

Заятчийска Практика

Месечно илюстровано списание за обща просвета и практически знания за заятчий и работници

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

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

Одобрено и препоръчано от:

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

Наградено съ златенъ медаль:

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

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

Година VI.

Септемврий 1930 г.

Книжка 7.

Видове спици

(Употрѣбление и приготвление)

За различнитѣ видове коли съ различни предназначения, се изработватъ различно и тѣхнитѣ спици за колелетата имъ.

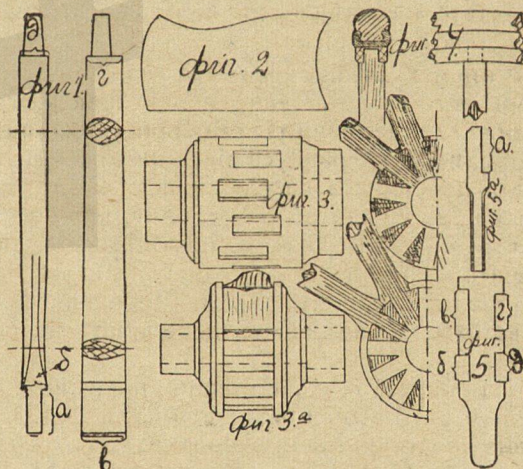
Колелетата като основа на всѣка една кола, трѣбва да бждатъ изработени съ огледъ на нуждитѣ и предназначението ѝ. Така напримеръ за леки пѣтнишки коли трѣбва да изработимъ колелетата по-леки, съ тънки форми, които даватъ видъ да се помисли че и конструкцията е лека. Фазитѣ имъ да бждатъ леко взети. Спицитѣ да се изработватъ колкото е възможно по-тънки. Но затова пъкъ да не имъ се взематъ много силни фази за отслабнатъ. (гл. фиг. 1.)

Остритѣ ръбове било по спицитѣ било напладитѣ или главинитѣ да се избѣгватъ, защото при боядисването боята мжно се задържа, а често отича и тѣ оставатъ голи.

Цикленето на спицитѣ (особенно основитѣ) да се избѣгва, а да се завършва съ ситна пила (само въ нѣкои случай може да се почистятъ съ по-едра стъклена хартия), което позволява на боята да се хваща по-добре. При цикленето обикновено на яеновитѣ и нѣкои други дървета, твърдитѣ годишни кржгове се взематъ по малко и изпъкватъ, а мекитѣ се взематъ повече и хлѣтватъ. Това пречи при боядисването за даване хубава работа. Изключения се допускатъ когато имаме да изработимъ коли, като оставимъ естествения цвѣтъ на дървото, но тогава работимъ много внимателно при облитѣ повърхнини, за да не се взематъ мекитѣ годишни кржгове повече. Това най-лесно избѣгваме, като работимъ съ цикли съ форми (фиг.1-2) прилѣгащи о формитѣ на спицитѣ.

При товарнитѣ коли нуждата изисква употребата на по-тъмни материали при из-

работката както на другитѣ части така и на колелетата. За това въ конструкцитѣ на тѣзи коли, спицитѣ можемъ да ги правимъ и



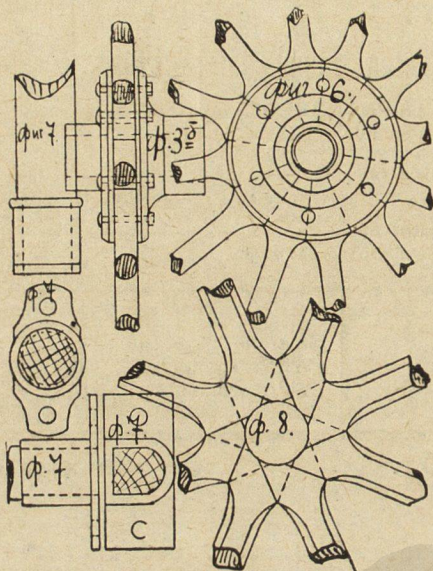
Фиг. 1

съ по-силно взети фази, понеже дебелината имъ позволява това. Зависимо за какви главини се приготвяватъ; да се набиватъ въ дървени (фиг. 1-3) метални или пъкъ да се стѣгатъ въ метални дискове (фиг. 1-3 б) тѣ се приготвяватъ въ разни форми.

Обикновено за лекитѣ луксозни коли се употребяватъ колелета съ дървени главини и желѣзни шини облечени съ каучукови бандажи, а за по-тежки конструкции желѣзнитѣ шини се натѣгатъ върху тънки дървени извити наплати (фиг. 1-4) състоящи се отъ една или две части. Въ тоя случай спицитѣ влизатъ непосредствено въ наплата, а въ случая съ желѣзната шина, се закрепватъ посредстве-но специални желѣзни прѣстени (фиг. 2-7). Това позволява спицитѣ пригодени за наби-

ване да сж по-тънки. Тъкмо такива каквито се изискватъ.

Металическитѣ главини и дискове сж пригодени за тежки конструкции на товарни



Фиг. 2

коли. При тия дискове и главини, спицитѣ сж много по дебели, особено въ основата имъ по мѣстата и заставянето имъ, да изпълнятъ периферията на диска.

Спицитѣ за набиване за да иматъ похубави форми, установено е отъ практика да се движатъ по следнитѣ размѣри: дължината се опредѣля отъ радиуса на колелото. Въ основата дебелината да се нанася около два пжти на широчината. Въ горния край дебелината е съ около 5 м. м. по-голѣма, а широчината съ около 5 м. м. по-голѣма отъ дебелината на горниятъ край. Дебелината на основата се опредѣля отъ дебелината на главината.

За бързото изработване на спици си служимъ съ посочениятъ шаблонъ фиг. 6 за мѣрене широчината и дебелината. А съ шаблонътъ на фиг. 1-5а за отбелѣзване чеповетѣ на основата имъ.

Размѣритѣ на спицитѣ пригодени за стѣгане въ дискове си вземаме по следния начинъ: ако имаме колело въ диаметръ 80 см. въ края на спицитѣ, то вадимъ отъ дължината на всѣка спица половината отъ диаметра на пурията, за да опредѣлимъ дължината ѝ. Следъ което отмѣрваме отъ основата ѝ нагоре радиуса на диска, мѣрено отъ пурията на вънъ. Отъ тамъ нагоре си вземаме фазитѣ на спицитѣ. Въ основата си всички спици иматъ еднаква дебелина. А нагоре може да сж малко по-тънки. Въ тази частъ, която се стѣга въ диска, съ погледъ отъ лицевитѣ страни се взематъ клинообразно (фиг. 2—6), като жгълътъ имъ се опредѣля отъ числото на спицитѣ, колкото сж по-много жгълътъ е по-остъръ и обратно. Като раздѣляме цѣлия дискъ на толкова равни части колкото спици имаме чрезъ прекарване на радиуса, получаваме шаблони за основата на спицитѣ.

Въ случая съ дисковитѣ металически главини, спицитѣ или се фуговатъ или пъкъ се шлицватъ, гака че да се обвържатъ по-здраво една съ друга (фиг. 2-8) а тамъ където се опиратъ една о друга минава болта за стѣгането имъ о дисковатѣ. Обикновено на всѣки две спици по единъ болтъ. За да можемъ да ги пристѣгнемъ наново следъ като се разхлабятъ, като поставимъ болтоветѣ по здравитѣ мѣста между спицитѣ. Поставянето на болтоветѣ въ срѣдата на спицитѣ да се избѣгва при нова работа, а да прибѣгваме за това при ремонтирането чакъ, следъ като сме стѣгали спицитѣ въ крайщата.

Тѣзи спици се съединяватъ съ наплатитѣ посрѣдствомъ чепове, обикновено ако наплатитѣ сж отъ части или обикновено посрѣдствомъ металически прѣстени (фиг. 2-8), ако наплатитѣ сж цѣли.

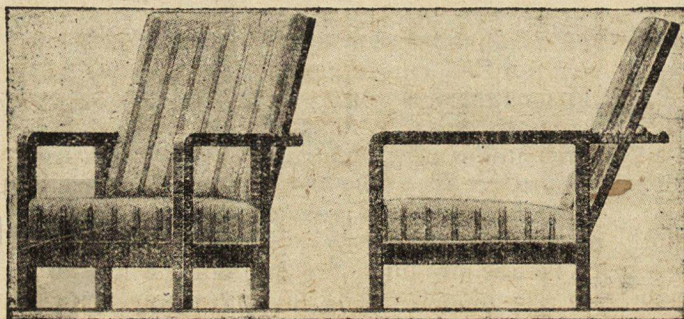
Спицитѣ за набиване въ желѣзни главини се приготвяватъ подобно на тия за дървенитѣ, но само че биватъ по-пълни като се има предъ видъ че сж за по-тежки конструкции,

Въ основата имъ се правятъ чеповетѣ които влизатъ въ длабоветѣ на главината (фиг. 1-3а). А въ наплатитѣ се съединяватъ или на чепъ или съ желѣзнитѣ прѣстени (фиг. 2—7).

(Следва)

А. Чакървъ

Лѣтни таписирани кресла



Това сж два леки и практични модели за лѣтни таписирани кресла. Правятъ се отъ платно съ пружини и морска трѣва.

За парното отопление

Днесъ най-разпространена е системата на парно отопление съ низко налегание съ това, че парния котелъ посредствомъ система отъ трѣби се свързва съ атмосферата. Работи се съ налегание отъ 0'05 до 0'2 атмосфери, когато се прескача това налегание парата остава не напълно използвана. Въ тая система конденсираната вода сама по-себе си се връща обратно въ казана, следъ като парата отдаде своята топлина на трѣбитѣ.

За да бжде една такава система на парно отопление безупречна и да бжде доволенъ нейния стопанинъ отъ нея, то цѣлия монтажъ трѣбва да бжде направенъ грижливо и майсторски. Често дребни грешки водятъ къмъ голѣми последствия. Въ долнитѣ редове ние искаме да посочимъ нѣколко грѣшки и да покажемъ начинитѣ за тѣхното отстранение.

Често се случва, че котела не се поставя достатъчно дълбоко. Това само по себе си е една голѣма грѣшка. Въ тоя случай парното налѣгане на котела изтласква водата въ близкитѣ хоризонтални трѣби; съ това се поврежда функционирането на цѣлата инсталация, поврежда се централното парно провеждане, котела често чувствува нужда за вода. Ако е възможно поставянето на котела и проводницитѣ на конденсирана вода въ зимника, което се винаги предпочита, то се пресмѣта необходимата дълбочина за основата на котела подъ подземния етажъ: височина на водното ниво + парно налѣгане измѣрено въ височина воденъ стълбъ (1 м.) + предпазителна височина (1 м.) + 1 метъръ височина за монтиране на трѣбитѣ. Ако височината на водното ниво е 1 $\frac{1}{2}$ метра, следователно необходимата дълбочина на помещението трѣбва да бжде 4'5 метра.

Следователно, тамъ кждето имаме такава грешка, кждето водата отъ котела понѣкога бива изтласкана въ трѣбитѣ, котела трѣбва да се постави по-дълбоко. Ако това е не възможно, тогава трѣбва да се пристрои странична отводна трѣба, а сжщо тѣй и една и друга газопроводна трѣба.

Още много грешки можемъ да имаме и въ принадлежжитѣ къмъ парния котелъ апарати. Манометъра трѣбва въ всѣко време да показва точно парното налегание на котела. Когато манометъра, при нѣкои случаи показва погрѣшно, грѣшката трѣбва да се забележи на време и да се поправа.

За свързването на водния показателъ съществуватъ още голѣми различия въ мнѣнията. Нѣкои фабрики за котли свързватъ топката на водния показателъ съ водна трѣба, съ възможно ниско положение. При това свързване водното ниво въ стъклената трѣба е неспокойно, защото се движи отъ всѣко кипване на казина, обаче показва винаги действителното състояние на водата въ котела. Свързването може да стане и така, че вълненията въ котела да не се отразявагъ върху нивото

въ трѣбата, обаче показанията въ тоя сручай сж по-неточни. Ако проводнитѣ трѣби задържатъ повече или по-малко конденсационна вода, втория видъ показателъ означава това, когато при първия видъ това не може да се констатира, тѣй като отъ вълненията нивото се изравнява.

Ако за едно парно отопление има монтирани нѣколко котли, добре е да се поддържа еднакво водно ниво въ всичкитѣ. За тая целъ често прибѣгватъ до изравнителни проводници за вода и пара. Понѣкога изравняването на водата и парата е сполучливо и все пакъ обслужването и работата върви тежко. Особенно важно за една такава инсталация отъ нѣколко казани е бързото отдѣляне на отдѣлената отъ парата неизпарена вода. При много обременени котли това може да се постигне, като на казана, на главния проводникъ се постави най-първо единъ кривелъ и на неговия хоризонталенъ край се постави едно Т. Презъ единия край на Т-то минава парата, а презъ другия край се отвежда конденсираната вода обратно въ котела. При много натоварени котли тая комбинация не е много сполучлива и не е за предпочитане. Въ последния случаи се предпочита отъ всѣки котелъ да излиза достатъчно широкъ проводникъ, високъ най-малко 1'5 метра и тогава тамъ, на тая височина се поставя паренъ разпредѣлителъ. Въ по-далечнитѣ трѣби скоростта на парата се намалява значително и отдѣлената вода се връща обратно въ котела. Отдѣляне на вода става и въ парния разпредѣлителъ, отъ който сжщо тѣй се отдѣля трѣба за провеждане отдѣлената вода въ котела. Въ резултатъ на това имаме едно изравняване на парното налѣгане въ трѣбитѣ. Отъ разпредѣлителя водятъ отклонения за отдѣлнитѣ часги на помещението.

Ако отдѣлнитѣ парни котли иматъ различно високи водни нива, въпреки доброто обезводняване на парата трѣбва да се потърси причината на тоя фактъ. За тая целъ се свързва всѣки котелъ единъ следъ други крана за изпразването съ пробния кранъ на водния показалецъ съ единъ изцѣло напълненъ съ вода маркучъ. Затваря се долния воденъ кранъ и се отваря пробния кранъ и изпразнителния кранъ, така че въ маркуча и контролната трѣба има вода, върху която тежи смѣстътъ отъ вода и пара. Повишеното водно ниво веднага ще падне и височината на която пада водното ниво дава оказание за вълнението въ котела. Изравнятъ ли се нивата на всичкитѣ котли, падне ли следователно и повишеното водно ниво на котела който изследваме, значи дефекта за неравномерната височина на водното ниво лежи въ самия котелъ. Тогава котела се съвършено изпразва, изплаква се много добре съ чиста вода отъ пяна и масло. Но стои ли си водата въ отдѣлнитѣ котли на различна височина, тогава трѣб-

ва да се предполага, че разликата се дължи на различното парно налѣгане. За да провѣримъ това предположение, трѣбва по сѣщия начинъ съ маркучъ да провѣримъ всѣки два котли. Тогава се затваря долния воденъ кранъ отваря се пробния кранъ и тогава ясно различава разликата въ парното налѣгане. При

еднакво натоварване на парнитѣ котли, грѣшката трѣбва да се търси въ нееднакво съпротивление на проводницитѣ. И едно изследване въ тая посока непременно ще даде своитѣ резултати. И следъ отстраняване на грешката ще се изравни и парното налѣгане.

(Следва.)

Гуменъ фалцъ на петата.

Следнитѣ нѣколко реда ще ни запознаятъ съ гумения фалцъ на петата, какво значение има въ обущарството.

Може би нѣкой обущари отъ интересъ къмъ това се опитвали предварително да решатъ нѣкои загатки, като сж се впускали къмъ анализиране на задния гуменъ фалцъ.

Има даже нѣкои обущари, които твърдятъ, че гумения фалцъ на петата нѣма нужда да сж се разграпва. Че това е неправилно понятие за добрата спойка при залепването е на всѣкому известно. Когато дветѣ части сж добре разграпени, когато за залепването имаме добъръ гуменъ разтворъ, дажа и когато тукъ тамъ сме заковали съ гвоздейчета, пакъ следъ известно време, задната частъ се отлепва. Отъ по-долу описаното ще видимъ защо това става и какъ трѣбва да се избѣгне.

Всичко се състои въ това, че по начина, по който се работи до сега, е невъзможно добро залепяне. Въпроса е тамъ, че площта на гумата, която е опредѣлена за залепяне е снабдена съ повече или по-малко повишение отъ външния изрезъ, та почти не е оставена никаква площъ за залепяне.

Вследствие на изкуствено предизвиканото напрежение, получава се тенденция къмъ обратно действие, което се получава при ходенето и при което е получено еластичностъ, свойствено и на гумата, нѣкаква си вибрация, която именно е причина за отлепянето.

Къмъ това може да се каже, че и съ приковаването съ гвоздей, не може да се забрани вибрацията. Освенъ това между гвоздеитѣ се получаватъ известни растения, което и дава първия поводъ за разлепяне.

Отъ наблюдение можемъ да видимъ, че отлепванията ставатъ само по долната частъ, което именно се дължи на вибрацията. Това отлепване би могло да се ограничи само тогава, когато се отстраняватъ естественитѣ напрежения и то така, като дветѣ плоскости за залепване трѣбва да иматъ известно съотношение, за да се избѣгне увеличаване на външното обрязване. Така залепено даже, и носено сгоднo 5 седмици, пакъ не е станало отлепване, безъ даже и да е ставало нужда да се приковава съ гвоздеи.

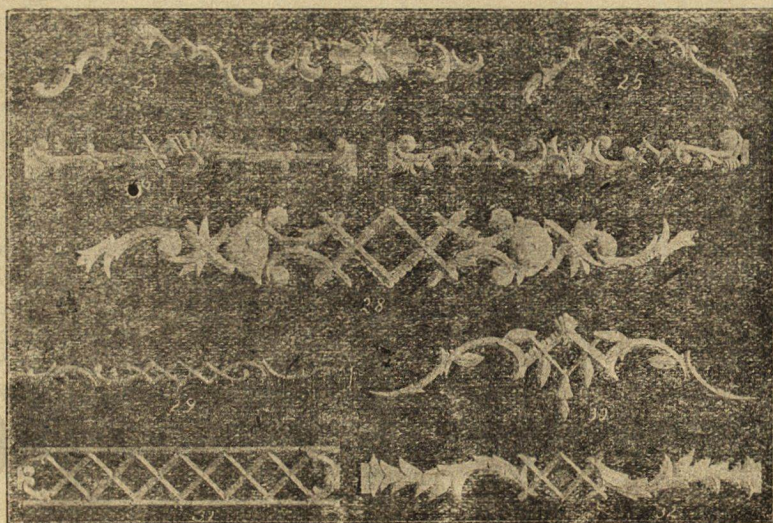
Нека кажемъ нѣколко думи за конструкцията на този фалцъ. Той трѣбва да бжде съ равна площъ и крѣгло вдлѣбнато на долната си частъ, за да може да се прикрепятъ друга потрѣбна площъ, която може да бжде отъ обикновено тенеке или алуминий съ вълнистъ край по 1 м. м. въ диаметръ.

Вследствие голѣмия обемъ постига се слабо напрежение, което се явява отъ равномѣрното влияние.

Останалата вдлѣбнатина можемъ да я смѣтаме като охрана противъ хлѣзгане на крака.

(Изъ сп. Obuvnické listy)

П. Д. П.



Резбарски модели за мебели

Въ тоя стилъ все повече се налага напоследъкъ въ нѣкои стилове, употребата на резбарски модели при мебелитѣ. Тѣ даватъ една модерна съвременностъ и красота на мебела.

Необходимо ли е винаги засмърдяването при бокса.

При приготвянето на бокса не е винаги необходимо засмърдяването на телешките кожи. Тая работа може да бъде намалена, увеличена или съвсем премахната. Това ще зависи изключително от видът и начина на работата, а също тъй и от предназначението на бокса.

Ние можем да обработим телешката кожа по следния начин, в случай, че не желаем да я боядисваме черна.

В случай че не желаем да боядисваме кожата в черен цвят, след поджбането, което се извършва с растителен танин (гамбие) и преди боядисването се потопява в лек панкреатичен разтвор (200—300 гр. на 100 кгр. кожи) след което се постигва по обикновения начин.

Засмърдяване. Засмърдяването на телешките кожи в случая — което става и в ями и в барабани — се извършва добре и с мравчена киселина, млъчна киселина и натриев бисулфит.

Пропорциите са следните:

1·2 кгр. търговска мравчена киселина за 100 кгр. кожи;

2·5 търговска млъчна киселина за 100 кгр. кожи.

4—5 кгр. натриев бисулфит, течен, 36° Bé.

Преди потопяването кожата се тегля, пресмътта се общото количество киселина, необходимо за засмърдяването, и се разделя това количество на три равни части.

Тогава кожата се вкарва в барабана с необходимото количество вода за да се накиснат добре, и на порции се прибавя киселината, най-първо първата трета от общото количество, върти се час и половина, прибавя се втората трета и след още два часа и последната част. (Може и в корито)

Когато употребяваме течен натриев

бисулфит, той може да се постави наведнаж в барабана, защото не е вреден за кожата.

Неутрализацията се следи с 2%-ов разтвор от фенол — фталейн.

Щом като капка от този разтвор, капната върху разръзана кожа не почервенее, засмърдяването е свършено.

След засмърдяването кожата се изпират четвърт част в текуща вода.

За засмърдяване могат да се употребят и трите вещества в смес, но се препоръчва най-много употребата на натриев бисулфит.

Но това засмърдяване не е задължително, когато кожата ще се боядисва в други цветове освен черен, без употребата на растително джбило вещество, и особено когато работата не търпи отлагане. Напротив, това засмърдяване е необходимо, когато боядисването ще стане с помощта на растително джбило вещество, което като поджва леко повторно кожата, я пълни и заздравява.

Засмърдяването се извършва винаги след щавенето на кожата, като преди и след всяка от тези операции кожата се хубаво измива с вода.

Най-добре щавенето на телешките кожи се извършва при температура на банята от 18° до 30° С.

За да получи кожата едно добро лице, щавенето и трябва да се извърши с натриев бисулфит. И насадъра ще даде хубаво лице, но той е значително по-скъп. В последния случай след насадъра се налага да употребим пак бисулфит, което усложнява работата.

По-горе съобщихме, че засмърдяването трае 3—4 часа, но трябва често да се опитва с фенол-фталейн, защото то може да се свърши за два часа.

Le „C-r“

Каква сила е необходима за една ексцентрична преса.

Много наши абонати, които имат ексцентрични преси знаят, че в много случаи няма абсолютно никаква зависимост между употребяването на пресата и номиналната мощ; само практиката може да покаже, че съизвестна преса може да се извърши тая работа.

Ексцентричната преса има най-разнообразни приложения, за най-разнообразни работи; построените по един и същ начин преси могат да работят и с по-малко и с повече и обороти, с или без ангренаж, било за операции вършени продължително време (цизелиране или перфориране) било за борза и често повтарящи се операции. Следователно, при големото разнообразие на извършваните процеси, не може да се даде една всеобща формула за изчисление необходимото налягане при дадена работа. Всъщи

особен случай изисква специално изчисление, но за болшинството от случаите многобройните опити извършвани от специалисти ни позволяват да изведем едно просто правило, но което може да се изчисли при движение силата на ексцентричната ост.

При ост от калена стомана с 0·5% вжглерод налягането в тонове е равно на квадрата от диаметъра, изразено в сантиметри, деляно на 2.

Това правило, обаче е валидно само до известна степен; когато трябва да се изчисли точно, трябва да се вземе под внимание и осукването. Тази формула няма никаква валидност когато случайта на приложението на пресата са по-особени (или когато напръжението трябва да се упражнява на значително разстояние).

Съсхване на дървения материал

Често се явява въпроса — букови трупи набичени на дъски, талпи или друг видъ, (отъ веднага отсечени трупи) измерени по кубическо съдържание веднага следъ набичването, какво съсхване ще дадатъ (избиченитъ материалъ) следъ 3 месеца, 6 месеца и 9 месеца или повече, което съсхване ще се отрази на кубатурата. — Пишущия тѣзи редове е ималъ изпитанъ следния случай.

Веднага отсеченъ трупъ (буковъ) нарезанъ на дъски 3 см. дебели. Измѣрихъ широчината на едно парче като даде 30 см. и 8 м. м. Заедно съ по-голъма сума материалъ се извари въ парна циментова кабина при 4—5 атм. отъ парната машина, която караше въ сжщото време два гатера и др. машини. Материала престоя 3 дни въ кабината, като нощемъ машината не работеше. Изваденъ материала отъ кабината не бе указалъ никакво съсхване. Нареденъ бѣ следъ това подъ покривъ на летвички за да съхне. Следъ 14 дни измѣрена белезаната дъска даде 8 м. м. съсхване, а измеренъ следъ 2 месеца даде 15 м. м. съсхване. Материала, при това се знае, че за да изсъхне окончателно трѣбва да съхне 9—10 месеца и повече, за да бжде гарантиранъ отъ по-нататъшно съсхване. — Тоя опитъ ясно говори, че съсхване става, което се от-

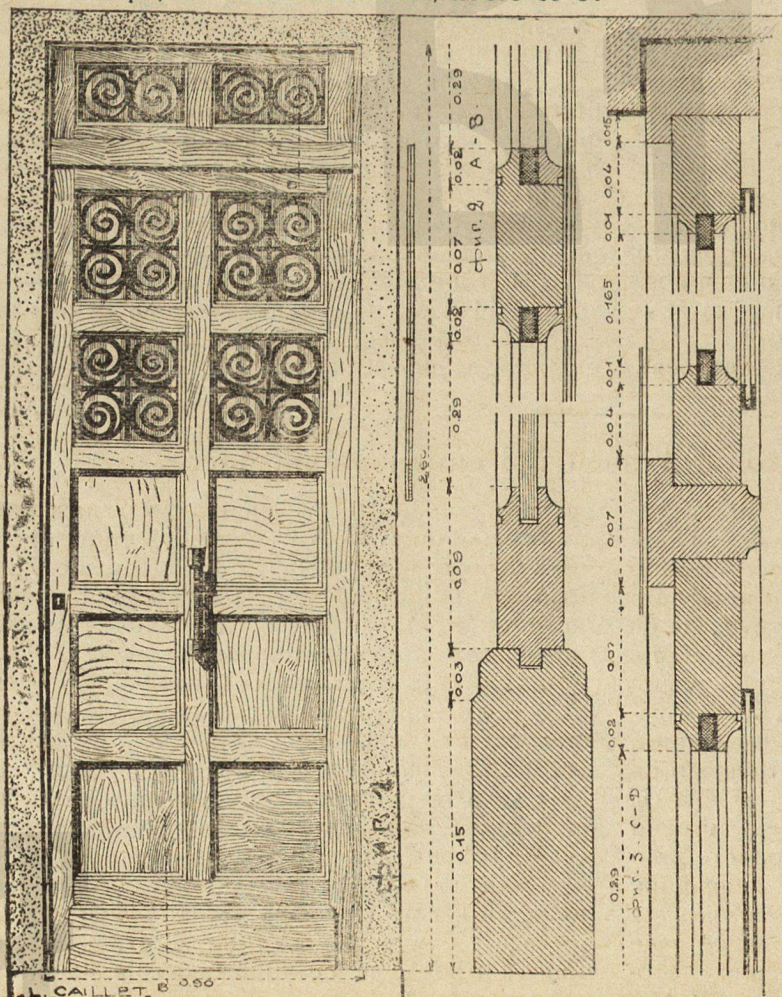
разява чувствително на кубатурата. Неварения материалъ сжщо положенъ на слънце или подъ покривъ даде следния резултатъ.

