

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; — Гьрг. Индустр. камари; — Занаят. съюзъ въ България; — Главната Дирекция на Труд. Повиност

Наградено съ златенъ медалъ:

Министерството на Търговията, Промишл. 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 ПЛѢВЕНЪ	

Година VI.

Юний 1930 г.

Книжка 6.

Нѣщо върху модата на сакото и костюма

Интересно е, че има доста хора, които мислят, че всичко, което е наредено по модата не заслужава никакво внимание. За такиви противници на модата може да се каже, че тѣ въ повечето случай сж зле и безъ вкусъ облечени. Ние поддържаме, че модата не е една случайна приумица, но тя е едно огледало на времето. Взето въ широкъ смисълъ модата не се прави по рецепта. Не че липсватъ лица, отъ занаятчийскитѣ или индустриалнитѣ кръгове, които слѣдатъ проявитѣ на модата съвсемъ отблизо, но не е възможно изискванията на времето да се подчинятъ на тѣя или она личенъ вкусъ и изисквание. Хора, които съ своитѣ предубеждения вървятъ срещу изискванията на модата, т. е. срещу нуждитѣ на времето, приличатъ на тия които съ главата си искатъ да спратъ върхлетяващъ върху тѣхъ локомотивъ. Съвременния човѣкъ, които иска да върви съ своето време, трѣбва да познава формата или модата на сезона. Много смѣшно е да се носи още единъ костюмъ отъ преди четири години само за това, че той е „още добре запазенъ.“ За културния човѣкъ не съществуватъ добре запазени костюми. Разбира се, това ние пишемъ само за културни хора, защото не културния се чувствува добре и когато е облеченъ въ чували. Съвременния господинъ трѣбва да намѣри своето мѣсто въ модата. И то не само отъ културно гледище, но отъ гледище на примитивнитѣ закони на разума. Единъ добре облеченъ мжжъ още съ пръвъ погледъ предразполага къмъ симпатии и приятелство, когато къмъ недобре облечения се отнасяме съ недовѣрие и предпазливостъ.

Нашето време, което до извѣстна степенъ е стабилно, не внася сензационни промѣни въ мжжката мода. Трисезонния костюмъ

не е немодеренъ, макаръ че детайлитѣ които предаватъ общия изгледъ на дрехата, да сж измѣнени. Било на чисто модерна, било пъкъ на практическа основа, резултатитѣ трѣбва добре да хармониратъ съ проучванията. За това мжжътъ трѣбва добре да проучва изискванията на времето.

Сакото, споредъ днешнитѣ съвременни схващания, е най-последната, непромѣнима и незамѣстима форма отъ мжжкия костюмъ. Съчетанието жакетъ—жилетка—панталони отъ практическа гледна точка е идеално и не може да бжде замѣстено съ нищо.

Затова и презъ пролѣтъта и лѣтото сакото има почти изключително значение. И това, което може да бжде интересно за насъ, като предположимъ, че дрехата е идеално скроена, това сж възможнитѣ вариации и начини при съшиването и възможноститѣ въ тоноветѣ на плата. Сакото, като форма си остава непромѣнено, обаче има дребни подробности, за които заслужава да отделимъ две три минути, за да ги проучимъ. Принципътъ е общъ, само подробноститѣ сж различни.

Широки рамене, тѣсна талия, хармонична бедрена извивка. Гърдитѣ се малко подпълватъ, фасонитѣ на жакета се вдигатъ малко високо, за да може да се подчертае талията повече. Долната частъ на жакета, безъ каквато и да било гънка, трѣбва гладко да лежи надъ бедрата. За да се избѣгнатъ каквито и да е недоразумения, относно изработката на гърдитѣ, нека кажемъ, че не трѣбва да се употребяватъ никакви твърди материи, освенъ много тънакъ конски косъмъ. Това, което е казано до тукъ, важи както за едноредно, така и за двуредно сако.

Едноредното сако се изработва на две или на три копчета. Това трѣбва да се изтъкува

въ смисъл, че новото сако трѣбва да изглежда по-тѣсно, съответно на това копчетата трѣбва да бждат наредени по-близо едно до друго. Мостритѣ на предниците ѝ слизат доста надолу право и се извиватъ много близо до жгъла. Гърбътъ на новото сако си остава както при старото, удобно съ широки рамене, въ талията подчертано, безъ цепка.

При двуредното сако може да има две измѣнения:

Палтото да се закопчава или на четири или на осемъ копчета. Когато копчетата сж четири, тѣ се нареждатъ на квадратъ. Мислената срѣдна линия трѣбва да стои въ талията. При осемъ копчета нареждането трѣбва да бжде подъ правъ жгълъ. Най-горнитѣ две копчета сж слѣпи. Може и вмѣсто две разрѣшения да се избере и едно трето: шестъ копчета, като дветѣ най-горнитѣ сж слѣпи.

Жи етката бива да бжде на единъ редъ копчега, и тя се крои на високо, както сакото.

И тоя сезонъ панталонитѣ оставатъ по-широки въ бедрата и колената, долу малко стѣснени. Панталонитѣ за сако иматъ манжети по четири сантиметра.

Изборътъ на платоветѣ за тоя сезонъ е многообразенъ, цвѣтоветѣ и мостритѣ сж извънредно пѣстри. Цвѣтоветѣ сж къмъ зелено и кафяво, рѣдко едноцвѣтни, най-често пѣстри на дребни, фини фигури. Нека кажемъ, че щрихованитѣ (на бразди) платове ще бждатъ много модерни. Безброино ще бжде количеството на мостритѣ и цвѣтоветѣ.

Да отидемъ малко по-нататѣкъ. Въ синьо: делфтерсиньо, морско синьо, индиго, ентленъ-синьо. Въ червено: махагонъ, череша, вишна, малиново флорентинско червено, маково, карминъ, зеленото захваща отъ сиво, минава презъ плесенно—зелено, смарагдъ, зеленитѣ листа на лалето, салатата, ловджийско зелено, мжхово.

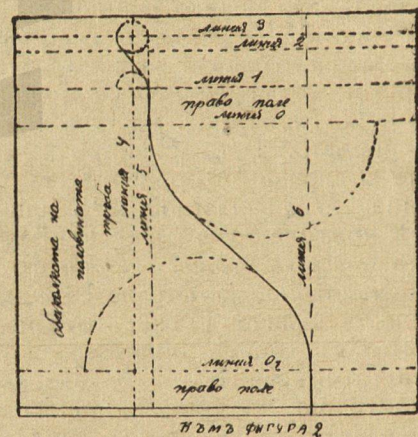
Отъ „D. H — г“

Пр. Сл.

Чертежъ за жглова водосточна трѣба

Изработването на жглова водосточна трѣба е както обикновенна тъй и много деликатна работа, то има такова значение при поставянето на олука съ каквато съобразителностъ го е изработилъ майстора. Азъ ще се помжча да дамъ единъ лесенъ начинъ за скрояването на кюшето който начинъ си остава за правило за всички калибри олуци, по който начинъ нѣма да се изхвърли нито грамъ материалъ и ще се спести половина отъ времето, което е нужно за скрояване по първобитенъ начинъ. Олука преставлява пасовина отъ една елипса съ успоредни страни гледана въ напреченъ разрезъ, или нѣщо такова като половинъ трѣба. А ние знаемъ отъ по-рано какъ се чертае мрежата на колено отъ трѣба. Вулца също преставлява цѣла трѣба, а щомъ знаемъ основния принципъ можемъ да работимъ спокойно. Върху парчето ламарина отъ което ще кроимъ кюшето, отмерваме по колко е обиколката на вулца и отдѣляме полето съ линия носяща № 1. Отдѣленото мѣсто за вулца разполовяваме съ една спомагателна линия която ще носи № 2. На единъ сантиметъръ къмъ външната страна отчертаваме (фиг. 1) успоредна права на линия № 2, която линия ще носи № 3. Парчето ламарина отъ което ще огъваме олука минусъ мѣстото оставено за вулца знаемъ каква ширина ще ни даде при отвора на олука, въпросната ширина на олука преставлява и диаметъра на половината трѣба и на дълбочина олука ще бжде по дълбокъ отъ половина диаметъръ. Отвора на олука вземаме за диаметъръ, съ него диаметъръ търсимъ каква обиколка ще ни даде ако преставимъ, цѣла трѣба, получената дължина дѣлимъ на половина защото олука представлява половинъ трѣба, получената дължина на полукръга изваждаме отъ парчето ламарина минусъ разстоянието на по-

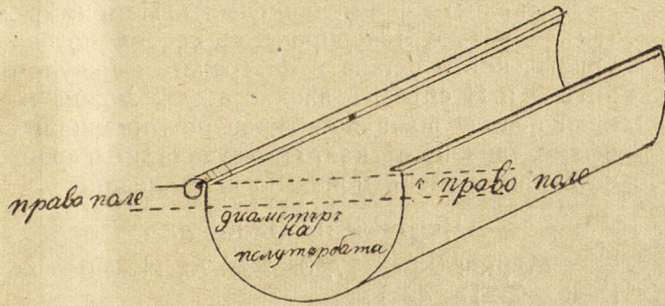
лето оставено за вулца. Следъ като си извадимъ разстоянието за полутрѣбата и разстоянието за вулца останалото разстояние раздѣля-



Фиг. 1

ме на половина; тези две полета ще носятъ името право поле (гледай чертежа фиг. 1) едното право поле си начертаваме до линията № 1, следъ това обиколката на полутрѣбата и следъ това второто право поле. Следъ като си направимъ сметка, че като намеримъ търсената крива линия да разполови парчето, спускаме си една права линия № 4; тамъ където се пресече съ линия № 3 бележимъ си единъ кръгъ (гл. ф. 1) съ пергела, като за основенъ диаметъръ служи дебелината на вулца. Следъ това вземаме втори центъръ тамъ където се пресича перпендикулярната линия № 4 съ линия № 1; тамъ си бележимъ съ същия отворъ на пергела единъ полукръгъ. На линията № 4 прекарваме една успоредна линия толкова отдалечена, колкото е по практично да се отчертай по напредъ следъ това да се чертае мрежата на вулца. Тази линия носи № 5.

Отъ линия № 5 си очертаваме успоредна линия, която ще носи № 6 и е отдалечена толкова колкото е отвора на олука. Съ същия отворъ, на пергела си изчисляваме по принципа на колѣно отъ трѣба съ какъвъ диаме



ФИГУРА 2

Фиг. 2

търъ трѣбва да опишемъ двата полукръга. Следъ като намеримъ вече по-извесния начинъ съ какъвъ диаметръ да си опишемъ двата

полукръга продължаваме да си работимъ като си очертаваме единия полукръгъ допиращъ се до линия № 0 и почваъ точката и дето се пресича линия № 0 и линия № 5 и втория полукръгъ, си очертаваме допиращъ се до линия № 0, и почва отъ тамъ където се пресича линия № 0, съ линия № 6. Двата полукръга съединяваме съ права допирателна и желания шаблонъ е готовъ (гледай чертежа къмъ фиг. № 2.) Тъй получената крива линия разполюва ламарината като прави едното парче ламарина за шаблонъ на външно кюше, а другата за вътрешно. Това обяснение не е толкова изчерпателно но азъ мисля че е изlishно по широко, защото вѣрвамъ че всеки ще си го дообесни щомъ има желание да работи. Щомъ вникне добре въ чертежа и всичко ще му стане ясно. Чертежитъ не сж подъ мащабъ, те сж само една скица за да улеснятъ възприемането на начина.

Следва

Д. Еневъ

Модеренъ дамски жакетъ

Има много начини на кроене, както въ мъжкото кройчество, така и въ дамското, обаче най-сигурно е да кроимъ по директивнитѣ системи, които могатъ по-добре да ни покажатъ какво е тѣлото и посредствомъ тѣзи мѣрки да получимъ правилно разполождние на гърба спрѣмо предницата.

Вземането на мѣрkitѣ въ дамското кройчество сж едни и сжщи, както при мъжкото и по сжщия начинъ се снематъ отъ клиента, като при дамското изхвърляме мѣрката В—D, а вмѣсто нея вземаме мѣрката D—J—продължението на тѣлото отъ подмишницата до хълбука.

Мѣрки; В—А=40, В—R=78, О—С=17, О—L=76, N—O=46, E—A=36, P—P=50, В D—J 50, D—J=19 см.

Начертаваме си правиятъ жгълъ X.

X—V= Съ мѣрката N—O+2 см.=48 см.

V—Z= Точката Z се намира по средата между X и V.

Z—G Съ $\frac{1}{3}$ отъ разстоянието V—Z+ $1\frac{1}{2}$ см.

Отъ точkitѣ V и Z си пускаме линий надолу.

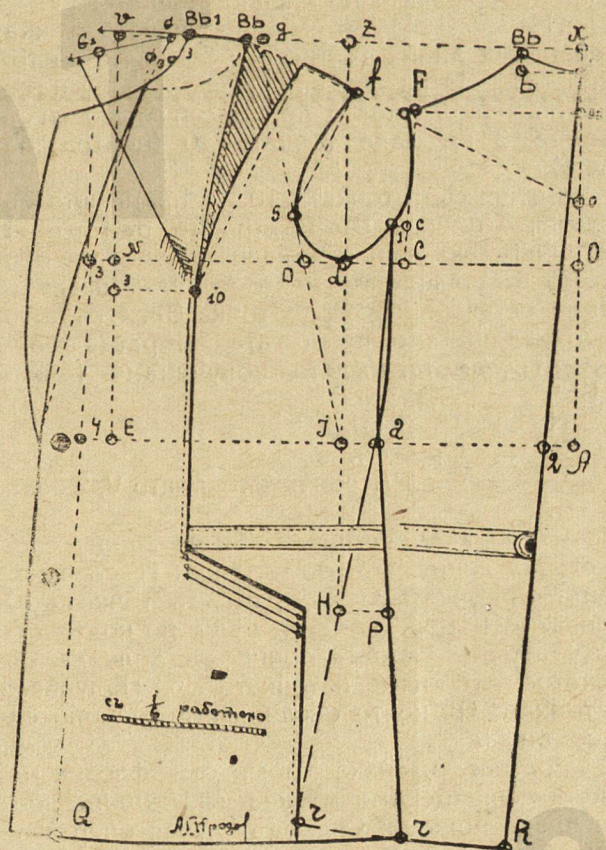
G—J= При точката G изваждаме нагоре $\frac{1}{7}$ часть отъ мѣрката N—O, което число ще дадемъ за ширина на енseto въ гърба, и надолу по права линия, да се пресече съ линията Z—нанасяме мѣрката B—D—J=50 см. Получаваме точката J.

J—d= Съ мѣрката D—J безъ 1 см. = 18 см.

Прекарваме си преки линий въ лѣво и дѣсно, презъ точkitѣ J и d. които ни даватъ точkitѣ: N, E, A и O. (Гл. фиг. 3)

A—B= Съ мѣрката B—A=40 см. Потози начинъ можемъ да си опредѣлимъ каква

стойка заема тѣлото на нашата клиентка и дали гърба или предницата ще остане по-дълга или по-къса.



фиг. 3

O—O= Съ $\frac{1}{3}$ часть отъ разстоянието B, O.

$B-OO =$ Съ $\frac{1}{3}$ часть отъ разстоянието B, O безъ $2\frac{1}{2}$ см.

Отъ полученитѣ точки прекарваме линий въ лѣво.

$B-b =$ Съ $\frac{1}{7} N-O$.

$b-Bb =$ Съ $1\frac{1}{2}$ см., като общо правило,

$A-2 =$ Съ 2 см. " " "

Очертаваме си енseto въ гърба и средния му шевъ.

$B-R =$ Съ мѣрката $B-R=78$ см.

$OO-F =$ Съ мѣрката $O-C=17$ см.

$1-C =$ Съ " " "

$C-c =$ Съ 3 см.

$c-1 =$ Съ 1 см., което не е точно. Можемъ да оставимъ гърба по-тесенъ за с-ка на на предницата и обратно.

$2-a =$ Съ $1\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $E-A$ безъ 3 см.

$J-H =$ Съ $\frac{1}{3}$ отъ мѣрката $N-O$.

$H-P =$ Съ 5 см. които общо правило за обикновена ширина на жакета въ седалището. Очертаваме си страничнитѣ шевове на гърба и предницата, както е показано въ чертежа. Очертаваме си рамото и гавадурата въ гърба, като рамото се разширява отъ F съ 1 см.

$G-Bb =$ Съ $1\frac{1}{2}$ см. Съединяваме точката Bb съ o въ гърба.

$Bb-f =$ Съ рамото въ гърба.

$D-5 =$ Съ 5 см. Очертаваме си гавадурата въ предницата, както е показано.

Ако срѣзваме сесонъ въ рамото на предницата постъпваме по следния начинъ;

$N-3 =$ Съ 3 см. Отъ получената точка прекарваме линия въ дѣсно, раздѣляме разстоянието $N-D$ на две равни части — пускаме линийка надолу, която при пресичането си съ линийта 3 ни дава точката 10 (центра на бюста).

Съ центъръ точката 10 си пренасяме съ пергела, а точката Bb . Раздѣляме рамото на две. Очертаваме края на задната половина отъ рамото въ предницата, както е показано. Предницата остава при самата точка Bb . Отъ тамъ въ лѣво нанасяме, по джгата, втората половина отъ рамото, кждето получинаме точката Bb^1 .

$N-3 =$ Съ 3 см.

$E-4 =$ Съ 4 см.

$V-G =$ Съ $1\frac{1}{3}$ отъ разстоянието V, Z безъ $2\frac{1}{2}$ см.

Съединяваме точкитѣ 3 и 4 съ права спомагателна линия, а точката 3 при N съ леко извита съ точката G . Съ центъръ точката 10 пренасяме и точката G въ лѣво, по която джга измѣстваме същата точка съ толкова, съ колкото измѣстиме и точката Bb . Получаваме точката G^1 , която съединяваме наново съ съ 3 при N .

Вратната извивка зависи отъ фасона на жакета дали ще има мжжка яка, шаль яка, или права широка. Споредъ случая очертаваме и енseto въ предницата.

$G-Q =$ Съ разстоянието $X-R$ въ гърба. Ако жакета е еднореденъ за капакъ ще дадемъ 5 см., ако ли е двуреденъ и то зависи

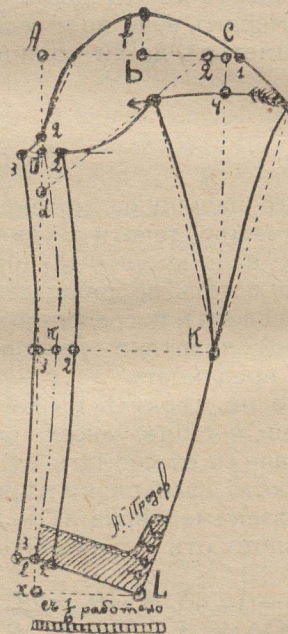
какъ ще се закопчава — тогава дадемъ отъ 8 см. нагоре. Пречупката на фасони остава също 3 см.

