



ЕЖЕНЕДѢЛЬНОЕ ИЗДАНИЕ

№ 22

ОТДѢЛЬНЫЯ ПРИЛОЖЕНІЯ

СЪ ПОЛИТИПАЖАМИ ВЪ ТЕКСТѢ.

РИСУНКОВЪ ВЪ КАЖДОМЪ №-Ѣ.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПОДПИСКА

НА 1893 Г. НА

„РЕМЕСЛЕННУЮ ГАЗЕТУ“

СЪ ДОСТАВКОЙ И ПЕРЕСЫЛКОЙ

6 р. за годъ. | за пол-года 4 р.

Редакція и контора изданія

„РЕМЕСЛЕННОЙ ГАЗЕТЫ“

помѣщаются въ МОСКВѢ,

на Долгоруковской ул., въ д. № 71.

АДРЕСЫ торговыхъ и ремесленныхъ заведеній печатаются въ теченіе года за 20 р. сер.; 1/2 года — 10 руб.

ОБЪЯВЛЕНІЯ: за цѣлую стран.—40 р., за 1/2 стр.—20 р., за 1/4 стр.—10 р., за строку петита въ 30 буквъ—20 к.

Электрическій температуро- и пожароизвѣститель.

Фирма Гульдъ и К° въ Берлинѣ (Gould and Co. in Berlin) усовершенствовала свой приборъ *), извѣщающій электрическимъ звонкомъ о переходѣ температуры за извѣстный предѣлъ (высшій или низшій) въ больницахъ, оранжереяхъ, школахъ и пр. Кроме того, при перестановкѣ регулирующаго винта тотъ же приборъ можетъ служить также и пожароизвѣстителемъ и такимъ образомъ находить широкое примѣненіе и въ другихъ мѣстахъ. Этотъ усовершенствованный приборъ, представленный на прилагаемомъ рисункѣ, изготовляется изъ латуни, стали и никкеля и укрѣпляется на толстой аспидной доскѣ *P*. Латунная трубка *R* неподвижно закрѣплена своимъ лѣвымъ концомъ въ скобѣ *B*, а другой правый ея конецъ можетъ свободно перемѣщаться въ долевомъ направленіи по скобѣ *b*. Когда трубка *R* расширяется отъ теплоты, то ея свободный конецъ надавливаетъ при *N* на плечо *h* двуплечаго рычага *H*, который пружиной *f* поддерживается прижатымъ въ мѣстѣ *N* къ концу трубки *R*. Рычагъ имѣетъ свою точку вращенія при *S*, и когда плечо *h* отодвигается концомъ трубки *R*, то конецъ *C* длиннаго плеча *H* подходит къ контактной пружинѣ *F* и нажимаетъ на нее. Послѣдняя можетъ быть установлена помощью винта *M* ближе или дальше отъ контактнаго конца *C* рычага *H*, и тогда соприкосновеніе между *F* и *C* происходитъ при соотвѣтственно меньшемъ или большемъ возвышеніи температуры. Клеммы *K* и *K*² включены въ гальваническую цѣпь *L* съ батареей *E* и электрическимъ звонкомъ *W*, такъ что когда вслѣдствіе расширенія трубки

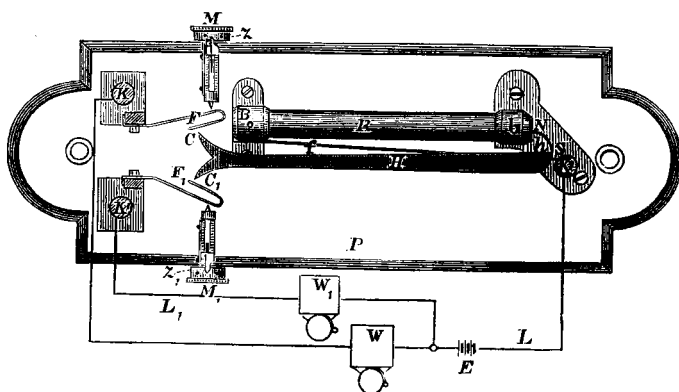
R отъ теплоты произойдетъ соприкосновеніе между *F* и *C*, то токъ замкнется и звонокъ *W* начнетъ звучать. Микрометричный винтъ *M* снабженъ по окружности своей головки дѣленіями, соотвѣтствующими градусамъ температуры; они отсчитываются по неподвижной стрѣлкѣ *z*. Когда винтъ *M* установленъ на 20, 30° и пр., то звонокъ *W* подаетъ сигналъ при температурѣ въ 20, 30° и пр.

Этотъ приборъ даетъ также знать, когда температура въ занимаемомъ имъ помѣщеніи опустится за низшій предѣлъ. При этомъ трубка *R* сжимается, и пружина *f* поворачиваетъ рычагъ *H*, прижимая конецъ его *C*₁ къ контактной пружинѣ *F*₁, отчего замыкается токъ,

идущій черезъ клемму *K*¹ и проволоку *L*₁, и приводится въ дѣйствіе звонокъ *W*₁, издающій другой звукъ. Установительный винтъ *M*₁ также раздѣленъ по окружности своей головки на градусы, противъ которыхъ помѣщена неподвижная стрѣлка *z*₁.

Существенное достоинство этого прибора заключается въ присутствіи въ немъ ртути для образованія контакта. Дальнѣйшее преимущество представляетъ его относительная дешевизна. Одинъ экземпляръ стоитъ 12 мар. (6 руб.); при требованіи нѣсколькихъ экземпляровъ дѣлается соотвѣтственная уступка.

Для небольшихъ помѣщеній достаточна вообще установка лишь одного извѣстителя. Въ болѣе же обширныхъ помѣщеніяхъ нужно поставить нѣсколько такихъ приборовъ, но для нихъ требуется только одна батарея и одна пара звонковъ; въ этомъ случаѣ слѣдуетъ соединить приборы съ номеромъ, который показалъ бы, въ какомъ именно мѣстѣ температура перешла за допускаемый предѣлъ.



*) Въ первоначальномъ видѣ этотъ приборъ описанъ въ „Рем. Газ.“ 1890 г., № 20.

Къ № 22 „Ремесл. Газ.“ прилагаются слѣдующіе рисунки: 1) Образцы модной парижской обуви и 2) Драпировка для окна.

При этомъ № разсылается Общій каталогъ книгоиздательства ГЕРМАНЪ ГОППЕ.

Советы, рецепты, новости, новые изобретения, моды и пр.

Способъ полировки красного дерева.— Новый способъ отдѣлки металлическихъ поверхностей.— Обновленіе изломанной гаечной рѣзбы.— Бумажныя рукоятки для инструментовъ.— Приготовленіе матовыхъ лаковъ. (Окончаніе).— Производство искусственной слоновой кости. (Окончаніе).— Новый способъ укрѣпленія пуговицъ на обуви.— Линеваальный приборъ.— Циркуль-дѣлитель.— Приготовленіе обыкновенныхъ сортовъ мыла. (Продолженіе).— Наши приложенія.— Отвѣты редакціи.

Способъ полировки красного дерева.

„La Semaine des constructeurs“ рекомендуетъ слѣдующій составъ для полированія красного дерева. $\frac{1}{4}$ фунта лучшаго бѣлаго мыла разрѣзаютъ на мелкіе кусочки, кладутъ въ котель, наливаютъ $\frac{1}{4}$ ф. воды и нагрѣваютъ на огнѣ пока не разойдется все мыло. Тогда къ жидкости прибавляютъ $\frac{1}{4}$ ф. бѣлаго воска и 21 зол. желтаго, точно также мелко изрѣзаннаго, и продолжаютъ нагрѣвать смѣсь, пока она не превратится въ совершенно однородную жидкость.

Полученной теплой жидкостью смачиваютъ кусокъ фланели и трутъ имъ поверхность полируемаго предмета, предварительно хорошенько вычищенную. По прошествіи часа данную поверхность хорошенько протираютъ щеткой и снова полируютъ кускомъ уже чистой фланели. Результатъ, какъ увѣряютъ, получается великолѣпный.

Новый способъ отдѣлки металлическихъ поверхностей.

