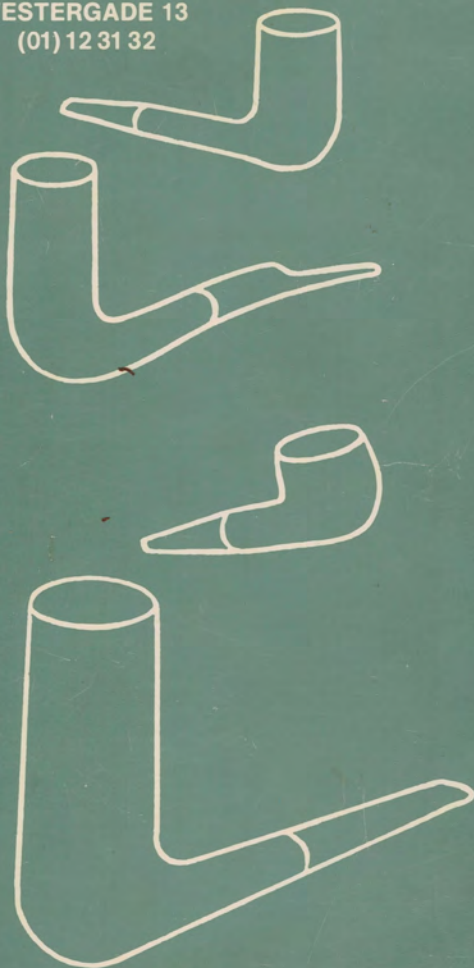


PIBE DAN

VESTERGADE 13
(01) 12 31 32



KUNDE SERVICE - HOBBY
CUSTOMER SERVICE - HOBBY

LANDENE OMKRING MIDDELHAVET

THE COUNTRIES IN THE MEDITERRANEAN AREA



På denne tegning over landene omkring MIDDELHAVET er indskrevet de områder //// hvor BRUYEREN vokser.

I bjergregioner - oftest hvor der er mest ufremkommeligt - vokser en art LYNG-BUSK. Det latinske navn er Erica Arborea, og det er selve RODEN af denne busk, der i over hundrede år har været anvendt til fremstillingen af P I B E R.

Den lille franske by SAINT-CLAUDE i Jura-bjergene op mod grænsen til Schweiz har æren af at være det sted, hvor den virkelige fremstilling af bruyere-piber begyndte.

Ordet BRUYERE er fransk og betyder LYNG, på engelsk kaldes det BRIAR.

Pibe Dan klassificerer de forskellige landes bruyere således:

1. CORSICA
2. GRÆKENLAND
3. ALGIER
4. FRANKRIG
5. ITALIEN
6. MAROCCO
7. SPANIEN

On this map of the countries around the Mediterranean, those areas have been marked ////, where the BRUYERE grows. In certain mountain areas - usually where it is most impassable - a certain heather plant can be found. Its latin name is ERICA ARBOREA, and it is the root of this bush, which for over 100 Year has been used in the production of PIPES.

The little french town of SAINT-CLAUDE in the mountain area near the border to Switzerland claims the honor of being the first place, where bruyere pipes first were produced.

The word Bruyere is french and means HEATHER. In english it is called BRIAR.

Pipe DAN, Inc. classifies the various countries' bruyere this way:

1. CORSICA
2. GREECE
3. ALGIERS
4. FRANCE
5. ITALY
6. MOROCCO
7. SPAIN

BRUYERE-RODENS størrelse i forhold til dens alder.

The size of BRUYERE ROOT compared to its age.



Jo ældre bruyere-roden bliver, des større mulighed har den for at blive fast og tæt og hård.

Men BRUYEREN bliver idag anvendt hurtigere end den har mulighed for at vokse, og det betyder at ældgamle bruyererødder bliver sjældnere og sjældnere og naturligvis dermed mere og mere kostbare.

250 år gamle bruyererødder er idag en stor sjældenhed.

The older the bruyere root becomes, the greater is the possibility that it becomes solid, dense and hard.

But the BRUYERE is today being used faster than the chance of multiplying, which means that very old bruyere roots become more and more rare resulting in ever increasing prices.

250 years old bruyere roots today indeed a rarity.



Billede af to bruyere-rødder, den ene ca. 50 år gammel, den store har groet i hvert fald i 200 år. Der er savet et stykke bort af denne for at vise den smukke åretegning, der kom frem i denne rod. Åretegningen viser de såkaldte "BIRDS EYE" og "BIRDS NEST", to gode og hårde kvaliteter.

Karakteristiken af ÅRETEGNINGERNE i bruyere-rødder kan opstilles således :

Det forneste er	FULL STRAIGHT
dernæst kommer	BIRDS EYE correct
og tæt herpå	STRAIGHT GRAINED (ligeåret)
derefter kommer	BIRDS NEST og alm. BIRDS EYE
	FLAME GRAIN
	GROSS GRAIN
og det alm. er	MIXED grain

Full-Straight kan man måske finde een blandt tusinde bruyere-klodser og disse piber er derfor uhyre sjældne.

Picture of two bruyere roots, the one being approximately 50 years old, the other at least 200 years. A Piece has been removed of the latter to show the beautiful vein drawings. This special drawing show, the so-called "BIRD EYE" and "BIRDS NEST". Two good and hard qualities.

