



ЕЖЕНЕДѢЛЬНОЕ ИЗДАНИЕ  
СЪ ПОЛИТИПАЖАМИ ВЪ ТЕКСТѢ.

№ 19

ОТДѢЛЬНЫЯ ПРИЛОЖЕНІЯ  
РИСУНКОВЪ ВЪ СБОРНИКАХЪ.

**ОТКРЫТА ПОДПИСКА**  
на 1905 г. на  
**«РЕМЕСЛЕННУЮ ГАЗЕТУ»**  
6 р. за годъ. | за полгода. 4 р.

РЕДАКЦІЯ И КОНТОРА ИЗДАНИЯ  
**„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 петита въ 30 буквъ—20 к.  
При повтореніи объявленій  
дѣлается скидка, отъ 10% и болѣе,  
по соглашенію съ конторой изданія.

## Сгибаніе трубъ,—инструменты и приспособленія.

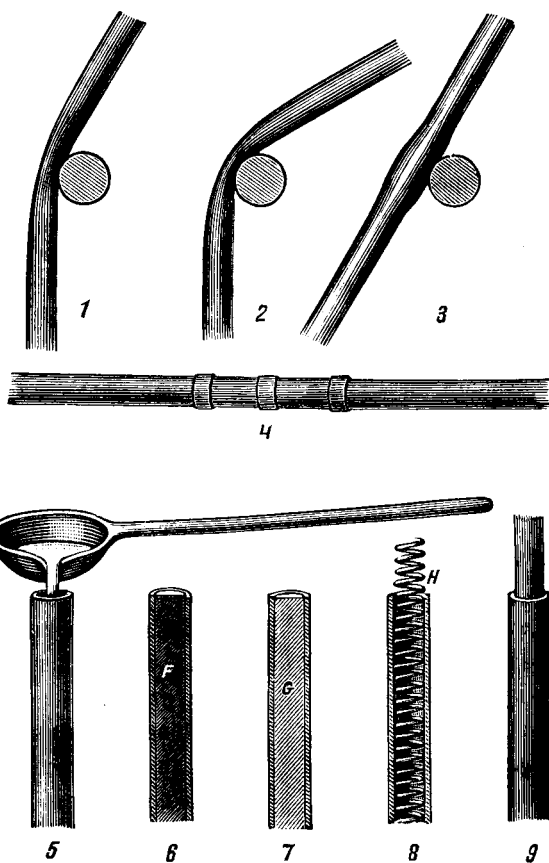
Автомобили въ настоящее время распространяются не по днямъ, а по часамъ, и вмѣстѣ съ тѣмъ все нарастаетъ нужда въ хорошихъ мастерскихъ для починокъ и ремонта автомобилей. Когда автомобили распространяются у насъ въ Россіи въ такой-же степени, какъ это мы видимъ сейчасъ въ Америкѣ, въ Англии и Франціи,—исполненіе работъ по починкѣ станетъ весьма прибыльной отраслью дѣла для городскихъ и даже сельскихъ слесарей и кузнецовъ. Одною изъ самыхъ обыкновенныхъ работъ при починкѣ автомобилей является установка разнаго рода новыхъ трубъ, такъ какъ современные автомобили обильно снабжены разными трубопроводами, соединениями, клапанами для маселъ, газа, пара—при паровыхъ автомобиляхъ. Почти всѣ эти трубопроводы состоятъ изъ согнутыхъ трубъ и поэтому во всѣхъ мастерскихъ, занимающихся починкой автомобилей, особое отдѣленіе,—иногда просто уголь,—отводится для приспособленій, при помощи которыхъ производится сгибаніе трубъ.

Вообще приспособленія эти не сложны,—для самаго полного оборудованія ими мастерской требуется мѣста не болѣе полутора квадрат. сажень. Если мы будемъ сгибать прямо трубу, пользуясь, какъ опорой для этого, концомъ стального стержня, какъ это представлено на фиг. 1, то прежде всего помнется стѣнка трубы, далѣе—появится трещина (фиг. 2) и, если мы попробуемъ, затѣмъ, выпрямить трубу вновь, то согнутое мѣсто

приметь видъ, какъ на фиг. 3,—оно треснетъ въ трехъ, четырехъ мѣстахъ и немного раздастся. Иногда, въ мѣстахъ сгиба трубу разрѣзаютъ, составляя ее изъ нѣсколькихъ частей, посредствомъ навариваемыхъ колецъ, какъ на фиг. 4.

