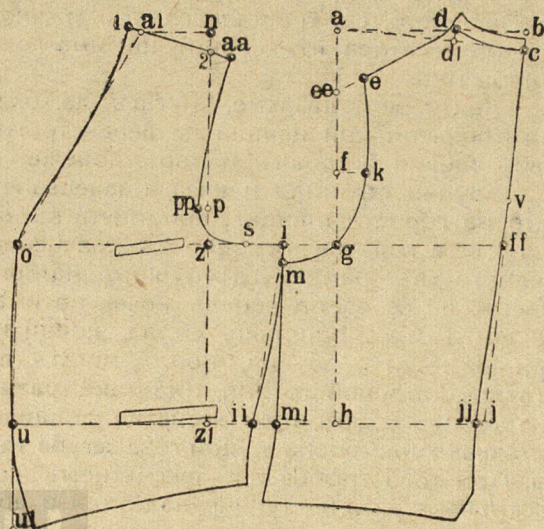
Нови лепени обувки при обуването сж много твърди, която твърдостъ следъ малко ходене се губи. Това е вследствие на половинъ часовото пресуване на табанитѣ.

П. Д. П.

Члфредъ Ацеръ

Модерна двуредна жилетка

ABGH = правъ жгълъ.



фиг. 4.

a—g=1/2 горна дължина или височина на гърба.

a—h= горната дължина безъ 4 см. или отмѣрената талийна дължина.

a—cc=1/3 отъ a—g безъ 1 см. g—f=1/3 отъ a—g.

a—b=1/6 отъ цѣлата горна дължина + 2 см. или измѣрената гръбна ширина + 2 см.

d—ff=1/5 на цѣлата горна дължина—1/3 см. или отмѣрената гръбна ширина безъ 1/2 см.

b—j= права линия

ft—v= 5 см.

j—jj= 1 см.

c—подъ жгълъ къмъ линията b, v и точката a.

c—dl=1/6 отъ горната дължина

dl—d= подъ жгълъ 1 1/2 см.

d—ee= права линия

ee—e= 3 см.

f—k= 3 1/5 см.

ff—i= 1/2 отъ горната дължина

i—m= 2 см.

jj—ml=1/2 отъ долната дължина.

Продължението на гърба отъ jj е 11 см. и отъ ml е 9 см. обаче се изтъкмява споредъ дължината на жилетката. За подгъване се ос-

тава $1\frac{1}{2}$ см. надъ с — d. Гърба се очертава споредъ чертежа. (Гл. фиг. 4.)

Преднича

d — Z = $\frac{1}{4}$ на горната дължина + 2 см. или ржавенъ отворъ + 2 см., като извадимъ гръбната ширина — 1 см.

Z — p = 4 см.

Z — S = 4 см.

p — pp = 1 см.

Z — n = $\frac{1}{2}$ горна дължина или омърена ржавна дълбочина безъ $\frac{1}{6}$ отъ горната дължина.

n — al = $\frac{1}{6}$ отъ горната дължина

al — l = $1\frac{1}{2}$ см.

n — 2 = $2\frac{1}{2}$ см.

al — aa = гърбътъ d — e безъ 1 см.

Zl — u = $\frac{1}{2}$ долна ширина

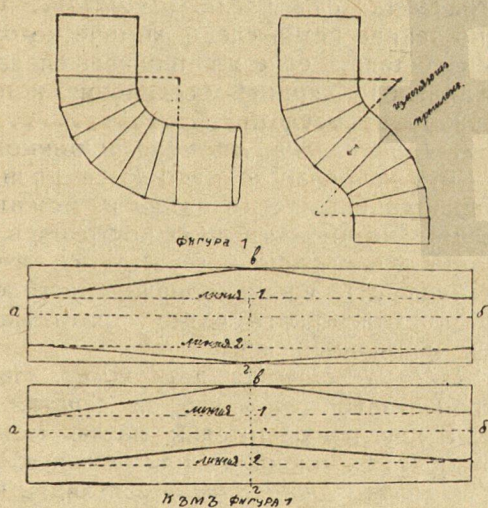
Zl — ii = 5 см.

Отмърни отъ al надъ O отвора до CL дължината на жилетката безъ $\frac{1}{6}$ отъ горната дължина. Нанеси страничната дължина на гърба върху предницата и очертай контуритъ на готовата жилетка.

Пр. С.

Колѣна отъ водосточна трѣба.

Други видове извивки по трѣбнитъ проводи имаме получени посредствомъ тъй наречените прешлени (гледай фигура 5). Сега ще трѣбва да видимъ какъ би било по практично да си скроемъ терка за искания прешленъ. Болшинството отъ майсторитъ практикуватъ единъ и сѣщи начинъ. Азъ ще се помѣча да дамъ единъ начинъ за скрояване на прешленъ като се спазватъ известни правила, които ще обясня по долу. Този видъ извивка намира най добро приложение въ трѣби отъ широкъ диаметъръ и въ разните фабрични инсталации,



Фиг. 5.

където имаме често особенни извивки отъ ламаринени трѣби. Една извивка на трѣба отъ прешлени подъ правъ ъгълъ отъ практично гледище, би трѣбвало да се прави отъ шестъ парчета за да се получи по-гладка извивка. Когато почваме да кроимъ искания шаблонъ постъпваме така: отмерваме си едно парче ламарина дълга толкова колкото е обиколката на трѣбата, и толкова широко колкото изкаме да бжде широката страна на прешлепа. Тъй отдрезано парчето ламарина работимъ върху него: прокаравме си линията, а. б. съ

която разполовяваме парчета ламарина, следъ това спускаме перпендикулярна право въ средата на линия а. б. и получаваме линията в. г. Прекарваме си една успоредна спомагателна линия която ще носи № 1, на линия а. б. и ще бжде далечъ отъ линия а, б. толкова колкото е разстоянието $\frac{1}{6}$ отъ широката страна на прешлена. А спомагателната линия № 2 ще бжде отдалечена отъ линия а. б. толкова, колкото е разстоянието отъ линия № 1 до линия а. б. умножена по 2 и ще получимъ половината отъ широката страна на прешлена между двете спомагателни линии № 1 и № 2. Съ отворъ половина отъ обиколката на трѣбата съ пергела описваше две дъги по линия в. г. и същите дъги нанасяме въ крайщата на спомагателнитъ линии (гледай чертежа къмъ фигура 5). Въпроснитъ дъги съединяваме посредствомъ прави допирателни и желанния шаблонъ е готовъ. Тъй прешлена скроенъ ще служи само когато правимъ трѣба, която ще се спойва съ калай. А когато ще я фалцаваме прешлена ще има и въ двата си отвора една и съща обиколка. Когато ще я спойваме бигайзена ще се бие по тесния диаметъръ на прешлена и тъй се получава една приятна външност на извивката. Началото на трѣбата отъ където ще почва извивката, трѣбва да бжде съ широкъ диаметъръ и другото парче трѣба да свършва съ по тесенъ отворъ, за да се запази възходящата степенъ при построяване на изканото колѣно. Друго положение имаме при построяване на трѣба която минава отъ едно въ друго направление, тогава именуемия прешленъ е отъ голѣмо значение да се очертай както трѣбва да бжде.

При такова положение двете криви линии биватъ издути къмъ едно и също направление като се запазва същото положение както въ обикновенния прешленъ (гледай фиг. 5) или едната обиколка да бжде по къса отъ другата. За получаването на специалния прешленъ нѣма смисълъ да се чертай, той може да се получи като се шаблонира отъ обикновенъ прешленъ.

Д. Еневъ.

Разпознаване на петната върху плата въ кройчеството и бояджийството

Една от най-големите трудности при химическото чистене на платове и дрехи, е познаване на петната, които ще се отстраняват. Изследването може да стане от самият вид на петното, чрез пипане, от миризмата която отделя или чрез кратка химическа анализа. За отстранението на петна се пише много, затова е необходимо да се употребят най-необходимите от прилаганите методи.

Затова трябва да се знаят не само средствата за разтваряне и избелване, но трябва да се притежават и някои научни познания. Необходимо е да се знаят боите и тяхното употребление, да се има познание за тъкани, с които ще се борава, напр. плюш, сатен, трикотажни изделия, да се различават вълнени изделия от памучни, копринени и др. Тези познания съставят основата за разглежданата специалност. Най-голяма трудност се създава от невъзможността да се определи видът на петната. Много време и работа се прахосва без да се говори за средствата, когато се работи в това отношение произволно. В такъв случай обикновено средствата за отстранение се опитват едно след друго, даже няколко наведнаж, и, въпреки всички усилия, не се постига резултат. Ако обаче се знаеше произхода и характера на петното, би се отстранило бърже, може би и с едно само средство.

При чистене на петна платът се поврежда не само от химикалите, но и от начина на работенето, който може да увеличи вредата. Най-често боята и структурата пострадат, когато се употребят много химикали за един случай. Може по този начин идеалния плат или дреха да изгуби стойността си. В повечето случаи трябва да се опита отстранението на петната да стане не от лицето на плата.

Сведенията, които клиентът дава за вида на петното, са от голямо значение. Особено при по-малки, за изваждане петна или такива от съмнителен произход, е необходимо да се запита клиента. По този начин се спестява много време и труд.

Тия сведения трябва да бъдат по възможност по-точни и подробни. Ако например имаме работа с петно от мастило, трябва да се запита и знае, от какво мастило е петното: обикновено канцеларско, печатно-хектографско или др. Отстранението на тези петна става по различен начин, от което се вижда значението да се знае и тази подробност.

По-долу се изброяват 14 различни групи от най-срещаните в практиката видове петна. Не всички съществуващи петна са включени в тези групи. Не се посочват начини за отстранението им, а само се показва начина, по който могат да се различат и познават.

1. *Петна от бълтъчни вещества.* Тези могат да произлизат от ястия, яйца,

разни супи, сосове и др. Познават се по външния си вид, защото обикновено изпъкват по повърхността на плата и са твърди на пипане. Ако се остържат с нокът, стават бели.

2. *Петна от питиета.* Познават се по това, че се намират обикновено по предната част на облеклото и имат формата на отделни капки или напръсквания. Видът на питието се определя трудно. Добре е преди да се пристъпи към изваждане на петното, да се натрие с мокра гъба.

3. *Петна от кръв.* Ако петната са прясни, познават се по техния характерен изглед. С течение на времето те стават тъмни и могат да се вземат за мастни петна. В такъв случай трябва се внимава повече.

4. *Захарни петна.* Те спадат към ония петна, които могат да се отстранят с вода и могат да се познават по близкия си цвят, когато се остържат с нокът. Тук спадат също петната от сироп, туткал и др.

5. *Петна от боя.* Познават се по своя цвят, но може да се смесят с петна, които не произлизат от боя, напр. от мастило, лъкарство, орошен сок и др.

6. *Петна от масла за мазане.* Обикновено такива петна след химическото им чистене остават една жълтеникава следа, която се дължи на сярните съединения, които съдържат в маслото.

7. *Петна от мастило.* Обикновено петна от канцеларско мастило се познават по характерния ясен цвят и могат с помощта на амоняк да се отстранят. Други петна от мастило могат да се вземат за такива от масло, понеже мастилото е било приготвено от ситно стрити маслени сажди, и някои масла.

8. *Петна от масло за ядене.* Най-често произлизат от масло за салата, което както и другите растителни масла, може да се отстрани с пиридин или бензин.

9. *Петна от катран* засхват на повърхността на плата като твърди масла.

10. *Метални петна.* Тук спадат петна, произлезли от метални окиси, напр. рждата. Те имат жълт до кафяв цвят и се появяват, когато мокрият плат по някакъв начин се докосне до метални части.

11. *Петна от избелване на плата.* Забележат се напр. при сатени блезникави, избелели петна, които се явяват вследствие на това, че видът на плата при химическото чистене пострадва. Подобни петна се явяват и при невнимателно боядисване.

12. *Петна от пот.* Те представляват едно действително промънение на боята върху плата. Необходимо е да се знае боята от коя група спада: кисели, основни, директни и др. Ако то не се знае трябва да се действу-

ва съ амонякъ, или сгжстена киселина, за да се постигне едно възобновяване на боята.

13. *Петна отъ лѣкарства.* Могатъ да произлезатъ обикновено отъ йодъ. Ако не се знае произхода имъ, липсва срѣдство да се докаже той.

14. *Петна отъ парфюми.* Сжщо тѣзи петна се намиратъ на предната часть на дрехата, иматъ жълтеникавъ цвѣтъ и често характерната миризма.

При чистенето на петна, на които произхода не се знае, не трѣбва да се взематъ такива, които могатъ да ги закрепятъ (фиксирайтъ) повече върху плата. Затова употреблението въ такъвъ случай на сапунъ, амонякъ, или други алкалически срѣдства трѣбва да се избѣгва, защото има много петна, особено такива, които съдържатъ джбилни вещества, (отъ бира, овощни сокове, чай и др.) които се закрепватъ на плата отъ действието на алкалий. Други петна, като напр. отъ масла за ядене, млѣко и др. ставатъ неразтворими, ко-

гато имъ се действува съ минерални киселини. Най-добре се постѣпва, като се употребятъ най-напредъ органически разтворители върху петното, като: хлороформъ, вжглороденъ четирихлоридъ, етеръ, пиридинъ, бензолъ и др. подобни. Тѣ сж безвредни за плата и боята и не закрепватъ петното.

Следъ органическите разтворители идватъ срѣдствата, съдържащи води. Тукъ спада дестилираната вода, която често пжти действува много добре. После трѣбва да се опитатъ сапуни, сода и амонякъ. Ако това не даде резултатъ, трѣбва да се опитатъ различните редуccionи срѣдства, къмъ които спадатъ нѣкои средства за избѣлване като винаги се обръща внимание върху особенния характеръ на петното. Най-после трѣбва да се напомни, че при съмнителни петна при предварителното имъ третиране трѣбва да се работятъ съ нѣкое срѣдство отъ типъта на Hexalin, за да се избѣгне фиксирането.

(Färber Woche).