По този начинъ се крои какъвто и да е дамски жакетъ, както следъ начертаването му до това положение, можемъ да го моделираме въ каквато форма пожелаемъ. Напримѣръ: тукъ жакета е моделиранъ съ сесонъ до жобоветѣ, които оставатъ по средата между точкитѣ J и H срѣзанъ джоба, а отъ задния му край надолу до долния край на предницитѣ имаме една купта, която може да стане и срещната или, както е показано само назадъ.

Чертане на ржкава.

Мѣрки: $O-c=17, O-L=76, N-O=46$
 $D-F-C-D=42$ см.

Мѣрката $D-F-C-D$ се намира по същия начинъ, както и при мжжкото като взематъ $N-O$ безъ 4 см. (гл. фиг. 4)



фиг. 4

Чертане.

Начертavamo си жгълтътъ A .

$A-1 =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ $D-F-C-D$.

$b =$ Точката b се намира по средата на разстоянието $A-1$.

$A-V =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ разстоянието $A-b$ безъ 2 см.

$1-2 =$ Съ $\frac{1}{3}$ отъ разстоянието $1-b$.

$C =$ Точката C се намира по средата между $1-2$.

$A-2 =$ Съ разстоянието $b-C$.

$2-D =$ Съ $1\frac{1}{2}$ см. надолу отъ точката 2

$A-d =$ Съ разстоянието $A-C$ безъ 3 см.

$b-f =$ Съ $\frac{1}{3}$ отъ разстоянието $A-2$ при $D+1$ см.

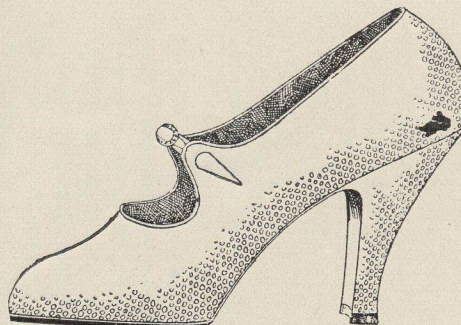
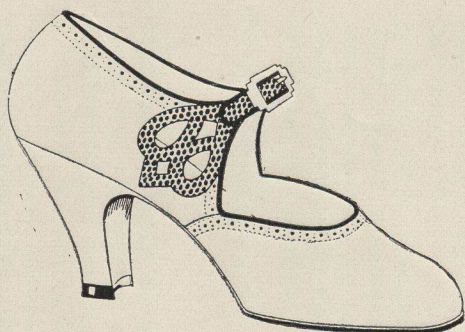
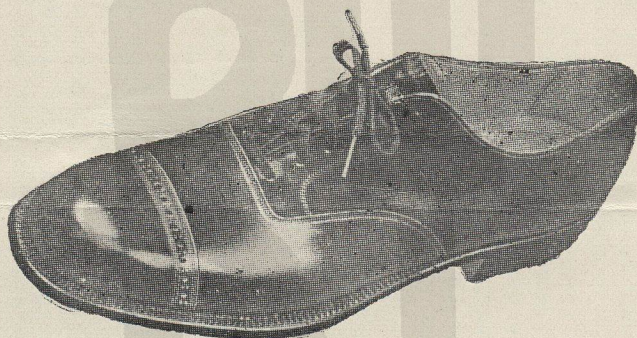
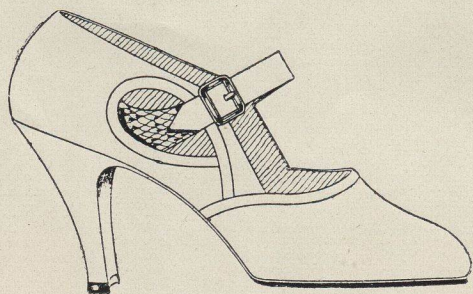
Съединяваме точката d съ 2 при C .

$2-5 =$ Съ разстоянието 2 при C, b .

$A-x =$ Съ мѣрката OL безъ $O-C$.

$x-l =$ Съ разстоянието 1 при $C-2$.

МОДЕЛИ ЗА ДАМСКИ И МЪЖЖКИ ОБУВКИ

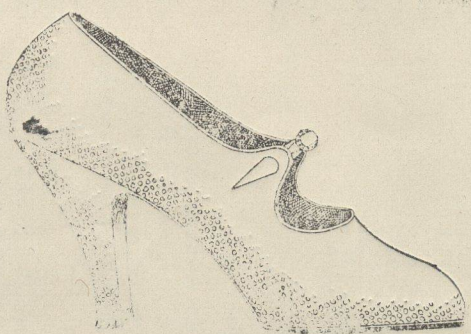
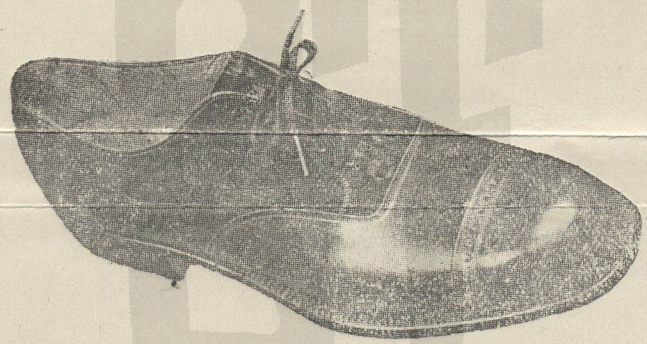
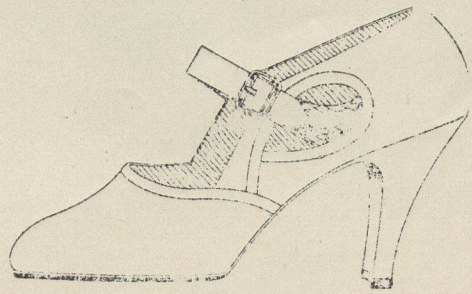
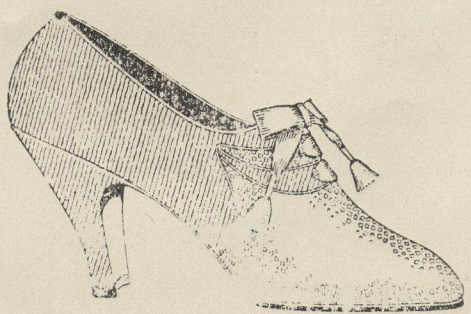


БЕЗПЛАТНО ПРИЛОЖЕНИЕ № 7

сп. „ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“ Год. VI.

Год. абонаментъ 120 лв. Плъвень.

МОДЕЛИ ЗА ЖЕНСКИ И МУЖСКИ ОБУВА



УМЕНИЦИ ИЛИСТРАТОРИ
УМЕНИЦИ ИЛИСТРАТОРИ
УМЕНИЦИ ИЛИСТРАТОРИ

к — Точката к се намира по средата на разстоянието 2 при D, I. Прекарваме си преки линии въ дѣсно отъ точкитѣ к и х. Пускаме линия надолу отъ С, която при пресичането си съ линията к ни дава точката К. Съ центъръ точката К си пренасяме точката 5 въ дѣсно. Измѣрваме колко см. имаме, по джгата, отъ точката 5 до линията С, сжщото това разстояние го нанасяме отъ линията С въ дѣсно за ширина на горния ржавъ. Получаваме точката б.

К—2= Съ 2 см. за наклоняване предния край на ржава. Получената точка съединяваме съ спомагателна линия съ точкитѣ; 2 надъ D и точката I. Отъ така получената среда разширяваме горния ржавъ съ по 3 см., а стесняваме долния съ по 2 см. Очертаваме

си горния край на горния ржавъ, като почнемъ отъ точката б минемъ презъ 1, презъ f, презъ V, отъ V надоду поемаме правата спомагателна и достигаемъ до 2 надъ D, отъ тамъ съ извита надолу линия достигнемъ до точката 3. Външния край на горния ржавъ очертаваме съ леко извита линия навътре отъ точката б и достигнемъ до точката К, отъ която надолу отидемъ съ права линия до точката L.

$1-L = \text{Съ } \frac{1}{4} N - O + 2 \text{ см.}$

Горния край на долния ржавъ остава точката 5 съ извита навънъ линия се присъединява съ горния въ лаката, отъ тамъ надолу двата ржава вървятъ заедно.

Горния край на долния ржавъ се чертае съ извита надолу линия отъ точката 5 до точката 2 отпредъ.

Д. Г. Продановъ

Отлагане на металитѣ.

Едно отъ първитѣ условия при отлагането на металитѣ трѣбва да бѣди такова, щото отлагания металъ трѣбва съ най-голяма сила да прилепва къмъ покривната повърхность. Сжществуватъ много хипотези и сж правени доста опити и наблюдения върху взаимното съединяване на два метала при електролитичнитѣ процеси, обаче еднообразни мнения по тоя въпросъ не съществуватъ. Образоването на сплави въ студено състояние е явление характерно при електролитичното отлагане за нѣкои метали, но имаме случай за метали, които не образуватъ сплави, обаче се спояватъ единъ съ другъ съ сила, която превишава сцеплението на елементитѣ, които образуватъ сплавъта.

Метали, които сж склонени да даватъ въ извѣстни предели твърди разтвори, като на примеръ: медь—злато, медь—никель, медь—цинкъ, сребро—злато, злато—олово, повечето отъ сплавитѣ на живака, желѣзо—никель, платина—медь, платина—цинкъ, даватъ най-голямо сцепление при електролитичното напластяване.

Образуване на сплави отъ медь—цинкъ и олово—злато, особено е характерно, тъй като оловнитѣ и цинковитѣ пластини, покрити всѣкога съ съотвѣтенъ металъ, постепенно бледнеятъ, следъ което възстановяватъ първоначалния си цвѣтъ. Цинкътъ и златото дифундиратъ въ дълбочината въ основния металъ. Останалитѣ метали, ако тѣ дори да не даватъ сплави, обаче сж склонени да даватъ плътно прилепнали отложения съ голѣма сила на спояване. Напр. цинка напластенъ върху желѣзото изъ слабо кисели разтвори, се прилепва двойно по-силно, отколкото при огненото поцинковане. Медьта превъзходно се споява съ желѣзото въ основни разтвори. Колкото по-чистъ е отлагания металъ и тоя върху който се напластява, толкова по-голямо спояване трѣбва да се очаква. По тая причина желѣзото поради разтварянето му въ кисели бани, отдѣлващия водородъ не дава

плътно допиране съ повечето отъ металитѣ, които се отлагатъ върху него. Изобщо основнитѣ разтвори, а главно разтворитѣ на комплекснитѣ соли, които даватъ по-чисти отложения, а сжщо тия имащи голѣма молекулярна плътность на тока сж склонни да даватъ най-голямо спояване сравнително съ проститѣ соли отъ сжщитѣ метали. Изобщо посребряването, позлатяването, помедяване помесинчаване и нѣкои др. електролитични процеси са извършватъ съ комплексни соли, само при никелирането и постоманяването се употребяватъ бани отъ прости соли.

Отъ голѣмо значение е състоянието на покриваемата повърхность. Отложението на никела, безъ да се гледа на склонността му да дава сплавъ съ желѣзото, лошо прилепва къмъ полираната стомана. Върху силата на спояването спомага високта плътность на тока или по-вѣрно е отношението на силата на тока къмъ количеството на присъстващитѣ у катода йони на метала т. е. молекулярната или катеоната плътность на тока. Колкото е по-високо това състояние, толкова е по-гарантиранъ успѣха.

Отъ голѣмо практическо значение е добратата спойка, която даватъ комплекснитѣ разтвори, дребнозърнестото строение на отложението, което покрива равномерно цѣлата повърхность на катода сжщо и бавността на отлагането, сравнително съ отложение получено отъ прости соли.

Нѣкои автори като че ли допускатъ предположението, че колкото е по-голяма силата на тока на отлагания катеонъ, толкова е посиленъ удара му върху повърхностьта на катода, който докарва благоприятно спояване. Освенъ това повишената плътность на тока при покриването винаги е полезна, като средство за запазване отъ разтваряне и окисляване катодната повърхность. Така напр. при покриване въ оцетнокисели никелови бани, се изисква 1.5 в. и 0.25 см. на 1 кв. дм., а на прак-

На предницата чрезъ острата талия на страничния шевъ се подчертава дължината. На практика дължината се скъсява чрезъ изглаждане съ ютия. Но не всички платове се поддават на дресура, и повечето при носене идватъ въ първоначалното си положение. Затова дължината въ страничния шевъ може да се скъси по другъ начинъ. За тая цѣль на предницата отъ P до джоба трѣбва да се разрѣже и при N_1 да се направи гънка, която отива остро къмъ разрѣза. Чрезъ тая гънка страничния шевъ се скъсява и удължаването, което се показва при тия фигури тукъ не се показва. Вследствие на това се получава от-

воръ, точката P_1 се отдалечава отъ P и L_1 отива при L_3 . При съшиването точка L_3 отива въ първоначалното си мѣсто. L_2 . И страничния шевъ на предницата за да нѣма форма клошъ въ хълбока, трѣбва при точка 7 страничния шевъ да влѣзе малко навътре и точка 7 да отиде въ точка 7₁, като за изравняване изгубеното отъ дължината чрезъ гънката се наддаде надолу. За да се получи въ седалището истинската широчина, трѣбва за контролъ да се установятъ още 5 — 6 см., които се нареждатъ отъ желанието на клиента сащото да бѣде тамъ по-тѣсно или по-широко. (Schn. „Z — ng.“) Пр. Д. Сл.

Практически бележки по сапунарство

(Продължение отъ бр. 4—5)

Къмъ така приготвения разтворъ се прибавятъ и нѣколко капки фенолъ-фталеинъ, и следъ това се прави опредѣлянето на киселинното число чрезъ оптриране съ полу-нормаленъ разтворъ отъ калиева основа, който постепенно се влива съ помощта на една бюрета въ разтворената мазнина до тогава, до като разтвора започне да се багри на слабо червено.

Числото на влетитѣ кубически сантиметри полуноормална основа, ще ни послужатъ да опредѣлимъ количеството на свободнитѣ мастни киселини и то по следния начинъ, който по лесно ще се схване отъ следния примеръ:

Взета мостра = 4.7568 гр.

Алкохоленъ полуноормаленъ разтворъ отъ основа = 30.7 куб. см.

Знаемъ че 1 с³ отъ алкохолния полуноормаленъ разтворъ или основа съдържа = 0.028 гр. основа.

то 30.7 куб. см. \times 0.028 гр. = 0.8596 гр. КОН.

Значи за неутрализирането на 1 гр. мазнина е нужно $\frac{0.8596}{4.7658} = 0.1804$ милиграма основа.

Отъ тукъ споредъ дефиницията, киселинното число на мазнината, която имаме да изследваме е равно на 180.4.

2. Опредѣляне числото на сапунификацията. Числото на сапунификацията показва въ милиграми количеството на основа необходимо за пълното осапуняване на 1 гр. отъ дадена мазнина.

Опредѣлянето на това число става по следния начинъ:

Взематъ се около 3 — 4 гр. отъ мазнината, която имаме да изследваме и я поставяме въ стъкленъ балонъ съ вмѣстимост около 100 куб. см. и вливаме около 25 куб. см. чистъ неутраленъ спиртъ. Неутрализираме свободнитѣ мастни киселини, както показахме по-горе при опредѣлянето на киселинното число и следъ това прибавяме около 12 куб.

см. полуноормаленъ алкохоленъ разтворъ отъ натриева основа за всѣки грамъ отъ мазнината за анализиране. Това сторено балона се снабдява съ обратенъ хладилникъ и се загрѣва на водна баня. Загрѣването трае отъ $\frac{3}{4}$ до 1 часъ.

Къмъ така осапунената мазнина въ балона се поставятъ, нѣколко капки отъ фенолъ-фталеинъ и се започва неутрализирането на излишека отъ новата съ $\frac{1}{2}$ нормална солна киселина. Това сторено, числото на осапуняването (сапунификацията) се пресмѣта, като се базираме на взетото количество мазнина за анализъ и употребенитѣ за неутрализирането на излишека основа куб.см. киселина.

Всичкото ще стане ясно отъ следния примеръ:

Мазнина за изследване имаме 3.479 гр. Употребени имаме 43 куб. см. основа полуноормална.

Употрѣбена полу-нормална солна киселина за неутрализиране на излишека основата 18.9 куб. см.

Като извадимъ количеството на употребената за неутрализиране с. киселина отъ количеството на влѣтатата основа, то получаваме количеството на основа употребена за осапуняването на мазнината.

Значи въ случая имаме употребена за осапуняването на изследваемата мазнина:

43 натриева основа $\frac{N}{2}$

—
18.9 солна киселина $\frac{N}{2}$

24.1 куб. см. Н. основа $\frac{N}{2}$

1 куб. см. Н. основа $\frac{N}{2} = 0.028$ К. основа

24.1 куб. см. Н. основа $\frac{N}{2} = 0.6748$ К. основа

Отъ тукъ за осапуняването на 3.4790 гр. мазнина, нужно е 0.6748 гр. К. основа Следователно за 1 гр. мазнина ще трѣбватъ 0.1939 К. основа, което на дава числото 193.9 м. гр. К. основа и което представлява търсеното чис-

ло на осапуняването за изследваемата мазнина.

Забелжка. Когато се касае да се опредѣли киселинното число или това на сапунификацията на обогрена мазнина, то въ такъвъ случай увеличаваме числото на разтворителя (спирта) и тогава правимъ изследването, както е показано по горе.

3. Опредѣляне на етерното число. Етерното число ни показва количеството въ милиграми на К. основа, необходимо за осапуняването на неутралнитѣ мазнини, които се съдържатъ въ 1 гр. отъ дадена мазнина.

За опредѣлянето му необходимо е да знаемъ, числото на осапуняването и киселинното число.

Примеръ: Числото на осапуняването на третираната мазнина е 183·8.

Киселинното число е 172·3. Да измѣримъ етерното число достатъчно е да извадимъ отъ

$$\begin{array}{r} 183\cdot8 \\ - 172\cdot3 \\ \hline \end{array}$$

11·5 Това е даденото число.

Съ даденитѣ до тука аналитични упътвания, мислимъ, че читателя добива ясна представа за начинитѣ чрезъ, които той ще може да се слобие съ необходимитѣ за осапуняването на дадени мазнини, сведения.