Во избѣжаніе указаннаго явленія при сгибаніи трубъ проще всего наполнять трубы варомъ, канифолью или инымъ какимъ-либо легкоплавкимъ и застывающимъ въ твердую массу веществомъ. Приѣмъ заключается въ томъ, что въ клеевикъ растапливаютъ канифоль и ковшомъ выливаютъ ее внутрь заткнутой снизу трубки, какъ это представлено на фиг. 5. Такая наполненная застывшей канифолью *F* трубка въ разрѣзѣ представлена на фиг. 6. На фиг. 7 изображена въ разрѣзѣ трубка, наполненная плотно набитой въ нее глиной *G*. Поступаютъ еще и такъ, что внутрь трубки вкладываютъ спиральную пружину *H* (фиг. 8) и сгибаютъ вмѣстѣ съ пружиной. Для этого держатъ наготовѣ спиральныя пружины наиболѣе употребительныхъ диаметровъ трубъ. Во всѣхъ случаяхъ сгибаніе слѣдуетъ производить осторожно и постепенно. Чѣмъ стѣнки трубки толще, тѣмъ сгибаніе производится медленнѣе. Для тонкихъ трубокъ малаго диаметра пользуются проволокой соответствующаго диаметра. Проволока *I* должна входить плотно въ каналъ трубы, какъ на фиг. 9.

(Окончаніе см. на стр. 147).



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

Сгибание трубъ,—инструменты и приспособления.—Нѣсколько словъ о сниманіи мѣрки съ ноги.—Окраска мѣховъ. (Продолженіе).—  
Новыя изданія.—Библиографія.—Отвѣты редакціи.

### Нѣсколько словъ о сниманіи мѣрки съ ноги.

Мѣрку снимаетъ каждый сапожникъ и каждый изъ нихъ дѣйствуетъ по своему, такъ какъ до сихъ поръ не выработано по этому вопросу никакихъ строго опредѣленныхъ правилъ. Въ виду этого часто возникаютъ досадныя недоразумѣнія и пререканія между заказчикомъ и мастеромъ; шитая по мѣркѣ обувь не приходится по ногѣ, доставляя заказчику неприятность и уменьшая кругъ кліентовъ данной мастерской. Въ то время какъ портной, напр., имѣетъ возможность исправить погрѣшности кройки при примѣркѣ сметанной одежды, сапожникъ лишенъ этой возможности и, казалось бы, долженъ обратить большее вниманіе на снятіе мѣрки и выработку опредѣленныхъ на этотъ предметъ правилъ, чтобы обувь безъ примѣрки могла приходиться впору. Къ сожалѣнію, до сихъ поръ въ этомъ направленіи не сдѣлано никакихъ попытокъ, и сапожники, дѣйствуя по своему усмотрѣнію, зачастую портятъ обувь или сдаютъ заказчику обувь, сдѣланную не въ пору.

Настоящая краткая замѣтка имѣетъ цѣлью дать нѣкоторыя указанія по означенному вопросу, чтобы обувь выходила по ногѣ и чтобы мастерская не только обезпечивала за собою старыхъ заказчиковъ, но и расширяла ихъ кругъ приобретеніемъ новыхъ.

Подъ сниманіемъ мѣрки разумѣются приемы и способы опредѣленія объема и формы ступни ноги въ опредѣленныхъ мѣстахъ и по опредѣленнымъ направленіямъ. Взаимно контролируя и дополняя другъ друга, способы эти при выборѣ колодки и шитьѣ обуви должны ясно обрисовать обуваемую ногу, съ точностью опредѣлять ея размѣры и указать въ то же время, какія части ноги соотвѣтствуютъ извѣстнымъ частямъ колодки, чтобы накладываніе объемной мѣрки приходилось на соотвѣтственныхъ мѣстахъ.

Къ числу такихъ способовъ принадлежатъ: контуръ (очертаніе) ноги, отпечатокъ слѣда, слѣпокъ изъ гипса и, наконецъ, измѣреніе объема ноги въ извѣстныхъ строго опредѣленныхъ мѣстахъ. Въ чемъ заключается каждый изъ этихъ способовъ—будетъ видно изъ нижеслѣдующаго.

