



ЕЖЕНЕДѢЛЬНОЕ ИЗДАНИЕ  
СЪ ПОЛИТИПАЖАМИ ВЪ ТЕКСТѢ.

№ 14

ОТДѢЛЬНЫЯ ПРИЛОЖЕНІЯ  
РИСУНКОВЪ ВЪ СБОРНИКАХЪ.

**ОТКРЫТА ПОДПИСКА**  
на 1905 г. на  
**РЕМЕСЛЕННУЮ ГАЗЕТУ,**  
сЪ ДОСТАВКОЙ и ПЕРЕСЫЛКОЙ  
**6 р.** за годъ. | за полгода. **4 р.**

РЕДАКЦІЯ и КОНТОРА ИЗДАНІЯ  
**„Ремесленной Газеты“**  
помѣщаются въ Москвѣ,  
на Долгоруковской ул., въ д. № 71.  
Телефонъ № 2942.

**ОБЪЯВЛЕНІЯ:** за цѣлую стран.—40 р.,  
за 1/2 стр.—20 р., за 1/4 стр.—10 р.,  
за строку пята въ 30 буквъ—20 к.  
При повтореніи объявленій  
дѣлается скидка, отъ 10% и болѣе,  
по соглашенію съ конторой изданія.

## Абажуры для электрическихъ лампочекъ.

Фирма Д'Олье, въ Филадельфій (The Henry D'Olier Jr. Company, Philadelphia, Pa.) выпустила очень удобные абажуры для электрическихъ лампочекъ накалыванія двухъ видовъ: рис. 1 — полупараболическій и рис. 2 — параболическій абажуръ. На обоихъ рисункахъ онъ обозначенъ буквой А. Если абажуръ виситъ на перевитыхъ проводахъ, то онъ постоянно сохраняетъ горизонтальное положение, какъ на рисункахъ; но при этомъ самый абажуръ можно поворачивать и такимъ образомъ направлять свѣтъ и внизъ и вверхъ и горизонтально по всемъ направленіямъ (поворачивая шнуръ). Имѣются кромѣ того двойные абажуры, какъ на рис. 3, затѣмъ — тройные, для четырехъ, шести, восьми и шестнадцати лампочекъ. Такіе абажуры въ особенности удобны для всякихъ работъ, такъ какъ они занимаютъ очень мало мѣста, вполне предохраняютъ глаза работающаго отъ дѣйствія прямого свѣта и удобно направляютъ весь свѣтъ на работу. Для мастерскихъ абажуры эти дѣлаются въ болѣе простомъ

видѣ — жестяные штампованные, внутри покрываются хорошей бѣлой эмалевой краской. Въ такомъ же строгомъ стилѣ безъ всякихъ украшеній они изготовляются для библиотекъ, читаленъ, конторъ, канцелярій, а также и для кабинетовъ частныхъ квартиръ.



Рис. 1.



Рис. 2.

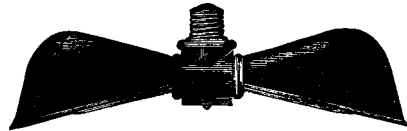


Рис. 3.

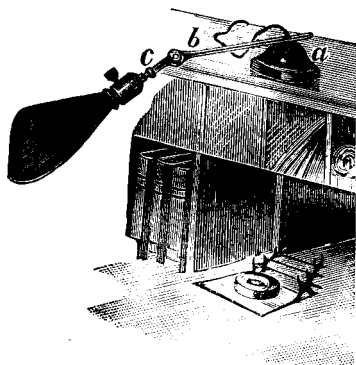


Рис. 4.

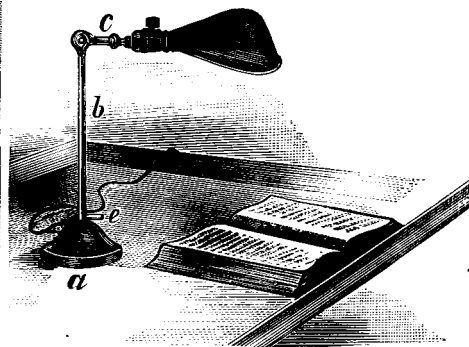


Рис. 5.

Для всякаго рода письменныхъ занятій очень удобны, хороши и стойки — державки для такихъ

абажуровъ, представленныя на рисункахъ 4 и 5. Онѣ изготовляются преимущественно изъ желѣза, протравленнаго въ сѣрый или коричневый цвѣтъ, или изъ полированной мѣди. Стойка состоитъ изъ двухъ стержней *b* и *c*, соединенныхъ тугомъ шарниромъ, причемъ стержень *b* можетъ вставляться въ тяжелое основаніе *a* или вертикально, какъ на рис. 5, или горизонтально шипомъ *e* (рис. 5), какъ на рис. 4, и тогда стержню дается уклонъ, какъ удобнѣй. На рисункахъ 4 и 5 такія стойки съ абажурами показаны въ примѣненіи къ письменному столу и къ американскому бюро.

## Совѣты, рецепты, новости, новыя изобрѣтенія, моды и пр.

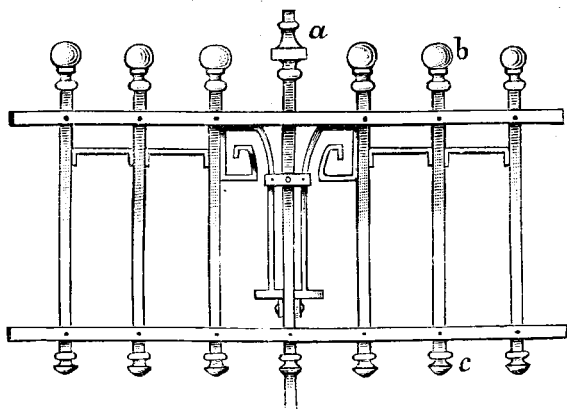
Абажуры для электрическихъ лампочекъ. — Средство для сообщенія деревянной посудѣ непроницаемости для ѣдкихъ жидкостей. — Изготовленіе кузнечныхъ обжимокъ (формъ) и фигурнаяковка при помощи этихъ инструментовъ. — Новыя изданія. — Библиографія. — Отвѣты редакціи.

### Средство для сообщенія деревянной посудѣ непроницаемости для ѣдкихъ жидкостей.

Предлагаютъ рецептъ слѣдующаго простаго средства для сообщенія деревянной посудѣ непроницаемости для кислотъ и растворовъ хлорной извести и др. Берутъ 6 фунтовъ березоваго дегтя и 12 фунтовъ смолы, растапливаютъ ихъ вмѣстѣ въ желѣзномъ котелкѣ, послѣ чего стираютъ смѣсь въ каменной чашкѣ съ 8 фунтами тонко толченаго и просѣяннаго кирпичнаго порошка. Отдѣльваемая посуда тщательно оттирается стеклянною бумагой и покрывается изнутри приведенною смѣсью въ теплое еще видѣ. Если по высыханіи появятся трещины, то производятъ вторичное покрытие.