The characteristics of the VEIN DRAWINGS in bruyere roots can be listed this way :

The most distinguished is	FULL STRAIGHT
the next hereafter is	BIRDS EYE correct
and close thereafter	STRAIGHT GRAINED
and next comes	BIRDS NEST AND ord. BIRDS EYE
	FLAME GRAIN
	GROSS GRAIN
and the most ordinary is	MIXED grain

of the full-straight ones you may probably find one among a thousand roots. Such bruyere roots and pipes made therefrom therefore are extremely rare.



Bruyere-Roden udsaves til klodser i forskellige størrelser, og det skal der meget fine fagfolk til.

The bruyere root is cut to blocks in various sizes, a work which requires the finest specialists.

Det er savværket i de forskellige lande, der udsaver klodserne og efter forskellige lagringsprocesser iidsender Dem til køberne i de mange lande verden over. Der er mange forskellige størrelser på bruyere-klodser og betegnelserne for en klods-størrelse er internationale således at bestiller man en klods i størrelse f.eks. MF 2-3 er man altid klar over klodsens højde, bredde og længde.

It is special sawmills in the respective countries, which cut the blocks, and after a period of certain storing processes send them to the buyers in many countries the world over.

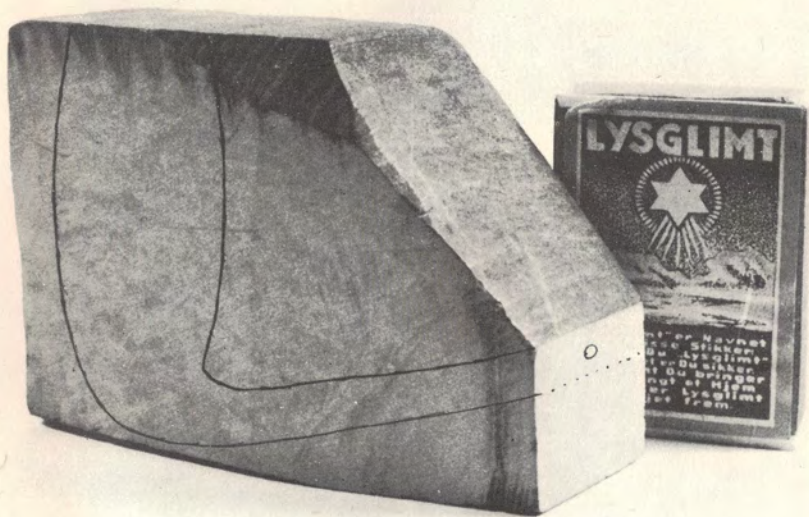
The bruyere blocks come in many different sizes and the designations of block sizes are international, indicating the height, width and the length of the block.

Her er nogle eksempler:

	Højde	Længde
Algier ... mindste størrelse	27mm	52mm
Algier ... mellem -	40mm	60mm
Corsica ... Premier M. 3-4	52mm	118mm
Corsica ... Extra MF 2-3	52mm	90mm
Corsica ... Extra M 3-4	52mm	118mm
Corsica ... Extra R 2	54mm	72mm
Grækenl.... Extra MF 2-3	52mm	90mm
Grækenl.... Extra R 2 1/4	59mm	79mm
Corsica ... Super R 2 1/4	60mm	80mm
Corsica ... Super R 2 1/2	66mm	85mm

Here are some examples:

	Height	Length
Algiers ... smallest size	27mm	52mm
Algiers ... medium -	40mm	60mm
Corsica ... Premier M 3-4	52mm	118mm
Corsica ... Extra MF 2-3	52mm	90mm
Corsica ... Extra M 3-4	52mm	118mm
Corsica ... Extra R 2	54mm	72mm
Greece ... Extra MF 2-3	52mm	90mm
Greece ... Extra R 2 1/4	59mm	79mm
Corsica ... Super R 2 1/4	60mm	80mm
Corsica ... Super R 2 1/2	66mm	85mm



Når en af pibemagerne hos Pibe DAN skal til at lave en pibe, tager han en klods og gør overfladen let fugtig med vand, hvorved åretegningen i klodsens træder tydeligere frem. Derefter gennemtænker han hvilken model i pibe, der bedst vil egne sig for klodsens åretegning og går derefter over til at aftegne omridset af modellen på selve klodsens. Har man i forvejen bestemt sig for en model gælder det altså om, at finde en bruyere-klods, der egner sig i størrelse og åretegning til netop den model.

When one of the pipe makers at Pipe DAN, Inc. is going to make a pipe, he takes a block and moistens the surface slightly with water, whereby the vein structure in the block shows up more clearly.

Thereafter he appraises which model in pipe is best suited for this particular vein drawing, whereupon he draws the outline of the model on the block.