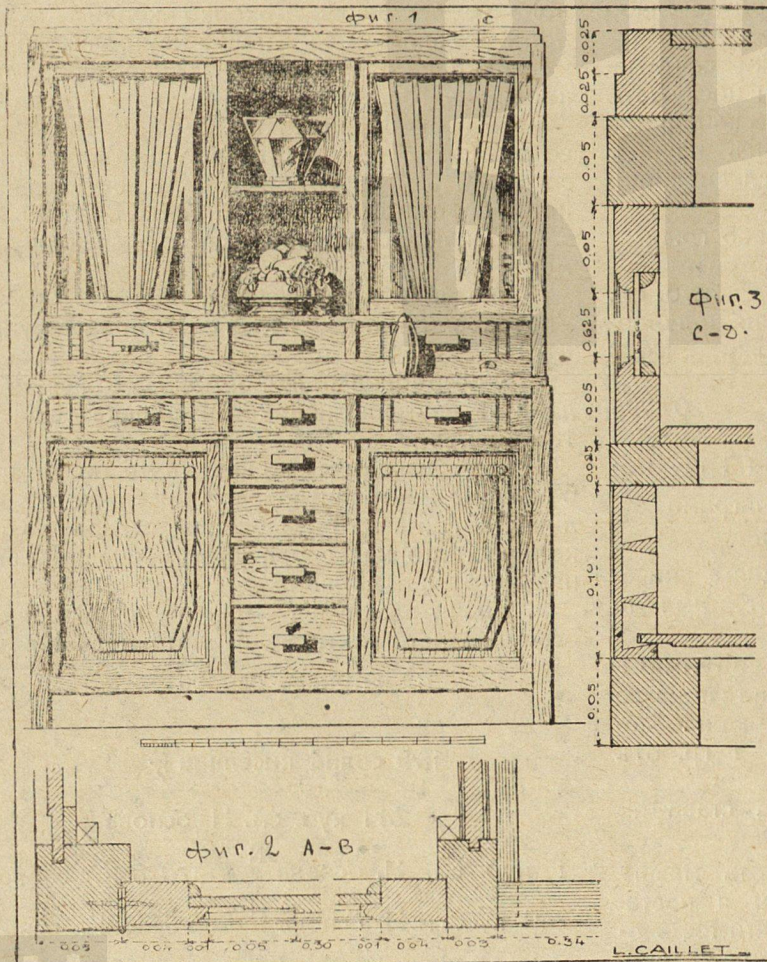
За да минемъ сега отъ теорията къмъ практичната страна на въпроса, то ще изложимъ въ подробности, характернитѣ случай, които се явяватъ за разрешение въ сапунарството, като разработимъ по-отдѣлно всѣки отъ тѣхъ.

1. *Пресмѣтане на свободнитѣ киселини, неутрални мазнини и осапуняващи се материяли съдържими въ дадена мазнина, базирайки се върху средното и киселинното число.*

При всичко че даденитѣ по-горе данни сж достататъчни за да може фабриката на сапунъ, да пресмѣтне необходимото количество алкалии, нужни за осапуняването на дадена мазнина.

Инж. Г. Каравановъ

Модеренъ обикновенъ бюфетъ



Конструкция

Такъвъ стилъ бюфетъ може да се постави въ всички трапезарий за хранене. Прави се отъ джбъ, съ размѣри: долна часть 1·5 м. дълга, 1 м вис. и 55 см. дълбока. Горната часть има 1 м. височина и 40 см. дълбочина. На дадения моделъ се виждатъ отдоли 3 чекмеджета. Тамъ е даденъ и напреченъ разрѣзъ АВ (фиг. 2), надлъженъ СД (фиг. 3) и общъ изгледъ на бюфета (фиг. 1). Самия бюфетъ излиза много ефтенъ, и е извънредно много въведенъ особено въ Франция.

Спояване на чугунъ съ желѣзо

Много често се поставя въпроса дали е възможно спояване чугунъ съ желѣзо, т. е. дали е възможно свързването на късъ стомана съ късъ желѣзо. Отговора на този въпросъ е положителенъ.

Работнитѣ парчета се поставятъ както обикновенно, наклонени, следъ това тѣ се намазватъ, както отпредъ така и отзадъ съ специална паста за чугунъ, отъ топена стомана и желѣзо. Свързващата тель се сжщо така намазва съ пастата.

Тельтъ бива обикновенъ чугуненъ тель, съдържащъ голѣмо количество вжглородъ и силиций.

Тогава се споява безъ прекъсване отъ едния до другия край.

Шевътъ става плътенъ и безъ шупли.

Той притежава твърдостта на чугунъ, защото едната му страна е отъ чугунъ, другата отъ желѣзо и никоя конструкция не е по-здрава отъ тая спойка, защото и въ най-слабото си мѣсто тя е отъ чугунъ.

Тоя начинъ на работа се практикува при нѣкои поправки, особено, когато счупената частъ на нѣкой чугуненъ предметъ е зигубена. Тогава тя бива замѣстена съ желѣзно парче, напр. късъ на нѣкой кракъ отъ лагеръ,

спица на ремъчно колело или частъ отъ нѣкоя чугунена тржба.

Но и въ фабрикацията на нови уреди тоя начинъ е доста рентабиленъ. Въмѣсто да се изливатъ доста сложни чугунени части, може едната частъ да се излѣе отъ чугунъ и да се спои съ друга желѣзна частъ, напр. една цилиндрова главина да се спои съ тржба и да се образува единъ машиненъ цилиндъръ. Могатъ да се дадатъ и други примери. Инженеръ-конструктора може да намѣри много и разнообразни приложения.

Тая работа може да бжде извършена и чрезъ електрическо запояване, при употребата на желѣзни електроди, при което чугуненитѣ части се предварително загрѣватъ за да се избѣгнатъ опасни напрѣжжения.

Автогенното спояване се предпочита, когато се желае плътна спойка или такава, която трѣбва да устоява на вжтрешенъ натискъ.

При спояване на чугунъ съ стомана имаме разноредно спояване и въ сжщото време твърда спойка. Тя притежава, по отношение на твърдостъ и плътностъ предимства на автогенна спойка и се предпочита въ много случаи.

Пр. Д. Сл.

Д-ръ г. П. Мартелъ.

Ново метално дърво.

Недавна техническия свѣтъ биде изненаданъ отъ новината на Кайзеръ-Вилхелмъ Институтъ за изслѣдване на желѣзото, че следъ дългогодишни проучвания и опити е приготвено едно метално дърво отъ огромно значение за техниката и стопанския животъ. Мисълта да се метализира дървото не е ново, и въ миналото сж били предприемани многобройни опити въ това направление безъ да е полученъ нѣкакъвъ задоволителенъ резултатъ. Проблемата за метализиране на дървото се е развивала въ нѣколко направления. Още отъ отдавна сж познати начини за покриване на дървото съ металъ. Тукъ може да се спомене за рамкитѣ, които сж позлатявани още отдавна. И бронзирането на дървенитѣ предмети представлява единъ видъ метализиране. И по начина на *Schoop* съ прѣскане може да се покрие дървото съ метална покривка доста сполучливо. Но Кайзеръ-Вилхелмъ институтъ е изслѣдвалъ задачата малко по другъ начинъ. Разликата при разрѣшението на тая проблема въ случай се състои въ това, че при последния случай не се касае само за метализация на повърхнината на дървото, но за метализиране на цѣлата дървена маса.

Много естествено е, че при метализация на цѣлата дървена маса трѣбва да се преодолее много по-голѣми мъчногии, отколкото когато се касае само за едно просто повърхностно метализиране на дървото. Първа-

та задача въ случая е била чрезъ вкарване на металъ въ тжканята на дървото, то да придобие нови механически свойства. Най-първо се опитаха да получатъ една съединителна тжканъ отъ металъ и дървесинни влакна, която да притежава свойството и на дветѣ вещества. Понататъкъ се потърси начинъ да може цѣлата дървесинна маса да се проникне отъ металъ. Сполучиха да запълнятъ съ металъ не само междумолекуларнитѣ пространства и тржбната система, но и праздчинитѣ на самитѣ дървесинни клетки, като се сполучи да се отворятъ полупроницаемитѣ преградки, които свързватъ съ микроскопични пори отдѣлнитѣ клетки. Но годишнитѣ прѣстени и смѣнитѣ на клеткитѣ останаха свободни отъ металъ, така че се получи едно извънредно декоративно метално дърво. Безъ да се спираме на първоначалнитѣ опити, ще споменемъ, че напоследъкъ може за нѣколко само минути да се просмучи равномерно отъ металъ дървенъ кжсъ съ размѣри $40 \times 6 \times 3$ см. и да се получи метално дърво съ тегло равно на половината отъ теглото на съответния металъ. Що се касае за метализиране на по-голѣми кжсове дърво, ще споменемъ, че това зависи изключително отъ наличната апаратура.

Новия начинъ е така усъвършенствуванъ, че може по желание дървото да се метализира до извѣстна степенъ. Така, че метализи-

рането може напълно да се регулира. И употребата на метализираното дърво е напълно въ зависимость от степента на метализацията. Изследванията за приложенията на метализираното дърво днес се правят доста усилено. Факт е, че металното дърво, благодарение на своята красота и декоративен характер ще бъде един търсен материал за мебелната индустрия. Ще се употребява за вътрешната архитектура и въ скулпурата. Металното дърво дава за околото един напълно метален изглед, на който жилищата на дървото предават красивия декоративен изглед. Едно ново предимство на метализираното дърво е и това, че то става много по-малко гориво; по този начин до голъма степен се премахва това неприятно свойство на дървото. Тръбва да се забележи, че то запазва положителните качества на обикновенното дърво: то може лесно да се рѣже, рендосва, кове, пробива, лепи. Независимо от това, че то съ успѣх ще може да се употребява за постройката на мобили и за жилища, но то поради добрите си акустически свойства ще намѣри употреба при направата на пиана, грамофони високоговорители. За тая цѣль при метализирането ще се предпочитат такива метали, които имат познати акустически свойства. Въ случая тук трѣбва да споменемъ калая и оловото. Новото дърво ще бъде извикано да играе сжцо тъй важна роля като материалъ рѣонтгеноскопски екрани. Метала въ случая ще бъде оловото. Отъ метализирано съ олово дърво ще трѣбва да се направятъ помѣщенията за рѣонтгенография, тѣхните врати, рамки на прозорци, шкафове, подове, маси, столове и др. ако искаме да се запазимъ, отъ тежки заболявания. И въ радиологията новото дърво обещава добри технически възможности. Съ помощта на метализирано дърво ще могат да се създадатъ преградни стѣни за радиевите лъчи при което за радиевите препарати ще трѣбва да се направятъ кутии отъ

повърхностно метализирано дърво.

Друго приложение метализираното дърво може да намѣри като лагерно дърво, за която цѣль сж употребявани твърди, въ повечето случаи чуждестранни дървета. Отъ метализираното дърво ще могат да се правятъ лагери, които не ще иматъ нужда отъ смазка, а сжцо и лагери на точни апарати. Метализираното дърво ще бъде удобно сжцо тъй и за валцовите лагери. При техническите преимушества на новото дърво трѣбва да се упомене и неговото голъмо съпротивление по отношение на налѣгане, благодарение на което неговата употреба се въ значителна степен разширява. Какъвъ голъмъ превратъ въ техниката ще направи това съчетание на дърво съ металъ още не може да се каже. Начина на преработката, поради своята простота нѣма да бъде никакъ скъпъ и затова за това ново откритие се отваря широкъ просторъ за дѣйствието. Въ всеки случай техниката индустрията и занаятите въ лицето на новото метализирано дърво придобиватъ едно ново вещество за работата съ много положителни качества. На първо мѣсто стои мебелната индустрия, столарството и стругарството.

Занаятите и индустрията отъ време на време биватъ изненадани отъ сензационни открития, въ които често пжти има голъма доза фантазии и заблуждения. Обаче въ случая, когато съобщението е дадено отъ единъ институтъ въ свѣтовно име и огроменъ авторитетъ не може да се мисли за заблуждение. Дървото е единъ естественъ продуктъ съ неприятни физични свойства: цѣни се, сжже, гори, а освенъ това не се подава лесно на химическа обработка. Новото откритие идва да корегира тия дефекти. То изпълня всички надежди, понеже посредствомъ него, техниката на дървото ще направи една значителна крачка напредъ. Бждащето ще покаже каквото може да бъде.

Пр. Д. Сл.

Алфредъ Ауеръ

Форми и ревери за 1930 год.

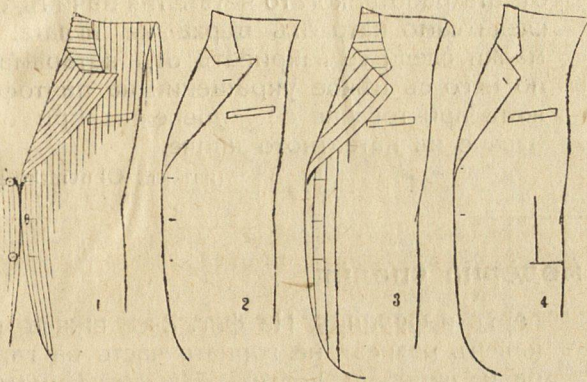
Отначало всѣка мода ни се струва прекалена и некрасива. Всѣка нова форма има, както своите привърженици, така и своите противници. Често новата мода ни се струва не тъй удобна, както досегашната, но това не е за дълго. И не следъ дълго ние сме принудени или само подражаваме на желанието и вкуса на клиента. Застоя или несъгласуването ни съ изискванията на модата означава връщане назадъ. Новъ животъ, новъ стилъ въ всичко — ето лозунга, ето парола на днешния човѣкъ, — това е модерния въртопъ, който всичко увлича съ себе си. Модата се нрави, се предпочита поради благородните линии, които тя дава и които се правятъ на околото. Може винаги да се установи, че това, което модата лансира, има благороденъ произходъ

въ своите характерни особености.

На модата може и да се окарикури, ако тя загуби мъжкия характеръ, който носи въ себе си, ако се оеднакви, ако загуби своята характерна и оригинална линия. И когато тя достигне до хора на които липсва вкусъ и умѣние, тя се компрометира чрезъ тѣхното невежество. И по този начинъ често могат да се примѣсятъ такива нѣща и крайности, които нѣматъ нищо общо съ новото. Модерното е красиво, когато носи своя чистъ стилъ. Бже ли, обаче, смѣсено, то прилича на пепелишка и дѣйствува отблъскващо и неприятно.

Модата се подчинява само на истинския майсторъ, а всички други и сж подчинени. И за всеки, който може да твори модата е

животворенъ източникъ за морални облаги. Модата е искусство, което съхранява и запазва своята особенностъ. Тя ни показва пътя, по който ние ще трѣбва да вървимъ тя ни сочи не само сегашното но и бъдещето. На фиг. 7.



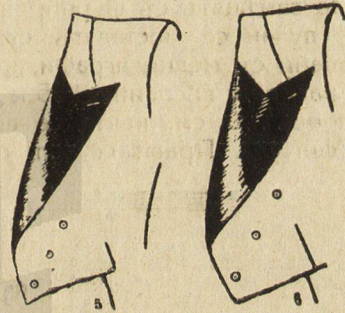
Фиг. 7

първитѣ четири скици даватъ формитѣ на ревера и на нѣкой особености на цѣлата линия. Фигура първа дава характера на елегантно еднородно сако, линията на което се съгласува добре съ браздитѣ на плата и дѣйствуватъ много хармонично. Особенното разположение на копчетата внася нѣщо ново, което не е несполучливо. Всички линии сж хармонично прокарани и една съ друга съгласувани. Твърде изправеното рамо дава леко падащъ ржжавъ. Яката е неутрална и дава предно мѣсто на острия реверъ. Това дѣйствува на ширината и дължината чрезъ изпълнението на външнитѣ линии, а сжщо тѣй добре и на вътрешнитѣ линии на предницата и на извивката което добре отговаря на формата на ржжава. Грждната частъ е пълна, талията маркирана, а въ хълбоцитѣ добре прилѣгаща. Джебчето на гърдитѣ е близо до ржжава, а долнитѣ странични джобове сж тѣй поставени, че всичко изглежда хармонично. И извивката на ржба подчертава приятното впечатление отъ цѣлата хармония на линийтѣ.

Втората скица не е толкова сполучлива.

Въ нея има нѣщо непокорно, неспокойно. Макаръ че всички линии сж добре съгласува, ни, мѣстото на извивката дава нѣщо тежко-нѣщо грубо. Рамото е право, ржжава прилѣга добре. За тая целъ се поставя вата при шева на ржжава. Тогава той ще пада право. Външната линия на острия реверъ не е тѣй силно извита на вънъ, както въ първия случай на вънъ, но показва една силна извивка навътре. Изобщо сако, закопчано на три копчета показва една приятна линия.

Третата фигура показва пакъ характера на първата, но има низкъ реверъ. Яка и ревери сж много хармонично дадени, външната линия на ревера е леко извита навънъ, вътрешната е съвършено права. Въ рамото е показано, че ржжава добре прилепва къмъ дрехата. Гърдитѣ иматъ силна дресура, талията маркирана, долу въ бедрата тесно залепено, както първото сако.



Фиг. 8

Фигура четвърта ни дава новъ стилъ и отразява една спокойна дѣловитостъ. Тукъ не се подчертава и не изпъква всѣка линия поотдѣлно, но може да се каже, че всичко е оформено, изравнено. Ако първитѣ три форми иматъ характерни особености, добре подчертани, въ последния случай тѣ сж обединени. Така горе високи рамена, безъ талия, долу стегнато. Единствената разлика е въ рамото и постановката на ржжава. На Фиг. 8 5 и 6 показватъ типични фракони ревери, които отговарятъ на съвременнитѣ форми.

Sch. Nöng

Новъ практиченъ начинъ за съединяване на каишкитѣ на пантофи при работата имъ.

Единъ много мъженъ въпросъ при изготвянето на пантофи съ катарамы е, какъ да се схванатъ каишкитѣ при изработването имъ, безъ да ги ковемъ на калѣпа съ гвоздеи съ което оставатъ дупки, или пъкъ да правимъ излишни шевове.

Ако зашиемъ каишкитѣ предварително, то при ваденето отъ калѣпа се често чупятъ, а по нѣкога сж и доста скъпи.