*Контуръ (очертаніе) ноги.* Для полученія контура ноги употребляютъ книгу мѣрокъ изъ обыкновенной писчей бумаги. На каждой страницѣ книги изображена сѣтка длиною 30 и шириною 13 сантиметровъ, т. е.  $30 \times 13 = 390$  кв. смт. Сверху помѣщается текущій №, имя и адресъ заказчика, а сбоку сѣтки—объемная мѣрка въ сантиметрахъ, срокъ исполненія, особыя желанія заказчика и разныя замѣчанія.

За границей и у насъ въ западныхъ губерніяхъ для измѣренія ноги употребляютъ вмѣсто сантиметра такъ наз. штихмассъ (Stichmass), три дѣленія котораго равняются 2 сантим. При употребленіи «штихмасса» и сѣтка должна быть выражена тою же мѣркой.

Раскрываютъ книгу и ставятъ ногу заказчика на квадратную сѣтку одного изъ листовъ. Затѣмъ берутъ такъ

наз. «аппаратъ Эрхардта», кладутъ его на бумагу и, слегка пожимая, обводятъ кругомъ измѣряемую ногу. Аппаратъ Эрхардта можно съ успѣхомъ замѣнить обыкновеннымъ карандашомъ, срезавъ у него одну сторону деревянной оправы до сердцевины и поставивъ плоской стороной къ ногѣ и перпендикулярно къ плоскости сѣтки. Обрисовываніе ноги имѣетъ цѣлью опредѣлять форму и очертаніе ступни ноги, по которой каждый опытный сапожникъ можетъ представить себѣ ея нижнюю поверхность. На контурѣ слѣдуетъ показать: 1) всѣ чувствительныя мѣста, находящіяся на верхней части, такъ и на подошвѣ, и 2) то мѣсто, гдѣ мѣрка была наложена, для того, чтобы впослѣдствіи, когда наложить колодку на контуръ, знать, гдѣ измѣрять колодку.

*Отпечатокъ слѣда.* Его можно получить, если сначала наложить ногу на подушку со штемпельной краской и затѣмъ ступить на бѣлую бумагу. Приѣмъ вполне вѣрный, но неопытный и на практикѣ мало употребительный. Чаше поступаютъ такъ:

Какъ только сдѣлаютъ контуръ ноги, тутъ же, на той же сѣткѣ, обводятъ ногу, держа карандашемъ наискось, остриемъ подъ ногу настолько, на сколько это возможно. Въ этомъ случаѣ будутъ обведены только тѣ мѣста, которыя непосредственно соприкасаются съ поломъ. Въ отличіе отъ контура слѣдъ лучше обводить цвѣтнымъ карандашомъ.

Что касается слѣпка изъ гипса, дающаго вполне точное изображеніе размѣровъ и формъ ноги, то въ виду сложности изготовленія его рѣдко употребляютъ на практикѣ, хотя онъ несомнѣнно является лучшимъ средствомъ для избѣжанія ошибокъ при шитьѣ обуви. Употребленіе его при ненормальныхъ ногахъ является неизбѣжнымъ.

*Накладываніе мѣрки.* Объемная мѣрка кладется не на произвольныхъ мѣстахъ, но на совершенно точно опредѣленныхъ.

1) Кругомъ черезъ головку кости плюсны большого пальца перпендикулярно къ длинѣ ноги.

2) Кругомъ черезъ головку плюсны малаго пальца параллельно первой мѣрки.

3) При ненормальностяхъ черезъ головки костей плюсны большого и малаго пальцевъ.

4) Кругомъ черезъ самое большое возвышеніе костей плюсны.

5) Накладываютъ на выпуклость пятки, ведутъ по обѣ стороны ноги къ переду до углубленія въ голенностопномъ суставѣ.

6) Поверхъ лодышекъ, тамъ гдѣ голень тоньше всего.

7) Для штиблетъ—на высотѣ верхняго заключенія, верхняго края штиблетъ, напр. такъ:  $24\frac{1}{2}$  сант. при высотѣ 20 сант.

8) Для длинныхъ сапогъ—въ самомъ толстомъ мѣстѣ голени.

9) У нихъ же измѣряютъ длину голенищъ отъ сгиба колѣна до плоскости пола.