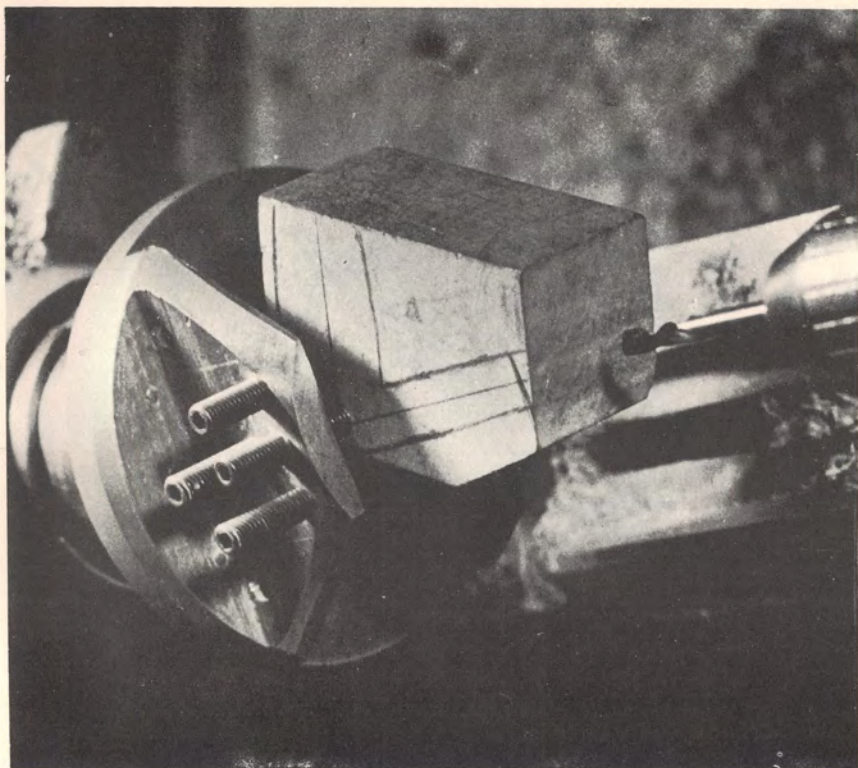
If beforehand you have chosen a certain model, the problem is to find a bruyere block, which is suited in size and vein structure for the chosen model.



Pipemageren, der jo har al specielt værktøj til rådighed, går straks videre med at opspænde bruyere-klodsens i sin drejebænk, og ved hjælp af håndstand og specielle drejesteål hånddrejer han pibemodellen, idet han til stadighed standser og nøje efterser, hvad klodsens struktur og åretegning fortæller ham om at gå videre med arbejdet. Efter at pibehovedets facon er endelig fastlagt drejer han "udboringen" i pibehovedet ud under iagttagelse af, at pibehovedets vægge bliver netop så tykke overalt som modellen vil kræve for at give en perfekt pibe til slut.

The Pipe Maker with his specialty tools continues by placing the block in his lathe and with his hand stand and special lathe steel hand shape the pipe model as he often stops and checks the showing of veins and wood structure, before he continues the work.

When the shape of the pipe head is finally decided, he drills the bore in the pipe head with due consideration to make the walls exactly so thick as is suitable to make the finished pipe perfect.



Men AMATØREN, der ikke har den professionelle pibemagers erfaringer og navnlig ikke har en drejebænk til rådighed, bør købe klodsen UDBORET inden han begynder sit arbejde. Det er meget vanskeligt UDEN drejebænk at få udboringen i pibehoved og pibehalsen til at mødes perfekt i bunden af pibehovedet og aldeles midt i. En skæv udboring kan ødelægge det hele på forhånd.

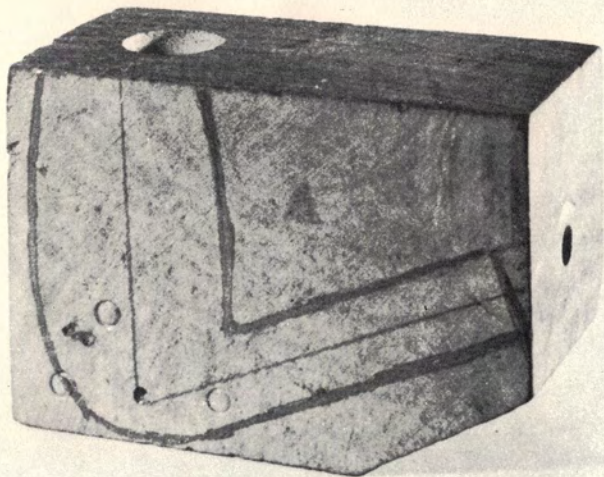
Her vises hvorledes pibe DAN's afdeling for hobby udborer pibe klodsen i en speciel opspænding i drejebænken. Efter den på klodsen påtegnede model, sørger man for, at pibevæggens tykkelse for oven på pibehovedet bliver mindst 5mm tykke og på midten af pibehovedet mindst 7mm tykke, ligesom udboringen af taphullet til pibespidzen også skal have et vist forhold for at undgå, at pibehalsen bliver så tyndvægget, at den let revner.

HUSK disse meget vigtige to mål: 5 og 7 millimeter

For the amateur without the professional pipe makers experience and without a lathe at his disposal, it is wise to buy the block with the bore already made before he starts HIS work. It is very difficult without a lathe to drill the hole in the pipe stem in such a way that it meets the bore in its bottom and in the center. A crooked drilling can spoil the pipe from the beginning.

The picture shows pipe DAN's department for hobby drills the block in a special arrangement of the lathe, after the drawing of the desired model on the block. It must be watched that the walls are to become at least 5mm thick uppermost on the pipe head and in the middle at least 7mm. Also the bung hole for the mouth piece must have a certain dimension to avoid that the walls in the stem become so thin, that cracks may appear.