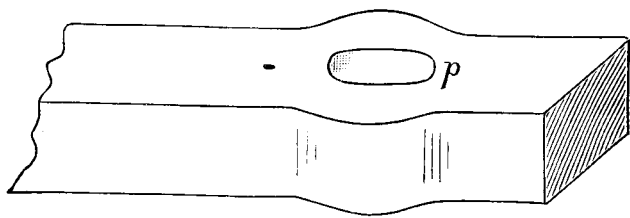
### Изготовленіе кузнечныхъ обжимокъ (формъ) и фигурнаяковка при помощи этихъ инструментовъ.

Ковка головокъ, обварковъ, оконечностей, составныхъ частей разныхъ сложныхъ предметовъ, оттягиваніе перехватовъ на полосовомъ желѣзѣ и трубахъ—все это очень часто встрѣчающіяся работы въ такъ называемомъ художественно-кузнечномъ дѣлѣ. Къ сожалѣнію, въ этомъ отношеніи очень много грѣ-



Фиг. 1.

шатъ изъ-за удобства, бережливости или по незнанію. Какъ часто можно видѣть на хорошо выполненной кузнечной работѣ купленную (рыночную) оконечность или головку, которая совсѣмъ не подходитъ къ общему характеру издѣлія и уже издали выдаетъ прессованный фабричный продуктъ. Понятно, что

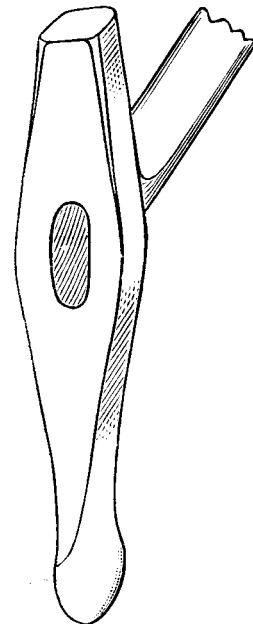


Фиг. 2.

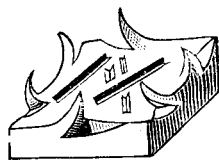
это вредитъ художественной цѣльности исполненія остальной работы. Настоящая статья имѣетъ цѣлью дать общія указанія какъ по изготовленію кузнечныхъ обжимокъ или формъ, служащихъ для фигурнойковки, такъ и по производству этойковки. Кузнечнымъ мастерскимъ приходится нынѣ не рѣдко

ковать головки и т. п. части работы по чертежамъ архитектора.

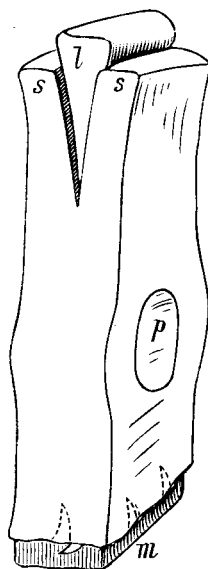
Положимъ, наприм., что требуется выковать обварки и головки къ желѣзной оградѣ на фиг. 1. Обварковъ *a* нужно лишь нѣсколько, а головокъ *b* и *c*—много. Въ виду этого выгодиѣ для послѣднихъ изготовить спеціальныя обжимки. Обжимки наварируютъ сталью; онѣ будутъ тогда пригодны и впоследствии. Дѣлать обжимки совсѣмъ стальныя не совѣтуютъ; не говоря уже о томъ, что такія обжимки очень легко трескаются и ломаются, ихъ и выковывать изъ стали очень трудно вслѣдствіе твердости матеріала.



Фиг. 3.



Фиг. 4.



Фиг. 5.

Въ кускѣ квадратнаго желѣза 30×30 до 50×50 мм. пробиваютъ на разстояніи 7 до 9 смт. отъ конца плоское отверстіе *p* (фиг. 2) для рукоятки будущей обжимки (или вѣрнѣе—ея верхней половины, называемой верхнякомъ). Для этого нуженъ пробойникъ (фиг. 3), похожій на кузнечное зубило, но длиннѣе его и внизу не плоскій, а округленный. Этотъ пробойникъ или бородокъ вбиваютъ въ квадратное желѣзо сначала съ одной стороны немного глубже середины (немного больше половины толщины желѣза), а затѣмъ желѣзо переворачиваютъ и съ другой стороны пробиваютъ отверстіе, руководствуясь образовавшейся на желѣзѣ выпуклостью. Въ пробитое отверстіе вгоняютъ оправку такой толщины и формы, какъ рукоятка, и проковываютъ съ боковъ мѣсто, гдѣ пробито отверстіе. Затѣмъ оправку прогоняютъ насквозь. Оправка должна быть конечно стальная, иначе она при проковкѣ отверстія сожмется и ея нельзя будетъ вытолкать, не говоря уже о томъ, что отверстіе получится неровное.

Послѣ продыравленія приступаютъ къ насталиванію желѣза. Для этого существуютъ разные способы. Самый удобный и легкій способъ слѣдующій. Отъ полосы сварочной стали въ 40×8 или 10 мм. отрубаютъ кусокъ въ 40 мм. длиною, который съ одной стороны нужно заершить вверхъ (фиг. 4) помощію остраго зубила. Затѣмъ насталиваемое желѣзо нагрѣваютъ съ того конца, къ которому долженъ быть приваренъ кусокъ стали, до блага каленія, накладываютъ заершенной стороной подготовленный кусокъ стали, которая между тѣмъ почти охладилась, и однимъ или двумя сильными ударами молотка (ручника)

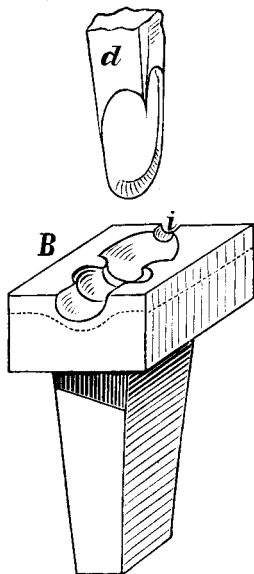
вгоняют ерши въ мягкое раскаленное желѣзо (фиг. 5; *m*—кусок стали). Стальная наварка (пластина *m*) крѣпко держится тогда на желѣзѣ; все вмѣстѣ затѣмъ снова умѣренно и осторожно нагрѣваютъ до сварочнаго жара и легкими быстрыми ударами окончательно навариваютъ сталь, которую потомъ сильно расковыываютъ съ желѣзомъ, чтобы она вполне съ нимъ соединилась. Главное условіе для этого — хорошаго качества сварочная сталь.

Этотъ способъ насталиванія имѣетъ то преимущество, что сталь вносится въ огонь холодной, между тѣмъ какъ желѣзо уже было предварительно сильно нагрѣто. Слѣдствіемъ этого бываетъ то, что сварочный нагрѣвъ для обоихъ металловъ наступаетъ почти одновременно. Хорошо пользоваться при сваркѣ небольшимъ количествомъ глины или кварцеваго песка, такъ какъ въ особенности первая предохраняетъ чувствительную сталь отъ пережиганія. Порошокъ совершенно сухой глины ставятъ въ желѣзной коробкѣ недалеко отъ огня; когда сталь будетъ уже близка къ сварочному нагрѣву, вынимаютъ ее изъ огня, быстро погружаютъ въ глину, поворачиваютъ въ ней ее два—три раза, затѣмъ снова вносятъ въ огонь и нагрѣваютъ до надлежащаго жара. При пользованіи пескомъ посыпаютъ небольшимъ его количествомъ свариваемое мѣсто, когда жаръ уже приближается къ сварочному, какъ въ предыдущемъ случаѣ, но это посыпаніе слѣдуетъ произвести, не вынимая предмета изъ огня.