Но отъ скоро време е намѣренъ начинъ, който се прилага отъ много американски фабриканти на обувки. Състои се въ следното:

1. Катарамата се поставя когато обувка-

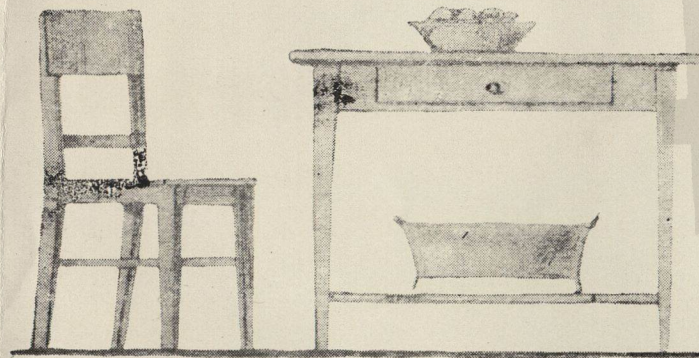
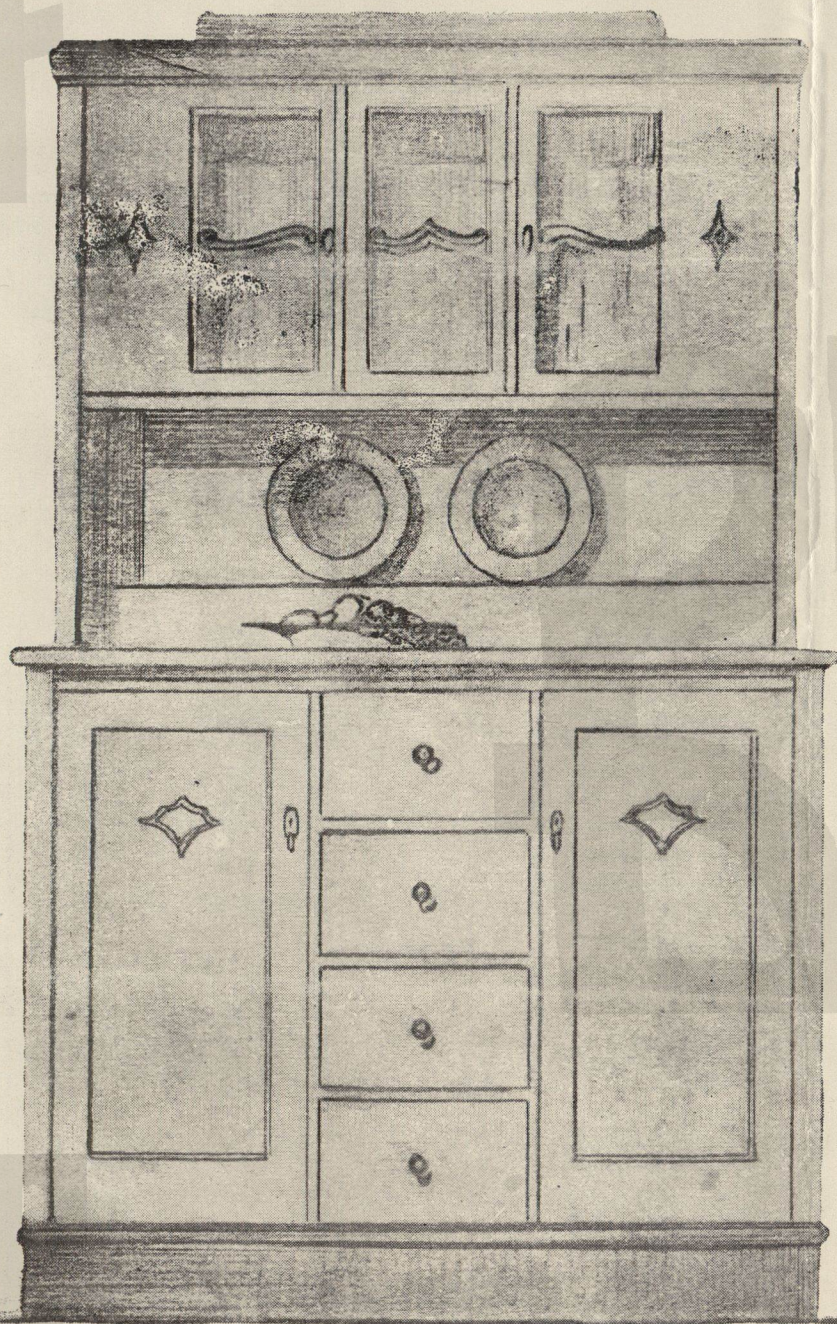
та е махната отъ калѣпа.

2. Лицето и каишката се съединява предъ набиване на калѣпа (или дветѣ каишки), при което не оставатъ никакви следи. Съединяването става съ особено копче.

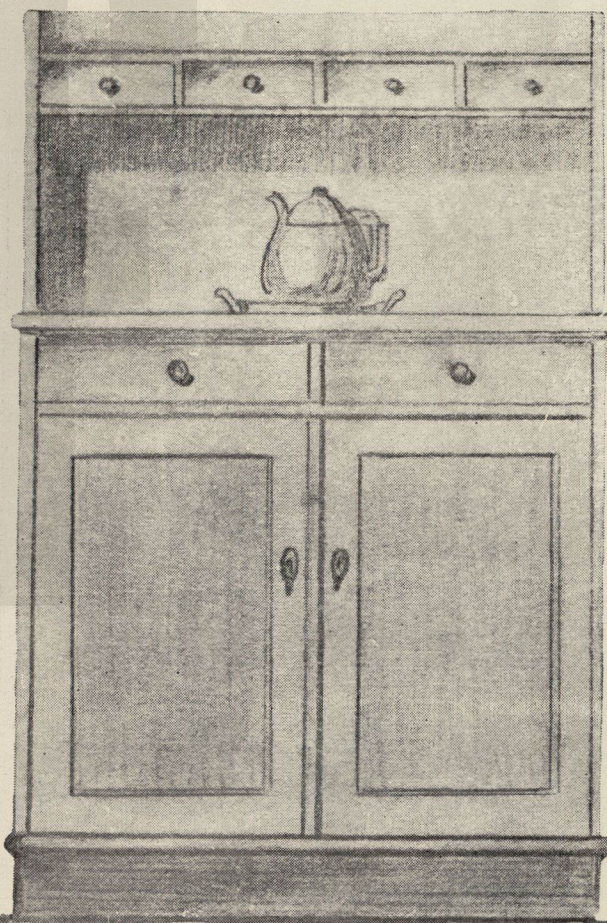
Острието ще се провере презъ тесна дупчица направена на лицето, тамъ гдѣто по после ще бжде поставена катарамата. Следъ това се прекарва и презъ втората каишка презъ дупчица за язичето на катарамата. Копчето се набиването на калѣпа и обработката.

3. Щомъ като обувката е готова съ кле-

Обикновена столова



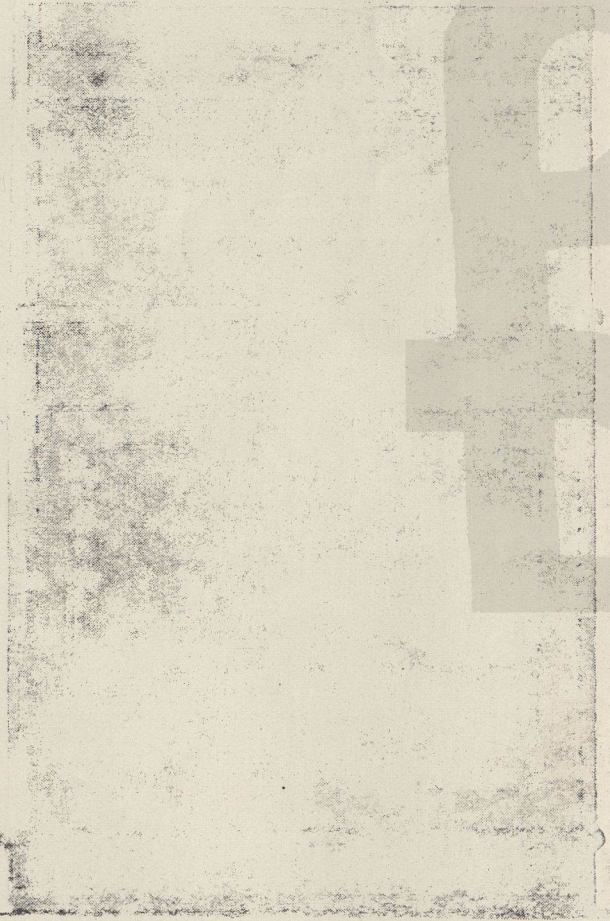
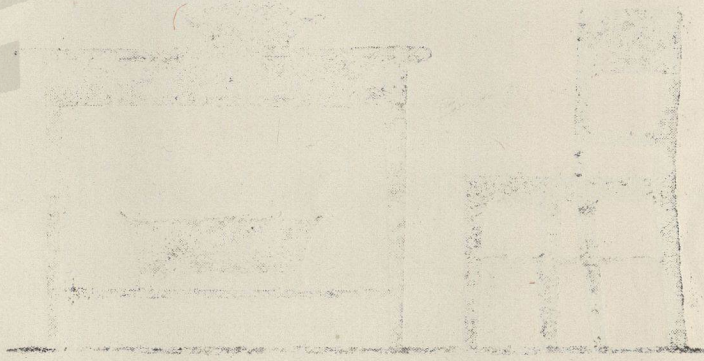
м. 1:20



БЕЗПЛАТНО ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

сп. „ЗАНЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“ Год. VI.

Год. абонаментъ 120 лв. Плзень.



ГОЛОС ПРАВДЫ
ОТДЕЛЕНИЕ ПЕЧАТНОГО ДЕЛА
ГОЛОС ПРАВДЫ

има централната частъ, голѣма колкото резбарския мотивъ на голѣмото табло. Работягъ се отъ джбъ, фурниръ, орехъ.

Самия разрезъ на леглото се фижда на фиг. 15—3 гдето е даденъ вертикаленъ разрезъ на малкото табло на кривата.

Нощнитѣ шкафчета се правятъ ниски: 0'65 вис., 0'45 м. ширина и 0'35 м. долбоки, за

да може да се слагатъ книги и др. предмети.

И тука се поставя мраморна плоча, какъто преди 5—10 години. На фиг. 15—1 се вижда вертикаленъ разрезъ на горната частъ, на фиг. 11—2 хоризонталенъ разрезъ на долната частъ. На отдѣлното положение № 6 е даденъ модела за кривата.

(„L'Armeubl“

Избѣляването на боитѣ отъ слънцето.

Споредъ по новитѣ измѣрвания на Д-ръ Bravo, не всички бои устояватъ еднакво на слънцето. Той раздѣля боитѣ на 4 категории:

I Бои твърде устойчиви на слънцето (устояватъ безъ изменение 3 часа на ултра виолетова свѣтлина).

II Бои устойчиви или средно устойчиви (2—3 часа на ултравиолетовата свѣтлина.)

III Бои малко устойчиви (1—2 ч.)

IV Бои не устойчиви (променятъ се чувствително за 10—30 м.)

Къмъ различнитѣ групи спадатъ следнитѣ бои:

I Група.

Vert Naphtol B (1)
Orangé au tanin.
Citronine R R O O O
Orané extra.
Mandarine G
Mandarine G extra.
Brun solide N.
Noir bleu d' anthracène C.
Jaune pour coton R
Brune solide.
Vert au chrome brev. N.
Vèsuvine B
Vèsuvine BLR.
Bleu naphtaline 2 B.
Rouge Colombie solide F.
Jaune salicine G.
Bleu indigo direct BK
Brun cupranile G.

II Група

Orangè crocèine G
Azophloxine 2 G.
Jaune d' alizarine 3 G.
Jaune solide S.
Jaune Indien R
Jaune Indien G.
Orangè T.
Roccelline.
Rouge Naphylamine G.
Ponceau Brillant R.
Jaune anthracène BN.
Brun solide G.
Noir Naphtylamine 4 B.
Brun pour cuir A.
Brun Bismarck G OOO.
Brun Helvétie R.
Rouge solide.
Bordeaux COV.

Bordeaux neuf L.
Blen Naphtamine 5 B
Noir Naphtamine RF
Bleu indigo direct BN
Cris direct B.
Bleu Chicago 6 B
Bleu direct B
Crocèine brillante M OO.
Ecarlate pour coton.
Ponceau 3 R B.
Ecarlate de Bièbrich B extra-tin.
Noir Naphtylamine S.
Brun cupranile G
Brun Naphtamine 4 G.
Vert Colombie.
Brun cupranile R.

III Група

Chrysoibine.
Ponceau 4 GB.
Orangè G.
Phosphine nouvelle G.
Orangè méthyle.
Azoflavine R S
Azoflavine 3 R
Citronine G OOO
Jaune Azo acipe.
Jaune Rèсорсine.
Orangè P.
Rouge solide A.
Rouge solide AV.
Violet anthracèn au chrome B.
Brun résorcine.
Rouge anthracène au chrome G.
Bordeaux extra.
Crisamine G.
Cris direct R
Rouge diamine B.
Bleu d' oxamine A.
Ecarlate pour coton 3 B conc.
Bleu indigo direct A.
Bleu Congo solide R.

IV Група

Jaune Naphtol S.
Chrysoidine R.
Bordeaux B
Citronine OOO
Azoflavine S
Orangè II.
Orangè R.
Rouge Naphtol C.
Bleu lanacyle BB.

Brun Bismarck extra
 Brun Bismarck R
 Brun Bismarck RJ
 Rouge salycin G.
 Rouge anthracène.
 Rouge d anthracène acide G.
 Orangé Congo R.

Bleu Oxamine 4 R
 Crocèin brillante M O.
 Ponceau BO extra.
 Ecarlate de crocèine 3 B.
 Ponceau colide B.
 Noir Naphtol B.
 Brun direct JP.

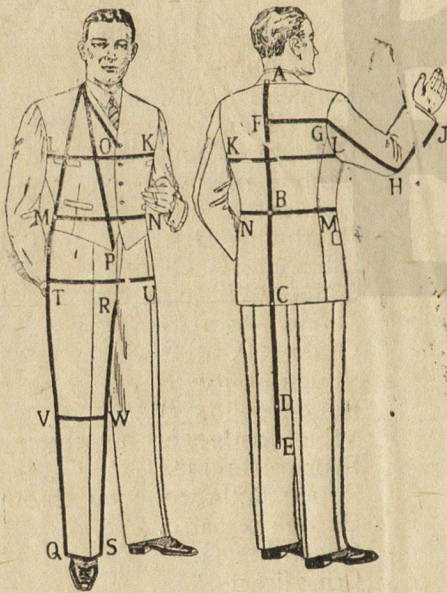
„Cuir“)

Пр. Д-ръ З. Г.

Опжтвание за снемане мърка

За мъжки кроячи. фиг. (9 — 10)

Преди всичко за да се направи една безупречна дреха, е необходимо да се снемат точна и правилна мърка отъ тѣлото. На дветѣ скици даваме опжтвание за снемане мърка; препоръчва се снемане точна мърка върху палтото или сако отъ кжсатата талия, цѣлата дължина, гръбната ширина съ ржжавната дължина. Всички други мърки се взематъ върху жилетката. Както за палтото и мантото, така и за кожата се взѣма точна мърка отъ горната и долната ширина, както върху сако така и върху жилетката. Добре е да се проучи стойката на цѣлото тѣло и на отдѣлнитѣ му части. Необходимитѣ мърки за палто, сако и манто сж следнитѣ.



фиг. 9—10

1. Кжсатата талия отъ А — до В (ф. 10)
2. Цѣлата дължина за сако отъ А до Д
- Цѣлата дължина за пардесю отъ А до Д
- Целата дължина за палто отъ А до Е
3. Половинъ гръбна ширина съ лакътъ и ржжавна дължина отъ F пресъ С до Н J.
4. Горна дължина около цѣлитѣ гърди отъ К презъ L.
5. Долна ширина около тѣлото презъ MN

Мърка за жилетка.

За жилетката се взематъ горната и долна дължина, както сж дадени по-горе за палтото.

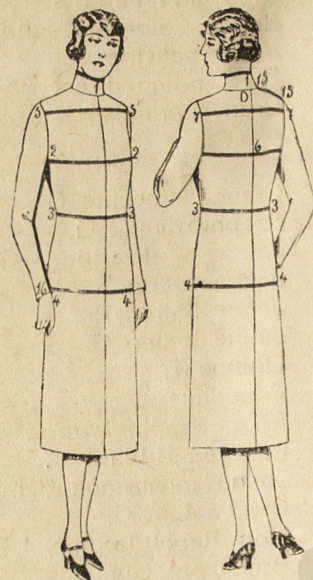
6. Отвора на жилетката отъ А презъ рамото до О. (гл. фиг. 9)
7. Бедрената дължина отъ А презъ рамото до М.
8. Дължина на жилетката отъ А презъ рамото до Р.

Мърка за панталони.

За панталонитѣ се взема мърка отъ вътрешната и външната дължина на дѣсния кракъ. Кръстната и бедрената ширина се взематъ върху панталонитѣ.

9. Странична дължина отъ М презъ V до Q.
 10. Вътрешна дължина отъ R презъ W до S.
 11. Кръстна ширина надъ панталонитѣ презъ M и N.
 12. Седалищна ширина около тѣлото презъ T и U.
 13. Обиколка на колѣното отъ V презъ W.
 14. Обиколка на маншета презъ Q и S.
- За спортнитѣ панталони се взематъ посочени мърки, както и за всички други панталони. Но при спорнитѣ панталони трѣбва да се взема мърка и за колѣното, въ клекнало състояние, обиколката подъ колѣното, ширината на прасцитѣ и при глезенитѣ. Последнитѣ мърки се взематъ върху чорапа.

За дамски кроячи (фиг. 11—12)



фиг. 11

Тукъ даваме сжщо тѣй и нѣколко упжтвания за снемане мърка и за дамски дрехи,

така че и неупражнения дамски кройчу, може без мъжа да ушие една сполучлива дреха. И тукъ вземането сполучлива мѣрка е отъ първостепенно значение.



фиг. 12

За блуза се взематъ следнитѣ мѣрки: гл. фиг. 11.

1. Горна ширина около цѣлото тѣло презъ 2 и 2 (фиг. 1).

2. Дължината на талията около цѣлото тѣло презъ 3 и 3 (фиг. 11).
3. Бедрена ширина около цѣлото, 20 см. подъ талията презъ 4 и 4 (фиг. 1).
4. Гръбна ширина отъ 7 до 7 (фиг. 11 II).
5. Къса гръдна дължина отъ Д до линията 3 (фиг. 12-III).
6. Преденъ бюстъ отъ Д до 3 презъ рамото до ржката (фиг. 12-IV).
7. Странична височина отъ 2 до 3 (фиг. 12-IV).
8. Вжтрешна ржжавна дължина отъ 2 до 16 (фиг. 11-I).
9. Дълбочина на бюста отъ Д до 11 измѣрено надъ рамото (фиг. IV).
10. Контролна мѣрка отъ Д презъ 11 до 11^a (фиг. 12-IV).

Мѣрка за рокля

Мѣрката се взема отъ кръстната линия 3-3 къмъ земята, като се отмѣрва исканата дължина.

1. Талийна ширина.
2. Бедрена ширина.
3. Предна дължина отъ точка 3.
4. Странична дължина отъ точка 3.
5. Задна дължина отъ точка 3.

При сърояването трѣбва да се държи смѣтка за стойката на дамата и дълитѣлото е издадено напредъ.

Пр. Д. Сл.

„Schn.Z-ng“

Кожухарски новини.

На единъ оригиналенъ нѣмски плакатъ виждаме лисица, поставена върху дѣска, до нея стоятъ три войника съ снѣти пушки изразявайки молци. Подъ тяхъ има следния надписъ:

„Война на молцитѣ чрезъ кон. сервиране на кожухарскитѣ очи“.

Чрезъ подходяща пропаганда въ Германия и Австрия се запазватъ кожитѣ на ималаритѣ.

Въ началото на май т. г. въ Виена на Трабренплацъ е имало кожухарска изложба на която сж биле изложени 5 манта и 60 коннитѣ заедно съ предмета сж се движили своа, която е имала възра много добръ върху а предметитѣ. Публика възможностъ да се ос-

вѣдоми върху мѣбата и да избира споредъ своя вкусъ и средства.

Въ чужбина днесъ се води една усиленна пропаганда за лисицата и изобщо за налагането на кожата като гарнитур на лѣтната дреха. Виенскитѣ кожухари освенъ широката употреба на плакатитѣ използватъ и празници, забави и увеселения за да пропагандиратъ употребата на кожата. И при тая пропаганда даже се води и конкурсъ за избираването на най-красивата кожа за мистъ сребърна лисица.