Парче дъска $2\frac{1}{2}$ см. дебела, 20 см. широка, 4 м. дълга за $1\frac{1}{2}$ месецъ (на сѣнна) даде 15 м. м. съсхване на широчина.

Следователно сжщата дъска която има 0.02 M^3 въ сурово състояние, следъ като се съсхне 15 см. (по широчината) промени и кубатурата, а именно остана 0.01^{85} M^3 , и като имаме 50 броя дъски отъ тоя размѣръ ($2\frac{5}{10}/4$) които даватъ точно 1 куб. метръ въ сурово състояние, следъ като съхнатъ $1\frac{1}{2}$ месецъ тия 50 броя ще останатъ само ($92\frac{1}{2} \text{ M}^3$) отъ което се вижда че $7\frac{1}{2}\%$ се губи отъ съсхване, и то въ тоя късъ периодъ отъ $1\frac{1}{2}$ месеца и то само за широчината. Това е само за съсхването по широчина на дъскитъ, а става съсхване и по дебелина. Напр. сжщия размеръ $2\frac{5}{10}/4$ м. въ сурово състояние се съсхва следъ нѣколко месеца по дебелина съ 2 м. м. или остава $3\frac{3}{18}/4$ м., които ще даде кубатура $0.01^{70.2}$, или 50 броя отъ размера въ сурово състояние ($2\frac{5}{10}/4$ м.) ще останатъ (85.0 M^3).

Ако нѣкой отъ нашитъ читатели иматъ данни по тоя въпросъ, нека ги изпратятъ въ редакцията за публикуване.

Ц. П.



Необходимата сила за срѣзване

За разрѣзване на ламарина отъ мека стомана трѣбва да се смѣта обикновенно за едно съпротивление отъ 40 кд. на квадратенъ милиметъръ, когато пробивачтъ е хоризонталенъ и дѣйствува едновременно върху цѣлата пробивна периферия. Ако пробивача и матрицата могат да се разположатъ по такъв начинъ, че да се намиратъ подъ наклонъ, както платното на пелката, тагава налѣгането (или приложената сила) ще бѣде по-малко. Съ единъ наклонъ равенъ на дебелината на листа силата се намалява почти наполовина. Така за стоманена тенекия, дебела 1.5 мм. разрѣзъ отъ 400 мм. дължина изисква съ паралелни пробивачъ и матрица сила 24 тона, която може да се намали на 12 тона, ако пробивачтъ и матрицата могат да се наклонятъ подъ жгълъ съответенъ на 1.5 мм. За твърда стомана трѣбва да пресмѣтаме по 80 кгр., за мека стомана 40—45 кгр., за бронзъ 30 кгр., за калай 4 кгр. на квадратенъ милиметъръ повърхнината на срѣзване (дължината умножена по дебелината и тенекията.

Долната таблица ни показва силата изразена въ килограми, необходима за срѣзване на различни материали.

	Кгр./мм. ²
Топенъ алуминий	9.5
Алуминий изтегленъ на студено	15.6
Топенъ пиринчъ	28.2
Полутвърдъ пиринчъ на листове	36
Топенъ медъ	23.5
Медна тенекия	15.5 до 23.5
Ново сребро на полутвърди листа	25
Твърди вулканизирани листа	14 до 20
Меко нетопено желѣзо	39
Меко топено желѣзо	32
Олово	2.5

Джбена кожа	5.5
Хромувана кожа	5.5
Твърда сурова кожа	10
Книга за писане	2.5
Бристолски картонъ	3.8
Сламенъ картонъ	2.8
Мека стомана на листове (0.25°) вжг.	39
Стомана съ 0.5° вжг. на листове	47
Изтеглена стомана	45
Ламарина за котли	47
Топена поливана некована стомана	63
Стомана за пружина съ 1° вжг.	66
Топена стомана съ 1.2° вжг.	70
Топене и кована стомана съ 1.2° вжглеродъ	150
Стомана съ 3 до 5° никелъ	65
Бѣло желѣзо	39
Цинкъ на листове 11 до 16	

Стоманата на горѣщо има $\frac{1}{6}$ до $\frac{1}{4}$ по-голъмо съпротивление отколкото на студено.

Ето единъ примѣръ: за изрѣзването на единъ четвъртитъ прѣтъ съ страна 20 м. м. или прѣтъ съ страни 40×10 м. м. или прѣтъ съ страни 80×5 м. м. или за пробиването на дупка отъ 25 м. м. (цѣлобока 80 м. м.) въ ламарина отъ 5 м. м. трѣбва приблизително все сжщата сила за меката стомана—въ началото на процеса около 16 тона. Въ всички случаи мѣстото за прорѣзване е едно и сжщо, около 400 м. м. Но първоначалната сила отъ 16 тона при квадратния прѣтъ отъ 20 м. м. не трѣбва да се поддържа презъ течение на цѣлия прорѣзъ, съпротивлението бързо намалява (приблизително на $\frac{3}{8}$ въ средата на курса) за да падне до нула при прорѣзъ на $\frac{3}{4}$ отъ дебелината, когато дветѣ половини сами се отдѣлятъ.

Гърчене на задния мускулъ на крака и обувката.

Главната причина за честото гърчене на задния мускулъ на крака е високитѣ токове при остри обувки. Ненормалното държане на крака при такива обувки прави неправилно кръвообръщение, съ което се явяватъ различни болести въ сухожилията на двата крака. Съ свиването и разпуцане на сърцето, вкарва се кръвъ въ кръвоноснитѣ съдове, но ако крака стои ненормално въ обувката и става свиване въ заднитѣ мускули на крака, пречи за нормалното връщане на кръвта въ сърцето. Това именно причинява често гърчене на задния мускулъ (прасето), или на мускула надъ коленото. Това ни обяснява виенския лѣкаръ Kähler така: вжтре въ жилитѣ (кървоносни съдове) се намиратъ издатоци, подобни на джобчетата, по стенитѣ на жилитѣ, които лѣгатъ на стенитѣ, ако кръвта тече къмъ сърдцето за да има кръвта свободенъ пѣтъ; при обратното налѣгане на кръвта, тѣ се отварятъ и кръвта не може да се връща. Ако

нѣщо пречи на това нормално свиване и разпуцане, кръвта се спира и тежи на кръвоноснитѣ съдове, които се силно опъватъ. Ка-то следствие отъ това е и разширение на венитѣ, което причинява гърчене на сухожилията и задния мускулъ. Това действува зле и на цѣлия организъмъ.

Най-важното при лѣкуването е, да повдигнемъ действието на мускулитѣ и съ това да забранимъ спираването на частъ отъ кръвта, когато се връща обратно въ сърдцето. Въ такъвъ случай мускула се намира въ отслабналъ видъ. Освенъ всички медицински помощи, които могатъ да ни се дадатъ — чрезъ престѣгане, гумови чорапи и др. най-голъмо внимание трѣбва да се обърне на обувката. Известно е, че най-слаба устойчивостъ на крака е сутринъ и до обѣдъ. Въ такъвъ случай при многото високи токове и ненормалния стоежъ на крака, става често изкривяване на крака, което се отразява не само на муску-

литъ на крака, но и на мускулитъ на цѣлото тѣло свързани съ тѣхъ. Съ това, както мускулитъ, така и жилитъ губятъ своята еластичностъ. На жилитъ се образуватъ възли. Смесено направена правилна обувка, отговаряща на анатомията на крака, забранява явяване на гърчене на задния мускулъ, опората на крака е добра, положението на прѣститъ съ петата е нормално. Съ това е помогнато на мускула и жилитъ правилно да работятъ. Ако обувката не е годна, въ нея може да се постави вложка, която нищо не пречи и оправя правилния стоежъ на крака, съ което гърченията на му-

скула отслабватъ, или съвсемъ преставатъ. Ортопеда лѣкарь д-ръ Kähler е сжщо и противъ нискитъ токове. Той казва, че тока трѣбва да бжде толкова високъ, щото да отговаря на нормалния стоежъ на крака. Наведенъ кракъ има нужда отъ $2\frac{1}{4}$ — $3\frac{1}{4}$ см. токове високи, затова пъкъ при изправенъ кракъ допуска и до $4\frac{1}{2}$ см. Ако на такъвъ високо извитъ кракъ даваме низки токове, то се явяватъ пакъ болести въ задния мускулъ на крака. Презъ времето на растението на крака — до 18 година, безъ изключение токоветъ на обувкитъ трѣбва да бждатъ низки.

Изъ сп. „Obuvnickè listy“.

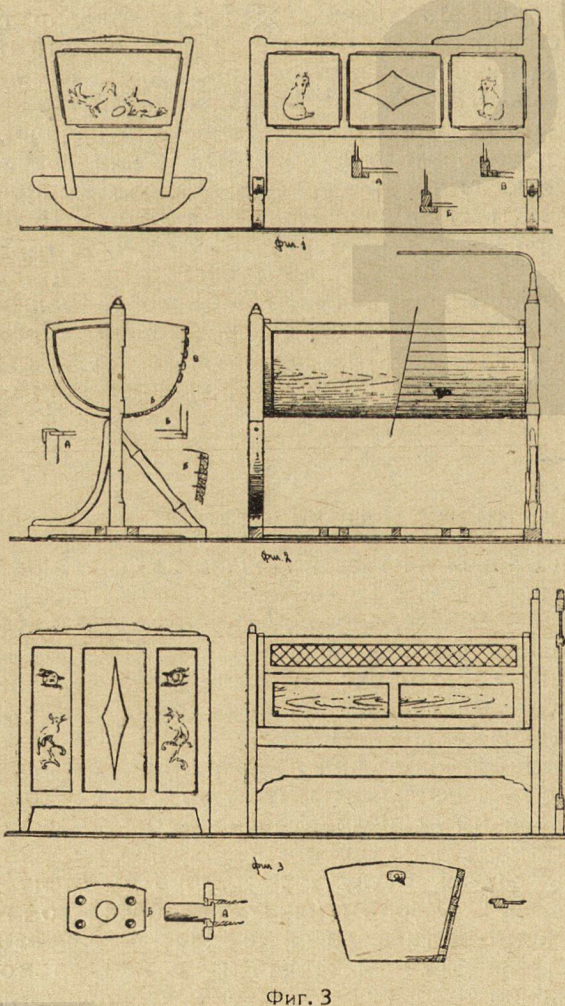
П. Д. П.

Детска люлка

Детската люлка, както се знае, служи за преспиване и спане на деца до $1\frac{1}{2}$ — 2 години.

Конструира се по нѣколко начина и съ различни размѣри и форми.

Едни отъ най-употрѣбяванитъ конструкции сж:



Фиг. 3

- I. Люлѣща се на пода люлка. (фиг. 1 горе).
- II. Люлѣща се въ въздуха (ф. 2 средата) и
- III. Люлка комбинирана съ креватче (фиг. 3).

I. Тази люлка има следнитъ размѣри: Височина 70 — 78 см. като страницата къмъ главата се прави съ 10 — 15 см. по-висока, дължина 100 — 120 см., широчина въ долния край 40 — 47 см., а горе 50 — 56 см. и дълбочина 30 — 38 см.

Конструира се обикновено въ рамови страници запълнени съ филунки, като вертикалнитъ фризове слизатъ на долу и се сглобяватъ здраво съ подложкитъ, върху които лежи и се люлѣе люлката.

Тѣ се изрѣзватъ джгообразно (по-малко отъ полукръгъ), а за да не става катурване имъ се оставя въ крайщата закръглени прагчета.

Джното се поставя върху шинки залепени и завинтени отъ вътрешната долна страна на страницитъ (А. фиг. 1)

Сжщитъ могатъ да се поставятъ и подъ самитъ страници. (Б. фиг. 1)

Най-добре ще бжде ако се изфалцватъ страницитъ въ долния край и за джно се постави рамка изплетена отъ тънко вжже (сиджимки) или кожени ремъчки. В. При сътресение тѣ пружиниратъ и позволяватъ лесно провѣтриване.

II. Люлѣщата се въ въздуха люлка се конструира сжщо по нѣколко начина. Посоченитъ въ фиг. 2 А. Б. В. сж едни отъ доста употребяванитъ, особено В., която позволява лесно провѣтриване.

Практичното въ тази конструкция люлка е това, че не става сътресение при люлѣнето, което има голѣмо значение.

Правятъ се по-високи отъ първитъ и сж по-красиви.

Главнитъ имъ съставни части сж:

1. Два стълба сглобени здраво къмъ хоризонталнитъ и подпорнитъ парчета,
2. Хоризонтално лежащи парчета къмъ които се сглобяватъ стълбоветъ и
3. Коритото (коша) което посрѣдствомъ пластинкитъ А и Б се прекрепва подвижно къмъ стълбоветъ.

Пластинката А. се задълбава и завинтва въ коритото, а Б — въ стълба.

Този къмъ главата се прави винаги по-високъ, като въ горния му край се поставя прѣчка, върху която се слага кърпа за покриване лицето на детето и предпазването му отъ мухитѣ и праха.

Тѣзи люлки се правятъ съ следнитѣ размѣри: височина 80 — 100 см., дължина 100 — 120 см., широчина 50 — 60 см. горе и дълбочина 35 — 40 см.

III. Показаната въ фиг. 3 люлка комбинирана съ креватче е много по-практична отъ предшествующитѣ, тъй като тя може следъ като изпълни назначението си, да изпълнява дълго и това на креватче. За това се конструира като креватче съ предно и задно чело при размѣри: широчина 70 — 85 см. и височина 75 — 90 см., като задното чело се прави 15 — 20 см. по-високо.

Съединяватъ се съ съединителна дъски (царги) дълги 96 — 116 см.

Къмъ креватчето се прибавя люлката (сандъчето, коритото) подвижно скачващо се къмъ челата, посредствомъ пластинкитѣ А и Б.

Тя има размѣри: дължина 96 — 116 см. широчина долу 40 — 45 см. а горе 50 — 60 см. и дълбочина 35 — 40 см.

Конструира се обикновено по посочения начинъ въ фиг. 3, като въ горния край на дългитѣ страници се оставя 15 — 18 см. отъ тѣхъ подвижни крила, прикрепващи се съ шарнирови панти и задържащи се въ право положение съ малки риглички, поставени отъ вътрешната страна. (Същото може да се направи и при люлката въ фиг. 3 - фиг. 2).

Тѣзи подвижни крила обикновено не се запълватъ съ филунки, а се изплитатъ съ сиджимки или кожени ремъчки или пъкъ се поставятъ шпросни.

Страницитѣ се сглобяватъ помежду си чрезъ нутъ и перо.

Въ долния край тѣ се изфалцватъ преди залепването и за джнo въ фалца се завинтва изплетена рамка.

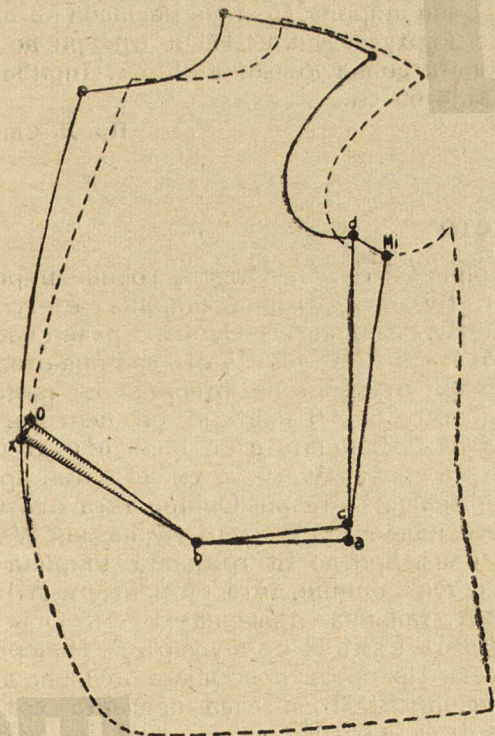
Освенъ даденитѣ форми, конструкции а даже и размѣри на горнитѣ люлки, може да се дадатъ и много други но, разбира се, зависящи, както се каза по-рано, отъ вкуса на майстора и клиента, разполагаемия материалъ, цената му, практичността и удобството, което на всѣка цена трѣбва да се стремимъ да постигнемъ.

Иванъ Симеоновъ

Едноредна жилетка за дебелъ човѣкъ

Мѣрка:

Естествена дължина на талията—46 см.
горна дължина—112 см. долна дължина 120



Фиг. 4

см. изрѣзъ—35 см. дължина 75 см.

Мѣрkitѣ за дълбочина на ржава, гржб-

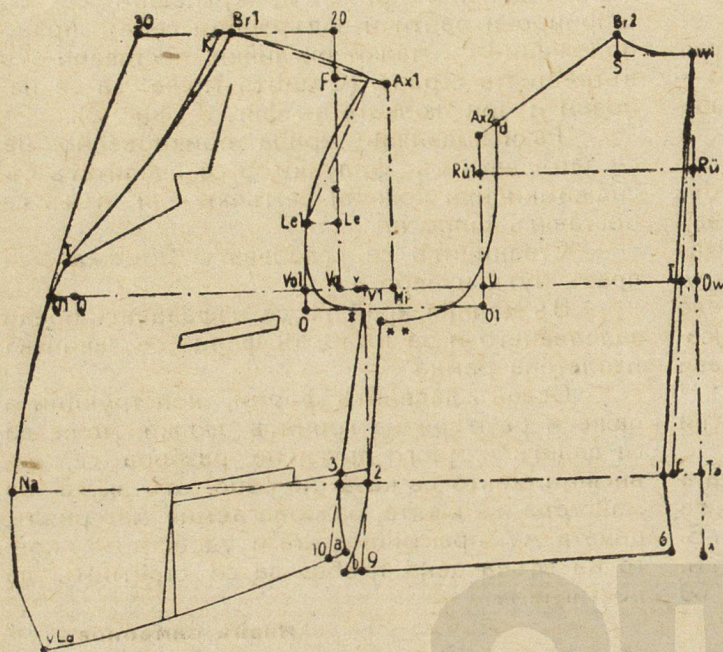
на височина, ржавенъ изрѣзъ и коремна ширина се изчисляватъ по следния начинъ: ржавна дълбочина $V_0 - 20 = 27\frac{1}{2}$ см. се изчислява както следва: половинъ горна дължина 56 см. и естествена талийна дължина 46 см. $= 102$ см. : $4 = 25\frac{1}{2}$ см. 2 см. прибавка за шевъ $= 27\frac{1}{2}$ см. Гржбна височина $W: - O_w = 25$ см. е съ 2 см. по-малка отъ ржавната дълбочина. $(27\frac{1}{2}$ см. $- 2 = 25\frac{1}{2}$ см.) Половината гржбна ширина $R_{\bar{u}} - R_{\bar{u}_1} = 21\frac{3}{4}$ см., това е $\frac{1}{5}$ на горната ширина $- \frac{1}{2}$ см. $(112:5 = 22\frac{2}{5} - \frac{1}{2} = 21\frac{3}{4})$. Отъ $v = 34\frac{1}{8}$ см., изчислена $\frac{1}{8}$ горна дължина $- 3$ см. $(112:3 = 37\frac{1}{3} - 3 = 34\frac{1}{3} - 0.6 = 33\frac{2}{3})$. Коремната ширина $T_a - H_{\bar{u}} = 28$ см. Отъ $\frac{1}{4}$ на измѣрената долна дължина $= 30$ см. се изважда $\frac{1}{4}$ на нормалната долна дължина $= 26$ см., получава се 4 см.: $2 = 2$ което се прибавя къмъ нормалната дължина $(26 + 2 = 28$ см.)

Гърбътъ

Тегли жгъла $S - W_i - X.W_i - O_w$ е гржбната височина $= 25\frac{1}{2}$ см. $R_{\bar{u}}$ е срѣдата на $W_i - O_w$. $W_i - T_a$ е нормалната талийна дължина $= 46$ см. $T_a - x = 10$ см. Тегли перпендикуляри отъ $R_{\bar{u}}$, O_w и T_a . $W_i - S$ е $\frac{1}{8}$ отъ половината горна дължина $+ 1 = 8$ см. $S - B_r = 2$ см. $R_{\bar{u}} - R_{\bar{u}_1}$ е гржбната ширина $= 21\frac{3}{4}$ см. Тегли линия отъ $\bar{U}$ презъ точката $R_{\bar{u}_1}$. $R_{\bar{u}_1} - A_x = 3\frac{1}{2}$ см. $T_a - c = 2$ см. Тегли линия отъ $W_i - c$. $c - 1 = 1$ см. Тегли линия отъ $R_{\bar{u}} - 1$ за височината на гърба въ талията. Свържи B_r съ A_x съ линия. $A_x - d = 2\frac{1}{4}$ см.

Предницата

Отъ $J-Mi = \frac{1}{4}$, на горната дължина $= 28 + 2 = 30$ см. $I-v$ ржавенъ отворъ $= 33\frac{3}{8}$ см.



Фиг. 5

ия отворъ на предницата отъ е презъ $Le1$ $Vo1$ до *.

Корема

Нормалната долна дължина е 8 см. помалка отъ горната дължина. Ако отмѣрената долна дължина е по голѣма отъ нормалната, сравни $\frac{1}{4}$ отъ отмѣрената долна дължина съ $\frac{1}{4}$ отъ нормалната долна дължина, разликата се раздѣля на две и се изчислява нормалната

$v-Vo=3$ см. $Vo-Vo1=4$ см. $I-Q=\frac{1}{2}$ горна дължина $+6$ см. $=62$ см. $Q-Q1=2$ см. $Ta-Hü$, Ржавенъ отворъ $=33\frac{3}{8}$ см. Тегли отъ Mi , Vo

и $Vo1$ перпендикулярно направо и отъ $v-Hü$ надолу. $Vo-2$ дълбочина на ржавния отворъ $=27\frac{1}{2}$ см. $Vo1-Lc1$, $\frac{1}{8}$ отъ половината горна дължина $=7$ см. Отъ 20 надолу до $F=4\frac{1}{2}$ см. за едно нормално рамо; опиши джга отъ F до $Ax1$ съ центъръ Vo . При голѣмъ коремъ се наддава отъ Vo до $Vo1$ при което гърба се стѣснява. Надъ 100 см. горна дължина по 1 м. м. на 2 см., следователно тукъ 6 см. Тегли перпендикуляра 20—30. Измѣри задния рамененъ шевъ $Bg1-Ax2$ и нанеси тая дължина $=\frac{1}{2}$ см. отъ $Ax1$ на линията 20—30. Точката $Bg1$ е върхътъ на раменния шевъ при врата. $Bg1-30$ е ширината на гърба $Wi-S+2$ см. $=10$ см. $Bg1-K=1$ см. Измѣри задния рамененъ шевъ $Bg2-d$ и нанеси тая линия отъ $Bg1-e$. Тегли линия отъ $e-Le1$. Отъ $U-O1$ и отъ $Vo-O=1\frac{1}{2}$ см. Тегли линия $O1-O$. Точката ** на гърба подъ ржава бива $1\frac{1}{2}$ см. подъ точката на предницата. Извий рамото отъ e до $Bg1$. Очертай ржавния отворъ на гърба отъ d орезъ U до ** въ сѣщото време и ржави

долна дължина. Изчисли както следва: Отъ $\frac{1}{4}$ на измѣрената долна дължина $=30$ см. се изважда $\frac{1}{4}$ отъ нормалната долна дължина $=26$ см., оставатъ 4 см. половината, 2 см., се прибавя къмъ нормалната дължина $=26+2=28$ см. коремна ширина. Постави масшаба на цифрата 28 върху точката $Hü$ и отмѣри до Na половината долна дължина $+5$ см. (прибавка за шевъ) $=65$ см.

Пр. Д. Сл.

Върху съшиването

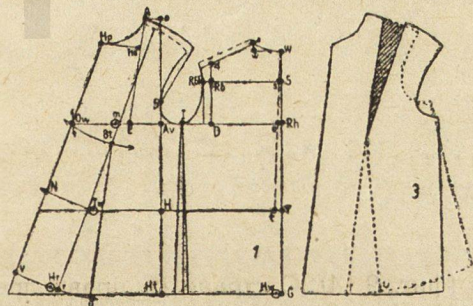
Съ настоящата статия искаме да покажеме, че по една основна форма могатъ да се съшиятъ блузи по най-разнообразни дадени модели. Да се занимаемъ най-първо съ основната форма.

Като мѣрки служатъ: горна ширина 102 см. ширина на талията 76 см. ширина на бедрата 112 см. дължина на талията 39 см. гръбна ширина 19 см.; дълбочина на гърдитъ 37 см.; обиколка на врата 37 см.

Теглимъ жгъла $w-W-G.W-T=39$ см. талийната дължина; $T-G=20$ см. $W-Rh$ е половината на $W-T-1$ см. $W-S$ е половината отъ $W-Rh-1$ см. Отъ точките S , Rh , T и G се теглятъ перпендикулярно налъво. $T-t=2$ см. $W-w=\frac{1}{4}$ отъ обиколката на врата. $w-a=\frac{1}{10}$ отъ гръбната ширина. $s-Rb=\frac{1}{6}$ отъ горната ширина. $s-Rb$, е измѣрената гръбна ширина $=19$ см. $Rb-4=4$ см. и отъ тукъ $\frac{3}{4}$ см. на лѣво. Очертай вратния отворъ, рамото и задната частъ на ржавния отворъ, $D-Av=\frac{1}{10}$ гор-

на ширина $+2$ см. $O-Ow=\frac{1}{2}$ горна ширина $+1$ см. $Av-e=\frac{1}{4}$ горна ширина $e-A=\frac{1}{8}$ отъ $D-Av$. Раздѣли $Av-Ow$ на 3 равни части. Свържи A съ E $A-ha=\frac{1}{6}$ отъ вратния отворъ $ha-Hp=\frac{1}{4}$ отъ вратния отворъ. За рамото очертай джга отъ A надѣсно съ центъръ m . Рамото на предницата е съ 1 см. по-късо отъ рамото на гърба. $Av-5=5$ см. Очертай вратния и ржавния отвори. Опиши джга отъ Ow нагоре и надолу съ центъръ Av , наддай $W-w$ при A и измѣри до Bt гръбната ширина 37 см. Отъ тукъ опиши джга съ центъръ A . $H-Tw=\frac{1}{4}$ талийната дължина -1 см. Отъ Tw следва джга къмъ N съ центъръ A . Начертай линия отъ Hp презъ пресечната точка на двете джги при Bt . Това дава предната срѣда. $N-V=20$ см. Отъ V очертай джга на дѣсно съ центъръ A . $Ht-Hw=\frac{1}{4}$ ширина на врата -2 см. $Hw-Hr=\frac{1}{2}$ бедрена ширина $+1$ см. $D-Y$ е половината на $D-Av+1$ см. Очертай страничния шевъ, както е показано въ фиг. 6.