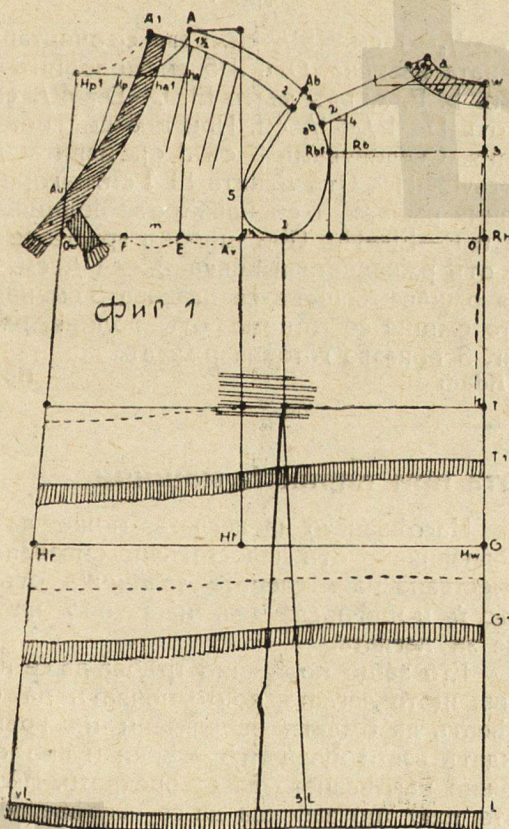
А. Ст.

Ана Адамъ

Елегантна дамска рокля

Мѣрка

Дължина на талията 38 см.
Цѣла дължина 104 см.



фиг. 6

Дължина на ржава 29(20) см.
Бедрена височина 49(20) см.

Гръбна височина 34 см.
Височина на рамената 57 см.
Гръбна ширина 16(17 1/2) см.
Яка 36 см.
Горна ширина 96 см.
Ширина на талията 72 см.
Ширина на бедрата 102 см.

Основно размѣрване

W—T дължината на талията = 38 см.
T—G бедрена височина = 27 см.
T—Rh странична дължина = 20 см.
W—S = 1/2 — 1 см. отъ W—Rh = 8 см.
W—w = 1/6 отъ дълж. на яката = 6 см.
w—a = 1/10 отъ гръб. ширина = 1.6 см.

При T отмѣстваме навжтре 2 см. Свързваме W съ t. Отъ отмѣстената линия при 5—Rh е пресмѣтната гръбна ширина = 1/6 отъ горната дължина и 1 1/2 см. за отмѣрената гръбна ширина = 17 1/2 см. Отъ Rb линия подъ правъ жгълъ нагоре и дадоле. На тая линия намираме точката D. Нагоре отъ Rb отмѣрваме 4 см., свързваме тая точка съ a и получаваме раменната линия. Ржавния отворъ извиваме до линията на горната дължина.

D—Av = 1/10 отъ горната дължина + 2 см. = 11.6 см.

O—Ow е половината горна дължина + 1 см. = 49 см.

Av—Ow се раздѣля на три равни части получаватъ се точките f и E и m като срѣда. Раменната дължина измѣрена отъ W—w отъ Av до 29 см. — точката e. Отъ t се премѣрва 2/3 надъ рамената дв г, отъ Av се измѣрва по-нататъшната раменна височина 57 см.

Отъ e се описва джга на лѣво. Отъ Sh джга надѣсно съ центъра Av. Както е показано на модела отъ рамената не е дадено това,

което ще влѣзе въ шевъ, затова наполовина представено отъ $e-A=1\frac{1}{2}$, отъ $D-Av=5.8$ см. Рамената на $\frac{3}{4}$ см. Отъ А две трети за раменна височина, а едната трета се очертава дълбоко.

Пункта А се свързва съ Е, отъ $A-ha=1\frac{1}{6}$ отъ дължината на яката $=9$ см. дава Нр. Ширината на гърдитѣ измѣрена отъ А $=34$ см. Джга на дѣсно съ центъръ А. Отъ Нр презъ центъра отъ Qn и Brt се получава предната срѣда $\frac{1}{4}$ отъ талийната дължина -1 см. отъ $H-Tw=17$ см. Отъ $H_1=1\frac{1}{4}$ отъ вратната дължина $+2$ см. $=$ точката Нw измѣрена напредъ половината бедрена дължина $+1$ см. $=$ Нг. Отъ Tw джга налѣво, 20 см. по-дълбока джга надѣсно. Наддава се 2 см. новата срѣда се тегли къмъ гърдитѣ. Отъ страничния шевъ се отдѣля и се изправя напредъ.

Съшиването.

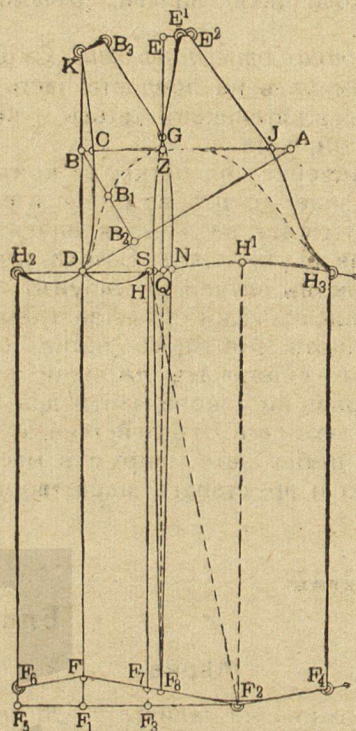
На гърба извитъ изрѣзъ съ остъръ връхъ. Отпредъ писката минава като жабо. Тукъ изрѣза е остъръ. За подгъвъ се наддава 2 см. и за гънкитѣ 3 см. Страничния шевъ се покрива 1 см. единъ надъ другъ. Ржкава се сви-ва, сбира се съ коланче и както и жабото се украсява съ бродерия. Роклята представлява наложени едно върху друго парчета широки по 4 см. Отпредъ и отзадъ клошъ. Всичко останало се вижда на фиг. 6. Кройкитѣ гледай за блузата на фиг. 1a, 1b, 1c и 1d, за роклята фиг. 2a и 2b. Съблюдавай при това бележитѣ за да не се размѣнятъ парчетата.

Ржкавъ

Мѣрки за ржкава: ширина 39 см. диаметръ $19\frac{1}{2}$ см., дължина 43 см. (гл. фиг. 7)

Тегли жгловата линия $A-B-C$. $AB=1\frac{1}{2}$ ржкавна ширина $=19\frac{1}{2}$ см. Отъ В 1 см. назадъ. Тегли жглова линия къмъ D. Отъ пункта $T-F=\frac{2}{3}$ ржкавенъ диаметръ $=13$ см. 1 см. по-горе $=J$. Отъ $J-vL=$ ржкавна дължина -1 см. $=42$ см. Точката Е е на срѣдата $=21$ см.

Жглова линия отъ $F-f$. $A-f$ се пресполвява и се намира точката m. Прави жгли на две страни, $m-n=1\frac{1}{3}-2$ см. $=4\frac{1}{2}$ см. Отъ $m-b=1\frac{1}{3}+1$ см. $=7\frac{1}{2}$ см. Диагонали отъ $I-f$. Отъ



е силно, това е допустимо, но все по-добре е да не се прибѣгва къмъ това, за да не се подвърлятъ черупките на ненормалното охлаждане. Ако въпреки обилното смазване, температурата на леглото продължава да се повишава, трѣбва да се взематъ други мѣрки; при висока степен на нагрѣването, черупките могатъ да се изкривятъ, а бѣлия металъ да се разтопи. За това преди всичко трѣбва да се намажи триенето, за която целъ е нужно:

1) Да се намали числото на оборотитѣ на машината;

2) Да се поразвиятъ гайките на стѣгващитѣ болтове, благодарение на което ще се увеличи междината и притискането на шийката ще е премахнато, но да се разслабватъ много гайките не трѣбва, защото въ леглото ще се появи чукане.

Презъ всичкото това време не трѣбва да се прекратява обилното смазване на леглото. Често за намаляване на температурата употребяватъ лой, графитъ и сяра, понеже тѣ бързо и въ значителна степен отнематъ топлината. Най-сигурното срдѣство да се поправи работата, това е да се спре машината и да се прегледа и нагласи нагрѣлото се легло. Но трѣбва да се има предъ видъ, че ако температурата се е повишила много силно, при рѣзко спиране може да стане залепване на бѣлия металъ къмъ шийката и въ такъвъ слу-

чай много е мжно да се снее леглото, като не считаме, триещитѣ се повърхности както на шийката, така и на черупката ще се развалятъ. За това преди да се спре машината, трѣбва да ѝ се даде да поработи въ малъкъ ходъ, за да може до нѣкжде да се охлади леглото, следъ което може вече безъ страхъ да се спре машината и ремонтира леглото. На нагрѣлото се легло при сглобяването трѣбва да се даде сравнително по-голъма слабина. Относително употребяването на вода може да се забележи, че при началото на нагрѣването охлаждението съ нея не е опасно, но вече друга е работата, ако леглото почне да се пренагрѣва: внезапно охлаждане съ вода може да предизвика изкривяване на черупките, понеже такова охлаждане не може да бжде на всѣкжде равномѣрно. Често при пробнитѣ изпитания започватъ да даватъ вода на рамовитѣ легла (и изобщо не всичките по-главни) въ самото начало на хода, макаръ, че това не може да се признае на практика напълно достойна за подражение, но все пакъ тукъ е помалка възможността да се развалятъ черупките понеже леглото е започнало да се охлажда съ вода, бидейки свършено студено. Всичко гореизложено ясно показва, колко необходимо е непрекъснато да се следятъ леглата, за да може да се забележи, въ самото начало нагрѣването.

Изъ сп. „Т-къ“.

Горивото за опалване на грънчарска пещ и муфла.

Знайно е, че грънчаритѣ изъ разнитѣ градове и села въ страната нѣматъ единъ типъ грънчарски пещи. Това е така, защото конструкцията на подобни пещи зависи отъ самото производство, отъ мѣстния горивенъ материалъ и отъ друга страна усвоената практика на самитѣ майстори. Въобще за обикновеното грънчарство при днешнитѣ условия и система, каквато иматъ самитѣ грънчари, се правятъ два вида обикновени грънчарски пещи открити и закрити при завършека си. Еднитѣ и другитѣ сж безъ скари и се палятъ при ниско огнище. Еднитѣ и другитѣ споредъ практиката на майстора и начина на редението издѣлията въ тяхъ, даватъ задоволителенъ резултатъ. Една такава пещъ съ вътрешна вместимостъ отъ $1\frac{1}{4}$ — $1\frac{1}{2}$ куб. м. може да събере до 250 сжда дребни или около 200 по едри, което зависи отъ голѣмината на дребнитѣ както и отъ голѣмината на едритѣ сждове, като се държи смѣтка за начина на редението имъ въ нея. Съ продълговати или лежащи пещи, почти, не си служатъ, а главно валчести съ по едно огнище. Въ този видъ пещи грънчаритѣ пекътъ своитѣ издѣлия съ директенъ пламъкъ. При такова кубическо съдържание на пеща за първо паление, се употребяватъ отъ 1 до $1\frac{1}{4}$ кубикъ дърва. Понеже въ първото (бюсквитово) паление слагатъ отъ разни голѣмини и дебелени сждове, то за да се запазатъ отъ повреда ги пушатъ отъ 10—15 часа

и следъ това усилватъ постепенно огъня до окончателното имъ опалване, което може да иде до 25—30 часа. При първото паление температурата въ пещта не отива повече отъ 300—350°. При едно второ паление на сждовете съ глазура, опалванието става въ по кратко време и при една температура до 800 градуса — при която температура глечъта се лѣе. Палятъ ли се едни сждове съ каквато и да било глечъ, оловна или не при по-ниска температура такива сждове се отдаватъ на бързо разрушение, било отъ киселини — било отъ топлина и глазурата почва да се руши. При такава топлина отъ дърва ще се развиятъ до 3600 калорий, когато при вжглища ще бжде много по икономично.

*Муфловата пещъ.*¹⁾ е едно подобрение на обикновената грънчарска пещъ. Тяхната конструкция е различна и се строятъ споредъ нуждата за нисакъ и високъ жаръ т. е, за фаянсови и порцеланови издѣлия, даватъ стабилни, лежащи и продълговати. Изграждане огнището, което е съ скара и вътрешната частъ се прави винаги отъ огнеупорни тухли и материалъ, защото въ тяхъ се изисква да издържатъ една температура отъ 900 до 1400—1500 градуса. Каквато и да е тяхната конструкция, то издѣлията въ тяхъ се незасягатъ

1) Муфлови пещи сж онѣзи, въ които издѣлията не се засягатъ отъ пламъка.

отъ пламъка. Въ такива пещи се пекътъ издѣлия отъ фаянсъ, майолика, каменинови и порцеланъ и издѣлия съ декорация, подъ и надъ глазурни бои. При една муфлова пещъ съ голѣмина отъ горѣпоменатото кубическо съдържание разходваното гориво зависи отъ конструкцията на муфлата, отъ качеството на горивото, отъ начина на редението въ пещъта и отъ самитѣ неща които сж поставени да се пекътъ. Отъ тия горни условия зависи и нужното време за нейното опалване. Ако искаме да развиемъ въ нея една топлина отъ 960 градуса при вжглища съ 4500 калории (второ пернишки) ще ни сж нужни около 350 до 400 килограма, като се има предвидъ средна муфла съ добра конструкция, напълнена съ немасивни предмети. Ако обаче предметитѣ сж за първо (въ бюсквитѣ) паление и по масивни, ще трѣбва едно по бавно и осторжно паление, а къмъ края да завърши съ повече гориво. Трѣбва да се има предвидъ, че както дървата така и разнитѣ видове и качества вжглища, нѣма да развиятъ при горението една и сжща топлина. Така напримеръ, ако

имаме пернишкитѣ камени вжглища отъ III до I качество ще ни дадѣтъ: отъ 3900 до 6200 калории топлина, антрацитови 9000 калории, лигнитовитѣ 5000 калории, чернитѣ английски вжглища даватъ отъ 8000 до 9500 калорий.— Ако пъкъ употребимъ за опалване дърва, ще имаме една топлина отъ 3000 до 3600 калорий. Това показва, че отъ самото гориво зависи твърде много и добивание на исканата температура съ повече или по малко горивенъ материалъ. При една по непригодена конструкция на муфлата и при леки работи поставена въ нея може да се употребятъ отъ 600 до 1000 кр. вжглища при едно паление отъ 10 часа, отъ което 3-4 часа леко и 4-5 часа до червенъ по усиленъ жаръ. Ако въ една такава муфла палимъ масивни нѣща отъ огнелоренъ материалъ и сж глазирани на сурово, тогава ще е нужно вжглища, но по малко отъ 800 до 1200 килограма при едно опалване отъ 20-25 часа. Муфловитѣ пещи иматъ преимуществото, че въ тяхъ предметитѣ няматъ поврѣда отъ пламъка и пушека.