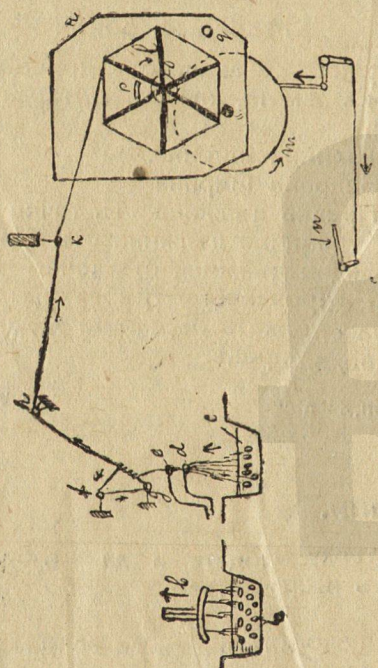
Споменатата по-горе кожухарска изложба на 4 май въ Виена е била наградена съ премии. Тоя брашношъ проявява особенъ интересъ и къмъ модерната линия, която въ новитѣ манта е подчертана по особенъ начинъ.

Въ чужбина се правятъ грамадни усилия за да се популязира кожата всредъ народа за масова употреба. И най-много отъ всичко се рекламира лисицата.

Свойства на естествената коприна и боядисването ѝ.

(Продължение от книжка 3)

Точене на коприната. Преди извършването на тази операция пашкулитъ се накисват въ плитки сждове съ гореща вода, за да омекне серпцина; после се влагатъ въ другъ сждъ, въ който се движи кржгообразно четка, на която се залавятъ краищата на нишките на пашкулитъ. Нишките на нѣколко пашкули се залавятъ на едно и образуватъ по-дебела нишка, която се навива на колело. Въ потоплитъ страни (Италия) работилницитъ за точене на коприна (Filanda) се намиратъ подъ леки открити постройки, за да се избегне лошага миризма и топлина при работенето. Направата на колелото за точене и намотаване на коприната се вижда отъ долната фигура 13



фиг. 13

Омекналитъ чрезъ варение пашкули въ особенъ сждъ чрезъ пара, се поставятъ въ плиткия сждъ *a*, въ който се движи въ хоризонтална посока четка *b*, на която се залавятъ краищата на размекнатитъ нишки.

Следъ това четката се издига на горѣ и на нея овисватъ пашкулитъ. Взематъ се отъ тѣхъ нужното число (споредъ дебелината на нишката, която искаме да получимъ) и се поставятъ въ другиятъ сждъ *c*, въ който се намира вода топла 50°C. Между тоя сждъ и колелото стои работничката. Тя взема нишките и ги прекарва презъ стъкленитъ или порцеланови пръстени *d*, *e*, *f*, *g*, после надъ ваялка *h* и презъ нишководача *k* се навива на колелото *l*, което се движи бърже и навива суровата коприна на гранчета, 2 или 4 на брой. Отъ голѣма важностъ е вървежа на нишката преди навиването на колелото, защото отъ него зависи равномерността, закржгването и даването ѝ хубавъ видъ. За тая

цѣль при преминаване на нишката отъ *e* до *t* тя се навива спирално на едно разстояние отъ 5—6 см. по нишката, която минава презъ *g* и отива къмъ *h*. Чрезъ това взаимно притискане размекнатитъ копринени нишки се закржглатъ и заглаждатъ. Сждо излишната вода се изцежда.

Движението на колелото за точене става чрезъ шайбата *m* и ваялка *o*; ако по нѣкоя причина трѣбва да се спре движението, настжпва се педала *n*, при което ваялка *o* се отдѣля отъ шайбата *m* и се закрепва до бремзата *p*. Колелото е поставено въ затворенъ сандѣкъ, който чрезъ тржбата се отоплява съ пара. По тоя начинъ коприната се завардва и почти изсъхва презъ самото точене и навиване. Сандѣка е снабденъ съ прозорець *г* за наблюдение.

Точенето на коприната е трудно и изисква дълго упражнение и внимание, за да се получи доброкачествена прежда. Работничката трѣбва не само да чисти движащата се нишка отъ всички възли и нечистотии, но и да увеличава или намалява числото на нишките, за да се получи равномерна по дебелина нишка, защото нишките на отделнитъ пашкули не сж еднакви по дебелина, а и въ вжтрѣшността на пашкула тя е по-тънка, отколкото на повърхонстьта. Следъ намотаването суровата коприна се преглежда и забелезанитъ недостатѣци (възли, тънки и дебели мѣста) се поправятъ.

За повечето цѣли (особено при тжкането) 2, 3 или повече нишки сурова коприна се съединяватъ и пресукватъ на нова по-дебела нишка, като предварително отделнитъ нишки, за получаване по-голѣма закржгленостъ и здравина, се пресукватъ и то въ посока противна на тая при образуването на сложната нишка.

Копринената прежда се среща подъ названието органзинъ (Organzin) за основа и грама Грама — за вжтѣкъ. Органзина се получава отъ най-доброкачествени пашкули, като се взематъ 3—8 пашкули и се съединятъ въ една нишка, а следъ това се пресукватъ 2 или 3 такива нишки въ една нова, на която се даватъ 8—12 сука на 1 см. Има органзинъ двойка отъ 2 нишки и органзинъ тройка отъ 3 нишки. Трема се получава отъ по-долнокачествени пашкули. Тя е по-слабо пресукана 4—8 сука на 1 см.

Получаване на опадѣчна коприна.

Различаватъ два вида опадѣчна коприна: *флоретъ* или *шапъ* (Florettseida, Schape) и *буретъ* (Bourettseida).

Коприната флоретъ (шапъ) се получава отъ следнитъ копринени опадѣци: 1. отъ първитъ обѣркани най-внѣшни нишки, съ които гжсеницата започва да образува пашкула; 2) отъ мжчно точещи се или съвсемъ не пода-

ващи се на точене пашкули (надупчени, наедени, разкжсани), двойни пашкули и такива отъ болни какавиди; 3) отъ вътрешната частъ на пашкула, прилична на кожа, отъ която не може повече да се точи коприна. Най-напредъ тѣзи материали се подлагатъ на гниене (въ

вода чрезъ загрѣване), за да се разтвори се-рицина и остане чистъ фибрионъ. Така получения материалъ се изпира съ гореща и после студена вода, изсушава се и по камгаренъ начинъ се получава отъ нея прежда.

А. Стояновъ.

Восъкът за конци за обушари.

Приготвянето на восъкът за конци е много лесна работа и въ всѣка по-голяма обушарска работилница може да се приготви. Даже и при по-малка употреба пакъ може всѣки да си смѣси съставнитѣ части, като пчеленъ восъкъ, парафинъ, монтаненъ восъкъ, петролеова смола, калефонъ и др. и да си получи потрѣбния восъкъ.

Восъка за конци, който се намира на пазаря, не само за обушаритѣ и за тѣзи, които се занимаватъ и съ друга обработка на кожи, па и нѣкои дрѣхари, се състои главно отъ пчеленъ восъкъ съ малко, или повече парафинъ и монтаненъ восъкъ.

На тази смѣсь се предава и нѣкаква боя, за да се получи еднакъвъ цвѣтъ. Смѣстѣта се налива още топла въ малки тенекиени кутий—форми и се оставя да истине. При растопяването трѣбва да се обрѣща голѣмо внимание, да не се получи по-голяма топлина, отъ която е нужна за растопяването на материалитѣ, защото цѣлия продуктъ нѣма да има добъръ изгледъ. По нѣкога се употребяватъ и отпадѣци отъ стеаринъ и восъчни свещи.

При приготвянето на восъка трѣбва да знаемъ предварително за каква цѣль ще ни служи. Концитѣ се мажатъ съ восъкъ, да не се развалятъ при бодоветѣ (при протеглянето). Съ това тѣхната якостъ сжщо се увеличава, особено когато се шиятъ кожени предмети.

Състава всѣкога не е еднакъвъ, а е въ зависимость отъ годишното време, презъ което ще се употребява восъка. Презъ най-студенитѣ годишни времена придаваме разни материали въ такива количества, за да си остане восъка съ потрѣбната мекота. Съ примѣсване на повече, или по малко церезинъ и колофонъ, ние правимъ восъка по твърдъ и по мекъ. Нѣкои восъци съдържатъ 10%, а както опита ни доказва, че може и само 5% пчеленъ восъкъ.

Черния восъкъ, който се употребява отъ обушаритѣ, можемъ да си го приготвимъ по следния начинъ:

8	части	колофонъ
20	„	едровъ монтаненъ восъкъ
32	„	парафинъ
10	„	петролеова смола
30	„	пчеленъ восъкъ.

Като боя се употребява нигрозинъ.

Този съставъ може да си измѣня всѣки, както си ще споредъ нуждата и годишното време. Можемъ да употребимъ и следната смѣсь:

10	части	суровъ монтаненъ восъкъ,
20	„	парафинъ,
10	„	шеллакъ,
5	„	терпентинъ,
5	„	сажди и

много добре би било, ако къмъ тази смѣсь прибавимъ и 10 части пчеленъ восъкъ.

Жълтия восъкъ има следния съставъ:

7	части	колофонъ,
20	„	рафиниранъ монтаненъ восъкъ,
40	„	церезинъ и
33	„	пчеленъ восъкъ,

Боядисване съ разтворима анилинова боя.

По мекъ восъкъ се състои отъ следното:

5	части	колофонъ,
40	„	парафинъ,
20	„	петролеова смола,
35	„	пчеленъ восъкъ.

Боядисване съ нигрозинъ разтворимъ въ мазнини.

И въ този случай можемъ да употребимъ повече парафинъ и по малко пчеленъ восъкъ, но при работата личи.

Другъ съставъ:

10	части	колофонъ,
70	„	парафинъ и
20	„	пчеленъ восъкъ.

Боядисва се съ жълта анилинова боя, разтворима въ масло.

При разтопяването трѣбва да гледаме да запазимъ еднаква температура—най добре на водна баня. Добре е да се работи въ хладни дни, понеже по лесно изтива въ формитѣ.

**Набавете си отъ новитѣ албуми
СЪ МОДЕЛИ ЗА СТОЛАРИ И ЖЕЛЪЗАРИ.**

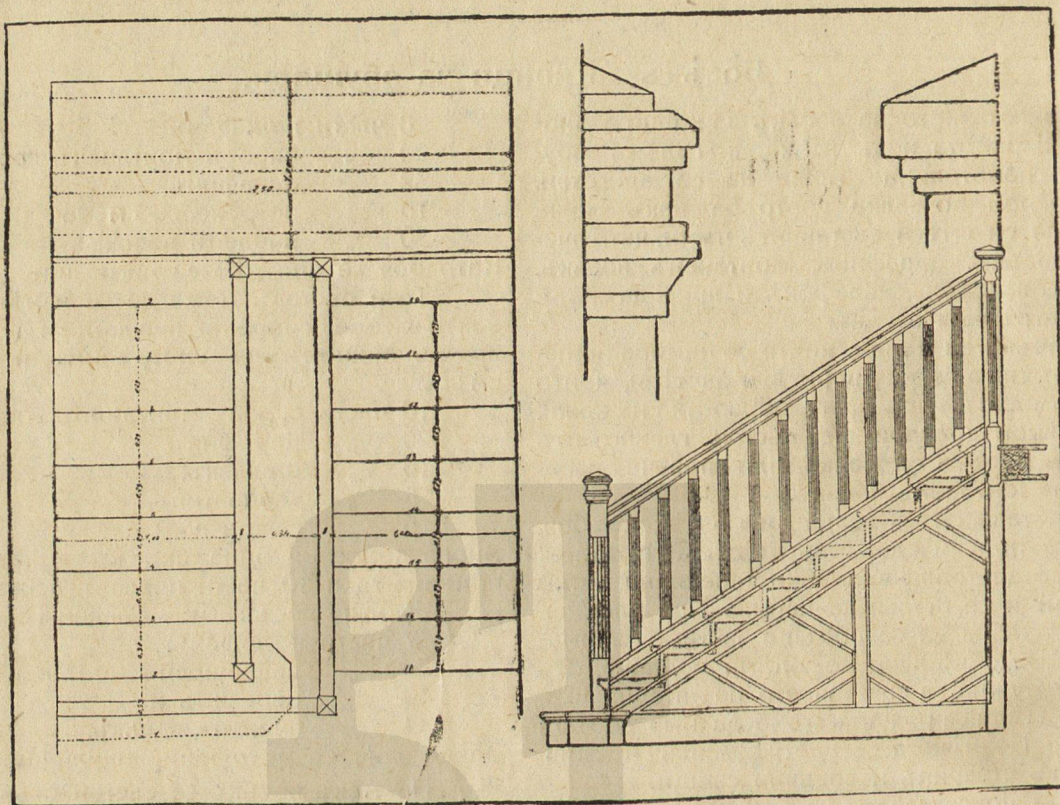
ЦЕНА 240 ЛЕВА.

Детайл за построяване стълбище.

(Французки стил)

По-рано обикновено стълбищата се правеха 0·64 см. всъщо стъпало. Днесъ вече и въ тоя видъ се наложи известна промѣна. На

показания чертежъ сж дадени размѣритѣ за едно стълбище съ 17 стъпала всъщо едно по 29 см. при височина на стълбищата 3 м. кѣто



фиг. 14

е показано и самото изчисление $3 \text{ м.} : 0.17 = 17$ стъпала; $3 \text{ м.} : 17 = 0.176 \text{ м.}$
 $0.64 - 0.176 \times 2 = 0.20$

Отстрана е показанъ моделъ и за балюстрада, които отговарятъ на сегашния духъ на стила. (гл. фиг. 14).

Трудни закалявания във практиката

Най-обикновенитѣ случаи се изброяватъ слѣднитѣ: 1) Постепенно закаляване, 2) закаляване на топки, 3) закаляване на бѣдна на въглеродъ стомана, 4) закаляване на дребни колелца 5) закаляване на сложни инструменти и предмети, 6) закаляване на слаби стоманени бразди, 7) закаляване на нежни печати, 8) частични закалявания, 9) Охлаждане на кухи тѣла, 10) Отпущане на закалени пружини, 11) закаляване въ оловна баня, 12) закаляване дула на пушки.

Безъ съмнение единъ отъ отъ най-труднитѣ отдѣли на металната практика е закаляването. Даже и стари, изпитани майстори се очудватъ, когато при нѣколкократното закаляване на една доброкачественна стомана се получатъ пукнатини или при сполучливо закаляване се напука. При закаляването трѣбва да се спазватъ много моменти, което зависи много отъ редъ обстоятелства и неуспѣха се явява доста често. Тукъ ще покажемъ случай,

при които закаляването се извършва трудно, като посочимъ въ сжщото време и начинитѣ и пжтищата, по които това закаляване може да се извърши най-лесно

1. Постепенно закаляване па тель

Закаляването на стоманената тель е доста трудно поради това, че последната има доста малка маса—тънка е, поради което задържа малко топлина. Налага се изтудяването на тельта непосредствено следъ нейното загрѣване, което трѣбва да стане равномерно—Твърдия като стъкло стоманенъ материалъ, току що изваденъ отъ пещъта, трѣбва да се остави въ специално помѣщение; за самото закаляване служи най-добре електрическата пещъ съ специална трѣба за нагрѣване, направена отъ особена маса. За запазване загрѣвателната трѣба отъ действието на въглероднитѣ пари, които при високата температура захващатъ да се отдѣлятъ, се поставя въ

нея една по-малка никелова тржба. На върха, тржбата се намира, здраво скрепена със пещъта проводна тржба, презъ която тече студена вода. Една хуния хваща протеклата и отново я връща въ помпата. Единъ валякъ може да се постави така че излизащата тель да бжде винаги подъ вода. По тоя начинъ се строятъ серии тржбни пещи на които температурата се регулира. Следъ излизането отъ тая пещъ тельта има желаната твърдостъ и се навива на голъма валякъ. При подходяща голъмина на пещъта и на загрѣвателната тржба могатъ да се закалятъ наведнажъ по нѣколко тела. Чрезъ автоматически регулаторъ температурата се запазва винаги една и сжща.

2. Закаляване на топки

И тукъ, както и вредъ при каляванетоъ важно условие е равномерната температура и равномерното изстудяване. За масово закаляване на топки служи специална пещъ, въ която при постоянно варене топкитѣ последователно поставятъ въ пещъта и въ нагрѣто състояние тѣ автоматически падатъ въ едно хуниевидно приспособление на хладника. Ако се касае за единични топки, тѣ могатъ да се загрѣятъ въ муфла на специално сито и отъ тамъ по приспособенъ улей да се препратятъ въ близкостоящия сждъ съ студена вода. Операциитѣ трѣбва да се извършватъ много скоро. За да бждатъ предпазени топкитѣ отъ на-

пукване, добре е да се налѣе единъ достадебелъ слой машинно масло надъ водата.

3. Закаляване бедна на вжглеродъ стомана.

Случва се понѣкога да не можемъ да закалимъ до исканата степенъ извѣстенъ предметъ, при всичко, че сме употребили всички познати средства за това: поставяли сме го и въ ледъ, и въ кисела вода. Това се дължи на факта, че тая стомана има недостатъчно количество вжглеродъ. И закаляванетоъ трѣбва да се води по такъвъ начинъ, че въ нея да се вкара липсващия и вжглеродъ. Вжглеродъ съдържащи калилни вещества сж смолитѣ, алкалиитѣ и солитѣ. Предметитѣ се потопяватъ нѣколкократно въ горещо състояние въ тия вещества и се закаляватъ по познатия начинъ. Една подобна смѣсъ има следния съставъ:

1 кгр. лой
 $\frac{1}{4}$ кгр. пчеленъ воскъ
 $\frac{1}{4}$ кгр. борова смола

Горнитѣ вещества се стопяватъ и въ тѣхъ се поставя 150 гр. жълта кръвна солъ. Друга смѣсъ има следния съставъ:

700 гр. калофоний
 300 гр. жълта кръвна солъ
 100 гр. зеленъ камкъ

Всичко това се нагрѣва до изгаряне и му се поставя 100 гр. ленено масло.

Инж. Карлъ Раухъ.

Съвременното състояние на запойтелната техника

Тоя производителенъ пжтъ се създаде съвсемъ безшумно. Запояванетоъ доскоро бѣ единъ помощенъ методъ на работа, употребяванъ при поправки на машини и апарати.

Когато се говори за запояване, се мисли само за автогенно запояване посредствомъ кислородъ и ацетиленъ. А въ сжщото време въ областъта на електрическото и газово запояване сж направени забележителни успѣхи. Иследванията и развитието на запойтелната техника се наложи не толкова отъ усъвършенствувание конструкцията на апаратитѣ, колкото отъ състоянието на обработваемитѣ материали, които поставиха своитѣ изисквания на запояванетоъ.