За добавката Нг—V модела отпред се остава по-голям. Тая добавка се взема от г—и.



Фиг. 6

Ако трѣбва да направим блуза, както е показано на фиг. 6-3, тогава основния мо-



Фиг. 7

делъ трѣбва да се разрѣже от рамото до гърдитѣ и точката г се поставя върху и. Така гърдитѣ се издават напред (гледай фиг. 6-3).

Ако искаме блуза или дреха както на

фиг. 7-4, тогава се работи съ модела от фиг. 6-3 но вмѣсто разрѣзъ се прави наборъ на рамото.



Фиг. 8

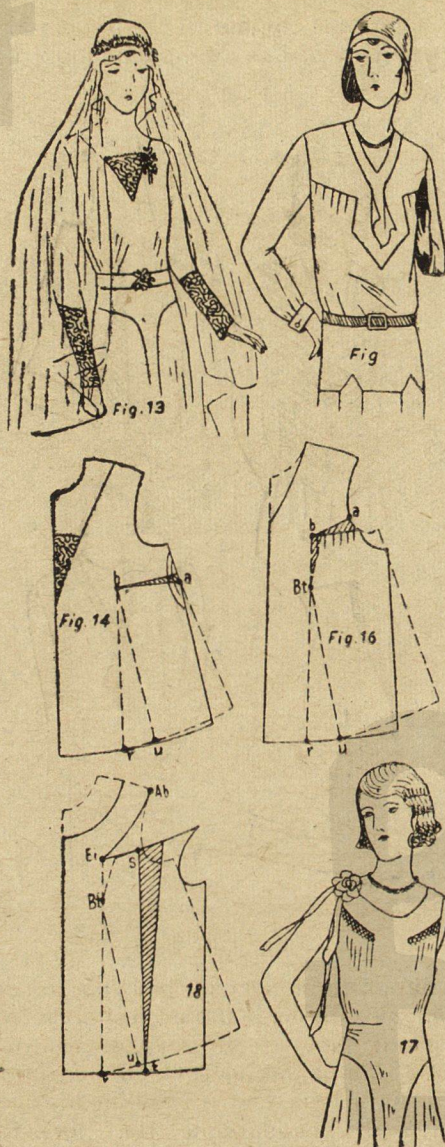
Ако имаме висока фигура тогава е добре на рамото да направимъ вмѣсто една — две гжнки. Фиг. 7-5 ни показва единъ такъвъ моделъ: припадащия се излишенъ отъ Нг—V се раздѣля на две и прибавката се отзема при а и б. Следователно, тукъ вмѣсто единъ, можемъ да направимъ два разрѣза и наддаденото да се подгъне при а и б. Пунктира, нитѣ линии на фиг. 7-6 сж основния моделъ, а пълнитѣ линии даватъ готовия видоизмѣненъ моделъ.

Ако искаме само две гжнки около затворена яка, както е на фиг. 7-7, вземаме си модела отъ фиг. 6-3, но като правимъ разрѣзъ и косъ и после изрѣзваме вратния отворъ. Въ случая голѣмия разрѣзъ, който на фиг. 6-3 излиза от рамото изчезва, а на негово мѣсто идватъ два малки косо поставени разрѣза. (гледай фиг. 7-8).

Фиг. 8-9 ни показва една жилетка съ разрѣзъ отдолу. Взема се основната форма, начертава се разрѣзъ съ малко разширение въ талията г—и—м (фиг. 8-10).

На фиг. 8-11 виждаме една цѣла блуза, която отстрани е малко набрана. Наддаденото отъ а до б се употребява за наборъ или дребни бастии.

Ако искаме да направимъ дреха която да прилѣга добре (фиг. 9-13 ни показва една такава), тогава на основния моделъ се прави разрѣзъ отъ а до б и се прави гжнка при



Фиг. 9

г—и (фиг. 9-14). Отстри се прави дресура.

На фиг. 9 горе дѣсно имаме разрѣзъ въ ржавния отворъ. На основния моделъ се прави разрѣзи а—b и b—Bt. Точката г отива при и. Излишека при b се употребява за малки гжнки. (фиг. 9-16).

Имаме ли да съшиеме рокля подобна на фиг. 9-17, тогава се разрѣзва Ab—Ei и отъ Ei до Bt. Излишека г—и пакъ го свий въ гжнка. За да си набавишъ необходимия излишекъ за мрежестия шевъ подъ яката, разрѣжи книжния моделъ отъ S до t и ги отдалечи дветъ части толкова, колкото на тебъ е необходимо.

Ще се дадатъ и други модели по тоя начинъ, което ние ще направимъ при другъ случай.

Фр. Хохманъ

„Die Moden Rundschau“

Пр. Д. Сл.

Модни мъжки и дамски журналы

Отъ 40—400 лв.

Декоративно Бояджийство

Декоративното бояджийство е професия, която въ широкъ смисълъ на думата обхваща:

- 1) Обикновенното бояджийство;
- 2) Фладирането или имитирането върху мебели отъ меки дървета, дървената част на вагонитъ, кабриолетитъ и др., нѣкое скжпо дърво като махагонъ, палисандъръ, унгарски кждравъ ясенъ и др.;
- 3) Имитирането на разнитъ видове мрамори върху стени, стѣкла, платове на ниски шкафове и маси подпорни стѣлпове и др.;
- 4) Лакирането;
- 5) Емайлирането;
- 6) Патенирането;
- 7) Бронзирането, позлатяването и посребряването;
- 8) Боядисването на подове;
- 9) Тапетирането (декорирането) на стени, подове и. др.;

Ако столарьтъ владѣе отъ него обикновенното бояджийство, фладирането и имитирането на нѣкои мрамори, то той може да си осигури добъръ животъ, тъй като придаването хубава външность на изработения предметъ, е една отъ най-голѣмитъ необходимости.

Ето защо съ статията си подъ горното заглавие ще запозная читателитъ *изключително съ нуждното за столаря.*

Бояджийството запознава работящия още и съ много бои, инструменти, помагала, структури и характеристики на разнитъ видови дървета и мрамори, и съ начинитъ, съ които си служи при наподобяването.

Цельта, която се преследва чрезъ него е:

Да се направятъ дървенитъ материали по-малко чувствителни къмъ атмосферното, влияние, като се покрятъ съ пластъ отъ боя

и да се придаде на обработвания предмет художествена стойност.

За да може всичко това да се научи и постигне резултатът при прилагането му въ практиката, нужно е системно запознаване съ:

А. материалитъ които се употребяват, като бои, лакови, масла, сикативи и др.;

Б. Инструментитъ и помагалата нужни при работенето, като четки, гребени, апарати за имитирането на дървета, мрамори и др. и службата, която изпълняват тѣ.

В. Подготвяне плоскоститъ и обработваемитъ предмети за боядисване.;

Г. Особенности и основни принципи, които трѣбва да се знаятъ при боядисването и приготвяне боитъ;

Д. Имитирането на нѣкои дървета и мрамори, характеристики въ структурата имъ и начинитъ за имитирането на сжитѣ.

Материали

Едни отъ най-много употребяванитъ материали сж боитъ, били тѣ минерални, или химически, които, споредъ това въ какво се разтварятъ, се дѣлятъ на постни и блажни.

Въ книжка 3 стр. 120, 121 и 122 сж посоченни имената на най-употребяванитъ постни и блажни бои, тѣхнитъ разтворители и особеноститъ при разтварянето на първитъ.

Други материали сж:

Растителни масла: маково, ленено, конопено, слънчогледово и терпентиново отъ иглолистни дървета.

Терпентинъ отъ земно масло.

Виненъ оцетъ.

Развалена бира.

Спиртъ чистъ или денатуриранъ.

Говежда жлъчка.

Вода, туткалъ.

Фладерна хартия съ постни фладери и такава съ блажни.

Лакове, терпентинови: копаль лакъ, шлайфъ лакъ емайль лакъ и др.

Целулозни: автомобилень лакъ (Auto lack), (вагонъ лакъ Wagon lack) и др.

Разни безирови лакови политури, креда, гипсъ, боровъ вазелинъ, стъклена книга, сапунъ, пемза и др.

Инструменти и помагала

Машинката за мелене на боя и четкитъ сж едни отъ главнитъ инструменти въ бояджийството.

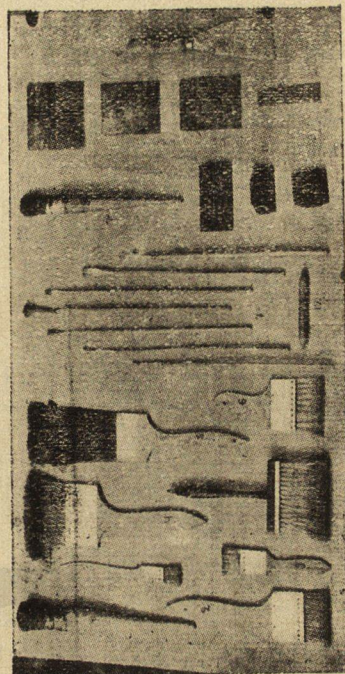
Въ случай че не се разполага съ машинка, то последната ще се замѣни съ посоченитъ въ кн. 3 инструменти и помагала.

Най-необходимитъ четки (гледай фигура-10) сж следнитъ:

1). Две цилиндрични четки, отъ които едната съ косъмъ за постна боя, а другата за блажна. Съ тѣхъ се наниса боята на тънъкъ пластъ.

2). Плоска четка съ косъмъ дългъ 3-5

— 4 см. за нанасяне лазури и предаване сърцевинни зари (огледала) и др. Казва се още модлерка.



Фиг. 10

3). Тѣсна плоска четка (2 — 2.5 см.) за нанасяне лазури, описване на вълнообразни и други фладери.

4). Две четки съ косъмъ отъ язовецъ. Казватъ се разносвачи.

Едната отъ тѣхъ (горната) има повече косми и се употребява при окончателното разкарване на блажната боя, за заглаждане на блажни фладери и поправяне на такива, а другата, която има по-малко, е мека и се употребява за разкарване на постнитъ лазури и направенитъ съ тѣхъ фладери.

5). Четка съ дългъ косъмъ отъ конска опашка съ която чрезъ тупане се наподобяватъ джбово дърво, правятъ се поритъ на правожилния махагонъ и пр.

6). Една плоска четка отъ 6 — 8 цилиндрични снопчета отъ косми, раздѣлени едно отъ друго, служи за описване на вълнообразни, обикновени и прави фладери.

7). Нѣколко различни малки четки за рисуване фладеритъ на джбъ, кждравъ унгарски ясенъ, яворъ и др., за поправяне на направенитъ такива, за линиране мрямориране и др.

8). Цилиндрична или плоска четка отъ хубавъ конски косъмъ за лакиране.

9). Гребенъ отъ костъ за изправяне косъма на четкитъ.

10). Металически гребени различни по широчина, дължина и съ различна широчина на зжбитъ, съ които се придава естественостъ на направенитъ фладери като се прекара гребена върху тѣхъ до като сж още влажни. Така се имитиратъ поритъ на дървото.

11). Гумени, гъонови, целулозни и други гребени за описване на фладери, поправяне на такива и пр.

12). Гума изострена въ двата края, за рисуване съ нея върху блажна лазура, джбови и други фладери, за правене на очички (тъмнитъ точки) при туята и явора, правене огледалата при джба и др.

13). Черна креда за рисуване характерни линии на карарския, сивия и др. мрямори и придаване характерности на нѣкои дървета като напр. на палисандъра.

14). Цвѣтни моливи за рисуване фладери и придаване характерности на нѣкои дървета като напримеръ рисуване годишнитъ кръгове на явора на очички.

15). Шпахтели (стоманени лопатки) две, едината малакъ и наклоненъ, а другата по-голяма, широка и права долната си частъ.

Първата се употребява за китоване на малки плоскости, а втората — на широки, най-вече за плотове на маси, шкафове, стени, подове и др.

Посоченитъ два шпахтели сж отъ първа необходимостъ на всѣки, който боядисва, но има много други, имащи всевъзможни широчини и форми, продиктувани отъ самата нужда отъ тѣхъ въ практиката.

16). Каучуковъ валцъ, нуженъ при фладирането съ фладерна хартия за притискането ѝ къмъ обработваната плоскостъ за да се откопиратъ фладеритъ.

Последното може да се извърши съ четка (фурча) за дрехи, съ която се внимателно натиска и тупа върху хартията.

17). Сюнгери за нанасяне лазури, правене фладери и придаване характерности на нѣкои дървета.

18). Филцъ — гъстъ лененъ платъ за описване фладери на череша, махагонъ, круша и др.

Ако такъвъ нѣма, може да се замѣни съ тънъкъ вълненъ или дебелъ памученъ платъ.

19). Парче зеблово (кеневиръ) за наподобяване на правожиленъ джбъ и др.

20). Машинка въ форма на валцъ съставенъ отъ особено назъбени колеленца, сглобени подвижно на една обща ось.

Служи за правене на ситни джбови и други фладери. Съ нея се работи най-вече тамъ, кждето неможе съ фладеренъ апаратъ или съ обикновена четка.



Фиг. 11

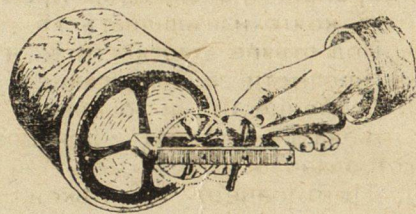
21). Машинка за имитиране поритъ на ореха, ясена, махагона и други сжщо въ форма на валцъ.

Колелцата на тѣзи машинки се смѣняватъ въ зависимостъ отъ дървото, което има-ме съ цель да наподобимъ.

Има такива машинки, къмъ които сж прикрепени четки за равномерно предаване

на боята, а други да заглаждатъ направеното.

Освенъ изброенитъ машинки и четки нуждни въ първо време на всѣки, има всевъзможни други, които техниката напоследъкъ все повече и повече усъвършенства и съ тѣхъ за скоро време и съ малко трудъ се получава много работа, която въ повечето случаи бива по-съвършена отъ обикновената.



Фиг. 12

Така напрмѣръ за фладиране има специални фладерни апарати (фиг. 11) въ форма на валцъ, обвитъ съ гума (каучукъ), на която сж изрѣзани фладеритъ на дървото, което се иска да се наподоби. Гумениятъ пластъ при едни отъ тѣхъ е много еластиченъ и съ извънредно гладка повърхностъ (добре шлифованъ), а при други е отъ обикновена нешлифована гума или, както най-често се правятъ, отъ специална смесъ, върху която боята се добре задържа и се предава веднага при допирането на валца (цилиндъра) къмъ плоскостта.

Работенето съ първитъ става, като върху плоскостта се нанася фладерната боя (лазурата) и по нея се движи бавно и равномерно апарата. При това движение изпъкналитъ части отъ гумата изтласкватъ боята подъ себе си къмъ празнинитъ и по този начинъ се получаватъ изрѣзанитъ фладери.

Работенето съ вторитъ става, като боята се предава на цилиндъра (валца) посредствомъ четка, широка колкото него, завинтена за ржката му или прикрепена съ специални приспособления.

Има апарати приспособени така, че боята се сипва въ цилиндъра имъ, кждето се поглъща отъ специална материя и отъ тамъ при движението се предава равномерно на плоскостта. (фиг. 12).

Съ тѣзи два вида апарати се приготвява и фладерната хартия.



Фиг. 13

Има сжщо апарати състоящи се отъ два каучукови валца, опиращи се единъ до другъ съ обща дръжка (фиг. 13) на първия отъ кои-

то сж изрѣзани фладеритѣ, а чрезъ втория му се придава боята.

Отъ сжщитѣ тѣзи има за имитиране на мрамори, декориране (тапетиране).

Освенъ изброенитѣ апарати за бързо и съвършено имитиране, има четки направени отъ гумени парчета, изрѣзани съ различни форми и голѣмини и поставени въ различни положения, чрезъ които се имитиратъ мрамори, фладери, всевъзможни декори и пр. (фиг. 13)

Както последна дума обаче на техниката въ това отношение сж тъй нареченитѣ шприц-апарати за лакиране, полиране и боядисване. (употрѣбаватъ се и за бадамосване).

Извършването на работата съ тѣхъ става лесно и бързо, а самата тя е трайна и непостигаема по никакъвъ начинъ отъ обикновенната ржчка. (фиг. 14)



Фиг. 14

Понеже разглеждането подробно устройството и работенето съ тѣзи апарати е предметъ на обстойна статия, ще спомена само въ кратце, че работенето при тѣхъ става съ специални пистолети съ малкъ резервуаръ въ горната си частъ за лака, политурата и др., въ които презъ каучуковъ маркучъ, чрезъ помпи се вкарва сгъстенъ въздухъ отъ специална машина (компресоръ), който изтласква силно поменатитѣ течности.

Подготвяне плоскостта или обработвания предметъ за боядисване

Както преди полируването е нужно добро изглаждане китване и шлифуване, така и при боядисването е сжщо нужно това.

Китването тукъ обаче става съ специални китове (замазки, маджунѣ, пълнилки) и диктува друго шлифуване.

Най-подходящи маслени китове се приготвяватъ по следнитѣ начини:

1). За предмети, които ще сж изложени на слабо промѣнливо атмосферно влияние се смѣсватъ: винервайсъ, безиръ, копаль-лакъ, лакъ, малко терпентинъ и още по-малко сикативъ, които се добре размѣсватъ.

2). За сжщата целъ и за по-бързо съхнене, но за предмети не съ свѣтълъ тонъ, се смѣсватъ: оловно бѣлило 1 частъ, креда (калциевъ карбонатъ) на прахъ 1 частъ, оловенъ окисъ (сжщо на прахъ) и толкова безиръ, че да се получи нуждната за китване гжстота.

3). Предмети, които сж изложени на промѣнливо атмосферно влияние, или често се миятъ като мебели отъ кухнята, врати външни и вътрешни, прозорци, стълби и др. се китватъ съ следния китъ: парижка, креда, безиръ, шлайфъ лакъ, малко терпентинъ, по-

малко сикативъ и нѣколко капки вода.

Този китъ е за предпочитане, понеже шлайфлака му придава еластичностъ, която не му позволява да се пука при съсъхването и набъбването на дървото.

Ако направениятъ китъ се разлива, това показва, че той е много мазенъ, което ще причини стичане и по-бавно съхнене.

Поправянето на такъвъ китъ става, като му се прибави малко креда и нѣколко капки вода. (При другитѣ китове въ такъвъ случай се прибавя нуждното количество винервайсъ, оловно бѣлило и др.)

Поменатия китъ употрѣбенъ за китоване на подове, дава отлични резултати.

За подове се употрѣбвяа и други единъ китъ, който се приготвява така:

Поставя се въ туткалено гърне на огъня наикиснатъ туткалъ 1 частъ и охра 1 частъ, но последната размѣсена предварително съ вода въ видъ на каша. Смѣсътъ се бърка, докато туткальтъ се разтопи добре.

Следъ това се сваля отъ огъня и се прибавятъ при постоянно бъркане толкова дървени (ситни) стърготини и вода, че да се получи подходящата за китване гжстота.

Така получения китъ се употрѣбвяа следъ като позастине.

Преди да се китва съ какъвто и да е китъ, трѣбва обезателно голѣмитѣ цепнатини, отчекнати мѣста или фуги между дѣскитѣ на подовѣтъ да се запълнятъ съ парчета, залепени съ туткалъ. Сжщо преди употрѣбвяването на масленитѣ китове, трѣбва обработвания предметъ да се боядиса съ рѣдка боя (основна) първия пжтъ, или пжкъ да се намажатъ съ безиръ грапавинитѣ и цепнатинитѣ.

За да се запази масленъ китъ мекъ дълго време (да не се образува кора на повърхността му), покрива се съ парче отъ платно, напоено съ безиръ или друго масло.

Употрѣбвяването на туткаленитѣ китове не е препоржчително, при все че съхнатъ скоро.

Следъ като китванитѣ мѣста сж добре изсъхнали, което става следъ два-три дена, пристѣпва се къмъ *шлифуването*, като се търка най-напредъ съ едра стъклена книга презъ жили (напречно), а после съ ситна надлъжъ.

Добра шлифовка се получава, като се срѣже пемзовъ кжсъ или се вземе пемзово калъпче и съ него се трие вълнообразно и кржгово навлажнената предварително съ вода плоскостъ, докато се изгладятъ окончателно китованитѣ мѣста и околната повърхностъ.

Хубаво е при това триене да се поставя сегисъ-тогисъ по малко пемзовъ прахъ.

Следъ второто боядисване на предмета или плоскостта, се китва внимателно и после се шлифува съ стъклена книга.

Особенности и основни принципи, които трѣбва да се знаятъ преди боядисването и приготвяването на боитѣ.

Преди да се пристѣпи къмъ приготвяне на известна боя, нужна за имитирането

на нѣкое дърво, необходимо е да се знаят редъ принципи и нѣща, безъ които трудно се работи. Едно най-главно и сжщественно нѣщо е да се знае какво е това:

основа — grund

лазура — Lasur

Последна (втора) лазура отъ кжде и какъ се получаватъ тѣхнитѣ цвѣтове и какъ се приготвяватъ.

Основа — grund е боята, която се нанася най-напредъ 2 — 3 пжти върху плоскостта и има най-свѣтлия основенъ цвѣтъ на дървото.

Върху нея се описватъ или нарисуватъ фладеритѣ съ боя наречена лазура — lasur, която пжкъ има цвѣта на самитѣ фладери.

Нѣкои дървета иматъ характерности, които немогатъ при фладирането съ първата лазура да се придадатъ.

Така напимѣрь: сърдцевинитѣ зари (огледала) на джба, ореха, фладровия и пирамидалния махагонъ и др., се придаватъ съ втора или последна лазура.

Тя има цвѣта, при повече дървета, на фладеритѣ или съ малки изключения, но се приготвява винаги рѣдка (прогледна).

Боитѣ, които ще дадатъ цвѣта на основата, първата и втората лазура, се опредѣлятъ по следния начинъ:

Взема се за моделъ листъ фурниръ или дъска отъ дървото което ще се имитира и се намокря една малка частъ. При това намокряне изпъкватъ най-естественитѣ цвѣтове. Най-свѣтлиятъ отъ тѣхъ, върху който ще лежатъ фладеритѣ е на основната боя. Цвѣта на фладеритѣ, както казахме по горе, е този на първата лазура, а на втория е сжщия, или съ малки измѣнения. Съ последната лазура освенъ, че се предаватъ гореказанитѣ характерности, но се доближава тона на направеното до естествения и се дава дълбочина на фладеритѣ.

Има случай обаче, като напимѣрь при унгарски кждравъ ясенъ, явора и др. при които съ първата лазура се придаватъ характерности, а съ втората се описватъ фладеритѣ.

Приготовлението на основната боя става, като се разторятъ нуждитѣ бои въ безиръ и терпентинъ 15 — 25% отъ състава на боята и се гледа да се имитира естествения цвѣтъ и се получи гжстота, презъ която да се вижда структурата на дървото.

При първото боядисване цвѣта на основата може да не е досущъ естественъ, но тя трѣбва да се приготви съобразно този, който ще има при втората и третата боядисване.

До скоро, а и сега нѣкои приготвяватъ основната боя нуждитѣ бои разтворени въ туткалена вода, като предварително китватъ съ туткаленъ китъ. Лошитѣ послѣствия отъ това посочихъ въ книжка трета.

Боята се нанаса на тънъкъ пластъ и равномерно върху обработваемата плоскостъ или предметъ. За изсъхването ѝ сж нужни 24 часа.

Следъ като е добре изсъхнала се полага друга, като предварително се шлифува плоскостта съ стъклена книга.

Лазури има два вида: постни и блажни.

Първитѣ се приготвяватъ като нуждитѣ бои се разварятъ въ виненъ оцетъ или развалена бира и се прибави малко говежда зпчка, за да може лазурата здраво да се закрепи върху основата.

Често пжги, при все че лазурата е добре приготвена, не може да се закрепва (да боядисва) Това се дължи на обстоятелството, че следъ изсъхването на основата се е образувалъ гланцъ (лъскава корица), отъ съдържащия се въ нея безиръ.

Отстраняването му става, като се намокри (навлажи) едно парцалче съ терпентинъ и съ него се изтрие цѣлата плоскостъ.

Боитѣ на блажнитѣ лазури се разварятъ въ безиръ, малко терпентинъ и 3 — 5% отъ състава на боята сикативъ. Последниятъ употребенъ въ по-големо количество, убива лъскавината на боята и причинява олопването ѝ. Той се поставя само за по-бързо съхнене, особено ако се работи въ влажно време или мѣсто. Терпентинътъ се поставя въ първитѣ бои главно, да не позволи на безира да образува гланцъ, върху който немогатъ да се залавятъ другитѣ бои (немогатъ да боядисватъ) а се стичатъ. Къмъ горния съставъ на блажнитѣ лазури добре е да се прибави малко пчеленъ воскъ предварително разтворенъ въ терпентинъ при затворенъ сждъ на огъня.

Следъ изсъхването на първата лазура, много внимателно се шлифува съ изтрита стъклена книга и се лакира съ разваленъ лакъ.

Нанесения лакъ приближава направеното съ лазурата къмъ естественото и образува граница между първата и втората лазура. Така тѣ не се сливатъ, особено ако сж постни.

Основенъ принципъ е, че ако първата лазура е постна и втората непременно ще бжде такава и нанесена следъ лакирането на първата, а ако първата е блажна, втората ще бжде постна. При втория случай има рѣдки изключения.

Следъ като съ имитирането всичко е свършено, плоскостта се лакира за да се предаде лъскавина и да се предпази предмета и боята отъ разрушения. Само когато имитирането трѣбва да бжде матово и е работено съ блажна лазура, не се лакира.

Хубаво е лакирането да става съ безцвѣтни лакове: шлайфъ лакъ, кристалъ-лакъ, кучинъ-лакъ и др., а сжщо последнитѣ да се разрѣждатъ и нанасятъ най-малко два пжти отколкото единъ пжтъ съ гжстъ, който въпреки нашето желание да го нанесемъ равномерно навсѣкжде, образува наслоявания и набръчкване при съхненето.

Има лакове за външности и вътрешности. Най-добритѣ за външности и вътрешности сж посочени въ книжка 3 стр. 121.