Журналъ „Igon“ описываетъ слѣдующій интересный способъ полученія разноцвѣтныхъ узоровъ на металлической, собственно на латуной поверхности. Положимъ, надо отдѣлать по этому способу полированную доску. Для этого, намѣтивъ на ней предварительно требуемый рисунокъ, берутъ кисть и обмакнувъ ее въ лакъ нижеприведеннаго состава, покрываютъ этимъ лакомъ всѣ тѣ части рисунка, которыя должны оставаться полированными. Когда лакъ высохнетъ, доску погружаютъ въ разбавленную азотную кислоту, въ которой предварительно растворенъ небольшой кусочекъ мѣди. При этомъ незащищенная лакомъ поверхность латунной доски разѣдается кислотой и въ то же время измѣняетъ свой цвѣтъ отъ дѣйствія растворенной въ кислотѣ мѣди. По прошествіи нѣсколькихъ минутъ доску вынимаютъ, обмываютъ водой и высушиваютъ на воздухѣ, послѣ чего ея свободная поверхность принимаетъ темнокоричневый цвѣтъ античной бронзы. Тѣ мѣста рисунка, которыя должны сохранить этотъ цвѣтъ, закрываютъ тѣмъ же лакомъ и погружаютъ затѣмъ доску въ слабый растворъ какой-нибудь мѣдной соли. Отъ этого поверхность доски проясняется, становится желтоватой и какъ бы кропленой. Тогда доску вынимаютъ и высушиваютъ въ мелкихъ опилкахъ. Послѣ этого опять закрываютъ лакомъ тѣ части рисунка, которыя должны удержать послѣднюю окраску, и погружаютъ доску снова въ первую ванну изъ разбавленной азотной кислоты, гдѣ оставляютъ до тѣхъ поръ, пока съ поверхности доски не сойдетъ образовавшійся на ней при первыхъ операціяхъ слой окисловъ. Затѣмъ доску обмываютъ водой и держатъ нѣсколько минутъ надъ сосудомъ съ разведенной азотной кислотой, въ которую бросаютъ кусочки мѣди и латуни. Выдѣляющимися изъ сосуда парами свободная поверхность доски окисляется и послѣ высушиванія въ опилкахъ является окрашенной въ оранжевый цвѣтъ. Далѣе нѣкоторыя части рисунка опять покрываютъ лакомъ и сообщаютъ остальной поверхности доски зеленоватую окраску, опять подвергая ее окисленію вышеописаннымъ образомъ. Наконецъ, послѣ новаго высушиванія въ опилкахъ и покрыванія лакомъ нѣкоторыхъ мѣстъ рисунка, наводятъ на остальныя части поверхности „морозъ“, для чего доску быстро погружаютъ въ ванну изъ сѣрной или азотной кислоты, а затѣмъ обмываютъ и высушиваютъ въ горячихъ опилкахъ. Послѣ этого остается только смыть съ

доски наведенный на нее лакъ скипидаромъ или другимъ растворителемъ—и доска готова.

Лакъ готовятъ, смѣшивая съ скипидаромъ

2 ч. асфальта,

$\frac{1}{2}$ „ бѣлаго воска и

1 „ бургундскаго пека.

Сначала плавятъ на эмалированной сковородкѣ асфальтъ и прибавляютъ постепенно воскъ, размѣшивая смѣсь стеклянной палочкой. Затѣмъ, продолжая размѣшивать, прибавляютъ пекъ и даютъ жидкости два или три раза вскипѣть. Наконецъ, сковородку снимаютъ съ огня и прибавляютъ къ массѣ столько скипидара, чтобы она имѣла консистенцію масляной краски.

Обновленіе изломанной гаечной рѣзбы.

Изломанная нарѣзка въ тисочной проушинѣ можетъ быть возобновлена впаиваніемъ новой рѣзбы, но эта работа требуетъ извѣстнаго навыка и должна предприниматься, лишь когда винтъ тисковъ находится еще въ хорошемъ состояніи. Сначала удаляютъ изъ проушины остатки старой рѣзбы и ровно опиляютъ ея отверстіе полукруглымъ напилкомъ. Для новой рѣзбы берутъ правильную полоску квадратнаго желѣза, которая свободно входитъ въ нарѣзку винта. Тщательно очистивъ и въ случаѣ надобности исправивъ полоску, наматываютъ при помощи небольшого молотка 5 — 6 оборотовъ ея на винтъ, предварительно слегка нагрѣтый и смазанный саломъ или воскомъ. Послѣ этого спиливаютъ выдающуюся часть желѣзной полоски широкимъ напилкомъ такимъ образомъ, чтобы винтъ съ новой рѣзбой могъ бы быть туго вставленъ въ проушину и точно заполнялъ бы ее. Слегка нагрѣвъ проушину со вставленнымъ винтомъ, осторожно вывинчиваютъ послѣдній, такъ что новая рѣзба остается въ проушинѣ и ее можно припаять. Для этого кладутъ въ рѣзбу узенькія полоски мягкой мѣди и нѣсколько зернышекъ буры, затыкаютъ отверстіе проушины бумажной пробкой, закапываютъ ее въ глину и производятъ пайку обычнымъ образомъ. Когда проушина вынута изъ огня, слѣдуетъ ее непрерывно вращать во все время, пока мѣдь находится въ жидкомъ состояніи, чтобы припой равномерно распредѣлился.

Бумажныя рукоятки для инструментовъ.

Съ недавняго времени акціонерное Общество „Industrie werk“, Landsberg a. Lech, занимается изготовленіемъ рукоятокъ изъ бумаги для инструментовъ, а также ручекъ для шкафовъ, выдвижныхъ ящиковъ и т. п. Сравнительно съ деревянными такія рукоятки имѣютъ то преимущество, что гораздо прочнѣе ихъ; онѣ не раскалываются, какъ деревянные, при вгонкѣ въ нихъ конца инструмента и не растрескиваются отъ жары, что особенно важно для рукоятокъ печныхъ дверокъ, паяльниковъ, утюговъ и вообще такихъ предметовъ, которые подвергаются нагрѣванію. По формѣ и внѣшнему виду бумажныя рукоятки не отличаются отъ деревянныхъ. Онѣ дѣлаются или черныя лакированныя или окрашиваются въ натуральный цвѣтъ дерева, причемъ имѣютъ рисунокъ похожій на слоистость дерева. Этотъ рисунокъ обуславливается самымъ способомъ ихъ приготовленія, который заключается въ томъ, что бумажные листы свертываютъ въ цилиндры, причемъ каждый новый слой бумаги склеиваютъ съ ниже лежащимъ слоемъ, полученные цилиндры

прессуют и обтачивают. При обточке слои и выступают наружу. Цѣна бумажныхъ рукоятокъ очень невысока: напр., 1000 рукоятокъ для подпилковъ стоитъ отъ 50 до 113 мар., смотря по размѣру (готовятся пяти размѣровъ), а 1000 рукоятокъ для стамесокъ (дѣлаются четырехъ размѣровъ) стоитъ отъ 100 до 195 мар.

Приготовление матовыхъ лаковъ.

(Окончаніе).

Для приготовления водяныхъ лаковъ шеллакъ варятъ въ водномъ растворѣ буры, соды, поташа или нашатырнаго спирта до тѣхъ поръ, пока онъ совершенно не растворится; затѣмъ процеживаютъ сквозь полотно, разбавляютъ насколько нужно водой и смѣшиваютъ съ кассельской коричневой, съ сажей или съ какой нибудь другой краской. Къ такимъ лакамъ относится, напримѣръ, черный матовый лакъ Strem'a (въ Франкфуртѣ на М.), представляющій амміачный растворъ шеллака, и матовый лакъ Гаваловскаго, состоящій изъ

- 12—14 ч. кёрнеръ-лака,
- 9—11 „ нашатырнаго спирта,
- 80 „ воды,
- 1—2 „ жидкаго экстракта синяго дерева,
- 0,1 „ мѣднаго купороса,
- 0,1 „ свинцоваго сахара и
- ламповой сажи.

Кёрнеръ-лаку даютъ разбухнуть въ нашатырномъ спиртѣ, затѣмъ приливаютъ воду, въ которой растворены экстрактъ, купоросъ и свинцовый сахаръ и, наконецъ, прибавляютъ столько сажи, чтобы получился густой черный цвѣтъ.

Иногда къ водянымъ лакамъ прибавляютъ еще небольшое количество спирта.

Изъ спиртовыхъ матовыхъ лаковъ хороши оказались слѣдующіе:

- 18 ч. сандарака и
- 4 „ мастики растворяютъ въ
- 192 „ эфира и смѣшиваютъ съ
- 48—144 „ бензола;

или

- 10 ч. сандарака растворяютъ въ
- 100 „ эфира и смѣшиваютъ съ
- 34—50 „ толуола.

