

ния презъ точката F на линията 4 подъ A. Получаваме точките C и a.

a—2 = Съ 2 см. За прибиране на страничния шевъ въ гърба, отъ която точка си пускаме жгълна линия надолу до долния край на гърба, по която остава страничния шевъ отъ талията надолу.

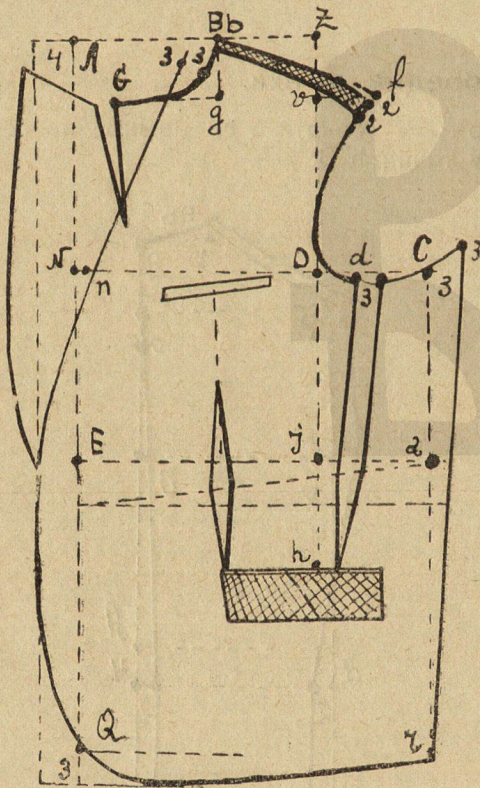
C—3 = Съ 3 см. За подигане на подмишния шевъ отъ гръдната линия нагоре.

3—3 = Също съ 3 см., за умѣрено разширение на страничния шевъ въ гърба.

F—3 = Съ 3 см., за продължение на раменния шевъ къмъ гавадурата. Очертаваме си рамото, гавадурата и страничния шевъ въ гърба, споредъ чертежа.

Чертане на предницата.

Съ 4 см. за капакъ, ако дрехата е едноредна, си очертаваме две успоредни линии. Прекарваме жгълна на вътрешната, въ горния й край, която точка наричаме съ буквата A (гл. фиг. 2).



фиг. 2.

A—N = Изваждаме при точката A една седма часть отъ гръдната ширина плюсъ $\frac{1}{2}$ см. и надолу нанасяме дълбочината на гавадурата въ предницата.

A—E = Изваждаме също $\frac{1}{7}$ отъ гръдната ширина плюсъ $\frac{1}{2}$ см. и надолу нанасяме дължината на предния бюстъ.

E—Q = Съ разстоянието A, R въ гърба, значи измѣрваме си гърба отъ талията надолу и съ същото разстояние продължаваме

предницата отъ точката E надолу.

Q—3 = Съ 3 см., за продължение на предницата за обработване.

E—I = Съ $\frac{1}{12}$ отъ ширината на кръста плюсъ 4 см. Прекарваме си жгълна линия нагоре и долу презъ точката I, която ни дава точките Z и D.

D—n = Съ $\frac{1}{2}$ часть отъ гръдната ширина. n—C = Съ цѣлата гръдна ширина плюсъ 6 см. безъ ширината на гърба.

Прекарваме си жгълна линия надолу отъ точката C, която ни дава точките: a и г.

C—3 = Съ толкова см., съ колкото разширихме гърба отъ същата точка. Получената тонка зсѣдиняваме съ права крайна линия съ точката г, която ни дава страничния шевъ въ предницата.

Отъ линията C продължаваме страничния шевъ нагоре съ същото разстояние въ гърба.

Z—Bb = Съ $\frac{1}{7}$ часть отъ гръдната ширина плюсъ $2\frac{1}{2}$ см.

Bb—g = Съ $\frac{1}{8}$ часть отъ ширината на гърба.

Bb—G = Съ $\frac{1}{4}$ часть отъ гръдната ширина.

Z—v = Съ $\frac{1}{4}$ часть отъ разстоянието Z, D.

Bb—f = Съ дължината на рамото въ гърба безъ 1 см.

f—2 = Съ 2 см., за прибиране на рамото при гавадурата.

2—2 = Съ 1 см., за измѣстване раменния шевъ напредъ.

Bb—1 = Съ 1 см. за измѣстване раменния шевъ напредъ.

D—d = Съ 3 см., за подмишния сесонъ.

d—3 = Съ същото разстояние, съ което разширихме предницата отъ точката C въ дѣсно.

I—h = Съ $\frac{1}{4}$ часть отъ дължината на талията безъ 1 см.

Дължината на долните джобове се опредѣля съ $\frac{1}{4}$ часть отъ предната ширина плюсъ 4 см. нанесени $\frac{1}{8}$ въ дѣсно отъ точката h и $\frac{2}{8}$ напредъ.

E—4 = Съ 4 см. за продължение на талията. Съединяваме точката a съ 4 надъ e съ права спомагателна линия, при която ще създадемъ талията въ сесонитѣ.

Очертаваме си енсетото, рамото, гавадурата и подмишния сесонъ, както това е показано въ чертежа.

Горния джобъ се намира съ $\frac{1}{4}$ см. навътре отъ точката и D съ $\frac{1}{4}$ отъ гръдната ширина безъ 1 см. за дължина на самия джобъ.

Гръдния сесонъ намираме като съединимъ предния край на долния джобъ съ средата на горния.

Ако дрехата е отворена до талията тогава си очертеваме предния край отъ точката E надолу съ такава извивка, каквато смѣтаме ще бжде приета отъ клиента.

Фасонираме си дрехата споредъ желанието на клиента.

А. Продановъ.

Ализариново бордо на памучна прежда

Боята *бордо* е една от тях, които се употребяват доста рядко, обаче понякога, тя се предпочита като една много трайна боя. Тя мъчно избелява, както е случай за някои видове артикули като джебни кърпи или когато е нужно да се приготви памучна прежда за бордюри на някои платове. Във такъв случай тая боя се подлага на слабо избелване. За такива тъкани се употребяват само трайни на хлоръ бои, за да не претърпяват силна промяна под действието на избелителя. Заедно с ализариновото бордо могат да се употребяват само някои купни бои, които, обаче, сж по скъпи от ализариновитъ с ализаринова и алуминиева стипцовка.

Ализариновитъ бои *ализаринбордо* и *ализарингелбихъ* имат това предимство, че при целесъобразна работа багрятъ равномерно. Но затова е необходимо преди боядисването преждата да се извари много добре с сода под налягане и следъ изваряването да се изпере добре. Изпаната прежда се стипцова с разтворъ отъ 8 кгр. ализариново масло въ 100 литри вода. Добре, тая операция да се извърши въ широкъ разлатъ съдъ. Ализариновото масло трѣбва да се разрежи с вода за да може то да проникне по лесно между преждата и да стигне за 150 кгр. прежда. Никога не се препоръчва да си приготвяваме сами ализариново масло, когато ще има да боядисваме малки партиди прежда, защото освенъ дето ще ни излѣзе и по-скъпо, но ние не ще можемъ да си получимъ съвсемъ еднообразенъ продуктъ, което е отъ значение. Следъ като преждата се стипцова, изцежда се и се подлага на изсушаване при 60° С. Преждата трѣбва да се изцеди или центрофугира добре, за да не се разпространява неравномерно изъ преждата, отъ която ще произлѣзе неравномерно боядисване. Следъ ализариновото масло следва обработката с алуминиевъ ацетатъ по начинъ, който ще бже по-долу описанъ, като на 50 кгр. прежда се постави $\frac{1}{3}$ отъ показаната прибавка. Стипцоването с алуминиевъ ацетатъ се извършва по сжщия начинъ както с ализариново масло.

Цѣлата партида отъ 50 кгр. се подлага следъ това на следнитъ операции. Следъ второто изсушаване преждата се потапя въ баня при 30° С, съдържаща 2 кгр. креда въ нужното количество вода, за да стане пълно фиксиране на алуминиевата стипцовка. Ако банята не е достатъчно твърда, т. е. ако не съдържа достатъчно креда, прибавя се къмъ нея още $\frac{1}{4}$ кгр., следъ това се изпира добре и се боядисва съ баня съдържаща 2 $\frac{1}{2}$ кгр. *ализаринбордо* и

ализарингелбихъ. Боядисването се захваща на студено и се загрѣва постепенно докато следъ 1 $\frac{1}{2}$ часъ се достигне температура 60° С, после се загрѣва до кипване и се кипи половинъ часъ. Презъ течение на цѣлия периодъ на боядисване преждата се изтегля от време на време с една прѣчка. Следъ боядисването се добре изпира и тонира. Авивирането се извършва въ затворенъ казанъ при налягане 2 атмосфери. Трѣбва въ тоя случай да се погрижимъ, щото преждата да бже винаги подъ течността. Тая баня съдържа 3 кгр. сода и 3 литри сапунъ за авивирание. Следъ авивирането се много добре изпира и изсушава.

Прибавки за червено и бордо

6 $\frac{1}{2}$ кгр. алуминиевъ сулфатъ се разтваря въ сравнително малко вода, прибавя се 5 $\frac{1}{2}$ кгр. калцинирана сода и се прецежда презъ ситно платно. Добре е платното да бже изпънато върху дървена рамка за да може следъ прецеждането остатъка да се промие с вода. Следъ като се добре отцеди, остатъка се поставя въ единъ купъ, поставя се 200 гр: цинкова соль 250 гр. оловна захаръ и 5 литри оцетна киселина и купа се поставя въ гореща вода за да се затопля оцетната киселина и разтвори неразтворенитъ части. Както по-горе отбелезахме, $\frac{1}{3}$ отъ тая прибавка е достатъчна за 50 кгр. прежда.

Сапунъ за авивирание 1 $\frac{1}{2}$ кгр. поташъ, 4 кгр. сода, 2 $\frac{1}{2}$ марсилски сапунъ се разтварятъ поотдѣлно, трите разтвора се смѣсватъ, прибавя се 6 кгр. елаинъ и 6 литри маслиново масло, добавя се вода до 160 литри и се добре изварява докато всичко се добре осапуни. Следъ това се оставя да истине добре.

Ализариново масло може да си получимъ по следния начинъ. Въ голѣмъ съдъ съ 50 кгр. рициново масло се налива бавно съ постоянно разбъркване 10 кгр. сѣрна киселина. Температурата не трѣбва да се качва надъ 25° С, защото въ противенъ случай се образуватъ вредни съединения за смѣтка на ализариновото масло. Ако температурата се покачи надъ 25° С спира се приливането на киселината докато смѣсътъ истине. Следъ приливането на всичката сѣрна киселина смѣсътъ се оставя да пренощува и следъ това се неутрализира съ амониакъ, като опитваме съ книжка напоена съ конго или бензопурпуринъ, които книжки отъ киселина ставатъ сини, а отъ основа синия цвѣтъ изчезва. Следъ това за да стане бързо отдѣлянето на водата отъ маслото, последното се измива съ вода, съдържаща нишадъръ, като водата се отлива съ кранъ, поставенъ на джното на съда.

Д. Сл.
(Färber Woche)

За да получите приложенията за 1930 г. внесете си веднага абонамента—120 лв. бр. 1 излиза къмъ 1 декември.

Лющение глазура когато се глазира на сурови сждове.

Мнозина грънчари, не само у насъ, но и въ странство употребяват глазура т. е. глазируют суровитъ сждове направо съ глазура за да ги пекътъ само веднажъ и да имъ излизатъ по-ефтно. Тукъ въпроса е за обикновенитъ грънчарски издѣлия каквито у насъ грънчаритъ ваботятъ за общо употребление. Преди всичко такива сждове сж нетрайни, защото се пекътъ при ниска температура и слабо издържатъ на напоръ и биватъ често крехки и лесно се рушатъ било отъ огъня или замръзване. При това отъ голѣмо значение е и самата глина отъ която се работятъ, защото има глини, които при нисъкъ жаръ се здраво пекатъ и издържатъ. Въобще всѣки съдъ изпеченъ при високъ жаръ е отъ голѣмо преимущество и бива по здравъ и издържливъ. Глазирвание сждоветъ става, въ тоя случай, съ оловна и безоловна глазура. Мнозина наши грънчари си служатъ още и сега да глазируютъ издѣлията си на сурово. Въ такъвъ случай за да може глазура да се задържи на суровия черепъ, помазватъ тоя последния съ минерално масло намазватъ или пъкъ въ глазура поставятъ *декстринъ, брашно или гума*, като средство да задържа глазура. Пластическата глина я избѣгватъ да я поставятъ въ глазура, защото ѝ трѣбва за топението по високъ жаръ. За лющението на глазура на сурови сждове поставена, главната причина е, че свиваемостта на глазура не отговаря на свиваемостта на че-

репа, зещото черепа се е свивалъ повече отъ колкото глазура. Въ такъвъ случай можемъ да си помогнемъ като прибавимъ въ глината обезтлѣстителенъ материалъ за да я направимъ по крепка т. е. да не се толкова свива или пъкъ да пригледимъ глазура да се повече свива т. е. наравно съ черепа. Въ тоя случай би трѣбвало да прибавимъ въ глазура бѣла пластична глина. Това не може да става произволно, а би трѣбвало да се направятъ нѣколко опита до като се дойде до единъ положителенъ резултатъ. Ако съ тия горепоменати операций не може да се постигне искания резултатъ то може да се направятъ и други проби като се прибави на глината (отъ която се работятъ сждоветъ) отъ 10—18%, ситно смлети печени неглазирани черепи. Друга причина за лющението на глазура, е да не е твърде ситно мляна, затова би трѣбвало да се изпробва, въ такъвъ случай, да се глазирватъ съ по-грубо млята глазура. За предпозвание отъ лющението на глазура е важно и самитъ сждове да сж запазени отъ напращивание, затова преди да се глазирватъ би трѣбвало добре да се избръсватъ отъ прахъ. При глазирането на такива сждове трѣбва да се спазва да не сж присъхнали т. е. трѣбва да имъ се нанася глазура кога сж още полувлажни т. е. близо до изсъхнали. При употреблението на декстринъ, брашно, гума въ глазура, тѣ не трѣбва да надминаватъ 5%.

З. К. Мавродиевъ
инжин. керамика

Оскубване и джбене на овчи кожи.

Дадения по-долу начинъ за обработка на кожата се прилага съ голѣмъ успѣхъ въ Северна Америка. Когато кожата дойдатъ въ фабриката, тѣ най-първо трѣбва да се подхвърлятъ на обезкосмяване, операция, която трѣбва да бжде извършена въ отдѣлно помѣщение. Заради това кожата най-първо трѣбва да бждатъ сортирани споредъ качествата на вълната, следъ това се нахисватъ въ прѣсна вода въ течение на една нощъ.

На другата заранъ кожата се изтеглятъ, нагиватъ се, за да се окапятъ оставатъ се така около 15 минути. Следъ това се поставятъ въ барабанъ за да се изператъ отъ мазнинитъ. Барабана се напълва до остъта съ разтворима нафта и се върта 2—3 минути за да се разтвори и отстрани мазнината отъ вълната. Тогава се изпразва, напълва се отново съ студена нафта при температура 10° или подъ 10°, затварятъ се всички отвори и презъ време на въртенето се загрѣва до 32—33° С. Следъ като се достигне исканата температура, барабана се върти още 5 минути и изпразва се и нафта се изсмуква отъ кожата. Кожитъ се изпиратъ за петъ минути съ вода при температура 32—33° С., къмъ която сж прибавени 454 ли-

три разтворъ отъ сапунъ, съдържащъ 227 гр. сапунъ въ 454 литри. Тогава кожата се остърватъ. Солениитъ сурови кожи се обработватъ по сжщия начинъ безъ да се киснатъ предварително, като изператъ въ барабанъ съ топла вода за да се отстрани солта, като следъ изчиштането отъ мазнинитъ се оставатъ да се окапятъ.

Като се изчистятъ по тоя начинъ кожата отъ мазнината, се нахисватъ въ разтвора за обезкосмяне, който разтвара коренитъ на космитъ, безъ да става нужда отъ стригане на космитъ по главата и врата на кожата. Нагръченитъ кожи се обработватъ лесно и ако кожата се разцѣпи, върху нея се констатира много по-малко шупли.

Добра смѣсъ за оскубване на космитъ може да се получи като се смѣсятъ 32690 кгр. прясно огасена варъ въ около 68 литри вода и 45400 литри разтворъ 15° Въ отъ натриевъ сулфидъ, като се прибави 4540 кгр. реалгаръ презъ време на гасенето на варъта.

Изцеденитъ кожи се поставятъ съ косма надолу върху рамка съ мръжа отъ желѣзна тель, която е поставена върху опънати желѣзни телове наредени, по такъвъ начинъ,

щото центъра на решетката да бѣде повдигнатъ съ около единъ прѣстъ. Съ парцалъ се нанася върху вътрешната страна на кожата горната смѣсъ, която предварително е изтинала и разрежена съ вода. Следъ това кожата се сгъва по продължението на гърба съ косъма навънъ, натрупватъ се по 5, за да имъ се попрѣчи да се запарятъ, нареждатъ се върху решетка, по такъвъ начинъ щото сулфида да не се докосва до вълната. На следната заранъ се смѣква вълната, и, ако по нея нѣма много магарешки тръни и бабени жбъки, се слага да съхне. Ако има такива, тя се карбонизира.

Така обработената вълна дава рандманъ поне съ 10%, по-високъ, съ косъмъ по-устойчивъ отъ тоя добиванъ съ сапунъ и сода.

После кожата се поставятъ въ баня отъ прѣсна варъ за да се намали количеството на сулфида. Ако кожата е предназначена за хастаръ на обуца, който може да не е толкова здравъ, тѣ се изваждатъ изъ варъта, следъ като предстоятъ въ нея единъ день и се обезварватъ съ натриевъ бисулфитъ въ вода при 38° С. Следъ това кожата се киснатъ въ разтворъ отъ солъ и киселина. Въ барабана се поставятъ разтворъ отъ калиевъ бихроматъ и киселина и барабана се върти 1½ часа. После се прибавятъ разтворъ отъ хипосулфитъ и киселина и въртенето продължава два часа. Следва една неутрализация съ 1.9% натриевъ карбонатъ, като барабана продължава да се върти още половинъ часъ.

Приготвянето на разтворитѣ се основава върху теглото на обезварени изцедени кожи и ако тия дветѣ операции сж добре извършени, хрома се напълно поглъща отъ кожата, които оставатъ почти бѣли. Ако искаме

съвършено бѣли кожи поставяме 2% бариевъ хлоридъ вмѣсто 1.9% натриевъ карбонатъ и въртимъ 10 минути, после прибавяме ¾ отъ содата за неутрализиране.

За пикирането се употребява 8% соль и 1% сѣрна киселина; за хромуването 2% натриевъ бихроматъ, 2% алуминиевъ сулфатъ и 1% сѣрна киселина. За редукацията 8% хипосулфитъ и 1% сѣрна киселина.

Ако хипосулфита е разтворенъ въ студена вода и разбърканъ преди да се извади тапата на бѣчвата и киселината се налѣе веднага следъ като се извади тапата, тя ще се размѣси безъ да се отдѣлятъ пари.

Ако кожата сж предназначени за ржкавици или дрехи се засмърдяватъ въ стара смрадъ два дни.

Пикирането и джбенето сж сжщитѣ, освенъ алуминиевия сулфатъ, а отношенията сж както следва: соль 4%, сѣрна киселина 1%, хромъ 3%, киселина 1½%, хипосулфитъ 8%, киселина 1½%, натриевъ карбонатъ 1½%.

Кожитѣ се нагъватъ и така престояватъ една нощъ а на зранъта се изпиратъ отъ солитѣ. Тия, които сж предназначени за бѣло хромуване се пълнятъ съ сулфинирано масло при 6—7° С, което не съдържа вода. Изчислява се 1½% масло и 1% яйченъ желтъкъ безъ соли върху теглото на окапани кожи.

Пълнятъ се при 60° С като се нагъватъ за да се запазн топлината имъ. На следния день тѣ се поставятъ да се сушатъ въ сушилни или топло помѣщение.

Следъ това се овлажняватъ, изпъватъ се, сортиратъ се и се придава блѣсъкъ и лустро на лицето.

(Le cuir technique).

Д. Сл.

Албертъ И. Хангленъ.

Заварката при ремонта на цилиндровитѣ части.