Лакирани плоскости могатъ да се запо-

лиратъ за да имъ се предаде по-голъма лъскавина и гладкостъ. При извършването на казаното обаче, трѣбва често да се поставя по малко парафинено, ленено или друго полирно масло, понеже спирта разтваря горната повърхност на лака и полата се движи трудно. Вследствие това трудно движение, се получаватъ петна (загаряния), които мъчно се поправятъ. Боядисани плоскости могатъ да се заполиратъ съ терпентинъ, като отъ него се

сипва по много малко на пола и се полира безъ да се натиска, при често поставяне на малко полирно масло. Тѣй като за смилането и стриването на боитѣ въ книжка 3 посочихъ нѣколко начина, затова съ горното не ще се занимавамъ, като въ следната книжка ще запозная читателитѣ, съ имитирането на нѣкой дървета и мрамори, характеристики въ структурата имъ и съ рецептитѣ за приготвяването на нуждитѣ бои.

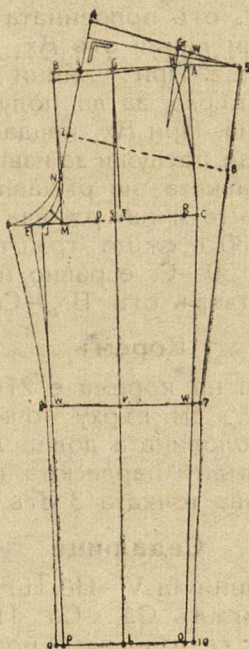
Ив. Симеоновъ

А. Сотлѣ

Нормални панталони

Предница

А—В—С — правъ жгълъ. А—В е коремната ширина. А—Н=3 см. С—Р=2 см. Р—Д= $\frac{1}{3}$ отъ седалищната ширина. М. е срѣдата на Д—Е. Тегли перпендикуляръ нагоре до В.



Фиг. 15

Задница.

Г срѣдата на В—Н. Тегли перпендикуляръ отъ Г—Т. Г—Н= $\frac{1}{4}$ отъ кръстната ширина. Г—В= $\frac{1}{4}$ отъ кръстната ширина. Т—С=1 см.

Тегли права линия отъ Г—С—К—Л—С—Л—В. Вжтрешната дължина С—К= $\frac{1}{3}$ см. вжтрешната дължина—5 см. Тегли перпендикуляръ отъ К—В и Л—Р—О. Р—В е около $\frac{1}{4}$ отъ колѣнната ширина. Л—Р и О—Л около $\frac{1}{4}$ отъ долната ширина— $\frac{1}{3}$ см. М—Н= $\frac{1}{8}$ отъ седалищната ширина. Е—У=2 $\frac{1}{2}$ см. за шевъ. Свържи точкитѣ и очертай по чертежа. На предницата се отзема 1 $\frac{1}{2}$ см. отъ В къмъ Ф.

Чертай задницата по предницата. 3 е срѣдата на В—Н. Тегли линията Н—а—4. Е—Л е половината отъ М—Н. W—8=1 см. и W—8=1 $\frac{1}{2}$ см. Р—О=1 $\frac{1}{2}$ см. и О—10=1 $\frac{1}{2}$ см. Очертай джгата W—Н—С и Е—Н—4 Н—2=М—Н.

Измѣри ширината на предницата отъ Н напреки, прибави още 2 и измѣри до 6 седалищната ширина съ 6 см. прибавка. Свържи съ линия 7—5. Свържи 4—5. 4—5= $\frac{1}{2}$ поясна ширина + 4 см. Неличението се взема отъ изрѣза V—Q. 5—V= $\frac{1}{3}$ отъ 4—5. За пояса поставя жгъла върху задния шевъ така, че острия жгълъ да сочи къмъ точка 5 и очертай пояса на задницата.

Седалище

Тегли жгъла Н₁—Ga, Ga. Измѣри ширината на гърба презъ Ga=19 $\frac{1}{3}$ см. върху Ga 1 и измѣра до Ga $\frac{1}{3}$ отъ седалищната ширина=40 см.—3 см.=37 см. Тегли линия отъ 3—Ga—Ga₂. Lo—v_{1a}—4 см. Очертай страничния шевъ както долната частъ на предницата Ga₂—v_{1a}, както е показано на чертежа. Очертай гръдната линия на предницата отъ 30—Cг—Q—Na—70—v_{1a}. Наддай при Q, 3 см. и при Na $\frac{1}{2}$ см. Очертай предницата както е показано на чертежа. (Фиг. 15)

Пр. Д. Сл.

**Всички видове албуми и книги,
по всички занаяти, могатъ да се набавятъ отъ редакцията:
„Занаятчийска Практика“**

Бул. Фердинандъ 98
СОФИЯ.

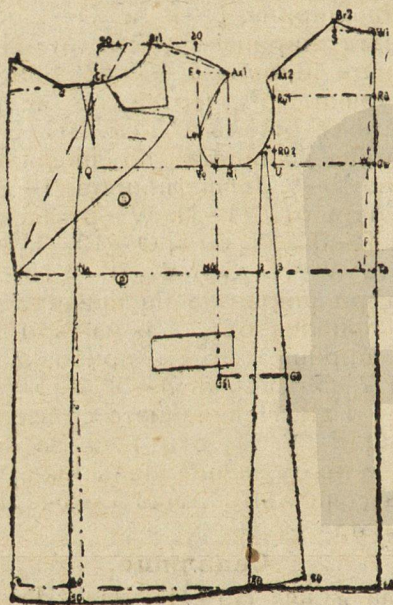
Двуредно дълго пардесю за фигура наклонена напредъ и съ низки рамена

Мърка

Мъркигъ сж следните: височина на гърба $42\frac{1}{2} + 2 = 46\frac{1}{2}$ см. Естествена дължина на талията $47 + 1 = 48$ см., цъла дължина 112 см., гръбна ширина $17 + 1\frac{1}{2} = 18\frac{1}{2}$ см., ржавенъ изрѣзъ $28 + 2 = 30$ см. Ржавна дълбочина $30 + 3 = 33$ см. Височина на рамото $41\frac{1}{2} + 3 = 44\frac{1}{2}$ см. Горна дълбочина 94 см., долна ширина 86 см., седалище 100 см.

Гръбъ

Тегли жгловата линия $Wi - L\ddot{a}$. $Wi - Ow$ е гръбната височина $= 26\frac{1}{2}$ см. $R\ddot{u}$ е средата на $Wi - Ow$. $Wi - Ta$ е естествената талийна дължина $47 + 1 = 48$ см. $Wi - L\ddot{a}$ е цълатата дължина $= 112$ см. $la - i = 2$ см. Тегли линия отъ $Wi - i$. Тегли жгълъ отъ



фиг. 16

$R\ddot{u} - Ow - la - S\ddot{a}$. $Wi - S = \frac{1}{8}$ на половината горна ширина $+ 1\frac{1}{2} = 7\frac{1}{4}$ см. Отъ S тегли линия направо $S - Br\ddot{e} = 2$ см. $R\ddot{u} - R\ddot{u} 1$ е гръбната шизина $= 18\frac{1}{2}$ см. Тегли отъ $R\ddot{u}$ права линия. Отъ $U - A_x$, $R\ddot{u}_1 - A_x = 3\frac{1}{2}$ см. $U - R\ddot{u}_2 = 2\frac{1}{2}$ см. При A_x сложи 1 см. навънъ, при $R\ddot{u}_2 = 3\frac{1}{2}$ см. $La - 80 = 24$ см. (тая дължина е споредъ вкуса и модата).

Свържи * съ 80 чрезъ права линия. Свържи B_r съ A_x чрезъ линия и очертай гърба.

Предница

$W - Mi = \frac{1}{2}$ отъ горната дължина $= 3\frac{1}{2} + 3$ см. $= 26\frac{1}{2}$ см. $W - V$ ржавенъ изрѣзъ $= 30$ см. $V - Vo = 3$ см. $W - Q = \frac{1}{2}$ отъ горната дължина $+ 8$ см. $= 55$ см. Отъ Mi и Vo тегли перпендикуляра направо и отъ $V - H\ddot{u}$ надолу. Отмѣри растоянието $Wi - S = 7\frac{1}{4}$ см. Постави книжната линейка съ мърка $7\frac{1}{4}$ върху Vo и измѣри до Lo ржавната дълбочина отъ 33 см. Тегли отъ 20 до 30 перпендикуляръ. Височината на рамената се нанася по следния начинъ: измѣри ивица-та на гърба отъ W до раменния шевъ $S - A_x = 26$ см. Постави книжната мърка съ цифрата 26 върху Vo и нанеси до F раменната височина $44\frac{1}{2}$ см. Очертай джга отъ F до A_x , съ центъръ Vo . Очертай задния рамененъ шевъ отъ $B_r - A_x$ и пренеси тая дължина безъ $\frac{1}{2}$ см. отъ A_x върху линията 20—30. Тая точка B_r е върхътъ на рамото при врата. $Vi - Le$ е $\frac{3}{8}$ отъ половината горна ширина $= 6$ см. Тегли линия отъ A_x къмъ B_r и отъ A_x къмъ Le . При * мини иззадъ съ 1 см. отъ къмъ върха, за да получи ржава на палтото ширина. При A_x наддай $\frac{1}{2}$ см. което при $A \times 2$ ще послужи за извивката навънъ. Закржгли извивката на ржавния отворъ на предницата както и на ржава споредъ рисунката. $B_r - 30$ е сжщо гръбъ. $Wi - S + 2 = 9\frac{3}{4}$ см. Отъ 30— C_r е равно на $7\frac{1}{4}$ см. Извий вратния отворъ отъ $B_r - C_r$.

Коремъ

Ширината на корема е $21\frac{1}{2}$ см. Постави мърката $21\frac{1}{2}$ см. върху точката $H\ddot{u}$ и измѣри до Na половината долна дължина $+ 6 = 49$ см. При дълги пардесюта не е нужно да се установява точката 3 отъ $H\ddot{u}$.

Седалище

Удължи линията $V - H\ddot{u}$. $H\ddot{u} - G\ddot{a}_1 = V - H\ddot{u}$. Тегли правъ жгълъ $G\ddot{a}_1 - G\ddot{a}$. При палто съ широкъ гръбъ се изчислява нормалната ширина на гърба на височина $G\ddot{a}$; гръбна ширина $+ 2$ см., следователно $= 20\frac{1}{2}$ см. Постави мърката $20\frac{1}{2}$ см. върху точка $G\ddot{a}_1$ и измѣри до $G\ddot{a}$ $\frac{1}{3}$ отъ седалищната ширина $= 33\frac{1}{2}$ см. Точка 3 се намира, като се свърже $G\ddot{a}$ съ * и линията се продължи до 90. Очертай страничния шевъ на предницата. Измѣри 2—80 и пренеси дължината отъ 3—90 $40 - 50 = 3$ см. Очертай долния ржбъ отъ 90—50. Излишъка е 11 см.

„Moden Rundschau“

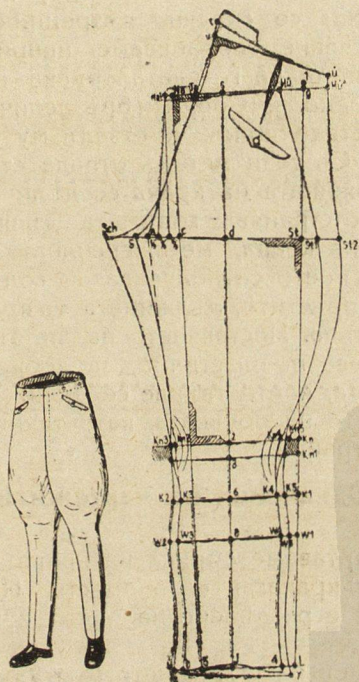
Пр. Д. С.

Дълъгъ бричъ

(За носене надъ ботушитѣ)

Мѣрка: Sl=108 см. Sch=8 см. Bw=88 см. Gw=100 см., Kw=40 см., Ukw=36 см., Ww=39 см., Fw=38 см.

Даденитѣ мѣрки за колѣнна ширина (Kw) подколѣнна ширина (Ukw) и ширина на прасцитѣ (Ww) се отпускатъ съ по 2 см. отколкото тѣсно взетитѣ мѣрки върху тѣлото.



Фиг. 17

Предницата

Тегли линията i—L. L—i е страничната дължина=108 см. L—St е вътрешната дължина=80 см. L—ku = $\frac{1}{2}$ вътрешна дължина + $2\frac{1}{2}$ см. Kп—Kп₁= $2\frac{1}{2}$ см; за дресъра при колѣното на предницата. Kп₁—W₁=15 см: K₁ е половината отъ Kп₁—W₁. St—c= $\frac{1}{4}$ седалишна ширина—2 см.=23 см. L—X=23 см. l е половина-

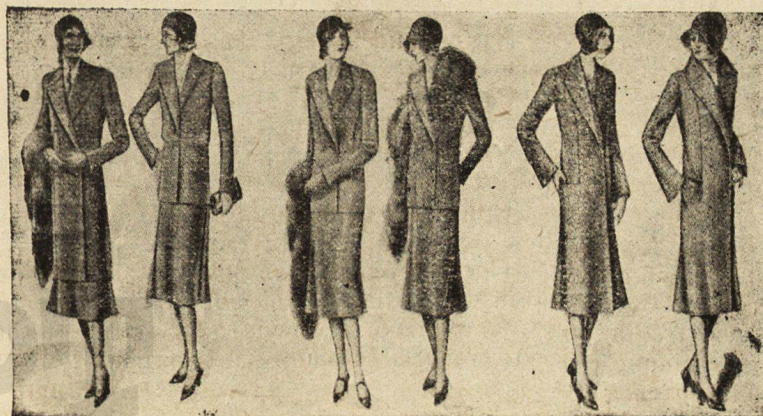
та на Г—X. X—5= $\frac{1}{4}$ на $\frac{1}{4}$ поязната ширина. Свържи 5—C—Na съ линия. Отъ тази конструкционна линия тегли перпендикуляри къмъ точкитѣ g, Ku, Ku₁, K₁, W₁ и L. (вижъ линията на чертежа). Тогава отъ St тегли перпендикуляръ налѣво. C—a= $\frac{1}{4}$ отъ половината седалишна ширина + 1 см.=6 см. a—c раздѣли на 3 равни части. D е половината на a—St. A—S=2 см. Свърши d—3—S. Отбележи точкитѣ 2, 3; 6 и 8. l—г=1 см. Na—Na₁= $1\frac{1}{2}$ Na₁—Hü= $\frac{1}{4}$ отъ поязната ширина. Раздѣли a—c на три равни части и свърже дветѣ средни точки съ помощни линий съ Na₁. Очертай прорѣза при Sch както е дадено на чертежа. Линията за свръзката се намира 1 см. подъ Na₁. St—St₁=3 см. 2—Kп₁ и 3—Kп₂=около $\frac{1}{4}$ подколѣнна ширина. 8—W₂ и 8—W₃=около $\frac{1}{2}$ ширина на прасуитѣ. J—b и J—4=около $\frac{1}{4}$ отъ най-долния рѣбъ. Следъ това очертай вътрешния и външния рѣбъ, както сж дадени на чертежа. Запази по около 1 см. при колѣното за дресура.

Задницата

Свърши излишека между 2 и 3, като за това чрезъ изграждане скъсишъ колкото трѣбва предницата на това мѣсто. S—sch= $\frac{1}{10}$ отъ половината седалишна ширина Ta е половината отъ Na 5. Свърши съ една линия a—Ta—t. Ta—Hü₁= $\frac{1}{4}$ отъ поязната ширина + 5 см. Hü₁—ü=2 см. Постави жгъла на седалишната линия съ едното крило насочено къмъ ü. O—t= $2\frac{1}{2}$ см. Очертай поясния шевъ като свържешъ t съ ü и седалишния шевъ, като отземешъ малко при Ta. Сжщия при Sch трѣбва да влезе по-дълбоко съ $\frac{1}{2}$ см. За шевъ трѣбва да се наддаде по около 1 см. въ точкитѣ Kп₂, Kп₃ и при Kп₄—Kп₅, а по половинъ сантиметъръ при K₂—K₃, W₃—W₂, b—u, k₄—k₅, W₄—W₅ и 4—J. St—St₁=4 см. Очертай страничния шевъ по чертежа. Всичко друго е ясно отъ чертежа.

Францъ Хохманъ.

Пр. Д. Сл.



Това което ще се крои за есенъта: — костюми, по-дълги отъ обикновено, малко клошъ, съ широки ревери, къмъ които се носи подвижна кожа.

Какъ се взема правилно мѣрка за обувки и приложение въ калѣпа.

За много обушари вземане мѣрка и пренасяне мѣрката на калѣпа е твърде не сигурна работа, понеже много обушари не знаятъ развоя, не разбиратъ го, защото между мѣрката на крака и калѣпа, който трѣбва да при-

Нека проследимъ тоя планъ въ отдѣлни тѣ чертежи, като почнемъ отъ обриса на крака I и свършимъ съ готовия калѣпъ VI, като между това обърнемъ внимание и на означенитѣ букви А и В. Чертежитѣ I—III ни показватъ какъ се образува табана отъ обриса при стѣпването; по нататѣкъ IV—V самия естественъ кракъ (стѣпалото) и най-после VI е означеноменяване на точкитѣ при стѣпването за високъ токъ, при което механически се скъсява вътрешността. Съ това скъсяване забраняваме неприятността при изуването на готовата обувка при ходенето, особено при обувки ортопедически, при които чувства човѣкъ, че отзадъ му се издува обувката. Съ този методъ отпада стария, при който дължината на крака се дѣли на $\frac{2}{3}$, съ което се отстранява голѣмата дължина при огъвката на крака, метажерсилната крива, и петата, съ което се получава по-голѣмъ просторъ за прѣститѣ, дължината на крака и върха на калѣпа. Поставянето на петата въ тоя случай става по-пластично, по добре прилепва формата, което твърде се цени при употребяването на обувката, като такива обувки сж и по трайни.

Означение на чертежитѣ.

I

Начертаваме обриса на крака. Петата и огъвка на крака: къси — прѣсти. При дълги прѣсти не е раздѣлено на $\frac{2}{3}$.

II

Обрисъ на стѣпването (отъ боя).

Точкитѣ: 1, 2, 3 и 4 при огъвката на крака. Никакво дѣление на $\frac{2}{3}$.

III

Обрисуване на табана.

Придавка за дължината на прѣститѣ. Естественъ отпечатѣкъ на месестата частъ на стѣпалото, изисква дѣление на дължината.

IV.

Стоящъ кракъ безъ токъ.

Е—линия на петата. Положение при 40° жгълъ.

S A—златенъ рѣзъ.

I, II, III, IV и V

a—B е крива линия на огъвката=3.6 см.

V.

Изменение на скъсяването, което се изразява отзадъ=4 м. м. Е въ миниатюръ.

Развиване на месестата частъ на стѣпалото—винаги напредъ.

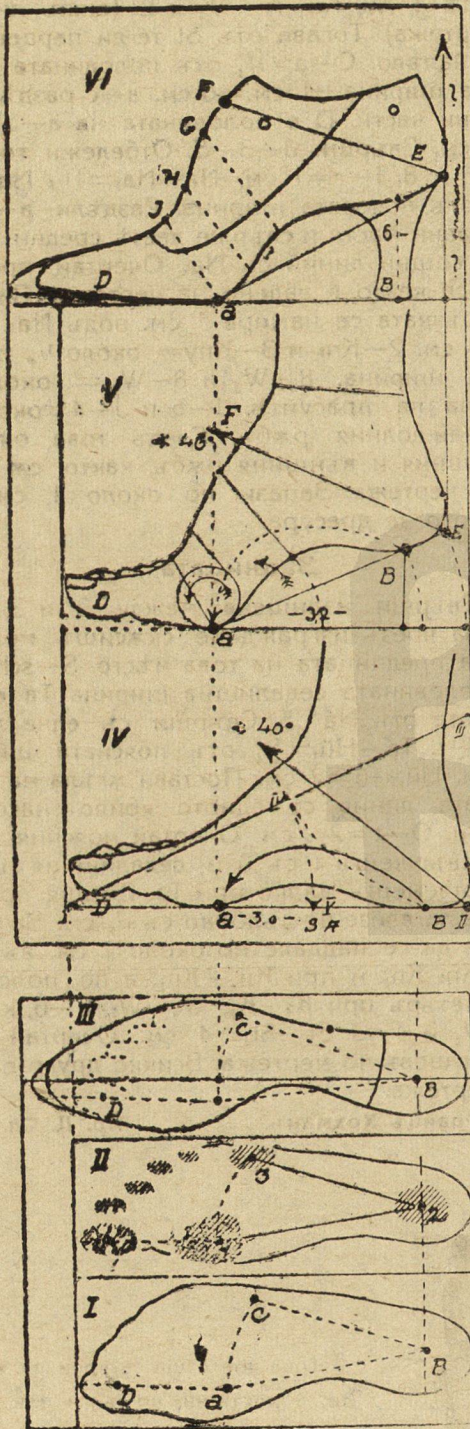
Увеличение на тока съ 6 см. въ диаметръ.

Крива на скъсяването A—B—3.2 см.

VI.

Поставяме на калѣпа въ пластичната форма съ пренасяне на формата съ увеличение на тока=6 см. високъ, съ което механически става скъсяването на калѣпа.

П. Д. П.



готвимъ, споредъ мѣрката, е голѣма крачка, която се състои главно въ това, какъ трѣбва да съединимъ и хармонизираме тия две нѣща въ удобна форма. Този въпросъ специално технически е обясненъ въ нѣколко чъртежа

Срѣдства за избѣлване на вълната.

За избѣлване на бѣли вълнени платове, се употребяват следнитѣ срѣдства: калиевъ перманганатъ, който се употребява заедно съ други съединения, а никога самъ; водородния прекись, натриевия прекись и натриевия перборатъ намиратъ сжщо употребление. Сѣрнистата киселина служи сжщо за избѣлване на вълнени материй и намира особено употребление тогава, когато е необходимо бързо избѣлване. Чрезъ редуциране, тъмнитѣ цвѣтни вещества се обръщатъ сжщо въ безцвѣтни. Тукъ спадатъ разнитѣ съединения (соли) на хидросѣрнистата киселина, които идватъ въ търговията подъ разни наименования. Измежду тѣхъ бурмола (Burmol) се употребява за водене петна отъ боя.

Кристалитѣ на калиевия перманганатъ се разтварятъ въ водата съ виолетовъ цвѣтъ и даже твърде разредени разтвори иматъ ясно забележимъ виолетовъ цвѣтъ. При по-дълго стоене на въздуха изчезва постепенно виолетния цвѣтъ и избѣлителното действие, разтворъ губи силата си. Избѣлителното действие на калиевия перманганатъ се основава на неговото окислително свойство. Неговиятъ разтворъ дава на органическитѣ вещества кислородъ, при което се отдѣля мангановъ двуокись, който се утайва съ кафявъ цвѣтъ по материяла. За да се отстрани той, материяла се третира (работи) въ нова водна баня, която съдържа редуцициони срѣдства, като сѣрниста киселина или подкиселенъ разтворъ на натриевъ бисулфитъ. Въ тази баня се разтваря мангановия двуокись и се получава напълно бѣлъ цвѣтъ. Така става при избѣлването на растителни влакна. При избѣлването на вълната трѣбва да се вземе предвидъ образуването въ банята на калиева основа, която действува вредно върху вълненитѣ влакна. За да се избѣгне това, въ банята се влага магнезиевъ сулфатъ, който съ образуваната калиева основа дава неутраленъ калиевъ сулфатъ и неразтворима магнезиева основа.

При калиевия перманганатъ се постѣпва така: изпранитѣ и несъдържащи вече алкалии и сапунъ вълнени материали се държатъ нѣколко минути въ студена баня, която на 1 л. вода съдържа 1—2 гр. перманганатъ. Споредъ силата на жълтеникавия тонъ, който ще избѣлимъ, или споредъ петната, които искаме да отстранимъ, държи се въ банята 5—20 мин. Въ банята се влага още 1 гр. магнезиевъ сулфатъ на 1 л. вода, за да се премахне разрушителното действие на калиевата основа върху вълната. После материала се изплаква въ студена вода, за да се отстрани излишния перманганатъ. После се влага въ баня, която съдържа 5—8 гр. натриевъ бисулфитъ на 1 л. вода, на която баня се прибавя толкова сѣрна или солна киселина, щото банята да мистрише на сѣренъ двуокись.

Вмѣсто сѣрниста киселина (подкиселенъ натриевъ бисулфитъ) може да се употреби

сѣрна или солна киселина, за разлагане на кафявия мангановъ двуокись. Обаче реакцията така не става тъй бърже, както съ бисулфитъ. Нѣкои употребяватъ сжщо оксална киселина за сжщата целъ, обаче този начинъ не е за препоръчване, защото образувалия се мангановъ оксалатъ се мжно изпира отъ материала.

Водородния прекись може да се означае като идеално срѣдство за избѣлване на вълната. Той представя най-доброто избѣлване, основано на кислорода, който съдържа. Сжщо и други съединения богати съ кислородъ, които при известни обстоятелства могатъ да се отдѣлятъ и да действуватъ избѣлително. Тукъ спадатъ водородния прекись, натриевия прекись, натриевия перборатъ, сжщо персулфатъ и калиевъ перманганатъ. Перкарбоната и персулфата не се употребяватъ за избѣлване на вълната.

Водородния прекись бива отъ различна сила споредъ съдържанието си на активенъ кислородъ. Имаме 30%-тенъ и 3%-тенъ. Концентрирания е по-траенъ отъ неконцентрирания, но и двата трѣбва да се пазятъ отъ свѣтлината, на тъмно мѣсто. Понеже водородния прекись, или както се нарича още кислородна вода, се разлага лесно, въ търговията той идва смѣсенъ съ едно закрепително срѣдство. Като такова се употребяватъ различни киселини, като сѣрна и фосфорна. Затова търговския водороденъ прекись, за да може да освободи кислородъ, трѣбва съ нѣкои алкалии да се направи слабо алкаличенъ. Защото, само алкаличенъ разтворъ спомага да се разложи и да се отдѣли кислородъ.

При употреблението трѣбва да не се взематъ метални съдове, защото металитѣ ускоряватъ разлагането му.

Избѣлването на вълненитѣ платове става чрезъ влагането имъ въ 3%-тенъ разтворъ на водороденъ прекись, който съ малко амонакъ се прави слабо алкаличенъ, за да се започне избѣлителното действие. Плата се поставя въ банята, която трѣбва да има температура 25° C и трѣбва да се внимава, щото всички части да се покриватъ отъ течността. Остава се въ банята нѣколко часа или презъ цѣлата нощ. Чрезъ загрѣване до 50—60° C избѣлителното дѣйствие се ускорява. Следъ избѣлването се препоръчва изцедения и изплакнатъ материалъ да се прекара презъ баня слабо подкиселена съ сѣрна киселина и пакъ добре да се изплакне.

На практика вмѣсто съ водороденъ прекись, което е скъпо, предпочита се избѣлване съ други избѣлителни срѣдства, съдържащи кислородъ, напр. натриевъ прекись и перборатъ. Особено пербората (натриевъ) се предпочита въ заведенията за химическо пране, избѣлване и чистене петна.