REMEMBER these two very important dimensions: 5 and 7 millimeters



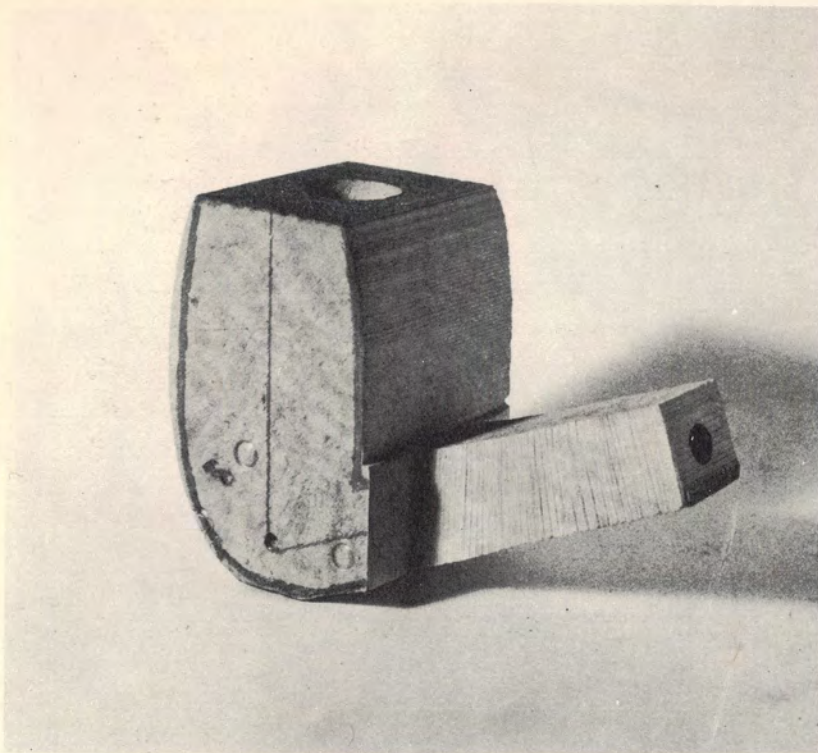
NU er klodsen boret og nu kan De tage den med hjem og begynde på det morsomme arbejde at lave Deres EGEN pipe. Som hobby-mand har De sikkert allerede en løvsav og herudover skal De bruge

1. En fil der ikke er for grov
 2. En rund-fil, det man kalder en rottehale
 3. Sandpapir eller bedre endnu SMERGEL-LÆRRED
 4. Meget fintkornet sandpapir eller ståluld
- og først og sidst TÅLMODIGHED. Jo bedre tid De giver Dem, des bedre resultat i reglen.

Now the block has been drilled and you can take it home and begin the interesting work to make your own pipe.

As hobby man you most likely already have a fret-saw. Besides you will need:

1. A file which is not too coarse
 2. A round file
 3. Sand paper or even better an emery cloth
 4. Very fine-grained sand paper or steel wool
- and first but not least patience. The more time you allow yourself, the better is usually the result.



Her vises hvor meget man bør save bort for at komme så tæt ved pibehovedets og halsens facon som vel muligt. Det kan gøres med en løvsav eller et finere blad på en ikke for stor sav. Ja, det kan også files med en grovfil, men løvsav er uægtelig bedre.

Læg her særlig mærke til, at man ikke saber helt ned til pibehalsen på hovedets bagside! Der skal nemlig være materiale nok til, at man kan RUNDE linien eller overgangen mellem hovedet og halsen.

De skal endvidere lægge mærke til, at De fire sider i KVADRATEN udenom både hullet i pibehovedet og pibehalsen bliver lige tykke, når De måler efter.

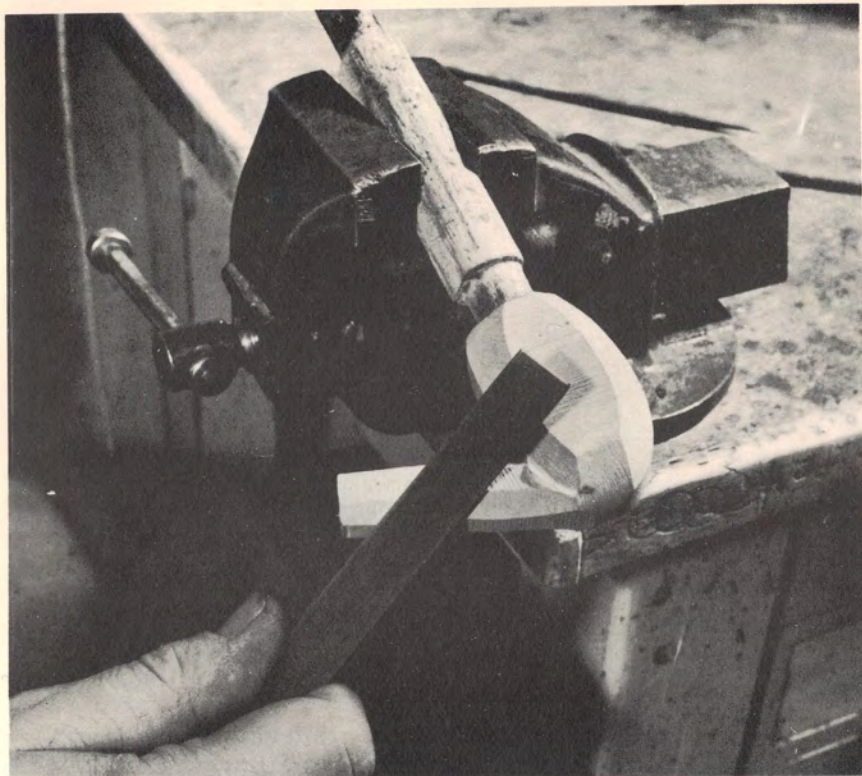
Det er fornuftigst at anskaffe sig et skydelære, der jo er en fin og billig målestok. De kan ikke være omhyggelig nok ved måltagningen.