Като правило може да се вземе, че цилиндровитѣ ризи се подаватъ успѣшно на заварка безъ последующи измѣнения на тѣхнитѣ форми, ако разположението на пукнатинитѣ допушта възможността за лека работа на пламъка или електрода и носи последующа обработка; и само въ този случай, ако не само нарушеното съотношение на действащитѣ сили бѣде възстановено отъ заварката, но при това тя не предизвика нови вредни напрежения, обаче, това не може да се каже за цилиндровитѣ похлюпки (глави) и работнитѣ цилиндрови втулки, въ които температурата и налѣгането сж толкова голѣми, че ако и пукнатината и да може да бѣде възстановена съ заварка, то трайността на мѣстото на заварката не е осигурена, тъй като напластенниятъ материялъ изобщо непритежава такава способностъ на съпротивление, както основниятъ материялъ. Независимо отъ това, сложността на цилиндровата глава съ нейното разнообразие въ преходни форми и размѣри

почти изключва възможността за работа на пламъка и, по такъвъ начинъ къмъ неизбежнитѣ за всѣка отливка напрежения се прибавятъ при заварката нови, значителни вредни усилия. Да се преценятъ върно величината на сжществуващитѣ въ отливката и величината на добавящитѣ се въ резултатъ на заварката напрежения е много трудна работа и достъпна само изключително за опитния завариталъ, напълно даващъ си смѣтка за всичкитѣ явления въ процеса. Неточната преценка може да предизвика наи-неочаквани повреждания, дори до пълното разорение на частъта.

Цилиндровитѣ глави на двигателитѣ съ вътрешно горене сж едно отъ най-болнитѣ мѣста въ експлоатацията имъ и не малко опити сж направени за да се приложи заварката при спукването мѣ макаръ съ времененъ положителенъ резултатъ, до получаване на новопоръчана отъ фабриката глава. Всички опити обаче сж били несполучливи.

Колкото се отнася до цилиндровитѣ втул-

ки, то изискването на правилната окръжност за вътрешната повърхност на втулката, едва ли може да бъде съблюдавано в резултата на заварния процес, тъй като тукъ сж не само въроятни, но и напълно неизбежни изкривявания и нарушения на формата и диаметъра. Освенъ това при недостатъчно умѣла работа е възможно появяване на закалка въ мѣстото на заварката, затрудняваща последующата обработка на стругъ. Закалката се появява вследствие задръжка въ образуването на графитъ и преминаването на вжглера въ свързано състояние при бързото охлаждане, и, следователно, затвърдяване на шева, или благодарение извънмѣрната загуба на вжлеродъ и силиций вследствие изгарянето имъ.

Накрай, подъ влиянието на действието върху метала на втулката на долната част на главата, на високитѣ температури и отворения пламъкъ на газоветѣ въ време на работата на двигателя, отливката може да е получила вътрешни измѣнения и да е получила свойства на **изгорѣлъ чугунъ**, т. е. да е изгубила голѣма частъ отъ вжглера и силиция си. Въ този случай даже при продължително действие на заварния пламъкъ чугунътъ не минава въ течено състояние, а започва да се рони.

Не ще бъде излишно да забелѣжимъ, че различната зърнестостъ и твърдостъ на основния материалъ на заварвания предметъ и заварния шевъ на сѣщия предметъ се обяснява съ това, че застиването на заварката става значително по-интензивно и свършва по-скоро, отколкото застиването на цѣлия предметъ въ времето на неговото първоначално отливане, а тъй като съ бързо застиване се задръжа процеса за образуването на графита и преминаването на вжглера въ свързано състояние, то материалътъ става беденъ отъ графитъ и добива по-дребнозърнеста структура.

Престръгване цилиндритѣ. Следъ повече или по-малко продължителна работа на цилиндъра оказва се, че неговата работна повърхностъ се е изработила и изгубила своята цилиндрична форма и станала елипсовидна, при което най-голѣмата елипсовидностъ се образува отъ срѣдата на цилиндъра. Вследствие на това се явява при свиването пропускъ на частъ отъ всмукания отъ буталото въздухъ и степенъта на компресията се понижава, благодарение на което двигателя съ трудъ се пуца въ движение и се намалява мощността му. Показателътъ на тѣзи пропуски бива появяването на голѣмо количество димъ въ ауспупната тръба едновременно съ увеличението на разхода на горивото.

Това явление особено е характерно за хоризонталнитѣ двигатели, тъй като въ вертикалнитѣ износването отъ истриване е значително по-равномѣрно и по-малко. Обаче отклонението на цилиндричната форма отъ правилния кржгъ даже въ малка степенъ влече следъ себе си увеличение разхода на гориво-

то и цилиндърътъ изисква замѣна или поправка.

Принципално престръгването на цилиндъра е нежелателно по тази причина, че даже най-незначителното престръгване увеличава работния обемъ на цилиндъра, и, следователно, повишава мощността на двигателя, когато всички останали части оставатъ изчислени на опредѣлената, по-малка мощностъ на двигателя, благодарение на което тѣ се подлагатъ на толкова по-голѣмо напрежение, колкото по-значително е увеличенъ диаметъра на цилиндъра. Затова по-предпочително е да се замѣни старата цилиндрична втулка съ нова. Особено това се отнася за многоцилиндровитѣ двигатели. При престръгване на всички цилиндри въ този случай напреженията върху другитѣ части, което безусловно вредно се отразява на работата на машината изцѣло. Обаче, ако трѣбва да се избира, то по-добре е да се престръжатъ всичкитѣ цилиндри равномѣрно отколкото само единъ отъ тѣхъ.

Още повече, отъ економични съображения относно срѣдствата за подържане на двигателя и бързо привеждане въ порядъкъ, въ повечето случаи прибѣгватъ къмъ престръгване, замѣнявайки буталото съ друго, съ съответенъ диаметъръ. Явно е, че преди да пристѣпимъ къмъ ремонта нужно е напълно да се убедимъ, че цилиндърътъ е получилъ елиптъ и че никакви други мѣрки немогатъ да помогнатъ.

Престръгването на цилиндритѣ въ строителнитѣ фабрики се извършва съ особени стругове, но за престръгване на цилиндъръ на работещъ двигателъ, съвсемъ не е наложително да се изпраща въ строителната фабрика, тъй като съществуватъ приспособления, позволяващи да се престръгватъ на мѣсто, безъ да се отнеме цилиндъра отъ двигателя. На обикновенъ стругъ може да се извърши тази работа само въ този случай, ако цилиндърътъ е съ малкъ размѣръ, иначе лесно може да се допуснатъ неточности, влечащи следъ себе си голѣми затруднения. Цилиндри съ голѣми размѣри изискватъ за престръгването специални стругове или особени приспособления. Най-добре се престръгватъ на мѣсто съ помощта на особенъ апаратъ, отъ съображения точна и бърза работа.

Подобни апарати иматъ всички машиностроителни фабрики. Съ тѣхното изработване се занимаватъ специални фирми, напимѣръ германската — Н. Richard-Herman, Aachen Burtcheid отъ кждето може да се изпише такъвъ апаратъ.

Престръгването на цилиндъра влече следъ себе си необходимостта за изработване на ново бутало. Буталото се прави съ диаметъръ малко по-малкъ отъ диаметъра на цилиндъра — толкова, колкото е разширието на буталното тѣло отъ температурата при работата.

Чукане или удари въ основнитѣ лагери. Чукането и ударитѣ въ основнитѣ ла-

Нови начини за таниране.

Необходимостта да се подобри качеството на кожата за да може тя да устоява на конкуренцията на своите сурогати, като въ сжщото време имаме една бърза фабрикация, економия на работна ръка и сурови материали, а освенъ това нуждата да се намали нейната цена дава потикъ да се търсятъ начини за усъвършенствуване до сега съществуващите методи за таниране. Въ техническата преса на Германия напоследъкъ правятъ шумъ два нови метода.

Единия методъ работи съ помощта на известни микроорганизми или ферменти, които иматъ способността да възстановяватъ растителния танинъ изъ таниращите чорби и по тоя начинъ става възможно танирането на по-голъмо количество кожи изъ една и сжща чорба, което до сега не бѣ възможно.

По тоя начинъ става економия на около 30% джбилно вещество. Освенъ това микроорганизмитъ иматъ и това предимство, че ускоряватъ процеса на джбенето, увеличаватъ гжстотата на кожата и нейната трайност. Най-после работата съ микроорганизмитъ позволява една много по-широка употреба на синтетиченъ танинъ, количеството на който, безъ дефекти може да се увеличи до 80% по отношение на естественния танинъ.

Другия процесъ не е въ сжщность новъ, защото той въвежда танирането въ затворени сждове, като налъгането се регулира. Кожитъ се обработватъ въ автоклави съ джбилна суспензия, като прибавката на сокъ, неговото избистряне и температурата внимателно се регулиратъ. За тоя процесъ е нужно мѣсто много по малко и по малка инсталация отколкото тоя за модерните методи за смѣсено джбене, което позволява економия въ суровитъ материали, и економия въ капитала отъ 50 до 80% на суровата мѣстна кожа съ косми, което зависи отъ нейния произходъ. Кожата има качествата на тая джбена въ барабанъ. И тоя методъ позволява по-голъмата употреба на искусствения танинъ.

Тия две нови изобретения, проучвани много години преди да бждатъ приложени въ индустрията, сж патентирани. Втория начинъ е билъ проучванъ не само въ Германия, но и въ други страни.

Разбира се, къмъ новитъ изобретения ние не можемъ да не се отнесемъ съ една малка резерва докато не видимъ резултатитъ, защото не за пръвъ пътъ нови методи съ голѣми предимства, обещаващи чудеса и златни планини на практика сж излизали съвършенно безрезултатни.

Д. Сл.

Столарски машини.

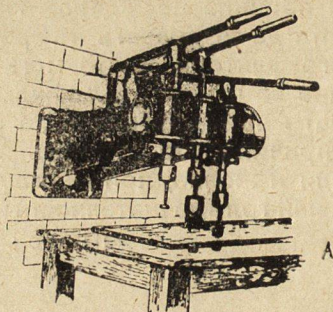
Единъ новъ типъ пробивачни машини, които се поставятъ въ единъ апаратъ завинтенъ къмъ стената въ работилницата, а може и къмъ нѣкой станокъ. На всѣка дръжка може да се постави различна дебелина или форма

върху която се слага парчето, което ще се пробива.



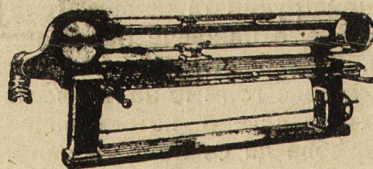
фиг. 3.

бурия. Апарата не е скъпъ и може единъ по бѣденъ столаръ да го има въ работилницата си.

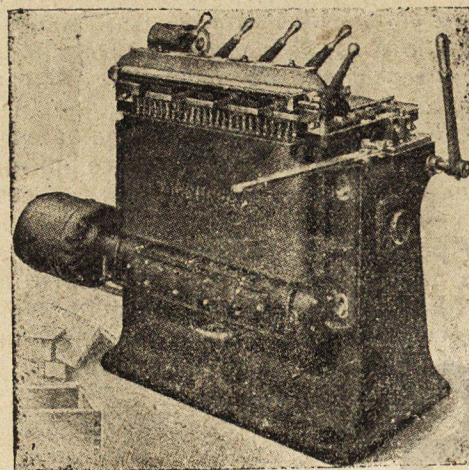


фиг. 4.

По апарата се поставя една дървена маса,



фиг. 5.



фиг. 6.

Фиг. 5. Bandschleifmaschine. Машина за шлифование чрезъ гласпапиръ. Върху една лента безконечна е облепенъ гласпапиръ платненъ, който се затъга и върти около 2 колелета. За дребни и равни плоскости се предпочита защото значително намалява работната ржка и понеже лентата е дълга, то гласпапира не се изхабява лесно.

Фиг. 6. Zinkonfräsmaschine, — машина за правене на зъби за чекмеджета, сплюбяване сандъци и пр. Това е единъ новъ моделъ усъвършенствуванъ значително. Едновременно могат да се работятъ по 4 парчета. Необходимо е за голъмитъ столарски предприятия за голъмо и масово производство. Работи обикновено, полускрити и цълоскрити зъби.

Новости изъ областта на лаковото производство и лакирането.

Развитието на индустрийтъ намиращи се въ връзка съ лаквата фабрикация, презъ последнитъ години, е така напреднало, че разполагаемитъ лакови продукти и направенитъ съ тѣхъ лакирания, въ много отношения, не могат да задоволяватъ изискванията на техниката. Става нужда да се произведатъ нови фабрикати или пъкъ досега употребяемитъ да се подобрятъ по такъвъ начинъ, че да отговарятъ на изискванията на новото време. Автомобилната, параходната, аеропланната, вагонната и локомотивната индустрии днесъ сж съ голъми претенции къмъ лаковитъ продукти и произлезлитъ отъ тѣхъ лакирания, по отношение на: твърдостъ, еластичностъ, дълготрайностъ, издържливостъ на вода, топлина и пр. Искана се лакирането да става бързо. Като трайни продукти до сега първо мѣсто заемаха копаловитъ лакове; за да бждатъ по-ефтини обаче не рѣдко тия лакове съдържатъ и други смоли.

Линолеумъ—копаллакъ, размесенъ съ колофонъ дава лакирани повърхности които не могат да издържатъ на продължително действие на вода (сладка и солена). Констатирано е, че така лакиранитъ повърхности, освенъ на водата, не могат да противостоятъ и на парата, както и на други материи използвани за добиване двигателна енергия.

За да получатъ съпротивоспособни и трайни лакирания, въ последно време, прибѣгватъ до масленитъ лакове съ масло отъ дървета. Опититъ доказали, че маслото отъ китайски дървета наречено Pangöl (Kantonholzöl, Hankowholzöl и др. съ относително тегло 0.9360—0.9430) въ сравнение съ лененото масло, набѣбва значително по-малко и подхожда за фабрикуване на лакове съ извънредно голъма съпротивоспособностъ. Напоследъкъ употребяватъ Tokid — единъ лаковъ продуктъ, съ масло отъ дървета, отъ които липсватъ смолата и лененото масло. Tokiollack-а се добива въ такова подобро състояние, че лакиранитъ съ него повърхности се отличаватъ съ особенъ гланцъ, твърдостъ, еластичностъ, бързосъхнене, голъма съпротивоспособностъ срещу пара, горещина и главно срещу продължителното действие на сладка и солена (морска) вода. Съ опити е установено че лакирането съ Tokiollack не се измѣнява отъ действието на алкалиитъ, разреденитъ кисели и материи-

тъ служащи за добиване двигателна енергия, за това той намира приложение, за различни важни технически цели, въ автомобилната, параходната, вагонната и пр. индустрии.

Маслото добивано отъ дървета играе вече значителна роль и при подобрената метода за добиване асфалтови лакове. Днесъ тѣзи продукти се добиватъ отъ различни асфалти (за по-доброкачественни лакове се употребява сирийски асфалтъ, гилтонитъ, Byerlyt), смола, масло отъ дървета, копалово масло, разредителни материи и сикативъ. Покрай другитъ смолисти и дървено маслени композиции, въ търговията тѣ обикновено дохождатъ подъ името „японски лакове“. Това име е избрано отъ лаковата индустрия за да се покаже че се касае за особено съпротивоспособни продукти. При приготвянето на лака обикновено асфалтитъ и смолитъ се стопяватъ и по подходящъ начинъ варятъ съ масла отъ дървета, допълватъ се съ сикативъ и разреждатъ съ бензинъ, бензолъ и терпентинъ. За асфалтовитъ лакове се употребява и петролъ отъ изкуственъ асфалтъ отъ който се получава продуктъ подобенъ на она добитъ отъ естествения асфалтъ. Говори се вече и за неутрални асфалти, подъ което име се разбиратъ асфалти, които оставатъ индиферентни къмъ киселинитъ и алкалиитъ.

За качеството на даденъ сортъ асфалтовъ лакъ се сжди по съдържатитъ въ него битуми (Bytumen). По-добритъ асфалти (Gilsuit, Grahamit) съдържатъ приблизително 100% битуми. Стрити на прахъ съ 95%-овъ спиртъ, разклащанъ въ продължение на 2 дни, тия асфалти не предаватъ нищо на спирта, или съвсемъ малко, така че последния остава небоядисватъ. По тази причина днесъ асфалтитъ, които ще се употребятъ въ лаковата индустрия, се изпробватъ съ спиртъ, колкото по-силно бжде боядисването на спирта, толкова по-доброкачественъ е асфалта.

Като нѣщо ново въ лаковото производство е, че вмѣсто опасния леснозапалителенъ бензинъ, се употребява негорящия Perchloräthylen: 10 ч. асфалтъ, 5 ч. твърда смола, 14 ч. дестилиранъ каменовжтленъ катранъ се турятъ въ казанъ, който има приспособление за бъркане, прибавя се 71 ч. Perchloräthylen и се бърка като стане пълно разтваряне. Асфалтовитъ лакове се употребяватъ изобщо за ла-

киране на железни предмети: печки, шевни машини, велосипеди и пр. За добиване на безцветни и разноцветни покривни лакове употребяватъ нитроцелулози и ацетилцелули. Базата за цапохлакъ (Zaponlacke) е нитроцелулозата въ форма на колодиева вълна или целулоидъ.

Въ Америка, по новъ методъ добиватъ лакове за автомобили, тия лакове съдържатъ 40—60% нитроцелулоза, 20—30% смола и багрилни вещества. Употребяванитъ въ американската лакова продукция омекчителни материји съставляватъ 50—60% отъ употребената нитроцелулоза. За разтворителни материали използватъ: нискозавиращи течности като 10—25% абсолютенъ алкохолъ и безцветенъ етилацетатъ; завиращи при умерена температура като диетилкарбонатъ (Diäthylkardonat) 20—45% и високо завиращи, като етиллактатъ (Äthylilaktat) 4—10%. Материитъ за разреждане съставляватъ 35—45% отъ общото количество на влизащитъ въ разтвора материји. По друга подробна метода, за основа на която служи пакъ американската, нитроцелулозни лакове се произвеждатъ и въ Германия, които въ търговията доаждатъ подъ името Protolacken, не се подаватъ на: топлина (до 60°), студъ, слънце, влага, нечистотии, както и на двигателови продукти (бензинъ, петролъ), 5—10%-овъ разтворъ отъ сода, разредени киселини, 10%-овъ разтворъ отъ готварска солъ и разреденъ спиртъ; нанася се съ пръскачка чрезъ което се печели отъ време и работническо възнаграждение.

Diazeton-Alkohol ври при 104°C разтваря голъми количества нитроцелулоза и смола. Етилетера на Ätylglykolat ври при 152°C и Äthoxy äthyllaktat ври при 155° разтварятъ добре обикновенна нитроцелулози. Dissolvan DN (съ добавка отъ бензолъ, бутанолъ) разтваря тоже нитроцелулоза и целулоиди остатъци, а Dissolvan CA (съ прибавка отъ Pyganton) разтваря нитроцелулоза и ацетилцелулоза. Наближава вече време когато споменатитъ нови разтворителни материји ще намърятъ приложение при добиването на нитроцелулозни лакове.

Отъ опитъ е намърено, че трайността на лака върху дървото и желъзото зависи отъ правилното нанасяне и целесъобразното насячане на поритъ чрезъ грундиране. Изчистената добре повърхностъ се грундира, а следъ това се шлифова (съ пемза, маслена пъсъчна книга, вода и пр.); изсъхналата шлифована повърхностъ се покрива съ лакъ, а следъ като

лака изсъхне добре, за да се предаде гланцъ, полира се. При употребяване на споменатия вече Protolack, върху нитроцелулозна база, пълното лакиране на една комплектна карусерия, съ обикновенна ламарина, може да се извърши за 3 дни, а съ гладка—за 1½—2 дни. Методата за бързо протоллакиране (по американски образецъ) е голъмъ прогресъ на лаковата индустрия и намира приложение въ: вагонната, електрическата и мебелната индустрии.

Напоследъкъ влиза въ употребление економически методъ за лакиране: основната боя Protégol се нанася върху дървото чрезъ намазване или напръскване; намиращитъ се въ тая боя набъбвающи материји запълватъ поритъ на дървото и пречатъ на багрилнитъ вещества да се всмукватъ навътръ, което е економия на материалъ. На тоя принципъ се основава и дѣйствието на така наречения протеголфирнисъ.

За маслената, лаковата и багрилната индустрии сж важни още: тетралинъ, декалинъ и хидротерпинъ. Освенъ тѣхъ употребява се и новоизнамърено изкуствено балсамово терпентиново масло наречено „Resilvestrol“. Този водосвѣтълъ продуктъ има относително тегло 0865, граница на завиране 256—166°C не съдържа нито смоли, нито масла отъ такива. Употребенъ въ лаковата индустрия той се показва еднороденъ съ естественото терпентиново масло. Разилвестрола разтваря смоли (напр. дамара) както чистото терпентиново масло. Мириса на това ново ерзацъ-терпентиново масло е мекъ, балсамовъ.

Като новостъ за отбелезване е още и добиването на два нови типове Albetrol 77с и 82G, които намиратъ особено приложение въ областъта на чисто целулозната лакова индустрия и служатъ за увеличаване на гланца. Албетролъ 78с се употребява за добиване Zaponlack, който съдържа само 5% целулоза и е боядисанъ съ анилинови бои; албетролъ 82G—за добиване Dicolacke, които съдържатъ повече отъ 10% целулоза и самъ, или смесенъ съ лакове отъ масла отъ дърво, се употребява като шлайфлакъ, лакъ за фаетони и пр. Има и др. типове албетроли, приготвятъ се по единъ и сжщъ начинъ. Лакиранията съ албетроли, освенъ че иматъ гланцъ, но сж особено твърди и сж съпротивоспособни.