Изобщо пербората е постоянно и трайно съединение. Забелзано е, че на прахъ, следъ

дълго време, вследствие действието на разни вещества, пербората може бърже да се загрѣе, при което става загуба на ценния кислородъ. Такъвъ перборатъ се разтваря въ вода съ силно шумение и загуба на кислородъ. Напротивъ, прѣсниятъ се разтваря въ водата безъ отдѣляне на газове. Разтворимостта на пербората въ студена вода е малка, при 20° С е само 2.5%. Държането разтвори въ запасъ не се препорѣчва. При загрѣване отдѣля все повече кислородъ, отъ което следва, че при разтваряне въ гореща вода се губи кислородъ.

Студенъ разтворъ на перборатъ не избѣлва достатъчно енергично. Тукъ трѣбва да се внимава, щото загрѣването да се съобразява съ самата реакция; трѣбва да се избѣгва щото кислорода да се отдѣля бърже, въ видъ на газъ. Колкото разтвора е по-горещъ, толкова по-алкаличенъ трѣбва да бѣде той. Трѣбва да се отбележи, че при загрѣване действието на алкалия се усилва, и кислорода се отдѣля твърде буйно. Банята може така да изгуби напълно силата си. Ако е необходимо да се употребятъ концентрирани разтвори отъ перборатъ, трѣбва да се има предвидъ, че силно алкаличните разтвори действуватъ по-разрушително върху вълната. Чрезъ прибавка на киселини къмъ разтвора на перборатъ, отстранява се вредното действие на алкалия (той се образува отъ разлагането на самия перборатъ).

На практика въ заведенията за химическо пране и чистене къмъ банята за избѣлване, съдържащи перборатъ, се влага мравчена, оцетна или сѣрна киселина, за да се получи по-бързо избѣлване. Обаче така се губи кислородъ и по тоя начинъ избѣлването е по-слабо.

Сѣрнистата киселина се образува при горенето на сѣра, при което тя се съединява съ кислорода на въздуха и образува сѣренъ двуокисъ. Последния газъ съ вода дава сѣрниста киселина.

Нуждния за избѣлване на вълната сѣренъ двуокисъ може да се получи също отъ натриевъ бисулфитъ, като водния разтворъ на това съединение се подкисели съ сѣрна или солна киселина. Получава се по тоя начинъ разтворъ наситенъ съ сѣрниста киселина.

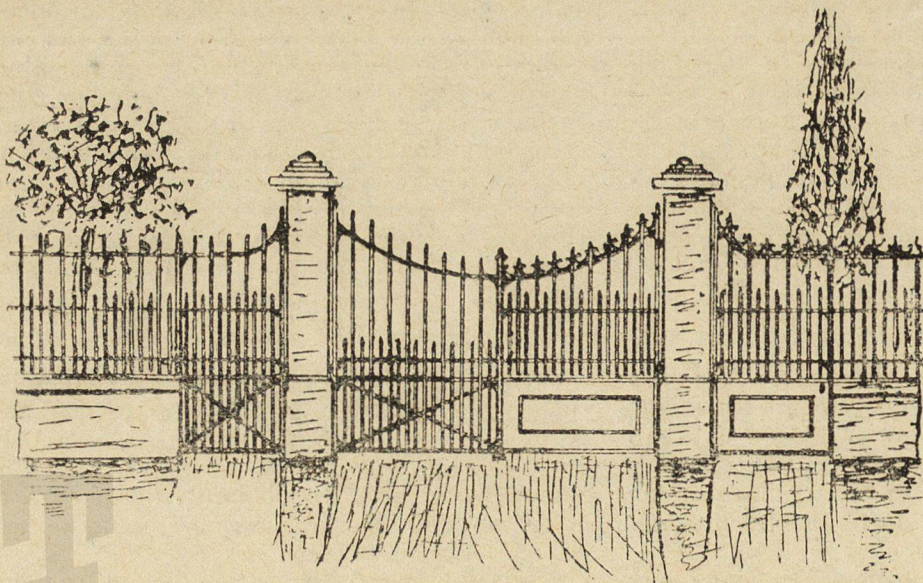
Бурмолътъ (Burmol), който действува редуциращо, е солъ на хидросѣрнистата киселина и се употребява за избѣлване на вълната въ неутрална или слабо алкална баня. Той нѣма значение като избѣлително сръдство както отдѣлящиятъ кислородъ. Въ практиката е доказано, че съ бурмола не може да се получи същия бѣлъ цвѣтъ, както съ другитѣ избѣлителни сръдства. Избѣлване съ бурмолъ се прилага тогава, когато трѣбва да се отстранятъ петна отъ боя, също отъ потъ. Банята се загрѣва на 30—40° С, влага и отъ 5—8 гр. бурмолъ за 1 л., влага се материала и се държи, докато изчезнатъ петната. Това става често, следъ кратко време. Следъ това се изплаква съ чиста топла вода, прекарва се презъ баня, подкиселена съ сѣрна киселина и пакъ изплаква. Съ бурмолъ не се работятъ боядисани материяли, защото той действува и на боята на материяла.

Най-после трѣбва да се отбележи, че при избѣлването, както съ окислителни или редуциционни сръдства, метали трѣбва да се избѣгнатъ, защото тѣ разлагатъ бърже избѣлителната баня. Също металитѣ причиняватъ образуването на петна върху материали, които не се премахватъ после.

Изъ Färber—Woche.

Пр. А. Стояновъ

Желѣзна порта



фиг. 7

Прави се широка 1 м., съ рамки 30/30/3, свързани по между съ желѣзни части 4 м. на 10 до 15 см. Въ страни кръстоскитѣ сж 30/30. Голѣмитѣ решеткѣ сж 23", а малкитѣ 18".

Поставятъ се също консоли отъ плоско желѣзо 20/10. Височината на портата е 2'40 м. и тежи № 7 150 кгр., такава порта може да се направи за 3000 лв. Самата врата на портата тежи 60 кгр.

Желѣзната порта № 8 тежи 230 кгр. и струва 4600 лв. Предвижда се 2—3 см. праздно мѣсто между зида и желѣзната рамка.

Сако за дебела фигура.

Мърка: естествена дължина на талията 46 см., дължина 80 см., горна дължина 112 см., долна дължина 120 см., седалищна ширина 120 см. Дълбочина на ржкава $27\frac{1}{2}$ см.; гръбна височина $25\frac{1}{2}$ см., половинъ гръбна ширина $21\frac{3}{4}$ см., ржжавенъ изрѣзъ $34\frac{1}{3}-0.6-33.7$ см., слабинна ширина 28 см., изчислена при нормална стойка.

Гърбътъ

Тегли перпендикулярната линия $S-Wi-La$. $Wi-Ow$ е гръбна височина $=25\frac{1}{2}$ см. $Rü$ е срѣдата отъ $Wi-Ow$. $Wi-Ta$ е естествената талийна дължина $=46$ см. $Wi-La=78$ см. дължина. Тегли перпендикуляри отъ $Rü$, Ow , Ta и La . $Wi-S$ е $\frac{1}{8}$ отъ половината горна дължина $+1$ см. $=8$ см. $S-Br_1=2$ см. $Rü-Rü_1$ е гръбната ширина $=21\frac{3}{4}$ см. $Ow-U$ е гръбната ширина $21\frac{3}{4}$ см. Тегли линия отъ U презъ точката $Rü_1$. $Rü_1-Ax_2=3\frac{1}{2}$ см. При Ax_2 наддай $\frac{1}{2}$ см. $U-*=4$ см. $**-=1$ см. $Ta-1$ см. $=2$ см. При La се сжщо тъй отзема 2 см. Тегли линия $Wi-1-La$. $Ta-2$ е гръбната ширина $21\frac{3}{4}-2=19\frac{3}{4}$ см. $La-80$ е гръбната ширина $21\frac{3}{4}-2=19\frac{3}{4}$ см. Свържи Br_2 съ Ax_2 посрѣдствомъ линия и очертай гърбътъ. (гл. фиг. 18)

см. $Ta-Hü$ —ржжавенъ отворъ $=34\frac{1}{3}-0.6=33.7$ см. Тегли отъ $Mi-Vo$ и отъ Vo_1 перпендикуляри направо и отъ $V_1-Hü$ надолу. $Vo-20$, дълбочина на ржкарния отворъ $=27\frac{1}{2}$ см. $Vo_1-Le=\frac{1}{8}$ на половината горна ширина $=7$ см. Отъ 20 надолу до $F=4\frac{1}{2}$ см. за нормално рамо. Очертай джга отъ F къмъ Ax_1 съ центъръ Vo . Тегли перпендикуляръ $20-30$. Точката Br_1 е върхътъ на рамото при врата. Тегли линия отъ Br_1 къмъ Ax_1 и отъ Ax_1 къмъ Le . При Ax_1 наддай $\frac{1}{2}$ см. Извий рамото на предницата и ржжавния отворъ споредъ чертежа. Br_1-30 е гърбъ, $Wi-S+2$ см. $=10$ см. $30-Cr=8$ см. Извии вратния отворъ отъ $Cr-Br_1$.

Коремна частъ.

Нормалната долна дължина трѣбва да бжде съ 8 см. по-малка отъ горната дължина. Ако отмѣрената долна дължина е по-голъма отъ нормалната, сравни половината отъ измѣрената долна ширина. разликата се раздѣля на две и така се намира нормалната долна дължина. Напр. отъ измѣрената $\frac{1}{4}$ долна дължина 30 см. се изважда нормалната $\frac{1}{4}$ долна дължина 26 см. $(30-26=4)$ половината на 4 е 2. Коремната ширина ще бжде $26+2=28$ см. Постави мащаба съ цифра $18\frac{3}{4}$ върху $Hü$ и отмѣри къмъ точката 3 коремната ширина $28+3+31$ см.

Седалището.

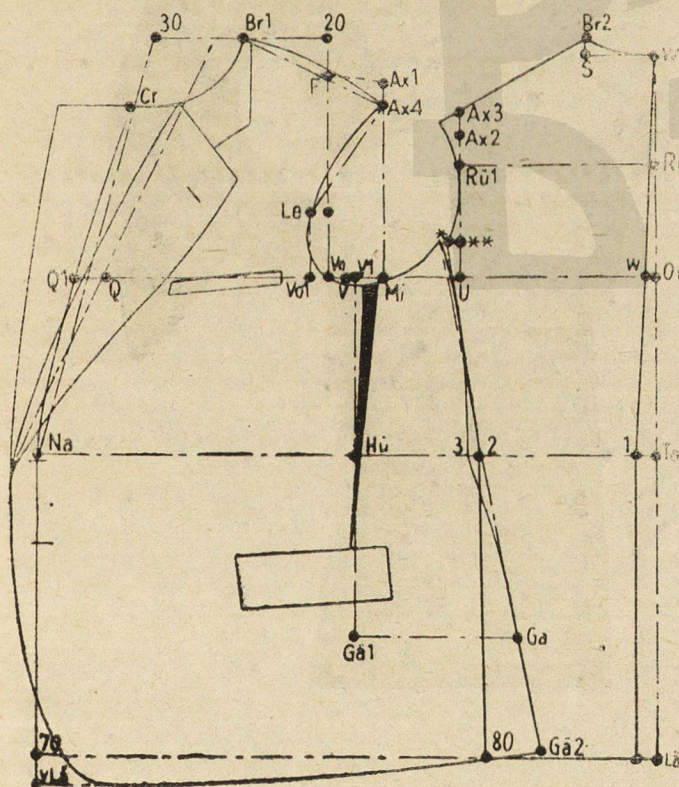
Тегли жгловата линия $Hü-Ga_1-Ga$. Измѣри ширината на гърба надъ $Ga=19\frac{1}{2}$ см. Сложи мащаба съ $19\frac{1}{2}$ върху Ga_1 и измѣри до Ga $\frac{1}{3}$ отъ седалищната дължина $40-3=37$ см. Тегли линия отъ $*-Ga-Ga_2$. $70-vLa=4$ см. Очертай O_1 страничния шевъ на предницата Ga_2-vLa , както е показано на чертежа. Очертай гръдната линия на предницата $30-Cr-Q_1-Na-7V-vLa$. Наддай при $Q_1=3$ см. и при $Na=1\frac{1}{2}$ см. Очертай предницата по рисунката.

Коременъ изрѣзъ.

При сако или палто гдето долната дължина е по-голъма отъ горната, необходимо е при джоба да се направи разрѣзъ за да се отвори мѣсто за корема, което не винаги може да се направи чрезъ изглаждане.

Забележка:

При гръдна обиколка до 100, половина гръдна ширина е равна на $\frac{1}{6}$ отъ горната дължина. При гръдна обиколка надъ 100 см. на всѣки 2 см. повече въ горната ширина се отзема по 1 м. отъ изчислената гръбна ширина. Напр: при гръбна ширина 112 см. горната дължина е $21\frac{3}{4}$ см., това е горна дължина съ $\frac{1}{2}$ по-малко. $(122:5=22\frac{2}{5}-\frac{1}{2}=21\frac{3}{4}$ см.)



Фиг. 18

Предницата.

$w-Mi=\frac{1}{4}$ горна ширина $=28+2=30$ см. $w-v$ ржжавенъ отворъ $=34\frac{1}{3}$ см. $V-V_1=0.6$ см. $V_1-Vo=3$ см. $W-Q=\frac{1}{8}$ горна ширина $+6$ см. $=62$ см. $Q-Q_1=3$ см. $Vo-Vo_1=1\frac{1}{8}$

При кариани и щриховани платове, трѣбва да се внимава линиитѣ да бждатъ по възможность успоредни на ржба. Това може да се постигне по следния начинъ: следъ като е очертано точно мѣстото на джоба, разрѣзва се отъ M_1 до a подъ ржкава и джоба $a-b$. При $O-X$ се прави гжнка, така че разрѣза-

нитѣ мѣста да се отдалечатъ едно отъ друго, така че точката M_1 отива въ d , и точката a въ c . Гжнката $O-X$ зависи отъ голѣмината на корема. Така, че съ малко усилия, чрезъ изглаждане дрехата може добре да прилегне на тѣлото и да получи хубава форма.

Пр. Д. Сл.

Модата на кожухарскитѣ палта



Горнитѣ два модела сж премирани на последната изложба въ Виена, като най-оригинални и красиви дамски палта. Тѣ, въ тоя стилъ ще се носятъ презъ сезона на 1930/31 г. Правятъ се изцѣло отъ лутръ или друга кожа, широки съ голѣма висока яка, долу клошъ, съ широки клошъ ржави.

Керамиката на г. Стоянь Райновъ

Нашия художникъ-керамикъ г. Стоянь Райновъ излага презъ лѣтото въ гр. Варна свои художествени керамически издѣлия: вази, чиний, сервизи за чай, кафе, ликьори, бисквитери, пепелници, картини върху поцлеланъ и пр. Голѣма частъ отъ изработенитѣ предмети бѣха върху грънчарска глина и малко върху порцеланъ.

Умѣло поставената багра, свободния замахъ и тънкия усѣтъ веднаги издаватъ художника. Липса на шаблонъ, равновѣсие и хармонизация на боитѣ оригиналностъ.

Г-нъ Стоянь Райновъ иде да ни покаже, че има пжтъ, по който може да се опрѣсни и повдигне грънчарството — тоя нашъ занаятъ, който дава поминѣкъ на една значителна частъ отъ нашето балканско население. Обаче, за изкарването му отъ упадѣка, въ който то се намира, сж нужни художници-творци съ усѣтъ и култура.

Сервизитѣ на г. Райновъ, направени отъ български материали, върху които сж извезани завещанитѣ ни отъ нашитѣ дѣди чисто български орнаменти трѣбва да измѣстятъ прескжпитѣ и чужди намъ по духъ европей-

ски, „японски“ и други сервизи. Керамиката отъ рода на тая, която излага г. Райновъ, не трѣбва да бжде луксъ за насъ. (Излаганитѣ работи далечъ не сж тъй евтени за да бждатъ масовъ артикулъ) Тия издѣлия трѣбва да бждатъ необходима частъ отъ покжщнината на всѣка българска кжща. Но за това и нашата керамика, която днесъ се представя отъ самобитни майстори грънчари, трѣбва да направи завою, който да я изкара отъ безвкусния шаблонъ и я тикне въ пжтя на истинското художественно творчество. Опититѣ върху стъкло, които прави г. Райновъ, смѣтаме, че трѣбва да се изоставятъ, понеже стъклената маса е по неподходяща за тая работа. А отъ червената керамика трѣбва да се отиде къмъ бѣлия, чистия порцеланъ. Тогава вмѣсто ние да купуваме отъ чужбина, чужденцитѣ ще търсятъ да купуватъ отъ насъ и нашата оригинална керамика ще бжде търсена, както днесъ сж търсени българскитѣ шевици. И ако казваме, че всѣка работа си търси майстора, тукъ майстора е намѣренъ. Остава само да бжде послѣдванъ отъ нашитѣ грънчарски училища.

Д. Славчевъ.

Нови модели за коафьори.



Показанитѣ 6 модели се различаватъ по броя на райетата—редоветѣ на андулациитѣ. Всѣки единъ обаче, представлява нѣщо, завършено и въпреки тенденцията да се пуца косата дълга, тоя видъ фризури запазватъ своя авторитетъ.

Чертане на дамско манто

Въ кн. 6 отъ списанието дадохме единъ моделъ на дамски костюмъ жакетъ. Тукъ даваме единъ моделъ на манто съ една отъ многото форми като отделенъ моделъ. Основния принципъ за очертаване основата, както при жакета, така и тукъ при мантото си оставатъ едни и същи, а моделиранието го създаваме споредъ избрания (одобрения) моделъ въ журнала.

Въ дамското кройчество е нужно да се знаятъ именно тези две основи и върху тѣхъ да се пази цѣлата теория на различнитъ модели налагани намъ шивачитъ отъ „модата“. Модата това е оная сила, която тласка занаячията винаги напредъ. Ето защо занаята е до време. Има една поговорка „искашъ ли да бждешъ излъкуванъ иди при старъ лѣкарь, а искашъ ли да имашъ добра дреха, иди при младъ шивачъ.“

Защо предпочитатъ стария лѣкарь, защото той е ималъ достатъчно време да се научи и познае цѣрътъ на разнитъ болести. А стария занаячия не се е интересувалъ отъ ново-въведенията въ негова занаятъ и той е останалъ назадъ отъ „модата“, благодарение на което е изоставенъ и отъ младата клиентела. А сърбитъ иматъ една интересна поговорка за шивачи. Тѣ казватъ: *що е шнайдеръ се е лели дохторъ.*

И заключаватъ; „Докторъ ща поквари все у семью баца, шнайдеръ ща поквари, цѣлъ светъ го гледа.“

Ето защо време е нашиятъ шивачъ да се откаже отъ старото си твърдение, че той разбира занаята, но работа нѣма. Азъ съмъ на противно мнение. Нека пригърне макаръ и слабо застъпената за сега своя литература, да потърси тамъ онова което на нему му липсва и тогава съ подмладени сили въ занаята смело да предприеме своето рекламиране. Чрезъ сполучливъ трудъ, да отбие гибелното твърдение въ купувача, че манифактурното производство е и по-хубаво и по-здраво. Купувача е заблуденъ и подмаменъ, защото тамъ му се предлагатъ много модели и цѣтове отъ една страна и несполучливитъ поръчки при шивача отъ друга го пратиха безрезевно въ готовия магазинъ.

Борбата на поржчкаджията шивачъ въ е: подготовката и солидната изработка, тогава клиентелата ще се върне пакъ при него.

Чертане

Мѣрки; $A-B=42$, $B-R=104$, $O-C=19$, $O-L=78$, $N-O=48$, $E-A=40$, $P-P=52$, $B-D-J=52$, $D-J=19$ см.

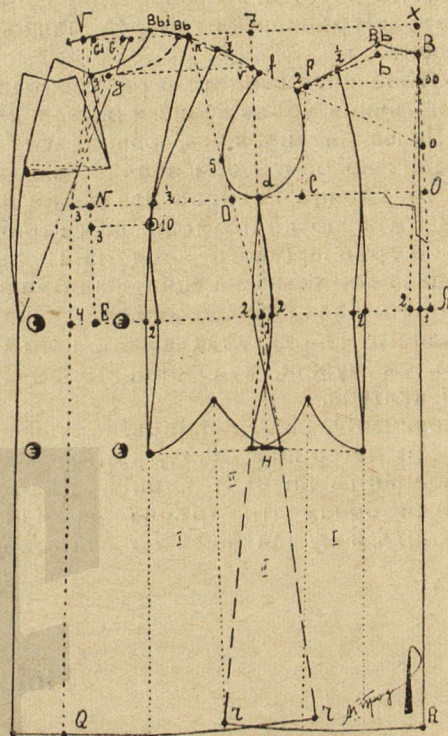
Начертаваме си правиятъ жгълъ X. $X-V$ Съ мѣрката $N-O$ плюсъ 4 см.

$-Z$ = Точката Z се намира по средата на разстоянието $X-V$. Прекарваме си отвесни линии надолу отъ V и Z. (гл. фиг. 19).

$Z-K$ = Съ $\frac{1}{3}$ частъ отъ разстоянието $Zo-O$ плюсъ $\frac{1}{2}$ см.

$K-Z$ = Съ мѣрката $B-D-J$ безъ $\frac{1}{7}$ $N-O$ +

$+\frac{1}{2}$ см. значи изваждаме при точката K $\frac{1}{7}$ $N-O$ + $\frac{1}{2}$ см. нагоре и следъ това нанасяме надолу по права линия да се пресече съ линията Z —мѣрката $B-D-J$. Съединяваме точката K съ права спомагателна линия съ получената J.



Фиг. 18

$J-d$ = Съ мѣрката $D-J$ безъ 1 см. Прекарваме си преки линии въ лѣво и дѣсно презъ точкитъ d и J, които ни даватъ точкитъ: O и A въ гърба и точкитъ; N и E въ предницитъ. $A-B$ = Съ мѣрката $B-A$.

$O-o$ = Съ $\frac{1}{3}$ отъ разстоянието $B-O$.

$B-oo$ = Съ $\frac{1}{3}$ отъ разстоянието $B-O$ безъ $2\frac{1}{3}$ см. Отъ получената точка oo си прекарваме прека линия въ лѣво.

$A-2$ = Съ 2 см. като общо правило. Получената точка съединяваме съ права спомагателна линия съ точката B. Тамъ кждето тази линия се пресича съ линията O, ни дава точката i.

$B-b$ = Съ $\frac{1}{7}$ $N-o$ плюсъ $\frac{1}{2}$ см.

$b-Bb$ = Съ $1\frac{1}{2}$ см. за получава на акселната точка въ гърба. Очертаваме си енсетото, което по възможностъ да бжде право.

$oo-F$ = Съ мѣрката $O-C$ + 1 см. И отъ точката 1 при O нанасяме въ лѣво същото $O-C$ + 1 см. Получаваме точката C. Съединяваме тези две точки съ спом. линия.

За среденъ шевъ на гърба приемаме да разделяме разстоянието между точкитъ: A и 2 на две равни части. Получената точка съединяваме съ права крайна линия съ точката B, която продължава и надолу отъ талията и по която нанасяме дължината на мантото отъ

точката В надолу. Получаваме точката R. Отъ точката R прекарваме къса линия въ лѣво жгълна на линията В—R.

J—H= Съ разстоянието d—J. Отъ получената точка H си прекарваме къса линийка въ лѣво и дѣсно по която за разширение при основата работимъ съ по 3 см. като общо правило, ако ли искаме да имаме мантиото точно въ седалището, ще приложимъ същата мѣрка.

Полученитѣ точки по 2 см. съединяваме съ прави спомагателни линии съ точката J, които линии ни даватъ страничнитѣ шевове на гърба и предницитѣ. Страничния шевъ на гърба остава съ 1 см. по-късъ отъ продължението на гърба въ средния шевъ отъ талията надолу.

Ако е основа страничния шевъ на гърба отъ талията нагоре остава по спомагателната линия d, а тукъ при този моделъ се стремимъ да дадемъ една не много силна талия, затова последния ще мине съ 2 см. на дѣсно отъ J. Очертаваме си: рамото гавадурата и страничния шевъ въ гърба, както е показано въ чертежа.

За да моделираме гърба въ тая форма, каквато е показано въ чертежа, приемаме да раздѣляме рамото въ гърба на две. Отъ точката 2 при A да нанасяме въ лѣво даденото за вратна извивка въ гърба, а долу отъ точката R въ лѣво, колкото е получено разстоянието въ талията отъ средния шевъ до новата точка +1 см. Очертаваме си страничния шевъ на задната половина отъ гърба, който достига до линията H, като крайна линия. За да получимъ дадената форма на подмишното парче, приемаме да разделяме разстоянието отъ основния страничечъ шевъ на гърба до новиятъ на задната половина отъ гърба, на две равни части. Излизаме нагоре съ 12 см. и създаваме формата на долния край въ подмишното парче. Въ талията отъ J влизаме съ 2 см. и между задната половина на гърба и подмишното парчерче изваждаме 2 см. Очертаваме страничнитѣ шевове на втората половина отъ гърба, както това е показано въ чертежа.

k—Bb= Съ 2 см.

V—G= Съ $\frac{1}{3}$ часть отъ разстоянието V—Z безъ $2\frac{1}{2}$ см. Получената точка G съединяваме съ леко извита спомагателна линия съ точката 3 при N.

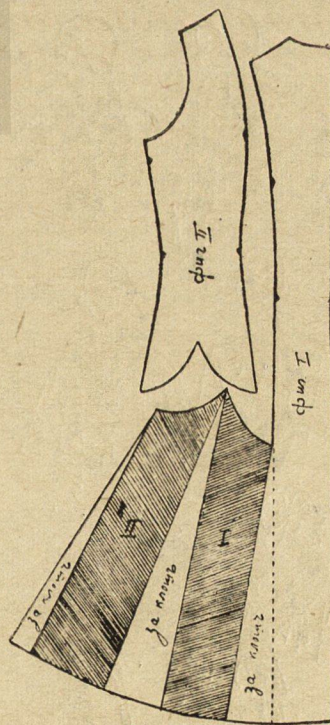
Z—v= Съ $\frac{1}{10}$ часть отъ мѣрката N—O+1 см. Прекарваме си прека линия въ лѣво, която, при пресичането си съ линията G ни дава g. Очертаната съ чертички вратна извивка ни дава същата при основата. Ако създадемъ сезонъ въ рамената на предницитѣ, или работимъ модела посоченъ въ чертежа, то тогава очертаването на рамото и вратната извивка става по този начинъ: съединяваме точката Bb съ точка o въ гърба съ права спомагателна линия, по която нанасяме, отъ точката Bb въ дѣсно дължината ва рамото въ гърба. Получаваме точката f. Отъ точката N слизаемъ надолу съ 3 см. Прекарваме си къса линия

въ дѣсно. Раздѣляме разстоянието N—D на две равни части, отъ която половинка пускаме линийка надолу. Получаваме точката 10, или бюста. Съ центъръ точка 10 си пренасяме съ дъга точката Bb въ лѣво, раздѣляме рамото на две равни части, където остава предния край на задната половина отъ предницата. Задния край на предната половина отъ предницата остава при точката k. Отъ точката k по джгата въ лѣво за ширина на рамото въ това парче нанасяме другата половина отъ рамото. Получаваме новата точка Bb. Съ толкова см., съ колкото избѣгва новата точка Bb отъ основната, съ толкова измѣстваме и точката G, която съединяваме наново съ точката 3 при N. Очертаваме си наново вратна извивка, която достига до новата линия G, където получаваме точката G₁.

