

П. А. Федоров

Выделка костяных и роговых изделий

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 7.02
ББК 85
П11

П11 **П. А. Федоров**
Выделка костяных и роговых изделий / П. А. Федоров – М.: Книга по Требо-
ванию, 2013. – 37 с.

ISBN 978-5-458-31838-9

ISBN 978-5-458-31838-9

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2013

© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2013

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первозданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.

2—3 недѣль пока мясо и пленки, которыми рога прикрѣплены къ костямъ, подвергнутся гніенію.

Когда достаточно отмякнуть рога, ихъ вынимаютъ изъ воды и, взявъ рогъ за острый конецъ, ударяютъ о дерево или камень для того чтобы кость могла отдѣлиться. Ударять слѣдуетъ не очень сильно, иначе можно испортить рогъ, на которомъ получатся нежелательныя трещины. Если же при этомъ кость не будетъ свободно отдѣляться, то можно вновь опустить рогъ въ воду на нѣкоторое время.

Послѣ освобожденія рога отъ костей надо спилить острую его часть, которая по своей значительной плотности для гребеннаго производства не годится. Опиливаніе рога производится не по наружному осмотру, но измѣреніемъ внутренней его части: для этого берутъ небольшой прутикъ толщиной въ гусиное перо и вкладываютъ во внутрь рога до того мѣста пока палочка упрется; тогда на палочкѣ дѣлаютъ отмѣтку и уже по этой отмѣткѣ отпиливаютъ рогъ.

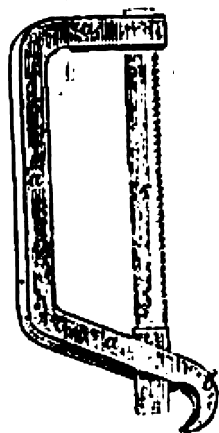


Рис. 1.

Затѣмъ слѣдуетъ поперечная распиловка рога на кольца. Ширина колецъ зависитъ отъ назначенія рога на издѣлія, т. е. ширина этихъ издѣлій именно отъ $\frac{3}{4}$ до $1\frac{1}{2}$ и болѣе вершковъ когда дѣло идетъ о приготовленіи простыхъ гребней. Для головныхъ дамскихъ гребенекъ мѣры опредѣлить нельзя, ибо размѣръ ихъ зависитъ отъ моды и фасона.

Можно и не разрѣзать рога на отдѣльныя кольца, а разрѣзать вдоль такъ, что образуется одна большая пластинка, изъ которой вырѣзать требуемыя издѣлія.

Разрѣзыванія рога на кольца можно сдѣлать лобзикомъ (рис. 01) или же при помощи пилы особаго устройства изображенной на рис. 1. Станокъ пилы состоитъ изъ согнутой желѣзной полосы толщиной около $\frac{1}{4}$ вершка и шириною въ $1\frac{1}{2}$ верш.

Въ этотъ станокъ вкладывается обыкновенное полотно пилы

такъ, чтобы полоса приходилась къ полотну пилы узкою стороною. Полотно имѣетъ длину 1—1 арш. 2 верш; наръзка зубьевъ мелкая, разведенная очень мало. При распиловкѣ рога работникъ устанавливаетъ пилу загнутымъ концомъ въ станку въ дыру верстака, а самъ упираетъ грудью въ другой конецъ. Зубья пилы при этомъ будутъ обращены вверхъ. Рогъ берутъ обѣими руками и водятъ имъ по зубьямъ пилы взадъ и впередъ, стараясь не нажимать сильно на пилу, иначе рогъ можетъ треснуть.

Такой способъ установки пилы однако имѣетъ свои практическія неудобства. Пила при малѣйшей неосторожности работающаго можетъ выскользнуть и самое нажатіе грудью вредно дѣйствуетъ на здоровье работающаго. Поэтому, удобнѣе пилу

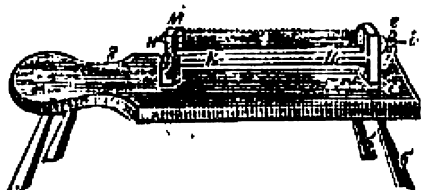


Рис. 2.

укрѣплять неподвижно къ станку, какъ это видно на рис. 2.

Такая установка можетъ быть удобна для распиливанія не только

рога, но и кости. Разница будетъ только та, что для кости вставляютъ полотно пилы для рога должно быть шире и толще, чѣмъ для кости.