Инж. З. К. Мавродиевъ.

Отъ пилата до шмиргела.

Пилата, както и чука и клещитѣ, е единъ много старъ инструментъ, откривача на която е забуленъ съ тайната на древността. Макаръ, че съ идването на съвременната усъвършенствуванa техника да се въведоха много нови машини, които оставиха по на заденъ планъ старитѣ инструменти, но пилата все продължава да има своето значение, което нѣма да се изгуби и за въ бждаще.

Съществуването на пилата може да се констатира още въ древността — презъ срѣднитѣ вѣкове производството на пили въ Германия въ голѣмата си частъ е било повече домашно производство — и макаръ производството на пили днесъ да е въ голѣмата си частъ фабрично, домашното производство още продължава да има своето значение.

Като материалъ за пили се употребява лѣта стомана съ 1 — 1½% вжглородъ — необходимия за пилата профилъ се изрѣзва и тогава се изковава върха и гвоздеа на пилата. Следъ като се формува пилата се нажежава и следъ изстиването ѝ се шлифува на голѣми точилни камъни. Тогава се нарѣзватъ и жбитѣ.

Ние различаваме два вида пили: едноредни и двуредни. Еднореднитѣ пили се употребяватъ за обработване на по-мекъ материалъ, като олово, калай, а двуреднитѣ за потвърди метали като желѣзо и стомана. При еднореднитѣ пили нарѣзитѣ сж косо спрѣмо остъта на пилата, за да могатъ стърготинитѣ да се изхвърлятъ на страна. Обикновено долнитѣ нарѣзи иматъ наклонъ къмъ остъта на пилата 50°, а наклона на горния нарѣзъ е 70°. И затова отдѣлнитѣ жби на пилата не се намиратъ единъ задъ други а сж подъ на-

клонъ. Съ това се избѣгва и силното набраздяване на обработвания материалъ и повърхнината му остава гладка. Броя на нарѣзитѣ върху повърхнината на пилата зависи отъ нейното предназначение. Грубитѣ пили иматъ отъ 3 до 10 нарѣзи на см., до като въ тънкитѣ часовникарски пили имаме по 100 и повече нарѣзи върху квадратенъ сантиметъръ.

Разнообразието на различнитѣ пили е толкова голѣмо, че, тѣхната разлика не може да се изброи.

Но правило е, колкото пилата е по-малка, толкова и нарѣза ѝ да бжде по-ситенъ — Имамъ едри пили, срѣдни пили, ситни пили и др. Освенъ туй различаваме плоски, кржгли, четириржбни, триржбни.— Пилитѣ обикновено сж островръхи. Малкитѣ кржгли пили носятъ още име *миша опашка*. Полукржгли пили сж обикновено тия, напрѣчения разрѣзъ на които обикновено представлява сегментъ отъ 90° или 120° — Рѣдко се срѣща пѣленъ полукржгъ. Подъ името *птичи езикъ* сж познати малки, остри пили, съ напрѣченъ разрѣзъ отъ двѣ полуджги съ различенъ диаметъръ. Пили съ клиноподобенъ напрѣченъ разрѣзъ, приличащи на острие на ножъ носятъ име *ножоподобни пили*. *Вилицоподобнитѣ пили* сж по-малки съ плоски върхове, съ закржглени ржбове. Остритѣ пили *ржзачки* сж обикновено триржбни. Тѣ трѣбва да бждатъ много твърди. За изострюване жбитѣ на пелкитѣ-ржзачки се употребяватъ остри пили. Особенна областъ представляватъ часовникарскитѣ пили, които биватъ много нежни. Твърде тънкитѣ плоски пили служатъ за пробиване на дупки между жбцитѣ на колелетата. Плоскитѣ, шарнирни пили иматъ извити на вѣнъ или на вѣтре

или плоски тѣсни стѣни. Пилитѣ за точене сж малки. Подирнитѣ пили нѣматъ нарѣзи, но сж ситно набраздени посредствомъ точилень камѣкъ. Имаме пили като игли или перца малки прѣчици отъ различень диаметръ и голѣмина. Тия пили сж нарѣзани само до половина. Съ тѣхъ се работи безъ дрѣжки. Опашати пили сж тия, които желѣзаря употребява за шлифуване на ключовитѣ дупки. Съ жлебовитѣ пили се работи въ дълбочини. Тѣ сж криви пили. Златаря употребява лежача пила — широка и здраво заловена за масата пила, върху която той търка насамъ-нататѣкъ металното парче, което обработва. Стругаря стругира рога, кости, еленови рога съ помощта на ударната пила. Тя има косо къмъ плоскостта нарѣзи или дълбеи, които могатъ да изхвърлятъ талаша. Но съ това съвсемъ не се завършва броятъ на пилитѣ. Ние тукъ въ едри линии очертаваме само най-употрѣбимитѣ.

Следъ нарѣзването на пилата идва една отъ най-сжщественитѣ работи при приготвянето на пилитѣ. Това е закаляването което за доброкачествеността на пилата е отъ огромно значение. Винаги сжществува опасностъ при закаляването пилата да получи пукнатини, да се изкриви или да не получи исканата твърдостъ. Причинитѣ за тия дефекти могатъ да се криятъ въ лошитѣ съображения, негодния материалъ или лошата обработка при каляването. Последната причина е най-честата.

Преди закаляването всѣка пила се закрива съ защитень слой, за да се запазятъ нѣжнитѣ нарѣзи отъ прегаряне. Фабриkitѣ за пили употребяватъ различни защитни материали. Една подобна смѣсъ се състои отъ ржжено брашно и соль. Споредъ вида на пилата загрѣването става въ отворена пещъ, загрѣвана съ дървени вжглища или кокъ или въ течено, загрѣто къмъ 800° С олово. Оловото се загрѣва въ голѣми стоманени тигли. Последната метода е по-нова, но все повече и повече си пробива пжтъ, понеже оловната баня може да поддържа една равномѣрна температура, която може да се измѣрва точно съ платинови пирометри. Точни правила за температурата не могатъ да се дадатъ, защото последната зависи отъ вида на стоманата и естеството на пилата, която се приготвява. За установяване на точната температура сж нужни продължителни и сжжпи опити. Главната задача при закаляването се състои въ извардване момента на закаляването, въ който трѣбва да се извадятъ пилитѣ. Пилитѣ се изстудяватъ въ студена вода, наситена съ соль. Най-добрата вода за закаляване е дъждовната, която въ фабриkitѣ за пили се държи въ голѣми резервуари. Образования нагаръ се отстранява чрезъ изчеткване съ вода, съ пѣськъ или посредствомъ байцване въ слаба киселина. Днесъ почти навредъ нечистотийтѣ се отстраняватъ съ пѣсьчна струя. Пѣсьчната струя очиства бързо и извѣнредно добре пилата,

като при това и придава и хубавъ стоманень гланць. Следъ като пилитѣ се изчистятъ, изсушаватъ и намажатъ съ памучно масло, сж вече готови.

Отъ само себе си се разбира, че за трайността и доброкачествеността на пилата има голѣмо значение и качеството на стоманата. Отъ рѣшающе значение за доброкачествеността на стоманата е количеството на вжглера въ нея. Бесемеровата стомана има 0.55% вжглера, 0.70% има Сименсъ — Мартенсовата и отъ 1 до 1.30% съдържа най-доброкачественната стомана за пили. Звѣнътъ на пилата е отъ значение, безъ обаче да бжде рѣшающе. Една добра пила при ударъ въ твърдъ предметъ трѣбва да дава ясенъ звукъ.

Нѣщо за работата съ пила. Много добре се знае че пилата работи само когато се натиска при движение напредъ. Само тогава тя успѣва да откъсне частици отъ материала, който се изработва. Изтегляне пилата назадъ трѣбва да става безъ натискане. Трѣбва да се работи съ цѣла пила, а не да се използва само една частъ отъ нея. Лютѣщитѣ движения или работа съ цѣлото тѣло сж вредни. Най-лошитѣ работници сж тия, които си навеждатъ много ниско главата. Тѣ немогатъ да изпиятъ гладко една плоскостъ. Спокойното държане на тѣлото, спокойното движение на ржката и пилата въ една плоскостъ е една необходимостъ.

Прави се груба грѣшка, когато на чирацитѣ се даватъ тѣпи пили за да се учатъ съ тѣхъ. Младежа ще се напѣрга, ще натиска и нѣма да се научи да пили правилно. Калената стомана не трѣбва да се обработва съ съвсемъ нова пила. Не е безъ значение тѣй сжщо и закрепяването на пилата въ ржката. Добре е съ нажежена тель да се обгори една дупка въ дървото на голѣмина колкото гвоздеа на пилата. Тогава пилата ще може добре да се закрепи. Една добре закрепена пила повишава работоспособността, а освенъ това съ нея се работи и по-добре.

* * *

По рано бѣха познати само естествени **шмиргелни камѣни**, намиращи се въ природата. Но къмъ седемдесетѣхъ години на миналия вѣкъ се намѣри вещество подобно на грънчарската глина, което при изпичане да може да дава голѣма твърдостъ и да послужи като циментиращо вещество за познати отъ по преди шмиргелъ. Естествения шмиргелень камѣкъ по химически съставъ е алуминиевъ окисъ съ по-голѣма или по-малка чистота. Най-добъръ и най-чистъ шмиргелъ дава грѣцкия островъ *Наксосъ*. Въ качествено отношение изкарвания отъ тамъ преди войната материалъ бѣше ненадминатъ. Обаче презъ време на войната германската индустрия трѣбваше да потърси други шмиргелови срѣдства, понеже вноса на Наксокски шмиргелъ бѣ прекжснатъ. И опититѣ за получаване на изкуственъ шмиргелъ се увѣнчаха съ успѣхъ. Получиха чистъ алуминиевъ окисъ, електроко-

рундъ, който по твърдост и доброкачественост надминава Наксокския шмиргелъ.

Бѣ приготвено и друго шмиргелно сръдство силициевия карбидъ, който по твърдост се доближава до диаманта, но е малко покрехъкъ отъ алуминиевия окисъ. И намиращитъ се днесъ на пазаря шмиргели сж приготвени отъ дветъ основни вещества — алуминиевъ окисъ и силициевъ карбидъ.

Разнообразието въ употрѣбата на шмиргелнитъ камъни е толкова различно и специализирана, че дори специалиста мжно може да направи прегледъ на новитъ патенти и новитъ конструкции презъ последнитъ години.

Въ малкитъ работилници, както и въ голѣмитъ фабрики има шмиргелни приспособления и машини движени съ ржка, кракъ или двигателна сила. Голѣмата фабрика днесъ работи почти изключително съ автоматични шлайфмашини. Така днесъ сж получени въртящи се кржгове, спирални пробивачи, фрезъ машини отъ различна голѣмина и видъ, разтривачи, ножове, чукове, мелки отъ най-различенъ видъ за дърво и желѣзо, разнообразни специални машини съ различни комбинации. Първоначалната форма на шмиргела трѣбва да търсимъ въ точилното колело отъ пѣсчливъ камъкъ, което се върти на желѣзна остъ въ дървено корито съ вода. Колелото се движи съ ржка, кракъ или на ремъкъ. Неговата форма отъ 400 години насамъ е малко промѣнена. При ржчната форма колелото днесъ е останало сжщото, обаче малко е „модернизирана“, като пѣсчливия камъкъ е замѣненъ съ шмиргеленъ дискъ а скоростта на въртенето е увеличена и регулирана съ помощта на жбчести колелета. Малкитъ, лекитъ и евтинитъ ржчни шмиргелни колелета сж днесъ често употрѣбими въ малкитъ заведения, а сжщо и въ домакинствата. Въ голѣмитъ индустриални предприятия имаме шмиргелни дискове отъ силициевъ карбидъ, монтирани на здрави лагери съ голѣма скорост на въртене за по тежка работа, за шлифува-

не на чугуна. Много естествено е че по-голѣми конструкции трѣбва да бждатъ снабдени съ предпазителни приспособления и смукало за праха, за да бжде защитено здравето на работника и на машината.

При всички тия машини трѣбва да се внимава извънредно много за чистотата на помѣщението, понеже образуваня прахъ представлява опасностъ за всички лагери.

Шмиргелнитъ дискове за да иматъ добра работоспособностъ, трѣбва да иматъ голѣма скоростъ на въртѣние. Но за да може въ тоя случай да се запазимъ отъ нещастие, трѣбва да снабдимъ шлайфъ-машината съ предпазни приспособления. И отъ колелото трѣбва да остане свободно открита само такава частъ, каквато е нужна за работа.

При недостатъчни предпазителни мѣрки могатъ да се причинятъ тежки нещастия. При всѣко шмиргелно колело трѣбва да има по една маса, на която да се поставятъ обработванитъ предмети. Трѣбва да се предупреждава всѣки новакъ за опасността, която представлява при работа тая машина. Тя бързо може да откъсне отъ прѣста едно по малко или по голѣмо парче кожа. Че шмиргелния дискъ има по-голѣма работоспособностъ отъ пилата е ясно за всѣкиго. Извършената съ шмиргела работа е въ много случаи по-доброкачественна отколкото съ пилата. Обаче често пѣти работата на шмиргела може да се подпомогне отъ пилата. Шмиргела е винаги еднакво твърдъ, независимо отъ това дали се обработва желѣзо или стомана. Че дисковетъ, следъ повече по-малко работа се изхабяватъ — въ зависимостъ отъ твърдостта на материала — това е ясно. Нѣкои дискове не сж точни кржгове.

Ако колелото е много ексцентрично, то трѣбва да се оправи, защото пречи и затруднява работата. Единъ добъръ шмиргелъ не трѣбва да липсва отъ никоя модерна работилница, защото той представлява много предимства предъ пилата.

„Ost. Schl. Z-ng“

Пр. С.

Практически бележки по сапунарство

(Продължение отъ бр. 3)

4. Пресметаме количеството на содата карбонатъ и содата каустикъ необходими за дадена сапунификация.

За да се опредѣлятъ нужнитъ количества отъ тяхъ нуждни за осапуняването на дадено количество мазнини, базираме и на киселинното число и сръдното число на мазнината за третиране.