E—e= Съ $\frac{1}{7}$ N—O+ $\frac{1}{2}$ см., или точката колкото оставихме широкъ гърба въ талията. Отъ получената точка си пускаме жгълна спомагателна линия надплу.

N—3= Съ 3 см.

E—4= Съ 4 см. Полученитѣ две точки съединяваме съ права спомагателна линия, която продължава и надолу. За да опредѣлимъ дължината на предницата приемаме да нанасяме отъ точката G₁ надолу — разстоянието x, R въ гърба. Получаваме точката Q. Измѣрваме страничния шевъ въ гърба отъ талията на долу нанасяме го въ предницата отъ талията надолу. Получаваме точката r. За капакъ на мантиото дадено горе и долу 9 см. Обикновено отвора достиги до талията. За столъ на



Фиг. 20

долната яка даденъ отъ енсето 2 см. Очертаваме си линията за пречулка на фасона. Следъ като си фасонираме мантиото, срѣзваме терка

при точката g^1 по направление на бюста. Свиваме фасона за да се отвори сезона не повече отъ 2 см. и си отклоняваме новия път на фасона, както това е показано въ чертежа.

Очертаваме си задния край на предната половина отъ предницата, която достига също както и гърба до линията Н.

Втората половина отъ предницата си очертаваме, като въ талията между нея и предната половина извадимъ 2 см.

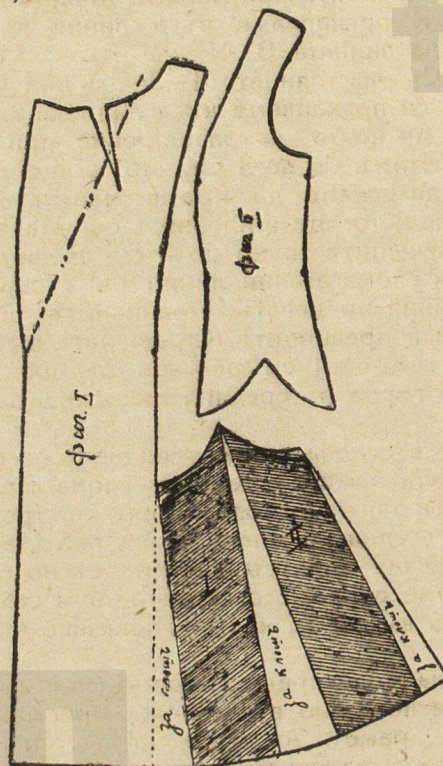
Разделяме ширината на предницата по линията О на две равни части — излизаме нагоре отъ получената среда съ 12 см., както това направихме и въ гърба. Отъ точката J влизаме и за предницата съ 2 см. Очертаваме си втората половина на предницата, както това е показано въ чертежа.

Отъ точката D излизаме нагоре съ 5 см. Очертаваме си гавадурата въ предницата.

Получаване на клошовитѣ.

Ако този моделъ е въ клошъ и то така, че последния да пада въ точно опредѣлени места, приемаме да нарѣзваме терковитѣ на гърба и предницитѣ, както това е показано I и II чертежъ на фиг. 20 и 21 и да разтваряме самия теркъ въ долната му страна съ толкова см. съ колкото искаме да имаме силни самитѣ клошове. Почерненитѣ мѣста показ-

ватъ основния теркъ, а празднитѣ мѣста около тѣхъ, оставеното за клошъ.



Фиг. 21

А. Продановъ.

Модни кожухарски модели



фиг. 22

За предстоящия есененъ сезонъ между другитѣ новости се въвежда носенето на кожени яки, конфекционирани, главно лисици. Отдолу сж подплатени съ коприненъ астаръ по цвѣта на косъма. На фиг. 22 сж дадени нѣколко такива модели отъ кожени яки, връзки и отдѣлни кожи, които всѣки кожухаръ може да приготви и изложи за продаване.

Поправка на гумени обувки.

1. Поправка на подметки и токове по сигурен начинъ.

Уреди: 2 спиртни лампички, остър ножъ, рашпилъ, калъпъ, дървени парченца за попълване при тока три величини.

Материали: вулканизирана галошова гума „Воя“, специаленъ гумовъ разтворъ „Рага“ за вулканизиране по студенъ начинъ и лакъ бензинъ.

Извършване на поправката: най-напредъ изчиства мѣстото, което искаме да поправимъ, твърде старателно, разграпваме съ пилата рашпилъ и размиваме съ бенз. нъ. Оставаме обувката да изсъхне. Отрезваме си отъ хартия формата на подметката, така, или скъсаното мѣсто, така, както правимъ при коженитъ обувки. Ако подметката, или тока е така скъсанъ, че въ обувката има дупка, подлагаме тамъ кожено парче, което залѣпваме отвътре и то така, че мѣстото опредѣлено за олепене да е гладко. По терка си отрѣзваме гумата, като я разлепваме на задната страна съ рашпила и измиваме съ бензинъ. Ако мѣстото, което исаме да поправимъ е сухо, намазваме съ разтворъ, както е самата гума. Щомъ изсъхне, намазваме отново. Намазването и двата пжти трѣбва да бже добро. Като изсъхне запалваме ламбитъ и почваме надъ тѣхъ да загрѣваме намазанитъ мѣста 40—50 секунди. При нагрѣването трѣбва да внимаваме, щото цѣлото мѣсто, което искаме да поправимъ и гдѣто се намазва да бже добре и равномерно нагрѣто. Следъ това бързо прилѣпваме гумата безъ да я мѣстимъ допълнително, или да се допираме до намазаното мѣсто и съ чука отъ срѣдата къмъ края начукваме така, щото останалитъ въздушни мехурчета да излезатъ. Особено добре трѣбва да се внимава въ краищата. Следъ тази работа гумата е добре нагрѣта и причукана, да нѣма въздушни мехурчета, невъзможно е отлѣпването. При това трѣбва да се внимава пламъка да не отива до загрѣващата плоскостъ. Изрѣзва се тогава подметката съ ножъ, както и тока и се намазва съ лакъ. При тази работа, разбира се, обувката е опжната на калъпъ. За подметка се употребява гума съ гравини 2½—3 мм., а за токове 3—4 мм. Най-главно внимание се обръща на чистотата, доброто намазване, загрѣване на плоскоститъ и бързото прилепване на изрѣзаната гума къмъ потрѣбното мѣсто. При загрѣването винаги да се употребява спиртенъ пламъкъ.

2. Поправка на лицето по студенъ начинъ.

Уреди: 2 спиртни лампички, остър ножъ, дървени клечки, пѣсчана хартия.

Материялъ: гумена табла „Вох“ 0.5—до

1 мм. дебелина, лакъ „Рага“ разтворъ и лакъ бензинъ.

Извършване на работата: поправката става много лесно. Ако има въ лицето дупка, разграпваме я около ¾ см. наоколо съ пѣсчана хартия и мѣстото изчистваме добре съ бензинъ. Следъ като изсъхне намазваме равномерно съ гумовия разтворъ и оставяме съвършено да изсъхне. Отрѣзваме тогава потрѣбното парче гума (елипсоидно или кръгло) и изтрашваме по края, колкото е възможно по точно, щото като се залепи да не личи много. Това парче сжщо се изчистя добре съ бензинъ и го намазваме съ гумовия разтворъ, като го оставаме да изсъхне. Загрѣваме скъсаната площъ, както и парчето гума, което ще прилепимъ (15—20 секунди), прилепваме бързо двете части една къмъ друга и попочукваме съ чука да не се подигне парчето.

3. Поправка на подметки и токове по топлинъ начинъ.

Инструменти: вулканизачна машина. Тѣзи машини сж нѣколко вида, като съ всѣка се работи различно. Нѣкои се загрѣватъ съ вжглища, при които е монтиранъ малък котелъ за получаване на пара; други иматъ само сждъ за вода и се загрѣва на обикновена печка; и най-после, най-добрия начинъ, е тази машина, която се загрѣва съ електричество.

Електрическата вулканизирана машинка е най-практична, понеже заема малко мѣсто и дава чиста работа. Форми за прилепване на подметкитъ и токоветъ иматъ всички машини.

Материялъ: невулканизирани каучукови табани „Вах“ (черни, кафяви, сиви и бежъ) дебели 1—4 мм., гумовъ разтворъ „Вох“ свѣтълъ или тъменъ за вулканизирани при нагрѣване.

Извършване на поправката: набиваме, обувката на калъпъ, ако се поправя подметката и тока. Отрѣзваме потрѣбното парче невулканизирана гума малко по-голѣмо, отколкото е скъсаното мѣсто на подметката, или тока. Това парче се формира така, щото да не се режи много излишна гума. Преди да приложимъ парчето на скъсаното мѣсто, трѣбва добре да се изчисти съ бензинъ. Следъ това намазваме го съ гумовия разтворъ поставяме приготвеното парче и поставяме обувката въ формата, като притегните съ преси, които се намиратъ на вулканизачната машина. Машината е загрѣта на 80°. При тая температура, която се поддържа еднаква, оставяме обувката 8—10 мин. съ което работата е готова. Изваждаме обувката отъ машината, оставяме постепенно да изтине, при което, ако е нужно, изрѣзва се излишната голѣма частъ отъ парчето и намазваме съ лакъ.

(137 сп. Obubnicke listi)

п. д. п.

Напжтвания при ушиване на ботуши.

При мърката винаги трѣбва да се обръща внимание на това, че да могат лесно да се обуват и изуватъ. Споредъ точния калѣпъ трѣбва да изрежимъ точно нарта и тс презъ издутата горна частъ на крака да не бжде излишно широко. Невниманието тукъ ще ни попречи при натягането, защото при петата би трѣбвало много да се подгъва. Форта отзадъ не трѣбва да бжде много високъ, защото ще жули кокалчетата на краката. Правилната мърка е горе-долу следната: дължината на формата отзадъ е около $\frac{1}{8}$ отъ цѣлата дължина, а височината е $6\frac{1}{2}$ см. Крайщата на гарнитурата да се скроятъ така, че да се залѣгатъ. Езика на нарта трѣбва да е колкото е възможно по-широкъ. По тоя начинъ више ли се нарта въ горнището, образува ни достатъчно широкъ езикъ, съ което може много добре ботуша да се обува. Нарта трѣбва преди скрояването, кожата, добре да се изваля и точно да се скрои по дадената мърка. Ако материяла е тънакъ, придаваме на задната линия $\frac{1}{4}$, а при материялъ по-дебелъ, повече. Скрояване на горницата отзадъ става споредъ мърката и формата, която клиента е избралъ, т. е. споредъ нужната дъска. Дъскитъ при направата на ботушитъ сж отъ голѣмо значение и трѣбва да се умее да се опъне лицето на нея. При тънкитъ дъски не трѣбва горе да се употрѣляватъ клинове, по неже се разтягатъ горнитъ краища, съ което ботушитъ нѣматъ хубава форма. Ако употрѣбимъ неподходяща дъска и най-добре скроенъ ботушъ, пакъ нѣма хубава форма. Ако има-

ме дъски, които отъ външната страна на крака сж издути, то тази праздина на опредѣленото мѣсто трѣбва да се прикрои, както дѣсния така и лѣвия.

Споредъ горнището, скроява се и долнището съ цѣлата височина безъ нарта. Ако поставяме нарта отгоре, то го залепваме по надупченитъ мѣста и трѣбва да обръщаме внимание на това, щото върха на нарта да е наведенъ къмъ основата, но никога обратно. Налепения нартъ пришиваме въ единъ редъ при което си оправяме и подшивката.

Горниятъ край на подшивката можемъ да подчукаме, а долната подшивка до половината на горнището прилепваме, или пъкъ дветъ съшиваме наopakъ, горнището обърнемъ и прилепимъ. Долния нартъ изрѣзваме по-широкъ, за да се прилепи по-добре. По натагъкъ изрѣзваме заднитъ фортове и зашиваме нарта. При дебели кожени подметки, отзадъ може и безъ фортове и оставиме подшивката така дълга, колкото е самото лице. Налепеното лице се остава да изсъхне и се завършва съ зашиване отзадъ презъ форта, а на меката частъ на горнището нашиваме каишка, обръщаме, и точно споредъ дъската опъваме, ржчно обшиваме гъсто и приготвяме долнището.

Добре приготвени ботуши споредъ желанието на клиента, сж истинско изкуство за обушаря, което се твърде добре плаща.

Още никоя фабрика не е могла да приготви добри и удобни ботуши и тѣ оставатъ и понататаякъ изцѣло пакъ на ржчната работа.

П. Д. П.

Обувки за работното съсловие.

За излишно пестене можемъ да смѣтнемъ и недостатъчното обуване. Преди войнитъ всѣки обръщаше внимание на обувката. Знаемъ, че добра обувка, удобна, отъ добра кожа, пази отъ настиване, а знаеме, че трайната обувка е по-евтина отъ всички смѣтки и аптеки. Знаемъ още, че преди войнитъ, много наши селяни, като заколятъ нѣкое по-добро добиче, даватъ кожата да се обработи и прави обувки за цѣлото си семейство.

Да видимъ какъ е днесъ? Днесъ се предлагатъ по пазаритъ и панаиритъ различни обувки по форма направени отъ най-долнокачественъ материялъ. Макаръ, че това се знае, но все пакъ се обръща на това малко внимание.

Ефтенията заслепява работното съсловие и то купува, каквото му се предложи. Въ много такива семейства, много се прави економия, при голѣма смѣтка се живѣе, но все пакъ добрата, по-скъпа обувка е винаги по-ефтина. Върху това нѣма нужда да се пише повече. Всѣки знае, че ефтино купена обувка само следъ нѣколко обувания се праща на

поправки и паритъ за поправкитъ въ кжсо време достигатъ покупната цѣна на обувката, която вече е станала негодна за носене.

Обувката за работното съсловие трѣбва да бжде здрава, трайна и да пропуска вода. Най-главно трѣбва да отговаря на последнитъ две условия, което значи, че трѣбва да бжде направена отъ най-добъръ материялъ. Обикновения обушаръ, винаги би могълъ да направи такиви обувки, но се спира отъ фабричното производството, което по качество, никога не може да конкурира, а само по-цена. И тогава за майстора обушаръ остава само поправката на тия обувки. Най-лошо платена е поправката на тежкитъ обувки. Такива обувки се носятъ така дълго, до като загубятъ и вида си на обувки. Така безформени се носятъ на майстора обушаръ да тури подметки, токове и въобще да ги въведе въ редъ. При това клиента не може да си представи, колко време ще загуби обушаря само за предварителната подготовка до като почне да извършва самата поправка. Често лжти при работа съ нѣкой остъръ твърдъ

предметъ, се разрѣзва лицето, разпарва се шева и др. Такава поправка на такива обувки може да стане само съ шилото, иглата и канапъ, понеже лицето е доста дебело. А какво му се плаща за това. За това нѣма да приказваме.

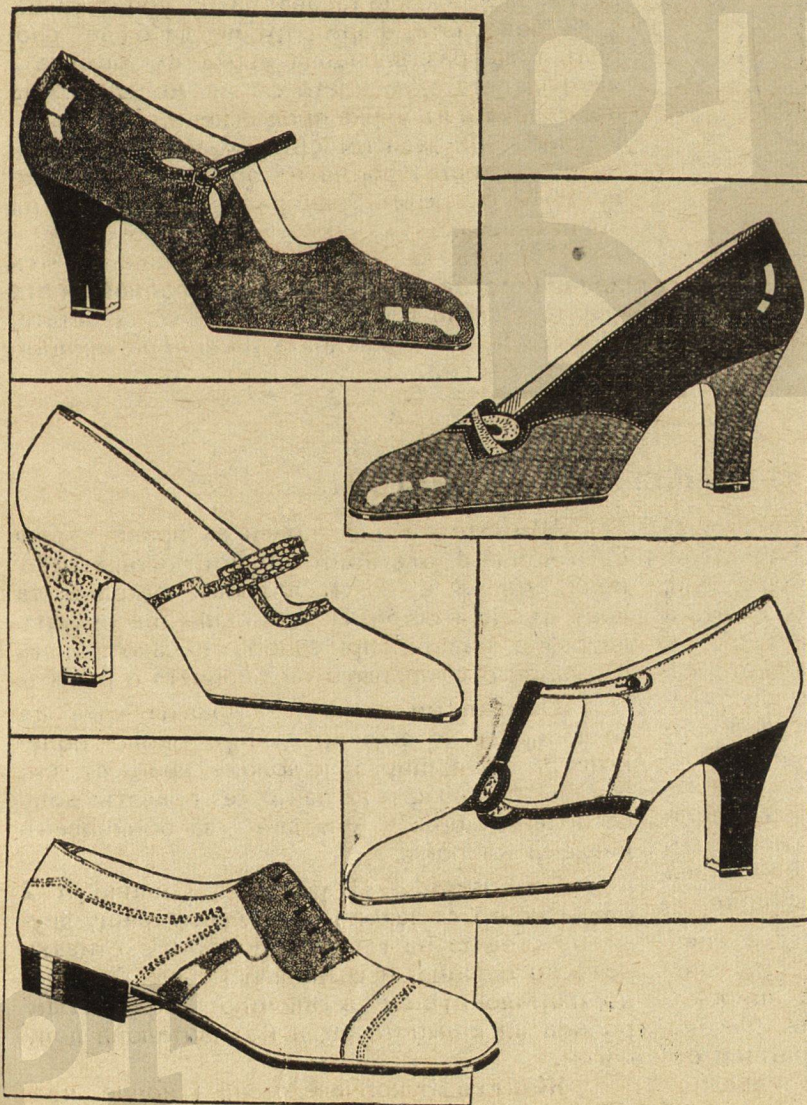
Много често майсторитѣ, за да се избавятъ отъ много поправки, сж мислили какъ да поправятъ по здраво, обувкитѣ. Оставали сж гъона да излиза отъ лицето 1 см. или пъкъ обшивали лицето долу съ кожа около 3 см. широка. Първото предложение е непрактично, защото въ тази оставена частъ отъ гъона, се събира прахъ и нечистотий и понеже на време не се отстраняватъ, съсипватъ лесно лицето. Второто предложение и то е непрактично, защото долу лицето става много дебело и мжчно се опира на колътъ. Значи остава най-практичното добре и здраво въ табана—да сж сжшити лицето и подметката, да бждатъ порядъчно

заковани, като се остави малко да надминава лицето.

Кроене на лицето е твърде леко, като се спазва да нѣма много излишни шевове. За такива обувки трѣбва да се ржководиме отъ и правилото: „достатъчно голѣми, всѣкога удобни.“ И то е правило главно за туристически и ловни обувки. Обувки отъ груба кожа винаги трябва да бждатъ съ 1 см. по-широки отъ тѣзи направени отъ боксъ или шедро. При вдлъбнатината на крака, трѣбва широчината да е достатъчна. Калѣпа отпредъ трѣбва да бжде дигнатъ $2\frac{1}{2}$ см. и лицето трѣбва да стои въ правъ жгълъ, защото ако върха е малко дигнатъ и твърде широкъ, то обикновено такива обувки при ходене убиватъ. Такива обувки трѣбва да иматъ достатъчно широки и високи върхове, здрави нѣ огъвката на крака съ широкъ, и не твърде кжсъ токъ.

П. Д. П.

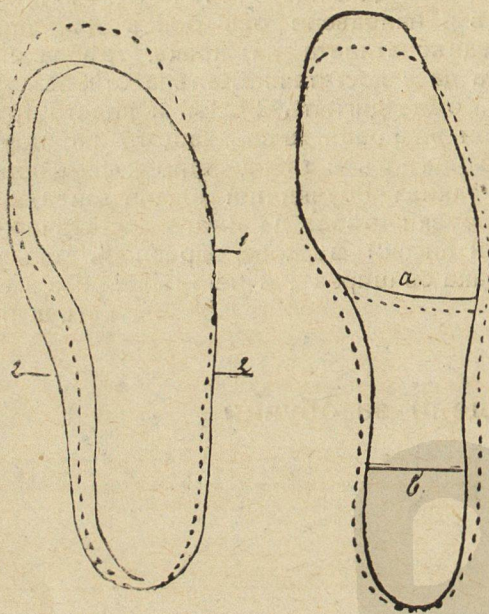
Най-новитѣ французки модели за обувки



Дамскитѣ се правятъ обикновено съ една каишка, като особено внимание се обръща на гарнитуритѣ, самитѣ обувки се правятъ отъ потъмна кожа, въ два цвѣта. Мжжкитѣ сжщо въ два цвѣта, но обикновено отъ кафявъ или черъ боксъ, гарнирачъ съ лакъ.

Скрояване на подпълки

При моделиране на подпълката употребяваме като реална подложка индивидуалния обрис на крака, каго стъпи и отъ това мѣсто означаваме пасковата мѣрка на месестата частъ на крака — стъпалото (фиг. 23 означено 1 — 1 и 2 — 2).



Фиг. 23

Съ това ни се дава основния обрисъ на крака, отъ който ще направимъ модела за подпълката, при която нѣма да има нужда отъ никакви черти, нито нѣкакво теоретично подраздѣление, а нареждаме се споредъ следното правило:

Отдѣлянето индивидуалната форма на модела на подпълката споредъ мѣрката не се препорѣчва. Тукъ повече важи доброкачествеността на материяла, вида на обувката и изискванията на клиента. Цѣлата линия въ 1 на фигурата значи обриса на крака при стъпване и положението на пасковата мѣрка 1 — 1 и 2 — 2.

Модела за подпълката трѣбва да бѣде по-тѣсенъ и по дългъ отъ обриса на крака и по-широкъ отъ стъпката.

Обриса съ точки значи индивидуалния моделъ на подпълката.

Моделираната форма на подпълката ни дава цѣлата линия въ втората фигура.

Както се вижда отъ примѣра 2, не трѣбва модерната форма да бѣде приготвена по фантазия, но по рационалния моделъ на подпълката. При това трѣбва да обърнемъ внимание, че основната форма и широчината на месестата частъ на стъпалото е малко стѣснено, защото и формата на модерната обувка трѣбва да бѣде такава, да не убива крака.

Модерната форма трѣбва да бѣде споредъ това раздѣлена на върха въ огъвната частъ и петата, за което сж и моделитѣ на подпълката въ върха продължени. Това удължаване е въ зависимостъ отъ по-малко, или повече острата форма на обувката и е между 1 — 2 см. къмъ рационалната форма на подпълката.

• Форма а означава половината отъ долнището на (табана) споредъ рационалната форма. Форма б означава модела на петата, която е $\frac{1}{4}$ отъ дължината на калѣпа, продължено съ 1 см.

Модата за есенъта и зимата 1930/31 г.

Сакото както и досега остава дълго 75 см. при фигура отъ 175 вис. съ прави рамена, безъ остри върхове, много слабо закръглени, и слабо ватирани на върха на рамото; яката се прави 4 см. не заоблена. Рамената сж съ среденъ шевъ безъ разрезъ. Едноредното сако е съ 2 или 3 копчета, отъ които само едно служи за закопчаване. При сако съ 3 копчета, тѣ отстоятъ по на 11 см., а ревера достига до горното копче. При сако съ 2 копчета, положението е сжщото. Джобоветѣ се правятъ 10 — 11 см. подъ талията, съ или безъ капаци, ржкава къмъ долния си край става по-тѣсенъ, съ 4 нагъсто поставени копчета.

Двуредното сако е сжщо, както е едноредното, 74 см. дълго, копчетата 12 см. едно отъ друго на височина, и 14 см. на широко, отъ които 2 служатъ за украшение. Фасона е правъ, слабо закръгленъ долу. Вратния отворъ е на нормална височина, както при едноредното сако, и тука може при по-тъмнитѣ платове да не се слагатъ капаци на джобоветѣ.

Жилетката — се прави съ прави гърди съ 6 копчета, отъ които долното остава отворено. Отвора е 35 см. дълбокъ, а краищата долу дълги и остри. И сега сжщо ще отиватъ двуредни жилетки при еднородно сако тъменъ платъ, като се правятъ съ 3 копчета и реверъ.

Панталони. — Тѣ се правятъ едва да се допиратъ до обувкитѣ: шир. около колелото 57 см. и шир. при долния край 47 см. Наборитѣ при кръста пакъ се правятъ; долу се прави банда $4\frac{1}{2}$ см. само за обикновенъ дневенъ костюмъ.

Смокингъ. — Прави се съ 1 копче, и 2 елика, които се закопчаватъ единъ срещу други, на средата на талията, фасонитѣ отиватъ чакъ до елицитѣ и се правятъ средно широко; панталонитѣ сж съ галони отъ страни. Широчина на коляното 56, а на панталона долу 48 см.

Жакетъ. Закопчва се на 1 копче, което е на 9 см. надъ шева. Дълж. на талията 44 см. Жилетката има отворъ 33 см. Цвѣтнитѣ

Разсвѣтляване на тъмно боядисани джбови мебели.