Когда рогъ распиленъ на кольца, ихъ необходимо прорѣзать, но только съ одной вогнутой стороны. Если же при отдѣленіи рога отъ кости образовалась на кольцѣ трещина, то разрѣзываніе производится по этой трещинѣ.

Послѣ разрѣзыванія колець слѣдуетъ ихъ выпрямленіе. Для этого кольца кладутъ на 1—2 недѣли въ холодную воду чтобы они хорошенько размякли, а затѣмъ ихъ кипятятъ. Операция эта производится такъ: кольцо кладутъ въ котель съ водою и кипятятъ на сильномъ огнѣ пока рогъ сдѣлается достаточно мягкимъ, и тогда рогъ вынимаютъ изъ котла и распрямляютъ.

Чѣмъ старше рогъ, тѣмъ продолжительнѣе должно быть его кипяченіе. Для ускоренія процесса совѣтуютъ класть въ воду немного сала или жира.

Вынимаютъ рогъ вилкой съ длинной деревянной рукояткой по

два кольца заразъ и надѣвъ ихъ на зубья вилки вогнутостью во внутрь нагрѣваютъ эти кольца надъ огнемъ, преимущественно наружную сторону колецъ. Когда при такомъ нагрѣваніи рогъ достаточно размягчился, что опредѣляется навыкомъ, то приступаютъ къ выпрямленію рога, что дѣлается при помощи клещей. Для этого второй рабочий, держа въ обѣихъ рукахъ клещи, клещами лѣвой руки беретъ нагрѣтое кольцо, вставивъ для этого одну губу клещей въ средину кольца, а правой рукой вставляетъ также одну губку клещей, находящихся въ его правой рукѣ, въ прорѣзъ, сдѣланный въ кольцо, сжимаетъ этими клещами этотъ край и разгибаетъ рогъ, потянувъ клещи вправо, въ то время, когда сжимая лѣвой рукой первыя клещи потянетъ ихъ влѣво. Затѣмъ, двигая клещи по направленію къ срединѣ кольца, мало по малу распрямляютъ кольцо, повторяя такія передвиженія до тѣхъ поръ, пока вся полоска приметъ плоскій видъ, или выпрямится.

Само собою понятно, что при такомъ выпрямленіи полученная дощечка не будетъ ровна, но представляетъ волнистый видъ. Для окончательнаго выравниванія прежде всего ножень сръзаютъ всѣ шероховатости съ поверхности рога, а затѣмъ пластинки еще разъ нагрѣваютъ и прессуютъ пока пластинки еще не остыли. Прессовка производится между желѣзными листами нагрѣтыми на столько, чтобы они не жгли рога. Самое прессованіе производится въ прессахъ различнаго устройства. Можно для этой цѣли употреблять какъ рычажные, такъ и винтовые прессы. Прессованіе должно быть достаточно сильное и скорое, иначе пластинки не будутъ гладки.

Выпрямленныя пластинки вынимаютъ изъ прессы, даютъ имъ достаточно охладиться, а затѣмъ приступаютъ къ обрѣзкѣ по лекаламъ (выкройкамъ).

При обрѣзкѣ пластинокъ для гребней, въ особенности дамскихъ головныхъ и частыхъ гребешковъ, необходимо вести рѣзъ по направленію волоконъ рога, такъ чтобы зубья гребня приходились вдоль рога, а не поперекъ, иначе зубья будутъ ломки.

Тоже правило, соблюдается при выкраиваніи простыхъ, расчесокъ, которыя дѣлаютъ короткими и широкими.

Для туалетныхъ и маленькихъ карманныхъ гребешковъ,

имѣющихъ узкую доску, пластинки рога нельзя рѣзать ни въ длину ни по ширинѣ, ибо гребень будетъ ломокъ. Для такихъ гребней рогъ не разрѣзаютъ на кольца, а отпиливаютъ отъ него плотный конецъ и разрѣзаютъ только съ вогнутой стороны, выравниваютъ и прессуютъ пластинку изъ цѣлаго рога, изъ которой выкраиваютъ гребни съ косымъ направлениемъ волоконъ. Полученные при этомъ обрѣзки употребляются на маленькіе карманные частые гребешки.

Чтобы выкроить гребешокъ, надо на роговую пластинку положить лекало и очертить по немъ шиломъ; ненужныя части отрѣзаютъ лобзикомъ.