Нека предположимъ че искаме да осапунимъ 1457 гр. мастна киселина получена отъ говежда лой, която има 172 киселинно число. Общо числото на сапунификацията е 201.5 и средното число 29.5.

Разсъжденията, които ние трѣбва да правимъ въ случая сж:

За осапуняването на 100 килограма отъ казаното по горе количество мастна киселина необходими сж $14.57 \times 17.2 = 250.60$ кгр. сюде което пѣкъ споредъ таблицата отговаря на 236.66 кгр. сода.

Ако пѣкъ чистотата на содата сода е 98%, то значи че за осапуняването на 100 кгр. мастна киселина съ показаната по горе чистота на содата е необходимо $\frac{236.60 \times 100}{98} = 241.57$ килограма сода.

Сега пѣкъ за осапуняването на 100 кгр. отъ неутралнитъ мазнини необходимо е $14.57 \times 2.95 = 42.98$ кгр. сюде. Пакъ отъ сжщата таблица съ която си послужихме по-горе намираме се 42.98 кгр. калиева основа отговаря на

30'8149 кгр. сюде които сж нужни за осапуняването на 100 кгр. отъ неутралнитѣ мазнини, които сж смѣсени съ показанитѣ по-горе мастни киселини.

Следователно: 1457 кгр. мастни киселини добити отъ говежда лой се осапуняватъ отъ 241'57 кгр. сода при 98% чистота и 30'72 кгр. сюде при 32'1% въ растворъ. Когато пъкъ се касае за фабрикуването на меки калиеви сапуни, то въ такъвъ случай трѣбва да опредѣляме количеството на калиевата основа (калиево сюде) необходимо за осапуняването на даденото количество мазнини.

Удобно е тукъ да отбележимъ, че при фабрикацията на мекитѣ сапуни употребата на калиевъ карбонатъ се отбѣгва защото дава лоши резултати, даже и когато имаме да осапуняваме известно количество мазнини изчислението става като се умножи сапуненото число на киселината съ количеството на мазнината, което искаме да осапунимъ.

За да бждемъ по ясни нека си послужимъ съ следния примеръ:

Искаме напримеръ да осапунимъ 1376 кгр. мастна киселина получена отъ ленено масло на която сапуненото число е = 194'8 за да получимъ мекъ сапунъ?

Както казахме по-горе, достатъчно е да се умножи $1376 \times 194'8 = 268'04$.

Числото 268'04 ни дава количеството на необходимата калиева основа въ килограми, за осапуняването на показаното количество мастна киселина.

Нека сега предположимъ, че ще си служимъ съ растворъ отъ калиева основа отбелезващъ 26'70 Боме съ други думи съдържащъ 20'1% калиева основа, то тогава ще имаме:

$$\frac{268'04 \times 100}{20'1} = 2646 \text{ кгр.}$$

значи необходимото количество растворъ отъ калиева основа съ 20'1% за осапуняването на 1376 кгр. отъ горнитѣ мазнини е = на 246 кгр. отъ горния растворъ.

Опредѣляне константитѣ на мастнитѣ киселини. Исследването на мазнинитѣ и опредѣлянето на тѣхнитѣ константи има голѣмо значение и техническа стойностъ. Освенъ опредѣлянето чистотата на мазнинитѣ за правилното водене на осапуняването имъ необходимо е опредѣлянето и на следнитѣ константи:

1. Киселино число, което ще ни покаже количеството на съдържащитѣ се мазнината свободни мастни киселини.

2. Числото на сапунификацията, което ще ни покаже необходимото количество алкали, нужно за пълното осапуняване на мазнината, която имаме да третираме.

3. Етерното число, което ни дава съдържанието на триглицеридитѣ въ мазнинитѣ, т. т. количеството на неутралнитѣ мазнини влизащи въ състава на дадена мазнина.

4. Числото на Reichert Meisel, което ни дава количеството на летливитѣ киселини.

5. Числото на Nehner, което ни дава процента на неразтворимитѣ мастни киселини.

6. Ацетиловото число, което ни дава количеството на свободнитѣ алкохоли въ третираната мазнина.

7. Иодното число, което ни показва количеството на ненаситенитѣ мастни киселини.

Необходимитѣ, обаче, за фабрикацията на сапуня числа сж тия които сж отбелезани въ точкитѣ 1, 2 и 3. Тѣхното опредѣляне изисква специални познания, за които се изисква и малка лаборатория.

инж. Г. К. Караивановъ

Боядисване кожи

Голѣмото развитие на кожарството помогна за едно систематизиране на методитѣ за тяхното боядисване въ различни цвѣтове. За да се запознаятъ нашитѣ читатели подробно съ съвременитѣ начини за боядисване ще дадемъ редица статии по тоя въпросъ, като най първо ще дадеме описание за боитѣ които сж основа на практиката.

Бои и тѣхното подраздѣление

Различниятъ химически съставъ на боитѣ се проявява много ясно въ време на употреблението и, ето защо всѣки бояджия, ако иска да бжде добъръ като такъвъ, трѣбва да знае добре химическитѣ свойства на боитѣ.

Отъ общо гледище можеме боитѣ употребявани за боядисване на кожи да раздѣлимъ на две групи:

1. Бои които се нанасятъ на кожата въ неразтворимо състояние, които се наричатъ още пигменти.

2. Бои съ които се боядисва въ видъ на растворъ.

Първата група бои се употребявали въ голѣмъ мащабъ въ сръдновековното бояджийство, къмъ тази група бои принадлежатъ минерални бои, цвѣтни минерални вещества и органически бои. Съ тѣхъ се боядисвало така, че неразтворимата боя се размесвала съ нѣкое лепило напр. албумина и съ така приготвената каша се намазвала повърхността на кожата. Въпреки, че се постигалъ задоволителенъ цвѣтъ, този начинъ на боядисване има това голѣмо неудобство, че боята може лесно да падне напр. при опъване на кожата. Даже и до днесъ нѣкои диви народи боядисватъ кожи по тоя начинъ. Въ модерното кожарство този начинъ на боядисване има второстепенно значение, употребява се напр. при изработката на гъона, бланка и въ нѣкои видове кожи за обувка и то така, че въ апретурата за мавията се придава нѣкой неразтворимъ пигментъ (боя). За по голѣма прегледностъ ще

избоя нѣкои отъ неразтворимитѣ бои, пигменти, които се употребяватъ въ кожарството, а именно:

1. Естествени цвѣтни глини, тебеширъ, талкъ, карасбадска глина, окри и други.

2. Искусствени минерални бои, цинково бѣлило оловено велило берлинско бѣлило и др.

3. Органически бои (индиго).

Къмъ втората група спадатъ, въ тесния смисълъ на думата, всички истински бои, които се употребяватъ за боядисване на кожи и текстилни материали. При самото боядисване материала се внася въ разтвора на боята извличайки отъ него боята, която или химически или физически се свързва съ влакната. Този начинъ на боядисване се употребявалъ още много отдавна; за бои се употребявали тогава екстракти отъ разни естествени сурови материали отъ растителенъ и животински произходъ. Още въ врѣмето на старитѣ римляни съществували написани методи (начини) за боядисване съ индиго, пурпуръ, шарлетъ и много още.

Съ откриването на Америка се създаде нова епоха въ европейското бояджийство, понеже отъ тамъ почнаха да се изпращатъ много нови бои, главно разни цвѣтни дървета като напр. синьото кампешово дърво, жълтото кубанско дърво, различни червени бразилски дървета, които имаха голѣмо значение за срѣдновековното бояджийство.

Последната модерна епоха въ бояджийството започва отъ втората половина на XIX-ия вѣкъ, когато се е почнало да се употребяватъ искусствени (анилинови) катранени бои, които днесъ съ малки изключения сж замѣстили напълно по рано употребяванитѣ естествени сурови материали [бои]. Индустрията за бои днесъ ни предлага изборъ на неимовѣрно голѣмо множество бои съ всичкитѣ възможни нюанси. Въ много случай искусственитѣ бои сж много по красиви, по чисти и по постоянни отколкото по преди употребяванитѣ екстракти отъ естественитѣ бояджийски сурови материали.

Боитѣ, които се употребяватъ въ кожарството се подраздѣлятъ, споредъ произхода си на двѣ главни групи:

1. Естествени бои.
2. Искусствени бои.

I Естествени бои.

Подъ това име разбираме бои, които се намиратъ готови въ растителното или животинското царство. Тѣ сж многобройни и по-голяма частъ отъ тѣхъ сж отъ чуждестраненъ произходъ.

Преми развитието на индустрията за анилиновитѣ катрановитѣ бои, естественитѣ бои сж били единствения материалъ за боядисване съ изключение на нѣколко минерални бои. Нѣкой отъ тѣхъ се употребяватъ и до днесъ съ успѣхъ, понеже не сж още по-искусственъ начинъ изработени бои, които да могатъ на-

пълно да ги заместватъ, както е случая съ кампешовото (синьо) дърво.

Въ България естественитѣ бои нѣматъ почти никакво приложение въ кожарството по причина на това, че тѣ се употребяватъ изключително при боядисване на кожи за ржавици и шапалии, което производство у насъ е още въ началото си.

Химическия съставъ на естественитѣ бои е много различенъ и само отъ части известенъ; съ нѣкои се боядисва направо, съ други на морданъ. Естественитѣ бои можемъ да раздѣлимъ на двѣ групи: 1) отъ растителенъ и 2) животински произходъ.

По важни естествени бои отъ първата група сж следнитѣ: **кампешово** (синьо) дърво. То е най-важната естествена боя употребявана въ кожарството. Отецеството му е Мексико, обаче сега расте и въ цѣла централна и южна Америка, въ тропическа Азия, источна Индия и другаде. Въ кампешевото дърво багрилото вещество се намира въ видъ на гликозидъ, отъ който чрезъ ферментация се отдѣля хематоксилинъ, който като се оксидира се превръща въ много ценна боя на морданъ наречена хематинъ, който именно придава багрилни свойства на кампешовото дърво. Хематина дава съ алуминиевитѣ соли виолетовъ лакъ, съ желѣзни-черносинъ, съ хромови-тъмносинъ и съ медни зелено синъ. Най-голѣмо значение иматъ чернитѣ лакове които се употребяватъ за боядисване на кожи.

Кампешовото дърво се срѣща въ троговията въ видъ на трески, отъ които бояджията чрезъ изваряване съ вода получава цвѣтенъ разтворъ. Обикновено се извършва така, че трескитѣ на дребно стрити се поставятъ въ котли заливатъ съ вода (на 1 частъ 20 части вода) и всичкото се възвира подъ огъня. За да се използва всичката боя е нужно трескитѣ да се изваряватъ 3 — 4 пѣти въ прѣсна вода.

Въ по-ново време все повече и повече се търгува съ кампешовъ екстрактъ, който е много по удобенъ, както за транспортъ така и за употребление отколкото самото дърво. продава се теченъ (30° Боме) или твърдъ; въ последно време чрезъ изпаряване и впоследствие смилане се получава тѣй наречения кристаличенъ кампешовъ екстрактъ. Неудобството на екстрактитѣ е това че биватъ често фалшифицирани съ гликоза, декстринъ, разни соли и други, ето защо трѣбва да бждемъ много внимателни при купуване на по-голѣми количества. Най-много сж се купували екстрактитѣ на французката фабрика Dubos Frères — Havre. Кампешовитѣ екстракти се продаватъ подъ различни имена: Haematien, Haemol, Hemal'in, Haemolin.

Кампешовото дърво и неговия екстрактъ се употребяватъ за боядисване на черно, на едно съ желѣзни соли, съ които образува много постояненъ лакъ.

Самото боядисване се извършва така: 50 гр. камешовъ екстрактъ се разтваря въ 1 л. топла

вода и съ този разтворъ, който има температура 40-50°C се минава по лицето кожата, обикновено съ четка до тогава, до когато разтвора отъ боята не изсъхва на кожата, следъ това веднага се минава по лицето на кожата съ разтворъ 15-20 гр. желъзенъ сулфатъ на $\frac{1}{2}$ вода 50°C топла.

Освенъ това кампешовото дърво се употребява доста често за боядисване на основния тонъ, при боядисване съ искусствани бои, само че въ този случай разтвора не се алкализира, а по-скоро се окислява въ който случай се получава жълто-кафявъ тонъ. Чистъ киселъ кампешовъ разтворъ дава известна боя наречена лондонско жълто, което се употребява за боядисване на кожата употребявани за кайши.

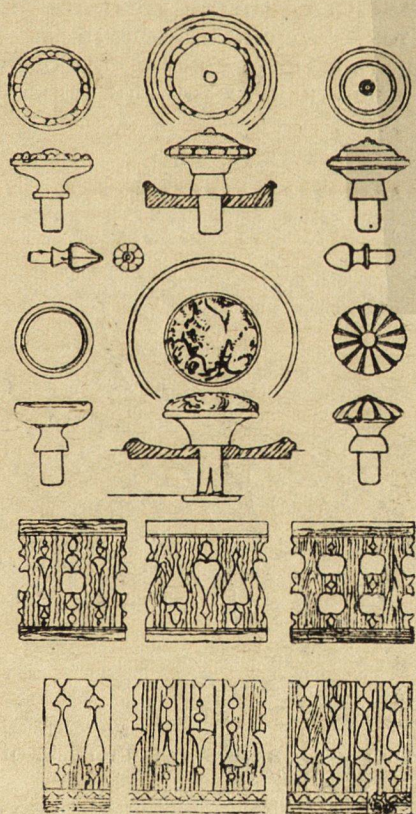
Жълто дърво. Това дърво е отъ фамилията *Urteicea* Експортира се отъ Куба, Мексико, Бразилия и Западна Индия. Носи обикновено името на страната, отъ която се изпраща: кубанско дърво, бразилско дърво и пр. Това дърво се изпраща въ Европа въ видъ на парчета съ жълто-лимоновъ цвѣтъ. За да се приготи разтворъ отъ него възвиратъ се парчета въ меденъ казанъ. Следъ единъ часъ време се прибавя малко натриевъ карбонатъ и вренето се продължава още часъ и половина. Този разтворъ се прелива въ другъ съдъ, като парчетата се подлагатъ отново на горната операция въ продължение на същото време. Двата разтвора се събиратъ наедно, разбъркватъ се добре и се получава разтворъ съ много приятенъ жълтъ цвѣтъ.