10) Для сапогъ съ отворотами нуженъ объемъ колѣна и объемъ бедра, изъ которыхъ для послѣдняго измѣря-

ется еще разстояние от колѣнной мѣрки, чтобы не войти въ заблужденіе.

11) Въ заключеніе измѣряютъ длину ноги. Кладутъ начало мѣрки на средину выпуклости пятки сзади по внутренней сторонѣ ноги вплоть до конца большого пальца. Кромѣ того ставятъ себѣ за правило, чтобы избѣжать всѣхъ случайностей, мѣряютъ длину второй разъ такимъ образомъ: кладутъ мѣрку на конецъ большого пальца и ведутъ ее кругомъ пятки снова до большого пальца.

Чтобы избѣжать дробей при записяхъ, употребляютъ, какъ выше сказано, штихмассъ.

Здѣсь слѣдуетъ замѣтить, что обыкновенный способъ измѣренія ноги, находящейся на вѣсу—необремененной—нельзя назвать практичнымъ и правильнымъ: нога при ходьбѣ нѣсколько раздается, и обувь, сшитая по мѣркѣ, становится тѣсной. слѣдуетъ измѣрять ногу, обремененную вѣсомъ человеческого тѣла, или же производить оба измѣренія. Между тѣмъ и другимъ измѣреніемъ разница доходитъ иногда до 1 1/2 сант.

Туго-ли натягивать мѣрку и уже не убавлять, или же накладывать ее слабо и потомъ убавлять—рѣшается опытомъ.

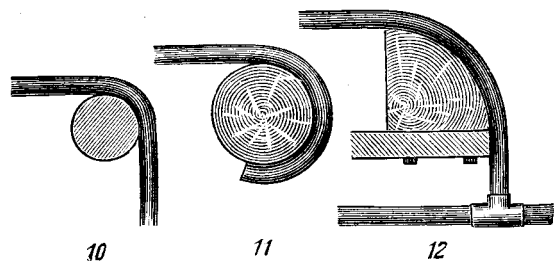
*Завѣдывающій Ремесленной школой Мининскаго Братства въ Нижнемъ-Новгородѣ В. Флеровъ.*

### Сгибаніе трубъ,—инструменты и приспособленія.

(Нач. и фиг. 1—9 см. на 1-й стр.).

Такой приемъ при большомъ діаметрѣ, когда для вставленія въ трубу требуется толстый желѣзный пруть, неудобенъ, такъ какъ для сгибанія такого толстаго сѣченія, какое представляетъ пруть вмѣстѣ съ трубой,—необходима значительная сила.

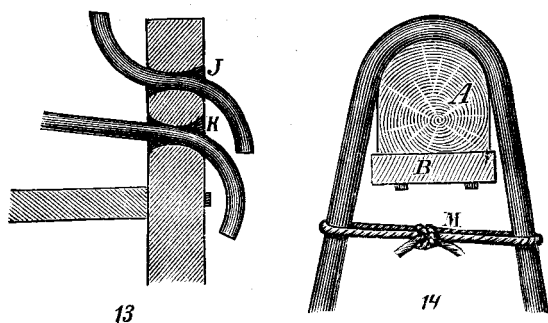
При описанныхъ способахъ набивки трубъ сгибаніе ихъ можно производить о колѣни. Для полученія болѣе правильныхъ формъ сгиба рекомендуется, однако, сгибать трубы съ набивкой на разнаго рода формахъ. Для круглыхъ сгибовъ малыхъ діаметровъ формы, конечно, удобнѣе металлическія,—концы точеныхъ валовъ, какъ на фиг. 10 въ 2—3 дюйма



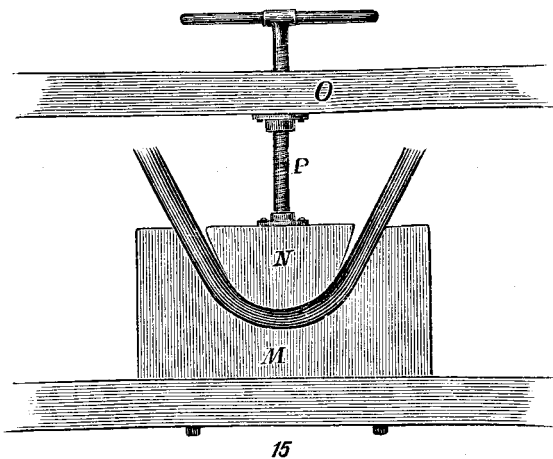
діаметромъ. Для сгибовъ большихъ діаметровъ употребляются формы изъ твердыхъ породъ дерева (фиг. 11). Наконецъ, для сгибанія отвѣтвленій отъ трубъ и для сгибовъ разныхъ формъ устраиваются особыя формы, обыкновенно деревянные (фиг. 12). Всякаго рода формы для сгибанія укрѣпляются на деревянныхъ станцияхъ; самое сгибаніе происходитъ какъ сгибаніе конца желѣзной полосы о носокъ наковальни холоднымъ способомъ.