Лаковата индустрия прогресира и тя вече е почти въ състояние да задоволи претенциитъ на индустрията и техниката.

Б.

Размъритъ на тухлитъ.

Тухлата има три мърки: дължина Д, ширина Ш и дебелина В или височина. Ако означимъ съ Р варовития или циментовия разтворъ трѣбва по правилото да имаме $ш = 2В + Р$.
 $Д = 2ш + Р = 2(2В + Р) + 4В + 3Р$.

Това отношение трѣбва да иматъ размъритъ на тухлата за да се получи правилна връзка въ зида въ всички направления.

Въ различнитъ страни има различни размърки, които се движатъ обикновено:

За дължина отъ 200 до 300 м. м. за ширина отъ 85 до 150 м. м. и за дебелина отъ 50 до 76 м. м.

Таблица за размъритъ на разнитъ държави.

Германска държавна мърка	250.120.65
Фасадна (Verblend) '4 "	252.122.69
" " "	122.122.69
" " "	57.122.69
Баварска мърка	290.140.65
Саксонска мърка	250.120.70
Хамбургски голѣми	220.105.65
" малки	180.086.46
Елзаски	560.180.65
Австрийски	290.140.65
" "	300.145.70
Швейцарски	250.120.60
Холандски голѣми	215.107.56
" (Friesland)	180.090.45
" (Roermond)	240.118.60
Белгийски	190.090.50
" (Wolonia)	240.120.60
Датски	230.110.55
Француски	220.101.54
Марсилски	220.110.50
Парижки	220.110.60
" споредъ Union-céramique	220.105.55
Английски	236.115.76
Шведски	300.145.75
Италиански (горна)	250.122.50
" (Неаполъ)	300.147.40
Испански	280.140.50
Руски малки	250.120.60
" голѣми	290.180.80
Американски (С. Щ.)	205.100.60
" "	200.100.50
" (римски)	300.100.40
Стари тухли отъ разни времена.	
Вавилонски	330.330.80
" "	500.500.90
Старогръцки	596.296.158
" "	202.592.592
Староримски	600.600. 60
" "	200.200. 40

Изисквания за добра тухла. Трѣбва да има правилна форма, добре да е изпечена га при чуване да издава ясенъ гласъ и при ударъ отъ остъръ зидарски чукъ правилно да се отломва и лесно да се очуква; да нѣма пукнатини или голѣми камъни изъ нея; при хвърляне на земята да не се чупи или раздробява, да издържа влага и замръзване.

Цвѣтътъ нѣма абсолютно никакво значение, освенъ естетическо.

За да издържа на влага и студъ трѣбва да е добре печена и да не съдържа (макаръ добре печена) варовити камъни и пирити. Варовититъ камъни, следъ печенето ставатъ на калциевъ окисъ, който жадно поглъща влагата и се обръща на хидраръ — разпуква тухлата. Сжщо и пирититъ следъ палението се разлагатъ отъ влагата и разпалватъ туллата на прахъ.

Тухла не трѣбва да попива повече отъ 15% вода. (Иззидана попива 9%) — работникъ 14 и Спиркови 14 14), тухли подъ мазилки за вътрешна зидария допусчатъ до 24% да попиватъ.

Срдно палена тухла ва вътрешна зидария трѣбва да издържа налегане 120—150 кгр. на квадр. см., а пригъвание 60 до 70 кгр. (подпряно на двата края, а въ срѣдата натоварено), а една добре палена тухла налягане 300, ако е фасадна 4, даже до 500 кгр. и пригъвание отъ 70 до 120 кгр. на кв. с'м.

Споредъ Тетмаеръ трѣбва да се иска:

за вътрешна зидария	за фасади (Verblender)
за ржчна 150	машина 250
машина 180	дупчени 200
дупчена 60—150	

За основи

Машины, клинкери или полуклинкери 400 кд. на кв. с'м.

Дружестрото на швейцарскитъ инженери и архитекти е опредѣлило въ 1883 г. следнитъ искания:

	II кач.	I кач.
Ржчни	180 кгр. на см.	—
Машин.	200 " " "	280
Дупчени	100 " " "	—
За отвори	220 " " "	300

За влияние на студа и топлината.

Всѣка тухла, която остава открита трѣбва да издържа на замръзване, което се изпитва или посредствомъ напояване — варене въ разтворъ отъ глауберова соль или чрезъ изкуствено замръзване 25 пжти.

Огнеопорнитъ пѣкъ освенъ на температурата на която сж изложени, но и на бързата температура.

Разтворими соли въ тухлитъ. Често се забелѣзва върху зазиданата тухла да излазятъ бѣли солени петна наречени на немски ausblühungen.

Отъ голѣмо значение е количеството на солитъ разтворими въ вода, които съдържа тухлата. Тѣ сж най-вече глауберова соль, магло гипсъ, магнезиевъ сулфатъ и др. Отъ опитъ чрезъ анализъ е доказано, че не всѣкога произхода имъ е отъ тухлата собствено отъ материала на тухлата, а отъ разтвора, (спойката). Тѣ се образуватъ въ тухлата понѣкога

едва следъ печението ѝ и престояването, а най-вече следъ зазихдането. Причината тогава не е въ глината, а въ разтвора, въ който, освенъ пясъкъ е имало и гипсовъ разтворъ, та отъ натриевия фелдшпатъ, който е билъ въ пясъка и гипсовия разтворъ и водата се е образувалъ натриевъ сулфатъ и калиевъ глиноземъ силикатъ.

При значителна кристализационна сила

на натриевия сулфатъ, която действува като замръзване, тухлата почва да се руши чрезъ олющване. Силата на тѣзи соли е виждаме на стенитѣ на софийскитѣ минерални бани. Чрезъ капилярното действие разтвора на тази соль излиза на повърхността и образува бѣли напластявания или пониквания.

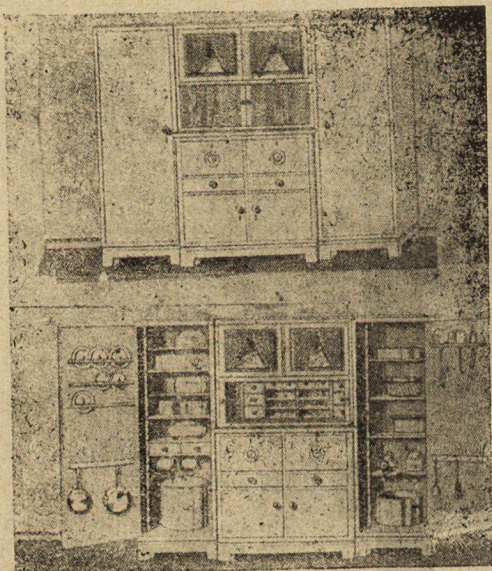
Вжглищата могатъ да предизвикатъ тоже соли въ тухлата.

Изъ „Извѣстия“

Проф. Г. Д.

Кухненски бюфетъ.

За да бждатъ по добре запазени отъ прахъ кухненскитѣ прибори при метене и



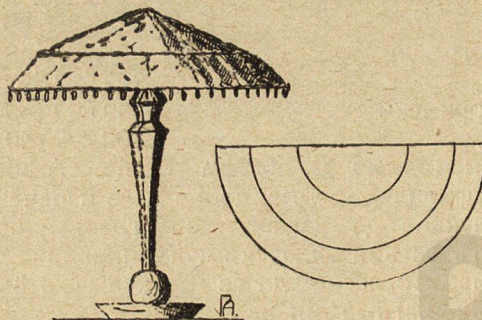
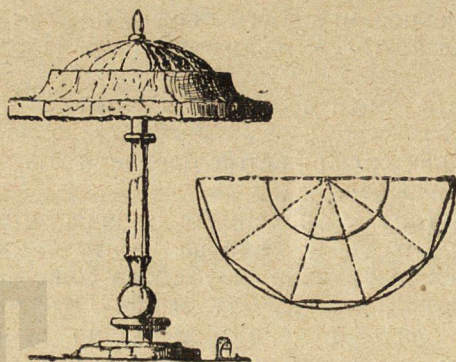
фиг. 7

въобще, новитѣ кухни мобилирватъ съ единъ

голямъ бюфетъ, въ който [събиратъ почти всичкитѣ кухненски принадлежности. Този бюфетъ представлява и украса за европейската кухня, на която въ [чужбина обръщатъ го-лѣмо внимание по отношение чистотата и удобствата. Затворенъ бюфетъ е почти, като единъ трикриленъ гардеробъ, въ [двата края цѣли гардеробни шкафове, а срѣдната частъ малки вратички и чекмеджета открити. Като се отварятъ срѣднитѣ малки вратичка, вжтре се виждатъ наредени малки чекмендженца, за по дребнитѣ и отдѣлни необходими неща за кухнята. Фигура 5 и 6 е сжщия шкафъ нареденъ и отворенъ. Конструкцията му е значително опростена, но не липсва хубавата] вън-кашна гледка, като на завършенъ предметъ. Размери: 2—2'20 широкъ; страничнитѣ шкаф-чета 42—50 с. м. дълбоки; 55—60 см. широки лице; срѣдната частъ 80—100 шир., висока 1 метъръ. Високъ 1'90—2 метра.

Ал. Георгиевъ.

Модерни стойки за абажури.



Оеднаквяване на индантрени боядисвания.

За поправяне, много тъмно боядисанитъ съ индантренни бои парчета се прекарватъ презъ така наречения „сляпъ кюпъ“, което ще рече: предметитъ се държатъ 15—20 минути потопени въ топла около 70° баня въ която на литъръ вода има по 1—2 грама концентриранъ хидросулфидъ на прахъ и 1—2 с/м³ натриева лишия 40° Вé. Ако парчетата сж били боядисани студено, то и „слепия кюпъ“ ще бжде студенъ.

Въ повечето случаи тая операция е достатъчна за да се получатъ подобрени посвѣтди цвѣтове; ако обаче получення резултатъ е незадоволителенъ, за да се предотврати повторното поглъщане на смъкнатата багрилна материя, парчетата трѣбва да бждатъ потопени повторно нова баня.

По сжщия начинъ се поправятъ и оеднаквяватъ и пятняви парчета, което обаче не винаги се отдава. По тая причина трѣбва да се положатъ всички усилия, както при подготовката на боядисването, така и при самото боядисване за спазване точно правилата на бояджийската наука, защото трѣбва да се не забравя, че по-добре е да се предотврати образувалитъ се такива. Най-главното нѣщо е: подлежащата на боядисване стока, особено за кюпово боядисване, да бжде много добре оравнена; ако пъкъ предстои избѣлване, то, за да се избѣгне образуване на оксидулоза, при олугавяването трѣбва както стоката така и масата за олугавяне (поставяне въ основна баня) да бждатъ достатъчно провѣтрени. Много твърдата вода способствува за образуване варовни пятна, които продаватъ много неприятенъ изгледъ на боядисаното. Много силнитъ бани за избѣлване, както и присжствието на катализатори (желѣзни и медни предмети въ сждоветъ и машинитъ за избѣлване) тоже спо-

собствуватъ за образуване на петна. Въ всѣки случай за предпочитане е избѣлване съ хлорова сода, предъ хлорната варъ.

Ако при боядисването съ индантrenoви бои влизатъ въ употребление и продукти на прахъ, то, преди да бждатъ употребени тия прахове да бждатъ добре отестени посредствомъ некалъ А, монополно брилянтново масло и др. Въ случая е важно да не остане въ тѣстото никакво сухо мѣсто защото такива се разтварятъ мжчно въ кюповата баня и често ставатъ причина за образуване багрилни пятна. Образуваното тесто се разрѣдва съ около десетократното количество мека (неваровита) вода, прекарва се презъ ситно сито или филтрираща кърпа и малко по-малко се прибавя къмъ банята за боядисване следъ като е поставено вече необходимото количество натриева лишия.

При боядисването трѣбва да се помни следрющето: вследствие продължителното раздвижване на масата и действието на въздуха, частъ отъ хидросулфита изчезва безъ да е влѣзълъ въ реакция. Отдѣлянето голѣмо количество цвѣтчета по кюпа, както и съвършенното липсване на такива тоже може да преизвика пятна въ боядисанитъ стоки. Прехвърлянето на боядисаната стока отъ летва на летва трѣбва да става съ много голѣмо внимание да се се образуватъ гънки, защото и отъ това могатъ да произлезатъ пятна. Най-после за да се изцери окончателно боядисаната стока, трѣбва да се извива съвсемъ равномерно.

Спази ли се всичко горѣказано, може да се разчита че причинитъ за нееднаквостъ и образуване пятна при боядисването сж напълно отстранени.

Лакиране на стари, полирани и лакирани мобили.

Най-първо трѣбва да установимъ дали имаме работи съ политури, масленъ или спиртенъ лакъ, отъ което ще зависятъ нашитъ предварителни работи. Вследствие на своята химическа структура, политурата рѣдко задържа направо маслено лакиране, въ случай че се пропустне да се постави между двата единъ съединителенъ слой, която подобно на масления лакъ се втвърдява отъ кислорода на въздуха и е подхвърлена на сжщото изпѣване. Като съединителенъ пластъ се употребява фирнисъ. Преди нанасянето му, старата политура се отстранява чрезъ шлифуване съ маслена книга и вода и следъ това съ фланеленъ парцалъ се нанася тънъкъ слой фирнисъ, но само *единъ* слой, защото отъ повече ще се образуватъ бръчки. Политурния слой е сжщия, който замѣня грундирането и шпахтелуването. Върху фирниса се нареждатъ другитъ пластове,

както по обикновенному. Вмѣсто фирнисъ може да се положи грундъ, обаче това не се употребява често, монее грунда съхне много бързо и затова не може съ него да се получи една безупречна работа. Шприцлака изисква сжщата предварителна работа, както политурата. Ако работимъ съ масленъ лакъ, може да се мине и безъ съединителенъ слой направо къмъ шпахтелуването. Ако обаче лаковия слой е напуканъ и олющенъ, добре е да се остърже и разтвори. Най-доброто средство въ случая е алшладетата, обаче могатъ да служатъ и други разтворители за бои. Това изчистване се извършва непосредствено преди шпахтелуването и лакирането. Или, най-добре следъ като слоя отъ набѣбването съ шпахтела да се остърже изъ основа и да се работи както при нови мобили.

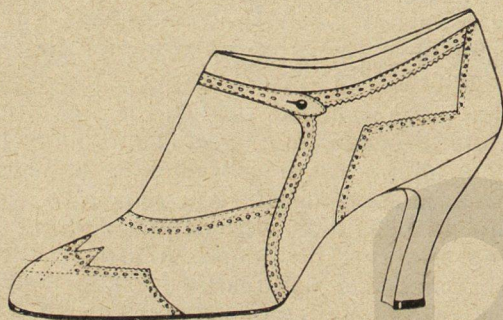
(Tischlergewerbe).

Модели и кройки за дамски пантофи.

Настоящото модно приложение представя два красиви модела за дамски пантофи с една каишка и копче.

Сжщитѣ въ зависимостъ отъ вида на комбинацията се пригаждатъ къмъ съответния сезонъ. Въ началото на есенъта разбира се отъ по-свѣтли, а въ края на есенъта и началото на зимата отъ по-тъмни или даже черни лицеви материали.

Моделъ I. Комбиниранъ отъ свѣтло-кафявъ тънъкъ телешки боксъ съ „Насо calf“-боксъ или: тъмноцвѣтно съ свѣтло шевро, а въ края на есенъта и зимата отъ лакъ съ тънъкъ телешки боксъ — черенъ матовъ цвѣтъ или пъкъ черно шевро.



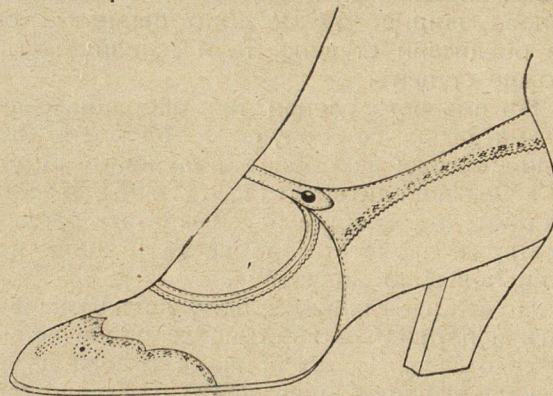
фиг. 8.

Отъ тъменъ лицеви материалъ се крои мострата, горната гарнитура съ каишката и задното парче, а отъ свѣтълъ бezeца и задната вложена частъ.

Естествена голѣмина на кройката № 37/6 токъ 5 1/2 см. Сжщата е пригодена за машинно производство. При ржчно производство се намалява надпускането за подѣ калѣпъ съ

половинъ см. (гледай приложената кройка къмъ тоя брой)

Моделъ II. Комбиниранъ отъ кафявъ тънъкъ телешки боксъ съ „Насо calf“-боксъ или боксъ нако тъменъ съ свѣтълъ цвѣтъ тонъ въ тонъ; сжщо и отъ лакъ съ черенъ матовъ черенъ телешки боксъ или шевро.



фиг. 9.

Отъ по-тъменъ или черенъ лицеви материалъ (лакъ) се крои: мострата, ивицата на бezeца (сжщата се изрѣзва въ права линия и при шиенето се извива) и задната горна гарнитура съ каишката, а отъ по-свѣтълъ или черенъ матовъ телешки боксъ — при комбинацията съ лакъ — бezeца и задната долна частъ.

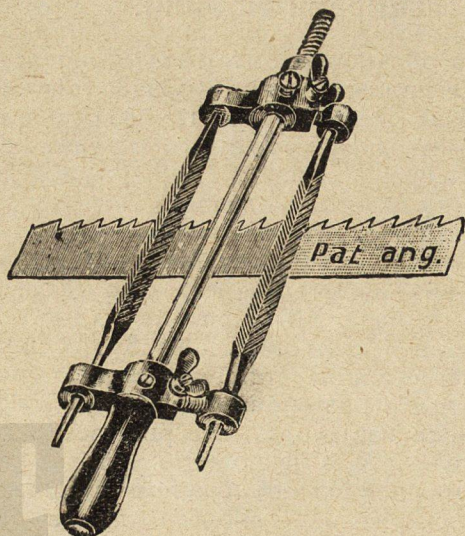
Естествена голѣмина на кройката: № 37/5, токъ 4 1/2 см. — дървенъ облеченъ или гйонски.

Сжщата, както и при моделъ I. е пригодена за натегляне на саята съ машина. При ржчна работа се намалява отдолу надпускането за подѣ калѣпъ по цѣлото продължение съ половинъ см.

Висна, ноемврий 1929 г.

Н. Цонковски.

Двойна пила за пелки.



фиг. 10.

Едно ново откритие въ тая областъ, което отъ 40 години насамъ е най-голѣмото въ тая областъ е намѣрено отъ Р. Байеръ.

Тая нова двойна пила, патентирана въ въ всички културни страни, е не само едно подобрене, но съвършенно ново нововъведение, което при пробване дава чудни резултати, като пелката стои наточена тройно по дълго време.

Описание: първата пила е едра пила и пили едро. Втората пила регулира нейното действие и егализира напълно жбитѣ. Втората пила е поставена съ 1 мм. напредъ, като изравня грапавинитѣ. — Досега не е билъ изнамиранъ подобенъ апаратъ толкова простъ и съ такова чудно дѣйствие.

Тоя апаратъ е незамѣнимо помагало за майсторитѣ. Той се изплаща още първия день, и работи за двама.

Лакиране и полиране на дървета с голѣми шупли.

Главното условие за доброто лакиране е доброто шлифоване. Най-напредъ предметѣ се намокряватъ за да набѣбнатъ, следъ като изсъхнатъ добре шлифоватъ се ситна пѣсъчна каша, а още по-добре — съ прахъ отъ пемза, който трѣбва да бѣде много ситно смѣнп, защото иначе образува драскотини. За да бѣде матирането по-претѣпено, вмѣсто вода употребява терпентинъ или неговитѣ су-рогати: тетралинъ и декалинъ, лесно разтворителното действие на които поддържа набѣбването, а съ това ускорява и шлифоването.

Лаковата покривка която служи за основа на полирането, трѣбва да бѣде: здрава, твърда и суха. Употрѣбения лакъ трѣбва да е нито много мазенъ, нито много посенъ. Добъръ шлайфлакъ може да се направи:

отъ 50 части конгокопалъ, 30 ч. ленено масло, 3 ч. кобалтовъ екстрактъ и 35 ч. тетралинъ, или

отъ 50 ч. конгокопалъ, 30 ч. ленено масло, 3 ч. кобалтовъ сикативъ, 17 ч. тетралинъ и 18 ч. бензинъ.