Другой способъ насталиванія заключается въ томъ, что



Фиг. 6.



Фиг. 7.

желѣзо и сталь нагрѣваются въ отдѣльности и затѣмъ оба свариваются. Но при этомъ, во-первыхъ, ослабляется дѣйствіе огня въ горнѣ, такъ какъ въ немъ одновременно находятся два предмета порядочной величины, а, во-вторыхъ, трудно слѣдить за обоими, такъ какъ они имѣютъ различную толщину. И дѣйствительно, сталь обыкновенно слишкомъ сильно нагрѣвается и портится отъ этого. Но при нѣкоторомъ навыкѣ по этому способу достигаются хорошіе результаты. Можно также производить нагрѣваніе въ двухъ горновыхъ гнѣздахъ, въ одномъ—желѣза, въ другомъ—стали.

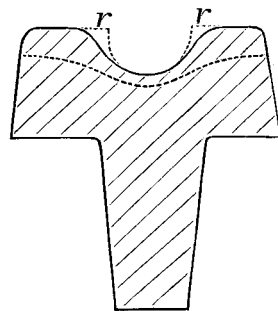
Совершенно слѣдуетъ избѣгать употребленія имѣющихся въ продажѣ специальныхъ сварочныхъ порошковъ и сварочныхъ средствъ, позволяющихъ производить сварку при красномъ каленіи; никогда такая искусственная сварка не можетъ срав-

няться по крѣпости съ естественной, произведенной при надлежащемъ нагрѣвѣ. Обыкновенно такая сварка лопается при закалкѣ обжимки, а то и раньше—при вырубаніи углубленія для модели.

Стальная пластина *m* (фиг. 5) должна быть всегда нѣсколько меньше, чѣмъ желѣзо, т. е. послѣднее должно нѣсколько выдаваться.—Часто насталиваютъ и другой конецъ *ss* (головку) верхняка, чтобы онъ не такъ скоро обивался кувалдой. Для этой цѣли конецъ *ss* верхняка при помощи кузнечнаго зубила какъ бы расщепляютъ, въ полученное гнѣздо вгоняютъ кусокъ стали *l*, откованный клиномъ, и затѣмъ по предыдущему свариваютъ.

При изготовленіи нижней половины обжимки, укрѣпляемой хвостомъ въ отверстіи наковальни и называемой нижнякомъ или исподникомъ, оттягиваютъ у полосы квадратнаго желѣза въ 40 мм. шипъ, который пригоняютъ къ четырехугольному отверстію въ наковальнѣ; затѣмъ отъ полосы отрубаютъ кусокъ длиной въ 6 до 10 смт. Все вмѣстѣ хорошенько нагрѣваютъ и проковываютъ, вставивъ шипъ въ отверстіе наковальни; послѣ этого сверху тоже насталиваютъ желѣзо, какъ описано выше.—Такимъ образомъ являются откованными верхнякъ и исподникъ.

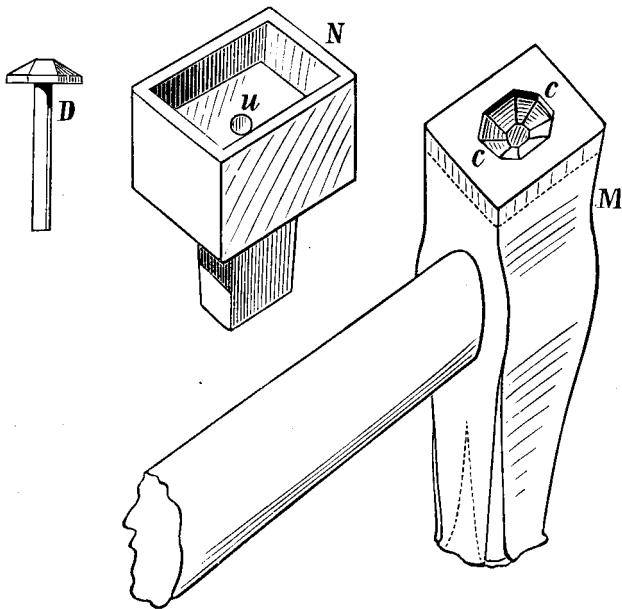
Теперь изготовляю стальную модель (фиг. 6) для нужныхъ головокъ. Въ верхнякъ и исподникъ выштамповываютъ помощію пунсона *d* (фиг. 7; *B*—исподникъ, наваренный сверху сталью, какъ показываетъ пунктирная линия) соответствующія гнѣзда (углубленія), приблизительно соответствующія модели, причемъ верхнякъ и исподникъ должны быть каждый предварительно накалены. Подготовленные такимъ образомъ половины обжимки одновременно нагрѣваются, исподникъ вставляется въ отверстіе наковальни, модель вкладывается въ подготовленное углубленіе (гнѣздо) и покрывается верхня-



Фиг. 8.

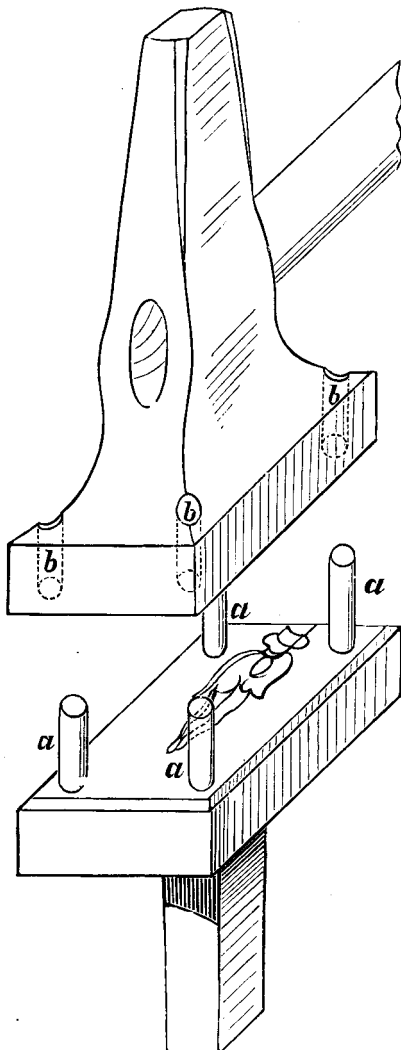
комъ. Держа послѣдній за рукоятку такъ, чтобы онъ ровно приходился надъ исподникомъ, бьютъ по нему кувалдой, поворачивая послѣ cadaго удара модель примѣрно на четверть оборота, чтобы форма была чисто выбита. Обжимку приходится, конечно, нѣсколько разъ нагрѣвать, прежде чѣмъ она будетъ готова. Послѣ cadaго нагрѣва ее проковываютъ, вгоняютъ модель и продолжаютъ обработку, пока модель не будетъ безукоризненно чисто выбита. Передъ вкладываніемъ модели слѣдуетъ каждый разъ очистить обжимку отъ приставшей окалины помощію проволочной стальной щетки. Случается, что модель глубже вбивается въ одну половину обжимки, чѣмъ въ другую; для устранения этого сильнѣе нагрѣваютъ ту половину, въ которую модель меньше вбивается, чѣмъ другую половину обжимки. По охлажденіи послѣдней форму выравниваютъ, шабрятъ и опиливаютъ въ нужныхъ мѣстахъ; ребра *r, r* (фиг. 8) порядочно округляются, чтобы при ковкѣ головки желѣзо не застрѣвало. Для этой же цѣли каждая половина обжимки снаб-

жается сзади, т. е. сверху отковываемой головки, желобкомъ *i* (фиг. 7); излишнее желѣзо будетъ большею частью выда-  
Фиг. 9. Фиг. 10.