Развѣтку слѣдуетъ производить такъ, чтобы по возможности меньше получалось обрѣзковъ и отбросовъ и чтобы матеріалъ не тратился безъ пользы.

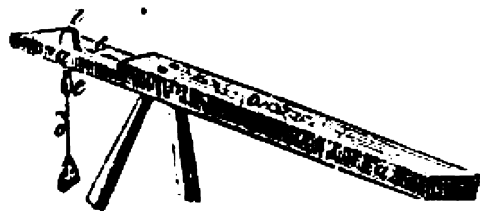


Рис. 3.

Для окончательной отделки роговыхъ пластинокъ ихъ стесываютъ небольшимъ, очень острымъ съ тонкимъ лезвиемъ топорикомъ, и затѣмъ выскабливаютъ скобелемъ

на подобіе того, который употребляется въ бочарномъ дѣлѣ. Самое выскабливаніе производится на скамьѣ, изображенной на рис. 3.

Скобелемъ соскабливаютъ съ рога всѣ неровности и пленки и затѣмъ роговыя пластинки вновь прессуютъ. Передъ вторымъ прессованиемъ рогъ кладутъ на нѣсколько дней въ волю, въ которой онъ размокаетъ. Затѣмъ кипятятъ въ котлѣ до полного размягченія.

При вторичной прессовкѣ, при вкладываніи роговыхъ пластинокъ въ прессъ, ихъ надо смазать жиромъ или саломъ.

Послѣ вторичной прессовки рогъ зажимаютъ въ тиски. Для этого на желѣзную пластинку кладутъ три куса жесткаго тонкаго войлока; затѣмъ роговую пластинку слегка подогрѣваютъ на огнѣ и кладутъ ее съ внутренней стороны (обращенной

внутри рога) на войлокъ, а на нее накладываютъ другую желѣзную пластинку и затѣмъ крѣпко зажимаютъ въ тиски.

Вынувъ изъ тисковъ, роговая пластинки снова выравниваютъ скобелемъ, очищаютъ напильникомъ. Затѣмъ пластинки поступаютъ для наръзки, полировки и окраски.

Черепаха. Въ промышленности черепахою называется всѣмъ извѣстный животный продуктъ, доставляемый панциремъ морскаго животного того же имени, отъ котораго получилъ названіе и самый продуктъ. Научное названіе черепахи, дающей этотъ превосходный матеріалъ — *Testudo imbricata*, т.-е. черепачатая черепаха; она также называется каретта. Спинной панцирь такой черепахи состоитъ изъ тринадцати, а грудной изъ двѣнадцати щитковъ, расположенныхъ не рядомъ, а другъ надъ другомъ, подобно черепицамъ на кровлѣ. Пять среднихъ спинныхъ щитковъ не похожи другъ на друга ни по величинѣ, ни по формѣ: первый щитокъ широкій, четырехсторонній, съ полукруглымъ переднимъ краемъ, три слѣдующіе шестисторонніе и больше въ длину, чѣмъ въ ширину; пятый оканчивается остріемъ, принимая пятиугольную форму. Боковые щитки — задніе и передніе четырехсторонніе, а средніе — пятисторонніе. Всѣ они покрыты на чернобуромъ фонѣ неправильными, просвѣчивающими розовато-красными и желтоватыми узорами и пятнами; щитки грудного панциря дымчато-бѣловатаго или желтоватаго цвѣта. Наиболѣе пригодными для различнаго рода издѣлій считаются верхніе выпуклые щитки спинного панциря, какъ по своей величинѣ, такъ и по красотѣ и прозрачности рисунка. Щитки эти имѣютъ чаще всего длину 1 футъ и ширину 7 футовъ; щитки одного ровнаго цвѣта очень рѣдки: въ большинствѣ случаевъ въ каждомъ щиткѣ соединены всѣ три оттѣнка, но особенно рѣдки и дороги тѣ щиты, которые имѣютъ на всей поверхности прозрачный бѣловато-желтый цвѣтъ. Морскія черепахи или каретты вѣсятъ не менѣе 5—6 пудовъ: листы панциря такой черепахи годные для издѣлій вѣсятъ всѣ ямѣстѣ 4—8 фунтовъ.

Черепаха продается на вѣсъ, при чемъ толстые куски продаются дороже. Если черепаха лежитъ долго въ магазинѣ безъ провѣтриванія, то на ней могутъ появиться черви, а потому при

покупки необходимо осматривать щиты, такъ какъ источенные щиты даютъ много брака.