Черный матовый лакъ Горна въ Гамбургѣ состоитъ изъ раствора шеллака въ спиртѣ и сѣрномъ эфирѣ, къ которому прибавлены нашатырный спиртъ и сажа.

По „Schweiz. Handwerker-Zeitung“, матовый лакъ можно приготовить, просто смѣшивая 1 ч. спиртового раствора шеллака съ 2 ч. спирта.

Ресъ даетъ слѣдующій рецептъ матоваго лака. Приготавливаютъ три раствора:

- 1) въ 10 ч. скипидара

1 „ свинцоваго сахара

растворяютъ при нагреваніи и жидкость фильтруютъ;

- 2) въ 325 ч. безводнаго спирта

50 „ камфоры и

25 „ спермацета

растворяютъ и фильтруютъ;

- 3) въ 2 ч. спирта (въ 96%)

1 „ манильскаго копала

растворяютъ на холоду и фильтруютъ полученный растворъ.

Далѣе смѣшиваютъ

0,2 ч. 1-го раствора,

0,1 „ скипидара,

0,1 „ 2-го раствора,

0,6 „ спирта (96%) и

0,5 „ 3-го раствора.

Смѣшивать жидкости надо одна за другой въ приведенномъ порядкѣ и послѣ каждой новой прибавки хорошенько встряхивать. До прибавки 3-го раствора жидкость остается мутной, а послѣ этой прибавки должна стать совершенно прозрачною. Если этимъ лакомъ покрыть (ватой или кистью) полированную или лакированную поверхность, то она сейчасъ же дѣлается матовою. Для матирования черной поверхности прибавляютъ

на 3 ч. лака

0,045 „ раствора нигрозина и

0,005 „ метилвиолета.

Въ качествѣ матовыхъ лаковъ для металловъ употребляютъ очень слабые спиртовые растворы шеллака, окрашенные въ соответственный цвѣтъ. Хорошіе результаты даетъ также слѣдующій составъ:

29 ч. спирта,

6 „ скипидара,

6,6 „ сандарака,

1,5 „ венеціанскаго терпентина.

Смотря по надобности, къ смѣси прибавляютъ той или другой растительной краски.

Производство искусственной слоновой кости.

(Окончаніе).

Искусственная слоновая кость Бруно Гарраса въ Беленѣ.

Для приготовления костяной имитации по этому способу, заготавливаютъ сначала 3 жидкости:

1) въ 10 ч. воды растворяютъ 1 ч. клея и теплый раствор процеживаютъ;

2) 5 ч. клѣтчатки (целлюлозы) разбалтываютъ въ 350 ч. воды въ однородную кашицу;

3) въ 100 ч. воды растворяютъ 5 ч. квасцовъ.

Затѣмъ наливаютъ въ какой нибудь сосудъ 75 ч. теплаго клеевого раствора, 200 ч. целлюлозной кашицы и 200 ч. воды, прибавляютъ 250 ч. гипса (нежженаго) и размѣшиваютъ смѣсь до тѣхъ поръ, пока не получится совершенно однородная масса. Къ этой массѣ прибавляютъ тогда еще 200 ч. теплаго раствора квасцовъ.

Полученную жидкость льютъ медленно въ формы, смазанныя предварительно свинымъ саломъ или масломъ. По наполненіи формъ ихъ все время встряхиваютъ до тѣхъ поръ, пока масса въ нихъ не начнетъ сгущаться. Тогда ее покрываютъ сырой полотняной тряпкой, затѣмъ вкладываютъ въ форму пригнанную желѣзную или деревянную доску и подвергаютъ медленно повышающемуся давленію, вслѣдствіе чего изъ массы выдѣляется излишекъ воды.

Послѣ этого формамъ даютъ постоять еще $\frac{1}{4}$ часа, затѣмъ вынимаютъ изъ нихъ предметы и кладутъ въ чистую горячую воду, чтобы удалить съ ихъ поверхности жиръ, приставшій отъ стѣнокъ формы, и высушиваютъ въ сушильных печахъ или сушилкахъ.

Когда предметы окончательно высохнутъ, ихъ погружаютъ въ очень горячую баню, состоящую изъ смѣси воска и стеарина, и оставляютъ тамъ до тѣхъ поръ, пока они совершенно не пропитаются жидкостью. Послѣ этого ихъ полируютъ мягкой щеткой съ порошкомъ талька.

Масса, приготовленная по этому способу, очень красива, обладаетъ значительной крѣпостью и упругостью и весьма пригодна для изготовленія разныхъ орнаментовъ, украшеній, статуэтокъ и пр. Но она слабо просвѣчиваетъ, совершенно однородна и вообще менѣе похожа на натуральную слоновую кость; чѣмъ масса, приготовленіе которой мы описали вначалѣ.

Вегеталинъ.

Этимъ именемъ обозначается композиція, изобрѣтенная Г. Штрейбелемъ въ Парижѣ, которая не горитъ, противостоитъ дѣйствию разныхъ жидкостей и годится для имитации какъ слоновой кости, такъ и коралловъ, каучука и кожи. По указаніямъ изобрѣтателя, композиція эта готовится слѣдующимъ образомъ.

Сухую целлюлозу обливаютъ при температурѣ 15° Ц. сѣрной кислотой въ 58° В. и оставляютъ въ ней на нѣкоторое время; затѣмъ сѣрную кислоту удаляютъ, промывая массу чистой водой, высушиваютъ массу и мелятъ.

Полученный порошокъ тщательно смѣшиваютъ въ ступкѣ съ смолянымъ мыломъ и прибавляютъ къ смѣси раствора сѣрноокислаго глинозема, при этомъ послѣдній вступаетъ въ обмѣнное разложеніе съ смолянокислымъ натріемъ, составляющимъ смоляное мыло, и въ результатъ этого образуется нерастворимый смолянокислый глиноземъ (глиноземо-смоляное мыло) и растворимый сѣрноокислый натрій, который переходитъ въ растворъ. Далѣе смѣсь целлюлозы и смолянокислаго глинозема высушивается и прессуется гидравлическимъ прессомъ въ брусья. Послѣдніе разрезаются на пластины, которыя опять прессуются гидравлическимъ прессомъ уже въ окончательныя формы, имѣющія видъ изготавливаемыхъ предметовъ.

Для увеличенія прочности вегеталина клѣтчатку, обработанную сѣрной кислотой, послѣ промывки водой можно еще промыть въ растворѣ нашатырнаго спирта или буры. Если желаютъ приготовить окрашенную массу, то къ целлюлозѣ прибавляютъ красящаго вещества. Для сообщенія массѣ прозрачности целлюлозу смѣшиваютъ съ касторовымъ масломъ или глицериномъ. — Вегеталинъ обладаетъ сравнительно небольшою крѣпостью.

Новый способъ укрѣпленія пуговицъ на обуви.

Для укрѣпленія пуговицъ по этому способу служитъ проволока (рис. 1), оканчивающаяся съ одной стороны остриемъ, а съ другой плоскимъ кружечкомъ. Эта проволока протыкается сквозь кожу изнутри наружу, затѣмъ посредствомъ щипцовъ, представленныхъ на рис. 4, выдающийся конецъ ея загибается въ крючекъ (рис. 2); если предварительно надѣтъ на проволочку петелку пуговицы, то послѣдняя окажется прикрѣпленной къ кожѣ, какъ показано на рис. 3. Особенность щипцовъ, употребляемыхъ при этомъ способѣ, заключается въ устройствѣ ихъ губокъ. Верх-



Рис. 1.

Рис. 2.

Рис. 3.

няя изъ нихъ, какъ видно на рисункѣ, имѣетъ особую изог-

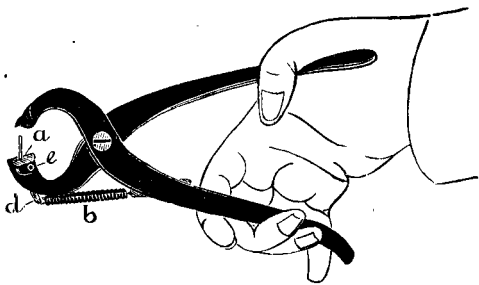


Рис. 4.