(Следва)

Инж. Л. Данковъ

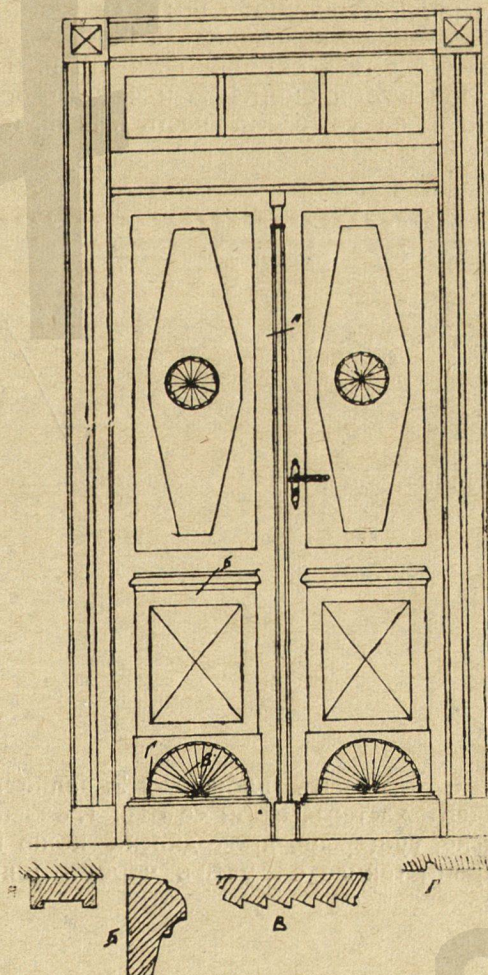
Моделъ за дръжки за чекмеджета и галерий за веранди

(Отъ Л. Кировъ)



Моделъ за външна входна врата 1:20

(Отъ Л. Кировъ)



Нови модели за обуца

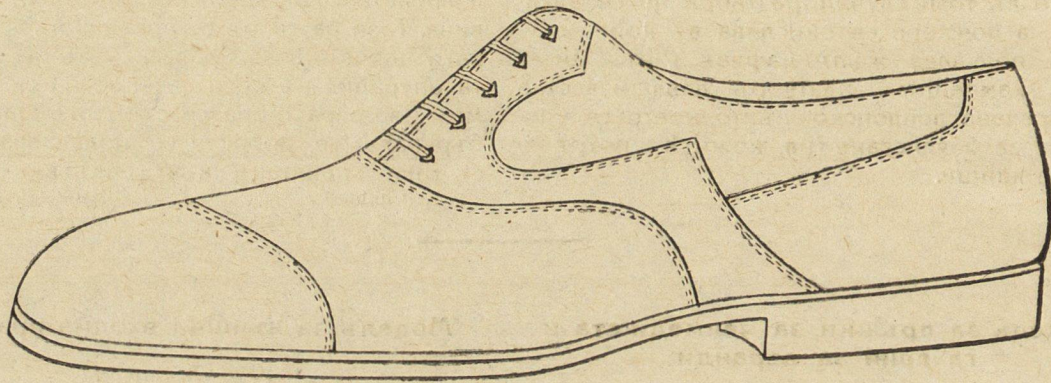
(Терковетъ за тѣзи модели въ естествена голѣмина сж дадени като отдѣлно приложение № 6 въ настоящия брой).

Моделъ мъжка половина № 41 $\frac{1}{6}$, токъ 23 см., пригодена за машинно производство. При рѣчно производство се намалява надпускането за подъ калѣпъ съ $\frac{1}{2}$ см. (гл. ф. 8).

I. = мостра, II. бezeцъ, III. продължена капсулна гарнитура, IV. извито задно прче; V.

вложена задна гарнитура. Хастара се взема сжщия отъ модела печатенъ въ кн. 3. на списанието.

Крой се отъ: 1. Лакъ съ черенъ матовъ боксъ; 2. Лакъ съ велюръ (черенъ или свѣтълъ); 3. тъмно-кафявъ съ свѣтло-кафявъ боксъ;



Фиг. 8

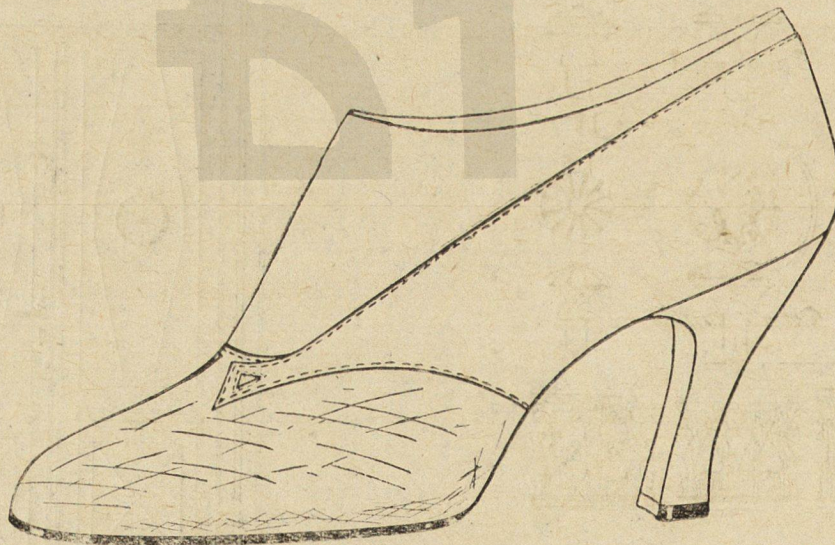
4. свѣтло-кафявъ боксъ съ бежева кожа.

При комбинациитъ 1 и 3 се взема като основна лицева кожа частъ I. III. и IV., а като втора се взематъ останалитъ части II. и V.

При комбинациитъ 2. и 4. като основна лицева кожа се взема частъ I. II. III. и IV., а

като втора се взема само вложената задна гарнитура V.

Моделъ дамска деколте пантовка № 37 $\frac{1}{6}$, токъ 5 $\frac{1}{2}$ см., пригоденъ за машинно производство. При рѣчно производство се намалява надпускането за подъ калѣпъ съ $\frac{1}{2}$ см.



Фиг. 9

1. = бezeцъ (вложенъ); 2. задна частъ и 3. заденъ хастаръ. Крой се отъ: 1. бezeцъ отъ змииска, гущерска, крокодилска кожа или имитирани такива съ цвѣтъ черенъ или свѣ-

тълъ (пъстъръ), а задната частъ 2. отъ черенъ лакъ (гл. ф. 9).

Виена, Май 1930 г.

Н. Цонковски

Нуждата от детска стая и мебелирането ѝ.

Необходимостта да се опредѣли и обзареде (мобелира) стая за децата почти всѣко семейство съзнава, но често поради нехайство къмъ отглеждането и възпитанието имъ, пренебрегва горното.

Че действително е необходимо децата да иматъ своя стая, можемъ да заключимъ отъ едно старателно наблюдение въ живота на следното: когато детето е въ стаята на родителитъ си, кждето обикновено има столове, маса, диванъ, шкафове и др., които трѣбва да се пазятъ отъ замърсяване, протриване на материята съ която сж тапицирани, надраскване и пр., честото скарване, а много пжти и набиване отъ страна на родителитъ или поголѣмитъ братя или сестри, го прави крайно стеснително, страховито и го докарва въ недоумение.

То почва да се бои да не би да се докосне до този или онзи предметъ; да не би да направи нѣщо, което да предизвика другитъ да го набиятъ. И така, то или ще пренебрегне всѣкакви съвети и скарвания и ще върши каквото му хрумне, понеже е свикнало да го биятъ и му се каратъ, или пѣкъ енергията, която е имало, ще почне бавно отъ день на день да изчезва, до като най-после стане крайно флегматично или подъ влиянието на честитъ скарвания и бой — нѣщо като аномално.

А друго е когато то се остави на свобода въ стаята си, кждето свободно, безъ страхъ и стеснение може да върши всичко. И ако му се дадатъ на разположение всевъзможни играчки, лесно може да се види какъ неговия детски гении се развива и стига до тамъ, че често очудва съ уелото подреждане на играчките и изобретателността си.

Добре е родителитъ да следятъ наклонноститъ на децата и съобразно тѣхъ да даватъ подходящи играчки.

Детската стая е за деца отъ 3½—4 години нагоре. Юношитъ отъ 15 години нагоре минаватъ при родителитъ си или въ стая съ мебели въ нормални размѣри.

Тя трѣбва да бжде до спалнята на родителитъ и да се съединява съ вътрешна врата, за да може когато спятъ да ги поглеждатъ, а още по-добре е да има врата и къмъ ежедневната (стаята въ която се прекарва деня въ работа или друго) за да могатъ денемъ да ги контролиратъ.

Тя трѣбва да бжде още свѣтла и огрѣвана отъ слънцето.

Стенитъ ѝ въ долния край на височина 110—120 см. необходимо е да иматъ ламперии или пѣкъ да сж боядисани съ блажна боя.

Нагоре до тавана се тапещиратъ съ све-възможни тапети, представляващи разни животни, палячовци, кукли, цвѣтя и други.

Всичко това увлича вниманието на детето, съсрѣдоточава го, кара го да разсждава и развива фантазията му.

Таванътъ обикновено се оставя бѣлъ.

Има и изключения, при които се боядисва въ свѣтълъ общъ тонъ.

Лампата бива висяща или поставена на стената, но на такава височина отъ пода, че даже ако се качатъ децата върху масата, да не я достигнатъ.

Мобелитъ, които сж необходими за обзавеждането на детската стая, сж следнитъ: креватче, шкафъ, маса, столчета съ облегало, канапе, люлка, и др.

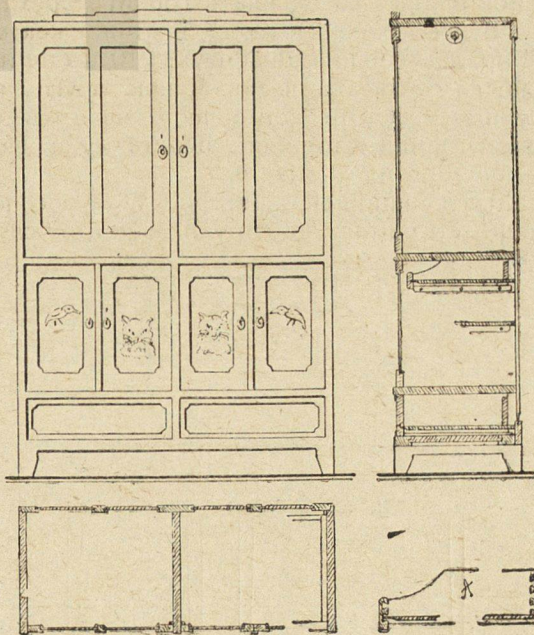
Тѣ се изработватъ отъ свѣтли по цвѣтъ дървета като напримѣръ отъ елха, боръ, то-пола, букъ, череша и др. Полирането имъ се избѣгва, защото при повреда и замърсяване мжно се поправятъ и изчистватъ.

Боядисватъ се съ блажна боя, а най-често лакиратъ.

Тѣй като игриивостта на детето го тласка къмъ лудории като борене, опитване на силата чрезъ вдигане на столове, маса или каквото му попадне, то за това при изработката на тези мебели не се оставятъ остри ржбове, а всичко се закржгля, било то съ ренде, пила или едра стъклена книга.

Размѣритъ се даватъ съобразно възрастта на децата.

Понеже въ миналия брой имаше добре посочени нѣкои конструкции, форми и размѣри на детско креватче, за това въ настоящия ще дамъ по два вида конструкции и форми *само* на детски шкафъ, масичка, столче съ облегало и канапе, като същевременно ще спомена за службата, която изпълняватъ.



Фиг. 10

Шкафътъ (гл. фиг. 10) служи за поставяне въ него на горнитъ дрехи, бѣлото, шапкитъ и играчките на децата. Конструира се обикновено по посоченитъ начини въ фиг. 10 и

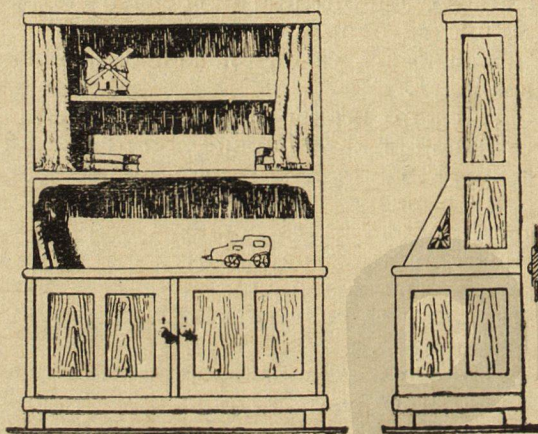
11 съ размѣри: височина 150—170 см., ширина 100—120 см. и дълбочина 45—50 см.

Тия размѣри зависятъ и отъ разпредѣлението, които ще се дадатъ.

Долнитѣ чекмеджета въ фиг. 10 се правятъ широки 12—18 см. и служатъ за поставяне на играчките, обувките и др.

Бѣльото се нарежда въ чекмеджетата или върху поличките, поставени въ срѣднитѣ разпредѣления на шкафа.

Приимуществото на тези чекмеджета (фиг. 10 А) е това, че може да се види добре, като се отворятъ вратичките, кжде какво е поставено и лесно да се вземе желаното, безъ да се разбърка и измачка останалото.

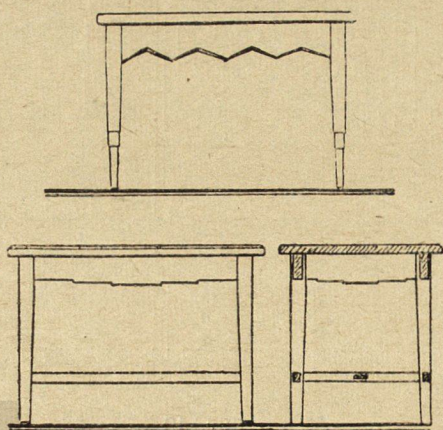


Фиг. 11

Тази срѣдняя частъ се прави висока 45—60 см. и се раздѣля на две съ вертикална страница, както това става съ горната частъ, въ която пѣкъ се окачватъ горнитѣ дрехи.