Черепаша по красотѣ и добротности не только превосходитъ рогъ, но кромѣ того отличается способностью легко сплавляться или свариваться. Для этого достаточно опустить ее на 5—6 минутъ въ горячую воду. Этими свойствами пользуются для сплющиванія выгнутыхъ черепаховыхъ пластинъ, для выпрессовыванія изъ нея различныхъ фигурныхъ предметовъ и наконецъ для соединенія двухъ отдѣльныхъ кусковъ черепахи безъ помощи посредствующаго связывающаго вещества.

Въ сырой видѣ продажная черепаха имѣетъ видъ пластинъ различной неравномѣрной толщины и неровной поверхности.

Такимъ образомъ первая подготовительная операція при обработкѣ черепахи должна заключаться въ выравниваніи ея поверхности и выравниваніи ея толщины. Съ этою цѣлью черепаховыя пластинки, размоченныя предварительно въ кипяткѣ, прокладываются предварительно между гладкими металлическими листами каждый разъ отдѣльно и кладутся подъ прессъ. Металлическіе листы должны быть нагрѣты до температуры 96—120° R. Прессъ постепенно усиливаютъ, по истеченіи же достаточнаго промежутка времени и по охлажденіи листовъ, пластинки вынимаются изъ подъ пресса, получая поверхность плоскую и гладкую и однообразную толщину. Необходимо наблюдать, чтобы прокладочные листы не были перегрѣты выше указанной температуры, иначе отъ чрезмѣрнаго нагрѣванія измѣняется къ худшему не только цвѣтъ, но и внутренній составъ черепахи. Можно также не нагрѣвать прокладочныхъ листовъ, а довольствоваться нагрѣваніемъ самыхъ черепаховыхъ пластинъ, на счетъ теплоты которыхъ и будетъ происходить ихъ выравниваніе. Когда хотятъ сварить черепаховую пластинку въ видѣ кольца, то придавъ ей длину, равную окружности кольца, съ запасомъ съ каждой стороны по $\frac{1}{2}$ —1 дюйма, спускаютъ эти концы средней крупности напилькомъ «на иѣтъ» (одинъ вверхъ, другой внизъ); затѣмъ слѣды напилька сглаживаютъ скребкомъ. Къ сглаженнымъ поверхностямъ не слѣдуетъ прикасаться руками, иначе сварка ихъ не произойдетъ хорошо. Подготовленная такимъ образомъ черепаховая пластинка опускается въ кипящую воду на столько

времени; чтобы она совершенно размягчилась; затѣмъ быстро вынимается изъ воды, края ея сводятся вмѣстѣ, спущенныя фаски накладываются одна на другую и крѣпко зажимаются между большимъ и указательнымъ пальцами правой руки. Въ такомъ положеніи кольцо погружается въ холодную воду или же удерживается въ неподвижномъ положеніи на воздухѣ; пока совершенно не охладится. Этимъ достигается должный выгибъ кольца.

Самая сварка производится слѣдующимъ образомъ: пока черепаха стынетъ и приходитъ въ естественное свое состояніе, нагрѣваютъ паяльные клещи, подобные обыкновеннымъ парикмахерскимъ щипцамъ для папилютокъ, но болѣе длиннымъ и толстымъ. Толщина ихъ губокъ должна быть такова, чтобы могла удерживать въ себѣ, въ теченіи нѣвѣстнаго времени, сообщенный имъ жаръ. Такіе щипцы имѣютъ тотъ недостатокъ, что раскрываются не параллельно, а въ видѣ треугольника, вслѣдствіе чего нажатіе, ими производимое, не можетъ быть равномернымъ, а сварка однородною. Пока щипцы нагрѣваются, берутъ кусокъ стараго полотна и, сложивши его вчетверо, смачиваютъ водою стыкъ черепаховаго кольца. Послѣ того обернутый въ сложенное полотно стыкъ погружается не надолго въ горячую воду: передъ этимъ необходимо убѣдиться въ совершенной чистотѣ соприкоснувшихся поверхностей, удалить съ нихъ, если будутъ замѣчены, какія-либо постороннія тѣла, а плоскости стыковъ выгладить еще разъ. Принимая всѣ эти предосторожности, пробуютъ, не слишкомъ ли горячи щипцы (нагрѣвъ ихъ считается достаточнымъ, если они оставляютъ на зажатой между губками ихъ бумажкѣ лишь желтый слѣдъ, но не жгутъ бумагу), и убѣдившись въ томъ, что нагрѣвъ ихъ не ниже и не выше требуемаго, зажимаютъ клещами обрнутый холстомъ стыкъ черепаховаго кольца поперекъ; хвосты же клещей зажимаютъ въ тискахъ для воспроизведенія болѣе сильнаго и равномернаго нажатія губокъ. Въ большинствѣ случаевъ сварка производится вполне хорошо послѣ перваго же приѣма. Если же сварка эта оказалась бы неоконченною или неравною, то слѣдуетъ нагрѣть щипцы вновь и повторить всю описанную операцію снова. Неудобства этого способа состоятъ въ томъ, что на черепаховой поверх-