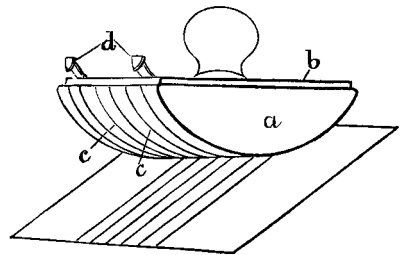
гнутую форму, а нижняя, прикрытая пластинкой *a* съ вырѣзомъ, подъ которую и вкладывается плоская головка шпильки, такъ

что стерженекъ ея приходится въ вырѣзъ. Къ пластинкѣ *a* прикрѣпленъ рычажокъ *d*, вращающійся на шипѣ *e* и соединенный спиральной пружиной *b* съ нижней (по рисунку) половинкой щипцовъ. Такимъ образомъ при сжиманіи обѣихъ рукоятокъ пружина *b* оттягиваетъ вправо конецъ рычажка *d* и заставляетъ пластинку крѣпко удерживать на мѣстѣ вложенную подъ нее шпильку. Вставивъ шпильку въ щипцы, на нее натыкаютъ кожу тѣмъ мѣстомъ, гдѣ должна быть пуговица, затѣмъ протаскиваютъ кожу книзу, надѣваютъ на шпильку ушко пуговицы и сильно сжимаютъ обѣ рукоятки. Благодаря особой формѣ верхней губки, шпилька сгибается при этомъ въ петлю (рис. 3), которая и держитъ пуговицу на мѣстѣ. Такъ какъ шпилька не толста, то при перестановкѣ пуговицы съ одного мѣста на другое въ кожѣ остаются только едва замѣтныя отверстія. Для удаленія пуговицы пользуются кусачками.

Какъ видно изъ описанія, этотъ способъ укрѣпленія пуговицъ соединяетъ въ себѣ прочность, скорость и простоту. Проволочки и щипцы поставляются фирмой *M. Madien*, 6, rue du Trésor, Paris.

Линевальный приборъ.

Марія Бергманъ въ Шарлоттенбургѣ предложила простой и практичный приборъ для линевапія писчей бумаги, представленный на прилагаемомъ эскизѣ. При пользованіи этотъ приборъ катаютъ по бумагѣ какъ прессъ-бюваръ, причемъ его ребра или струны *c*, расположенныя по выпуклой цилиндрической поверхности, вдавливаютъ на листъ параллельныя линіи. Чтобы получить черныя или цвѣтныя линіи на бумагѣ, покрываютъ ее переводнымъ листомъ, красящей стороной внизъ, или же наводятъ какимъ нибудь способомъ краску на ребра *c*, наприм. при помощи штемпельной подушки. Подъ бумагу слѣдуетъ всегда класть гладкую и нѣсколько эластичную подкладку. Струны *c* получаютъ натягиваніемъ проволоки на цилиндрическое тѣло *a* или впусканіемъ въ него реберъ, нѣсколько выступающихъ наружу. Чтобы можно было приборъ правильно приложить къ краю бумаги на желаемомъ мѣстѣ, крышка *b* снабжается двумя мѣтками *d*, которыя сначала и приставляются къ краю бумаги. Расположеніе и видъ реберъ *c* могутъ быть очень разнообразны, соотвѣтственно назначенію прибора; можно, наприм., его устроить для линевапія нотной бумаги; если требуются пунктированныя линіи, то ребра дѣлаются зубчатыми; можно кромѣ продольныхъ реберъ вставить по надобности и нѣсколько поперечныхъ и пр.



Циркуль-дѣлитель.

Іосифъ Фридманъ въ Байрейте недавно взялъ привилегію на изготовленіе особаго циркуля-дѣлителя, изобрѣтеннаго Гольдшмидтомъ. Циркуль этотъ, изображенный на фигурахъ 1 и 2, представляетъ закрытый (фиг. 1) и открытый (фиг. 2) инструментъ, раздвинутый до наибольшаго угла. Онъ состоитъ изъ системы ромбическихъ сочлененій, которые нѣмцы называютъ „нюрнбергскими ножницами“ (*Nürnberg Scheere*), расположенныхъ между двумя циркульными ножками. Нижніе стальные концы всѣхъ пластинокъ, представляющихъ правые бока ромбовъ, продолжены и заострены. При различномъ раздвиганіи ножекъ циркуля, всѣ острые концы всегда раздвигаются на одинаковое разстояние другъ отъ друга и всегда лежатъ на одной прямой

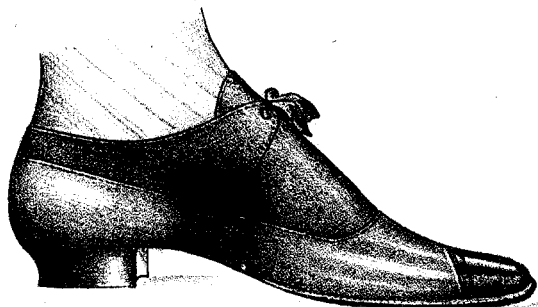


Рис. 1.

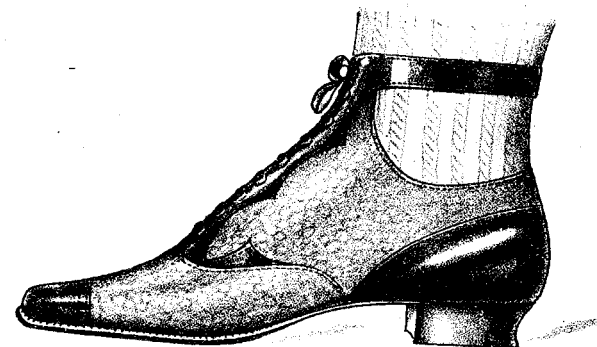


Рис. 2.

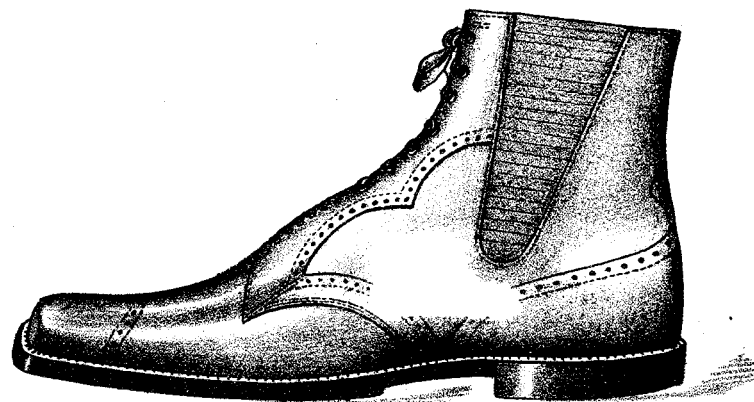


Рис. 3.



Рис. 4.