Понеже закаляванетоъ чрезъ спояване въ казани се извършваше много бавно, трѣбваше да се разрешн въпроса за веществото, отъ което се работеха апаратитѣ. На дневенъ редъ бѣха неочаквани мжчноти на топителната зона на свързване, непредвидени напрѣжения и пр. Даже и до тогава, когато запояванетоъ излизаше сполучливо, се появяваха около запойтелния шевъ пукнатини, които навеждаха на мисълъта, че въ запойтелната областъ се извършватъ промѣни, които разслабватъ здравината на материала. Изпитванетоъ на материалитѣ и учението за спойванетоъ на

металитѣ улесниха специалното изследване въ тая областъ. Съ усъвършенстванията при добиването на високи температури и съ получаването на пари съ високо напрѣжение, се увеличиха и изискванията при строежа на голѣмитѣ котли, а сжщевременно се увеличиха изискванията на запойтелната техника. Така запояванетоъ съ помощъта на воденъ газъ се запази само за такива случаи, когато предстои запояванетоъ на голѣми метални плочи. Днесъ голѣмитѣ предприятия работятъ съ парно налѣгане надъ 100 атмосфери и температура отъ 500° С. Когато само си помислимъ, че въ близкитѣ следвоенни времена най-високо парно налѣгане бѣше 35 атмосфери, ще оправдаемъ думитѣ на професоръ Льофлеръ, че днешния вѣкъ е „вѣкътъ на високитѣ налѣгания“. Познанията въ областъта на топилната техника се разшириха и теорията постави нови въпроси на практиката, която последната разреши сполучливо. (Бенсонъ-казани, Атмосъ-казани, Льофлерови работилници и пр.).

Понятието сто атмосфери парно налѣгане очудва техника, защото! той знае при това налѣгане съ каква здравина трѣбва да бждатъ и най-малкитѣ и незначителни части на апарата съ който се работи. На днешнитѣ апарати се поставятъ изисквания, за които

при старитѣ не може дори и да се мисли. Въ свръзка съ увеличението на парното налѣгане и една голѣма частъ отъ химическитѣ индустрии трѣбваше да преустрои своитѣ начини на работа. Като най-характерни примѣри въ случая ще споменемъ метода на проф. Бертиусъ за втечняване на вжглищата чрезъ хидриране при високо напръжение и добиването на азотъ отъ въздуха. Запояването съ воденъ газъ указа много благотворно влияние при запояването на парни котли за високо напръжение, а сжщо и въ строежа на парнитѣ трѣби. Слабата страна на тия трѣби отъ занитването бѣ отстранена.

Тѣй, въ манесмановитѣ заводи въ Дюселдорфъ получиха чрезъ запояване тромели съ диаметръ 1400 м. м. дебелина на стени-тѣ 45 м. м. и дължина на цилиндъра 6300 м. м. интересно е сжщо тѣй и приготвянето на единъ тромелъ отъ *Vereinigte Stahlwerke A—G—hussen* съ диаметръ 1124 м. м., дебелина на стени-тѣ 88 м. м. и пробното налѣгане 260 атмосфери. Предимството на запояването съ воденъ газъ въ сравнение съ занитването сж много голѣми, особено като се знае че работата на студено има много дефекти. Извитата на студено стена на казна показва, особено при високитѣ температури на работа, явления на застаряване и изкристилизиране, когато запоенитѣ тромели следъ многократно изпитване на налѣгането при загрѣване даватъ много по-голѣма сигурностъ.

Много сжществено е развитието на запоителната техника въ областта на постройката на *проводнитѣ трѣби*, кждето се касае за трѣби отъ голѣмъ диаметръ, които да отговарятъ на много условия. И тукъ на рѣка съ установени и разрешени факти можеше теоритически практически да се разреши въпроса дали да се запоява или да се занитва. Споредъ американски съобщения, които съ голѣмъ интересъ се следятъ и коментиратъ отъ германската техническа литература, въпросътъ се изследва най-подробно отъ Берклеевия университетъ въ Калифорния, понеже предстои постройката на голѣмъ водопроводъ за Санъ-Франциско.

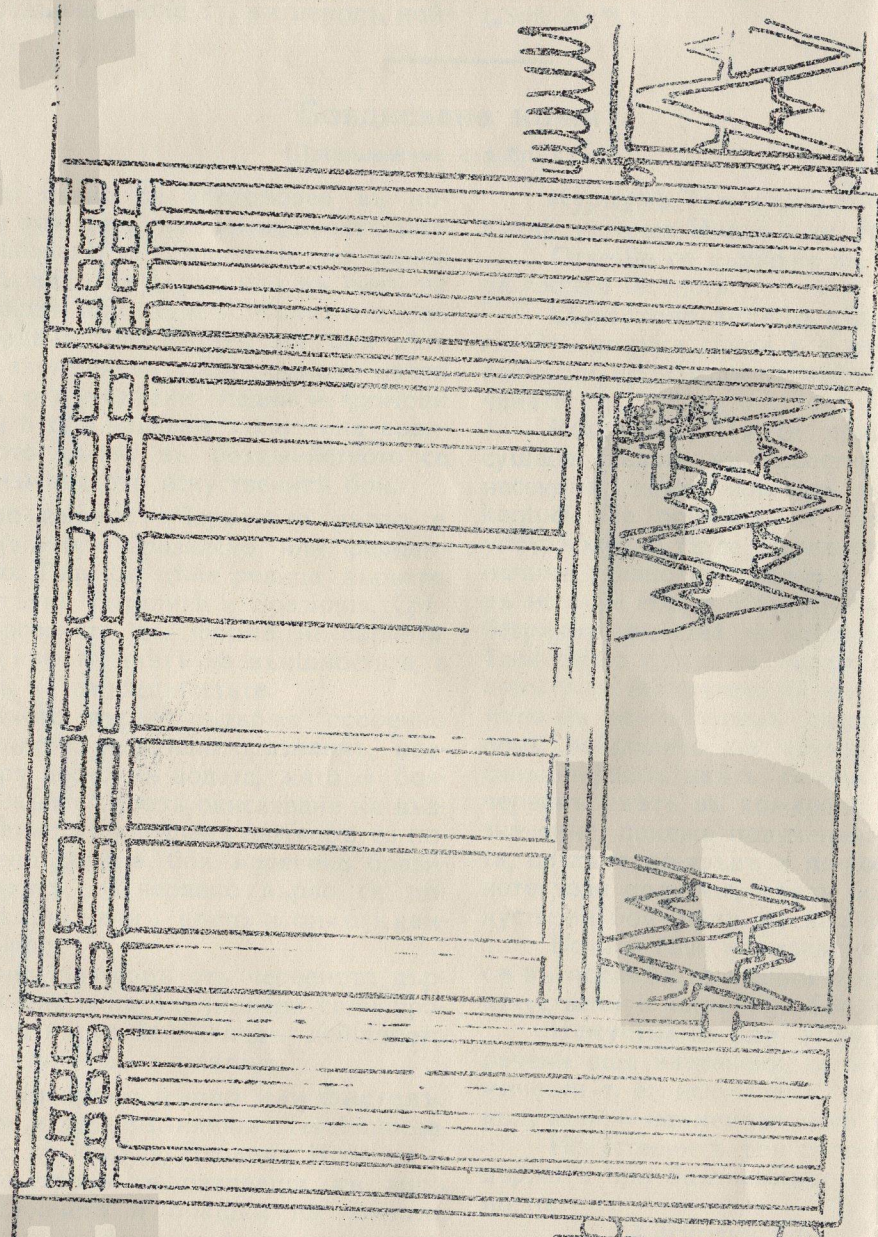
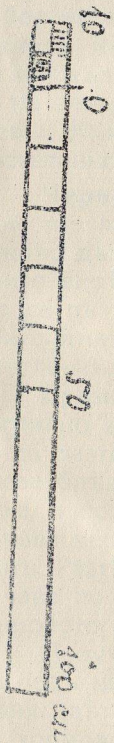
При тоя водопроводъ отначало сж започнали съ запояване, но поради недоброкачествена работа сж започнали да занитватъ. Въ последиствие обаче видѣли, че чрезъ занитване не ще се извърши работата и се върнали на заваряването, поради това че се явили трудности, които не сж могли чрезъ нитове да ги преодолеятъ. — Това голѣмо съревнование между двата метода на работа, много естествено, не може да мине мълкомъ и да остане незабелезано. Разправятъ, че американското разрешение на въпроса не можело да се пренесе въ Европа, обаче тукъ не се касае за теории, но за факти. Това се съобщава отъ американцитѣ въ дебела книга съ повече отъ 60 иллюстрации. Тѣ не криятъ като немцитѣ, които таятъ и най-дребната работа и когато ги попитаме, отвръщатъ само съ

усмивка на съболезнавание. Въ Германия всѣки има своитѣ тайни, които грижливо пази, като даже не мисли че той би научилъ нѣщо повече отъ съсъда си дори.

За запояването на котлитѣ подхожда газовата запойка понеже това свръзване на коващото желѣзо притежава по-голѣмо разширение отколкото при електрическото запояване. Напротивъ при поправкитѣ на парнитѣ котли много по-подхожда електрическото заваряване. Благоприятнитѣ качества, като твърдостта напримеръ, на валцуванитѣ и кованитѣ части сж въ зависимостъ отъ начинътъ на запояването. На мѣстото на запояването се получава излѣто тѣло отъ тела или металната прѣчка за свръзване. Свръзването на еднакви метали става не винаги сполучливо и на всѣки практикъ е извѣстно прегрѣването, което може да стане въ зоната на запояването. И затова се често наблюдава запоеното мѣсто да бжде по-слабо отколкото останалата маса. Това, въпреки безупречната работа се дължи на недоброкачественото запоително вещество. При запояването на парнитѣ котли трѣбва свръзката да има доста голѣмъ коефициентъ на разширение, за да може шева да следва разширението на споенитѣ части. Въ случая е необходимо едно загрѣване на съсъднитѣ до спойката части. Нека се знае, че, понеже газовия пламъкъ предизвиква силно нагрѣване на цѣлата конструкция и може да станатъ частични прегрѣвания и напуквания, е добре да се предпочита електрическото запояване, за да се отстранятъ дефектитѣ на газовото запояване. Отъ това може да се извади заключението, че електрическото запояване не само, че не отстѣпва на газовото, но стои и по-горе отъ него. Обаче, както едното, така и другото иматъ своитѣ добри и лоши страни и затова въ едни случаи се предпочита единия, а въ други — другия видъ запояване. Отъ само себе си се разбира, че въ случая се касае само запояване на парни котли и трѣби.

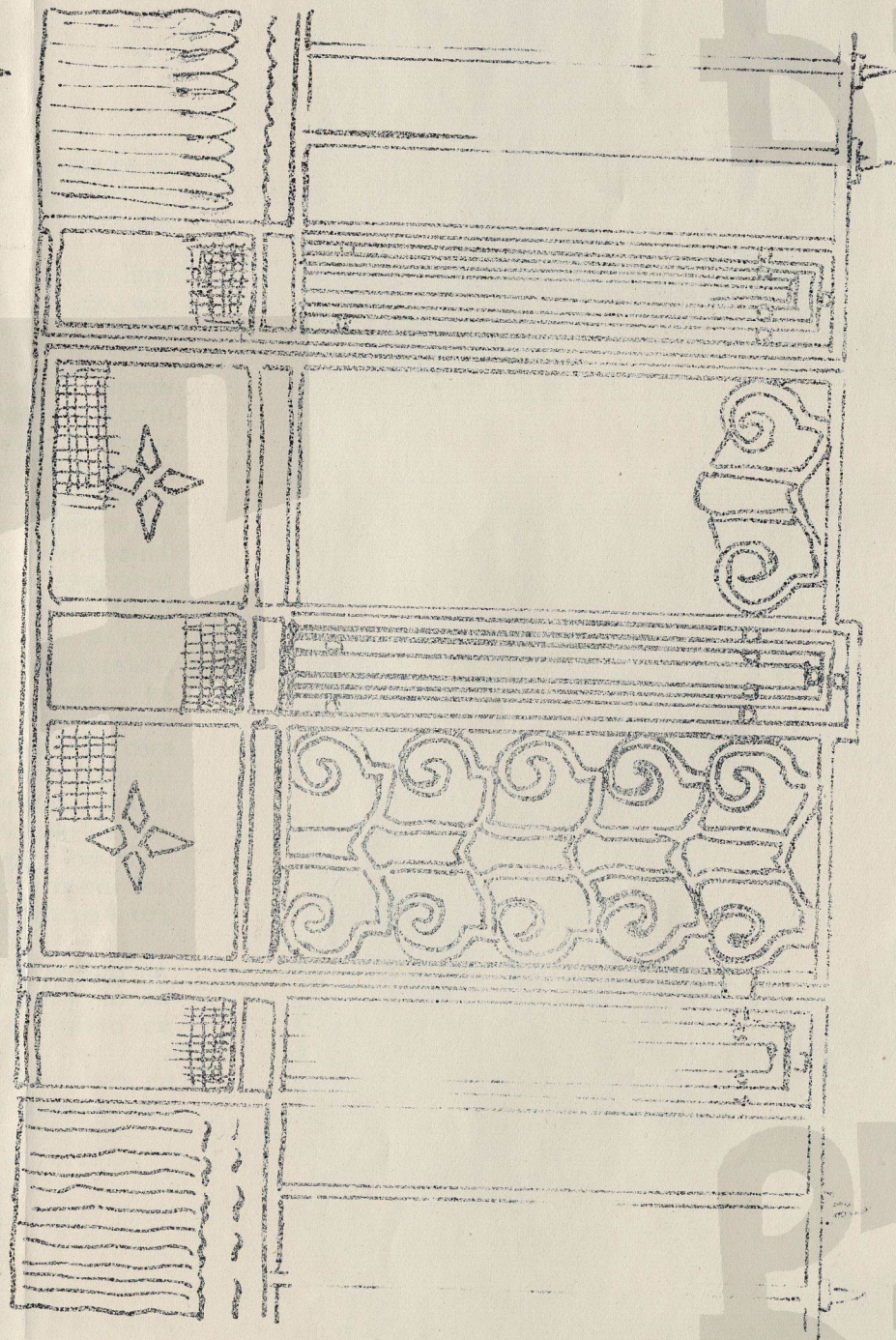
Ще споменемъ сжщо тѣй и за запояване съ помощта на *волтовата дѣга*, и нейното специално приложение. Тоя методъ се прилага най-често въ случай, когато се касае за запояване на машинни части, колелета, и тамъ, кждето е нужна извънредно голѣма здравина на спойката. Обаче, ако искаме да имаме спойка съ опредѣлена здравина трѣбва да обърнемъ особено внимание на съединителната жица. При употреба на жица или прѣчка отъ меко желѣзо, здравината на спойката достига до 36 — 40 кд. При употреба на стоманена жица или такава съ по-високо съдържание на вжглородъ, здравината се увеличава. Подходящо за случая желѣзо е съ 1.30% вжглородъ, а сжщо и манганова сплавъ съ около 12% манганъ.

Когато се говори за заваряване на *сивъ чугунъ* нека не се забравя че запоителната прѣчка трѣбва да бжде отъ чугунъ съ високо съдържание на силиции. Загрѣването да



БЕЗПЛ. ПРИЛОЖЕНИЕ № 6

СА. ЗНАНАТЪЙСКА ПРАКТИКА
ПЛЪВЕНЪ, т. VI. АБОН. 120 ЛВ.



ПРАКТИКА ПОРТ...

BT

BT

BT

BT

BT

става внимателно и постепенно, за да не стават неприятни напуквания. Затова излѣтитѣ части се предварително загрѣватъ въ специални пещи. Следъ работата изстудяването става постепенно. Нека сжщо да се помни че спойката е твърда и обработването е мжчно. Сивия чугунъ съдържа около 3% вжглородъ, кой-

то може да се намира въ желѣзото или свободенъ въ форма на графитъ, или свързанъ като желѣзенъ карбидъ. Отдѣлянето на вжглорода въ форма на графитъ става когато изстудяването се извършва бавно и чугуна съдържа много силиций. („Schl. Zug“).

Пр. Д. Сл.

Боядисване кожи

(Продължение отъ бр. 4—5)

Жълтото дърво се употребява въ кожарството за тониране на кампешевитѣ разтвори употребявани за боядисване на черно. Продава се въ видъ на дърво или въ видъ на екстрактъ (твърдъ или тестивъ). Жълтото дърво е боя на морданъ. Разтворътъ му отъ дѣйствието на алуминиеви соли променя цвѣта си на жълтъ, отъ желѣзни медни и хромови — на зеленъ а отъ калаени соли — на оранжевъ. Жълтото дърво въ бояджийството се постепенно измѣня отъ искусствениятѣ бои.

Червено дърво. — Червеното дърво е известно подъ името бразилско или фернамбуково дърво. Това сж цѣла редица дървета, които вирѣятъ въ Антилитѣ и Бразилия. Срѣща се въ търговията въ форма на парчета, които иматъ кафявъ цвѣтъ на външността, а свѣтло-жълтъ на вътрешността.

Бразилското дърво съдържа особено багривно вещество наречено оразилинъ, което се разтваря лесно въ водата, като я боядисва блѣдо-жълтъ. Чрезъ окисляване на въздуха, а особено въ алкаленъ разтворъ се получава червено кафява боя наречена бразилинъ. Разтворътъ отъ червено дърво се получава по сжщия начинъ, както и она отъ кампешовото дърво.

Получения разтворъ отъ червеното дърво подъ действието на алуминиеви соли промѣня цвѣта си въ червенъ, подъ действието на хромови соли — въ виолетово.

Жълто унгарско дърво или фисгелъ. — Това дърво е отъ фамилията Terebintăcea. Вирѣе главно въ Италия, Албания, Испания и др. отъ които страни се разпраца въ видъ на смлени клончета и опашки на листата. Водния разтворъ на фистела, който има жълто-оранжевъ цвѣтъ се приготвя по сжщия начинъ, както тоя на желтото дърво.

Смрадлика. Това е храстъ отъ фамилията khus cogiaria. Вирѣе въ България, островъ Сицилия, Испания, Португалия, Франция и Съединениятѣ щати.

Водния разтворъ на смрадликата се приготвя, като се залѣе съ вода топла 60 — 70 С, и се остави да престои нѣколко часа. Следъ това се прецежда и така получения разтворъ се употребява за боядисване на свѣтло жълти тонове.

Отъ останалитѣ естествени материали, които още се употребяватъ нѣкъде въ малкъ мащабъ, ще споменемъ:

Куркума. Тя е жълта боя. Оглежда се въ Китай, источна Индия и островъ Ява.

Orseille се съдържа въ лишайтѣ отъ рода *rocceles lecopoga*.

Ебонитово зелено дърво и много други. Отъ втората група, т. е. отъ боитѣ отъ животински произходъ е най-важна тъй наречената:

Кошенила. Тя се приготвя чрезъ сушене тѣлата на известни видове инсекти насекоми, които живѣятъ на нѣкой видове *kautuci*. По причина на тѣхното по-широко употребление тѣ се отглеждатъ по искусствения начинъ главно въ срѣдна и южна Америка и въ источна Индия. Кошенилата дължи своитѣ багрилни свойства на карминовата киселина. Тази боя е сжщо на морданъ. Нейния разтворъ подъ действието на калаени соли се променя въ великолепенъ светло-червенъ цвѣтъ, подъ действието на алуминиеви соли — въ синьо-червенъ цвѣтъ. Боядисване на светло-червенъ цвѣтъ въ кожарството има и до сега значение, понеже получениятъ отъ кошенилата, цвѣтъ е по-яркъ и по-постояненъ отколкото този полученъ чрезъ боядисване съ искусствени бои (напр. руския червенъ юфтъ).