ности получаютъ иногда оттиски ткани холста и отпечатки самыхъ губокъ клещей. Чтобы устранить эти недостатки, вмѣсто полотна берутъ двѣ буковыя дощечки (букъ, единственное дерево, которое можетъ служить въ этомъ случаѣ) и накладываютъ одну изъ нихъ сверху, а другую снизу стыка, и затѣмъ захватываютъ ихъ горячими клещами. Теплота клещей быстро сообщается буковымъ пластинкамъ, а эти послѣднія, нагрѣвшись въ достаточной степени, сообщаютъ необходимую для сварки теплоту черепаховому стыку. Сварка происходитъ такъ же совершенно, какъ и въ предыдущемъ случаѣ, при чемъ на черепахѣ не остается ни малѣйшихъ отпечатковъ. Сваренное черепаховое кольцо нагоняется на деревянную точеную оправку, имѣющую видъ весьма пологого конуса, и ставится вмѣстѣ съ оправкою на центръ стакана. Кольцо должно быть насажено совершенно правильно, иначе оно будетъ послѣ обточки косымъ. При этомъ необходимо придать стыку такое положеніе, чтобы рѣзецъ не задиралъ его при вращеніи оправки, а лишь скользилъ по немъ, т. е. шель въ одномъ съ нимъ направленіи.

При сваркѣ черепаховыхъ пластинъ между собою ребрами для образованія большихъ пластинъ, примѣняютъ прессы съ металлическими прокладочными листами, упомянутыми выше; но чтобы не дать пластинкамъ при прессованіи разойтись, по краямъ ихъ закладываются металлическія реборды, которыя и удерживаютъ свариваемые куски въ неподвижномъ положеніи. При достаточномъ давленіи куски такъ соединяются, что рѣшительно нельзя узнать прежняго излома. Даже мелкіе куски черепахи и оскребки идутъ въ дѣло. Часто ихъ превращаютъ рашпилемъ въ опилки, кладутъ въ металлическую форму, нагрѣваютъ и подвергаютъ сильному давленію; опилки размягчаются, свариваются между собою и превращаются въ плотную и однородную массу.

Кости. Въ костяхъ животныхъ минеральныя и животныя вещества распределены довольно равномерно, а потому кости не хрупки въ своемъ естественномъ состояніи. Операция обезжириванія, которой кости неминуемо подвергаются, а также отбѣливаніе, отнимая часть содержащагося въ костяхъ желатина, дѣлаютъ ихъ хрупкими и непрочными.

Для обезжириванія и отбѣливанія костей ихъ вывариваютъ

въ насыщенномъ растворѣ поташа и ѣдкой извести, отчего кости получаютъ желаемую степень бѣлизны и будутъ совершенно свободны отъ жира; ихъ высушиваютъ при умѣренной температурѣ.

Довольно употребителенъ также слѣдующій способъ: берутъ углекислой соды 10 л., ѣдкой извести $2\frac{1}{2}$ л. и кипятку 6 ф. Сначала соду растворяютъ въ водѣ и прибавляютъ къ ней извести; смѣсь хорошо перемѣшиваютъ и свѣтлый отстой сцѣживаютъ.

Самый способъ отбѣливанія костей состоитъ въ слѣдующемъ: отдѣливъ отъ костей приставшіе къ нимъ мозгъ и жиръ, ихъ мочатъ въ одномъ изъ растворовъ въ продолженіи 10—15 дней. Когда кости примутъ бѣлый цвѣтъ, ихъ кипятятъ въ томъ же растворѣ въ теченіи $\frac{1}{4}$ часа; затѣмъ промываютъ въ чистой водѣ и высушиваютъ при умѣренной температурѣ.