Here is shown how should be sawed away to come as close as possible to the shape of the pipebowl and the shank. You can do it with a fret-saw or a fine blade on a not too large saw. It can also be done with a coarse file but a fret-saw is undeniable better. Note specially here that you should not saw all the way down to the pipeshank on the back-side of the bowl!

There must be left material enough to make it possible to Round the line or the border area between the bowl and the shank.

Also you must be careful that the four sides around the boring in both the pipebowl and the pipeshank becomes of the same thickness, so be sure to measure. It will be wise to obtain a slide gauge, a fine and enexpensive measuring tool.

You can not be too careful when measuring.



For at arbejde sikker skal De nu spænde pibehovedet fast på en rundstok, De i forvejen har snittet til så den passer perfekt i udboingen. Så begynder De med Deres fil at file hjørnerne væk således at kvadraten bliver otte-kantet. Fortsæt videre med at ændre de otte kanter til seksten. Og er pibehovedet og pibehalsen blevet seksten-kantet, kan De med strimler af smergellærred hurtigt komme frem til den runde facon. Den runde fil - rottehalen - bruger De når De skal runde overgangen mellem pibehovedet og pibehalsen.

To be able to work safely you should now secure the pipe head to a round stick, which you have beforehand cut so that it fits perfectly into the drilled hole. Then you start to file away of the corners, so that the square becomes 8-sided, and you continue to make it 16-sided. Thereupon you can make the round shape with the emery cloth, cut into strips. The round file you use to round the area between the pipebowl and the pipeshank



Hvadenten det er første gang man prøver at lave en pipe eller man er mere øvet, vil det altid være klogt at anvende pibespiden til at sigte med, således at man ikke kommer til at slibe pibehalsen skæv. De vil erfare, at Det ved særlige vanskelige modeller vil være en fordel at lade pibespiden sidde i udboringen under hele arbejdet med at slibe faconen til.

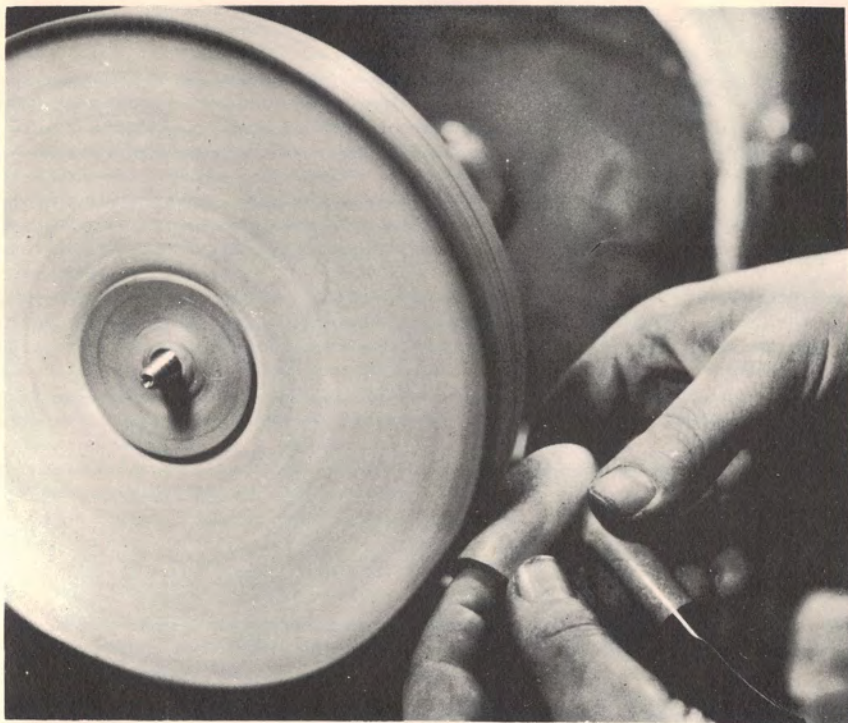
Under alle omstændigheder skal pibespiden bringes på plads inden pibehalsen gøres færdig, idet spids og hals skal slibes smatidigt således at overgangen flugter helt nøjagtigt.

For at komme til at flugte helt nøjagtigt skal man endvidere huske på, at pibespiden ikke kan komme helt ind på plads, hvis enden af pibehalsen ikke er slebet nøjagtigt vinkelret på pibespidens brystkant. Til tider er det nødvendigt herunder at rejfe eller runde udboringen i pibehalsen en lille smule. Tag en af Deres fabrikspiber og se hvorledes det er gjort.

Whether it is the first time you try to make a pipe, or you have some experience, it will always be wise to use the mouth piece to aim with, so that you will not accidentally make the pipe neck crooked. You will find that with especially difficult models it will be wise to leave the mouth piece in the drill hole all during the work with shaping the head.

In all cases the mouth piece must be brought in place before the pipe neck is being finished, at mouth piece and neck must be polished at the same time to make the change-over even.