Очень удобное приспособленіе для сгибанія трубъ представлено въ разрѣзѣ на фиг. 13. Берутъ брусъ изъ твердой породы дерева (4 дюйма въ квадратъ и около 3 футовъ длиною) безъ пороковъ; просверливаютъ двѣ дыры *J* и *K*—одну отъ другой на разстояніи около 1 дюйма. Отверстія этихъ дыръ на-

ружу въ обѣ стороны расширяются и оправляются, какъ представлено на рисункѣ. Послѣ этого брусъ привинчивается къ верстаку посредствомъ винтовъ. Только тотъ, кому много приходилось возиться съ сгибаніемъ трубъ, знаетъ, какъ часто при такой работѣ приходится прибѣгать къ этому простому приспособленію, чтобы оправить сгибъ и придать ему правильную форму. Описанное приспособленіе употребляется для трубъ легкихъ,—для болѣе тяжелыхъ трубъ, съ толстыми стѣнками устраиваютъ форму нѣсколько иначе, именно, какъ показано на фиг. 14. Самая форма *A*—деревянная; привинчивается она



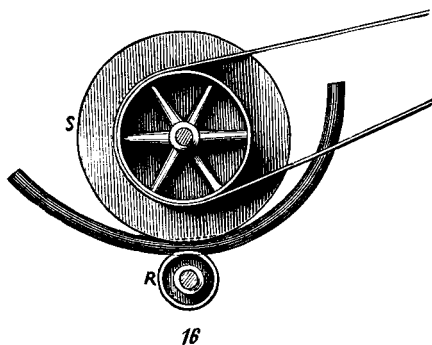
къ выступу доски съ верстака *B*. Трубу сначала сгибаютъ во кругъ верхняго горба руками насколько это возможно и на обѣ загнутыя вѣтви надѣвается петля *M*. Когда эта петля надѣта, при каждомъ хотя-бы самомъ маломъ сближеніи между собою руками вѣтвей трубы петля, понятно, падаетъ внизъ и не даетъ уже болѣе вѣтвямъ расходиться. Такимъ образомъ, трубу можно согнуть и при томъ болѣе или менѣе на одномъ и томъ-же приспособленіи. На фиг. 15 изображено приспособленіе для



сгиба трубъ въ матрицѣ *M* посредствомъ опусканія въ нее выпуклой части *N*. Берется брусъ изъ твердаго дерева соответствующихъ размѣровъ. Въ немъ дѣлается выборка, соответственно требуемому сгибу. Опускающаяся часть *N* перемѣщается медленнымъ и постепеннымъ движеніемъ посредствомъ вращенія маховичка или рычага, расположеннаго наверху стержня *P* съ винтовой нарѣзкой, проходящаго черезъ брусъ станка *O*. Чтобы не продалбливать такого глубокаго гнѣзда, въ которое опускается часть *N*, въ цѣльномъ брусѣ, удобнѣе матрицу *M* дѣлать изъ двухъ свинчивающихся половинокъ. Понятно, что такихъ матрицъ для различныхъ угловъ сгиба надо имѣть нѣсколько съ соответствующими частями *N*, но всѣ онѣ могутъ, конечно, вставляться въ одинъ и тотъ же станокъ и подъ одинъ и тотъ-же стержень *P*.