Для того, чтобы кости возможно менѣе потеряли часть заключеннаго въ нихъ желатина и не сдѣлались хрупкими и ломкими, не слѣдуетъ ихъ очень долго мочить въ щелочномъ растворѣ, а также кипятить очень недолго.

Для отбѣливанія костяныхъ издѣлій въ совершенно готовомъ видѣ ихъ мочатъ въ продолженіи сутокъ въ очищенной терпентинной эссенціи и затѣмъ, прокипятивъ въ теченіи часа, полируютъ известковымъ молокомъ.

Слоновая кость представляетъ собою прекрасный по красотѣ и легкости обработки токарный матеріалъ. Блестящая бѣлизна, плотное и однородное сложеніе, тонкозернистость и необычайная прочность дѣлаютъ ее пригодною для множества самыхъ разнообразныхъ токарныхъ и въ особенности гильоширныхъ работъ.

Подъ общимъ названіемъ слоновой кости въ торговлю поступаютъ не только бивни слоновъ, но также клыки нѣкоторыхъ другихъ четвероногихъ и китообразныхъ животныхъ.

По своему химическому составу матеріалъ этотъ составляетъ продуктъ, занимающій среднее положеніе между костью и рогомъ. Содержа въ себѣ менѣе желатина, чѣмъ обыкновенная кость, слоновая кость отличается большею твердостью и прочностью; вслѣдствіе же природной своей бѣлизны она не нуждается въ предварительномъ отбѣливаніи, всегда отнимающемъ, какъ мы уже говорили, часть желатина, а слѣдовательно часть крѣпости

и потому сохраняет свою упругость и крепость въ отлѣпанномъ видѣ въ противоположность обыкновенной кости, которая дѣлается иногда ломкою и хрупкою.

Издѣлія изъ слоновой кости получили самое обширное распространѣніе въ промышленности. Примѣненіе слоновой кости для различныхъ подѣлокъ было извѣстно еще древнимъ, и матеріалъ этотъ употреблялся ими часто въ огромномъ количествѣ; такъ извѣстно, что изваянія греческихъ боговъ, работы Фидіаса, были сдѣланы изъ золота и слоновой кости. Въ Римѣ кресла сенаторовъ дѣлались также изъ слоновой кости. Вообще у всѣхъ народовъ и во всѣ вѣка слоновая кость употреблялась на выдѣлку самыхъ драгоценныхъ предметовъ и украшеній. И въ настоящее время предметы, которые приготовляются изъ слоновой кости, отличаются крайнимъ разнообразіемъ,—такъ напр., бильярдные шары, китайскіе шары, шахматы, вѣера, оправы биноклей, табакерокъ, футляровъ, черенки ножей, ручки зонтиковъ, папокъ, пуговицы, запонки, множество рѣзныхъ вещей и пр.

Значительнѣйшая часть слоновой кости, обращающейся у насъ въ продажѣ, доставляется изъ Африки и меньше изъ Индіи. Лучшей костью для издѣлій считается привозимая съ восточнаго берега Африки, съ острова Цейлона и въ особенности съ рѣки Габонъ и изъ мѣстностей къ югу отъ экватора. Этотъ сортъ кости носить названіе сырого серебра и отличается никогда нежелтѣющимъ бѣлымъ цвѣтомъ.

Распознаніе качествъ слоновой кости требуетъ особой опытности. Такъ, при покупкѣ слѣдуетъ избѣгать такихъ кусковъ, которые на своей поверхности обнаруживаютъ трещины, такъ какъ эти трещины иногда идутъ очень глубоко, отчего произойдетъ большая потеря въ матеріалѣ. Цвѣтъ и сложеніе также должно быть принято во вниманіе. Кость, имѣющая крупнозернистое сложеніе, болѣе ломка, чѣмъ мелкозернистая. Желтизна слоновой кости остается въ ней и послѣ ея отдѣлки, и потому такая кость должна быть избѣгаема. Впрочемъ существуетъ одинъ сортъ слоновой кости, такъ называемая сырая кость, которая отличается мозговымъ прозрачнымъ сложеніемъ и желтымъ цвѣтомъ, какъ будто бы кость пропитана масломъ. Послѣ обработки кость мало по малу утрачиваетъ эти особенныя свойства и приоб-