Фиг. 11.

вливаться через это отверстие наружу. Обрабатываемое желѣзо не должно имѣть слишкомъ толстую шейку *h* (фиг. 6)

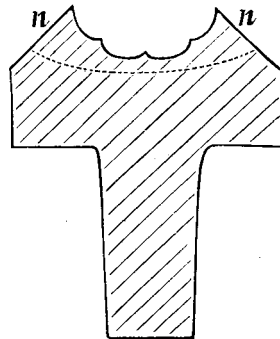


Фиг. 12.

у головки; изъ формы съ тонкой шейкой головка выходитъ лучше, такъ какъ тогда весь ударъ приходится почти на одну

головку. Умѣренное смазываніе масломъ обжимки передъ ковкой хорошо дѣйствуетъ. Если головка не круглая, а четырехугольная, то модель вбивается въ обжимку ребромъ. Ковка головки тогда нѣсколько труднѣе, такъ какъ желѣзо приходится каждый разъ поворачивать на четверть оборота, чтобы оно не обилось.

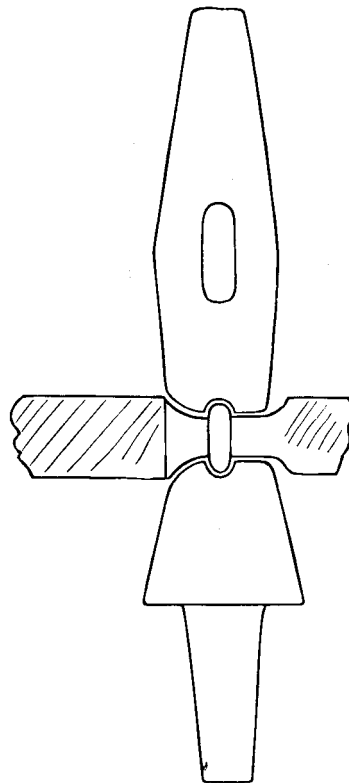
При ковкѣ гвоздей съ фигурными головками (фиг. 9) исподникъ обжимки, называемой въ этомъ случаѣ гвоздильней, снабжается отверстиемъ *и* (фиг. 10) для пропуска стержня



Фиг. 13.

гвоздя и кромѣ того на исподникъ нагоняется въ нагрѣтомъ состояніи обоймица *N*, служащая направляющей для верхняка *M* (фиг. 11) съ углубленной формой *сс* головки гвоздя; обоймица препятствуетъ односторонне ковать головку. При изготовленіи верхняка *M* гвоздильни, который конечно также наставляется внизу и вверху, какъ показано пунктиромъ на фиг. 11, сначала дѣлаютъ стальную модель *D* (фиг. 9), которую вбиваютъ въ нагрѣтый верхнякъ, пользуясь при этомъ исподникомъ (фиг. 10), въ который вставляется модель. Ковку гвоздей производятъ слѣдующимъ образомъ. Къ куску круглаго желѣза или проволоки, обрѣзанному по длинѣ гвоздя, привариваютъ кольцо, охватывающее одинъ конецъ стержня, затѣмъ вставляютъ другой конецъ стержня въ отверстие *и* исподника,

наставляютъ верхнякъ *M* и двумя или тремя сильными ударами по нему, смотря по величинѣ гвоздя, выштамповываютъ головку гвоздя. Гвоздь долженъ быть совершенно оконченъ въ *одномъ* нагрѣвѣ, что при нѣкоторомъ навыкѣ не представляетъ затрудненій.



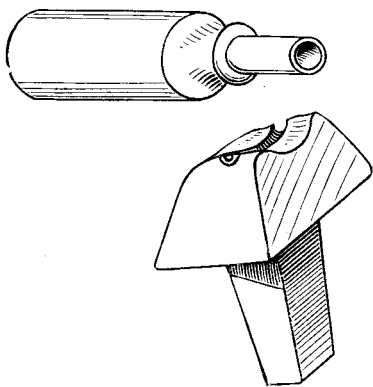
Фиг. 14.

При предметахъ большей величины, наприм. при фигурныхъ оконечностяхъ желѣзныхъ рѣшетокъ, можно вмѣсто насаженной обоймицы пользоваться для исподника направляющими стержнями *a, a, a* (фиг. 12) для устранения относительнаго сдвига половинъ обжимки; эти стержни входятъ въ соответствующія отверстия *b, b...* верхняка; они не рѣдко гнутся и ломаются отъ сотрясеній при ударахъ; насаженная обоймица *N*, какъ на фиг. 10, является такимъ образомъ выгоднѣе и въ настоящемъ случаѣ.

Для оконечностей и пр., которые обрабатываются лишь съ одной стороны, а другая сторона остается гладкой, обжимки изготовляются такимъ же образомъ, какъ описано выше; только

здѣсь обжимка состоитъ, конечно, изъ одного исподника, а верхнякъ замѣняется въ крайнемъ случаѣ гладилкой. Въ такого рода обжимкахъ (нижнякахъ) края *n, n* (фиг. 13), охватывающіе вбиваемыя фигурныя издѣлія, должны быть скошены въ видѣ рѣзущихъ кромокъ. Излишнее желѣзо чисто отщепляется этими кромками при ковкѣ и можетъ быть затѣмъ легко удалено.

Въ случаѣ головокъ и пр., для которыхъ по ихъ величинѣ или по ихъ незначительному числу невыгодно дѣлать модель



Фиг. 15.

и обжимку, изготовляютъ лишь вспомогательную (неполную) обжимку. Наприм., для головки *a* (фиг. 1), чтобы можно было оттянуть задній перехватъ, дѣлаютъ обжимку, показанную на фиг. 14.

Чтобы оттягивать или бороздить трубы, изготовляютъ подобныя вспомогательныя обжимки, каждый разъ, конечно, соотвѣтственно чертежу, только эти обжимки должны быть нѣсколько вогнуты (фиг. 15).

Помощію обжимокъ можно выковывать также и шурупы. Въ этомъ случаѣ тоже сначала дѣлаютъ стальную модель, которая вдавливается въ верхнякъ и исподникъ. При поворачиваніи модель, конечно, сама собою получаетъ долевое перемѣщеніе.

Слѣдуетъ еще замѣтить, что модель не должна вбиваться въ обжимку настолько, чтобы верхнякъ и исподникъ соприкасались; между ними всегда должно оставаться разстояніе въ нѣсколько миллиметровъ. Затѣмъ, модель слѣдуетъ постоянно брать нѣсколько толще, чѣмъ выдѣлываемая вещь.

Когда отъ долгаго употребленія верхній конецъ у верхняка обобьется, его расковываютъ клиномъ и привариваютъ скобу *R* (фиг. 16); можно тогда этотъ конецъ опять наварить сталью.