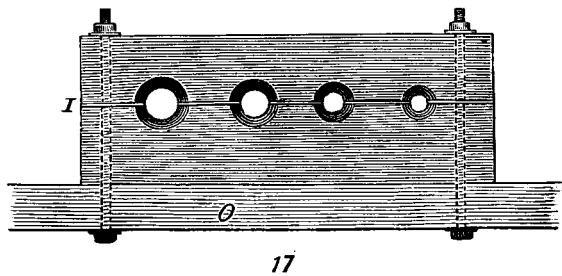
Встрѣчаются еще прекрасныя приспособленія для сгибанія

трубъ, состоящихъ изъ вращающихся дисковъ или колесъ, какъ это представлено на фиг. 16. Приспособленіе это состоитъ изъ двухъ колесъ: нижняго *R*—меньшаго діаметра съ не глубокимъ желобомъ по ободу, такъ чтобы только могла охватываться труба. Верхнее колесо *S*—большаго діаметра и также съ желобомъ по ободу. Оба колеса сидятъ на стальныхъ валахъ и при колесѣ *S* находится шкивъ, который вращается передаточнымъ ремнемъ отъ привода. Концы обоихъ валовъ сидятъ въ деревянныхъ подшипникахъ, съ бронзовыми или стальными вкладышами. Расстояние между ободами обоихъ колесъ *R* и *S* устанавливается такъ, что между ними при вращеніи съ нѣкоторымъ усиліемъ просовывается труба, которую желательно согнуть. Въ виду переменнаго діаметра трубъ расстояние между ободами дѣлается также переменнымъ, т. е. нижнее колесо *R* въ станинѣ приспособленія можно опускать или поднимать.



Труба должна обязательно проходить съ усиліемъ, — туго. Уже при первомъ пропускѣ трубы она немного сгибается, при дальнѣйшихъ проходахъ сгибаніе ея все увеличивается и, такимъ образомъ, мало по малу можно согнуть трубу какъ угодно.

Это очень хорошій способъ сгибанія. При всякомъ сгибаніи трубы одна сторона ея—наружная—удлинняется, а другая—внутренняя—сокращается. Въ послѣднемъ описанномъ нами случаѣ растяженію подвергаются обѣ стороны, но сторона, соприкасающаяся съ колесомъ *R*, растягивается болѣе, а сторона, находящаяся въ соприкосновеніи съ колесомъ *S*, менѣе,—



происходитъ собственно прокатка трубы, но вслѣдствіе неравномернаго растяженія ея съ той и другой стороны и происходитъ изгибаніе трубы. Преимущества этого способа заключаются въ томъ, что здѣсь на одномъ и томъ-же приборѣ можно сгибать трубы различныхъ діаметровъ, обработка трубы, заключающаяся въ растяженіи ея стѣнокъ, происходитъ чрезвычайно равномерно, наконецъ, можно получать изгибъ отложе или круче, какъ требуется, но, разумѣется, не круче большаго колеса *S*—изогнуть трубу больше, послѣ того, какъ она приляжетъ къ ободу большаго колеса *S*, разумѣется, нельзя.

Приспособленіе, представленное на фиг. 17, состоитъ изъ двухъ частей; *I* есть шовъ между двумя этими частями. Въ

каждой части выбрано нѣсколько полукруглыхъ, расширяющихся въ обѣ стороны отверстій, различнаго діаметра. Когда обѣ половинки сложены и свинчены вмѣстѣ болтами, проходящими черезъ обѣ части и черезъ станину *O*, то полуокружности сходятся и образуется нѣсколько расширяющихся въ оба конца круглыхъ отверстій, въ которыя и всовываются трубы для сгибанія. Дѣйствіе этого прибора, собственно, такое-же, какъ и прибора, представленнаго на фиг. 13, т. е. отверстія служатъ для опоры и оправленія трубъ; благодаря ихъ расширяющейся къ концамъ закругленной внутри формѣ, стѣнки трубы не мнутся. Отверстія дѣлаются діаметромъ въ самомъ узкомъ мѣстѣ въ  $\frac{1}{2}$ ,  $\frac{3}{4}$ , 1 дюймъ и т. д.

Мы описали наиболѣе распространенныя формы приспособленій для сгибанія трубъ, употребляемыхъ въ Америкѣ. Надо имѣть въ виду, что эти приспособленія примѣнимы только для трубъ небольшихъ діаметровъ и не особенно толстостѣнныхъ, какія употребляются обыкновенно въ автомобиляхъ, при этомъ сгибаніе происходитъ обязательно съ набивкой, какъ описано выше. Другія приспособленія для сгибанія трубъ представляютъ собою видоизмѣненія описанныхъ.