Първия засъхва въ продължение на 24 до 30 часа, а втория — за 24 часа. Намазанитѣ съ тия смеси повърхности се обработватъ (шлифоватъ) или съ суха пѣсъчна книга, или мокра съ мокра пемза.

Шлифоване може да стане и съ много ситенъ прахъ отъ кости размесенъ съ вода до като образува гъста каша съ която се трие до като лакираната повърхностъ започне да блѣщи; настѣпи ли тоя моментъ, триенето се продължава безъ прахъ до като излезе всичкия останалъ още прахъ до окончателното му изчезване.

За матоване на лакирана повърхностъ се употребява и прахъ отъ еленовъ рогъ, съ който се рааоти пакъ съ кече и вода. Следъ като шлифоването се свърши, плоскостъта се измива съ вода и оставя да изсъхне. Съ мекъ фланеленъ парцалъ по матовата повърхностъ се разтриватъ добре нѣколко капки отъ дървено масло, а следъ това съ намокренъ въ вода парцалъ се трие до като водата изпѣди маслото. Разтриванията при шлифоването и полирането трѣбва да ставатъ съ крѣгообразни движения.

Другъ начинъ за полиране е съ разтворъ отъ: 3'5 кгр. разтворимъ въ вода, негросинъ и 1'5 кгр. гумаарабика предварително разтворена въ 10 литри мека вода; къмъ смесъта отъ тия два продукта се прибавя разтворъ отъ 6'75 кгр. кристализиранъ бораксъ, 10 кгр. глицеринъ, 1 кгр. нишадъровъ спиртъ и 22'5 кгр. рубиншеллакъ съ 100 литри мека вода. Всичко това се възварява и филтрира а следъ това, когато истине, се прибавя 250 гр. формалдехидъ (Formaldahyd).

Препорѣчва се и следующия начинъ: най-напредъ шуплитѣ се изпълватъ съ особенъ шуплоизпълнителъ състоящъ се отъ 2 ч. руски туткалъ, 2 ч. багрилни вещества и 5 ч. коло-

диумъ. Смѣсъта се смила ситно и съ четинена четка се нанася по повърхностъта; изсъхне ли добре намазаното насипва се съ земенъ восъкъ (Erdwachs). Колодиума способствува боята да поеме восъка, което дава на повърхностъта превъзходенъ изгледъ.

Красиви съ високъ гланцъ политури се получаватъ по следния начинъ: следъ като бждатъ байцвани и шлифовани, мебелитѣ се лакиратъ съ лакъ въ който има повече копалъ. (Подъ думата политурни лакове, щомъ не се отнася до алкоолични разтвори отъ смоли, винаги трѣбва да се разбира копаллакъ). Като изсъхне, лакирането се повтаря, а може и да се потрети ако е нужно, следъ което мебелитѣ се излагатъ на действието на спиртови пѣри, въ продължение на нѣколко минути.

По сѣщия начинъ се постѣпва за добиване гланцови политурни плоскости, когато грундовата маса се състои отъ целулоидъ, мастика и копалъ. Особенно добра политура се приготвя по следующия начинъ: 1 ч. целулоидъ се разтваря въ ацетонъ, отдѣлно 2 ч. мастика се разтваря въ чистъ спиртъ, всичко това се смесва заедно съ 2 ч. манилакопалъ. Така приготвената политура се нанася върху дървената плоскостъ и излага на действието на алкохолови пари, отъ това се образува гладкъ траенъ политуровъ гланцъ, подобенъ на глазура.

Вмѣсто шуплоизпълнителъ нѣкои употребяватъ разтворъ отъ казеиновъ туткалъ; следъ като намазанитѣ съ него предмети изсъхнатъ шлифоватъ се и се полиратъ. Този начинъ е подходящъ за мекитѣ дървета, затова въ различни комбинации намира широко приложение. Добре изгладенитѣ, шлифовани съ пемза повърхности се намазватъ съ смѣсъ отъ: чисто ленено масло, разтворъ отъ желтъ шеллакъ и разтворъ отъ казеиновъ туткалъ, оставятъ се да съхнатъ на въздуха следъ което се обработватъ съ шеллакова или восъчна политура. Опитъ е доказалъ, че приготвената по тоя начинъ основа е толкова плътна и гладка че следъ съвсемъ слабо лакиране се получава ефектъ на политуренъ гланцъ.

Въ последно време правятъ опити да замѣстятъ масленитѣ шуплоизпълнители съ разтвори отъ фенолови смоли, като напримѣръ: резинитовъ или бакелитовъ лакъ, резултатитѣ били добри. Добъръ политуренъ препаратъ се добива ако се разтвори 30 гр. шеллакъ въ потрѣбното количество алкохолъ (намира се съ опитване), 15 гр. кварцовъ пѣсъкъ и 1 гр. Aetzalk, следъ което пѣсъка се утайва на дъното, разтвора се отлива внимателно.

Другъ начинъ за добиване политура съ високъ гланцъ повърхностъта се намазва съ свѣтълъ коапллакъ, оставя се да изсъхне, шлифова се и се полира съ така наречена Verglass—polierwasser. Тази емериканска полирна

вода се състои отъ 1 ч. рафиниранъ петролъ и 2 ч. разредена солна киселина.

При употребяване политуръ-лакове, препоръчва се обработване съ рѣдъкъ разтворъ отъ виенска варъ или смесъ отъ рѣдъкъ захаренъ разтворъ и маслена емулция, или глицеринъ.

За да се попрече на маслото да избие навънъ при свършенитѣ вече полирани работи, преди полирането повърхноститѣ се напръскватъ съ прахъ отъ шеллакъ и се полира съ разтворъ отъ целулоидъ въ алкохолъ; по тоя начинъ шеллака се разтваря и се вмѣква въ поритѣ на дървото гдето заседа здраво.

Извънредно твърдото и трайно, но богатото съ смоли, дърво теакъ (Teakholz) се полира само съ смолисти политури. За него се употребява политура състояща се отъ: 20 гр. желтъ шеллакъ разтворенъ въ 800 гр. 90% спиртъ.

Много красивъ черно-синъ тонъ се добива когато дървото се намаже съ разтворъ отъ: 200 гр. най-финия екстрактъ отъ синьо дърво и 40 гр. калиевъ бихроматъ въ 1000 гр. вода; следъ 14 дни разтвора се филтрира и е готовъ за работа.

Предмети отъ махагони се полиратъ единъ следъ друго съ алкохолни разтвори отъ: chipoidin, Guajakharz, шеллакъ и екстрактъ отъ кампешево дърво.

Брѣзови кори се полиратъ по следующия начинъ: повърхността се намазва съ разтворъ отъ моруновъ клей (Hausenblasenlösung) а следъ изсъхването се шлифова съ пемза и вода. Тоя процесъ продължава до като покривката отъ моруновъ клей се изгуби, следъ това шлифоването продължава съ масло и пемза и най-после се полира съ обикновена шеллакова политура.

За да се ускори съхненето въ лака се туря сикативъ.

За да се приведе въ първоначалното си състояние по истота, сгъстения лакъ трѣбва да се загрѣе добре и следъ това да му се прибави добре възваренъ фирнисъ отъ ленено масло съ малко терпентинъ. *Предварително загръване на лака е необходимо*, защото, ако лененото масло и терпентина се прибавятъ при обикновена температура, лака става мѣтенъ, на снѣжинки и губи отъ съсъхвателната сила. Прибавенъ въ лака много терпентинъ отнема гланца му.

Попукването и подуването на лаковата повърхностъ, безразлично въ какъвъ размѣръ, се дължи най-често на това че лака съдържа въ себе си неподходящи съсъхвателни материали, или, както вече се спомена, на това че първия лаковъ или багриленъ пластъ не е билъ изсъхналъ добре когато е билъ положенъ последующия пластъ. Това явление е особено често при лаковетѣ отъ по-долно качество, които не съдържатъ достатъчно съсъхвателни масла.

Освенъ съ лака като материалъ, лакирвача борава и съ прибори, сждове и четки.

За съхраняване на лакъ се употребяватъ само чисти и сухи сждове. Единъ пжтъ използванъ въ работа лака, т. е. въ него е поставено вече лакова четка, то остатъка му по никой начинъ небива да бжде примесванъ съ чистия неупотрѣбяванъ лакъ. За да постигне това лакирващия трѣбва да има редъ и сигурностъ въ работата си.

Четкитѣ трѣбва да бждатъ сухи и чисти, да не бждатъ овлажнели нито съ терпентинъ, нито съ ленено масло или фирнисъ. Всѣка нова четка, която е още съ раздвоени краища на четината си, по никой начинъ не може да лакира нищо, защото при работата връхчетата се изтриватъ и отрититѣ частички правятъ лакирането нечисто. Изобщо четка която не е употребявана другъ пжтъ за лакиране не лакира добре; по тази причина всѣка нова четка трѣбва предварително да се обработи пробно та следъ това да се употребѣи въ щинско лакиране.

Щомъ една четка лакира добре има смисълъ и полза, да се положатъ грижи за доброто и съхранение следъ свършването на работата. Такава четка не се оставя въ вода, масло или лакъ. Маслото и лака, като постоятъ известно време на влиянието на въздуха, покриватъ се съ единъ тънъкъ пластъ (жилава корица) отъ който пластъ по четката се полепятъ частици, които при послушното лакиране се предаватъ на лаковата повърхностъ и я правятъ на лаковата повърхностъ и я правятъ нечиста. За да се запази четката се вмѣква въ съответно на дебелината на дръжката и пробита дупка въ тапа или дърво; тая тапа или дърво се поставя въ специаленъ сждъ или чаша, който може да се затваря. Въ сждътъ се налива смесъ отъ по наполовина спиртъ и терпентинъ, а надъ тая смесена течностъ се окачва четката по такъвъ начинъ че краищата на четката ѝ едва да достигатъ повърхността на течността. Поставена така въ добре затворения сждъ, вследствие изпарението на течността, четката не съсъхва, а винаги бива пресна и влажна. Отъ време на време течността трѣбва да бжде промѣнявана или доливана. Такива сждове има специално изработени и се препоръчва всѣкому, който не желае да се занимава съ направата имъ, да си купи.

Спазятъ ли се горепосоченитѣ четири основни принципи напълно то лакирането ще бжде непременно добро само ако не се случатъ нищо непредвидено, или да настѣпи:

1. Розообагрюване на бѣлитѣ лакове,
2. Побѣляване на лака,
3. Посиняване на лака,
4. Подпукване и потъмняване на лака.

Розообагрюване на бѣлитѣ лакове се явява доста редко, дължи се на осмоляването на лака, което пжкъ зависи отъ състава на разтворителнитѣ материали. Употрѣбява ли се декалинъ и хидротерпинъ като разтворителни средства, розообагрюването е невъзможно. Ка-

то мѣстенъ продуктъ декалина е за предпочитане предъ терпентина. Високата цена на терпентина и обстоятелството, че направенитѣ съ декалинъ, вмѣсто терпентинъ, лакове въ качествено отношение, съ малки изключения само за съвсемъ финитѣ лакове, сж почти сжщи, прави употреблението на декалина почти неминуемо. Такъвъ лакъ е подходящъ за основно намазване при финнитѣ лакирания.

Побѣляването на лака когато влезе въ съприкосновение съ въздуха, се дължи, въ повечето случаи, на качеството на лака, който или не е достатъчно мазенъ или съдържа смоли които не подхождатъ за външно лакиране. Това явление се забелезва само малко дни следъ изсъхването на лаковата повърхност и може да се отстрани съ пълното изтриване на лака.

Потъмняването и посиняването на лака, въ повечето случаи, се дължи на действието на влажни утайки върху неутвърденъ още лаковъ пластъ. У лакове, които не съдържатъ оловени съединения такива явления не се забелѣзватъ.

Понѣкога, по свършената лакирана повърхност, излизатъ: подутости, мехури и др., които унищожаватъ цѣлата работа; въ повечето случаи, макаръ и безъ право, това се

отдава на долнокачествеността на лака. Въ сжщностъ причината е друга: приготвената за лакиране повърхност не е била съвсемъ безупречна, като е съдържала влага, масло или петна върху които е лакирано или боядисано. Отъ действието на въздуха и разпускането на материала върху така лакирани или боядисани повърхности, пласта отъ боята и лака или само последния се надига и образува казанитѣ мехури (подкожушвания). Въ такива случаи не може да се помогне съ нищо освенъ да се премахне съвсемъ лака.

Въ много случаи, когато трѣбва да се добие така наречения високъ гланцъ, лакирането трѣбва да завърши съ шлифоване и полиране.

Съ обработването на лака по изложения начинъ, особено при финно изработенитѣ предмети, или такива, отъ които се изисква издръжливостъ, се постига двойка цель, предметъ е готовъ първо за матово лакиране и второ за лаково полиране. При лакополирането се постига голѣма гладкостъ и високъ гланцъ, които липсватъ отъ матираната повърхностъ.

Освенъ чрѣзъ шлифоване, предметитѣ матиратъ и по съвсемъ другъ начинъ, който представлява специална работа.

Печатни погрѣшки въ кн. 7 стр. 248.

Безоловнитѣ глазури и нашитѣ грънчари.

На 13-и редъ вмѣсто оловната глазура я палятъ при по-високъ жаръ да се чете *при по-нискъ жаръ*.

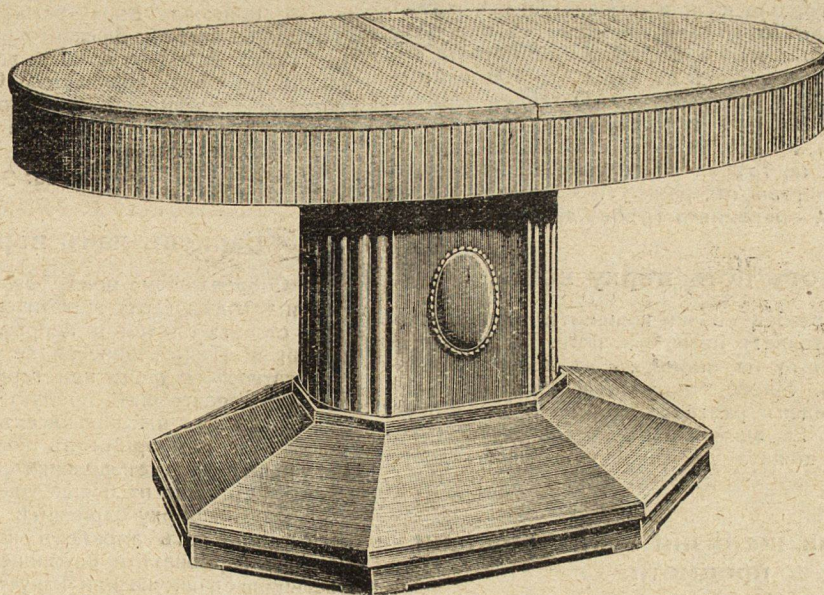
На 28-и редъ вмѣсто *ги поставятъ* да се чете *посипватъ*.

На втората колона отгоре 7-и редъ вмѣсто *подъ* да се чете *надъ*.

На 15-и редъ — сжщата колона, да се чете *надъ* вмѣсто *подъ*.

39-и редъ вмѣсто *нощта* да се чете *пещта*.

Разтегателна маса за столова.



ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Антифракциолю металъ.

Цинкъ 86—88%, медь 3—6%, алумини 5—6%, калай 4—6%, олово 1—2%, оловото служи за да даде пластичност на сплавта.

Срѣдство противъ рждата.

Желѣзни и стоманени предмети се намокрятъ 60—70 минути съ разтворъ отъ алуминиевъ или цинковъ сулфатъ.

Прахъ за полиране и чистене алуминий.

Смѣсва се вазелинъ съ прахъ отъ инфузорна прѣстъ, или тебеширъ.

Сплавъ за спойка.

Къмъ желѣзото се прибавятъ 1—4% мангани, 0.3—4% никелъ и 0.1—0.3% силиций.

Петно отъ дъждовни капки върху филцови шапки.

За да се отстранятъ петната отъ дъждовни капки върху филцови шапки, трѣбва предварително да се изчеткатъ добре, следъ това трѣбва да се изтъркатъ съ разреденъ амониакъ съ памученъ парцалъ. Изтриването трѣбва да става по посока на хава.

Петно отъ кръвъ върху кожа.

Такава кожа никога не трѣбва да се третира съ много топла или гореща вода, а особено тогава, когато тя е стара. Търкането трѣбва да стане съ парцалъ, или, когато петното е малко, съ четка. Ако петната сж голѣми, тѣ ще се отстранятъ съ каша отъ 100 ч. пшенично нишасте и 10 ч. студена вода. Оставатъ кашата да изсъхне върху космитѣ и тогава се изтупва и изчетква добре отъ кожата. Ако се е заловила здраво, тогава разбира се не трѣбва да се употребява сила, а да се омекчи и тогава отстри. Ако кръвта не се отстри напълно, операцията трѣбва да се повтори.

Петно отъ потъ върху кожа.

Често по ржоветѣ на коженитѣ шапки, яки, муфи и пр. се появяватъ петна отъ потъ. Тѣ се отстраняватъ съ помощта на амониакъ, въ който е прибавено малко соль. Много сплучливи може да бжде употребенъ разреденъ разтворъ отъ натриевъ тиосулфатъ (антихлсръ). Въ единия и въ другия случай трѣбва следъ това кожата да се изпере много добре съ вода.

Каляване на желѣзни или стоманени предмети.

Каляването се извършва при температура по висока отъ 900°С било въ дървени, било въ костени

вжглища или въ вещества способни да развиятъ тая температура въ цианова баня.

Освенъ цианидъ, банята може да съдържа още и други соли (морска соль, търговска сода) алкални или алкалоземни цианамиди които иматъ свойството да повишатъ подвижността на стопенитѣ соли въ банята и продължатъ нейната трайностъ.

Подобряватъ закалката като образуватъ върху повърхността на банята предпазенъ слой, който я запазва отъ въздуха. Тоя покривенъ слой се приготвя отъ вещества, които реагиратъ съ кислорода при получената температура, като образуватъ газообразни вещества. Въ тоя случай се препоръчва най-много графита.

Така се много улеснява проникването на въглерода въ желѣзото и каляването става за много късо време. Така сж успѣли да закалятъ предмети, закаляването на които е било невъзможно по другъ начинъ.

Сплавъ за електрически бобини.

Стопятъ се 33.9% никелъ, по 1.15% манганъ и желѣзо.

Селенови глазури въ керамиката.

Употреблението на селеновитѣ препарати въ керамиката дава добри резултати. Температурата не трѣбва да надминава тъмночервенъ жаръ, защото цвѣтътъ се измѣня. Смесь отъ 20% селеновъ окисъ съ 80% кадмиевъ окисъ, даватъ най-добритѣ резултати. Не всѣкой гланцъ (флусъ) е пригоденъ за фиксиране на цвѣтътъ. Най-удобно за целта е боракса — но само боракса не дава гланцъ (флусъ) — но малко добавка на минимумъ къмъ боракса не ще измени цвѣтътъ но при повече добавка на минимумъ разрушава свършено цвѣтътъ. Съ най-добъръ резултатъ, тая боя на селена, се пригажда върху бюсквитови издѣлия, а още по-добре се явява на бюсквитовия порозитетенъ черепъ. Прибавката на боята трѣбва да бжде, въ всѣкой случай, въ по-малко количество. Селенота може да се употребява успѣшно върху матовитѣ глазури. Паление, то да не бжде редукутивно и не трѣбва да се пали повече отъ 700—800°.

Съобщава: З. К. Мавродиевъ

Бариевъ лакъ върху памукъ.

Споредъ едно ново француско изобретение текстилнитѣ издѣлия, отъ животински и растителенъ произходъ ставатъ плътни и непромокаеми чрезъ бариеви алуминизи. Тия съединения се разтварятъ въ вода, а тоя разтворъ, студень или горещъ, се преобрѣща въ напълно неразтворимъ продуктъ ако се смѣси съ: вжлена киселина, вжгливо-кисель амониакъ, алкалиевы фосфати и разтворими въ вода алкалиевы силикати. Полученитѣ така съединения сж съ бѣлъ цвѣтъ и не пречатъ съ нищо на боядисването на памука.

Когато върху бариевитѣ алуминати се действува съ разтворъ отъ амониевъ карбонатъ, образува се бариевъ карбонатъ и алуминиевъ хидроксидъ, които съединени съ памука или изкуствената коприна правятъ ги способни за лакиране съ подходящи бои.

Почистване гумирани палта.

Почистването на гумирани палта не бива да се извършва със леко летливи разтворители, защото те притежават една голяма разтворимост на гумата. По същата причина се избягват и разтворителите в вода разтворители на мазнини, които имат широка употреба. Във случая почистването трябва да става с разтвор от сапун и сода. Ако е необходимо да се изчисти едно петно с такъв разтворител, то по-внимателно се чисти с парцалче или памуче, натопено в бензин, докато петното се измучи от памучето. Но още по-добре е почистването да стане с чист сапун.

