

Работникът натапя духалката нѣколко пъти въ разтопеното стъкло, додето се напласти достатъчно количество отъ него, и го надува. Образува се единъ продълговатъ мѣхуръ. Работникът го размахва насамъ-нататъкъ, нагоре-надолу, като не престава да го духа. Мѣхурът се утолъмява, добива форма на запушенъ цилиндъръ, дълъгъ до 1 метъръ и съ диаметъръ

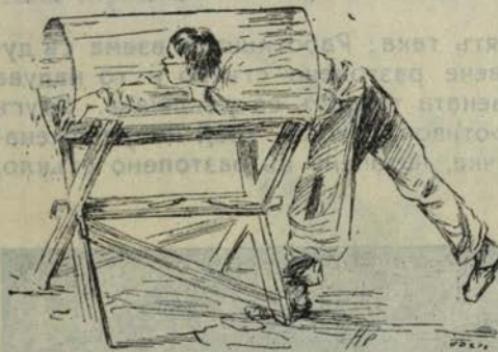
30 — 40 сантиметра. Щомъ стената на тоя цилиндъръ стане достатъчно тънка, работникът отваря долния му край и го изглежда съ ножица. После отчупва отъ горния край духалката и изглежда също и него. Получава се отворенъ цилиндъръ. Другъ работникъ разрѣзва съ диамантъ или наежено желязо цилиндъра надлъжъ. Така разрѣзаните цилиндри се поставятъ върху гладки каменни площи

Разрѣзване на стъклени цилиндъръ.

въ особени пещи, които сѫ нагрѣти дотолкова, колкото е нужно, за да омекчатъ стъклото, безъ да се разтопява. Омекчените цилиндри отъ собствената си тежестъ се разстилатъ.

Единъ работникъ съ особенъ гладаченъ ръженъ подпомага това разстилане и ги оглежда. Разтворениятъ цилиндъръ се обръща на една гладка четириъгълна плоскостъ. Тѣзи плоскости се премѣстватъ съ каменните площи въ задната часть на пещта, кѫдето е по-студено, и така стъклото постепенно се изстудява. Изстиналиятъ стъклени плоскости се изваждатъ изъ задната часть на пещта.

По-хубавите стъкла за голѣми прозорци и по-добри огледала се изливатъ. Изливането става върху голѣми металически дъски, направени отъ чугунъ (лѣто желязо) и бронзъ. Наоколо тѣхъ се поставятъ металически пржти (релси), които ограничаватъ формата на стъклото и опредѣлятъ неговата голѣмина. Тѣзи металически дъски (подложки) сѫ поставени



Оглеждане на разтворения стъклъ цилиндъръ.