## Окраска мѣховъ.

(Продолженіе).

Никомъ образомъ не слѣдуетъ подвергать протравленные мѣха дѣйствію прямыхъ солнечныхъ лучей или давать имъ высохнуть; если по какой-либо причинѣ невозможно выкрасить ихъ въ тотъ же день, то послѣ промывки складываютъ ихъ сильно влажными по-парно волосяной стороной внутрь, на слѣдующее утро промываютъ еще разъ и погружаютъ въ красильную ванну.

Но особенное значеніе протрава имѣетъ при окраскѣ древесными красками, такъ какъ только тогда и возможна желаемая прочность. Объ этихъ протравахъ уже было говорено въ предыдущей главѣ; здѣсь же мы можемъ прибавить лишь, что чѣмъ жиже растворъ красящаго начала, тѣмъ свѣтлѣе будетъ окраска, но въ такихъ случаяхъ рекомендуется брать больше мѣдной протравы и меньше желѣзной.

Для нанесенія протравы пользуются щетками; если же не желаютъ, чтобы протрава, а слѣдовательно и краска проникала вглубь мѣха, то употребляютъ ватный тампонъ (комочъ ваты, обернутый ветошкой). Для каждой протравы надо имѣть отдѣльную щетку, величина которой находится еще въ зависимости отъ длины волоса на мѣхѣ; чѣмъ меньше волосъ, тѣмъ щетка нужна по меньше.

При крашеніи мѣховъ иногда приходится вводить еще такъ наз. грунтовку, состоящую въ томъ, что волосъ окрашиваютъ въ опредѣленную краску, которую сверху перекрываютъ другой, главной; сквозь слой послѣдней и будетъ замѣтенъ оттѣнокъ грунтовочной краски.

Въ описаніи разныхъ сортовъ мѣха намъ приходилось встрѣчаться еще съ тѣмъ явленіемъ, что волосъ не рѣдко на концѣ бываетъ или бѣлымъ, или иной окраски, чѣмъ у корня. Конечно, при окраскѣ мѣха приходится удовлетворять этому условію: для этого дѣлаютъ такъ, что сначала передъ краской защищаютъ кончики волосъ какимъ-нибудь «резервомъ», веществомъ (лучше сказать, смѣсью веществъ), на которое краска не дѣйствуетъ и черезъ которое она не можетъ проникнуть къ волосу. Тогда

концы не окрасятся. Или же вполне окрашивают весь волосъ, но потомъ разрушаютъ на кончикахъ окраску, восстанавливая бѣлый цвѣтъ.

Иногда операція крашенія заключается не въ томъ, чтобы пропитать волосъ краской и закрѣпить ее на немъ, но въ томъ, чтобы непосредственно на волосѣ образовать самую краску; конечно, для этого приходится волосъ пропитывать предварительно такимъ веществомъ, которое, не являясь краской, при взаимодействіи съ другимъ веществомъ дало бы соединеніе, придающее волосу тотъ или другой цвѣтъ; это относится напримѣръ къ урсолу.

Особенный интересъ въ настоящее время представляеть это вещество, такъ какъ во-первыхъ съ его помощью создаются многіе эффекты, которые со старыми средствами или совсѣмъ не получались, или получались крайне трудно, а во-вторыхъ онъ работаетъ съ такой скоростью, о которой раньше и не мечтали.

Одно изъ условій для окраски имъ—это возможно большая чистота обрабатываемыхъ шкурокъ; здѣсь не только нужно, чтобы волосъ былъ тщательно освобожденъ отъ всѣхъ приставшихъ къ нему частичекъ жира, но чтобы были совершенно удалены также всѣ вещества, которыя примѣнялись для очистки. Дѣлается это потому, что урсолъ чрезвычайно чувствителенъ какъ къ кислотѣ, такъ и къ щелочи, такъ что при самыхъ незначительныхъ слѣдахъ ихъ происходитъ измѣненіе въ оттѣнкѣ.

Для успѣшнаго примѣненія урсола надо товаръ передъ крашеніемъ протравить въ слѣдующей ваннѣ:

хромика . . . . .	200—400	грам.
виннаго камня . . . . .	100—200	>
мѣднаго купороса . . . . .	30—40	>
воды . . . . .	100	литровъ.