Най-първо се приготвя разтвор съдържащ 5 гр. калцинирана сода в литър хладка вода. С тая вода се равномерно нахисва палтото и се изчетква с мека четка за дрехи. След туй се приготвява в хладка вода сапунен разтвор от зърнест сапун, съдържащ и по 5 гр. сода. Тоя разтвор трябва силно да се пени. С тоя разтвор мантото се добре изчетква. После се изплаква веднаж с содова вода, няколко пъти с хладка чиста вода и после с студена вода. Мантията се простира внимателно, за да не се образуват по него гънки. Във последната вода се прибавя оцетна или мравена киселина за да има банята кисел вкус. Тая кисела баня ще оживи боята на плата и ще неутрализира останалата между влакната основа. След това се изсушава на въздух. Сушенето в затворено помещение не си препоръчва. След изсушаване мантията се изглажда през кърпа с много гореща ютия. Много нахисване и гореща ютия поврежда дрехата.

Възстановяване медята и калая от бронзови отпадъци.

Остатъкът се заливат с солна киселина и се загряват до 80° С. Отделя се водородът, който може да се събере и използва.

След свършване реакцията бистрата течност се отлива. Твърдата утайка се измива и промивната вода се прелива към разтвора.

Твърдата част съдържа мед и следи от олово. Промива се, смесва се с дървени въглища, поставя се в тигел, покрит с малко водно стъкло. Поставя се в пещта, в редукирания пламък и чрез стопяване се получава търговска мед.

Течността, изпарена при около 100° С. дава концентриран разтвор от калаен хлорид, който се употребява или в бояджийството или за възстановяване на среброто, на златото, на платината.

Калай може да се възстанови чрез електролиза, отрицателния електрод на който е чист калай а положителния с порозна покривка. Можем да си съберем хлора, който има меогорбонни приложения. Калай се отделя в гъбесто състояние върху катода, отделя се от там, промива се с разреждана солна киселина на студено, за да се отстранят алуминия и цинка, които могат да се намират в бронза. Тоя гъбест калай се смесва с малко дървени въглища, пресуван с хидравлическа преса се стопява в редукирания пламък.

Нова хромова сплав.

Желъзно-хромовите сплави с 10—35% хром при известни условия стават много трошливи. При автогенното заваряване се образува една много трошлива зона в съседство с заварката.

Намърено е че прибавка от 2 до 15% никел унищожава трошливостта и подобрява механическите свойства на сплавта.

Но никела отслабва устойчивостта на сплавта спрямо сърата.

Прибавката на малко силиций има това благоприятно качество, че запазва равновесието, като прави сплавта устойчива на действието на сърата. Тоя силиций, особено когато е с малко манган, премахва трошливостта която се проявява при заварка и дава подходяща за заваряване сплав. Ето най-добрите пропорции:

Хромъ	15 — 40%
Никелъ	2 — 1,5 "
Силиций	0,7 — 3 "
Манганъ	0,7 — 3 "

Остатък до 100% се допълня от желъзо.

Тая сплав се лесно кове, изтегля и обработва, ако количеството на въглерода не е по-голямо от 1% (най-добра е сплавта, когато въглерода е около 0,3%).

Отстраняване ръждата.

Натъркава се ръждивия предмет с:

1. Смес от 15 части калиев прусиат, 15 части мек сапун, 30 части креда, размесени с необходимото количество вода за да може да се образува гъста паста; натъркват се преди това ръждивите части с разтвор от калиев прусиат в отношение 1:2 и подир това с горната смес.

2. Натопява се ръждивия предмет в наситен разтвор от калаен двуклорид; времето на киселето зависи от дебелината на ръждивия слой. Въобще за това стигат няколко часа.

Във разтвора не бива да се намират излишни киселини, които ще разядат метала. След изваждането на предметите от банята: предметите се измиват с вода, с амониак и бързо се изсушават. Тия предмети имат вид на матово сребро. Просто измиване им дава нормален вид.

Чистене изцапани маншети.

Преди да се пристъпи към изпиране на ризата, натъркват се изцапаните маншети с разтворител на мазнини. След няколко часа се приготвя баня съдържаща 3 гр. сапун и 5 гр. калцинирана сода в литър вода. Температурата на банята не бива да надминава 50° С. Ризите се нахисват за 1—2 часа в банята след което заедно с разтвора се поставят в перачната машина. Тук водата се сгръбва до 80° С и се пере 10 минути след което се изплаква с гореща вода. След това се прави втора баня от 1 част добър зърнест сапун, 1 част разтворител на мазнини и 2 части калцинирана сода. Банята трябва добре да покрива ризите и да се пени добре. Към банята се прибавя още 60 гр. перборат, предварително разтворен в хладка вода. Банята в началото трябва да бъде хладка. Пере се 15 минути докато се стопли банята до 60° С и стои 10 мин. при тая температура. След това се изпира няколко пъти с топла и студена вода.

Тоя начин на работа се касае главно за пестри ризи, при които не може да се употребят активини или бурмол, защото те ще повредят боята. Тия избелители могат да се употребят при бели ризи.

Новите употреби на каучука.

Каучуковата повърхност може да се метализира, като се напои с някакъв метален сулфат, който в последствие се редуцира до метал, който после може да се галванизира.

Каучукът напоследък може да се електризира и да се отлага върху калъп на анода.

Каучука има голямо приложение в механиката, мините, строежа.

Във мините, напр. каучуковите извити спирални стълби са много по-добри от другите видове. Каучуковите обвивки също тъй предизвикват голям интерес. Те значително продължават действието на металните тръби, често разяждани от кисели минни води или пък употребявани за поливане на вода с пясък и чакъл.

Едно доста интересно приложение на каучука се явява употребата му в кълбовите мелници и в барабаните. Изследванията установяват, че като се облякат тия барабани отвътре с каучук, разносните по тяхното построяване и монтиране се много намаляват. Сместа на една каучукова мантия в един барабан става за няколко часа, а за сместата на една стоманена мантия са нужни няколко дни.

По същия начин се отива и по-нататък и се обличат и топките въ кълбовите мелници също тъй съ вулканизиранъ каучукъ.

Постройките. Въ строителството каучука има многобройни приложения, за дюшметата, за дограма, за тръби и др. има също многобройни приложения въ домакинството: сунгери, подложки на блюда, за обличане на корита, лавици за съдове, тапети и пр.

Новото приложение на каучука, което днесъ взема голъми размъри е употребата му за направа на художествени декорации за тавани. Правятъ се опити също тъй за направа на каучукови калъпи за бетонови балюстради на балкони.

Каучуковъ паважъ. Каучука може да допринесе неограничени услуги за постройка на пътищата. Каучуковия паважъ на Ню-Бридж Стритъ въ Лондонъ е единъ отъ най-важните опити въ това отношение. Тая улица има много оживено движение и паважа и дава напълно задоволителни резултати. Между другитъ предимства, които има каучуковия паважъ, той дава възможност да се чисти лесно, не дава прахъ и ходенето по него е безшумно.

Пране на кожени ржкавици.

Въ зависимостъ отъ замърсяването се накисватъ ржкавицитъ $\frac{1}{2}$ —1 часъ въ хладка, мека вода съдържаща на 10 литри 10 гр. бораксъ или амониакъ, и 50 гр. клеевъ сапунъ, неутраленъ, и 10—12 гр. разтворителъ на мазнини. Силни алкалии и сода или сапунъ на прахъ не тръбва да се употребяватъ, защото силно повреждатъ кожата. Ржкавицитъ се накисватъ въ разтвора и се изчеткватъ съ същия върху маса. Най-добре се чистятъ пръститъ и дланитъ защото тѣ се най-много замърсяватъ. Следъ това се изпиратъ повторно въ добре приготвенъ разтворъ, 20° С, отъ хубавъ зърнестъ сапунъ и малко бораксъ, изчеткватъ се отъ разтвора и се изплакватъ. Изплакването тръбва да става много грижливо съ конденсационна (безъ масло) или дъждовна вода която отначало ще бжде хладка и после студена, докато промивната вода стане прозрачна. Къмъ първата промивна вода се поставя малко бораксъ или амониакъ за да стане по-лесно отстраняването на сапуня, което тръбва да става внимателно и отъ тѣхната вътрешност. Ако по ржкавицитъ има рждиви петна, тѣ се отстраняватъ съ солна киселина и после изпиратъ добре. Най-после ржкавицитъ се промиватъ въ хладка вода съдържаща малко мравена киселина, по-добре е, обаче, подкиселяването да се свърже съ слабо избѣлване. Избѣлването се извършва съ бисулфитъ въ съждъ отъ дърво, чайнугутъ или порцеланъ, при което се поставя на 10 литри вода 40—50 гр. твърдъ или 80—100 гр. теченъ бисулфитъ и непосредствено преди употребата мравена киселина до като почне силно да мирише на сѣренъ двуокисъ. Изпиратъ ржкавици се много добре изплакватъ за да се изгубятъ и последнитъ следи отъ киселина, която ако остане ще нахъса концитъ на шева, и се изпъватъ. Изцѣждатъ се между мека бѣла кърпа и се оставатъ да изсъхнатъ на въздуха.

За да не станатъ твърди ржкавицитъ презъ време на съхненето се преглежатъ и обтѣгатъ. Още по

побре е ако се оставатъ ржкавицитъ да киснатъ презъ нощта въ хладка вода съдържаща 10—12 гр. диастафоръ на литъръ вода. Омекчаването на ржкавицитъ може да се извърши и съ нѣкоя апертура, напр. такава получена отъ 10 литри конденсационна (дестелирана) вода, съ 10 гр. марсилски сапунъ, 20 гр. концентриранъ глицеринъ и 10 гр. монополно масло. Ржкавицитъ се киснатъ 15 мин. въ тая апертура. Най-после следъ изсъхването се изглаждатъ презъ кърпа съ съвсемъ слаба ютия и се изчеткватъ съ мека четка.

Ковки желѣзни, хромови и алуминиеви сплави.

Изобщо такива сплави сж много трошливи, поради което и тѣхното употребление въ индустрията е ограничено, обаче ако сж меки, тѣ намиратъ оползотворение въ разнообразни фабрикации. като напр. за метална телъ, за по тънки ламарини, реостатни скари и пр. Тази мекота може да се постигне като се прекарва добитата материя нѣколко пѣти на валакъ при прогресивно намаляюща се температура. Окончателното откисляване може да се извърши на студено. Материята може тогава да се нагрѣе отново на температура, която да не превишава 870°С и предпочително по низка отъ 760° С.

Това се постига посредствомъ една сплавъ, чието съдържание на хромъ варира между 5 и 30% и това на алуминий между 3—10%, като първомъ се излива въ кюлче, което се нагрѣва при температура около 1100° следъ което се подлага на последователни нагрѣвания и валцувания при прогресивно отслабваща температура.

Прахъ за излъскване и полиране алуминий.

Излъскването на алуминий съ сухъ минераленъ прахъ му придава матово лице, което се избѣгва само следъ като се прибави къмъ този прахъ сапунени или алкални продукти. Тѣзи последнитъ обаче рискуватъ да повредятъ метала, ако той не се измие изобилно.

Тѣзи неудобства отъ минералнитъ прахове се премахватъ, като се употребяватъ ведно съ мазни материи, напр. вазелиново масло въ пропорция 4 до 5% въ горещо или студено състояние.

Съ така приготвената смесъ се изтъркватъ всички метали, които добиватъ единъ хубавъ блѣсъкъ безъ никаквъ рискъ да се окисли.

Спояване на желѣзо и стомана при низка температура.

Това се постига по начинъ като се постави помежду частитъ за съединение тѣло, което има свойствата да разтопи желѣзни и окиси, особено желѣзни или стоманени стѣрготини, предварително стоманени, така щото въ момента на спояването повърхностната частъ на тѣзи стѣрготини да бжде преобърната въ чисто желѣзо въ състояние на заварка, автоматически предвардено отъ окисляване.

НОВИ ЖУРНАЛИ за КРОЯЧИ

СЕЗОНЪ 1929/30 ГОДИНА

Общъ журналъ дамски	70—90 лв.	За дамски шапки	100—600 лв.
За дамски кост. и манта	100—150 „	Дѣтски дрехи	80—100 „
За рокли само	100—600 „	Мжжки	50—450 „



Трудово професионална хигиена.

Работни помъщения.

Работящият е призван да прекара една значителна част от времето си в работното помъщение. Едното това показва взе, до колко е важно значението на състоянието, в което се намира помъщение. Тук всичко може да се отразява благотворно или вредно: обемът на помъщението, количеството и качеството на въздух в него, чистотата на пода и на стените, осветлението, отоплението и въобще температурата на помъщението, влажността, разпределението и количеството на машините и другите орждия на производството и т. н.

При оценката на условията на труда всичките тези моменти трябва да бъдат взети под внимание, за да се потърсят мерките, които биха били нужни да бъдат взети против вредните и опасните за труда въздействия. Що се касае до мерките срещу телесни повреди на работниците — злополуките, които се състоят почти изключително в защита на работящия, от опасните части и приволните ремъци на разните машини, това съставлява особен отдел, който би могъл да се нарече санитарна техника и ще бъде разглеждан на друго място, а що се касае до останалите вредни условия на занаятчийския и индустриален труд, към разглеждането на който тук пристъпваме, трябва да се забележи, че в най-значителната си част те спадат към въпросите за замърсяването на въздуха в работните помъщения.

Въздух. Известно е, че за съществуването на човека въздуха играе първостепенна роля, защото доставя на същия за живота на организма кислород, регулира топлината економия на телото, поглъща и разрежда вредните газообразни вещества, които се образуват, било вследствие на жизнените процеси (при дишането), било поради трудовата дейност на човека (при производството). При това, в много случаи въздухът служи за посредник при разпространението на болезнотворните зародиши. В населените места съвършено чист въздух никъде няма, защото навсякъде, където работят и живеят хора, съществуват постоянни и неотстраними причини за замърсяването му.

Състав на въздуха Въздуха е смес от няколко газообразни и паробразни вещества. Съставът му се мени, поради ред условия, но постоянните му съставни части са: азот, кислород, водни пари и въглена киселина.

Кислород	20.7%	обема
Азот	78.8%	обема
Въгледвуокис	0.03%	обема
Водни пари	0.47%	обема

Освен тях почти навсякъде в въздуха се срещат в твърде малки количества азот, азотна и азотиста киселина амоняк, пращинки от най-различно произхождение и микроорганизми. Най-постояният източник за замърсяването на въздуха е дишането на човека и на животните.

Дишане. Дишането е процес, при който поглъщаният въздух отдава своя кислород за съединяване с кръвта и възприема от нея намиращата се в организма вредна въглена киселина. Без кислорода в въздуха организмът не може да съществува. Възрастният човек се нуждае при средна

работа от около 600 литра кислород в денонощие. Обаче количеството на кислорода в въздуха никога не се изчерпва и, ако се говори за развала на въздуха чрез дишането, това се отнася не толкова към намалението на кислорода в него, колкото до насищането му с въглената киселина, която се образува при процеса на дишането. Тя е, която се отразява вредно върху организма, защото когато количеството на въглената киселина достигне 12% в вдъхания въздух, настъпва у човека умора и слабост, и при по-големи количества изведнаж настъпват тежки явления на отравяне и безсъзнание. При количеството на въглената киселина 30% човек почти моментално губи съзнание и умира (P. Bert). Ето защо увеличението на въглената киселина в въздуха се смята като вредносно замърсяване.

Източници на въглена киселина. Главните източници, които отделят въглена киселина в въздуха са: 1) дишането на хората и животните. Вдъхваният от човека чист въздух съдържа само нищожни следи от въглена киселина, а издишаният — 4.4%. Един възрастен човек при умерено хранение и лека работа отделя в денонощие приблизително около 500 литра от този газ; 2) горенето на отоплителните и осветлителните материали, особено в работилниците и в местата с рамота фабрична индустрия; 3) разните процеси на окисление на органическите тела в природата; 4) дишането на растенията ноще и 5) отделянето на въглена киселина от почвата.

Въпреки много източници за образуване на въглена киселина в свободния атмосферен въздух тя се намира в твърде нищожно количество; дори в индустриалните градове, където фабричните кумини изхвърлят ежедневно огромни количества въгледвуокис, неговото съдържание в въздуха не надминава 0.7% в Лондон при мъглява време, според данните на Rosco.

Обаче в затворените помъщения — фабриките, работилниците, канцелариите и др. — съдържанието на въглена киселина в въздуха се оказва извънредно високо, вследствие натрупването на много хора, а особено при недостатъчно проветряване, при изкуствено осветление (не електрическо), като достига средно до 3%, а в изключителни случаи дори до 1% и повече (Ерисманъ). Наистина такова повишено съдържание на въглена киселина в въздуха не се оказва губелно само по себе си за здравето на човека, защото последният може да изтрае при съдържание на въгледвуокис в въздуха до 7% без видимо да почувствува никакво вредно влияние. Обаче съдържанието на въглената киселина се взема като показател за повишено натрупване на въздуха на ония действително вредни за здравето странични вещества, които се произвеждат и отделят в въздуха под влиянието на животните процеси у хората. Колкото е по-големо количеството на тези странични газове, с други думи, съдържанието на въглената киселина в въздуха е мерило за чистотата на този въздух.

Хр. Дановъ.

Инфлуенция (Influenza).

След една инкубация от няколко часа, по някога един и два дни, избухва съвсем неочаквано; болестта: човек се чувства при нея като пребитъ

болят го месата, боли го главата, очите тежнат, побиват го чести студени тръпки; появява се хрема и кашлица. При инфлуенцията заболяват предимно бългити, дробовете, нервната система и хроносмилателният апарат. След настъпването оздравяване болните остават предразположени за дълго време още на други заболявания. Инфлуенцията е особено опасна за отпаднали хора, било от старост, умора или от по-предишни боледувания. Тя бърже се разнася и става епидемична. Някои епидемии се започват с големия брой смъртни случаи, които те дават. Така например, през 1918 година и 1916 година тази болест беше обхванала цяла Европа и даде много жертви.

Предпазване от инфлуенцията. Големата бър-

зина, с която се разпространяват епидемиите от инфлуенца, малката сигурност на средствата, предназначени за унищожение на микроба и, значително намаляват надеждите ни да ограничим действието на микроба. Мърките, които могат да се вземат, за да се намали поне силата и избягнат честите усложнения следните:

- 1) Намаляване на работните часове.
- 2) Избягване лошото влияние на студа, особено влагата, като няколко дни пазим стая.
- 3) Топла стая и вън чист въздух, за което стаята трябва често да се проветрява.
- 4) Добра храна и умствен живот.

Д-ръ Л. Стрибърни



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Органи по приложението на занаятчийските закони.

Върховен орган за приложение на занаятчийските закони в страната е Министерството на Търговията. То издава занаятчийски училища и курсове и контролира откритите такива от търговските камари, окръжия, общини, дружества и частни лица. На занаятчийското бюро при Министерството на Търговията е възложена приложението на изброените в чл. 74 от закона мерки за подпомагане на занаятите. Органи за приложение на занаятчийските закони са и търговско-индустриалните камари, които съгласно чл. 5 от закона за търговско-индустриалните камари са и съезицелни тела на Министерството на Търговията и дават мнения по стопански въпроси частни и общи. Търговско-индустриалните камари между другото действат за усъвършенстване на занаятите, които имат действия се състоят в следното.

- 1) Дават занаятчийска просвета чрез чирашки, кауфенски, майсторски и общо образователни курсове и училища;
- 2) Насърчават и субсидират обществените и частни професионални училища;
- 3) Споспобствуват за подготвяне преподавателски персонал на занаятчийските и професионални курсове;
- 4) Покровителствуват и подпомагат частни занаятчийски и други курсове на частни лица;
- 5) Изпращат младежи занаятчий в странство, по конкурс, на специализация и субсидират специализираните се такива на свой средства;
- 6) Организируют занаятчийски изложби и всички видове занаятчийски кооперации;
- 7) Свикват конференции от стопански характер за занаятчий и лица от другите стопански съсловия;
- 8) Подпомагат инициативите на занаятчийските сдружения и кооперации, предприемани по силата на закона за организиране и подпомагане на занаятите;
- 9) Ходатайствуват за учредяване на мострени панаири в страната;
- 10) Насърчават издаването на занаятчийската литература и субсидират издаването на ръководства по занаятите, кооперативното дело и пр.