Въ мастерскихъ, гдѣ часто встрѣчаются подобныя работы, хорошо всегда держать небольшой запасъ вчернѣ откованныхъ и настальненныхъ обжимокъ, чтобы при каждой надобности не нужно было на долго прервать дѣло.

### НОВАЯ ИЗДАНИЯ.—БИБЛЮГРАФІЯ.

*Колесовъ, Аркадій.* Замѣтки и совѣты стараго формовщика. Руководство для работы въ чугунно-мѣдно-литейныхъ. Съ 31 рисункомъ. Спб. 1905. Ц. 1 р. 50 к.

*Мельниковъ, Н. Т.* Писчебумажное, картонное, древесно-масленное, целлюлозное и картонное производство. Испытаніе бумагъ.—Гигіена писчебумажныхъ заводовъ. Списокъ русскихъ заводовъ. 120 чертежей въ текстѣ и въ таблицахъ. 60 образцовъ бумагъ, бумажныхъ массъ и картоновъ. Спб. 1905. Ц. 7 р. 50 к.

*Fischer, Osk., u. H. Zander.* Moderne Fassadenteile f. d. bürgerliche Baupraxis. Entwürfe. Lübeck, Coleman. (Части новѣйшихъ фасадовъ для гражданскаго зодчества. Проекты. 30 табл. 48×64,5 смт. съ текстомъ, VII стр. Ц. 9 руб.).

*Handbuch der Architektur.* Herausg. von Ed. Schmitt. II. Teil. Die Baustile. 2. Bd. Stuttgart, Kröner. (Руководство по архитектурѣ. II-я часть. Строительные стили. 2-й томъ. 8 д., XI+784 стр. съ 833 фиг. въ текстѣ и 21 таблицей. Ц. 19 р. 20 к.).

1) *Лучшее средство противъ пожарныхъ бѣдствій. Наставленіе, какъ строить дома и дѣлать крыши изъ глины съ соломою.* Состав. Конст. Лаврскій. Изд. 2-е. Москва. Цѣна 8 коп.

2) *Какъ переплетать книги домашнимъ способомъ безъ особыхъ переплетныхъ инструментовъ.* Состав. А. А. Какъ я выучился переплетать книги по этой книжкѣ. Сост. М. Новиковъ. Съ рисунками. Москва. Ц. 6 коп.

3) *Какъ научиться ткать на простомъ станкѣ такъ же скоро, какъ на станкѣ-самолетѣ. Станъ-самолетъ.* Сост. А. М. Яковлева. Москва. Цѣна 6 коп.

4) *Землепріе. Какъ мѣрить землю, и что для этого нужно знать?* Состав. Б. Н. Тицъ. Со многими черт. и рис. Москва. Цѣна 8 коп.

Эти четыре книжечки вышли подъ редакціей И. Горбунова-Посадова, выпущены въ свѣтъ фирмою «Посредникъ» и принадлежатъ къ издаваемой послѣдней серіи книжечекъ по земледѣлію, скотоводству, ремесламъ, сельскому образованію и другимъ сельскимъ нуждамъ. Составлены книжечки болѣе или менѣе удовлетворительно, одна немного лучше, другая по-хуже, смотря по составителю, но въ общемъ замѣчается, что дѣло какъ будто еще не наладилось какъ слѣдуетъ. При всемъ томъ эти книжечки всетаки принесутъ свою долю пользы въ сельскомъ и домашнемъ быту, будучи весьма общедоступны какъ по цѣнѣ, такъ и по изложенію. Текстъ всѣхъ книжечекъ сопровождается пояснительными рисунками, не всегда достаточно хорошо исполненными.

*Der moderne Zimmermann.* Herausgegeben von Jos. Hennings, Architekt, Stuttgart. Verlag von Otto Maier in Ravensburg.

(Новѣйшій плотникъ. Составилъ архит. Іоз. Геннинсъ. 10 выпусковъ, по 8 таблицъ въ выпускѣ. Ц. за каждый выпускъ 1 р. 80 к.; за все 10 выпусковъ въ пактъ—18 р. 60 к.).

Нами уже былъ отмѣченъ этотъ сборникъ рисунковъ новѣйшихъ плотничныхъ работъ при появленіи его первыхъ выпусковъ. Деревянное строительство у насъ въ Россіи значительно распространено и потому образцы плотничныхъ работъ заслуживаютъ вниманія. Этотъ сборникъ содержитъ богатый выборъ такихъ образцовъ, составленныхъ цѣлесообразно и практично. Замѣчаются въ

немъ въкоторыя разумныя отступленія отъ укоренившихся въ плотничномъ дѣлѣ вредныхъ обычаевъ, наприм. ослаблять поддерживающія части разными вырѣзами, утонять ихъ фасками и желобками и т. п. Все это отсутствуетъ въ сборникѣ, а красота формъ достигается разными другими средствами безъ ослабленія крѣпости отдѣльных частей изъ дерева.

Первые пять выпусковъ сборника содержатъ преимущественно части зданій, наприм. крыльца, перила, колонны, террасы, балконы и пр. Въ послѣдніе пять выпусковъ вошло больше цѣльныхъ деревянныхъ построекъ, наприм. бесѣдокъ, торговыхъ будокъ, кіосковъ и пр.

Около каждой изображенной части въ сборникѣ показано, что ее окружаетъ; такимъ образомъ видно относительное расположеніе частей, что конечно облегчаетъ выполнение и избавляетъ нерѣдко отъ досадныхъ ошибокъ.

### ОТВѢТЫ РЕДАКЦІИ<sup>1)</sup>.

Вейсенштейнъ, А. Фрейману. Относительно интересую-

<sup>1)</sup> Редакція покорнѣйше проситъ гг. подписчиковъ, обращающихся къ ней съ письменными запросами по различнаго рода предметамъ, прилагать при письмахъ адресъ съ бандероли, под которой получается ими «Ремесленная Газета».

щихъ Васъ адресовъ потрудитесь запросить германскую фирму: Spezial-Fabrik «Funeralia» Feibel & Wedel, Berlin C 25, Landsbergerstr. 79.

Георгиевскъ, К. I. Ярушеву. Разныя фанеры поставляетъ заводъ А. Ф. Биле въ Москвѣ, у Горбатаго моста.—За мебельными остовами лучше всего обратиться по близости отъ себя въ столярно-мебельное заведеніе.—Сборники рисунковъ мебели можно выписать изъ нашего книжного магазина.

Ялта. А. Пайковскому. Въ указанной Вами статьѣ сообщено то, что имѣлось въ нашемъ распоряженіи; другими свѣдѣніями сейчасъ не располагаемъ. Дѣло это требуетъ собственной разработки; при нѣкоторомъ терпѣніи и усердіи можно достигнуть удовлетворительныхъ результатовъ.

Лысьва, С. В. Куликову. Для освѣженія золоченыхъ и серебряныхъ вещей совѣтуютъ протирать ихъ слабымъ воднымъ растворомъ буры. Для серебра слѣдуетъ пользоваться кипящимъ растворомъ.—Для кратковременнаго разноцвѣтнаго освѣщенія употребляютъ бенгальскіе огни, которые можно выписать изъ фейерверочнаго магазина или самому приготовить по руководству къ пиротехникѣ.—Относительно электрическаго аппарата запросите наприм. электротехническій магазинъ *Рихардъ Якобъ* въ Москвѣ, Газетный пер., д. Штурмъ.