Всички тѣзи и останалитѣ естествени бои сж въ последнитѣ години почти измѣстени отъ искусствениятѣ катранени бои.

Искусствени бои. Искусствениятѣ бои наречени още катранени, се получаватъ по химически т. е. искусствения начинъ отдето сж получили и наименованието си.

Искусствениятѣ бои споредъ това какъ се държатъ при боядисването се раздѣлятъ главно на:

- 1) основни бои
- 2) кисели бои
- 3) директни бои за памукъ
- 4) бои за морданъ
- 5) проявителни бои.

Основни бои. Основнитѣ бои сж сами, образувани отъ органическа боя и киселина обикновено солна киселина. Въ нѣкой случай солната киселина е замѣстена съ оцетна, сѣрна, азотна или оксалова.

Действаме ли на разтвора отъ основна боя съ джбилни вещества, то тя се съединява т. е. утаява съ последнитѣ, понеже основата на боята се съединява съ джбилнитѣ вещества на соль или лакъ, а киселината на боята се освобождава. Въз основа на силната афини-

та притежливост) между основата на боята и джбилнитѣ вещества е явно че основнитѣ бои могат да се употрѣбятъ съ отличенъ резултатъ за директно (прямо) боядисване на кожи оджбени съ растителни джбилни вещества, които много бързо и силно извличатъ боята отъ разтвора. Тази бързина на боядисване е така голѣма, че въ практиката грѣбва да се намалява, понеже въ противенъ случай по кожата на мѣстата кждето сж повече джбилни вещества се явяватъ тъмни петна. Вследствие на което, ако се желае да се намали бързината на боядисването трѣбва да се предаде въ тоя случай най-добре оцетна киселина. За да се избѣгне „металически блѣсъкъ“ характеренъ за тия бои, препоръчва се да се прибави въ банята за боядисване малко количество натриевъ бисулфитъ.

Нѣкога се прибавя въ банята за боядисване натриевъ сулфатъ който парализира действието на киселината върху кожата и сжщевременно дава по ясенъ тонъ на боядисаната кожа.

Вода, съдържаща значителни количества калциевъ бикарбонатъ или магнезиевъ, не трѣбва да се употрѣбява за разтваряне и боядисване съ основни бои. Тѣзи соли действуватъ върху основнитѣ бои, като се образува гѣста зърнена утайка: голѣма частъ отъ боята се преобрѣща въ неразтворима и значително количество отъ нея се изхажява, освенъ това при нѣкой бояджийски методи напр. боядисвания съ четка, образуваната утайка дава тъмни лек-

ти и петна по кожата. Когато се работи съ твърда вода, за да се избѣгне тази неприятностъ, препоръчва се или водата да се омекчи или да се окисли напр. съ оцетна киселина. Притежавали фабриката конденсирани води могат да се употрѣбяватъ и тѣ.

Съдържатъ ли оджбенитѣ кожи излишни (несъединени) джбилни вещества, то течността на банята съ боята ги извлича отъ кожата като боята се утаява вследствие на което пролизатъ голѣми загуби на боя. Затова е необходимо въ такъвъ случай излишнитѣ джбилни вещества да се предвидатъ въ неразтворимо състояние, да се фиксиратъ. Това се постига така че кожата предварително се мокрятъ въ разтворъ отъ нѣкоя металическа соль (антимонова, титанова, калаена, желѣзна или цинкова). Най-много се употрѣбява за тази целъ винения камъкъ, антимоновия лактата, калиум-титано окалатъ и др.

Фиксирането на джбилнитѣ вещества се извършва така че кожата се потапятъ въ разреденъ разтворъ, готварска соль 30 — 40° С топълъ, напр. на една дузина овнешки кожи се взема около 55 гр. виненъ камъкъ и 225 гр. готварска соль. Преди да се внасятъ кожата въ този разтворъ трѣбва предварително да се изператъ добре съ вода. Следъ фиксирането трѣбва кожата пакъ добре да се изператъ за да се остранятъ всичкитѣ остатъци отъ соли.

(Следва)

Инж. Л. Данковъ

Фаянсовитѣ печки.

Фаянсъ произлиза отъ французката дума „Faïence“ и за разлика отъ фината фаянсъ, които пада въ родътъ на Щайнгута — италианцитѣ наричатъ Майолика отъ думата „Majolica“. Този родъ издѣлия се покриватъ съ емайлова глазура наситена доста отъ кремъкъ и калаенъ окисъ за да даде една емайлова бѣла или боядисана глазура. За фаянса употребяватъ повечето обикновена глина, разбира се пригодена за цѣлътъ, на която за да се прекрие цвѣта се полива и пали се бѣли или цветни емайли. Фаянсовитѣ печки се приготвяватъ отъ една маса въ която има и варовита глина съ цѣлъ щото глазириани съ емайловитѣ глазури да не даватъ извънредно много риси. Но предпочитано за че така да се нагоди масата и глазурата, щото да бждатъ отстранени всѣкакви риси. Трѣбва да се има предвидъ, че многото варовита глина въ масата е вредно и трѣбва да се гледа при бързата и силна температура въ пеща да не се попукуватъ кахлитѣ. Не бива да се поставя въ една маса повече отъ 10—12% варъ, защото глина съдържаща повече желѣзни окиси е въ полза на варьта. Масата за печки предпочитателно е да бжде поразителна, което може да се добие, когато въ масата се поставя пѣсъкъ или шамотъ.

Една пластическа маса винаги дава зна-

чителна свиваемостъ и причинява лющение на глазурата и попукувание на кахлитѣ, тъй като немогатъ да издържатъ на бързото променяване на температурата, което е твърде нужно за кахловитѣ печки. Подходяща маса за кахлови печки.

Пластическа глина	50 части
Глинестъ мергелъ	10 „
Пѣсъкъ чистъ кварцовъ	12 „
Шамотъ	28 „

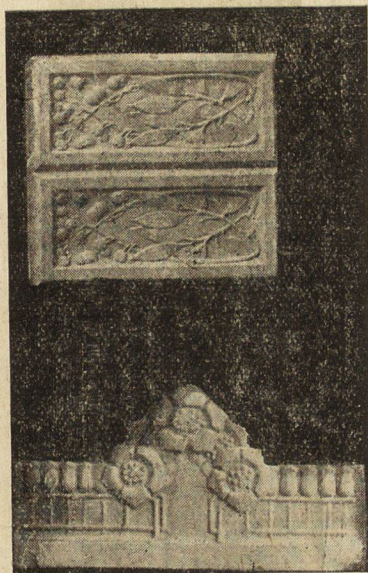
Това е само примерно, но при съставената маса за кахлови печки би трѣбвало да се правятъ проби до като се получи желаемия резултатъ. Една кахла за печка представлява единъ листъ съ лицето гладкъ релефно изготвенъ, изработенъ на гипсова форма или машина (преса), а задната частъ облепена съ четвъртитата рамка, наречена добра (Румфи).

Фиг. 15 — Представлява кахла отъ фаянсова печка моделирана релефно. Такива релефни кахли, монтирани на печки могат да бждатъ съ еднакви цвѣтове глазириани, а често и съ цвѣтни глазури споредъ орнамента. Стабилнитѣ печки, които се монтиратъ на самото мѣсто въ стаитѣ, почти, винаги завършватъ горната си частъ въ корнизъ съ една вихрушка. Фиг. 16. ни показва такава релефна вихрушка

съ която се завършва горната част на печката.

На фиг. 17. е показана форма на една стабилна майоликова, модерно декорирана съ ор-

Горния съставъ като се фритова и на 100 ч. фрита се поставя 4 ч. коалинъ и после мели на хромела.



фиг. 15 и 16

наменти, печка съ долень (буква а), средень (буква б.) и горень (буква в.) корнизи. Завършека на печката съ вихрушката г допримася доста за давание хубавъ изгледъ на самата печка. Едно важно обстоятелство и преимущество което иматъ тия кахлови печки се състои въ задържанието на по-дълго врѣме топлината. Това тяхно преимущество зависи твърде много отъ монтиранието имъ и отъ разпредѣление на пламъка въ вътрешността на печката.

Фаянсовитѣ глазури. Емайла или емайловитѣ глазури за фаянс се състоятъ главно отъ: оловень окись, кремъкъ и калаенъ окись съ прибавка и на нѣкой алкалий, като напримеръ сода и пр.

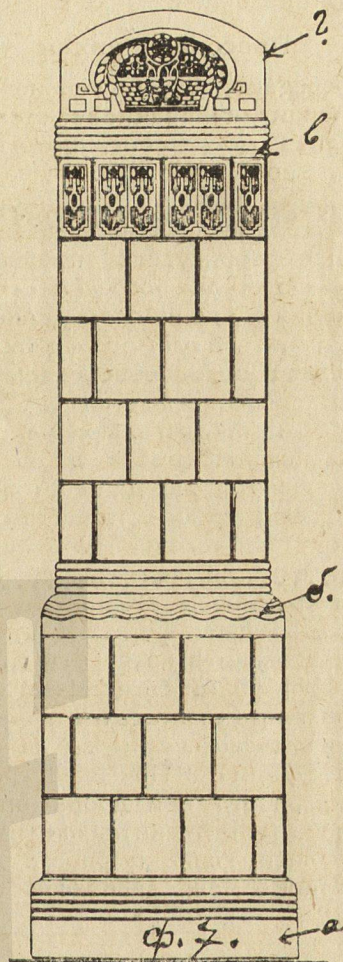
Като основна за по нискъ жаръ даваме следната фаянсова глазура а имено:

Олов. окись	262
Бораксъ	55
Кварцово брашно	50
Каолинъ промитъ	48
Фелшпатъ	74

На всички 489 части отъ горния съставъ да се прибави 63 части креда или мряморъ. По горната рецепта могатъ да се комбиниратъ и други подобни и нагласятъ при масата и нужната температура.

Майоликова глазура непросветна

Оловень окись	58%
Кварцово брашно	54
Сода	7
Селитра	6
Поташъ	8
Калаенъ окись	10
Фелшпатъ	12



фиг. 17.

Синкава глазура.

Кремъчно брашно	240
Оловень окись	132
Сода	57
Селитра	52
Кабалтовъ окись	0'20

Хромово желта глазура:

Оловень окись	69
Кремъчно брашно	32
Сода	18
Бораксъ	7
Хромовъ окись	0'5

Виолетова глазура

Кварцово брашно	480
Оловень окись	274
Сода	112
Селитра	124
Мангановъ окись	0'80
Кобалтовъ окись	0'5

Зелена — Ширкись

Оловень окись	27
Кремъкъ млянъ печень	50

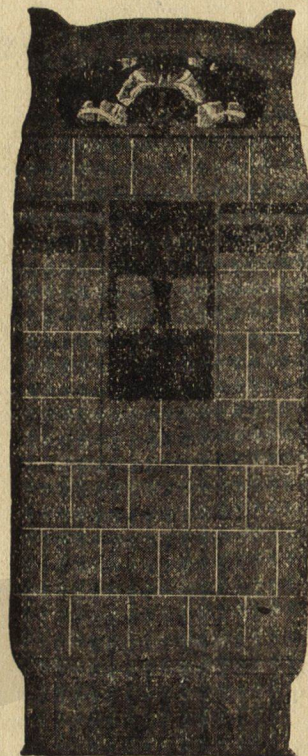
Сода	11
Бораксъ	6
Меденъ окисъ	0·320
Кобалтовъ окисъ	0·15

Пресовани кахли

Напоследък, за устрояване на конкуренцията и като по практични, техниката се добра до това изобретение, щото кахлитъ да се пресоватъ посредствомъ шписови калъпи на кахлови преси. Главното преимущество се състои въ това, че кахлата заедно съ ребрата (румфитъ) се фабрикуватъ изведнажъ и второ, че производството посредствомъ пресата е много по-голямо отъ колтото ржчната работа.

Пресованитъ кахли посредствомъ пресата до толкова е усъвършенствувала техниката, щото и жгловитъ кахли могатъ безъ недостатъкъ да се изработватъ. При машинното работение на кахлитъ трѣбва да се има предвидъ, че глинената маса да не е толкова пластична. При това трѣбва глиненото тѣсто за пресованието на кахлитъ да бжде по твърдичко и въ видъ на листи да се поставя на пресата за пресование. Въ такъвъ случай нѣма да се замърсяватъ формитъ и по лесно изваждатъ пресованитъ кахли отъ самитъ форми. Гипсовитъ форми се намазватъ съ четка съ единъ разтворъ отъ гасъ и спарманцетъ или пъкъ съ *трагачено масло* за да не олепва кахлата отъ формата. При една уредена систематическа работа при добра преса и отъ добъръ гипсъ приготвени кахли и при приготвена на листи глина за работа, дневно добъръ работникъ може да пресова отъ 500 до 800 кахли.

Напоследък, като се появиха желѣзни печки съ горно горение много фабрики фабрикуватъ кахлови печки тъй наречени „Преносни“ приспособени тоже съ горно горение.



Фиг. 18.

Ф. 18. представлява една преносна модерна маножкова печка.

Инж. кер. З. К. Мавродиевъ.

РЕЦЕПТИ И НОВОСТИ

Избѣлване на дебели кожи.

За да получи кожата следъ джбенето свѣтъль цвѣтъ, трѣбва при джбенето да се подбератъ подходящи вещества. Трѣбва да се взематъ само такива вещества които могатъ да се избѣлватъ добре. Но понеже не винаги могатъ да се намѣрятъ подходящи вещества, добре е да се предпочита винаги синтетичния танинъ.

Освенъ това, за да се постигне по-съвършенно избѣлване, добре е да се извършатъ слѣднитъ операции:

1) Изчеткване на кожата или натопяването ѝ за 1 минута въ 2%-овъ разтворъ отъ оксалова киселина и следъ туй добро измиване съ вода.

2) Изчеткване или наикисване за 1 минута въ 4%-овъ разтворъ отъ серна киселина и следъ това измиване съ вода.

3) Наикисване за 10 минути въ разтворъ отъ синтетиченъ танинъ 3% Ве, после измиване съ вода.

4) Натопяване за 1 минута въ 1%-овъ разтворъ отъ натриевъ карбонатъ (кристаленъ) после за 1 минута въ 1%-овъ разтворъ отъ серна киселина (66% Ве) и после измиване съ вода.

Китъ за печки.

Единъ евтинъ огнеупоренъ китъ за печки има слѣдния съставъ: Смѣсватъ се

4 гр. Желѣзни стѣрготини

2 гр. Катранъ

1 гр. Стритъ шамотъ

Тая смѣсъ се разбърква добре съ разтворъ отъ готварска соль.

2) Единъ другъ употребимъ въ практиката китъ има слѣдния съставъ: смѣсва се

20 гр. Желѣзни стѣрготини

45 гр. прахъ отъ лѣпило

5 гр. бораксъ

5 гр. готварска соль и

20 гр. пиролизитъ.

Боракса и сольта се разтварятъ въ вода, смѣсватъ се бързо съ лепилото и пиролизита и се нанасятъ. Съ тоя китъ се намазватъ фугитъ на печкитъ преди тѣхното сглобяване и следъ това се оставя нѣколко дни да изсъхне. Следъ като изсъхне, при заргѣване кита се стопява въ рѣдка течность, която следъ това замръзва въ стѣкловидна маса доста трайна и непронуклива. Ако това лепило не се остави да изсъхне добре, то става трошливо и много лесно се пука.

Трети видъ огнеупоренъ китъ, който се употребява за печки е слѣдния: разбърква се шлемувана креда съ бѣлткъ много добре докато лепилото получи необходимата гжстота. Или пъкъ се смѣсватъ 140 части желѣзни стѣрготини съ 20 части хидравлическа

варь, 25 части кварцовъ пѣсокъ и 9 части нишадъръ. Добре размесената смѣсь се обърква съ оцетъ преди да се употрѣби за работа

Евтинъ черъ желѣзенъ лакъ.

Той се приготвява по следния начинъ. Стопява се обикновенно смола (асфалтъ) въ казанъ и при постоянно бъркане му се прибавя постепенно петролеумъ (чистъ), докато проба при и студяване притежава желаната гъстота, за да може да се нанася съ четка. Чрезъ загрѣване се доста улеснява исъхването на тоя фирнисъ. Той е устойчивъ на висока температура и освенъ хубавата черна боя притежава и много добре еластичностъ

20 части асфалтъ,
5 части колофоний,
25 части сажди
50 части петролъ.

Евтинъ пергель.

Понѣкога занаятчията се нуждае отъ пергель за да опише извѣстенъ кръгъ, но нѣма на разположение пергель. Такива могатъ доста лесно да се описватъ съ канапъ, но съществува опасността а полученитѣ кръгове да бждатъ неточни. Ако ни трѣбва кръгъ съ диаметръ около единъ метъръ, ние си приготвяваме летва дълга къмъ 60 см. дебела 1 см. и широка 2 см. на която начертана най-напредъ среди ата линия. Тогава на единия ъ край забиваме телено гвоздейче и отъ тамъ отмѣрваме исканата дължина за радиуса на кръга. Тамъ правимъ белегъ съ ножъ. И на отбелезаното мѣсто забиваме ново гвоздейче, като внимаваме да бжде отвѣстно, за да не се измѣне радиуса на кръга — Тогава можемъ да контролираме дали разстоянието е равно на тѣта, което ние искаме. Като набодемъ едното гвоздейче ние въртимъ другото докато опише искания кръгъ. Ако ли ни трѣбва дълга съ другъ радиусъ, ние чукаме малко навътре едното гвоздейче и набиваме друго, на друго мѣсто, което ние си искаме. Ето единъ точенъ и евтинъ пергель.

Закрѣпяване дръжките на инструменти.

Най-добрия начинъ за закрепяване дръжките на инструментитѣ е като отстриани се завие винтъ, който нѣма да позволи изваждането на главата и ще държи много здраво. Но тоя начинъ не винаги може да се приложи, понеже нѣкой инструменти като брадвата и чука нѣматъ никакви приспособления за завинтуване. А не винаги може да се намѣри подходящо дърво за дръжка. Отъ нашитѣ дървета най-подходящо за тая цѣль е акациевото дърво, което трѣбва да е много добре изсъхнало въ топло помѣщение, за да може следъ това като се постави въ желѣзото, на свободния въздухъ да може малко да се отпусне и разширочи. За добро заякчаване е добре да се разцепи дървото отъ къмъ главината косо, както е показано на чертежа и да се набие въ цѣпката клинъ, който ще държи дръжката здраво, понеже ще я разпъва въ четиритѣхъ посоки, а не само въ двѣ, както ще бжде когаю се набие по посока на дългата остъ на елипсата.