Въ страната има 5 търговско-индустриални камари, учредени съгласно указ от 15 април 1895 година по силата на гласувания през 1894 година закон за търговско-индустриалните камари, а именно в градовете: София, Русе, Варна, Пловдив и Бургас. Всяка камара се състои от 54 действителни членове, от които 18

търговци, 18 индустриалци и 18 занаятчий. По 9 души от членовете на всяко съсловие, т. е. половината от всичките 18, се избират от седалищния град на камарата, а останалите 9 — втората половина — от околията на камарния район. Гласуването в избор за търговска камара, при бюро и заспници, става по административни околии в специални избирателни кутии и по съсловия в околийския град. Всяко съсловие гласува отделно за свой кандидатни листи, като занаятчий — за кандидати занаятчий, търговците — за кандидати търговци и пр. Освен действителните членове, които могат и да се преизбират, камарите избират сведущи лица по търговско-промишлените въпроси за кореспондентни членове, както и обявяват за почетни членове лица с особени заслуги. Района на всяка търговска камара се дели на 4 избирателни окръжия: едната се образува в седалищния град на камарата, т. е. София, Русе, Пловдив, Бургас и Варна, а останалите три — от останалите административни околии на камарния район. Седалищния град, следователно, избира половината от всичките действителни членове т. е. 27-по 9 от трите образувани камарата съсловия. *Избирател* е всеки занаятчий с майсторско свидетелство, навършил 21 година и ползващ се с граждански и политически права, не обявяван в несъстоятелност и плащаш върху данъка си занаятие за търговска камара, а *избираем* за действителен член занаятчий, — всеки който е избирател, да е навършил 30 годишна възраст и да е бил поне 3 години самостоятелен майстор. Търговско-индустриалните Камари се управляват от бюро, състоящо се от председател и трима подпредседатели от всяко съсловие по един, и секретаря на камарата. Подпредседателя занаятчий се грижи за дейността на занаятчийския отдел при камарата, наред с който съществуват още търговски и индустриален отдел и информационна служба. Камарите работят по бюджети, които се утвърждават от Министра на Търговията. Приходите на камарите се състоят:

- 1) От данъка за търговска камара върху данъците, върху дружествата и общия доход на всички търговци, индустриалци, предприемачи и занаятчий, както и върху патентите за продажба спиртни напитки и тютюн който данък се събира при събирането на данъците такива от бирниците;
- 2) От подарени и завещани суми и имоти;
- 3) От курсове и училищни так-

си; 4) Отъ издаване удостоверения и др. такси; 5) Отъ случайни постъпления.

Въ края на всѣка година бюрата на камаритѣ изпращатъ въ Министерството на Търговията отчетъ за дейността си, а презъ всѣки 4 год. — обстоятелствени доклади за състоянието на търговията, индустрията и занаятите въ районитѣ си.

При търговско-индустриалнитѣ камари действуватъ по силата на чл. 8 отъ закона за търговско-индустриалнитѣ камари помирителни сѣдилища съ специални правилници. Помирителитѣ, най-малко 7 души, се избиратъ отъ годишнитѣ събрания на камаритѣ и разрешаватъ, при съставъ на помирителния сѣдъ отъ 1—3 члена, спороветѣ между търговци, индустриалци и занаятчии, ако поискатъ спорящитѣ страни, които решения сж въ такъвъ случай задължителни и подлежатъ на изпълнение. Други органи по приложението на занаятчийскитѣ закони сж административнитѣ власти — околийскитѣ управления и градскитѣ и селски общински управления — както и занаятчийскитѣ сдружения въ лицето на настоятелственитѣ членове, които могатъ да съставятъ актове за нарушение З. О. П. З. Актоветѣ се препращатъ въ камаритѣ, които издаватъ постановления за глобяване нарушителитѣ и искатъ закриването на незаконенитѣ имъ занаятчийски работилници отъ Министерството на Търговията, което издава за това специално *постановление*. Тия постановления се привеждатъ въ изпълнение отъ околийскитѣ управления въ градоветѣ и общинскитѣ такива въ селата, а натовженитѣ глоби се събиратъ отъ съответнитѣ данъчни управления по реда за събиране прекитѣ данъци, които внасятъ половината отъ глобата на касиеритѣ на съответнитѣ сдружения, а другата половина въ каситѣ на търговско-индустриалнитѣ камари — фондъ „Професионално образование“.

Д. Енчевъ.

Обжалване на общинскитѣ данъци и такси.

Недоволнитѣ отъ тѣхния размѣръ или неподле-

жащитѣ на данъкъ могатъ да се потгжватъ само предъ Върховния административенъ сѣдъ.

Самото обжалване става чрезъ жалба, която се подава направо въ Административния сѣдъ, а не чрезъ община. За да бжде образувано дѣло по една подадена жалба и бжде тя разглеждана отъ сѣда. Необходимо е жалбата да бжде написана така че да сж спазени всички формалности, предвидени въ закона за устройството на сѣдилищата. А тѣзи формалности сж: всѣка жалба, редовно обгербвана, трѣбва да се подаде въ два еднообразни екземпляри и да съдържа: 1. Име, презиме, занятие и мѣстожителство на поателя (данъкоплатеца); 2. Изложение на обстоятелствата и означение на обжалвания актъ или решение; 3. Посочване доказателствата и законитѣ, на които се основава искането; 4. Означаване на приложенията; 5. Какво точно се иска и 6. Подписа на подателя. Къмъ жалбата трѣбва да се призови обезателно обжалвания актъ въ оригиналъ или заверенъ преписъ и свидетелство отъ Народната банка за внесенъ касационенъ депозитъ. Касационниятъ депозитъ е различенъ, споредъ размѣра на обжалвания данъкъ като, за данъкъ до 5000 лв. депозита е 100 лв.

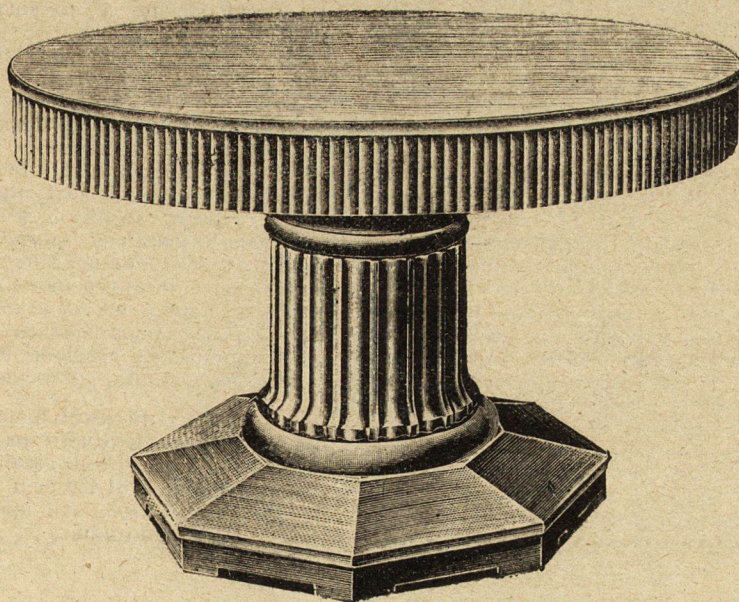
За деня, въ който е насрочено да се глѣта дѣлото, образувано по редовна жалба, не се съобщава на тжителя. За това се обявява само въ Държавенъ вестникъ и то поне 10 дена преди денятъ на заседанието.

Това обявление замѣства отдѣлната призовка. Въ деня на разглеждане дѣлото тжителя може да се яви — дѣлото пакъ ще се разгледа. Тжителя сжщо така е свободенъ да прати или не адвокатъ.

Актътъ, който се обжалва и отъ който обезателно трѣбва да се приложи оригиналъ или заверенъ преписъ, е решението на общинския съветъ, съ което се опредѣля общинския данъкъ или такса. Това е необходимо да се знае, защото мнозина данъкоплатци грешатъ като обжалватъ предъ сѣда врѣченото имъ червено известие, а това има за резултатъ оставяне жалбата безъ разглеждане.

Срокътъ за обжалването решенията на общинскитѣ съвети е 1 месеченъ отъ съобщението на страната, но не по-късно отъ деня, въ който изпълнението на акта или решението е станало известно на данъкоплатеца

Салонна маса.



ИЗЪ ЖИВОТА Ч НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Съ настоящия брой се свършва год. V на списанието. Брой 1 отъ г. VI ще излезе къмъ 20 т. м. и ще се изпрати заедно съ всички приложения, които сж вече изработени само на предплатилитъ абонати. Нека абонатитъ побързатъ да си внесатъ абонамента 120 лв. веднага съ получаване настоящия брой, защото изключение нѣма да се прави никому, понеже новитъ приложения сж скжпи, списанието се търси извънредно много и нѣма защо редакцията да прави безполезни загуби да го праша, а после нѣкои нито го връщатъ, нито го плащатъ.

За Новогодишния брой 1 отъ г. VI—1930 на списанието, редакцията приготвява разкошни обушарски модели последня виенска мода, отъ нашия специаленъ сътрудникъ въ Виена, заедно съ кройка въ естествена голѣмина, по която скрояването става извънредно леко.

Тѣзи и другитъ приложения по кройчество, желѣзарство, дърводѣлство и др. се изпратятъ само на предплатилитъ за 1930 г. абонати.

Майсторскитъ изпити. — Бургаската Т. Инд. Камара обявява на заинтересованитъ занаятчи въ района, че презъ тази есенъ изпититъ за майстори по разнитъ занаяти ще се произведатъ:

Въ Бургасъ — отъ 2 до 15 декемврий,
Въ Ст. Загора — отъ 2 до 15 декемврий,
Въ Ямболъ — отъ 18 до 28 декемврий.

На допуснатитъ до изпитъ кандидати ще се съобща съ специални писма точно кога и къде да се явятъ на изпитъ. Желаящитъ да се явятъ на този изпитъ за майстори, ако не сж подали досега заявление въ Камарата трѣбва да сторятъ това най-късно до 25 ноемврий т. г. Къмъ заявлението трѣбва да се приложи:

1) Занаятчийско-ученическата книжка, редовно попълнена и завѣрена отъ съответното занаятчийско сдружение, или ако нѣма такова, отъ общ. управление.

2) Училищно свидетелство за завършено най-малко IV отдѣление.

Кандидатитъ, които изпратятъ передовни книжки не ще се допускатъ на изпитъ. И за нередовността на книжкитъ ще имъ се съобщи следъ изпититъ.

ЗА ПАРИЧНИТЪ ПРЕМИИ. На 31 т. м. ще се изтеглятъ при г. Нотариуса на Плѣв. окр. сждъ паричнитъ премии за абонатитъ. Понеже тоя брой излѣзе малко по-рано, имената на печалившитъ ще се обявятъ въ брой 1 отъ г. 1930.

Абонатитъ да побързатъ да си предплатятъ, за да могатъ да получатъ брой 1 и прочетатъ печалбитъ.

Бждащиятъ Ню-Йоркъ. — Ню-Йоркскитъ архивти се надпреварватъ въ строежа на „небостъргачи“.

Сега единъ 36 годишенъ банкеръ гради най-високото здание въ Ню-Йоркъ. Въ тая сграда ще работятъ едновременно 30,000 души и когато цѣлата тая армия напусне канцеларитъ, за да се завърне вечеръ по домоветъ си, можемъ да си представимъ колко трудно ще е пренасянето и съ разнитъ превозни средства, въ отдалеченитъ квартали.

Въ центъра на Ню-Йоркъ е било закупено отъ група финансиста голѣмо мѣсто, на което ще се построятъ три нови грамадни кинематографи. Тия кина ще побиратъ 30 хиляди души зрители и въ тѣхъ ще се даватъ 5 представления, едно следъ друго. Въ кинематографитъ ще се помещаватъ болници за ранени или болни посетители.

Бавно се кристализира и плана, цѣлятъ търговски кварталъ Манхатакъ-Сити да се преобърне въ единъ грамаденъ, терасовиденъ небостъргачъ, въ който годишнитъ времена ще бждатъ идеално уредени.

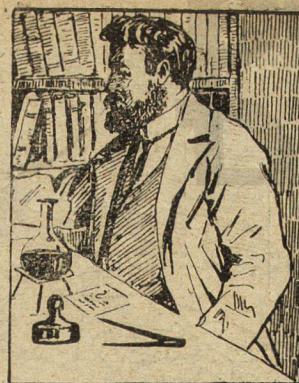
Въ тоя небостъргачъ, пролѣтътъ ще почне точно на 1 априль въ 12 часа, лѣтото на 1 юлий, есенътъ на 1 октомврий и зимата на 1 януарий. Изкуственото слънце ще изгрѣва презъ лѣтото въ 5 ч., презъ зимата въ 6 ч. по точно разписание. Централното отопление ще прави температурата зиме приятна, а по време на непоносимитъ ню-йоркски лѣтни горещини, въ тоя единственъ по рода си небостъргачъ, ще бжде създадена изкуств. хладнина.

Въ бждащия идеаленъ Ню Йоркъ ще има пързалки и тропически градини. Всѣки жителъ ще може да живѣе въ климата, който ще му предпише лѣкаря.

Занаятчийскитъ предприятия въ България, споредъ годишнитъ отчети на окръжнитъ инспекции по труда, презъ 1926 год. сж били 60,144, отъ които 28,711 сж работници, а 31,483 безъ работници; презъ 1927 год. тѣ сж били 71,753, отъ които 37,825 съ работници и 33,932 безъ работници.



ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



Въ тоя отдѣлъ ще се отговаря безплатно на всички предплатили абонати, които зададатъ нѣкой въпросъ изъ областта на тяхния занаятъ. Отговоритѣ ще се даватъ изключително чрезъ списанието. Отдѣлно съ писмо ще се отговаря на запитвания засегнати по общи въпроси и то по предварително споразумение. За да бѣде тоя отдѣлъ интересенъ за всички, умоляватъ се абонатитѣ, които могатъ да отговарятъ на нѣкой въпросъ да пратятъ отговора своевременно за да бѣде поместенъ. За малки запитвания да се прилага 2 лв. за отговоръ. На въпросъ отъ личенъ характеръ, който не засяга занаята нѣма да се отговаря въ списанието.

ВЪПРОСИ.

№ 179. — Моля съобщете ми где въ страната или странство мога да се специализирамъ по тапицерство и строителство на мебели, колко време трае и колко ще струва.

В. Ф. К. — с. Омарчево.

№ 180. — Какъ се лепи целулоидъ.

Ив. Т. — София.

№ 181. — Може ли майсторъ абазия да има право на майсторство по мъжко кройчество.

К. В. — с. Дивля.

№ 182. — Какъ се пригватятъ бои за стена за да не излизатъ. Какъ да се снабдя съ шаблонъ, какъ се пригватя гладка боя за врата.

М. Ст. Я. — с. Янина.

№ 183. — Имате ли каталогъ за кровати и мога ли да се явя на изпита само по тоя занаятъ.

А. Н. Д. — гр. Попово.

№ 184. — Имате ли закона за организиране на наятигъ, ръководство по дюлгерство. Мога ли да посетя редакцията.

Има ли чирашки у-ща само по кройчество?

Т. Л. — Бешлий.

№ 185. — Отъ где мога да си набавя книгата „Рецепти по мет. техника“ кн. 89. Е Бон.

Д. Д. С. — с. Каялий.

№ 186. — Имате ли чергежъ по кожухарство. Какъ се лѣли нива.

И. Хр. — с. Д. Долъ.

№ 187. — Какъ се боядисватъ агнешки кожи?

Г. Ж. Д. — с. Градецъ.

№ 188. — Какъ се боядисватъ дръжки на ножове дървени на черно.

А. С. — Варна.

№ 189. — Имате ли ръководство по кожухарство за майсторски изпитъ.

П. С. — с. Сръдно-Горово.

№ 190. — Какъ се полира чамово дърво за да не проникватъ поритѣ следъ време. Кога ще теглите премийтъ.

Н. С. В. — с. Хибилий.

№ 191. — Имате ли ръководство по коларство.

К. Хр. — с. Борисовъ.

№ 192. — Съобщете ми леко топимъ сребренъ припой, и коя отъ частитѣ понижава температурата. Какъ се измива желѣзото химически.

Г. Хр. Д. — с. Изворово.

ОТГОВОРИ.

№ 179. — Въ България се откриватъ курсове по това. Отнесете се до Търг. Инд. Камара въ София, Пловдивъ или Бургасъ, да Ви съобщатъ к-га точно ще има курсъ презъ 1930 год.

№ 180. — Като се разтвори или намаже съ ацетонъ

№ 181. — Безъ изпитъ не може.

№ 182. — За да не пуца слага се малко безиръ и туткалъ. Гладка боя за врата се пригватя като се прекара презъ малка специална боядж. мелница. Всички продавачи на боя иматъ такава, когато купите искайте да Ви я примелятъ съ безиря. Шаблонъ струва 300 лв. само въ брой.

№ 183. — На изпитъ може да се явите по желѣзарство, а не само по кровати. Каталогъ имаме общъ за желѣзарски произведения, прегледайте обявитѣ на корицитѣ на списанието, 240 лв.

№ 184. — Отнесете се до Занаят. Съюзъ, Славянска 2, София. По дюлгерство книга нѣмаме. По кройчество има периодически курсове въ градоветѣ. Когато дойдете въ Плевенъ може да ни посетите. Редакцията се намира срещу електрическата централа, домъ Д-ръ Гановъ.

№ 185. — Отнесете се на адресъ Е. Боневъ, у-ль Нишка 89, София.

№ 186. — Нѣмаме за сега. Въ брой 2 г. VI—1930 ще дадеме. За дѣлението на нива единъ нѣшъ стещиалистъ може да Ви опжти писмено срещу 250 лв.

№ 187. — Подробно за шавене, боядисване и обработка на агнешки кожи сме дали цѣлата практика въ г. III и IV на списанието. Прегледайте ги.

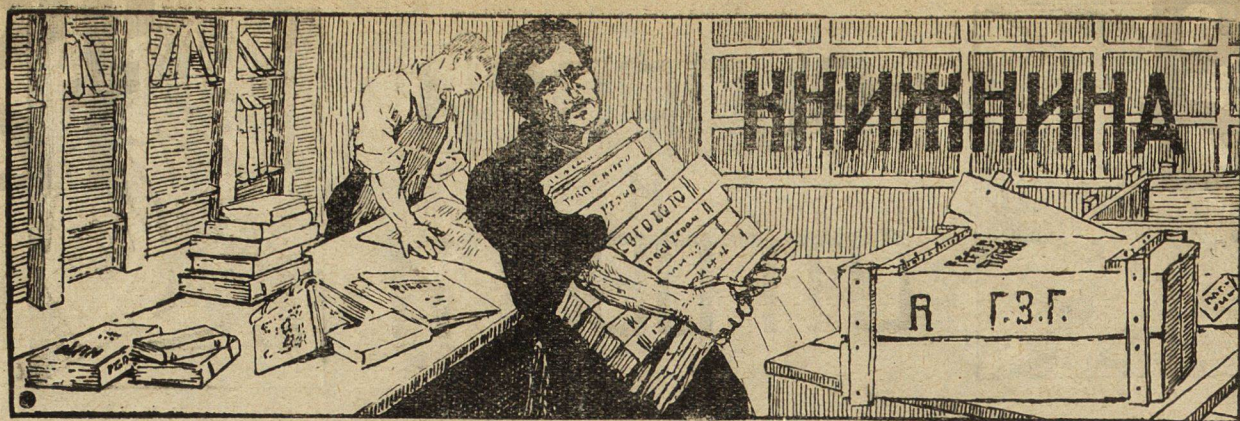
№ 188. — За да получите хубаво боядисване трѣбва предварително да байцвате дървото (дръжкитѣ) съ желѣзни соли напр. желѣзенъ сулфатъ (зелень камъкъ) разтворъ 10—15% въ вода. Следъ това ще боядисате съ обикновена черна памучна боя отъ грулата на нигрозинитѣ. Хубави рецепти за черъ байцъ сме дали въ г. III и IV на списанието, а проследете сжщо и тая годишнитѣ рецепти.

№ 189. — Нѣмаме, нито има печатна книга по тоя въпросъ. Имаме само програмата за майсторски изпитъ по кожухарство, струва 25 лв.

№ 190. — Прегледайте даденото по тоя въпросъ въ г. IV и V на списанието.

№ 191. — Нѣмаме.

№ 192. — Подобни рецепти сж дадени въ год. 1928 и 1929 на списанието.



Известия на Т.И. Камара Бургасъ г. XII. Абон. 80 лв. седмиченъ търг. информ. вестникъ.

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

La Pratique des Industries Mecaniques г. XII, № 9, месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на металитъ год. абон. 380 лв. **Paris**. Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 19, бр. 11 официаленъ органъ на швейцарското д-во за ацетиленови завирки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verlag, Zurich, Stanfacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde — Meuble. Reunis, № 6 г. 1929, месечно илюстрирано артистично списание за вътрешна мобилировка, декорация и мобили, год. абон. 3¼ лв. адресъ: H. Vial avenue de Paris, Dourdan S & O, France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 14, № 7, месечно илюстрирано списание по столарство год. абон. 252 лв. адр.—като L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

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

Obtrnicki Vjesnik, органъ на съюза на хърватскитъ занаятци, Zagreb, Ielacicev trg 1/II год абон. 100 дин.

L'Habitation Moderne, г. 12, № 7 месечно илюстрирано, списание за архитектура, год. абон 252 лв. Адресъ: H. Vial. Dourdan S & O France.