To make this possible it is necessary further to realize that the mouth piece will fit evenly, only if the end of the pipe neck is polished absolutely in square with the edge of the mouth piece. Sometimes it becomes necessary in this process to trim and round the drill hole in the pipe neck somewhat. Take one of your factory made pipes and see how it has been done.



Så skal De til at gøre Deres pipe blank og pæn, og jo omhyggeligere De har været med slibearbejdet, des finere resultat vil De opnå. Selv den mindste ridse eller skramme fra sandpapir eller fil vil blive afsløret, når vokspoleringen begynder.

Poleringen må foregå på en hurtig roterende klude-skive. På denne smører man polervoks og holder derpå pibens overflader fast ind på polerskiven, der, efterhånden som De drejer piben, gør overfladen mere og mere blank.

Dernæst anvender man en blødere polerskive, flonel, og smører en bagatel glinsevoks på skiven og glanspolerer nu piben færdig med bløde bevægelser.

Now you are ready to make your pipe shiny and neat, and the more careful you have been with the grinding, the finer result you will achieve. Even the smallest scratch or damage from sand paper or file will be discovered, when the wax polishing starts.

The polishing must take place on a fast rotating cloth disc. It should be applied with polishing wax, whereafter you hold the pipe firmly in to the disc. As you turn the pipe, the surface will become more and more shiny.

Next you use a softer polishing disc, flannel, and apply a bit of glisten wax, to the disc and finish the polishing with soft movements.

Forud for færdigpoleringen af piben kan De komme ud for mange overvejelser.

Viser det sig at Deres pibe er blevet meget ren og uden nogen synderlige overfladefejl, er det næsten synd at FARVE piben. SÅ poleres den blot og bliver da det man kalder NATURAL. Men ønsker De en ganske bestemt farve på Deres pibe, kan De sprit-bejse den, altså købe sprit-bejse i pulverform opløseligt i sprit. De stumper af bruyere De har tilbage, anvender De til at prøve farver på, og på den måde finde frem til den farvenuance De vil have. Når farven er klar til at smøre på, kommer De en lille smule eddike eller salmiakspiritus i for at bejsten skal bide sig fast på overfladen, og farvningen skal naturligvis foretages inden man vokspolerer piben, thi ellers får man ikke det rigtige resultat frem. Spritbejse fås hos alle farvehandlere. MEN DET ER KUN DE FÆRRESTE, DER ER SÅ HELDIG AT FÅ EN NÆSTEN FEJLFRI PIBE ENDSIGE HELT FEJLFRI PIBE ud af det. Det er et lykketræf at få en bruyere-klods, der giver en helt ren og fejlfri pibe. Har De været uheldig, må man se, hvad der er at gøre for at pynte på resultatet. Det er ikke altid De selv kan se det, og så bør De gå til fagmanden, som jo netop er til for at hjælpe og vejlede Dem.

Er der huller i overfladen kan De måske kitte piben. Anvend det fine pulver af bruyeren, der blev tilbage ved slibningen, men det skal være rent uden snavsede partikler i. Dette pulver farver De og lader det blive helt tørt, og opbevarer det i en lufttæt dåse eller flaske. Dette pulver blander De op i en lille smule vandglas til en sejt grød, tager med f.eks. en knivspids og propper det ned i revnen eller huller i piben, lader det tørre nogle timer og graver med knivspidsen ud igen det, der ikke blev siddende fast. Dernæst fylder De i igen og bliver ved indtil alt sidder helt fast. Det gør ikke noget at overfladen bliver ujævn, den eftersliber De blot med fint sandpapir. Og til slut farver De så piben over det hele og vokspolerer og glanspolerer den.

Men det er også muligt, at det vil være en god ide at sandblæse piben. SANDBLESNING kræver dog en hård og ret ensartet overflade helst med karaktertegningen BIRDS EYE eller BIRDS NEST.

SANDBLESNING af piber kan De ikke selv foretage, der må De gå til fagmanden.

Before the finishing of the polishing of the pipe you may have to consider many possibilities.

If it happens that your pipe has become very clean and without any particular surface errors, it will be a shame to color the pipe. In such a case you only polish it, and then the pipe is called NATURAL.

But if you desire a certain color on your pipe, you may spirit-stain it. That means that you buy the spirit-stain in the form of powder soluble in spirit. The small pieces of bruyere, you have cut off the block, you may use to sample the various colors and thus find exactly the color you wish. When the color is ready to be used, you add a bit of vinegar or ammonia water in order that the stain will better stick to the surface. The coloring, naturally, must be done before the wax-polishing of the pipe - otherwise the result will not be satisfactory.

BUT IT IS ONLY A VERY FEW WHO ARE LUCKY ENOUGH TO GET AN ALMOST PERFECT PIPE NOT TO SPEAK OF AN ABSOLUTE PERFECT ONE OUT OF IT. It is a piece of good luck to get a buyere-block, which gives a perfect clean and blameless pipe. Have you had bad luck, you must try to make the best out of it. It is not always that you will be able to see how, and in such cases you should see a specialist, whose job it is to help and counsel you.

If there are holes in the surface, you may be able to putty the pipe. Use the fine powder of bruyere, which came from the filing, but is must be cleant and without dirty particles in it. This powder you paint and let dry, whereafter you keep it in an air tight can or bottle.