Отстраняване различни петна отъ бѣльо.

Бурнуса отстранява всѣкакви петна отъ бѣльо. За тая цѣль бѣльото се напява въ бурнусовъ разтворъ съдържащъ 3 до 4 гр. вещество на литъръ вода (25°C) като се гледа течността да облѣе равномерно цѣлото бѣльо. Следъ $\frac{1}{2}$ до единъ часъ течността се загрѣва до 38°C. По-висока температура е ненужна, защото се понижава разтворителното дѣйствие на бурнуса. Следъ наксването бѣльото заедно съ течността се прехвърля въ перачната машина, като на 50 кгр. сухо бѣльо се поставя 2 кр. сода и $\frac{1}{4}$ кгр. разтворителъ за мазнини и се пере при 80°C около 10—15 мин. Нечистата вода се оттака, изпира се съ гореща вода и се пере въ втора вода въ която сж разтворени по равни части сапунъ, сода и разтворителъ. Въ банята се поставя още и активенъ или перборатъ. При перборатъ първоначалната температура на банята е 25°C, а при активенъ

50°C. При много петна се поставя на 50 кр. сухо бѣльо 80 до 100 гр. перборатъ или 80 гр. активинъ. При активинъ захващаме загрѣването при 50°C, за 15 минути загреваме до кипѣне и се вари още 15—20 минути. При перборатъ първоначалната температура не трѣбва да надминава 25°C, за 15 минути температурата се покачва до 70°C и при тая температура се пере още 15 минути. — Следъ това температурата се повишава до кипене и се изпира добре. Ако всички петна не сж отстранени, въ дървена вана се приготвява разтворъ отъ активинъ съдържащъ 8 гр. на литъръ вода 80°C, бѣльо се потопява въ тоя разтворъ и се оставя да стои дълго време въ него — Или пѣкъ се приготвява разтворъ отъ 6 гр. перборатъ на литъръ при първоначална температура 30°C, поставя се бѣльото, загрѣва се до 60° и се оставя бавно да изстига. И въ двата случая следъ това се добре изпира. Ако и следъ това останатъ петна отъ кафе или плодове, тогава само хлора може да помогне. Въ дървенъ сждъ се приготвява разтворъ отъ хлоръ 1°Be въ който бѣльо се наксва 1—2 часа. Следъ туй бѣльо се поставя въ кисела баня, съдържаща 10 гр. солна киселина на литъръ. Тукъ стои 10 минути, следъ което се изпира добре съ чиста вода. За да се отстранятъ и послѣднитѣ хлорни следи, въ предпоследната баня се поставя на всеки литъръ по 5 гр. натриевъ тиосульфатъ или натриевъ бисулфитъ.

Ако петното отъ плодове или вино не е удобно да се изчисти по гореописанитѣ начини, за да се не повреди плата или по други пречини, тогава се приготвя баня, съдържаща на литъръ 5 гр. бурмолъ. Това важи особено за петна отъ кафе и вино, които не изчезватъ съвършено съ гореописанитѣ кислородни избѣлители, но съ солна киселина се леко отстраняватъ. Такова бѣльо се наксва въ бурнуовъ разтворъ, държи се следъ това 10 мин. въ топла 30°C солнокисела баня, и както е описано по-горе, се хубаво изпира.

Каляване стомана въ цинкова баня

Обикновено се употрѣблява смесъ отъ дървени въглища и бариевъ карбонатъ. Това каляване е доста сложна работа, защото е трудно да се наблюдава степента на каляването. Затова непоследкъкъ употрѣбляватъ за каляване бани отъ натриевъ цианидъ, а самото каляване става при 850 — 950°. Съ калиева цианидъ се вкарва въ стоманата и малко азотъ. Най-дълбоко каляване се постига при 950° както се вижда отъ долната таблица:

Температура на каляването въ градуси	Време на каляването въ часове	Дълбочина на закаления пластъ въ м. м.
850	$\frac{1}{2}$	035
850	2	05
850	4	06
950	$\frac{1}{2}$	04
950	2	06
950	4	06

Когато стоманата не се топи следъ каляването, но само се изтуди на въздуха, тогава се получава особена дребнозърнеста структура. Съдържанието на хромъ и ванадий въ желѣзото увеличаватъ поглѣщането на азотъ при каляването, а съ това се увеличава и твърдостта.

Барония металъ

Състои се отъ 80% медь, 4 % калай, 0.5% олово остатъка цинкъ. Издържа 56 кгр. кв. м. м., при 540° С издържа 50.4—51.8 кгр. на кв. м. м. Служи за кондензаторни трѣби.

Очистване петна отъ мораво мастило

Петната се чистятъ съ активинъ (специаленъ препаратъ за чистене,) и 2—3 гр. на литъръ топла вода. Къмъ тоя разтворъ се прибавя 10 куб. см. оцетна киселина 30% —тна. Изчистването става толкова по бързо колкото по топла е водата, а следъ това се изпира съ малко вода и малко антихлоръ.

Каляване на чукове за коване стомана

Такива се каляват въ масло при 875°, и издъхват до 500°, като се покриват съ прахъ огъ дървени вжлища.

Г.

Обезварване (засмърдяване) на дебелі кожи.

Засмърдяването обезварването на едритъ кожи може да стане било съ помощта на органически киселини, като мравчената, млъчната, оцетната, маслената, било съ помощта на минерални киселини, като солната, сърнатата или натриевия бисулфитъ.

Засмърдяването се извършва въ барабанъ и се препоръчва въ случая употреба на силна и млъчна киселина и натриевъ бисулфитъ.

Какъвто и да бжде начина на работата при смъкването на космитъ, на 100 кгр. сурови кожи се взема 1 кгр. чиста солна киселина 22° Вё, или 2.5 кгр. конц. млъчна киселина, или 6 кгр. натриевъ бисулфитъ течень 36° Ве.

Безразлично дали засмърдяването става въ барабанъ или яма, предварително се претеглятъ суровитъ кожи и съответно на тѣхъ се изчислява необходимото вещество за засмърдяването. Веществото се раздѣля на три равни части. Тогава кожитъ се поставятъ въ ямата или въ барабана съ такова количество вода, което може да ги покрие и се поставя първата трета отъ киселината. Следъ два-тричасово въртение на барабана се поставя втората трета и следъ нови два-три часа се налива и послѣдната часть отъ веществото.

При работа съ солна киселина се постигатъ по-скоро резултати, като следъ първото наливане на киселината се постави около 300 гр. амониакъ на 100 кгр. сурови кожи.

Хода на неутрализацията се следи съ помощта на 80% алкохолень разтворъ отъ феноль-фталейнъ. Ако процеса на обезварването е завършенъ, то капки феноль-фталейнъ, капната върху ерѣзана кожа не почервява.

Ако обезварването се извършва съ суспенсия въ каца или трапъ, процеса трае около 48 часа. Въ такъвъ случай е необходимо два пжти въ денонощие, сутринъ и вечеръ да се изваждатъ кожитъ за да се разбърква разтвора добре.

Следъ обезварването кожитъ трѣбва да се изператъ въ текуща вода най-малко въ разстояние на половинъ часъ.

Патиниране въ златарството.

Позеленяването на месинга (патинирането) има голѣмо промѣнение за разхубяване нѣкой издѣлия за украса. Една много добра течность за патиниране се състои отъ 20 гр. медень нитратъ 30 гр. сублиматъ и 30 гр. цинковъ сулфатъ въ литъръ вода, съ прибавка на 10—20 гр бертолетова соль. За по деликатни и съ

много гънки стеници, се слага само 10 гр. сублиматъ въ место 30 гр.

Подобно оцвѣтяване може да се получи по слѣдния начинъ: — предметитъ се потопяватъ 10 — 15 м. въ разтворъ отъ 10 гр. синъ камъкъ и 10 гр. нишадъръ на литъръ вода, после се измиватъ съ вода и промиватъ въ слѣдната баня: 2 л. вода, 1 л. кислородна вода (3%), 10 куб. см. 90 — процентна оцетна киселина и 10 гр. готварска соль до като се оцвѣтятъ. Ако това не е достатъчно потопяватъ се втори пжтъ.

Натриевия сулфидъ въ кожарството.

Катриевия сулфидъ е толкова по-доброкачественъ и съ по-силно действие, колкото количеството на съдържашата се въ нзго сѣра се приближава до 60 — 62%. Примѣситъ, като сулфати, сулфити, хипосулфити и пр. указватъ правилно действие на това, което оказва натриевия сулфидъ и забавятъ набжбването на кожата.

Презъ и преди войнитъ се доставяше по-доброкачественъ натриевъ сулфидъ. Тоя който днесъ се внася въ търговията е приблизително съ 10% по-богатъ на сѣра.

Трѣбва да се знае, че означението съ аерометъра Боме показва гжстотата на разтвора безъ да означаватъ чистото количество натриевъ сулфидъ. Въ случая при отмѣрването влизатъ и примѣситъ. Означението на аерометъра Боме даватъ върна преценка само тогава, когато имаме съвършенно чистъ натриевъ сулфидъ безъ примѣси.

Глазура, която устоява на киселни

За глазиране каменинови издѣлия, които служатъ за киселини, делви и др. напоследъкъ се предлага една нова глазура:

калциева сода	21.6%
селитра	3.3 "
миний	26.8 "
пѣськъ	36.8 "
калаенъ окисъ	11.5 "

Меки глазури 710°

Оловень окис.	93.3 ч.
Бораксъ	210.9 ч.
Селитра	28.3 ч.
Кварцъ	85 ч.
	или
Бораксъ	385 ч.
Оловень окисъ	34.2 ч.
Кварцъ	102.6 ч.

Средство за закаляване

Пригатвя се смесъ отъ сапунъ, сода каустикъ 15% минерално масло и амониакъ.

Въ Америка нѣкой предприятия употребяватъ разредена азотна киселина съ прибавка на малко цинхонинъ (алкалоидъ силно отровень).

ЖЕЛЪЗО всички видове за строежъ и занаяти
ИНСТРУМЕНТИ за шлосери и ковачи

БЕНЗИНЪ лекъ средень и тежъкъ
КОЛОНИЯЛЪ на едро

ЦИГАРИ

отъ про чутата фабрика „Енидже Вардаръ“ — високо качество, мекъ ароматъ на южни тютюни.

Търсете новитъ подобрени II и III кач.

ПЕНКО ИВ. БОЯДЖИЕВЪ И СИНОВЕ--Плѣвень



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Занаятчийско ученическите книжки.

1. Съгласно чл. чл. 20 и 89 от закона за организиране и подпомагане на занаятите, всеки чирак и калфа е длъжен да притежава занаятчийско-ученическа книжка. Тези книжки се създадени от закона с цел да се уредят отношенията между майстори и персонал — чираци и калфи и да служат като редовни документи, въз основа на които чираците ще се явяват на калфенски изпит, а калфите на майсторски изпит (*занаятчийско-ученическите книжки нямат нищо общо с осигурителните книжки, които се издават от окръжните инспекции по труда въз основа на друг закон*).

2. Всички заварени от закона чираци и калфи па дори и майстори, неснабдени още с майсторски свидетелства, трябва да бъдат снабдени с занаятчийско-ученически книжки, без каквито те не могат да се явяват нито на калфенски и майсторски изпит, нито пък могат да продължават упражняването на занаята си без такива книжки.

Новопостъпилите чираци се снабдяват от майсторите им с занаятчийско-ученическа книжка веднага след изтичането на 15 дневния пробен срок.

3. Занаятчийско-ученическата книжка трябва да съдържа датата и мястото на раждането, ваксиниран ли е, освидетелстване на здравето и годността му в занаята, който работи (безплатно от надлежния градски, околийски или окръжен лекар), образованието, което притежава, № датата на свидетелството и учебното заведение, което му е издало това свидетелство и датата, когато е почнал да изучава занаята.

При постъпване на работа трябва да се попълни и договора за работа и да се подпише от господаря и чирака (калфата) или неговия родител (настойник), ако е малолетен. Договорите се печатани към занаятчийско-ученическите книжки и при попълването им с 10 лева гербов марка за чираците или 20 лева за калфите. Завършването на договорите се извършва безплатно от съответното занаятчийско сдружение, а при липса на такова — от общинското управление.

Майстора може да приема чираци, само ако са навършили 14 години и са свършили поне IV отделение.

4. Занаятчийско-ученическите книжки се получават от общинските управления и занаятчийските сдружения срещу заплащане само стойността им — по 5 лева книжка. Камарата е изпратила до околийските управления и занаятчийските сдружения ще поискат необходимото им число книжки срещу предварително заплащане стойността им.

На занаятчийските сдружения и общинските управления, както и на отделни лица, Камарата не дава книжки, а за такива трябва да се обръщат до съответните околийски управления, а последните — своевременно трябва да се запасяват с книжки от Камарата.

5. Занаятчийско-ученическите книжки се издават задължително от съответното занаятчийско сдружение, а там где няма такива — от общинските управления. За тази цел те водят специален регистър с граfi: номерът по ред, име и презиме на чирака (калфата), занаят, местожителство и адрес.

Издаването на занаятчийско-ученическата книжка се състои в това, че съответното занаятчийско сдружение, или при липса на такова — общинското управление попълва и завървява данните на страници 1, 4 и 5 и последните два карнетни листове, които се попълват и завървяват, отрязват се по вертикалната пунктирана линия от занаятчийското сдружение, или общинското управление, според това кой е издал книжката, задържат в архивата си една от тези листове, а другия изпращат без препроводително писмо в Камарата. Книжката е редовна само когато единия карнетен лист се получи своевременно в Камарата.

6. След издаването на занаятчийско-ученическата книжка, чирака трябва да се прегледа при най-близкия общински или държавен лекар, който попълва и завървява безплатно страници 5 до 9 включително; медицински преглед се прави и при всяка промяна на занаятчийската работилница.

7. На страница 10, до 17 включително се отпечатани договори за работа, които трябва своевременно да се попълнят от майсторите, подписват от договорещите страни и завървят от занаятчийското сдружение или при липса на такова — от общинското управление.

8. Занаятчийско-ученическите книжки съдържат две части: *чирашка и калфенска*. В тях (страниците 18 и 19, 20 и 21, 26 и 27, 28 и 29, 30 и 31) съответните майстори са длъжни да вписват всички промени през чиракуването и калфуването на кандидата за занаятчия, а съответните занаятчийски сдружения, или при липса на такива общинските управления да правят завърки за истинността на вписаните и подписаните данни. Образец от такава завърка е отпечатан на страница 18 и 19.

9. Всички попълвания и завърки се извършват задължително и безплатно (чл. 20 от закона и чл. чл. 17 и 22 от правилника за приложението му).

10. Забранено е да се пишат в книжката работи, които биха били вредни за чирака или калфата, било с каквито и да е заци.

11. Чираците за да станат калфи, трябва да издържат калфенски изпит (чл. 22 от правилника за приложение на закона за организиране и подпомагане на занаятите), Затова при изтичане на необходимия работен стаж за чиракуване (съгласно азбучния указател на занаятите в края на всяка книжка) майстора е длъжен да представи чирака си на калфенски изпит.

Тия изпити се произвеждат ежегодно в околийските центрове, както за насрочването им Камарата прави своевременно нуждите разпореджения и разгласяване чрез специални обявления, изпращани до всички общински управления и сдружения.

Всички данни за упражняването на занаята до успешното полагане на калфенския изпит се вписват в чирашката част на занаятчийско-ученическата книжка (страници 18 и 19, 20 и 21). От деня на успешното полагане на калфенския изпит чирака се произвежда в калфа и това се вписва от Камарата на страница 24 в занаятчийско-ученическата му книжка. От тогава започва да се счита калфенския стаж и данните за него се вписват вече в калфенската част на книжката (страница 26 и 27, 28 и 29, 30 и 32).

(следва).

Модели за водно ондулиране.

(Приложение № 6 за фризьори)



фиг. 19

Първо косата се разчесва на ляво, както е показано на фиг. 19, (положение № 1 горе ляво на

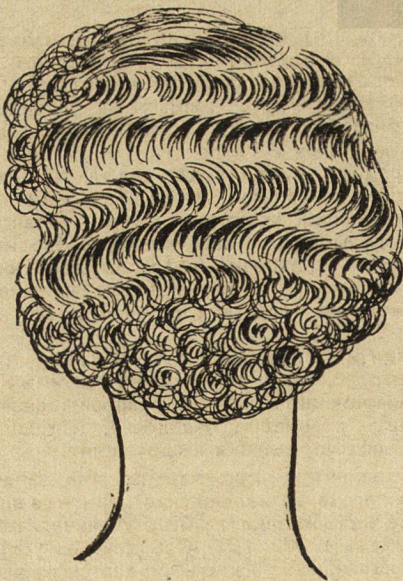
фигурата), после се направят бухли (2), следъ това се започва ондулирането на лъвата страна като отпредъ се оставят къдрици за отдълно къдрене (3). Понататъкъ ондулирането продължава и свърш-



фиг. 20

ва както е показано на останалитѣ модели, фиг. 19 и свършва както е на фиг. 20 и 21.

Боядисването на косата



фиг. 21

Обикновено се мисли, че боядисването на коситѣ е нѣщо леко, обикновено. И тука обаче има нѣкой специални условия, които трѣбва да се спазватъ. Винаги трѣбва да се има предъ видъ качеството на косата, цвѣта, възрастта. Има хора които немогатъ да понесатъ бои-

тъ. Тѣ проникватъ презъ кожата, отиватъ въ кръвта и отъ тамъ действуватъ разрушително на цѣлия организмъ. Напоследъкъ като най-подходяща боя употребяватъ Orealni, който се доставя отъ къщата на ул. J. J. Rousseaux № 37, Paris 5. Тая течностъ действува съвършено безвредна и се слага само веднажъ.

Въ Франция 90% отъ женитѣ иматъ рѣзани коси. Обикновено коситѣ сж 8—10 см. но се срещатъ 10—12 см. Постепено модата се изменя, защото „което каже жената, казва го модата, и което казва модата, казва го и жената“. Както отива, резанитѣ коси ще иматъ влияние още дълги години, нужно е обаче нашитѣ бръснари да свикнатъ съ тѣхъ, да се научатъ да ги правятъ по красиви, да следятъ модата и занаята.

Желѣзата (клевци за къдрене) въ Франция сж намалили цената си вследствие на търсенето, отъ 40 на 30 франка. За България се продаватъ отъ 45 до 60 франка (1 франкъ = 6 лева).

Тѣзи дни сж заминали за Австралия 4 фризьори ангажирани за 5 години съ контрактъ, при надница 8 англ. лири седмично (21000 лв. месечно).

Отрезанитѣ коси се събиратъ и продаватъ обработени и почистени по 1800 лв. кгр. Добре е нашитѣ бръснари да събиратъ по едритѣ коси и се отнесатъ къмъ фирмата Bd. Boeuf 35, Rue de Hauteville Paris.

Въ Марсилия има добре уредено, както въ Парижъ Коафьорено училище: Ecole Technique de la Coiffure, № 25 Rue Senae, Marseille, въ което курсъ е 3 месеченъ.