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

Chimie & Industrie г. 21, № 3, 4, органъ на д-вото на индустриалнитъ химици въ Франция, год. абон. 200 франка. Редакторъ **C. Matignon Paris**.

„Техникъ“, научно популярно списание, г. VII, бр. 6, органъ на д-вото на техникитъ съ средно образование, Варна. год. абон. 150 лв.

Професионаленъ Подемъ, г. IV, бр. 4—5, София. Абонаментъ 60 лв.

сп. Химия и Индустрия, г. VIII кн. 3, органъ на съюза на българскитъ химици, София год. абон. 90 лв. адресъ: В. Огняновъ, Ветер.-Бактер. Институтъ св. Ив. Рилски 46.

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

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

сп. Економически прегледъ, г. V бр. 10, органъ на Рус. Т. И. Камара.

сп. Зжболъкарски Прегледъ, г. XII, бр. 10 София.

Krojas, г. VI бр. 8, Novi Sad, год. абонаментъ 400 лева, кръжаческо списание.

Общинска автономия г. III. кн. 5. София, пл. Славейковъ 7.

Содофабрикантъ, г. IV, бр. 11, София, абонам. 100 лева.

Известия и Стопански Архивъ на Мин. Търг. Пром. и Труда, г. VIII бр. 25 год. абон. 250 лв. съ приложения:

Техника, популярно техническо списание, г. II, бр. 2, абонаментъ 120 лв., София, редакторъ В. Д. Стоевъ, Ломска 3.

Списание на Съюза на популярнитъ банки, г. IX, кн. 14 и 15, София, редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ.

Bulletin de la Chambre de Commerce et d'Industrie de Salonique, 1929 г. № 131.

сп. Училищна Управа, г. III, бр. 3, месечно списание за училищно-административни въпроси, София.

Трудови вѣсти, г. I, бр. 30 Пловдивъ, год. абон. 150 лв. редакторъ Т. Славчевъ.

Известия на Съюза на Бълг. керамици, г. III, бр. 26, София.

Българското занаятчийство и неговото законодателство отъ К. Христовъ. н-къ на бюрото за занаятитъ при Мин. на Т. Пр. и Труда, София стр. 96, цена 35 лв.. Достава се отъ Автора ул. Царъ Самуилъ № 47, София.

Следъ единъ цененъ уводъ и исторически прегледъ за развитието на занаятчийството още отъ времето на тракитъ, автора ни дава въ ясна и достъпна форма цѣлата материя по занаятчийското законодателство въ последнитъ 20 години Въ това изложение сж засегнати всички въпроси, които интересуватъ чирака, калфата и свършили майсторъ, всички закони свързани съ тая материя, занаятчийски испити, здружения, търг. камари, хигиена на труда, кооперат. дѣло, осигурявания и др. Нашия занаятчия ще намѣри въ тоя цененъ трудъ всичко което го интересува въ серъзка съ упражнението на професията и положението на неговитъ калфи и чираци.

Въ това отношение книгата заслужава да бжде прочетена отъ всички занаятчия, майсторъ и калфа.

Редакцията препоръчва книгата на всички абонати занаятчий и интелигентни хора, които се интересуватъ отъ тая нова материя, така добре разработена въ книгата на г. Христовъ.

СЪДЪРЖАНИЕ на сп. Занаятчийска Практика, г. V.

Желъзарство, леярство, ковачество, златарство и обработка на метали.

Свойства и съставъ на бронза, месинга и бѣлия металъ — Д-ръ Зах. Гановъ

Тенекеджийски модели — Д. Бакърджиевъ.

Обработка на предмети отъ алпака и сребро.

Срѣдства противъ ръжда.

Замаска за чугунени отливки.

Отдаване заядени болтове.

Нарѣзване гладка резба въ чугунъ.

Закаляване меко желъзо.

Паста за алуминиеви сждове.

Новата галванспластика.

Бронзови предмети.

Разпознаване сребърни предмети.

Промени при галванизиране тенекията.

Бронзови болтове.

Сплавъ за арматури.

Спойки, лепила за каиши.

Обработване алуминий — Д. Бакърджиевъ.

Излъскване месингъ.

Отстранение котления камъкъ.

Откисляване меднитъ сплави.

Спойки за алумини.

Лакиране фаетони и шасита.

Неправилности въ двигателитъ при горене — А. К.

Полиране съ стоманени топки.

Неизправности въ газо генераторитъ.

Обработка на металитъ — Д-ръ Оветъ.

Староегипетскитъ златни мини.

Какъ се разяждатъ металитъ.

Утайки въ златарството.

Бѣлото злато вмѣсто платината.

Изчистване метални повърхности.

Стоманена тель

Рецепти за бронзъ.

Топена стомана.

Леене алумини.

Слепване металъ и дърво.

Поникулуване.

Изчистване медни предмети.

Занитване — Д. Бакърджиевъ.

Приготовление стомана.

Бѣла спойка за злато.

Паста за сребърни предмети.

Бѣлъ циментъ.

Боядисване гипсъ, циментъ, бетонъ.

Изчистване ръждиво желъзо.

Почерняване месингова тенекия — Д. Бакърджиевъ

За похромяване металитъ.

Бои и лакове за автомобили.

Лакове.

Лепило за каиши.

Приготовление иризирани повърхнини.

Спойка за алумини съ алумини.

Сплавъ за лѣжици.

Откисляване сребро въ златарството

Чукунъ за рѣзване.

Спойка за магнезий съ алуминий.

Сплавъ за спояване на медъ.

Баня за никелиране.

Калоризация желъзо и стомана.

Неокисляемо желъзо.

Метална спойка за медъ.

Сплавъ устойчива на морска вода.

Огъване тръби съ окисженъ.

Закаляване на недеформиращи се стомани.

Възобновяване прегорела стомана.

Чистене пили.

Изкривяване тръби.

Галванизиране.

Боракса за спояване

Сплави за сонди.

Твърда сплавъ.

Заварка на цилиндри.

Позлатяване мебели.

Грешки при никелирането.

Противъ ръждата.

Спойки за алумини.

Сплави вмѣсто платина.

Златни листи.

Сплавъ за метални калѣпи.

Новъ видъ желъзо.

Омекотяване водата.

Лепене желъзо съ тапа.

Текстилно бояджийство.

Боядисване смѣсъ отъ вълна и коприна.

Избѣлване и боядисване чорапи.

Средство за авиванъ.

Памука, температурата и боядисването му.

Материалитъ въ текстилната индустрия.

Трайността на боитъ при пране.

За глауберовата соль, тетракарната и швевеловитъ бой.

Боядисване памукъ и коприна.

Пожълтяване вълненитъ издѣлия.

Неприятни случаи при бояджийството — М. Стайновъ.

Бояджиски новости.

Избѣлване вълна.

Печатане вълненъ платъ.

Обезцвѣтяване боята въ бояджийството — А. Ст.

Боядисване непромокаеми палта.

Боядисване кордели, полу-коприна, полу-памукъ

Текстилно боядисване черно — инж. Г. Караивановъ.

Придаване лъскавина и грифъ на платове и прежди — А. Стояновъ.

Повишение афинитета при боядисването. — А. Ст.

Отстранение петна отъ бои.

Избѣлване кожи.

Боядисване коприна.

Изпиране печатни платове.

Дърводѣлство, мебели, коларство и др.

Размѣритъ на креслата.

Врата за вестибюль (чертежъ въ масщабъ).

Врата за балконъ (чертежъ въ масщабъ).

Предпазване фурнира отъ пори.

Съвремено кресло.

Полиране и изпълване поритъ.

Махагоновъ байцъ.

Модели за орнаменти за мебели.

Морерна двукрилна врата съ чертежъ.

Лакиране каросерии, фаетони.

Голѣмъ бюфетъ (съ моделъ) — Ст. Аржковъ.

Джамлъкъ съ чертежъ.

Парапети за стълби съ моделъ.

Дървени гвоздеи.

Двукрилна стъклена врата.

Разтегателни маси — Ст. Аржковъ.

Стъкла за каросерии.

Пробивачъ за дърводѣлството.

Шелакова политура.

Овали и елипси — П. Чакаловъ.

Каросерия за файтони и габриолети

Профилъ за бюфетъ.

Слепване дървени плоскости — Ст. А.

Полиране бастони — Ст. А.

Лакиране файтони и шасита.

Направа габриолетъ — А. Чакъровъ.

Столове за кино и театъръ — Ст. Аржковъ.

Моделъ за будка.

Моделъ за градинска порта.

Байцване дървото — Ст. Аржковъ.

Модерни стилове Барокъ, Ренесансъ и др.

Студенъ туткалъ.

Пребайцване дърводѣлски издѣлия.

Слѣпване металъ и дърво.

Каучукови бандажи въ колитъ.

Орнаментъ старобългарски стилъ — С. Раевъ.

Интарзия -- модели и поставяне — Ст. Аржковъ.

Модели за градински пейки.

Отстраняване пукнатини на фурнира.

Водно лакиране.

Байцване и рецепти.

Лакове.
Градински врати (модели).
Маса за пакоетъ и др.
Позлатяване мебели.
Интарзията въ мебелитъ.
Модернитъ мебели.
Бои и лакове за каросерии.
Прекарване дървото презъ пара.
За ерендето.
Рецепти за разни байцове и политура.
Лакъ върху дърво.
Маса за дюшемета.
Матова политура.
Имитация мраморъ.

Обущарство.

Дамска пантофка (съ теркъ) — Кир. Христовъ.
Обущарската фабрика „Бата“ — инж. П. Д. Пековъ.
Излъскване обущата съ восъкъ.
Обущарството и модата за пролътния сезонъ —
П. Цонковски.

Качество на гъона:

Дамска пантофка (съ кройка и модели) — К. Христовъ.
Лепило за каиши.
Пролътни мъжки половинки (съ кройки и модели)
Детска пантофка съ каишка (съ теркъ) — К. Христовъ.
Изборъ на калъпи за обуца.
Знаменити обущари.
Запазване клиента отъ фабрични обуца.
Модно обущарско ревю (съ теркове) — П. Цонковски.
Детската мода.
Кройка за ботуши.
Дамска пантофка (съ кройка) — К. Христовъ.
Модели и кройки за обуца (естеств. голѣмина).
Съвременната обущарска мода.
Непромокаеми спортни и ловджийски обуца и др.
Обущарски новости.
Лепене и пришиване на табана.

Керамика и грънчарство.

Приложение на безоловната глазура — инж. З. К. Мавр.
Оловни безвредни глазури.
Глазури за иризация.
Огнеупорни домашни издѣлия.
Грънчарството въ Айтосъ — инж. З. К. Мавродиевъ.
Подглазурна декорация на боитъ
Глина за порозни издѣлия.
Декорация на тухли.
Обезцвѣтяване на каолина.
Цигларското производство.
Грънчарски глазури.
Попавка на пещитъ.
Рецепти за безоловни глазури.
Глазиране цигли.
Пластиниране на грънчарството — инж. З. К. Маврод.
Лоши изгледи за грънчаритъ — Д-ръ Зах. Гановъ.
Червена боя за глазури.
Бѣлъ циментъ.
Боядисване гипсъ, бетонъ, циментъ.
Изкуственъ мраморъ.

Кожарство и кожухарство.

Боядисване мешини — инж. Г. Караивановъ.
Избѣляване и доискарване кожухъ кожи — инж. Б. Гжбевъ.
Видове кожарски бои.
Печатане кожитъ.
Кожитъ отъ акула.
Боядисване хромови кожи — инж. Г. Караивановъ.
Дамски кожухарски модели.
Лепило за каиши.
Слонова кожа.
За трайността на кожата.
Комбинирано шавене агнешки кожи.
Виенски кожухарски модели (модели).
Поправка на кожухарскитъ кожи.
Трайността на кожухарскитъ кожи.
Модерни кожени чанти.
Разкрояване лисичи кожи.
Приготвяне кожи за ржжавици — инж. Г. Караив.
Новото въ кожухарството.

Модна кожухарска яка (разкрояване).
Водородния двуокисъ въ кожухарството.
Лепило за кожени каиши.
Апретурата за кожа.
Запазване кожитъ отъ насякоми.
Смѣсъ за трансмисионни каиши.
Неприятели на кожухарскитъ кожи — инж. Б. Гжбевъ.
Фабрикация кожи за ржжавици.
Джбене змийски кожи.
Обработване кожитъ.
Модерно дамско кожено палто.
Двойно боядисване черни кожи.
Неприятели на обработенитъ кожухарски кожи.
Рецепти за модерни цвѣтове на кожи.
Ясенски кожи.
Лисичитъ кожи.

Кроячество.

Кроене жилетка (съ чертежи) — А. Продановъ.
Грешки при ошиване палтото.
Чистене винено петно.
Модели за модни дамски дрехи.
Кроене ржжавъ.
Чертане балтонъ (съ чертежи) — А. Продановъ.
Грѣшнитъ при двуредно сако.
Безмитенъ вносъ за занаятчийтъ — Ив. Поповъ.
Изъ кой пжтъ. — Ал. Георгиевъ.
Дресура на предницата.
Пропорционална таблица за кроячи — А. Продановъ.
Чертане сако (съ кройка). —
Чертане ржжавъ за дреха —
Модерно пардесю.
Какъ се разпознаватъ платоветъ — М. Стайновъ.
Най-новото въ облеклото.
Чертане Голфъ панталонъ — А. Продановъ.
Грешки при кроене панталона — Herzberger.
Приложение за кроячи — моденъ прегледъ.
Приложение сако костюмъ (цвѣтно).
Чертане пардесю — А. Продановъ.
Кроене коверкотъ.
Платъ на рѣзки или карета.
Кроене на детско модно палто.
Кроене и грешки на жилетката.
Характеристика на детската мода.
Измѣнение на нормалното сако.
Чарлстонъ пардесю (чертанъ).
Какъ да снемеме мѣрка и др.
Зимната и есена мода.
Грѣшки при кроенето и шиенето.
Кроене балтонъ — А. Продановъ.

Законознание, хигиена, стопански въпроси.

Чирашкитъ и калфенски училища въ България —
С. Енчевъ.
Младия майсторъ — Ал. Георгиевъ.
Закона за занаятитъ.
Образци отъ писма за занаятчий.
Хигиена за златари, желѣзари и др.
Превързване рани.
Занаятчийски библиотеки — Д-ръ Зах. Гановъ.
Условия за получаване майсторски свидетелства.
Въспаление на слѣпото черво.
Противъ опаснитъ обуца.
Запазване отъ простуда.
Програма за майсторски изпити по леярство, ссбаджийство, тенекеджийство, бояджийство.
Хигиена на храненето.
Книгоизводство и калкулация.
Първа помощъ при несчастни случаи.
Рационализация въ занаятчийството — инж. Пековъ.
Практическото образование въ Германия — Г. Ханото.
Майсторскитъ изпити — Ал. Георгиевъ.
Орвяне съ олово.
Хигиена на кожухарската индустрия — Д-ръ Стрибърни.
Болисти които се яв ватъ отъ ранъ —
Майстори — С. Енчевъ.
Спиране изпълнителни листове — С. Енчевъ.
Триперъ и бракъ.
Калфенски изпити.

ПОКАНА

ВА ЗАПИСВАНЕ АБОНАТИ НА СПИСАНИЕ

„ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

ГОДИНА VI—1930.

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

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

ОДОБРЕНО И ПРЕПОРЪЧАНО ОТЪ:

Министерството на Просвѣтата съ окр. № 24392; — Министерството на Търг. Промишлеността и Труда съ окр. № 5447; — Индустиалниѣ камари: Русе, София и Пловдивъ; — Съюза на Занаятчийскиѣ и Професионални сдружения—София; — Главната Дирекция на Трудовата Повинностъ съ окр. № 2165—София.

Добриятъ приемъ, съ който списанието „Занаятчийска Практика“ се посрещна презъ последнитѣ нѣколко години, насърчи редакцията да продължи да го подобрява. Като единствено въ страната общо занаятчийско списание, и за въ бъдаще то ще провежда начертаната си програма: да **разглежда въпроси отъ общъ характеръ, интересуващи цѣлия занаятчийски свѣтъ и дава обилень материалъ нуженъ за всѣкидневната практика на нашия занаятчия, майсторъ, калфа и ученицитѣ отъ професионалнитѣ и калфенски училища.**

Въпроситѣ, които ще се разглеждатъ ще бждатъ поставени въ съответнитѣ отдѣли: **Общи въпроси, практически статии, материализмъ и машинознание, приложими рецепти по всички занаяти, закони въ свръзка съ майсторскиѣ изпити и живота на занаятчиата, хроника, хигиена, програма за майсторски изпити, а така сжщо и специаленъ отдѣлъ за търсене и предлагане работа, адреси и бюлетинъ за ценитѣ у насъ и въ странство.**

Редакцията, съобразно нуждитѣ и занаятитѣ ще се стреми да застъпи повечето отъ тѣхъ, като презъ 1930 година ще увеличи обема на списанието, та вмѣсто 300—350 страници абоната ще получи 400—420 страници четиво по следнитѣ занаяти:

Текстилно бояджийство: — теория, практика, рецепти и бои.

Обработка на дървото: — мебелиерство, строително столарство, тапициерство, коларство, съскици, модели и чертежи.

Кроячество мъжко и дамско: — теория, практика, кройки съ начина на кроенето, модели за сезонитѣ и др.

Обущарство: — теория, практика, *кройки въ естествена голѣмина*, модели за всички сезони и видове обувки.

Обработка на металитѣ: — желѣзарство, тенекеджийство, шлосерство, леярство, ковачество и *Златарство*, рецепти, практика, новости, модели.

Кожарство и кожухарство: — практика, обработка на кожитѣ, рецепти, модели, кроене.

Грънчарство и керамика: — практика, рецепти, модели, пещи.

Бръснарство и коафьорство: — модели за мъжки и дамски фризури, художествено изработени за витрини и ползуване, статии и рецепти.

Всичко въ тѣзи отдѣли ще се дава въ духа на новото въ областта на занаята, ще се излага на популяренъ езикъ, съ огледъ да принесе полза за практиката, както на опитния майсторъ, така и на младитѣ ученици отъ професионалнитѣ училища и калфи за да имъ послужи за майсторски изпитъ.

За да подпомогне по-лесното възприемане на отдѣлнитѣ статии и развие вкуса въ всички свои четци, редакцията въпрѣки голѣмитѣ материални разходи и тая година ще даде само на предплатилитѣ абонати, освенъ текста още и:

БЕЗПЛАТНО

50 многоцвѣтни и обикновени приложения, които ще се разпредѣлятъ между предплатилитѣ абонати така:

10 безпл. приложения по мъжко и дамско кроячество.

Цвѣтни и обикновени европейски модели на луксозна хартия, нагледени за всѣки сезонъ, изработени специално за списанието въ чужбина и у насъ, заедно съ чертежи за сако, пардесю, балтонъ, дамски рокли, манта костюми и др., съ обяснение за кроенето.

10 безпл. приложения по обработка на дървото:

Модели отъ спални, столови, писалища, детайли, модели за врати, чинове, прозорци, етажерки, тапицирани мебели, фаетони, кабриолети и др.

10 безпл. приложения по обущарство:

Кройки на хубава хартия въ естествена голѣмина, заедно съ последнитѣ имъ модели за мъжки, дамски и детски обувки и обяснение за начина и мѣрката на кроенето. Съ тѣзи кройки (терковѣ) всѣки обущаръ ще може самъ да скрои и най-сложнитѣ модели.

10 безпл. приложения
обработка на металитѣ (жельзарство, леяр-
до, тенекеджийство, златарство, ковачество
и други.

Таблицы за изчисление, модели за огради, балкони,
врати и прозорци, куполи, стълбища, прѣстени и др. из-
работени въ последенъ стилъ нуждни за практиката.

10 безпл. приложения
по кожухарство, керамика и бояджийство.
Модели за дамско и мъжко стригане по бръс-
нарство.

Най-новитѣ модели за всѣки сезонъ, приготвени
за витрини. Съ тѣзи модели и бръснаря ще може да
дава нѣщо ново на клиентитѣ си.

Тѣзи приложения ще се дадатъ изключително само на ПРЕДПЛАТИЛИТѣ аби-
нати всѣкому споредъ занаята. Затова при записването да се съобщава точно занаята.

Списанието излиза месечно. Начало е януарий, а края — декемврий.

Абонирането става изключително само въ предплата при годишенъ АБОНАМЕНТЪ:

За България		120 лева.
За Чужбина		170 лева.

Всички, които запишатъ поне 5 абонати се ползватъ съ 15% отстъпка, за 10 абонати 20%,
за 20 абонати 25%.

Абонати, които запишатъ свои другари получаватъ 1 течение даромъ, вмѣсто отстъпка.

Всички, които желаятъ да се абониратъ, нека напишатъ името, занаята и
адреса си на приложената оранжева карта за абониране, да я облепятъ съ 1 левъ
марка и изпратятъ на адресъ:

„Занаятчийска Практика“ — Плѣвенъ.