This powder you mix with a bit of water glass so it makes a leathery porridge. Take it now with the point of a blade of a knife and apply it to the hole or crack in the pipe, where you let it dry a few hours. Now you remove with the point of the knife all material, which does not sticks firmly to the pipe. Then you repeat the process as many times as necessary, until everything sticks firmly. It does not matter that the surface gets uneven - you finish it with fine sand paper and finally color the pipe, wax polish and glisten polish it.

But it is also possible, that it might be a good idea to SANDBLAS the pipe. Sandblasting requires, however, a hard and quite even surface, preferable with the character drawing BIRDS EYE og BIRDS NEST.

SANDBLASTING of pipes you cannot do yourself. You must go to the specialist.

Egner piben sig ikke til SANDBLÆSNING kan den rustikeres, og RUSTIKERING kan De godt selv foretage.

Rustikeringen kan gøre samme nytte som sandblæsning, nemlig det at gøre overfladen større på piben således at den bliver knapt så varm at ryge på som en glat pibe.

De skal dog forinden erindre, at når en glat pibe bør have en vægtykkelse af mindst 5mm foroven og helst ikke under 7mm på midten af pibehovedet, må en pibe der skal sandblæses eller rustikeres være mellem 1 og 1mm tykkere i godset, thi så meget fjernes der ved sandblæsningen og restikeringen.

LAV nogle små ujævne takker på et gammelt bor eller en gammel udslidt rund-fil. Spænd dette lille værktøj op at rotere og bevæg pibehovedets overflade op og ned eller frem og tilbage. De skal ligefrem skrabe eller småhakke overfladen hermed, og man kan virkelig komme frem til at gøre overfladen "sandblæst" hermed, øvelse gør jo mester.

Det er et par gange nævnt, at vægtykkelsen bør være mindst 5 og 7mm. Jo tykkere vægge man laver på sin pibe, des bedre rygning. Tynde vægge vil altid bevirke, at piben bliver meget varm at ryge på og ligeledes at piben næppe får nogen lang levetid.

UDBORINGEN i pibehovedet har også større betydning end man måske tænker på. En stor ud boring med deraf følgende stor og bred bund i pibehovedet medfører, at piben ikke bliver let at ryge på og navnlig ikke bliver let at ryge til bunds. Og uden at ryge til bunds kan man ikke ryge TØRT. Pibe DAN anbefaler i reglen ikke en ud boring større end 17mm foroven i pibehovedet og let konisk ned til f.eks. en bund, der er 15mm bred.

Piberygning er dog trods alt meget individuelt og man siger jo ingen regel uden undtagelse. Der kan være piberygere, der bør have større ud boring i henhold til den måde, De ryger piben på.

If the pipe is not suited for SANDBLASTING, it can be rusticated and RUSTICATING is something you can do yourself.

RUSTICATING can do the same job as sandblasting, that is to make the surface larger on the pipe, so that it does not become quite as hot to smoke as is the case with a smooth pipe.

First you should remember, however, that when a smooth pipe must have a wall-thickness of at least 5mm at the top and preferably not under 7mm at the middle of the pipe head, a pipe which is to be sandblasted or rusticated should be between 1 and 1mm heavier in the material, because that much will be removed by the sandblasting or rusticating.

Make some small uneven points on an old drill or an old worn-out round-file. Make this small tool rotate and move the pipe-head surface up and down or forward and backwards, so that you literally scrape or hack the surface therewith. You really can do a good "sandblasting" this way, and as you know "practice makes perfect".

It has been mentioned several times, that the thickness of the walls must be at least 5 and 7mm. The thicker walls you make on your pipe, the better the smoking becomes. Thin walls will always make the pipe become very hot to smoke and also, that the pipe most likely will not last too long.

The drilling of the pipe head also is of greater importance than is usually thought of. A Large bore with there of following large and wider bottom in the pipe head will cause that the pipe will not be easy to smoke and especially will not be easy to smoke way down, and without smoking way down it is impossible to smoke DRY. Pipe DAN, Inc. recommends a drilling usually no larger than 17mm on top of the pipe head and a bit conic down to the bottom ab.15mm wide.

The PIPE SMOKING is, however, something very individual, and as it is said, there is no rule without exception, so there might be pipe smokers, who will want a larger drilling according to the way the smoke their pipe.



Det er morsomt at lave sin pibe selv

- og ikke nær
så svært som
De måske tror ...

— men det er ikke tilladt at
efterligne vore eller andre
pibemodeller til

VIDERESALG

— Kun til eget personligt brug
må De efterlave alt hvad De vil.

PIBE DAN

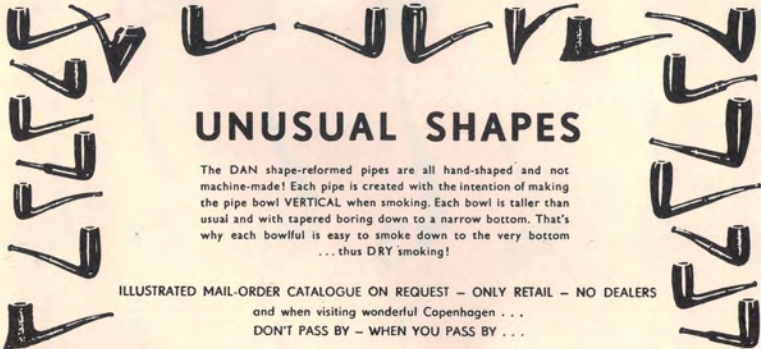
Vestergade 13

Gå ikke forbi - når De går forbi



Leverandør til
Bucksfigelstemples,
foreninger og hobby-
klubber

DANMARK ER DET FØRENDE LAND I VERDEN PÅ FORMGIVNINGENS OMRÅDE:
 DENMARK IS LEADING IN THE WORLD WHEN IT COMES TO FORM-GIVING:



UNUSUAL SHAPES

The DAN shape-reformed pipes are all hand-shaped and not machine-made! Each pipe is created with the intention of making the pipe bowl VERTICAL when smoking. Each bowl is taller than usual and with tapered boring down to a narrow bottom. That's why each bowlful is easy to smoke down to the very bottom ... thus DRY smoking!