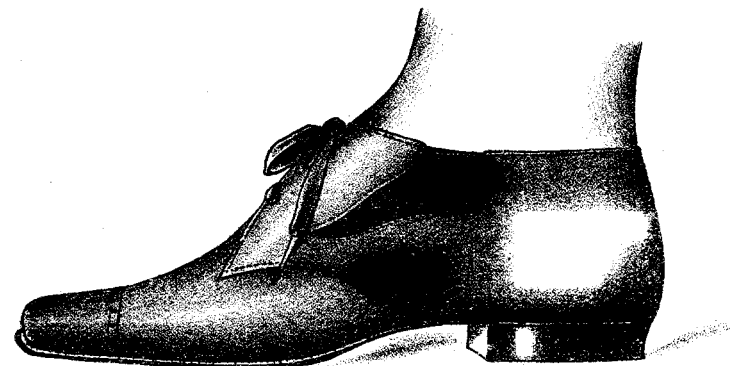
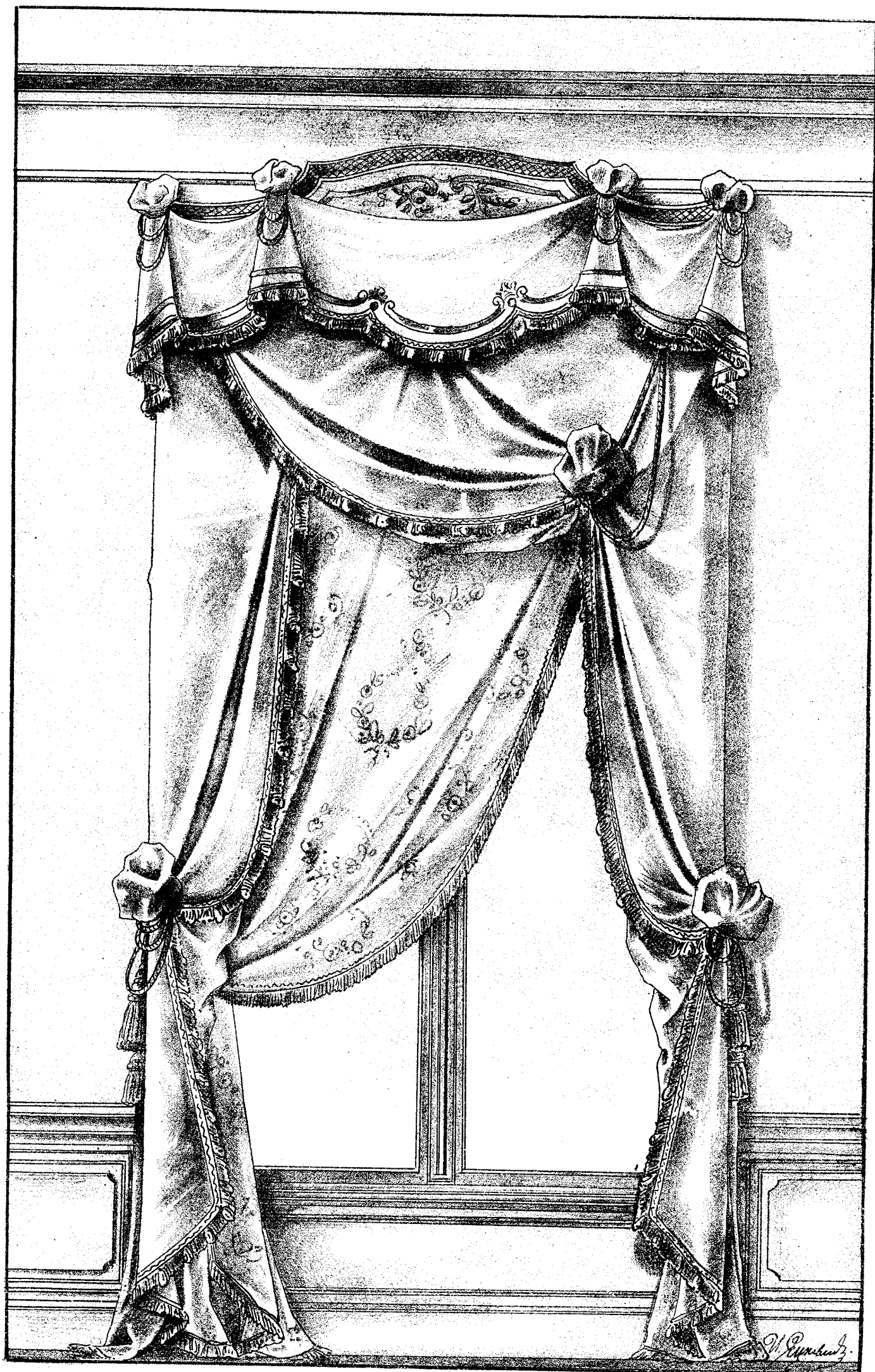


Рис. 5.



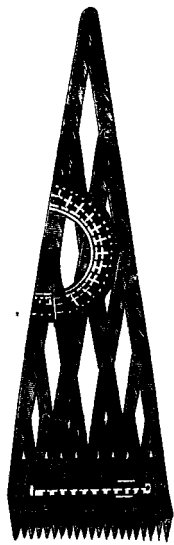
линии. Всѣхъ острыхъ ножекъ приборъ имѣетъ двадцать одну, и первая ножка справа отмѣчена знакомъ 0, вторая 1, третья 2.... до 20.

Для раздѣленія какой нибудь линии на равныя части, надо нулевую ножку циркуля поставить на одинъ конецъ этой прямой, а ножку съ тѣмъ числомъ, на которое дѣлится прямая, на другой конецъ, и нажавъ всѣ острия на данную линию, мы получимъ точки дѣленія данной прямой на требуемое число частей. Такъ, напр., для раздѣленія данной прямой на 13 частей, ставимъ острие 0 на одинъ конецъ прямой, а острие 13—на другой.

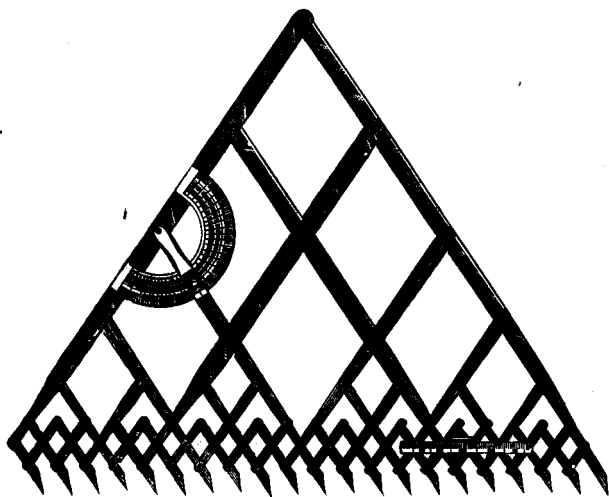
Такъ какъ при закрытомъ циркулѣ разстояніе между смежными остриями равно 4 миллим., а при вполне открытомъ циркулѣ разстоянія эти равны 20 мм., то этимъ опредѣляется предѣлъ возможнаго примѣненія инструмента.

Приборъ имѣетъ масштабъ и нониусъ, по которымъ можно устанавливать промежутокъ между остриями (всегда въ миллиметрахъ), а также опредѣлять длину линии и длину каждого дѣленія. Такъ, напр., если масштабъ съ нониусомъ показываетъ 20,0 то это значитъ, что разстояние между крайними точками циркуля (т. е. длина линии) равно 20 сантим., а промежутокъ между остриями (т. е. длина каждого дѣленія) равенъ 1 сантим.

Лѣвая ножка циркуля имѣетъ полукругъ, раздѣленный на градусы и части его. При сдвиганіи и раздвиганіи ножекъ циркуля, указатель перемѣщается по окружности и показываетъ на какой уголъ мы раскрыли циркуль и, слѣдовательно, какой уголъ образовался между двумя прямолинейными нож-



Фиг. 1.



Фиг. 2.

ками циркуля, всегда дающими у шарнира правильный уголъ. Такъ какъ закрытый циркуль (фиг. 1) имѣетъ 18°, а совершенно раздвинутый (фиг. 2) 65°, то между этими предѣлами приборъ можетъ служить также вѣсто транспорта.

Кромѣ описаннаго прибора, Фридманъ дѣлаетъ меньшіе инструменты, въ которыхъ циркуль имѣетъ всего 10 остриевъ.

На рисункахъ инструментъ представленъ въ $\frac{1}{4}$ натуральной величины.

В. Фонъ-Бооль.

Приготовление обыкновенныхъ сортовъ мыла

(Составилъ Д. Чукмасовъ).

(Продолженіе).

МЫЛОВАРЕНІЕ.

Производство мыла состоитъ изъ слѣдующихъ операций:

- 1) приготовления щелока,
- 2) омыленія жира,
- 3) сливанія мыла въ формы,
- 4) разрѣзыванія и
- 5) штемпелеванія мыла.

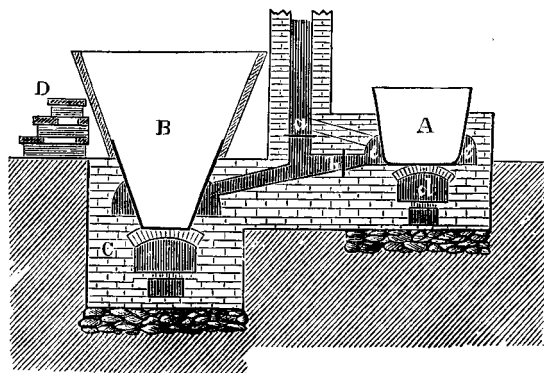
Приготовление щелока.

Натровый щелокъ готовится изъ каустической и углекислой соды, а калийный—изъ поташа, золы и шадрика.

Приготовление щелока изъ каустической соды.

Каустическая сода есть ѣдкій натръ (ѣдкая щелочь) съ примѣсью нѣкоторыхъ постороннихъ веществъ. Различныя сорта ея содержатъ въ себѣ отъ 50 до 75 процент. ѣдкаго натра.