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

Первая международная выставка кожъ, мѣховъ, перьевъ, пуха и издѣлій изъ нихъ.

### Первая международная выставка кожъ, мѣховъ, перьевъ, пуха и издѣлій изъ нихъ.

При томъ огромномъ значеніи, которое имѣютъ для Россіи поименованныя отрасли русской промышленности, онѣ до сихъ поръ еще не служили предметомъ самостоятельной выставки. Между тѣмъ въ Россіи существуетъ свыше 2800 однихъ только кожевенныхъ заводовъ, вырабатывающихъ товара на сумму свыше 73 милліоновъ рублей въ годъ. Вывозъ этого товара за границу вмѣстѣ съ мѣхами достигаетъ за послѣднее пятилѣтіе около 14 милліоновъ рублей въ годъ; ввозъ же достигъ, напримѣръ въ 1902 году, 25 милліоновъ рублей. Что касается добычи перьевъ и пуха, то напримѣръ вывозъ изъ Россіи за послѣднее десятилѣтіе достигъ въ среднемъ суммы въ 1,5 милліоновъ рублей въ годъ. Словомъ, народное производство въ указанныхъ отрасляхъ достигаетъ въ одной Россіи не менѣе 100 милліоновъ рублей въ годъ.

Предполагаемая выставка и имѣетъ задачей показать возможно полное состояніе этихъ отраслей промышленности. Она будетъ устроена въ Петербургѣ въ концѣ 1905 года. Въ настоящее время происходятъ подготовительныя работы къ организациі этой выставки подъ руководствомъ генеральнаго комиссара выставки, О. А. Арсеньева.

Всѣ экспонаты разбиваются на слѣдующіе отдѣлы:

Отдѣлъ 1. Кожевенное производство и издѣлія изъ кожи (сырые матеріалы, оборудованіе и способы производства, а также самые продукты).

Классъ 1: Животныя шкуры (сырые матеріалы, употребляемые въ кожевенномъ производствѣ).

Классъ 2: Аппараты и способы обработки шкуръ для ихъ выдѣлки (дубленіе, обработка на сыромять, замшеваніе и проч.) и относящіеся къ этимъ процессамъ дубильные экстракты.

Классъ 3: Дубленныя кожи. Кожы лакированныя. Сафьяны и сафьяновыя кожи. Кожы сыромятныя. Кожы замшевыя. Кожаныя ткани. Кожа для обивки мебели. Пергаментъ.

Классъ 4: Одежда, обувь. Галантерейныя кожаныя издѣлія. Кожаныя сакъ-воляжи, чемоданы, бумажники, портмоне, бювары, альбомы, переплеты, рамки. Упряжь: сбруя, сѣдла, уздечки. Приводные кожаные ремни. Мебель, обитая кожей.

Классъ 5: Художественныя работы по кожѣ и пергаменту (выжиганіе, живопись и разнаго рода тисненія).

Классъ 6: Искусственныя кожи.

Отдѣлъ 2. Мѣховое производство и издѣлія изъ шерсти.

Классъ 1: Всевозможныя виды мѣховъ.

Классъ 2: Сырые и обработанные мѣха промысловыхъ звѣрей.

Классъ 3: Аппараты и способы обработки мѣховъ для ихъ выдѣлки. Скорняжное дѣло. Способы и матеріалы для сбереженія мѣховъ.

Классъ 4: Мѣховая одежда и ея принадлежности. Всевозможныя издѣлія изъ мѣха.

Классъ 5: Волось, щетина, шерсть и издѣлія изъ нихъ: валеныя издѣлія, щетки, ковры, сукно, шерстяныя матеріи и пч.

Отдѣлъ 3. Производство перьевъ и издѣлія изъ нихъ.

Классъ 1: Всевозможныя виды перьевъ.

Классъ 2: Перья въ необработанномъ и обработанномъ видѣ.

Классъ 3: Способы обработки перьевъ и нужные для этого аппараты.

Классъ 4: Пуховое производство. Пухъ въ обработанномъ и необработанномъ видѣ. Аппараты и способы обработки пуха.

Классъ 5: Издѣлія изъ перьевъ и пуха.

Классъ 6: Чучельное производство.

Отдѣлъ 4. Профессіональныя учебныя учрежденія, подготовляющія ремесленниковъ и кустарей по тѣмъ отраслямъ промышленности, которымъ посвящена Выставка. Модели фабрикъ

и заводовъ. Фотографіи. Книги и изданія, относящіяся къ кожевному и мѣховому производствамъ и къ производству перьевъ. Коллекціи.

Отдѣлъ 5. Кустарныя издѣлія: мѣховыя, кожаныя, изъ перьевъ и пуха. Кустарная обработка кожъ и мѣховъ.

На основаніи этого на выставку допускаются: 1) предпріятія, ремесленники, кустари и отдѣльныя лица, занимающіяся обработкой кожъ, мѣховъ, перьевъ и изготовленіемъ издѣлій изъ нихъ, а также и торговцы означенными издѣліями; 2) профессиональныя учебныя учрежденія, подготовляющія ремесленниковъ и кустарей по тѣмъ отраслямъ промышленности, которымъ посвящена Выставка; 3) издатели техническихъ книгъ по производствамъ, относящимся до предметовъ Выставки, и фирмы, торгующія соответствующими изданіями.

Въ виду благотворительной цѣли Выставки \*) , назначена

\*) Выставка устрояется въ пользу школъ Постоянной Комиссіи по техническому образованію Императорскаго Русскаго Техническаго Общества и Общества поощренія женскаго профессиональнаго образованія.

плата за мѣста для экспонатовъ по 15 руб. за кв. аршинъ по полу или по стѣнѣ. Экспонаты, доставленные на Выставку и обратно по русскимъ желѣзнымъ дорогамъ и пароходамъ, будутъ пользоваться льготнымъ тарифомъ. Выставленные предметы будутъ подвергнуты экспертизѣ и за лучшіе будутъ присуждены награды; конечно, экспонентамъ предоставляется право объявлять свои издѣлія внѣ конкурса.

На Выставкѣ допускается и продажа выставленныхъ предметовъ на основаніи особыхъ правилъ.

При Выставкѣ можетъ быть будетъ организованъ историческій отдѣлъ, если окажется достаточно матеріала, именно, кожаныя деньги, книги, написанныя на пергаментѣ, старинныя кожаные переплеты, а также кожаныя, мѣховыя и украшенныя перьями принадлежности старинной одежды.

Лицамъ, желающимъ получить болѣе подробныя свѣдѣнія и правила для экспонирования, рекомендуемъ обратиться къ генеральному комиссару выставки (Петербургъ, Соляной Городокъ, Фонтанка, 10).

## ОБЪЯВЛЕНІЯ.

ПО ДѢЛАМЪ РЕДАКЦИИ

**К. А. КАЗНАЧЕЕВЪ ПРИНИМАЕТЪ ЛИЧНО**

Е Ж Е Д Н Е В Н О

въ будни въ 4<sup>1/2</sup> час. по полудни. Вся корреспонденція по дѣламъ редакция и котормы изданія адресуется на имя **К. А. КАЗНАЧЕЕВА.**

### КНИЖНЫЙ МАГАЗИНЪ

**К. А. Казначеева.**

Москва, Долгоруковская ул., с. д. № 71.