Всичко гореизложено се отнася, както се разбира, за детския шкафъ фиг. 10, но на него може да се дадатъ всевъзможни други конструкции и форми, които често зависятъ отъ располагаемия материалъ, цената му и вкуса на майстора или клиента.

Така напримѣръ въ фиг. 11 е посоченъ шкафъ съ рамова конструкция, който служи



Фиг. 12

най-вече за поставяне на бѣльо, играчки, книги за прочитъ и др.

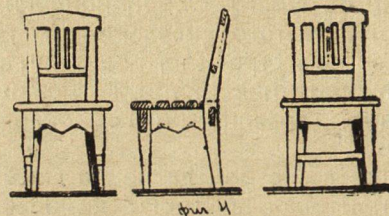
Масичката, столчето съ облегалo и кана-

пето се конструиратъ по подобие на обикновеннитѣ, само че съ размѣри, както казахъ по-горе, съобразно възрастта на децата.

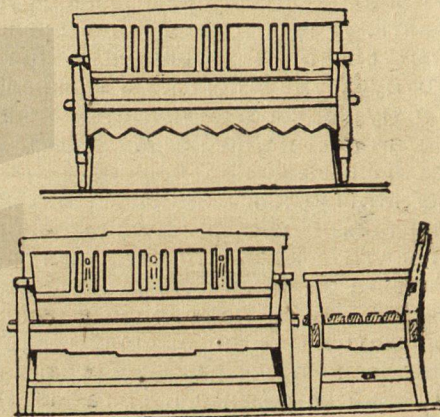
Най-подходящи такива сж следнитѣ:

Масичка (фиг. 12), която служи за удобно хранене, подреждане на играчките, писане и др., прави се висока 50 см., дълга 70 см. и широка 44—45 см. съ крака 4 на 4 см:

Столчето (фиг. 13-4) горе височина на седалото 25 см., предна височина на плота 27 см., пр. ширина на краката 22 1/2 см., дълбочина 22 см., широчина на облегалото 18 см., височина на сжщото 50 см., и наклонъ на краката 4 см.



фиг. 13



Фиг. 13

Канаето (Фиг. 13) доле има височина на седалото 25 см., предна широчина 78 см., дълбочина 30 см., облегалото широко 72 см., високо 50 см., наклонъ на краката 4 1/2 см. и височина на подржницитѣ 37 см.

При мебелитѣ за сядане на детската гарнитура, може да се вземе каго основенъ принципъ следното: широчината на облегалото да е най-много съ 3 — 5 см. по-малка отъ тази на предната частъ, а не както се прави при обикновенитѣ мебели за сядане (широко колкото е разстоянието между преднитѣ крака.)

Горното тукъ не може да се приложи, защото мебелътъ става дълбокъ, много тесенъ и некрасивъ въ задната си частъ.

Ако се намали за смѣтка на това много отъ дълбочината, удобството при седаването ще се загуби.

За това като принципъ е и дълбочината, която е непосредствено свързана съ широчината на облегалото да се прави при столоветѣ и креслата само съ 1—2 см. по-малка отъ предната широчина на краката.

Въ идния брой ще посоча нѣкои конструкции, форми и размѣри за детски люлки.

Ив. Симеоновъ

Боядисване обущарски кожи въ модерни цвѣтове

Компетентнитѣ кожарски и обущарски сдружения въ Северна Америка установяватъ за пролѣтѣта на 1930 година 10 нюанса за дамски и 7 за мъжки обуща. Пропорциитѣ сж дадени за 100 либри кожа (1 либра = 462 гр.). при неутрализация съ 2% бораксъ. Боядисва се отначало направо и безъ прибавки, отъ $\frac{3}{4}$ до единъ часъ. Следъ това разтвора се изчерпва чрезъ прибавка на осемъ унции (1 унция = 28.35 грама) мравчена киселина и нужното количество маслена емулсия.

Свѣтълъ байгъ (бежъ)

14.375 унции Гамбие Куба,
0.128 унция конц. Оранжеъ А за вълна,
0.03 унция резорциново кафяно R,
0.06 унция Нигрозинъ 125.25 крист.

Сунтанъ байгъ (бежъ)

1 либ. 0.625 унция Гамбие Куба
1.31 унция Резорциново кафяно R;
0.31 " Ацо-желто А 5 W;
0.44 " Ацо-рубинъ екстра
0.128 " Черна буфало NBR.

Алмора (бежъ)

1 либ. Гамбие куба
2.87 унция Резорциново кафяно R
0.75 унция Черно буфало N B R
2.75 унция Ацо Бордо.

Прадо Браунъ (кафяна)

3 либ. Гамбие Куба
13.43 унция Резорциново кафяно R
14.75 " Ацо бордо
2.25 " Черна буфала NBR

Тропикалъ Тейнъ (кафяна)

2 либ. Гамбие Куба
0.81 унция Кросеинъ, розовъ M O O
6.375 " Резорциново кафяно R
0.625 " Черна Буфало NBR
0.500 " Оранжеъ А за вълна

Венецианъ пурпуръ (тъмна червена)

1 либ. Гамбие Куба
1.624 унция Виолетова за вълна 4 B N
3.19 " Ацо рубинъ екстра

Ривиера блъо (синя)

1 либ. брилянтна синя за вълна B.

Нойтикалъ блъо (синя)

4 либ. Гамбие Куба
12.81 унц. Индулинъ В екстра
4.5 " Черна буфало N B R
0.625 " Оранжеъ А за вълна конц.

Корида редъ (червена)

12.81 унц. Червена за знамена B.
3.33 " " "

Хамитонъ Гринъ (зелена)

2 либ. Екстрактъ отъ желто дърво—кристали.
12.81 унц. Гамбие куба
11.5 " Черна буфало N B R
2.56 " Резорринова кафяна R.

Регентъ тейнъ (кафяна)

1 либ. 5.83 унц. Гамбие Куба
3.37 " Резорцинова кафяна R
1.75 " Оранжеъ А за вълна
0.09 " Черна буфало N B R
0.25 " Червена трайна 5 конл.

Енлей тейнъ (кафяна)

1 либ. 5.30 унц. Гамбие Куба
5 " Резорцинова кафяна R
2.75 " Оранжеъ А за вълна конц.
0.16 " черна буфало NBR
0.50 " Червена трайна 5 конц.

Ангола тейнъ (кафяна)

1 либ. 5.30 унц. Гамбие Куба
4.70 унц. Резорцинова кафяна R
0.25 " Черна буфало N B R
1.125 " Червена трайна S конц.

Нюпортъ зандъ (свѣтло кафяна)

1 либ. 5.30 унц. Гамбие Куба
0.58 " Оранжеъ А за вълна
0.125 " Черна буфало N B R
0.61 " Ацо-желта А 5 W.

Командеръ блъо (тъмно синя)

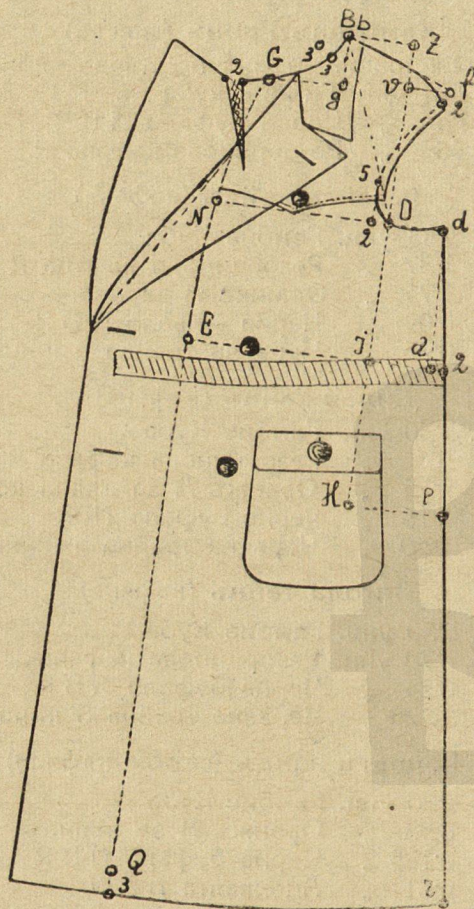
1 либ. 5.30 унц. Гамбие Куба
1.5 " Черна буфало
3.87 " Индулинъ екстра B.

Оксблудъ (тъмно червена)

1 либ. 5.37 унц. Гамбие Куба
4.06 " Оранжеъ А за вълна конц.
1.125 " Черна буфало N B R
6.43 " Ацо-бордо ? Д. Сл.

Модеренъ тренчкотъ — Балтонъ (Пардесю)

Скрояването на тренчкота пардесю става по сжщия начинъ, както другитѣ връхни дрехи. Въ гърба му се направя кута отъ платката надолу и две странични кути. Колана бива цѣль и свободенъ, които се затяга до толкова, щото да създаде подъ ржкава въ предницата по една свободна вълна. Джобоветѣ обикновено биватъ външни съ капаци (гл. фиг. 14).

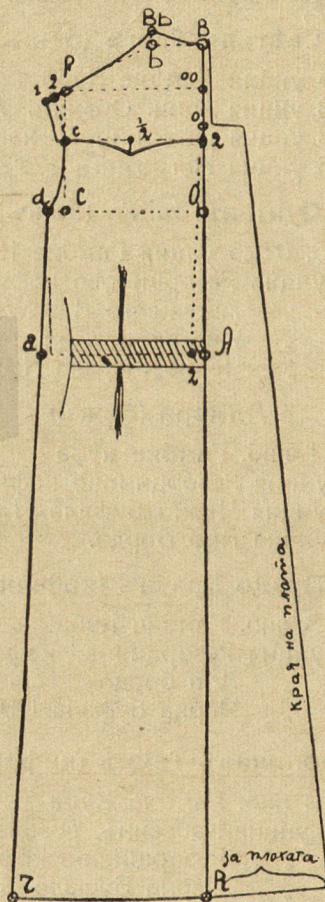


Фиг. 14

Платката на гърба и предницата се поставя отделна, която къмъ ржкава има ива свободна съ широкъ тегель, а самиятъ ржкавъ е прикаченъ предварително на долната гавадура, образуванa отъ самата предница и гърба.

Такава форма пардесю обикновено се прави на два реда копчетата и самиятъ капакъ бива по-широкъ.

Платката въ гърба слиза отъ точката O надолу съ 2 см. Извивката и може да бжде по-голѣма или по-малка. Платката въ предницата остава по средата между точкитѣ 2 при D и точката 5. Предния край на платката достига до пречупката на фасона, по която се уважи до енсето (фиг. 15.)



Фиг. 15

По сжщия начинъ можемъ да скроемъ и ушиемъ тренчкотъ въ талия, като въ такъвъ случай, скрояването на гърба и предницата стане както „обикновения балтонъ“.

А. Г. Продановъ

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Закаляване чугунъ

Първо се нагрѣва на коксовъ пламѣкъ, безъ да се духа, до тъмно червенъ жаръ, а каляването става въ подкиселена мека вода (съ 2 % сярна киселина и 2 % азотна — кезапъ).

Бронзиране на чугунъ

Добре почистената повърхност се намазва съ слънчогледово масло и се загрѣва, безъ да се запали маслото. Отъ топлината и маслото, се получава хубава бронзова кораца.

Оцвѣтяване стомана и желѣзо на синьо

Това се постига, безъ да се боядисва така: — предмета се полира, намазва се съ 10 % азотна киселина; тя разяда метала и съ това той се оцвѣтява въ синьо. Намазването се повтаря до като се получи желания цвѣтъ, измива се и се поставя въ ленено масло.

Позлатяване по сухъ начинъ

Пригатва се смесъ отъ 40 гр. златенъ хлоридъ, 150 гр. калиевъ цианидъ, 200 гр. тебеширъ и 10 гр. калиевъ тартаратъ, която се залива съ 100 — 200 к. см. вода за да се получи каша. Съ нея се търка предмета съ вълнена кърпа. Особено добре се позлатяватъ багрени предмети.

Припой

	мекъ	твърдъ	среденъ
Цинкъ	180 ч.	100 ч.	138 ч.
Калай	5 ч.	11 ч.	11 ч.
Латунъ	335 ч.	325 ч.	335 ч.

Припой за ново сребро

	а.	б.	в.
Медъ	10 ч.	15 ч.	10 ч.
Цинкъ	15 ч.	20 ч.	30 ч.
Ново сребро	100 ч.	100 ч.	100 ч.

Мекъ припой за сребро

	а.	б.
Сребро	30 ч.	70 ч.
Медъ	20 ч.	30 ч.
Цинкъ	1 ч.	30 ч.

Домакински рецепти

Обувките не пропусчатъ вода, като лицето мажешъ съ рациново масло, а подметките съ лепило, като малко се нагрѣе. Това се повтаря нѣколко пѣти.

Ако коженитѣ ржавици сж тѣсни, оставятъ се овити да стоятъ нѣколко часа въ мокра кърпа.

Гласе ржавици не се потятъ въ прѣститѣ, ако по-често се насипватъ съ талкъ.

Ржавици отъ трико ставатъ по здрави въ прѣститѣ, ако се премрежатъ на опаки съ еднаква коприна, която да не премине на лицето.

Суровата лой е отлична въ тесто за сладки Смила се на машина. Следъ като се събере всичката, оставя се въ емайлирана чиния, много слабо се загрѣва и се разбърква, до като стане еднаква мазнина. Следъ

това се омесва съ малко брашно 1 — 2 лъжици за 10 кгр. лой. Приготвяме си тестото отъ брашно, яйца, малко оцетъ и млѣко, като гледаме да не е много твърдо и правимъ пита дебела, колкото малкия прѣстъ. Върху тази пита поставяме питата направена отъ лойта. Згѣваме новата пита въ тестената и отново я точимъ на пита, или много добре омесваме и правимъ питки.

Спорни бъркани яйца. Разтопяваме масло колкото орѣхъ, наливаме каничка млѣко и пълна лъжица съ грисъ; оставяме да поври и туряме 4 разбити яйца и соль. Бъркаме до като се згѣсти.

Или, ако въ разбъркани яйца налѣемъ студено млѣко и малко масло.

Ако приготвяме тесто съ сметана нѣма нужда отъ масло.

Студени, настъргани варени картофи въ тесто, замѣстятъ едно яйце.

Ако се пребие млѣко, може да се употреби за омлети, които сж твърде прѣхкави.