Приготовление щелока изъ каустической соды состоитъ въ томъ, что ее растворяютъ въ водѣ; для этого въ боровѣ отъ мыловарнаго котла или въ особой печи вмазывается чугунный или желѣзный котель А (фиг. 1); В — мыловарный котель, вмазанный въ печь С.



Фиг. 1.

На пудъ жира каустической соды берутъ отъ 6—8 фун. Это зависитъ отъ качества соды. Соды съ большимъ содержаніемъ ѣдкаго натра (ѣдкой щелочи) требуется меньше, а соды съ меньшимъ содержаніемъ ѣдкаго натра, наоборотъ, на то же количество жира, чтобы вполне омылить его, требуется больше. Отвѣшенную соду кладутъ въ котель А и наливаютъ въ него воды 4 ведра на пудъ соды. Сода будетъ растворяться въ водѣ; но чтобы вся сода растворилась скорѣе, котель нужно подогрѣть, но немного, иначе щелокъ, сильно вскипѣвъ, можетъ уйти изъ котла черезъ края. Поэтому подъ котель не слѣдуетъ накладывать много дровъ, а нагружать котель нужно лишь не слишкомъ полно. Если котель, въ которомъ готовится щелокъ, не великъ, то лучше растворять соду по частямъ. Получаемый при этомъ растворъ, ѣдкій щелокъ, всякій разъ нужно будетъ сливать въ особую посуду, для чего можно взять также чугунный или желѣзный котель, желѣзную кадочку или большія стеклянныя бутыли; можно взять подъ щелокъ и деревянную кадку, но она послужитъ не долго: дерево щелокомъ скоро разѣдается. Чтобы ускорить раствореніе, слѣдуетъ въ котлѣ помѣшивать желѣзной палкой; въ случаѣ если щелокъ сильно закипитъ и начнетъ высоко подыматься, то къ нему поскорѣе приливается холодная вода, а потомъ часть щелока изъ котла вычерпывается.

Когда котель вмазанъ въ боровъ, идущій отъ мыловарнаго котла, то въ боровѣ и трубѣ дѣлаются желѣзныя задвиж-

ки *a* и *b* (фиг. 1), при помощи которых жаръ изъ-подъ мыловарнаго котла можно направить прямо въ трубу, открывъ задвижку *a* и закрывъ задвижку *b*, или сначала подъ котель *A*, въ которомъ готовится щелокъ, для чего задвижка *a* запирается, а *b* выдвигается. При этомъ можно обойтись даже съ одной задвижкой, вдвигая ее то въ боровъ, то въ трубу. При такомъ устройствѣ щелокъ можно готовить во время варки мыла и употреблять его на варъ нагрѣтымъ. Это дастъ возможность соблюсти экономію въ топливѣ и, кромѣ того, обмываніе жира пойдетъ скорѣе, если щелокъ въ мыловарный котель будетъ наливаться нагрѣтымъ. Подъ котломъ *A* можно въ то же время устроить топку *d*, сообщающуюся съ дымоходомъ вокругъ котла *ee* и съ трубою отъ мыловарнаго котла. Посредствомъ топки *d* можно нагрѣвать котель *A*, когда щелокъ готовится не во время варки мыла.

Если щелокъ остается отъ варки мыла, то его нужно хранить до слѣдующей варки въ плотно закрытой посудѣ, иначе онъ портится: теряетъ ѣдкость, поглощая углекислоту изъ воздуха.

Каустическую соду можно растворить и безъ нагрѣванія въ обыкновенной водѣ, какъ это и дѣлается на нѣкоторыхъ заводахъ. Но въ этомъ случаѣ сода растворяется медленнѣе.

На большихъ заводахъ, гдѣ щелока расходуется много, для приготовления его устраиваются большіе, клепанные изъ желѣза круглые чаны или четырехугольные ящики. По мѣрѣ расходванія щелока, въ нихъ добавляют соды и воды.

Каустическая сода обыкновенно продается въ желѣзныхъ барабанахъ, пудовъ по 16 вѣсомъ. Въ барабанѣ сода представляетъ одну твердую глыбу. Чтобы добыть соду изъ барабана, приходится отшибить одно дно барабана, а потомъ обухомъ топора сильно ударить по бокамъ барабана, на нѣкоторомъ разстояніи отъ края открытаго конца, смотря по тому, какой величины хотятъ получить куски соды. Куски ѣдкой соды голыми руками брать опасно, потому что она сильно разъѣдаетъ кожу. Если каустическая сода долга находится въ соприкосновеніи съ воздухомъ, то она портится: поглощая влагу, расплывается, а потомъ поглощаетъ углекислоту, теряетъ ѣдкость, и послѣ того уже не годится непосредственно для варки мыла. Чтобы исправить испортившуюся соду, нужно будетъ обработать ее известью точно такъ же, какъ это дѣлается при полученіи ѣдкаго щелока изъ обыкновенной углекислой соды и поташа, о чемъ говорится ниже.

Приготовленіе щелока изъ углекислой соды и поташа.

Изъ углекислой соды (жженой, кальцинированной, аммиачной) и поташа щелокъ готовится чаще въ котлѣ съ нагрѣваніемъ; это можно сдѣлать въ котлѣ *A* (фиг. 1). Углекислая сода въ продажѣ встрѣчается въ видѣ бѣлаго порошка, а поташъ—въ видѣ небольшихъ твердыхъ комочковъ бѣлаго цвѣта, иногда съ синеватымъ или желтоватымъ оттѣнкомъ. Углекислой соды на пудъ сала потребуется фунт. 12, а поташа—18.

Соду или поташъ помѣщаютъ съ водою въ котель и нагрѣваютъ до совершеннаго растворенія ихъ. Чтобы ускорить раствореніе, содержимое котла нужно мѣшать желѣзною палкою. Воды можно брать пуда по два на пудъ соды или поташа. Когда сода или поташъ совершенно растворяется, то въ котель кладутъ известь и продолжаютъ кипятить еще $\frac{1}{2}$ —1 часъ, тщательно перемѣшивая въ котлѣ. Известь при этомъ обращаетъ соду или поташъ въ ѣдкія щелочи, а сама переходитъ въ нерастворимый углекислый кальцій. Черезъ

$\frac{1}{2}$ —1 часъ, послѣ засыпки извести, нагрѣваніе котла прекращаютъ и даютъ полученному ѣдкому щелоку отстояться. Во время отстаиванія известковый осадокъ собирается на дни котла, послѣ чего щелокъ осторожно, не взмучивая осадка, счерпываютъ и употребляютъ на варку мыла. Осадокъ промываютъ водою, причемъ получается слабый щелокъ, который примѣшивается къ крѣпкому щелоку или употребляется вмѣсто воды при слѣдующей операціи приготовленія щелока. Промывается осадокъ такъ: наливаютъ на него воду и тщательно разбалтываютъ; потомъ даютъ отстояться и щелокъ сливаютъ, а истощенный осадокъ выбрасываютъ или еще разъ промываютъ, чтобы совершеннѣе извлечь изъ него остатокъ щелока.

Хорошей извести потребуется на 1 пудъ поташа 20 фунтовъ, а на 1 пудъ соды немного больше. Чѣмъ известь хуже, тѣмъ больше ее и требуется.

(Продолженіе слѣдуетъ).

НАШИ ПРИЛОЖЕНІЯ.

I. Образцы модной французской обуви.

Рис. 1—дамскій башмакъ „Чикаго“. Очень покойная обувь съ цѣльной осоюзкой. Верхъ ея состоитъ изъ двухъ частей: передней и задней; послѣдняя оканчивается по бокамъ ушками, которые связываются на передкѣ бантикомъ. Носокъ украшенъ лакированной накладкой, вся же обувь дѣлается изъ чернаго или цвѣтнаго опойка.

Рис. 2—франко-американскій башмакъ. Дѣлается изъ желтаго шагрени; носокъ, задникъ и клоша отдѣляются черной лакированной кожей. Вверху пришивается лента, которая охватываетъ ногу у щиколки. Подошва двойная съ прострочкой; каблукъ средний.

Рис. 3—мужской „русскій“ ботинокъ. Это вариантъ извѣстнаго фасона „дербі“, съ ложной шнуровкой спереди и ластиками по бокамъ. Тройная подошва и очень низкій выступающій каблукъ придаютъ ему очень оригинальный видъ. Для зимы эта обувь дѣлается изъ чернаго русскаго опойка, для лѣта—изъ желтаго.