**НОВЫЯ и др. ИЗДАНИЯ.**

Гехтъ, А. Домашній электротехникъ. Съ 66 рис. 3-е изд. Пер. и допол. П. А. Федоровъ. Спб. 1903 г. Ц. 30 к.

Наставленіе для наблюдателей за устройствомъ, содержаніемъ и провѣркой электротехническихъ сооружений, дѣйствующихъ токами низкаго напряженія. Спб. 1905 г. Ц. 20 к.

Федоровъ, П. А. Лаки и замазки. 2-ое изд. Спб. 1904 г. Ц. 30 к.

Его-же. Чернила, производство и рецепты. 2-е изд. Спб. 1904 г. Ц. 25 к.

Его-же. Маляръ-любитель. 3-е изд. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.  
Румянцевъ, А. Пасхальный столъ. Куличи, бабы, пасхи, и мазурки. Спб. 1905 г. Ц. 15 к.

Его-же. Кондитеръ-любитель. Спб. 1904 г. Ц. 30 к.

Федоровъ, П. А. Спутникъ механика. Справ. настольная книга для механиковъ. Съ 130 рис. Спб. 1905 г. Ц. 1 р. 25 к.

Его-же. Паровые котлы и машины. Практ. руковод. для машинистовъ, монтеровъ, кочегаровъ, ихъ помощниковъ и т. п. Съ 41 р. Спб. 1904 г. Ц. 60 к.

Обслуживаніе электрическихъ установокъ и обращеніе съ генераторами и электромоторами. Элемен. курсъ электротехн. и прак. руковод. для машинистовъ, установщиковъ, владѣльцевъ и вообще для лицъ, непосредств. имѣющихъ дѣло съ динамо-машинами и электромоторами. Пер. съ англ. и допол. А. А. Боровичъ. Изд. 2-ое М. 1905 г. Ц. 3 р. 25 к.

Адамовичъ, Н. И. Телеграфированіе безъ проводовъ въ современномъ его состояніи. Съ 40 рис. въ текстѣ. Спб. 1905 г. Ц. 60 к.

П. Ф. Женскія рукодѣлія. Практ. руковод. по вязанію, вышиванію, шитю и пр. жен. руковод. Съ 62 рис. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

Александровъ, П. Кровельное дѣло. Съ 87 рис. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

Энгель, Ф. Каменные работы. Перев. съ нѣм. В. В. Краснова подъ ред. А. Ф. Папенгутъ. Съ 78 рис. Спб. 1905 г. Ц. 60 к.

Его-же. Малярныя и стекольныя работы. Пер. съ нѣм. В. В. Краснова подъ ред. А. Ф. Папенгутъ. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

Бахтиаровъ, А. Петербургская индустрія. Прогулка по фабрикамъ и заводамъ. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

Балабановъ, М. Фабричныя законы. Сборникъ законовъ, распоряженій и разъясненій по вопросамъ русскаго фабричнаго законодательства. К. 1905 г. Ц. 75 к.

Панинъ, А. Работа вѣтряныхъ двигателей и эксплуатація энергіи вѣтра со статьей о началахъ аэродинамики. Спб. 1904 г. Ц. 1 р. 75 к.

Жановскій, Л. Н. О борьбѣ съ замерзаемостью водныхъ путей сообщенія превращеніемъ живой силы рѣкъ въ теплоту треніемъ. П. 1905 г. Ц. 50 к.

Горностаевъ, Г. З. Какъ плетутъ изъ соломы, камыша и ситника. Съ 12 рис. М. 1905 Ц. 5 к.

Его-же. Бесѣды о томъ, какъ изготовляютъ изъ ивовыхъ прутьевъ корзины и др. вещи. Съ 30 рис. М. 1904 г. Ц. 8 к.

Его-же. Деревенскій кузнецъ. Съ 13 рис. М. 1904 г. Ц. 8 к.

Его-же. Какъ построить крестьянскую кирпичную избу. Съ 13 чер. М. 1902 г. Ц. 6 к. 3-1

**Вышли изъ печати новые каталоги: ПОЛНЫЙ (237 стран.) высылается за 35 коп., КРАТКІЙ (72 стран.)—за 14 к. и ДОПОЛНЕНІЕ къ полн. катал.—21 к. (марками).**

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

Для ремесленной школы требуется слесарно-кузнечный мастеръ, окончившій ремесленное училище и имѣющій хорошую практику. Содержаніе 600 руб. при квар. Предложенія съ подробнымъ описаніемъ служебн. дѣятельн. просать адресовать: Завѣдующему ремесленной школой, с. Шухободъ, Череповецкаго у. Новг. губ. № 34—2—2

**ИМѢЮТСЯ ВЪ ПРОДАЖѢ.**

Какъ дѣлать посуду глиняную и фарфоровую. М. 1902 г. Ц. 6 к.

А. А. Какъ переплетать книги домашнимъ способомъ безъ особыхъ перепл. инструм. М. 1900 г. Ц. 8 к. 3-1

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

Т<sup>ВО</sup> „Р. КЕЛЕРЪ И К<sup>О</sup>“, въ Москвѣ.

ПРЕДЛАГАЕТЪ по весьма дешевымъ цѣнамъ **ЛУЧШАГО КАЧЕСТВА ПЕРЕКИСЬ ВОДОРОДА ТЕХНИЧЕСКУЮ** (Hydrogenium hyperoxidatum), примѣняемую **ДЛЯ ОТБѢЛКИ НАКЪ СЯМЫХЪ НѢЖНЫХЪ ТКАНЕЙ,** такъ и **ВОЛОСА, ЩЕТИНЫ, КОСТИ** и т. п.

Правленіе, Главная Котора и Складъ въ Москвѣ, Ильинка. Средніе Ряды. Отдѣленія: въ Петербургѣ, Саратовѣ, Владивостокѣ и Нижегородской армаркѣ.

№ 35—3—1

**ВЫШЕЛЪ № 3-й ЕЖЕМЪСЯЧНАГО ЖУРНАЛА  
„ТЕХНИЧЕСКІЙ СБОРНИКЪ  
и ВЪСТНИКЪ ПРОМЫШЛЕННОСТИ“.**  
(16-й годъ изданія).

**СОДЕРЖАНІЕ № 3:** 1) Физико-химическія изслѣдованія ячменя и соложенана зерна. (По Горасу Броуну). Проф. Я. Я. Никитинскаго.— 2) Опредѣленіе сѣры въ маслахъ, угляхъ, битуминозныхъ и т. п. веществахъ. (Д-ра Эдмундъ Грефе). Инж.-техн. М. И. Кузнецова.— 3) Вода (питьевая и сточная; методы изслѣдованія и очистка). Агрон. Я. Я. Никитинскаго.— 4) Приборъ для опредѣленія чистоты оливогого и другихъ маселъ. (По статьѣ д-ра М. Tortelli).— 5) По иностраннымъ журналамъ. Э.— 6) О доменномъ процесѣ. (Рудольфа Шенк). Инж.-техн. Л. К. Лейхмана.— 7) Мелкія техническія и др. замѣтки: Бактеріологическіе процессы при бученіи кожи.— Сбраживаніе виноградныхъ и плодовыхъ винъ, богатыхъ сѣрнистой кислотою.— Пастеризація винограднаго сусла.— Образование сѣроводорода дрожжами.— По поводу замѣтки о «феррофиксѣ и борфиксѣ», помѣщенной въ № 11 «Техническаго Сборника» за 1904 г.— Быстрый способъ сушки дерева.— О естественной асфальтообразной твердой смолѣ изъ горы Дзыпра въ Абхазіи.— Два новыхъ электротехническихъ прибора.— Новая контръ-гайка.— Седьмой русской водопроводный съездъ.— Строительная выставка—Техникумъ въ Гайнхейтѣ (Саксонія).— Технический университетъ во Франціи.— Женскій инженерный институтъ.— 8) Библиографія.— Новые изданія: 1) русскія и 2) иностранныя.— 9) Правительственныя распоряженія.