Омлети съ бутаница (остатѣкъ следъ биенето на маслото) сж твърде добри. Правятъ се съ захаръ и брашно безъ яйца.

П. Д. П.

Изчистване петна отъ кръвъ на коприна.

Стари петна отъ кръвъ се чистятъ съ амонакъ или сапунъ. Ако следъ това останатъ жълти петна тѣ се чистятъ съ разтворъ отъ 1 ч. солна киселина и 2 ч. вода.

Смѣсъ за шамотъ

Обикновена бѣла глина	25 ч.
Пѣськъ	30 ч.
Кварцово брашно	40 ч.
Каолинъ	20 ч.

Изчистване на кожени палта и други предмети

Почистването става машинно и рѣчно. Ако дрехата има хастаръ или подплата тя предварително се снима и почиства отдѣлно. За 15 кожени палта сж достатъчни 300 литра бензинъ, ако почистването е машинно. Ако то ще стане рѣчно се взема по-малко бензинъ. Намокря се една мека кърпа и съ нея се търка кожата или тя се потапя 2 — 3 м. въ бензина. Последниятъ разтворъ насѣбралитѣ се мазнини и после кожата се изчиства съ суха кърпа.

Електрическо заваряване на сплави въ атоменъ водородъ

Апаратитѣ употребявани за автогенно спояване съ водородъ сж направени просто отъ два волфрамови електрода, между които се образува електрическа джга; целата операция става въ водородна срѣда. Лампата е твърде проста: една подпорка за електродитѣ и около тѣхъ две трѣби за регулиране на водородния пламѣкъ. Енергията се получава отъ електрически токъ; газътъ запазва електродитѣ, предпазва ги отъ окисляване и увеличава количествената енергия.

Ако получимъ електрическа джга въ водородна, вмѣсто азотна атмосфера, то нейната сила и работоспособностъ ще бжде петнадесетъ пѣти по-голяма.

Електрическото заваряване е подобно на обикновенното автогенно спояване и е най-подходящо за тънки предмети и метали с ниска точка на топене. Електродитъ не се изразходват и метала за свързката се прибавя като тънка пръчка.

Джгата може да се регулира добре с единъ електродъ богатъ на хромъ или въглеродъ.

Почти е невъзможно да се разтопи алуминия или другитъ леки метали въ обикновенна електрическа джга, но лесно се извършва въ водородна срѣда.

Водорода предпазва металитъ отъ окисляване. При по предишното заваряване на алуминия се образуваше алуминиевъ окисъ, който пречеше за правилното заваряване. При заваряването въ водородна атмосфера окисъ не се образува и спойването е леко.

Новъ предпазителъ отъ ржда

Напоследъкъ отъ много фабрики за вагони, локомотиви, за автомобили, за аероплани и оржия въ Северна Америка, Франция и Швейцария се практикува единъ новъ начинъ за предпазване отъ ржда. Така аеропланитъ мотори на много авиатори, като Линдбергъ, Бирдъ, Чембърлейнъ сж „паркеризирани“.

На кжсо, касае се за следното:

Паркетизацията произхожда стъ Североамериканскитъ Съединени щати, кждето тя се употребяваше още презъ 1916 година, но едва презъ 1926 година взе

по-широки размѣри, когато Parker — Rustproof Company въ Детроитъ разпространи соли, които даваха много добри резултати.

Принципално, се касае за соли, които се разтварятъ въ почти кипяща вода и въ разтвора внасятъ необходимитъ желѣзни и манганови фосфати. Следъ като предметитъ се очистятъ отъ мазнини, ржда, замърсявания, бои, се потопяватъ въ банята. Следъ потопяването веднага захваща отдѣлянето на много ситни водородни мехурчета и метала се покрива съ слой отъ желѣзенъ фосфатъ. Реакцията трае отъ 1 до 1¼ часа.

Следъ това предметитъ се изваждатъ отъ банята измиватъ се и намазватъ съ специалния „Парко-лакъ“, като се получава по желание отъ тъмно-сивъ до тъмно-черъ цвѣтъ, матовъ или гланцовъ съ дебелина до $\frac{5}{1000}$ м. м., поради което по този начинъ могатъ да се обработватъ и финни предмети съ много нежна конструкция.

Тоя методъ е приложимъ за мекото желѣзо, за стоманата, за чугуна и не измѣня никакъ тѣхнитъ свойства физични и химични, като ги прави неокислими на въздуха, на влагата, на паритъ, даже на морската вода и бензина. По тоя начинъ посредствомъ паркеризацията можемъ да заместимъ скжпитъ метали медъ, месингъ, алуминий съ евтиното желѣзо.

Съ баня отъ 850 литри могатъ да се работятъ за 8 часа само отъ единъ работникъ 2,000 до 2500 кгр. металъ (бурмички, болтове), безъ да се поврежда банята, като се долива изпарената вода и се добавятъ необходимитъ соли.

Пролѣтно пардесю съ широки ревери и лѣтна клошъ пола съ джемпръ



Кжсата коса, водна и марселова ондулация.

Новото време налага и въ областа на украсата на косата промени. Днесъ вече всички дами носятъ изключително къси коси. Нѣкои въ кжсите коси, виждатъ нарушение на добритъ нрави, което не чудно за нашитъ условия, но това бѣше само въ началото, казахме косата е естествената украса на главата въ мъжа и жената. Но да извика приятностъ, тя се нуждае отъ извесенъ родъ и разхубавяване. Никой не е чуждъ на това старание на тая грижа. И днесъ съ ондулацията се постига почти идеално оформяване на косата. Сжщия ефектъ дава и марселовата ондулация — фризиране на коситъ, съ помощта на специално желѣзо и гребенъ. Тя се основава на нагреването на цѣлъ редъ желѣза — специално конструирани и зглобени, до една опредѣлена температура 30 — 40°, колкото да може да се търпи. Съ тѣхъ предварително намазаната съ помада коса се къдри. Най-важного въ случая е помадата и отъ нея зависи траенето на ондулацията. Водната ондулация, която напоследъкъ си спечелва все повече и повече приятели, има голѣмо приложение. И едната и другата си иматъ своите преимущества. Така, докато за водна ондулация, се предпочитатъ, по слаби и мекы, за марселова по остри и твърди коси.

Но и тука електрическиятъ апаратъ внесе малко промена. Самото име водна ондулация, ни показва водно къдрене: наквасва се косата съ вода или специална течностъ и съ малко помада на прѣститъ, се дава желаната форма като се изсушватъ съ специаленъ електрическа сушуаръ и ксифюрата е така хубава както тази направена по първия начинъ.

Въ идния брой ще дадеме повече опжтвания за ондулацията и новитъ видове фризури.

Влад. К. Златаревъ



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Закона за организиране и подпомагане на занаятите

Закона за О. П. З., заедно с правилника за неговото прилагане, урежда, условията, при които може да се изучава и упражнява даден занаят въ пределите на царството.

Чл. 5 от същия закон гласи: Никой не може да упражнява за своя лична сметка, който и да е занаят, като негово главно занятие, ако той не пригласява свидетелство за майстор.

Дружества, както и други частни лица, могат да упражняват занаята, само ако предприятията им се управляват от занаятчийци, с майсторски свидетелства. За да бъде законен един майстор, като управител на някоя работилница, трябва да има завършен договор.

Забележка: Майсторът, който има повече от една работилница, също е длъжен да има за управител на всяка — майсторско свидетелство.

Майсторът, който не спазва нареденията на чл. 5 от З. О. П. З. ще се съставя акт, който се изпраща на председателя на Търгов. Индустр. камара, за да се глоби. Глобата е от 100 до 150 лева. Освен глобата председателя на Търгов. Индустр. камара може да поиска от министерството на търговията промишлеността и труда да издаде постановление за закриване на работилницата му. Закриването на работилницата става от административните власти.

Чл. 6 от закона гласи: свидетелство за майстор се издава задължително от Търгов. Индустр. камара на всяко лице.

1) Който е работил занаята като калфа най-малко 2—3 год. включително и положи установения по чл. 8 изпит:

2) Който е работило занаята като калфа най-малко 2—3 год. включително, следвало е редовно най-малко 2 год. и е свършило с успех занаятчийските курсове признати от министерството на търговията, промишлеността и труда, или дневните училища, предвидени въ зак. за търговското и промишлено образование,

3) Който притежава свидетелство за свършено някое специално училище признато от министерството на търговията промишлеността и труда, и диплома на която се признава за равносителен на свидетелство за майстор.

Свършили в чуждестрани училища могат да получат майсторски свидетелства, ако програмите на тия училища се приравняват с ония, които по пункт 3 чл. 6 дават право на майсторско свидетелство, майсторските си свидетелства обаче ще получат, след като стажуват една година въ страната по своята специалност. И свършилите местните училища стажуват една година.

4) Занаятчийци, български поданици, които притежават майсторски свидетелства, издадени от чужди, се ползват от правата на закона за О. П. З.

Чужди поданици, които желаят да упражняват въ царството известен занаят въ смисъла на тоя закон, трябва да изпълняват всички условия и чаредби, които се предвиждат за българските поданици.

Министерството на търговията, промишлеността и труда, след като изслуша мнението на Търгов. Индустр. камара определя минималния и максималния

срокът, необходим за изучаването на всеки отделен занаят.

Кроятеския на мъжки дрехи занаят е определен да се чиракува 3 год. и калфалува 3 години.

Чл. 7 от закона гласи: лицето, което желае да положи изпит, подава документите си до съответната Търговска Индустр. камара, която е длъжна да му яви въ 15 дневен срок, да ли то може, или не да се допусне до изпит. Въ утвърдителен случай му се определя ден въ който лицето трябва да се яви и къде на изпит.

Кандидата за майсторски изпит подава обгербвано с 3 лв. гербова марка, заявление до Търговска Индустр. камара, въ района на която упражнява занаята—придружено с следните документи.

1) Занаятчийско-ученическа книжка—редовно попълнена и завършена от Занаятчийското сдружение, а тамъ дето няма такава от общинското управление.

2) Кръщелно свидетелство.

3) Училищно свидетелство за свършено IV отделение на първоначално училище.

4) Удостоверение за посещение и завършване с успех открития от министерството на Търговията промишлеността и труда, Търгов. Индустр. камари, окръжните постоянни комисии, или занаятчийските сдружения въ местожителството му чирашки, калфенски и общообразователни курсове, както и кратковремени курсове по занаята му.

Също същият запис се изпраща и съответната изпитна такса, като № на запис се опомне въ заявлението.

Незавършилите подобни курсове не се допускат до майсторски изпит; чл. чл. 7, 22, 23 м за от З. О. П. З.

Който кандидат не е получил съобщение от Търгов. Индустр. камара че е допуснат до изпит, изпитната комисия не може да го допусне до такъв, чл. 7 от З. О. П. З.

Майсторския изпит се произвежда от изпитна комисия назначена от председателя на Търгов. Индустр. камара. За председател бива министерски пратеник, ако има такъв, и членове: представител на Търгов. Индустр. камара, един учител по занаята и председател на Занаятчийското сдружение от посочените от него трима майстори.

Забележка I. Представителя на камарата по право е председател на изпитната комисия, ако министерството не е изпратило свой делегат.

Забележка II. Ако няма учител по занаята, мѣстото му се заема от втори представител занаятчийското сдружение.

Майсторските изпити се произвеждат предимно въ сръжжните центрове, а по занаяти, по които има професионални училища — майсторските изпити се произвеждат въ пунктoвете, дето сж открити тия училища.

Майсторските изпити се произвеждат два пѣти въ годината, пролѣтъ и есень.

Майсторските изпити по кройчество на мъжки дрехи занаят биват за градски и селски майстори. Градските майстори могат да работят и въ селата, а селските — само по селата. Ако един селски майстор пожелае да работи въ градъ — трябва да се яви на допълнителен майсторски изпит за градски майстор. Допълнителния изпит се държи само по практика и плаща половината от изпитната такса.

ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Търсят се настоятели за по-големите села и някои градове за списанието. Редакцията предпочита да вземе такива измежду своите абонати.

Тъ ще се грижат да съберат по 2—3 абонати, да вземат реклами и съобщават за търсене работа, предлагане такава, покупка-продажба на занаятчийски уреди, материали и машини.

За всяка отслуга ще получават своята комисиона.

Нека по-свободните абонати вземат грижата и започнат работа.

На онзи наш абонат, който пръв след 1 юни ни запише 5 абонати, редакцията ще даде 300 лева премия, за 4 абонати 200 лева, за 3 абонати 100 лева.

Майсторските изпити. — През настоящата пролѣтъ ще се произведат въ следните пунктове и дати въ района на Рус. Т. И. камара:

1. Въ гр. Видинъ — отъ 28. IV. до 10 V 1930 г.
2. " " Орѣхово — " 28. IV. до 10 V с. г.
3. " " Севлиево — " 14. V. до 20 V с. г.
4. " " Плѣвень — " 20. V. до 9 VI с. г.
5. " " Ломъ — " 11. VI. до 34 VI с. г.
6. " " Свищовъ — " 28. VI. до 2 VII с. г.
7. " " Фердинандъ — " 13. VI. до 18 VI с. г.
8. " " Русе — " 16. IV. до 26 VI с. г.
9. " " Тетевенъ — " 27. VI. до 3 VII с. г.
10. " " Ловечъ — " 7. VII. до 14 VII с. г.
11. " " Троянъ — " 18. VII. до 27 VII с. г.