Рис. 4—мужской башмакъ „Moniteur B“. Дѣлается весь изъ цвѣтнаго или изъ лакированнаго опойка. Подошва двойная, носокъ „Карно“, каблукъ немного длиннѣе въ $1\frac{1}{2}$ —2 сантим. вышиной.

Рис. 5—мужской башмакъ „Hutain“. Очень элегантная обувь; дѣлается изъ такого же матеріала какъ и предыдущая; по бокамъ имѣетъ оригинальнаго вида ластикъ въ видѣ человѣческой ноги.

II. Драпировка для окна.

ОТВѢТЫ РЕДАКЦИИ.

С.-Петербургъ, г. Семенковичу. Нужныхъ вамъ руководствъ указать не можемъ.

В. М. Королеву. Можемъ указать вамъ слѣдующія книги: Кабаковъ „Руководство къ производству оружейно-слесарныхъ работъ въ войсковыхъ мастерскихъ“, вып. 1 и 2, съ атласомъ, 1885 г., цѣна 3 р. 50 к.; Больдтъ „Руководство къ изученію охотничьяго оружія“, 2-е издан. 1892 г., ц. 2 р.; Потоцкій „Современное ручное оружіе, его свойства, устройство и употребленіе“, 2-е изд. 1889 года, ц. 2 р. 50 к.—По лакировкѣ дерева вы найдете свѣдѣнія въ книжкѣ Л. Э. Анде „Мастеръ окончат. отдѣлки деревянныхъ работъ“, ц. 1 р. 50 к.

Дѣятельность ремесленниковъ въ Россіи и за границей. Ремесленное образованіе. Выставки, музеи и пр.

Экзамены по ремесламъ.—Слухи о реформахъ по техническому образованію.—Музеи прикладныхъ знаній.—Всемирная выставка въ Испаніи.

Экзамены по ремесламъ.

Съ 30-го апрѣля по 1-е июня были произведены экзамены въ знаніи ремесла въ слѣдующихъ московскихъ училищахъ. 30-го апрѣля въ школѣ Общества распространенія техническихъ знаній испытанія происходили по портновскому и бѣлошвейному ремесламъ. Экзаменовалось 20 ученицъ, и всѣ онѣ получили весьма хорошія отмѣтки въ знаніи этихъ ремеселъ. 5-го и 21-го мая въ школѣ при Обществѣ распространенія практическихъ знаній между образованными женщинами сдало экзаменъ по бѣлошвейному и вышивальному ремеслу—14 ученицъ и по дамско-шляпному—10 ученицъ. 25-го мая во 2-мъ городскомъ женскомъ училищѣ въ первый разъ съ его открытія были произведены экзамены по дамско-портновскому ремеслу. Выдержали испытанія 12 ученицъ. 26-го мая въ мѣщанскомъ училищѣ, содержимомъ на средства купеческаго Общества, происходили экзамены по дамско-портновскому, бѣлошвейному и вышивальному ремесламъ. По первому изъ нихъ сдало съ успѣхомъ экзаменъ 16 дѣвочекъ, по второму—11 дѣвочекъ и по третьему—7 дѣвочекъ. 27-го мая въ Арбатской профессиональной школѣ Общества поощренія трудолюбія въ Москвѣ выдержали испытаніе по знанію дамско-портновскаго ремесла 6 дѣвочекъ. 31-го мая происходили экзамены въ Большовскомъ пріютѣ для нищихъ дѣвочекъ, состоящемъ подъ Августѣйшимъ покровительствомъ Государыни Императрицы и находящемся близъ Большихъ Мытищъ. По дамско-портновскому ремеслу выдержало испытаніе 5 дѣв. и бѣлошвейному—9 дѣв. На каждомъ изъ экзаменовъ присутствовалъ или товарищъ старшины ремесленнаго сословія Н. И. Муратовъ, или членъ управы А. И. Макаренковъ. Въ

качествахъ экспертовъ были приглашаемы мастерицы изъ ремесленницъ. Вообще, какъ сообщаютъ, въ перечисленныхъ училищахъ экзамены прошли удачно и всѣ представленные къ нимъ воспитанницы сдали ихъ съ полнымъ успѣхомъ. Всѣ онѣ получаютъ званіе мастерицъ.

Слухи о реформахъ по техническому образованію.

Въ министерствѣ народнаго просвѣщенія окончательно рѣшено произвести значительную реформу техническихъ заведеній.

Музеи прикладныхъ знаній.

Въ министерствѣ народнаго просвѣщенія возбужденъ вопросъ объ устройствѣ при всѣхъ безъ исключенія дирекціяхъ народныхъ училищъ музеевъ прикладныхъ знаній.

Всемирная выставка въ Испаніи.

„Journal de S.-Petersbourg“ сообщаетъ, что испанское посольство прислало заявленіе о томъ, что въ будущемъ году въ Мадридѣ откроется всемирная выставка промышленности и искусства. Она продлится съ 1 апрѣля по 31 октября 1894 г. и обѣщаетъ быть блестящею. При открытіи работъ выставки состоялся банкетъ, подъ предсѣдательствомъ министра общественныхъ работъ и въ присутствіи дипломатическаго корпуса и членовъ комитета выставки. Было бы желательно, чтобы Россія достойно была представлена на этомъ мирномъ торжествѣ и чтобы русскіе промышленники поддержали свою репутацию. Въ испанскомъ посольствѣ будетъ скорѣе полученъ общій уставъ выставки и, такимъ образомъ, желающіе могутъ навести тамъ всѣ необходимыя справки.

О Б Ъ Я В Л Е Н І Я .

А. Ледебуръ, проф. Славы въ ихъ примѣненіи для промышленныхъ цѣлей.

ПЕРЕВ. СЪ НѢМЕЦК. ИНЖ.-ТЕХН. И. М. ЗИНОВЬЕВА.

Москва, 1892 г. Цѣна 1 р. 60 к.

Можно получить въ конторѣ „Ремесленной Газеты“ и во всѣхъ книжныхъ магазинахъ.



Учебникъ новой практической и первой научной методы кройки дамскаго, дѣтскаго и верхняго платья всѣхъ фасоновъ. Съ атласомъ изъ 331 рисунка лучшихъ основныхъ фасоновъ и выкрочныхъ къ нимъ чертежей. Спец. учителей кройки М. Лазаревой и О. Сундявистъ. 1892 г. Цѣна 3 руб., съ пересылкой 3 руб. 50 коп.

Метода кройки Лазаревой и Сундявистъ по своимъ правильнымъ, научнымъ основаніямъ даетъ возможность легкаго, скорого и безусловно точнаго составленія выкроекъ, что при единственно существовавшихъ до сихъ поръ масштабной и плановой методахъ было мало или даже совсѣмъ недоступно.

Учебникъ Лазаревой и Сундявистъ предназначенъ для школьнаго и, главнымъ образомъ, для самостоятельнаго домашняго (безъ всякой посторонней помощи) изученія правильной кройки нарядовъ. Поэтому описанія черченія выкроекъ составлены настолько понятно и подробно, что вполне замѣняютъ собою изустное толкованіе предмета.

Складъ изданія въ Москвѣ, въ конторѣ „Ремесленной Газеты“.

НОВЫЯ КНИГИ.

Брандтъ, А. А., Профессоръ Института инженеровъ путей сообщенія Императора Александра I. **Очеркъ исторіи паровой машины и примѣненія паровыхъ двигателей въ Россіи.** Съ одиннадцатью рисунками въ текстѣ. Спб. 1892 г. Цѣна 1 р., съ пер. 1 р. 20 к.

Прессъ, А. А., инженеръ-технологъ. **Общедоступное руководство для борьбы съ огнемъ.** Съ 79 чертеж. въ текстѣ. 1893 г. Цѣна 1 р. 75 к., съ пер. 2 р.

Селезневъ, В. **Обзоръ новѣйшихъ успѣховъ стеклотѣлія.** 1892 г. Цѣна 75 к., съ пер. 90 к.

Получать можно въ книжномъ магазинѣ К. А. НАЗНАЧЕЕВА, Москва, Долгоруковская ул., д. № 71.

КРАСКИ

ФАБРИКИ ТОВАРИЩЕСТВА

Л. Н. КРУГЛИКОВА

въ Москвѣ,

близъ Красныхъ воротъ, Ново-

Басманная, собств. домъ.

№ 4.