**Приложенія:** 1) Анализъ смоль—продуктовъ сухой перегонки битуминозныхъ ископаемыхъ и дерева.—Сост. инж.-техн. Г. Г. Поварнинъ.— 2) Индикаторы ацидиметріи и алкалиметріи съ точки зрѣнія электролитической диссоціаціи. (Продолженіе).—Инж.-техн. В. П. Залѣсскаго.

**ОТКРЫТА ПОДПИСКА** на 1905 годъ: за годъ 16 р., 1/2 года—9 р.  
Допускается разсрочка по соглашенію съ редакціей.  
Подробныя программы высылаются желающимъ бесплатно; пробныя

Адресъ редакціи: Москва, Долгоруковская ул., д. № 71.

Редакторъ - Издатель Ученый Инжен.-механикъ К. А. Казначеевъ.

**ВЫШЕЛЪ ИЗЪ ПЕЧАТИ  
«VADEMECUM»  
ВАРЯЖСКОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ  
РАСОВАДЩИКОВЪ**

**РАЗВЕДЕННЫЯ ТУШИ  
ЧЕРНЫЯ И ЦВѢТНЫЯ  
Гюнтеръ Вагнера**  
ПРОДАЮТСЯ ВЪ  
Берлинскомъ художественномъ  
МАГАЗИНѢ  
**Ю. Ф. Брокманъ,**  
Уголь Кузнецк. Моста и Неглин-  
наго проѣзд., въ д. Третьяковскихъ,  
ВЪ МОСКВѢ.

**ОТДѢЛЕНІЕ МАГАЗИНА:**  
Стар. Басманная, д. церкви св.  
Никиты муч.

**НЕСМЫВАЮЩАЯСЯ.  
и ХУДОЖЕСТВЕННО-ПРОМЫШЛЕННИКОВЪ**  
при изученіи и составленіи стилильных мотивовъ  
и украшеній всѣхъ стилей. Цѣна 3 р.  
4-ое русское вновь дополненное изданіе.

№ 23—0—1

**НИККЕЛИРОВАНИЕ.**

**Никкелевые аноды, Никкелевыя соли**  
и всѣ принадлежности для никкелированія.

Готовыя никкелевыя соли: англійская «Вильямсъ»  
и нѣмецкая «Пфангаузера».

Здѣсь-же имѣются руководства для никкелированія и  
гальванопластики.

Полученъ твердый **Кровавикъ.**

Магазинъ аптекарскихъ товаровъ  
**Л. И. ШИМБОРСКАГО,**  
Кузнецкій, уголь Петровки, д. Хомякова.  
ВЪ МОСКВѢ. № 30.—0—1

Разныя руководства и пр.  
**Положеніе** о государственномъ промысловомъ налогѣ,  
Высочайше утвержд. 8 іюня 1898 г., и правила объ  
испрошеніи Высочайшихъ наградъ, Высочайше утвержд.  
1 августа 1898 г. . . . .—40

**Настольно-справочная книжка для фабрикантовъ, за-  
водчиковъ, промышленниковъ, купцовъ, ремесленниковъ,  
а также для лицъ, состоящихъ на государственной, об-  
щественной и частной службѣ.**

**Приготовленіе протравъ для дерева и поддѣлка про-  
стыхъ породъ дерева подъ благородныя. Третье изда-  
ніе, исправленное и дополненное. Съ прибавленіемъ но-  
выхъ отдѣловъ: 1) «Приготовленіе протравъ для рога»  
и 2) «Окрашиваніе простой и слововой кости». М.  
1898 г. . . . .—40**

Отдѣл. Учен. Комит. Минист. Народн. Просв. по  
технич. и проф. образов. одобрена для библиотекъ тѣхъ  
промышленныхъ училищъ, въ которыхъ преподается  
обработка дерева.

**Хамновъ, М. И. Практическое руководство по отдѣлкѣ  
дубленыхъ кожъ. М. 1904 г. . . . . 1.—**

Отдѣленіемъ Учен. Ком. Мин. Нар. Просв. по тех-  
ническому и професіон. образованію одобрена въ каче-  
ствѣ учебн. пособія для ремеслен. учебн. завед. по ко-  
жевен. специальности и допущена въ библиотеки тѣхъ  
химико-технич. и сельскохозяйств.-технич. училищъ,  
въ которыхъ преподается технология кожи.

**Вниманію тѣхъ, кто любитъ Хо-  
рошо одѣваться. Только что  
появились модели мужскихъ модъ  
Русселя, знаменитаго представителя  
портныхъ въ Парижѣ.—Ими руково-  
дствуются лучшіе портные Европы. Тамъ  
эти изящнѣйшіе образцы (на двухъ  
листахъ—7 фигуръ костюмовъ сезона  
весна—лѣто 1905 г.) продаются  
по 20 франковъ (около 8 руб.).**

Съ нихъ сняты точныя фотографіи,  
не отличающіяся отъ подлинныхъ  
образцовъ, и къ этому присоединены  
объясненія на русскомъ языкѣ.

Всѣ модели модъ Русселя можно  
получить за одинъ руб. (вмѣсто 8 р.)  
отъ конторы «Ремесленной Газеты». Ад-  
ресъ: Москва, Долгоруковская ул., д. № 71.

**Вниманію учебныхъ заведеній.**

Передъ наступленіемъ новаго 1905—6 уч.  
года книжный магазинъ принимаетъ мѣры къ  
заготовкѣ тѣхъ изданій, которыя могутъ потре-  
боваться какъ учащимся, такъ и для библиотекъ  
учебныхъ заведеній.

Для облегченія этого дѣла книжный  
магазинъ К. А. Казначеева (Долгоруковская  
ул., с. д. № 71) покорнѣйше проситъ, особен-  
но провинціальныя учебныя заведенія, состав-  
лять списки потребныхъ имъ изданій и присы-  
лать на нихъ заказы по возможности забла-  
говременно. Исполненіе такихъ заказовъ не встрѣ-  
титъ тогда ни промедленій, ни затрудненій,  
вызываемыхъ необходимостью иногда собирать  
нѣкоторыя книги отъ г.г. издателей, живущихъ  
въ разныхъ мѣстностяхъ Россіи.

Весеннее и лѣтнее время, когда обычная  
напряженная дѣятельность магазина нѣсколько  
сокращается, особенно удобно для выполненія за-  
казовъ учебныхъ заведеній. 4