Кандидатите отъ разните занаяти и околии ще се явятъ на изпитъ както следва:

1. Отъ Балбунарска околия ще се явятъ въ гр. Русе.
2. Отъ Бѣленска околия — въ гр. Русе.
3. Отъ Бѣло-Слатинска околия — въ гр. Орѣхово
4. Отъ Бѣлоградчишка околия — въ гр. Видинъ
5. Отъ Видинска околия — въ гр. Видинъ
6. Отъ Кулска околия — въ гр. Видинъ.
7. Отъ Ловченска околия — столарите и грънчарите ще се явятъ въ гр. Троянъ; кацарите и коларите ще се явятъ въ гр. Тетевенъ; кандидатите отъ останалите занаяти ще се явятъ въ гр. Ловечъ.
8. Отъ Ломска околия — въ гр. Ломъ.
9. Отъ Луковитска околия — столари, колари и кацари ще се явятъ въ гр. Тетевенъ, кандидатите отъ останалите ще се явятъ въ гр. Плѣвень.
10. Отъ Никополска околия — въ гр. Плѣвень
11. Отъ Орѣховска околия — въ гр. Орѣхово
12. Отъ Плѣвенска околия — въ гр. Плѣвень
13. Отъ Русенска грацска и селска околии — въ гр. Русе.
14. Свищовска околия — столари, шлосери и монтьори ще се явятъ въ гр. Русе, кандидатите отъ останалите занаяти ще се явятъ въ гр. Свищовъ
15. Отъ Севлиевска околия — столари и грънчари ще се явятъ въ гр. Троянъ, кандидатите отъ останалите занаяти ще се явятъ въ гр. Севлиево.
16. Отъ Тетевенска околия — въ гр. Тетевенъ
17. Отъ Троянска околия — въ гр. Троянъ.
18. Отъ Фердинандска околия — въ гр. Фердинандъ

Майсторските изпити въ района на Варненската Т. И. К. — Камарата съобщава, че майсторските изпити по разните занаяти въ района ѝ през пролѣтната изпитна сесия ще започнатъ:

- Въ Габрово отъ 26 май до 1 юний
Въ Шуменъ отъ 2 юний до 9 " "
Въ Разградъ отъ 3 " до 10 " "
Въ Търново отъ 11 " до 19 " "
Въ Варна отъ 28 " до 2 " "

На допустнатите до изпитъ кандидати ще се съобщатъ съ специални писма точно кога и къде да се явятъ на изпита.

Неподадите до сега обгербвани заявления, трѣбва да побързатъ да сторятъ това най-късно до 17 май *включително*. Къмъ заявленията си да приложатъ занаятчийско-ученическа книжка, издадена отъ съответното занаятчийско сдружение или, ако няма такава, отъ общинското управление и съ пощенски записъ да изпратятъ такса 301 лева.

Канаидати, които сж се явили на майсторски изпитъ и сж пропаднали на цѣлия изпитъ, или иматъ да държатъ поправителенъ изпитъ по теория или практика, за да бждатъ допустнати до такъвъ, трѣбва, до казания по-горе срокъ, да подадатъ обгербвано заявление до Камарата, въ което изрично да отбележатъ: точно кога, въ кой градъ и по кой занаятъ сж се явили и какъвъ изпитъ иматъ да държатъ. Сжитите съ пощенски записъ да изпратятъ такса 301 лв. за цѣлъ изпитъ, а за поправителенъ — 151 лв.

Кандидати, явили се на поправителенъ изпитъ презъ есенъта 1929 година и неиздържали изпита, както и ония, които не сж се явили на поправителенъ изпитъ презъ есенъта 1929 година, ще полагатъ цѣлъ изпитъ; сжщо и тѣ до казания срокъ, да изпратятъ придружено отъ майсторското имъ свидетелство и такса 151 лева.

Всѣки допуснатъ отъ Камарата кандидатъ, за да бжде изпитанъ, ще трѣбва предварително да представи писмото си, съ което се допуска до изпита. Изпитните комисии ще изпитватъ само такива кандидати.

Всички подали заявление до Камарата за допусане майсторски изпитъ и на които е писано да представятъ занаятчийско-ученическа книжка, както и ония, на които книжките сж повърнати за попълване, да побързатъ до гореказания срокъ да ги изпратятъ въ Камарата. На несторилите това, заявленията имъ ще се отнесатъ къмъ дѣло.

Съветската мода. Комунистическия съюз на младежите в Съветска Русия обявили война на градската мода. „Правда“, лист на комунистическата младеж се обявява остро против подражателите на модата, която иде от капиталистическия Париж и се сърди на руските мъже и жени, които все повече и повече се обличат като хора от буржоазните земи, които мъчно могат да се различат от тях. За да ги върне към старото, този съюз е дал правила за обличане във всички случаи. Между другото се казва: „Трѣбва да създадем нова култура в облеклото. Нашето облекло трѣбва да бѣде чисто, опрано, но никога не елегантно. Младеж, който се нарежда според капиталистическите закони в облеклото, мисли само за себе си и занемарява своите социални задължения. Единствените правила, които изискват правилното обличане е, да бѣде облеклото хигиенично, практично, семпло и удобно“.

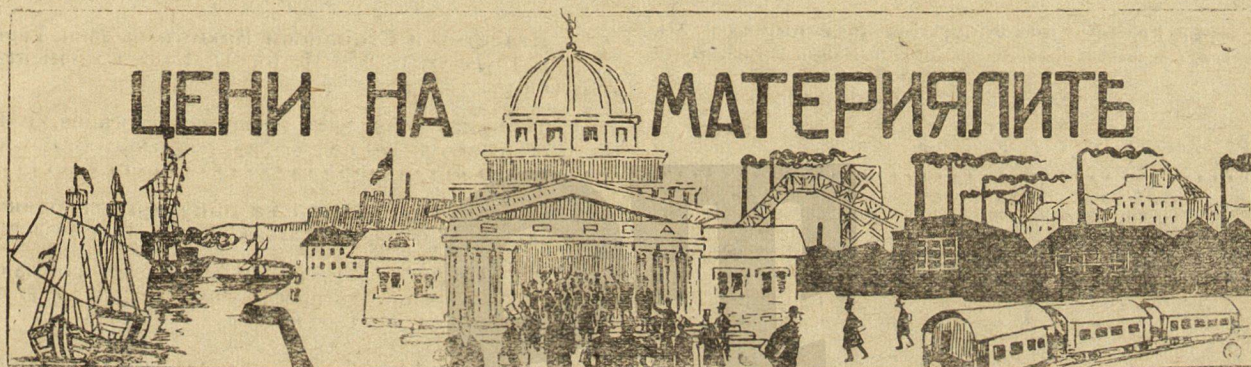
Производството на злато (във унций)
1 унц. — 28 35 гр.
За 1926 — 9919 852 унций за 52342122 англ. лири

За 1929 — 1043 466 „ за 44256788 „
(1 лира = 676 лв.)

Или за 1929 г. е произведено злато за 30 милиарда лева, близо 4 годишни бюджети на България.

Грънчарските глазури. Напоследък правилника за глазури започна да се провежда много строго, което кара грънчарите да прибегват все повече и повече към безоловната глазура. От направените т. г. опити се установява, че най-подходяща за сега е глечката произвеждана от инж. керамика З. К. Мавродиев в Плевен. Тя е и най-износна, защото не се пука и полива както и безоловната: 25—30 сжда с 1 кгр.

Ромънски занаятчий в България. Във края на април около 60 души занаятчий от Букурещ съпсетили България. Между тях е имало много българи, работящи от 20—30 г. в Ромъния. Желателно е подобни екскурзии да организират и българските занаятчий за да се засилат връзките между двата народа, което е от полза за провежданите политики на респ. правителства.



ЦЕНИ НА МАТЕРИЯЛИТЕ

У насъ

[Желѣзария

(Цени на едро, въ лева)

Ламарина черна 8.20 — 13 лв. Търсене усилено, предлагане нормално, тенденция твърда.

Ламарина галванизирана 15.50 — 19.29 лева. Търсене слабо, предлагане нормално, тенденция постоянна.

Бѣла ламарина (тенеке) 90 Английски либри 56 листа — 860 лв. касата, търсене слабо, предлагане нормално, тенденция постоянна.

Цинкъ 25.50 — 26 за един кгр. на варели по 250 кгр. Търсене слабо, предлагане нормално, тенденция на покачване.

Телъ галванизирана отъ 13.50 до 22 лв. един кгр. европейска, отъ 12 до 19 лв. единия кгр. българска. Търсене слабо, предлагане нѣма, тенденция твърда.

Телъ бодлива 13 лв. Търсене слабо, предлагане слабо, тенденция твърда.

Греди желѣзни (путрели) отъ Р № 8—30 мм, отъ 6'80 — 7 лв. кгр. търсене умерено, предлагане нормално, тенденция на поскъпване.

Желѣзо обло отъ 5—6 мм. диам. по 10 № 11 лв, отъ мм. на горе отъ 6'70 до 7'60 лв. кгр., търсене слабо, предлагане усилено, тенденция на поскъпване.

Желѣзо чемберликъ 7.50 до 8.50 лв. Търсене слабо, предлагане нормално, тенденция на поскъпване.

Желѣзо шина 6'60—7 лв. Търсене слабо, предлагане силно, тенденция на покачване.

Гвозден български 10.80 11 лв. кгр. Търсене нѣма, предлагане силно, тенденция непостоянна.

Брави патентъ 60 лв. Търсене слабо, предлагане нормално. Тенденция към намаление.

Брави обикновени 40 лева. Търсене слабо, предлагане нормално, тенденция твърда.

Прави райбери български 160 лв. Търсене слабо, предлагане нормално, тенденция към намаление.

Шарнири комплектъ подъ № — отъ 4 до 4'50 лв. чифтъ.

Сурови кожи

На Софийската кланица следъ празниците се констатира едно падане на цените, което приключи съ ново чувствително спадане. Това се обяснява съ липсата на купувачи, отъ една страна, и съ общия стопански застои следъ Великденъ отъ друга страна.

Ето цените, при които се предлагатъ суровите кожи, каспска стока, съ рога и опашка, за 1 кгр. въ левове:

Волски (тежки) 23, волски (леки) 23, кравешки 23, биволски 19, телешки (сиви) 30, телешки (червени) 40, овчи (сухи) 40, агнешки (чифтъ) 50 — 60.

Въ чужбина

Загребъ

Волски кожи (безсолни), всички тегла, се намираха по 13 динара. (1 динаръ = 2'47 лв.)

Телешки, съ глави и съ дълги крака, по 23—24 динара; безъ глави и съ къси крака, по 30 — 31 динара.

Конски (разрѣзани на две) се продаваха по 145 динара за една кожа 220 см. отъ външната страна.

Чехославия

Въ чехски крони: 1 кр. се равнява на 4'12 лв.

Прага, 15 април. На търгътъ за сурови кожи се извършиха следните операции:

Волски: до 24'50 кгр. по 8'30; до 29'50 кгр. 8'20; до 39'50 кгр. по 8'60; до 49'50 по 8; до 59'50 кгр. по 7 50; надъ 60 кгр. по 7'40 крони (непродадени).

Кравешки: до 24 50 кгр. по 3'5; до 29'50 кгр. по 8'25; до 35'50 кгр. по 8'16; до 48 50 кгр. по 7'9 до 8.

Бикове: до 29'50 кр. по 8'20; до 39'50 по 7'25 (непродадени); до 39'50 кр. по 7'10; до 49 50 кр. по 2'50 — 2'20; до 59'50 кр. по 65; надъ 20 кр. по 5'10.

Телешки до 3 кгр. по 19 50 до 4 кгр. по 19; до 5 кгр. по 18'70; до 6 кгр. по 17 и надъ 6 кгр. 15'20. Всички телешки кожи останаха непродадени.



Известния 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, № 1, 2, месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на метали. Год. абон. 380 лв.
Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 20, бр. 3 органъ на швейцарското д-во за ацетилено-ви заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verlag, Zurich, Stanffacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis, № 2 год., месечно, илюстрирано, артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абонаментъ 324 лв. Адресъ: H. Vial, avenue de Paris, Dourdan S & O, France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 15. № 10, месечно илюстрирано списание по столарство, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ — като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

Занаятлия — официаленъ органъ на сръбскитъ занаятчии, Београдъ, ул. Скопльска 7, год. абон. 125 динара за Югославия.

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

L'Habitation Moderne, г. 12, № 9 месечно илюстрирано списание за архитектура, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ: H. Vial, Dourdan, S & O, France.

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

Chimie & Industrie г. 23 №3, 4, 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. органъ на д-вото на техницитъ съ средно образование, Варна. Год. абонаментъ 150 лв.

Професионаленъ Подемъ, г. IV, бр. 11, 17, органъ на Съюза на у-литъ отъ професионалнитъ училища, София. Абонаментъ 60 лв.

сп. Химия и Индустрия, г. VIII кн. 7, 8, 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 здружения 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. 19, 20, 21 органъ на Рус. Търговско Индустриална Камара.

Общинска автономия г. IV. кн. 1. София, пл. Славейковъ 7, органъ на съюза на изборнитъ служители.

Известия и Стопански Архивъ на Мин. Търг. Пром и Труда г. IX бр. 15, 16, 17 Год. абонаментъ, 250 лева.

Техника, популярно, техническо списание, г. II, бр. 6, абонаментъ 120 лв., София, редакторъ В. Д. Стоевъ, Ломска 3.

Списание на Съюза на популярнитъ банки, г. IX, кн. 1, 2, София, редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ.

сп. „Трудъ“, г. II, кн. 7, месечно илюстрирано списание за ученици отъ проф. у-ща, София. Абонаментъ 80 лв. Ред. М. Теофиловъ.

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

Известия на Съюза на Бѣлг. керамици, г. III, бр. 30. София.

Народно стопанство, г. XXVI, кн. 3, 4, 5, обществено популярно списание, Царъ Самуилъ 15, София.

Сп. Нашето дете, г. III, кн. 2, 4 редакторъ проф. Д-ръ Ст. Ватевъ, Годиш. абонамен. 50 лева. София ул. Витошка 59.

По-силниятъ, психологическа драма, отъ А. Карима, цена 30 лв. стр. 47 набавя се отъ книгоиздателство „Свѣтлина София, Препоръчваме я на всички наши абонати.

Лозарски Прегледъ г. XV, бр. 2-5, Плѣвенъ, редакторъ Г. К Червенковъ, органъ на Бѣлг. Лоз. Съюзъ, год. абонаментъ 60 лв.

Wacherei und Färberei Zeitung, № 7, XXV. Bern годишенъ абонаментъ 360 лева.

Отчетъ на Севлиеиската популярна банка за 1929 г. Севлиево, стр. 20.

Практическо ръководство по кройчество на мъжки дрехи отъ А. Г. Продановъ, стр. 48, цена 40 лева, второ издание.

Ръководството, издадено отъ нашия сътрудникъ г. Продановъ дохожда навреме да подпомогне младежитъ въ тяхната работа и даде познание на шивача както за опресняване на познанията си така също за по точната калкулация на своята работа.

Книгата е издадена на хубава хартия и при тая ниска цена трѣбва да се набави отъ всѣки шивачъ, До-ставя се отъ редакцията срещу 41 лв. предплатени.

Кроячески вѣсти, г. II, бр. 2 (притурка) София, издава Соф. крояч. здружение.