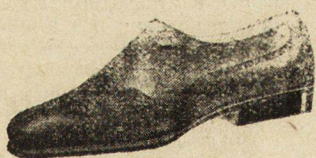
Ако мобилитѣ сѣ лакирани или полирани, трѣбва най-напредъ да се отстрани лака или политулата. Това става лесно съ разтворѣ отъ 50 гр. сода каустикъ въ 1 литъръ спиртъ за горене или съ нѣкой обикновенъ препаратъ за тая цель. Последнитѣ се състоятъ отъ парафинови и бензинови вещества и отстраняватъ както политулата, така и слоя отъ боя, безъ да засѣгатъ дървото и да промѣнятъ неговия основенъ тонъ, поради което се предпочитатъ предъ основно действующитѣ вещества. Содата се разтваря въ спиртъ на студено. Съ разтвора се намазва една частъ отъ мебела и се отстранява политулата съ шпатель или парцалъ. По тоя начинъ се постѣпва съ всички части на мебела, докато се очисти цѣлия. Да се помни, че никога не трѣбва да се захваща една голѣма частъ, а да се работи съ малки части, защото спирта излѣтява, повърхностния слой затвърдява и трѣбва да се намазва отново. На търговскитѣ препарати има указания за работата. Следъ като по тоя начинъ се отстрани покривния слой, престѣпва се къмъ отстранение на боята. Едно просто измиване съ вода нѣма да разтвори боята и да доведе до исканото избѣляване, нито когато дървото е боядисано съ готова боя, нито тогава, когато боята е образувана отъ химикалии върху него. Най-успѣшно боята може да се разруши посрѣдствомъ киселини. Подобенъ разтворъ можемъ да си получимъ чрезъ разтваряне 100 гр. оксалова ки-

селина въ единъ литъръ вода. Оксаловата киселина е отровна и при работата съ нея трѣбва да внимаваме. Най-добре е ако имаме каучукови ржавици да изтъркаме съ горещъ разтворъ съ помощта на лепенъ парцалъ. Четка не може да се употреби, защото четината ще се разяде съвсемъ. Тенекиени сждове не трѣбва да се употребяватъ, но само таква отъ стъкло или порцеланъ. Разруши ли се по тоя начинъ боята, мебела се измива много добре съ вода, за да се отстранятъ и последнитѣ следи отъ киселина. Следъ изсушаването се шлифовъ. Сега по обикновения начинъ се боядисва, матира се съ разтворенъ въ терпентиново масло восъкъ, следъ изсушаването се полира или покрива съ добъръ матовъ препаратъ. Въмѣсто оксалова киселина може да се употреби *свободна* отъ желѣзо солна киселина, разрежена три до четири пѣти съ вода. Опититѣ ще покажатъ посрѣдствомъ коя киселина найбързо и най-лесно може да се достигне до цельта. Следъ обработката съ солна киселина се постѣпва по сѣщия начинъ, както при оксаловата киселина. Кждето трѣбва, работата може да се подпомогне, като отдѣлнитѣ по-тъмни мѣста се намажатъ съ восъкъ и разтворима въ масло жълта боя (олеозолгелбъ). Последната работа трѣбва да става доста внимателно, защото неопитната ржка по-лесно може да повреди, отколкото да поправи.

пр. Д. Сл.

Обяснение на приложение № 7. кройка за обувцари

(Гледай приложението къмъ настоящия брой).



Кройката е за № 37 токъ 5 см. въ нормална величина, като се отпусне по малко за подгвѣвка кждѣто ще има подложка, вижда се отъ самата кройка. Самия моделъ се вижда на отсечената фигура.

Материялъ можемъ да употребимъ въ бжовъ цвѣтъ, при което гарнитурнитѣ каишки сѣ винаги по-тъмни. За лакови обувки се употребяватъ матова гарнитура.

Каишката се закопчава съ копче, или Валдесва катарамъ „Regula“.



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

НАРЕДБА

относно 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 са създадени с цел да се уредят отношенията между майстори и техния 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, не снабдени още с майсторски свидетелство, трябва да бъдат снабдени с занаятчийско-ученически книжки, без каквито те не могат да се явят 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, освидетелствуване на здравето и годността му въ занаята, който работи (безплатно от надлъжния градски, околийски или окръжен лекар), образованието, което притежава, № и дата на свидетелството и учебно о заведение, което му е издало свидетелството и да ата, 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 негов родител (настойник), ако е малолетен. Договорите са отпечатани към занаятчийско-ученическите книжки и при попълването им се обгербват с 10 лв. гербова марка от чираците или 20 лв. за калфите. Завършването на договора се извършва безплатно от съответното занаятчийско сдружение, а при липса на такова — от общинското управление.

Майстора може да приеме 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 книжката. Камарата е изпратила до околийските управления известен брой книжки, от гдето общинските 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 запасават с книжки от камарата.

5. Занаятчийско-ученическите книжки се издават задължително от съответните занаятчийски сдружения, а там гдето няма такива — от общинските управления. За тая цел те водят специален регистър с графи: номер по ред, име и презиме на чирака (калфата), занаята, мястожителство и адрес.

Издаването на занаятчийско-ученическа книжка се състои въ това, че съответното занаятчийско сдружение, или при липса на такова — общинско управление, попълва и завършва данните на страници 1, 4 и 5 и последните два карнетни листове, които се попълват и завършват, отрязват се по вертикалната пунктирна линия от занаятчийското сдружение, или общинското управление, според това кой е издал книжката, задържат въ архивата си една от тия листове, а другия изпращат без препроводително писмо въ камарата.

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

7. На страници 10, 11 до 17 включително са отпечатани договори за работа, които трябва своевременно да се попълват от майсторите, подписват от договорящите страни и завършват от занаятчийското сдружение или при липса на такова — от общинското управление.

8. Занаятчийско-ученическите книжки съдържат две части: чирашка и калфенска. Въ тях (страниците 18, 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 общинските управления да правят завърки за истинността на вписаните и подписаните данни. Образецът от такава завърка е отпечатан на стр. 18 и 19.

9. Всички попълвания и завърки се извършват задължително и безплатно (чл. от закона и чл. чл. 18 и 19 от правилника за приложението му).

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

11. Чираците, са да станат калфи, трябва да издържат калфенски изпит (чл. 23 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 въ края на всяка книжка) майстора е длъжен да представи чирака си на калфенски изпит.

Тия изпити се произвеждат ежегодно въ околийските центрове, като за насрочването им камарата прави своевременно нужните разпоредения и разгласяване чрез специални обявления изпращани до всички общински управления и сдружения.

Всички данни за упражняването на занаята до упълномощеното на калфенския изпит се вписват въ чирашката част на занаятчийско-ученическата книжка (страницы 18 и 19, 20 и 21). От деня на успешно полагане на калфенския изпит чирака се произвежда въ калфа и това се вписва от камарата на страница 24 въ занаятчийско-ученическата му книжка. От тогава започва да се счита калфенския стаж и данните за него се вписват вече въ калфенската част на книжката (страницы 26 и 27, 28 и 29, 30 и 31).

(Следва...)

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Върху заваряването на чугуна.

Когато заваримъ чугуна съ желязо или пъкъ съ чугунъ, получава се една повърхнина, която изобщо е негодна за преработка. Но когато се употреби за заварка метала Монелъ, получаватъ се много добри практически резултати, като твърдостта на заварката е близка до твърдостта на самия чугунъ.

Разбира се, начинътъ на заваряване съ метала Монелъ се различава отъ обикновения начинъ на заваряване. Полагането на метала монелъ трѣбва да става бавно върху студения части на чугуна. Следъ заваряването метала се очуква леко, още топълъ.

Това заваряване може да се извърши съ машина за запояване, като това стане при достатъчно висока температура. При заваряване съ джга, добре е да се употребява колкото е възможно по-малка джга съ сила отъ 100 до 130 ампера за жица отъ 3 м. м.

Патиниране.

Обикновенната патина, която носи името флорентински бронзъ се получава като варимъ четвъртъ часъ въ меденъ съдъ

0.500 кгр. меденъ ацетатъ
0.475 кгр. нишадъръ
въ 8—10 литри вода.

Тая патина се нанася съ парцалъ.

Въ всички случаи пиринча трѣбва да бѣде предварително грижливо почистенъ и декапиранъ въ топла баня отъ натриева основа, да бѣде измитъ въ вода и да се прекара бързо презъ разрежена азотна киселина (1:10).

Когато желаемъ да получимъ антична патина си служимъ съ следната рецепта:

0.5 литри фабриченъ оцетъ
7.6 гр. нишадъръ
7.6 гр. морска соль
15.2 гр. амониакъ.

Тоя разтворъ се нанася съ четка.

Получава се сѣщо тъй зелена патина, която, обаче, не е тъй хубава, като се постави предмета подъ звънецъ, където има оцетна киселина. Съ солна киселина се получава сивъ-маговъ тонъ.

Мадюи дава следната рецепта, съ която можемъ да получимъ тонове отъ бронзовъ до зеленъ, достатъчно е само предметитъ да се потапятъ въ готовия разтворъ.

Вода 100 см. куб.
Сациново масло 50 гр.
Алкохолъ 200 см. куб.
Черъ мекъ сапрнъ 100 гр.

Следъ 24 часа или повече — въ зависимостъ отъ искания тонъ, предмета се изсушава съ топли стъргодини и се лакира съ безцветенъ лакъ, който се разрѣжда съ алкохолъ, ако искаме да имаме задоволителни резултати:

Лакъ за трѣби на печки.

Смѣсва се много добре:

Терпентинъ 10 кгр.
Сажди 2 кгр.
Графитъ 1.65 кгр.

Къмъ смѣстата се прибавя 2 кгр. церезинъ и 0.330 кгр. карнаубовъ воскъ и всичко се стопява

Всичко се прецѣжда и се получава една черна гъста маса. Преди употребата се стопява до желаната консистенция. Тая смѣсъ дава траенъ черъ лакъ върху метални повърхнини.

Желѣзни сплави, получени отъ праховидни дродукти

Добиването на сплави отъ ситно стрити продукти не е много лесно.

Намѣрили сѣ обаче, че може да се получатъ лесно сплави, чрезъ обработката на праховидното вещество съ ферокарбонилъ, въглерода на който лесно редуцира окиситъ на хрома, на мангана, на силиция.

Никелова баня за основа при похромуване

Когато искаме да положимъ никелова основа, върху която ще похромяваме, употребява се топла никелова баня (30° — 40°С) съ високо съдържание на никелъ, като никело сулфатъ (не никело-амониевъ сулфатъ) и натриевъ и магнезиевъ сулфатъ като проводници, а сѣщо тъй и борна киселина и малко амониевъ или натриевъ хлоридъ за леко и гладко разтваряне на анодитъ. Употребява се:

15 кгр. никело сулфатъ
3 „ натриевъ сулфатъ
4 — 4.5 „ магнезиевъ сулфатъ
2 — 2.5 „ борна киселина
300 — 400 гр. амониевъ или натриевъ хлоридъ
100 литри вода.

Отдѣлянето на никела трѣбва да стане плътно, понеже отъ поглъщането на водорода може да стане шуплива, а това става съ 1 дт 1.5 Amp/dm². (2.5—3 волта напрѣжение въ течение на 0.75 до 1 часъ. Тънки слоеве се лесно отлепятъ.

Никелова баня за желѣзна тенекия

За поникеловане на желѣзна тенекия се употребява никелова баня съ низка концентрация съставена отъ отъ:

6 кгр. никело-амониевъ сулфатъ
0.4 „ амониевъ сулфатъ
0.8 „ амониевъ хлоридъ
2 „ готварска соль
100 литри вода.

Плътностъ на тока 2—3 до 4 Amp/dm², напрѣжение 2—3 волта, а при по-голяма баня и повече.

Нови порцеланови глазури

	за 1410°
фелдшпатъ	615 ч.
магнезитъ	185 „
мраморъ	670 „
каолинъ печенъ	1315 „
„ непеченъ	520 „
кварцъ	3770 „

Флюсъ за цвѣтни червени глазури при 670—700°

оловенъ окисъ (миний)	91.3
бораксъ	210.9
селитра	28.3
кварцъ	85.5

Къмъ боята се прибавя 4—5 ч. отъ тоя флюсъ, следъ което се фритова при 855—900°.

Изкуствено остаряване на дървото

Освеен съ сюда, което се употребява за да се придаде изглед на старо дърво, наскоро сж започнали да употребяват за тая цел наситен разтвор от калиев перманганат. Дървото или дъската се намазват съ тоя разтвор (100 гр. перманганат за 200 гр. вода) няколко пъти докато получи тъмно кафяв тонъ. Така се имитира палисандър много добре, а сжщо и орехъ отъ чамово дърво.

Увеличение твърдостта на гипса

За да се получи по силно втвърденъ гипс, трѣбва да се прибавя въ водата до 6% спиртъ за горене. Сжщия резултатъ се постига съ наситен разтвор отъ бораксъ (1 кгр. бораксъ и 10 литри вода), колкото повече бораксова течностъ се прибавя, толкова по бавно се втвърдява гипса.

Добро лепило за гума.

Добро лепило за гума можемъ да си приготвимъ по следния начинъ: Въ 1 литъръ чистъ бензинъ (не обикновенъ, понеже е мазенъ) придава $\frac{1}{10}$ литри сяро-вжглеродъ и отръзки отъ чиста гума толкова, че да заема $\frac{1}{3}$ отъ цѣлия обемъ на разтвора. Остава се единъ месецъ да стои на тъмно, следъ което може да се употребява. Топлината на това лепило не вреди, но развалятъ го силнитъ слънчеви лъчи, които правятъ лепилото мазливо и губи своята лепливостъ. Сжщо и работата съ него трѣбва да се пази отъ слънчевитъ лъчи.

П. Д. П.

Матова покривка

Матова покривка върху метални повърхнини можемъ да си поставимъ, като лакътъ съ който работимъ, смѣсимъ съ карнаубовъ восъкъ, или приготвимъ смѣсъ отъ:

450 гр. Сандракъ (смола)
200 „ дъзка
100 „ ламаръ (смола)
2 литри метилсхохъ

Ако такъ приготвения лакъ е още блѣжавъ, да му се прибави бисмаркова кафява боя.

Почерняне на желѣзни тави

За да предадемъ хубавъ черъ пѣтъ на тенекята, отъ която се правятъ тави, и при това боята да бже безвредна, се постъпва така:

Въ 1 литъръ вода се разварятъ 700 гр. сода каустикъ, 50 гр. натриевъ нитритъ (не нитратъ!) 250 гр. натриевъ прекись.

Последното вещество се поставя внимателно, на малки порции, при постоянно разбъркване съ желѣзна или стъклена пръчка. Смѣсъта се загрѣва до 125°С. Най-добре е да се работи въ емайлиранъ съдъ. Тогава предметитъ, които желаемъ да почернимъ, потопяваме въ банята и ги държимъ докато дѣблятъ искания цвѣтъ. Следъ изваждането имъ веднага се потопяватъ въ студена вода и се измиватъ добре. Операцията се повтаря, ако цвѣта не е достатъчно тъменъ. Банята работи, бързо, сигурно и се лесно обслужва. Отслабналата баня се подсилва съ прекись.

Матово позлатяване

За да получимъ хубавъ матовъ тонъ, обработваме предмета по следния начинъ:

Предварително предмета се изчиства въ баня отъ 200 гр. азотна киселина, 36° Ве, 2 гр. графитъ, 2 гр. готварска соль. Тукъ предмета се оставя до тогава, докато стане равномерно чистъ, измива се добре, потопява се тогава въ кипяща вода, следъ което бърже се

изсушава. Процеса се повтаря дотогава, докато отъ предмета бждатъ отстранени всички петна, защото тѣ следъ позлатяването ще се появятъ.

За матовъ тонъ следъ това предметитъ се обработватъ въ следния байцъ:

200 гр. калиевъ хроматъ.
60 „ сѣрна киселина,
1 „ готварска соль,
1 литъръ вода.

Следъ като всичко е разрѣдено въ равномерно матовъ тонъ, измива се добре, по възможностъ въ текуща вода, и следъ това се позлатява по познатитъ начини. Така се получава доста хубавъ матовъ тонъ. — Смѣкване на златния пластъ става пакъ по познатитъ начини съ помощта на царска вода: смѣсъ отъ концентрирана азотна и солна киселина въ отношение 1:3. Смѣсването става внимателно, на студено, за да не излети предварително активната съставна частъ на реактива. Електролитно това се извършва съ 10%-овъ разтворъ отъ калиевъ цианидъ, при което предмета се ока на анода. Тоя разтворъ се малко затопля.

Предпазване на металнитъ повърхнини

Тоя начинъ за предпазване металнитъ повърхнини отъ разяждане се употребява особено при водни резервуари и специално за параходнитъ резервуари, които подъ влиянието на корозията постепенно ставатъ по-слаби.

Добре оитенитъ метални повърхнини се намазватъ съ смѣсъ отъ:

65 части цементъ
10 „ казеинъ
15 „ печетъ мѣлкий
10 „ азбестъ

Къмъ което се прибавя сжщо такова количество вода. Следъ намазването и изсушаването, слѣдъ се измива съ разтворъ отъ формалдехий, лакира се съ обикновенъ или целулозенъ лакъ, било съ четка или пистолетъ.

Евтина спойка

Много предмети трѣбва да се запояватъ съ сребро и като сребърна спойка се употребява сплавъ отъ 50% сребро, 33% медъ и 17% цинкъ, токата на топенето на която е около 775°С.

Тая спойка сплавъ може да се замѣсти отъ една много евтина, съставена отъ:

54 части медъ,
36 „ цинкъ,
5 „ калай,
5 „ сребро

Тая сплавъ се приготвява чрезъ стопяване на въздуха или въ водородъ и се употребява като тънка тель, която се стопява между двѣтъ части които ще запояваме. Тая сплавъ се топи при 785° — само съ 10% повече отъ обикновенната сребърна сплавъ.

Тая сплавъ се употребява добре заедно съ една стопилка, особено когато желаемъ да запоимъ сплави отъ хромъ, феро-хромъ, никелъ и др. Защото запояването на тия сплави става мжчно, тъй като тѣ се покриватъ съ слой отъ окись, който не позволява на спойката да захване добре.

Освеенъ туй хромовитъ сплави не се свързватъ добре съ стопилката, която се хваща добре въ медъта и желѣзото.

За стопилка отъ тоя видъ се употребява киселъ алкаленъ флуоридъ и алкаленъ тетраборатъ. Количествата, въ които ще се употребяватъ зависятъ отъ състава на частитъ, които ще се запояватъ. Ето една рецепта за запояване на хромови сплави:

50 — 60 части киселъ натриевъ флуоридъ,
40 — 50 „ калиевъ тетраборатъ

Докато медната или желѣзна сплавъ иска горнитъ вещества да бждатъ 15:75

жилетки за жакетъ се правятъ като двуред-
нитъ съ ревери.

Фрака остава сжция.

Балтона ще се прави съ лека талия, ра-
мената съ среденъ шевъ, и шлицъ. Рамения
шевъ, както и при сако, лежи високо, и ра-
мената се изработватъ високо.

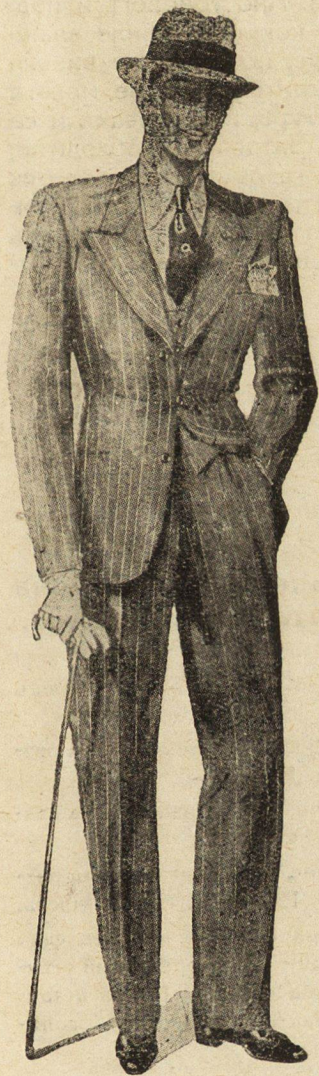
Двуредния балтонъ се закопчава на 3

копчета, които се закопчаватъ, и сж на 15
см. височина едно отъ друго, и 16 см. на шири-
на. Рамената иматъ среденъ шевъ и шлицъ. И
двата вида балтони иматъ кожена яка. Джобъ
на двуредния балтонъ за кърпичка не се сла-
га. Дължина 110 см. крайния отворъ е на норм.
височина.

„D. H. n.“

З. Г.

Сезонни мъжки модели



фиг. 24

За есения сезонъ ще се носи
особено много двуредно сако,
райе, въ полуталия, панталони-
тъ безъ манжети (фиг. 24).

Сжщо така отиватъ и едно-
редното сако (фиг. 25) съ 3 коп-
чета отъ които само едно съ
еликъ, широки, отворени фасо-
ни, панталона безъ манжети.



фиг. 25

КРОЯЧИ

Пристигнаха ни модни табла, албуми и модели за вит-
рини: балтони, пардесюта, сако и др.

ЦЕНА: ЧЕРНИ 15 ЛВ. ПАРЧЕ
ЦВЪТНИ 20 ЛВ. ПАРЧЕ

АЛБУМИ: — 35 ЛВ.

„ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“ — бул. Фердинандъ 98а — СОФИЯ.

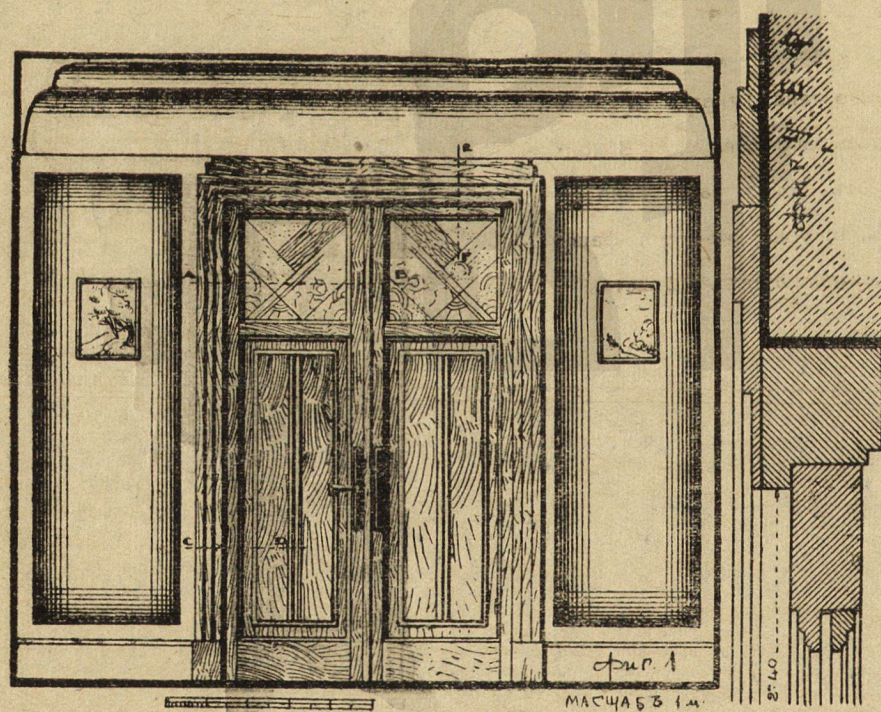
Излъскване на готовите обувки.

Познаваме три начина на излъскване на обувки: съ политура, боя и природно, при което се запазва цвѣта на кожата. И за трѣтъ начина имаме химически препарати, съ които много лесно може да се извърши това. Но често пѣти не става сполучливо, за което има редъ причини.

Назѣбването на подметката трѣбва да става твърде внимателно, до като кожата е още влажна. Изглаждането съ стѣкло, или съ пемза на подметката, трѣбва да става тогава, когато е съвършено суха. Следъ изглаждането съ стѣкло, или пемза, не трѣбва да се явявагъ никакви дупчици, а повърхността трѣбва да бѣде съвремененно гладка, защото после ще трѣбва да се излъсква. Токоветъ и подметките на пипане трѣбва да бѣдатъ като кадифе. За намазване се взема четка отъ камилска вълна, широка 1—2 см. Намазването става сравнително бързо, еднакво, като не трѣбва да се познаватъ никакви четки. Щомъ като добре изсъхне, употребяваме твърдъ воскъ и следъ това политура, но като всички

пори бѣдатъ попълнени. Останалия воскъ разтриваме съ мазливъ воскъ, но много малко, като оставимъ 1—2 минути да стои и пакъ лѣскаме внимателно полека съ четка, до като се попълнатъ всички пори. Най-накрая търкаме съ сукненъ парцалъ. Ако при лѣскането се явяватъ пукнатини, това ни показва, че сме извършвали цѣлата работа, когато е била влажна обувката. При търкане съ четката получаваме топлина, която доизсушава обувката. Въ такъвъ случай кожата се свива и се явяватъ пакъ пукнатини. Ако токоветъ и подметките се излъскватъ, когато сѣ били влажни, ще се лѣскагъ добре, но праха е винаги въ поритъ на кожата, които после не могатъ да приематъ нито политура, нито воскъ и се изтъркватъ отъ четката. Затова е необходимо, най-напредъ да изчистимъ обувката добре отъ праха, следъ изглаждането съ стѣкло или пемза. Ако остане прахъ отъ пемзата, оставатъ малки топчици, които ни се виждатъ като отвори.

П. Д. П.



Модерна двукрилна вътрешна врата

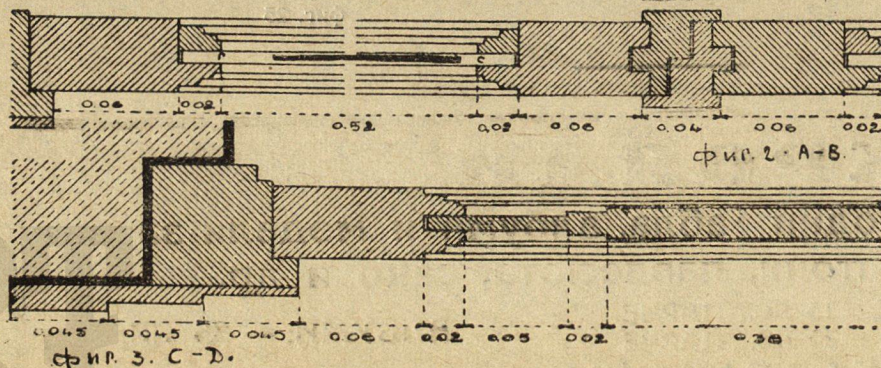
Фиг. 1 представлява изгледъ анъ фасъ,—на среща.

Фиг. 2—горизонталенъ разрезъ А В.

Фиг. 3—горизонталенъ разрезъ С—D.

Фиг. 4—Вертикаленъ разрезъ Е—Ф на горната частъ.

При Г—С.—долу въ фиг. 2, се поставятъ гравирани стѣкла. Масшаба е 1 м., а детайла както е даденъ $\frac{1}{4}$ голѣмина.



Поправка на галоши

Въ обуварството сега се срещат много различни работи, които нѣкои обувари много мѣчно правятъ. Съ нѣколко думи ще дадемъ нѣкои опжтвания. Между обуваритѣ се срещатъ отъ 90 — 100% случай, че не могатъ да се купятъ и най-обикновеннитѣ имъ потрѣбни машини и инструменти, поради недостатъчно сръдства. Много обувари си мислятъ, че поправка на галоши безъ машинка за вулканизирание на гумата е невъзможно. Съ нѣколко думи ще имъ обяснимъ, че и то е възможно.

Но не трѣбва да се мисли, че така извършената работа е фина, но все така ще видятъ какъ могатъ въ такъвъ случай да си помогнатъ безъ вулканизачна машина, която при малка работа не се рентира, гдето работата съ гума иде много редко. Грѣшка е отъ обуваря, когато за такава работа изпраща клиента на друго мѣсто.

Най-напредъ си приготвяме кройка за подметката и тока. Подметката на галоши отъ крайщата изрѣзваме на половината отъ дебелината на новата. Трѣбва да внимаваме да не отрежемъ рѣба, който е около 1 см. отъ края на подметката. Неравнитѣ части изглаждаме съ рашпила. Ако подметката на нѣкое мѣсто е свовременно проходена, разграпваме тогава мѣстото, намираме старото парче гума, ако е годно за това мѣсто. Следъ това намазваме новата гума и мѣстото, гдето ще лепимъ и оставяме да изсъхне. Преди това обувката се набива на калѣпа. Ако нѣмаме галошови калѣпи помагаме си съ това, че въ тока поставяме старъ дървенъ откъснатъ токъ.