ILLUSTRATED MAIL-ORDER CATALOGUE ON REQUEST - ONLY RETAIL - NO DEALERS
 and when visiting wonderful Copenhagen ...
 DON'T PASS BY - WHEN YOU PASS BY ...

NO TWO DAN PIPES
 OF THE SAME SHAPE
 ARE IDENTICAL HANDS
 AND EYES DO THE WORK

PIBE DAN
 COPENHAGEN, DENMARK
 13 VESTERGEDE

EXHIBITOR AND MEMBER
 OF THE DANISH SOCIETY
 OF ARTS AND CRAFTS
 AND INDUSTRIAL DESIGN

TWO MINUTES FROM THE TOWN-HALL SQUARE

Det vil nok være på sin plads til slut at gøre Dem opmærksom på, at risikoen for huller og revner i en bruser-klods er meget stor. Hvor stor kan De bedst se på følgende procent-udregning: (extra kvalitet)

- 3 I kan siges at være HELT FEJLFRI
- 10 I er fine med ganske ubetydelige fejl.
- 40 I er med søjnfaldende fejl, dog til 1" sortering
- 25 I er med ret store fejl, til 2" sort. hos fabrikerne
- 22 I er med GROVE FEJL, fabrikerne's 3" sortering.

Man køber rent ud sagt KATTEN I SØKKEN, thi det er næsten umuligt at se udenpå en klods, hvad den indeholder. Nu er De advaret, men held og lykke når De begynder på at lave Deres pipe. Det er spændende som intet andet og derfor bliver man ved og ved i håb om en skønne dag at have opnået at få lavet den helt usandsynlige flotte og fineste pipe i verden.

It might will be the right place here to draw your attention to the fact, that the risk of finding holes and cracks in a bruserer block is very great. How great you might best see of the following chart for extra quality:

- 3 I can be said to be ABSOLUTELY PERFECT
- 10 I are good with only insignificant faults
- 40 I are with obvious faults but still first-quality
- 25 I have quite large faults, second-quality at the factories
- 22 I have gross faults, the factories' third-quality

You so to say buy a pig in a poke, because it is almost impossible from the outer look of a block to see what it contains. Now you have been warned, but we wish you all good luck, when you begin to make your own pipe. It is more exciting than anything else and because of that one carries on in the hope one day to have accomplished to make the entirely unbelievable smart and the finest pipe in the world.

Uddrag af dette hæfte må ikke gengives uden kildeangivelse.

Excerpts from this brochure must not be published without indication of source.

H. DAN-CHRISTENSEN A/S
 POSTGIRO 4243

PIBE DAN

UDSTILLER OG MEDLEM
 AF LANDSFØRENINGEN
 DANSK KUNSTHÅNDVERK

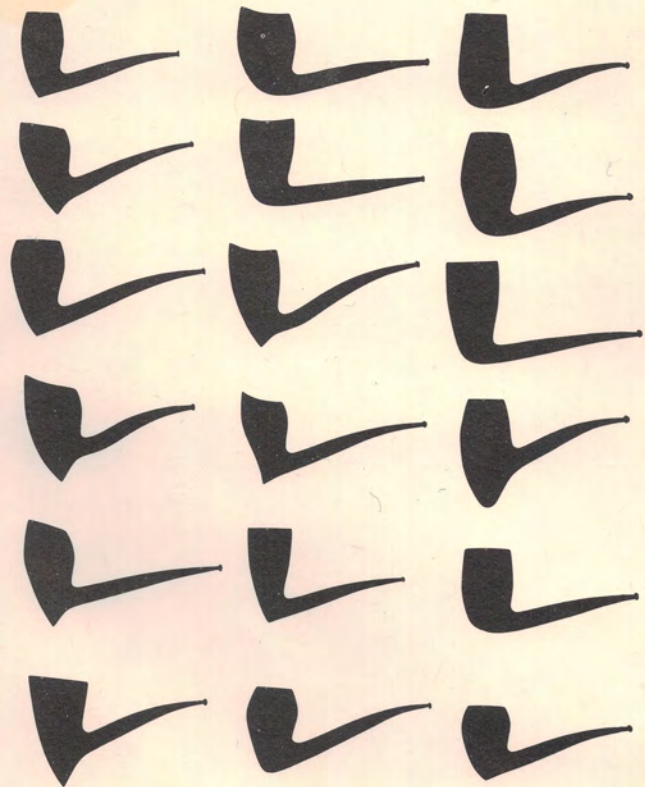
VESTERGADE 13 - KØBENHAVN K

INDIVIDUAL SHAPES

PIPE - DAN

HAND - CUT, MIXED SHAPES

PIPE - DAN





PIBE DAN



VESTERGADE 13
COPENHAGEN K.
(01) 12 31 32