а заедно съ това и сумата 120 лева съ пощенски записъ.

За да се избѣгне събирането на абонамента чрезъ пощата, което ще струва 132 лв., нека аби-
натитѣ си предплатятъ; иначе нѣма да се ползватъ отъ безплатнитѣ приложения.

ОБЯВИ И РЕКЛАМИ

за индустриалци, търговци, промишленици.
занаятчий, предприятия и др.

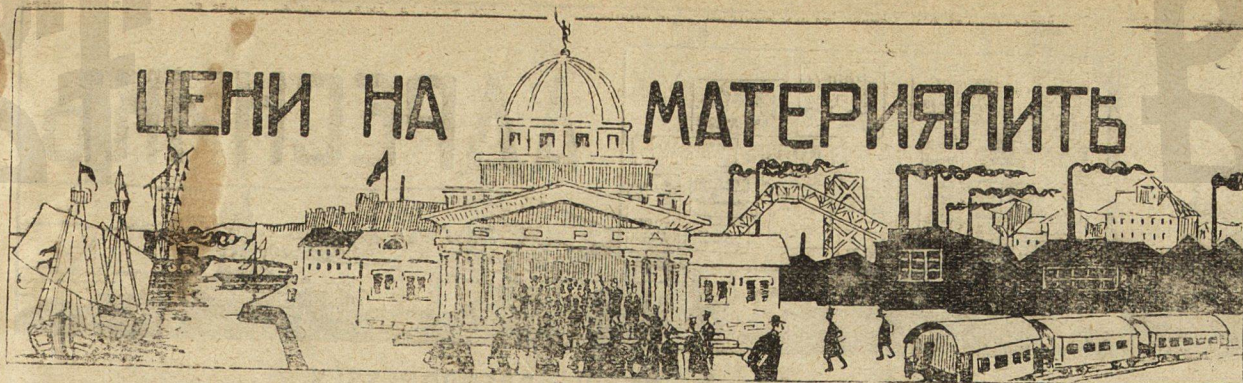
За да даде възможность на гореизброенитѣ да рекламиратъ своитѣ произ-
ведения въ „Занаятчийска Практика“, редакцията ще отдѣли мѣсто и за реклами,
които ще приема по цени за една публикация:

Цѣла страница		400 лева
$\frac{1}{2}$ „		250 „
$\frac{1}{4}$ „		120 „
За повече отъ 2 публикации	20% отстъпка.	
На абонатитѣ	25% отстъпка.	

Рекламитѣ постигатъ цельта си, защото сп. „Занаятчийска
Практика“ е единичното списание, което прониква въ всички
срѣди въ всички населени пунктове, кооперации, професионални
училища, читалища, сдружения и др., които постоянно запитватъ
за адреси на фирми по всички занаяти.

Адресъ: „Занаятчийска Практика“ -- Плѣвенъ.

Пробни книжки при поискване безплатно.



ЦЕНИ НА МАТЕРИЯЛИТЪ

Бои анилинови.

Привършването на усилената есенна полска работа дава вече възможност да се засили домашната индустрия: тъкачество на различни вълнени и памучни платове, черги, килими, трикотажни издѣлия и пр. Бояджийството играе важна роля въ тая индустрия. Изатова търсенето на анилинови бои сега е по-голъмо. Търсят се, както отъ бояджийските работилници, така сжщо и отъ самитѣ домакини.

Съ включването на текстилното мод-рно бояджийство въ насърчаванитѣ по закона индустриални предприятия, броятъ на бояджийскитѣ фабрики се увеличава. Тия фабрики внасятъ нуждитѣ имъ анилинови бои, безъ мито. И затова сж въ състояние да конкуриратъ, дребното и домашно бояджийство. По тоя начинъ сж узавени и нашитѣ търговци на анилинови бои.

Ценитѣ на различнитѣ видове анилинови бои на пазара сж:

Бои за вълна. Черна анилинова боя кгр. 160 лв. тъмно синя кгр. 230 лв., желта кгр. 180 лв., алена на люспи кгр. 240 лв., вишнева кгр. 210 лв., морава на кристали кгр. 200 лв., зелена на кристали кгр. 220 лв., оранжева кгр. 180 лв.

Бои за памукъ. Черна кгр. 160 лв., тъмно синя кгр. 200 лв., желта кгр. 180 лв., вишнева кгр. 200 лв., морава 300 лв.

Индиго за памукъ и вълна 60% кгр. 330 лв. глауберова соль кгр. 8 лв., сѣрна киселина кгр. 9-20 лв

Тройниятъ картелъ на фабриктѣ за бои.

Напоследъкъ къмъ съществуващия отъ 1927 г. картелъ на германскитѣ и французски фабрики за бои и химически произведения сж се присѣдинили и швейцарскитѣ фабрики отъ сжщиятъ браншъ. По този начинъ гритѣ главни производителки на бои и химически продукти сж се картелирали за обща борба противъ нарастващата конкуренция на американската химическа индустрия. Общо взето Германия, Франция и Швейцария иматъ 90 на сто отъ цѣлото производство въ Евро-

па. Особено внимание ще бжде обърнато въ случая за завладяването на азиатскитѣ пазари, които консумиратъ значителни количества химически продукти.

Метални издѣлия:

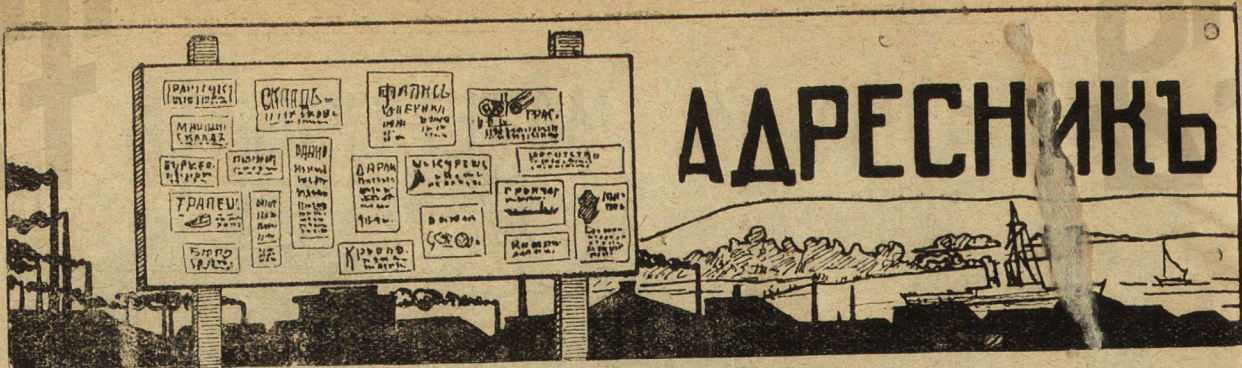
Желѣзо		Тель бодливъ	15
Облс	6 30	„ желѣзна	11
Чемберликъ	6 90	„ цинкова	12—24
Шина	6 25	Подкови волски	11 50
Наллжкъ	6 45	Гвоздеи подкови	35 50
Меко	6 70	„ корона	10 20
Квадратно	6 30	Гоздеи български	10 20
Фасонирано (винкелъ)	6 90	Лопати	
Трансмисий	6 55	Обикновени	14
Стомана Графъ		Лизгари	24—28
Турнь каса	25 50	Гвоздеи общарски	20
Путрели	6 40	Кофи поцинковани	32 38
Цинкъ	28—	Пурии мѣстни	17 50
Чугунъ	3 80	Нитове	кгр. 27
Олово	21—	Съчми мѣстни	42
Медъ	72	Сантимали „Granat“	
Калай	185	200 и 300 к.	4600/5200
Ламар, черна № 5 14	11 50	Вили (4 зжба)	бр. 18 27
„ „ мм. 1/5	8 30	Кирки кгр.	24
Галванизир. № 10 14	18 50	Лемежи	13
„ № 3/6	16 70	Чукове	23—25
Тенеке бѣло		Брави Vulkan	42
каса 90 lbs	830	„ Moravia	42

Кожии и издѣлия:

Кожии сурови:		Шевро кв. дм.	7 110
Говежди	28	Кромъ	5 650
Биволски	24	Юфтъ кгр.	200 230
Телешки	25	Марокинъ цв	230 250
Кожии сушени:		Мешинъ	140 150
Говежди	112	Речъци трансмисиони	
Биволски	70—90	см 4—4 мм	61
Лисичи	800 1000	см 8—5 мм	180
Гьонъ мѣстенъ	95—120	см 10—5 мм	230
Кожии за обуца:		см 16—6 мм	450
		см 20—7 мм	580

ЗА 1930 ГОДИНА

Абонатитѣ да побързатъ да си предплатятъ новия годишенъ абонаментъ 120 лева за сп. Занаятчийска Практика за да получатъ на края на Декемврий новата първа Януарска книжка съ публикуванитѣ печалби отъ подаръцитѣ, и приложенията по занаята. Списанието е много подоброено и ще се изпраща само въ предплата.



АДРЕСНИКЪ

ADRESSENLISTE — TABLE DES ADRESSES.

Въ този отдѣлъ ще се публикуватъ адресъ на фабрики, представителства, търговци и др., които доставятъ сурови материали, машини и др. за занаятчи, индустриалци и търговци. Също ще се публикуватъ малки обявления за покупко-продажба на такива и за търсене работа. Предплатилитѣ абонати ще има въ право веднажъ въ годината на една безплатна публикация за покупко-продажба, търсене работа и др. Остатъците 3 реда. При изпращане на публикацията тѣ се умоляватъ да изпратятъ 3 лв. марка за обгербване. Не абонатитѣ заплащатъ съгласно тарифата по 30 лева за една публикация.

In diesem Teil werden, Adressen von Fabriken, Handelfirmen u. a. bekannt gegeben, welche Maschinen, Instrumente und Rohes Material für Gewerbetreibende liefern. Es werden auch kleine Anzeigen für steilensuchende — Spezialisten eingesetzt. **Anzeigenpreise:** nur für adresse 30 lewa für eine publication.

Sous cette rubrique il va être publiées les adresses des fabriques, commerçants et représentants, qui produisent, vendent et commandent les matières premières, machines etc., pour les besoins des métiers, fabricants et commerçants. Aussi sous la rubrique il va être annoncés et les petits avis pour les offres et les demandes des mêmes matériaux et loyer du louage des spécialistes. **Prix de publication:** pour un fois 30 lewa.

Бояджийство текстилно Textilfarberei — Tejinturerie.

Дрогерия Г. Бойчиновъ Плѣвентъ доставя химикалии за бояджии.

Сдружение на българскитѣ химици София, площадъ „Св. Недѣля“ 17, всички химикалии и киселини.

Дьоркенъ и Кьолманъ, „6 септемврий“ 13, София, химикалий и бои, цигларски машини.

Ст. П. Цаневъ Сливенъ — всички видове бои, апарета, авиролъ за коприна, масла за бояджии.

Ба Сеченски София, пл. „Ц. Колоянъ“ № 15, всички видове бои, химикалии и киселини.

Дърводѣлство Tichlerei. — Menuiserie.

„Занаятчийска Практика“ — Плѣвентъ — доставя списания и албуми по столарство и мебели. Пристигнаха нови журнали за мебели по 240 лв. и по столарство — 350 лева.

Б. Ченски, Богомилъ 13 София, дърводѣлски машини, оковки и др.

Carl Schneider, Bronenberg i. Rhld, Deutschland — преси за фурниране

Дърводѣлски машини отъ изложбата на Горно-Орѣховския панаиръ на костюми фабрични цени и либерални условия предлага: К. Грозевъ — Гор. Орѣховица.

Златарство Goldschmiede. — Orfèvrerie.

Златарска фабрика — София, — всички видове злато, и златни издѣлия.

Berliner Edelsteingesellschaft Gelender & Co — Berlin W. S. Eridrich Str. 133/1 — продава и купува диаманти, перли и цѣтнѣ камъни

Hagenmeyer & Kirchner — Berlin C. 19 — всички видове златарски машини, камъни, везни и сечива.

Wilhelm Wolckel — Leipzig C. 1, Rosealgasse 11. изпраща каталогъ по златарски машини, камъни и др.

Dr. Th. Wieland, Pforzheim, доставя платина, злато, бои за позлатяване, пониклиране и др.

„Занаятчийска Практика“ — Плѣвентъ — доставя книги, албуми и уреди по златарство.

Грънчарство Keramijk. — Poterie.

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

Сдружение на Бълг. химици, София, пл. „Св. Недѣля“ 17 — всички видове глечъ, химикалии и олово.

Dr. J. Bidel, Meissen, Deutschland, — олово, глечъ, бои за кермика.

Симидовъ и Сие, Плѣвентъ, безоловни глазури за грънчари.

Гипсъ — I кач. доставя Ал. Найденовъ Плѣвентъ.

Симеоновъ & Капоновъ, Плѣвентъ — мотори, бензинови, дизелови и др., фабрика и желѣзолѣярна.

Механическа и окисженна работилница „ТЕХНИКЪ“ на ГАНКО ПЕТРОВЪ

ул. „Търговска“ Ловечъ извършва:

Монтажи, ремонти на мелници, цигларници, маслوبيйни, вършачки, автомобили, мотори и др. машини.

Заварки и отливки на разни бронзови, чугуни и др. метални части.

Изработва и разни видове балкони, стълби и огради. Работа бърза и точна

Приема — представителство на печки и др. машини **ТОРОВЕ ЗА ЗЕМЛЕДѢЛИЕТО**

Дьоркенъ & Кьолманъ, София, 6 септ. № 13, машини парни, турбини, котли, комплектни електр. централи.

Кроячество

Schnelderhandwerk. — Tailleurie

„Текстиль“ — Варна, оксфорти, платна, докове.

Бр. Чолакови — Плѣвентъ фабрика за платна

Фабрика „Александър“ Габрово първокачествени платове всички видове.

Сал. П. Шимонъ Сие Пас. Св. Никола 13, София, всички шивашки артикули, хастаръ, канафаца и др.

Ant. Hüble, Zagreb, ul. Trenkova 7, — изпраща колекции съ мостри от платове.

М. Ножаровъ — Плѣвень ютий за кроячи

Магазинъ Италия — Плѣвень, всички кроячески артикули, копчета, вата и др

Кожухарство

Kurchnerei. — Pelleterie

Д-ръ Хр. Генева Сие — София Долни Лозенецъ — киселородна на вода за кожухари.

сп. „Занаятчийска Практика“ Плѣвень, — доставя журнали, уреди, кройки за кожухари.

Soc. Anonyme de Moscou, Paris, 33 Rue de Mail — купува всички видове кожи от дивечъ и продава такива

Jumel Aene, Montreuil—Sous—Bois— (Seine) France, 63, Rue Beaumarchais — боядисване, приготовление кожи, сурфови материали за шапкарство.

В. Примовъ Търговска, София всички видове кожи.

Инж. хим. Бог. Гжбева — Плѣвень, Ами Буе 9, боядисване и таниране кожи.

Кожарство

Gerberei. — Tannerie

J. G. Farbenindustrie Frankfurt a/M — всички видове кожжарски бои.

Бр. Ив. Михайлеви — Габрово — кожарски барабани, бояджийски апарати и помпи.

Сдружение на бълг. химици София площ. св. Недѣля 1 117 — всички химикалии за кожари.

сп. „Занаятчийска Практика“ — Плѣвень — доставя всички кожарски книги, списания и др. Доставя смрадлика

Обущарство

Schusterhandwerk. — Cordonnerie

сп. Занаятчийска Практика, — Плѣвень, доставя обущарски книги, списания и журнали.

Vincent Hoffmans & Fils 92, Rue Emile Feron, Bruxelles — доставя обущарски машини.

Marcel Bobet, Paris 13 et 15 rue Pastourelle, — всички видове шевра и кожи за обуца.

Jsidor Bernstein, Paris, 126 Rue de Vauglhard, — изпраща каталогъ за общ. машини.

Ch. Pailherey Paris, (18), rue de Tre'taigne, всички видове кремове, бои за обуца. Изпраща цвѣтенъ каталогъ.

ЖУРНАЛИ

За мебелести, строително столарство, обущари кроячи, желѣзари и др.

ДОСТАВЯ редакцията срещу 240—680 лева и предварително заплащане.

Кожи-гъонъ и др. обущарски материали: — Минчо Ботева — Плѣвень.

Лепило за кожи, политура, рицинъ и др. общ. помагала — Занаятчийска Практика Плѣвень.

сп. Занаятчийска Практика Плѣвень доставя журнали и кройки въ естеств. голѣмина.

Пристигнаха ни ЧЕРТЕЖИ ПО КОЛАРСТВО

Кола, двуколки, колесници, каросерий, шейни фаетони и др.

32 чертежа въ масшабъ съ модели за габролети и др. съ обяснение на немски. Пригодни за училища

Цена за абонатитѣ: **350 лв.**

„ за неабонатитѣ: **400 лв.**

ЗА ТАПИЦЕРИЯ НА СТЕНИ

Пристигнаха ни **4 тома мостри за 1929 год.**

Преглеждане въ редакцията срещу 20 лв., на абонатитѣ безплатно. За провинцията се изпраща срещу налож. платежъ 400 лв. единъ томъ

Лазаръ Ивановъ при руския паметникъ — София, дърводѣлски машини за столари.

Рудолфъ Пфлаумеръ, София Бачо Киро 32, зень финиши за всички кожи, машини за кожари, бои.

Мишевъ Дунковъ —, Лозечъ, купува и продава кожи, овчи кожи, лой.

Боксове, — Кож. фабрика, Хромъ, — шевро София Клементина 28.

Т. Атанасовъ, Габрово кожарски масла.

Ар. Ангеловъ — кожаръ, Пловдивъ, ул. Патр. Ев. тими № 125, обущарски материали, на едро и дребно.

Винкели за обущари ВСИЧКИ ВИДОВЕ

изпраща съ налож. платежъ „Занаятчийска Практика“ Плѣвень.

Цена: 80 — 100 лева парче

За пролѣтнитѣ и зимни посеви

ХИМИЧЕСКИ ТОРОВЕ

ДВОЕНЪ ДОХОДЪ, ГАРАНТИРАНО ПРОИЗВОДСТВО. Запитвания и доставки:

Г. ГАНОВЪ — Плѣвень.

Безоловни глазури

гарантирани, първокачествени на цена еднаква съ оловнитѣ.

ДОСТАВЯ и ПРОИЗВЕЖДА:

Инж. керамикъ **З. К. МАВРОДИЕВЪ** — Плѣвень

до Г

„Пътници, съгласи“

Мукъ

„ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

Година V — 1929 год.

РЕДАКТОРЪ-ИЗДАТЕЛЪ: Д-РЪ ЗАХ ГАНОВЪ.

Месечно занаятчийско и работническо илюстрирано списание за обща просвета, практически знания и общи стопански въпроси, за занаятчий и работнически.

Списанието има отдели: — статей, материалознание, въпроси и отговори, рецепти и технически новости, законознание, хигиена, книжнина, адреси, хроника, цени на материалите и др.

Въ тези отдели то застъпва занаятите:

Бояджийство текстилно
Дърводѣлство и мобили,
Грънчарство и керамика
Желѣзарство, леярство и др.
Златарство

Обущарство
Кроячество
Коларство
Кожухарство
Кожарство

Презъ годината абонатите ще получатъ:

10 КНИЖКИ ИЛЮСТРОВАНИ, 40 БЕЗПЛАТНИ КРОЙКИ, ДЕТАЙЛИ, ЧЕРТЕЖИ, АЛБУМИ И ДР. ПО ВСИЧКИ ЗАНАЯТИ.

Заедно съ това всички предплатили абонамента си, участвуватъ въ раздаването **НА БЕЗПЛАТНИ ПРЕМИИ ОТЪ 5000 ЛЕВА**

Записванията ставатъ презъ всѣко врѣме на годината.

Годишенъ абонаментъ 90 лева предплатени.

Адресъ: Занаятчийска Практика — Плѣвень.

ПРИСТИГНАХА НИ НОВИ ЖУРНАЛИ

Обущарски 1929 г. германски голѣми съ цвѣтни модели и теркове за тяхъ въ естествена голѣмина. Пригодени за витрина.
Цена 400 лв.

Обущарски 1929 г. малки, съ повече отъ 40 модела обикновени и цвѣтни, и теркове за тяхъ въ естествена голѣмина.
Цена 240 лв.

ПРИСТИГНАХА НИ НОВИ КАЛЖПИ ЗА БОЯДЖИИ (шаблони)

за боядисване стаи, коридори и др. Калжпитѣ сж придружени съ цвѣтни модели и сж приготвени фабрично. Имаме двуцвѣтни, трицвѣтни, обикновени съ интарзии и др. Шаблоните сж грундирани, на хубавъ жилавъ картонъ.

Доставки по желание, поржките се изпълняватъ веднага срещу предплата.

Запитвания:

Издателство Занаятчийска
Практика — Плѣвень.