

no venti, che sfiatano all'insù, & si mettono verbigratia, da vn ginocchio, a vn braccio, che alzi; perche questi danno la via al metallo di soccorrere quello, che per qualche impedimento non venisse, & se ne fanno pochi, & assai secondo, che è difficile il getto. Cio fatto si va dando il fuoco a tale cappa vguualmente per tutto, tal che ella venga vnita, & a poco a poco a riscaldarsi; rinforzando il fuoco sino a tanto, che la forma si infuochi tutta di maniera, che la cera che è nel cauo di dentro, venga a struggerfi, tale che ella esca tutta p quella banda, per laquale si debbe gittare il metallo; senza che ve ne rimanga dentro niente. Et a conoscere cio, bisogna quando i pezzi s'innestano su la figura pelarli pezzo per pezzo; cosi poi nel cauare la cera ripelarla; & facendo il calcolo di quella, vede l'artefice se n'è rimasta fra l'anima, & la cappa, & quanta n'è vlcita. Et sappi, che qui consiste la maestria, & la diligenza dell'artefice a cauare tal cera; doue si mostra la difficoltà di fare i getti, che venghino begli, e netti. Atteso, che rimanendoci puto di cera, ruinarebbe tutto il getto, massimamente in quelle parti doue essa rimane. Finito questo, l'artefice sotterra questa forma vicino alla fucina, doue il bronzo si fondé; & puntella si, che il bronzo non la sforzi, & li fa le vie, che possa buttarfi; & al sommo lascia vna quantità di grossezza, che si possa poi segare il bronzo, che auanza di questa materia; & questo si fa, perche venga piu netta. Ordina il metallo, che vuole; & p ogni libra di cera ne mette dieci di metallo. Fassi la lega del metallo statuario di due terzi rame, & vn terzo ottone; secondo l'ordine Italiano. Gl'Egizij, da quali questa Arte hebbe origine, metteuano nel bronzo i due terzi ottone, & vn terzo rame. Del metallo elletro, che è degl'altri piu fine, si mette due parti rame, & la terza argento. Nelle campane per ogni cento di rame xx. di stagno; & a l'artiglierie per ogni cento di rame, dieci di stagno, accioche il suono di qlle sia piu squillante, & vnito. Restaci hora ad insegnare, che venendo la figura con mancamento, perche fosse il bronzo cotto, o sottile; o mancasse in qualche parte, il modo dell'innestarsi vn pezzo. Et in questo caso lieui l'artefice tutto quanto il tristo, che è in quel getto, & facciaui vna buca quadra cauado la sotto squadra; dipoi le aggiusti vn pezzo di metallo attuato a ql pezzo, che venga in fuora quanto gli piace. Et commesso appunto in quella buca quadra col martello tanto lo percuota, che lo saldi, & con lime, & ferri faccia si, che lo pareggi, & finisca in tutto. Ora volendo l'artefice gettare di metallo le figure picciole, quelle si fanno di cera, o hauedone di terra, o d'altra materia, vi fa sopra il cauo di gesso, come alle grandi, & tutto il cauo si empie di cera. Ma bisogna, che il cauo sia bagnato; perche buttandoui detta cera, ella si rappiglia per la freddezza dell'acqua, & del cauo. Dipoi, suentolando, & diguazzando il cauo, si vota la cera, che è in mezzo del cauo; di maniera, che il getto resta voto nel mezzo: il qual voto, o vano riempie l'artefice poi di terra, & vi mette perni di ferro. Questa terra serue poi per anima; ma bisogna lasciarla seccar bene. Dapoi fa la cappa, come all'altre figure grandi, armandola, & mettendoui le cannelle per i venti, la cuoce di poi, & ne caua la cera; e cosi il cauo si resta netto, si che ageuolmente si possono gittare. Il simile si fa de' bassi, & de' mezi rilieui, & d'ogni altra cosa di metallo. Finiti questi getti, l'artefice dipoi, con ferri appropriati, cioè Bulini, Ciappole, Strozzj, Ceselli, Puntelli, Scarpelli, e Lime, lieua doue bisogna; e doue bisogna spigne all'indentro, e rinetta le baue. e con
altri