Гумовата подметка преди намазване се добре разграпва съ рашпила. Сега почва главната работа.

Знаемъ, че вулканизиранието става при загрѣване. За това и ние трѣбва да се помъчимъ безъ какъвто и да е апаратъ да получимъ топлина. Но не ни е възможно да получимъ топлина 135° С, която се получава само при вулканизачния апаратъ. Въ нашия случай приготвяме си дебела стоманена тель, огъната като игла за коса, но разбира се много по-голѣма, така че подметката добре да се намѣсти върху нея. Да речемъ, че гумения разтворъ на подметката и на обувката е достатъчно изсъхналъ, тогава поставяме подметката на иглата да лежи на горната си страна. Държимъ иглата, и въ кржгъ загрѣваме на спиртната лампа. Много обувари, може би, ще кажатъ сега, че гумата ще почне да гори, но отъ опитъ се знае, че това така лесно не може да стане, ако при тази работа сме внимателни. Видимъ ли, че подметката въ крайщата е добре нагрѣта, вземаме я отъ тельта и я полагаме колкото е възможно по-скоро върху обувката. Въ тоя случай трѣбва главно да внимаваме щото да поставимъ подметката точно на мѣстото ѝ. Следъ това добре я причукваме. Ако имаме гресъ оставяме я нѣколко минути въ него. Намазваме по края съ апертура и обувката е готова.

При поправка на токове извършваме същата работа, а ако сж много проходени, отвътре попълваме съ парчета гьонъ подъ калѣпа. Съ това получаваме нѣкаква твърда основа, което улеснява работата.

Премѣстването на списанието въ София

Голѣмия интересъ, който нашето занаятчийство и ученицитѣ отъ професионалнитѣ училища проявяватъ къмъ сп. Занаятчийска Практика, наложи списанието да бѣде по-близо до столицата, гдето е пулса на економическия животъ и просвѣтата въ страната.

Ето защо, редакцията ценейки голѣмитѣ подобрения, които столицата може да допринесе за списанието, се премѣсти въ София отъ 1 августъ т. г.

Сега списанието е вече въ София, тамъ ще се редактира и отъ тамъ разпраща на абонатитѣ.

Редакцията влѣзе веднага въ връзка съ най-добритѣ наши и ги замоли да сътрудничатъ на списанието за 1931 година., а сжщо така приготвява една голѣма изненада поотношение общия видъ на списанието и неговото подобрене за януарския брой.

Отъ нова година, списанието ще излѣзе съвършено подобрено, за да може да отго-

варя на нарастналитѣ нужди на занаятчийството.

Въпреки всички материални жертви, които редакцията трѣбва да понесе отъ увеличената съ 21% цена на хартията, вследствие новитѣ мита, разходи по печатъ и др. подобрене, абонамента се запазва и за въ бѣдаще 120 лв. годишно, както за идната 1931 г. така и за всички последующи години.

Нека нашитѣ абонати иматъ това предвидъ. Тѣ сж занаятчий, знаятъ какво значи да се похарчатъ повече средства за подобрене на производството. Нека бѣдатъ редовни въ плащане абонамента си, и се погрижатъ да запишатъ поне единъ свой другаръ, за да ни насърчатъ въ нашето дѣло. Списанието е тѣхно, и като го подобряваме, ние работиме за тѣхъ.

Новия адресъ на списанието е:

сп. „Занаятчийска Практика“
София

Булевардъ Фердинандъ 98а

Р. Галмардъ

Керамичната индустрия

Между редицата на другитѣ индустрии въ нашето стопанство, керамичната индустрия е една отъ най-важнитѣ, било като индустрия сама за себе си, било като основа за редица други индустрии, като електрическата, която се нуждае отъ порцеланъ за изолатори, прекъсвачи и др.

Строителната, керамика пъкъ е която се нуждае отъ тухли брикети, блокчета за настилка на улици, декоративни мотиви и пр.; тя дава материалъ за металургията, за мартеновитѣ печи, за Бесемеровитѣ конвертори, за високитѣ печи, за кокосовитѣ печи, за тия за свѣтиленъ газъ и пр.

Керамичната индустрия произвежда за обикновения животъ фаянсъ, порцеланъ финъ и обикновенъ и пр.

Класификация и свойства на първичнитѣ материали.

Първичнитѣ материали за керамичната индустрия биватъ пластични и непластични.

1. Пластични материали. Две сж главнитѣ свойства, на които се дължи употребата на пластичнитѣ материали:

Смѣсени съ вода, тѣ образуватъ една жилава маса, която лесно се обработва, когато се вземе между прѣститѣ или съ машина като запазва формата, която имъ се дава.

При нагрѣване затвърдѣватъ и ако загрѣването—по време и температура—е подходящо, водата е безъ действие върху тѣхъ.

Вѣроятна пластичността е въ зависимостъ отъ свързаната съ веществото вода. Когато веществото е напълно обезводнено чрезъ загрѣване до 500—600°, не е възможно—колкото и силно да смелимъ веществото—да образуваме отъ него наново пластична пасга.

Мръжестата молекулярна структура на пластичнитѣ материали е вѣроятната причина за тѣхната пластичностъ, тъй като молекулитѣ се плъзгатъ една надъ друга подъ действието на упражняваното налѣгане.

Най-после присѣтствието на алуминевия силикатъ въ желатиноподобна (колоидална) форма улеснява плъзгането на молекулитѣ едни върху други и повишава пластичността.

Въ керамиката се употребѣватъ следнитѣ пластични материали: каолинъ, глина, мергели.

Каолинъ. Това сж твърде чисти алуминиеви силикати безъ желѣзо, които съ водата даватъ малко пластични материали. Срещатъ се подъ формата на жили въ гранитнитѣ терени, където сж се получили на самото мѣсто чрезъ разрушение на първични скали подъ влиянието на водата и вжглородния дву-

окисъ въ въздуха. Каолина съдържа винаги кварцъ, слюда и фелдшпатъ.

Глина. Това сж алуминиеви силикати, влачени отъ водата и отложени като утаечни терени далечъ отъ тѣхния първоизточникъ. Срещатъ се като находища на правилни легла съ голѣми размѣри, а сжщо и на отдѣлни изолирани лещи въ варовикови пластове. Тѣ сж много по-пластични отъ каолина. Глинитѣ съдържатъ кварцъ, слюда, желѣзо, титанова киселина, калциевъ и магнезиевъ карбонатъ и пр. Съдържащитѣ се органически вещества изчезватъ при печенето.

Мергели. Това сж богати на варовикъ глини. Тѣ сж пластични, когато тѣхното съдържание на варовикъ не е по малко отъ 25%. Тѣ сж много подходящи за приготвянето на тухли.

Освенъ тия, сжществуватъ и други материали съ по-слаба пластичностъ. Това сж глинеесто-пѣсьскливитѣ почви, които иматъ мѣтно сивъ цвѣтъ, които съдържатъ много варовикъ и служатъ за „обезтлѣствяване“ на нѣкои много „тлѣсти“ глини.

Преди да се употребѣватъ, тия материали трѣбва да се анализиратъ физически и химически.

Химическия анализъ засѣга природата на съставнитѣ материали.

Физическия анализъ, е по-малко деликатенъ и засѣга само повърхностно природата и чистотата на материалитѣ.

При предварителния анализъ се капватъ нѣколко капки солна киселина върху кжсъ отъ изследвания материалъ.

Ако шуми веществото е глинестъ мергель, който се топи къмъ 1250°.

Ако не шуми, веществото е алуминиевъ силикатъ, който се топи надъ 1350°.

Следъ това се взема 500 гр. предварително изсушено напълно вещество, строшава се съ дървенъ или желѣзенъ чукъ, поставя се въ дълбокъ сждъ, налива се два—три литри вода оставатъ да се утаи, въ течение на 8—10 часа. Следъ това масата се разбърква докато се образува еднаква маса. Чрезъ постепенно и внимателно отливане нѣколко пжти, на джното на сжда остава чистъ пѣськъ, надъ който остава бистра вода.

По тоя начинъ отъ глината се отдѣля пѣська, зърна пиритъ, желѣзни соли, калциевъ карбонатъ и пр.

Тоя остатъкъ обработенъ съ киселина и изслѣдванъ съ лупа, дава цѣнни указания за качества на земята и за нейната употреба.

Това физикохимическо изследвание трѣбва да бжде допълнено съ изслѣдания на смѣси и на печене.

Следва



Дрехитѣ и здравето.

Справедливо уприличават човѣшкото тѣло съ най-сложната машина и едновременно съ това го наричатъ вѣнецъ на създаването. Човѣшкото тѣло съ помощта на редица средства може да накара взетата отъ него храна да поглѣща кислорода отъ въздуха. Поглѣщането на тоя кислородъ ние въ строго наученъ смисълъ разбираме като единъ процесъ на горене. Като следствие на това горене се явява топлината на тѣлото, която съ малки колебания е почти постоянна: 36-37°C. Много естественъ изводъ е че при приемане на храна отъ тѣло то ще се образува топлина и температурата му ще се повишава, обаче фактъ е, че температурата на тѣлото винаги остава постоянна и излишна отъ топлината се нѣкъде скрива. Дѣ се крие излишната топлина? Разрешението на тоя въпросъ ще намеримъ въ следнитѣ отговори: 1) тя се отдѣля — излъчва се; 2) изразходва се въ работа; 3) отпъта съ воднитѣ пари. Излъчването на топлината се регулира отъ външната температура. Топлината се излъчва даже и тогава когато температурата на околната срѣда е равна съ температурата на телото. Въ тоя случай излъчването става чрезъ изпарение на вода отъ него. Ако въздухъ е толкова влаженъ, че да става невъзможно изпарението на тѣлото, то тогава живота се много затруднява. Въ тоя случай задачата на дрехата е да регулира изпарението отъ тѣлото, както въ влажно така и въ сухо време, за да може то да се извършва нормално и да поправи на директивното облѣчване на телото. Подбора на човѣшкитѣ дрехи зависи отъ климатическитѣ условия при които човѣкъ е поставенъ да живѣе и въ зависимостъ отъ тѣхъ сж и дрехитѣ, които ще се облечатъ. За нѣшкия умѣренъ климатъ тѣлото на дрехитѣ на мъжъ лѣтно време е около 3 кгр. когато зимъ то е двойно, а нѣкога даже и повече: 6 до 7 кгр. Теглото на женскитѣ дрехи е двойно по-малко отъ това на мъжкитѣ. Облечкото се прави отъ растителни и животински материяли. Памука, лена, ютата и конопа сж отъ растителенъ произходъ, а вълната коприната и кожата отъ животински. Химическия анализъ лесно установява дали едно влакно има растителенъ или животински произходъ, обаче тукъ ние нѣма да се спираме върху това. Огромно значение има заключения между две дрехи въздухъ. Колкото по-порьозна е една дреха, толкова по-голъмо количество въздухъ съдържа тя. Съдържанието на въздухъ и плътността на плата зависятъ до голѣма степенъ отъ изработката — коприненитѣ и ленини платове сж най-тънки. По-дебели фланели и трикотажни стоки иматъ дебелина 2—3 м. м. Тѣ спомагатъ задържането на топлина въздушенъ слой около тѣлото, за неговото бавно смѣняване и пречатъ на бързото охлаждане на тѣлото. Какво количество въздухъ задържа единъ порьозенъ

платъ ще ни стане ясно отъ това, че той може да се свие до $\frac{1}{3}$ отъ своя обемъ. Колкото по-първо ень е плата, толкова по-мѣчно той поглѣща влагата. Чрезъ на-влажняване отъ дъждъ или отъ испаренията и потѣта теглото на плата се значително увеличава; въ нѣкои случаи това увеличение може да достигне отъ 200% до 300%. За стоплянето на суха дреха е нужно много повече топлина. Мократа дреха е много по-добъръ проводникъ на топлината отъ сухата порьозна, пълна съ въздухъ дреха. При изпаряването на влагата се поглѣща много топлина и тѣлото бързо изстива. И за туй всеки, който много се поти трѣбва да носи порьозни и широки дрехи. Хранъ съ чувствителна, нежна кожа не могатъ да носятъ вълнени долни дрехи защото кожата се възпалѣва отъ тѣхъ. За тѣхъ най-подхождатъ порьозни памучни долни дрехи. Вълната се обработва обикновено на дебелѣ дрехи; вълненитѣ дрехи предизвикватъ изпотяване, и понеже погълъватъ мнѣта презъ поритѣ на дрехитѣ замърсѣватъ се и горитѣ дрехи. Ленинитѣ и памучни тѣ дрехи, обаче, задържатъ потѣта.

Гумиранитѣ платове запазватъ много добре отъ дъждъ, обаче тѣ иматъ тоя голѣмъ дефектъ, че не позволяватъ никакво провѣтрѣване на тѣлото. Предпочитатъ се за сжщата цѣль платове имирегрирани съ стипца, оловенъ ацтатъ и желатинъ, които запазватъ отъ дъждъ и едновременно съ това позволяватъ слаба вентилация на тѣлото. Шомъ като тѣлото освобождава топлина, безусловно необходимо ще бжде въ случая и смѣната на въздушнитѣ слоеве между дрехитѣ. Памучнитѣ влакна не поглѣщатъ силно влагата, обаче вълненитѣ влакна поглѣщатъ влагата много силно и я задържатъ въ себе си.

Извѣстно е, че свѣтлитѣ дрехи сж добра защита на тѣлото срещу горещитѣ слънчеви лъчи презъ лѣтото. Това въ южнитѣ страни го знаятъ добре и затова тамъ се предпочитатъ свѣтли дрехи. Тѣлото не трѣбва по никакъвъ начинъ да бжде въ съприкосновение съ дрехи боядисани съ бои съдържащи отрови като арсенъ, олово, медъ и др. които могатъ да докаратъ кожни заболявания, а въ по-тежки случаи и заразяване на кръвта.

Порьознитѣ дрехи могатъ да иматъ тоя голѣмъ дефектъ, че тѣ могатъ много лесно да се замърсѣватъ и да задържатъ мръсотията, като прахъ, кожни отдѣляния, бактерии и др. въ себе си. Доказано е че много заразителни болести се пренасятъ върху здравитѣ хора съ дрехи и парцали. Интересна е лѣкарската констатация, че лошитѣ дрехи дѣйствуватъ зле върху здравето на организма. Дрехата не трѣбва да стяга, което особено се забелѣзва съ нѣкогашнитѣ корсети и шнурове на женитѣ. И тѣснитѣ обща понѣкога причиняватъ тежки хронически заболявания.

Преведе Д. Сл.

Нови грамофонни плочи:

Музикални инструменти:

ГАДЕВЪ - СТАЕВСКИ - СОФИЯ

Албинска 37

хора, танци, оркестръ, гайда, народни пѣсни и др..

всички видове, на износни намалени цени при

ИЗЪ ЖИВОТА ЧНАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Въ свръзка съ подобрене на списанието, редакцията отъ 1 августъ т. г. се премести въ София.

Новия адресъ на списанието е:

Редакция сп. „Занаятчийска Практика“, булевардъ Фердинандъ 98а, София.

Нека абонатитѣ си взематъ бележка отъ адреса и за въ бждаще пишатъ направо въ София. Абонамента остава сжщия — 120 лв. год.

Още отъ сега, редакцията взима мѣрки да внесе голѣми подобрения въ списването и общия му видъ за идната 1931 г., като абонамента се запазва сжщия.

Поради премѣстването на списанието въ София, настоящия брой се забави за което редакцията моли за извинение.

Много абонати при предяване квитанцията за абонамента отъ раздавача, сж отложили за м. септемврий изплащането.

Редакцията ги моли да побързатъ и внесатъ сумата, защото не може по-вече на кредитъ да имъ изпрашае списанието.

Износъ на занаятчийски произведения. — Въ свръзка съ повдигане износната търговия на България, нашия редакторъ въ две срещи съ г. Министра на Търговията е изложилъ нуждата отъ поощрение на износа и на занаятчийскитѣ произведения. г. Министра е посрещналъ съ голѣмъ интересъ изнесенитѣ данни, и наскою ще постави едно добро начало и въ това направление. Споредъ досега събраннитѣ данни презъ 1929 г сж изнесени занаятчийски стоки близо за 12 милиона лева.

Производство на обувки и кожи за лица въ Русия. Производството на обувки и кожи за лица въ Русия отъ година на година се увеличава. Така: презъ 1926 год е било изработено 7,219,000 парчета кожи голѣми и 10,612, 000 парчета малки; презъ 1929 г. произведено е вече 14,300,000 парчета и кожи за лица голѣми и 29,500,000 парчета и малки. Презъ 1929 година е купено отъ чужбина 1,388,000 парчета голѣми кожи, отъ които 300,000 парчета само отъ Германия, като 40000 биле само телешки. Обувки сж произведени въ държавнитѣ фабрики

презъ 1926 г. 11,000,000 чифта;

„ 1927 г. 15,000,000 „

„ 1928 „ 23,000,000 „

„ 1929 „ 38,00,0000 „

за 1930 год предполага се да бждатъ произведени 58,000,000 чифта, което и сигурно ще бжде постигнато. Тѣзи числа се отнасятъ само за държавния монополъ, който е слѣтъ съ руския синдикатъ на кожи. Сжществу атъ обаче много още малки фабрички, като мѣстни държавни, производителни кооперации и частни такива. Нѣмското списание Die Lederindustrie добавя, че производството на обувки може да се увеличи, но по качество се развива. Формитѣ сж стари, примитивни и работата небрежна. Възможно е обаче, въ това да има доста истина, особено когато производството така се увеличава въ кожи и обувки, но всичко това не

сж нѣща, които не могатъ да се отстранягъ, и главното е да се направятъ такива, щото всѣки руски гражданинъ да може да носи. Това може да се постигне, ако се взематъ специялисти отвънъ. Суровия материялъ, който се внася е 70%, така че може въ Русия да се иста-тира фабрика за танинови продукти.

Вносъ на обувки въ Югославия отъ Чехословашко. — Отъ 1925 г. вноса на обувки въ Югославия силно намалява.

вносъ	кгp.	въ милиони динари.
г. 1925	243,700	76'6
„ 1926	216,400	62'
„ 1927	185,000	58'3
„ 1928	155,800	50'6
„ 1929	155,200	45'1

Отъ цѣлото вносно количество за 1929 г. пада се на Чехословашко $\frac{3}{4}$. Остатка припада на Швейцария и Германия. Намалението на вноса се дължи на развитието на тази индустрия. Намаленъ е вноса на евтини обувки, а вноса на луксознитѣ си остава сжщия.

Обущарството въ Полша. — Чехската фабрика Бата е отворила въ Варшава (Полша) клонъ, който силно конкурира местнитѣ полски обувки.

Обущарски училища. — Най-добре уреденото обущ.у-ще въ Франция се намира въ Парижъ. Адреса му е: — L'ecole de Metiers de chaussure — Bottiers 70 bis, rue de Turbign, Paris. Приематъ се 16 г. младежи.

Въ Италия има 90,542 фабрики и работилници за обуща, които обематъ 177150 работници, съ средно дневно производство — 70000 чифта дневно.

Бата. — голѣмата чехска фабрика за обувки има вече въ Германия магазини, въ Сърбия 20, въ Холандия 10, въ Египетъ 7, въ Ромъния 5, въ Швейцария 3,

въ Полша 2, въ България 1. Хубавъ примеръ за нашия износъ на занаятчийски, произведения.

♦ Голѣмъ диамантъ. — Намеренъ е единъ новъ голѣмъ диамантъ 128 карата въ Rio Abaete въ Minas (Ю. Америка).

За часовникари — професионално у-ще въ Парижъ, rue Manin № 30, курса е 3 годишенъ.

Мострени панаири за кожи и обуца ще има въ Загребъ на 13—22 септ. Брюкселъ 5—10 септ., Берлинъ 18—21 септ., Лондонъ 7 до 11 окт. и Парижъ 8—13 окт.

Калфенскитѣ изпити

Русенската търговска-индустриална камара известява, че калфенскитѣ изпити въ района на камарата ще се произведатъ въ следнитѣ пунктове и дати:

1. Въ гр. Русе — отъ 29 септемврий 1930 г.
2. „ Плевенъ — отъ 29 септемврий 1930 г.
3. „ Видинъ — отъ 29 септемврий 1930 г.
4. „ Ломъ — отъ 29 септемврий 1930 г.
5. „ Севлиево — отъ 29 септемврий 1930 г.
6. „ Бѣла — отъ 1 октомврий 1930 г.
7. с. Балбунаръ — отъ 1 октомврий 1930 г.
8. гр. Ловечъ — отъ 1 октомврий 1930 г.
9. „ Троянъ — отъ 1 октомврий 1930 г.
10. с. Ставерци, орѣх. — отъ 1 октомврий 1930 г.
11. гр. Луковигъ — отъ 3 октомврий 1930 г.
12. „ Б. Слатина — отъ 6 октомврий 1930 г.
13. „ Орѣхово — отъ 9 октомврий 1930 г.
14. „ Никополъ — отъ 13 октомврий 1930 г.
15. „ Свищовъ — отъ 17 октомврий 1930 г.
16. „ Кула — отъ 21 октомврий 1930 г.
17. „ Бѣлоградчикъ — отъ 24 октомврий 1930 г.
18. „ Фердинандъ — отъ 27 октомврий 1930 г.

Кандидатътъ за калфенски изпитъ подава до председателя на изпитната комисия заявление (оegerбвано съ 3 лв.) придружено отъ:

1. Занаятчийско-ученическа книжка, грижливо попълнена и завѣрена отъ занаятчийското сдружение, а тамъ гдето нѣма такова — отъ общинското управление, съгласно наредба № 3131 отъ 1 май 1930 год.

2. Училишно свидетелство за завършено най-малко IV отдѣление.

3. Кръщелно свидетелство.

Всѣки кандидатъ, заедно съ заявлението и изброенитѣ по горе документи, внася на председателя на изпитната комисия и такса за изпита 30 лева.

Изпитътъ е теоритически и практически.

Отъ калфенскитѣ изпити се освобождаватъ ония чираци, които презъ 1924, 1925, 1926 и 1927 години сж следвали и завършили успѣшно чирашкитѣ училища въ Русе, Видинъ, Плевенъ, Севлиево и Ломъ. Завършилитѣ сжитѣ училища презъ учебнитѣ 1928—1929 и 1929—1930 години се освобождаватъ само отъ теоритически калфенски изпитъ и внасятъ половината такса. Теоритически изпитъ не държатъ и кандидатитѣ съ завършено срѣдно образование.

Не се допускатъ до калфенски изпитъ онѣзи чираци, които сж изучавали занаята си въ Русе, Видинъ, Плевенъ, Севлиево и Ломъ, безъ да сж следвали или незавършили открититѣ въ тия градове чирашки училища.

Длѣжимъ да напомнимъ, че лица, които не сж се явили или не сж издържали успѣшно калфенския изпитъ, сж изключение на тия, които се освобождаватъ отъ таквъ, нѣма да бждатъ допустнати до майсторски изпитъ, макаръ и да сж свършили своя чирашки и калфенски стажъ. При това, всѣко отлагане за явяване на калфенски изпитъ забавя явяването на майсторски изпитъ, понеже калфенския стажъ започва да се счита отъ деня на успѣшното полагане на калфенския изпитъ и производството въ калфа.

Онѣзи лица, които до 1 юний 1926 година сж изкарали предвидения за чирачество стажъ не държатъ калфенски изпитъ. Всички други сж длѣжни да се явятъ на калфенски изпитъ.

ТЕКСТИЛНИ БОЯДЖИИ

Нови нѣмски картели,
цвѣтни, за памукъ, вълна и
коприна, съ обяснения и про-
цента на боята

Цѣна 120 лева

Сп. „Занаятчийска Практика“
бул. Фердинандъ 98, София

Пристигнаха ни нови журнали

по дърводѣлство, обу-
щарство, желѣзарство
и кройчество

Цена: 240 лв. само въ
предплата

По желѣзарство малки —
120 лв.

„Занаятчийска Практика“
бул. Фердинандъ 98, София.

КНИЖНИНА

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

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

La Pratique des Industries Mecaniques г. XII, № 1, 6, месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на метали. Год. абон. 380 лв.
Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 20, бр. 4 органъ на швейцарското д-во за ацетилено-ви заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verlag, Zurich, Sfanifacherquai № 41.

L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis, № 4 год., месечно, илюстрирано, артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абонаментъ 3¼ лв. Адресъ: H. Vial, avenue de Paris, Dourdan S & O, France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 15, № 11, — 14 месечно илюстрирано списание по столарство, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ — като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

Занаятлија — официаленъ органъ на сръбските занаятчии, Београдъ, ул. Скопльнска 7, год. абон. 125 динара за Югославия.

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

L'Habitation Moderne, г. 12, № 10, 12 месечно илюстрирано списание за архитектура, год. абонаментъ 252 лв. Адресъ: H. Vial, Dourdan, S & O, France.

Професионаленъ Подемъ, г. IV, органъ на Съюза на учителите отъ професионалните училища, София Абонаментъ 60 лв.

Общинска автономия г. IV, кн. 2, 3 София, пл. Славейковъ 7, органъ на съюза на изборните служители.

Стопанска България г. I бр. 1, 2 абонаментъ 200 лв. Редакторъ Н. Тричковъ и Н. Димитровъ, редакция Денкоглу 44 София.

Техника, популярно, техническо списание, г. II, бр. 7 и 8 абонаментъ 120 лв., София, редакторъ В. Д. Стоевъ, Ломска 3

Списание на Съюза на популярните банки г. IX, кн. 3—4 София, редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ.

сп. „Трудъ“, г. II, кн. 8, месечно илюстрирано списание за ученици отъ проф. у-ща, София. Абонаментъ 80 лв. Ред. М. Теофиловъ.

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

Известия на Съюза на Бълг. керамисти, г. III, София.

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

Ръководство по строителство отъ Т. Ив Смилевъ, г. I, цена 50 лева съ нал. пл. 55 лв. София.
Това е първото ръководство у насъ по тоя браншъ и трѣбва да бѣде прочетено отъ всички специалисти.

РЪКОВОДСТВО за майстори и калфи

Съдържа: — Закона за организиране занаятите, за кооп. здружения, писмоводство, книговодство, калкулация и др.

**Ценно помагало за
майсторски изпитъ**

Цена съ пощата 35 лв.

**Доставя редакцията, бул.
Фердинандъ 98, София.**

Обущари, за сезона ни при- стигнаха нови европейски ЖУРНАЛИ:

Цвѣтний Германски по 200 лв.
Цвѣтний Италиански (съ теркъ)
330 лв.

**Терка се изпраща веднага само
въ предплата**

**„Занаятчийска Практика“
София бул. Фердинандъ 98.**