ФАЛЛУ-РЕФФЕРЪ водян-

ная краска для окраски

СНАРУЖИ исключительно

но по дереву, предохра-

няющая отъ гніенія.

Наставленіе и прейсъ-курантъ

бесплатно

5-1

РЕДАКЦІЯ покорнѣйше проситъ гг. подписчиковъ за-
являть ей о случаяхъ неисправной достав-
ки „Ремесленной Газеты“, заказанныхъ книгъ и друг. предметовъ,
по возможности, своевременно, не позже, какъ по истеченіи мѣ-
сяца со дня обнаруженія какой либо неисправности.

БУМАГА для ЧЕРЧЕНІЯ и РИСОВАНІЯ

НЕ УСТУПАЮЩАЯ „ВАТМАНУ“
размѣр. $10\frac{1}{2} \times 6\frac{3}{4}$ в. дестъ 1 р. 45 к.
„ $13\frac{1}{2} \times 10\frac{1}{2}$ „ „ 2 „ 90 „
„ 24×16 „ „ 6 „ — „

ПРОДАЕТСЯ
въ Берлинскомъ Художественномъ
магазинѣ

Ю. Ф. БРОКМАНЪ.

Неглинный провѣдъ, д. Третьяковскихъ,
рядомъ съ Конторой Госуд. Банка,
въ МОСКВѢ.

Издатели и авторы со-
чиненій по техническимъ
и ремесленнымъ произ-
водствамъ симъ извѣща-
ются, что обо всѣхъ из-
даніяхъ, присылаемыхъ
въ Редакцію, печатаются
отзывы или 2 бесплат-
ныхъ объявленія въ „Ре-
месленной Газетѣ“.

* **Строковскій, В. Токарное и слесарное ремесла.** Руковод-
ство для любителей. Съ 6 таблицами чертежей инструментовъ
и станковъ. Изд. 2-е. М. 1893 г. Цѣна 1 р. 30 к., съ пер.
1 р. 50 к.

НОВАЯ КНИГА.

Труды съѣзда винокуренныхъ заводчиковъ
и спиртопромышленниковъ, состоявшагося въ
Москвѣ въ іюнь 1892 года.

Томъ I. Организациа съѣзда. Протоколы и
журналы засѣданій. Спб. 1893 г.

Томъ II. Приложенія. Спб. 1893 г.

ЦѢНА ЗА ОБА ТОМА 3 РУБЛЯ.

СКЛАДЪ: С.-Петербургъ, Департаментъ Неокладныхъ Сбо-
ровъ, Бюро съѣзда винокуренныхъ заводчиковъ и спирто-
промышленниковъ.

Металлодавилное дѣло.

Сост. по С. Тейшль и Г. Цоффъ.
Съ 8 табл. рис. М. 1893. Ц.
1 р. 35 к., съ перес. 1 р. 50 к.

Получать можно: въ книжномъ
магазинѣ Н. А. Казначеева. Мо-
сква, Долгоруковская ул., домъ
№ 71.

Малюта.

Новая пишущая машина.
Самая простая, проч. и де-
шев. изъ всѣхъ. Ц. въ издѣл.
футлярѣ, съ флэк. краски и
наставл. 9 р. 50 к. Подкладка
1 р. Опис. за 14 коп. марк.
заводъ „СИЛА И СВѢТЪ“
С.-Петербургъ, у Звонкогич. сада.
2-1 № 3

КНИЖНЫЙ МАГАЗИНЪ

РЕДАКТОРА-ИЗДАТЕЛЯ „РЕМЕСЛ. ГАЗ.“ И ЖУРНАЛА „ТЕХНИЧ. СБОРН. И ВѢСТН. ПРОМЫШЛ.“ УЧЕНАГО ИНЖЕНЕРЪ-МЕХАНИКА

К. А. КАЗНАЧЕЕВА

Москва, Долгоруковская ул., д. № 71.

Въ магазинѣ постепенно сосредоточиваются различныя изданія по техническимъ и ремесленнымъ производствамъ. Магазинъ
высылаетъ всякаго рода книги, сборники рисунковъ, чертежи и разныя учебныя пособія по первому требованію, желающимъ
съ НАЛОЖЕННЫМЪ платежомъ.

Техническія и ремесленныя производства.

**Токарное по металламъ, слесарное,
металлодавилное и кузнечное ремесла.**

Боровичъ, Л. А. Руководство къ расчету наборныхъ ко-
лѣсъ при нарезкѣ винтовъ на токарно-винторѣзныхъ станкахъ
различныхъ системъ, а также при нарезкѣ шестеренъ на зубо-
рѣзныхъ машинахъ. Съ 30 таблицами. Изданіе 2-е, исправлен-
ное и дополненное. 1891 г. Ц. 60 к., съ пер. 75 к.

* **Металлодавилное дѣло.** (Выдавливаніе полыхъ металличе-
скихъ издѣлій). По Сиб. Тейшль и Гейнр. Цоффъ. Съ 8-ю табл.
рисунковъ. М. 1893 г. Цѣна 1 р. 35 к., съ перес. 1 р. 50 к.

* **Сборникъ рисунковъ желѣзн. рѣшетокъ, воротъ и пр. куз-
нечныхъ работъ.** Цѣна 1 р. 50 к., съ пер. 1 р. 75 к.

* **Сборникъ рисунковъ желѣзной мебели и другихъ предме-
товъ.** Цѣна 2 руб., съ пересылкой 2 р. 25 к.

* **Талдыкинъ, М. Атласъ чертежей слесарно-токарныхъ работъ,**
составленный примѣнительно къ программамъ ремесленныхъ
училищъ. Къ атласу прилагается текстъ, содержащій въ себѣ
последовательное, по группамъ, описаніе приѣмовъ исполненія
издѣлій, съ указаніемъ средняго числа часовъ, потребныхъ для
каждой работы, и ея стоимости. М. 1893 г. Цѣна атласа съ
текстомъ 6 р. (безъ перес.), въ переплетѣ 7 р. 50 к.

**Драпировочное, обойное и декоративное
ремесла.**

* **Бергергофъ, Г. Руководство для драпировщиковъ, обой-
щиковъ и декораторовъ.** Съ множествомъ — болѣе 150 ри-
сунковъ и чертежей на 13-ти отдѣльныхъ таблицахъ. М.
1891 г. Цѣна 2 р., съ перес. 2 р. 30 к.

* Звѣздочками обозначены изданія К. А. Казначеева.

* **Сборникъ рисунковъ мягкой мебели и драпировокъ.** Ц. 1 р.
50 к., съ перес. 1 р. 75 к.

Streitenfeld. Einfache Decorationen für Tapezierer. Образцы
драпировокъ. 20 таблицъ, выполненныхъ въ краскахъ. Цѣна
въ папѣ 4 р. 80 к. (безъ перес.).

Производство издѣлій изъ золота, серебра, бронзы и мѣди.

Подкопаевъ, А. Ф. Наставленіе для выпиливанія всевоз-
можныхъ ажурныхъ вещей изъ мѣди, безъ посторонней помощи,
съ пояснительными рисунками. 1891 г. Цѣна 50 к., съ пере-
сылкой 65 к.

**Сборникъ рисунковъ разныхъ издѣлій изъ серебра, бронзы
и мѣди.** Цѣна 2 р., съ перес. 2 р. 25 к.

**Механика, построеніе машинъ, механи-
ческая технологія.**

Альбицкій, В. И., Профессоръ Харьковскаго Технологическаго
Института. Опредѣленіе чиселъ зубьевъ въ круглыхъ
цилиндрическихъ зубчатыхъ колесахъ. Х. 1892 г. Цѣна
40 к., съ пер. 55 к.

Его же. Болтовое скрѣпленіе, его расчетъ и вычерчиваніе.
Изд. 2-е, исправленное и дополненное. Х. 1892 г. Цѣна 50 к.,
съ пер. 65 к.

**Его же. Цилиндрическія зубчатая колеса, ихъ расчетъ и
вычерчиваніе.** Изд. 2-е, совершенно переработанное и значи-
тельно расширенное. Х. 1892 г. Ц. 1 р., съ пер. 1 р. 20 к.

**Деппъ, Г. Ф. Результаты нѣкоторыхъ состояній кочага-
ровъ за границу и въ С.-Петербургѣ.** О вліяніи кочага-
ровъ на экономію расхода топлива и о способахъ опредѣленія
полезнаго дѣйствія котла. 1892 г. Цѣна 50 к., съ перес. 65 к.