Прибавка мѣднаго купороса къ хромовой протравѣ устраняетъ неприятное мараніе товара, которое особенно становится замѣтно при упаковкѣ мѣховъ въ бѣлую бумагу. Для очень темныхъ оттѣнковъ этотъ способъ не всегда пригоденъ; въ этомъ случаѣ рекомендуется обрабатывать окрашенные мѣха въ теченіе 6—8 часовъ въ свѣжей ваннѣ, содержащей на каждый литръ  $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{2}$  гр. мѣднаго купороса.

Для подцвѣченныхъ мѣховъ, т. е. такихъ, у которыхъ окрашены только верхушки волоса, примѣняютъ, смотря по интенсивности оттѣнка, растворъ въ 5—10% мѣднаго купороса, который наносятъ посредствомъ щетки; затѣмъ даютъ товару просохнуть и очищаютъ его.

Гроне рекомендуетъ употреблять протравы, пригодныя для фуррина. Мѣхъ, закладываемый въ протравочную ванну волосяной стороной внизъ, долженъ быть все время погруженъ въ жидкость; иначе получится неравномѣрное окрашиваніе. Послѣ протравленія, которое длится 12 часовъ (ночь), товаръ хорошо промывается и прямо идетъ въ красильную ванну.

Крашеніе урсоломъ состоитъ въ томъ, что протравленный мѣхъ кладутъ въ растворъ урсола, къ которому прибавляется въ опредѣленномъ количествѣ перекиси водорода. Лежать мѣха при 25° Ц.

Кастъ однако рекомендуетъ прибавлять окислитель къ красочной ваннѣ не тотчасъ, но спустя нѣкоторое время. По его мнѣнію волосъ долженъ сперва вполне напитаться растворомъ урсола, такъ чтобы окисленіе происходило

послѣ его насыщенія, вслѣдствіе чего волосъ окрасится сильнѣе. При одновременномъ же прибавленіи перекиси водорода краска не имѣетъ времени проникнуть во внутрь и окисляется только съ поверхности волоса тонкимъ слоемъ, да и при этомъ теряется много краски.

Слѣдовательно, операцію пропитыванія красящимъ началомъ рекомендуется выполнять отдѣльно отъ операціи фиксированія краски. Нѣчто подобное производится въ крашенія растительными красками.

Недавно Флатовымъ предложено интересное нововведеніе въ окраску этими послѣдними красками, именно онъ ввелъ промывку между окраской и протравой, что дѣйствительно улучшаетъ крашеніе тѣмъ, что при этомъ удаляются всѣ приставшія части краски, которыя все равно не удержались бы на волокнѣ и или испортили бы растворъ протравы, или все равно были бы удалены при окончательной промывкѣ. Напримѣръ, Флатовъ предлагаетъ мѣха сначала класть на продолжительное время (24 часа) въ ванну изъ экстракта кампешеваго дерева; послѣ этого промывать холодной водой, чтобы удалить излишекъ краски, и затѣмъ уже протравлять хромпикомъ, для чего мѣха оставляютъ въ растворѣ на 15 часовъ. Потомъ снова промываютъ, обрабатываютъ желѣзной солью и сушатъ.

(Продолженіе слѣдуетъ).

## НОВЫЯ ИЗДАНИЯ.—БИБЛІОГРАФІЯ.

*Второе дополненіе къ Каталогу учебныхъ руководствъ и пособій, допущенныхъ къ употребленію въ среднихъ учебныхъ заведеніяхъ въдомства М-ви Народнаго Просвѣщенія.* (По 1 января 1905 г.). Спб. 1905. Ц. 20 к.

*Корнаковъ, В.* Приборы и пособия, необходимыя для уроковъ геометрическаго черченія и краткаго курса землемѣрія въ народныхъ школахъ. 200 чертежей въ текстѣ. Изд. 3-е. Спб. 1905. Ц. 50 к.

*Мейснеръ, Г.* Передача силы на далекія разстоянія и устройства передаточныхъ механизмовъ и регуляторовъ. Практическое руководство для конструкторовъ, механиковъ, фабрикантовъ и заводчиковъ. Переводъ съ дополненіями Л. А. Боровича. Томъ второй. Съ 464 рисунками въ текстѣ. Спб. 1905. Ц. 7 р.

*Описаніе и правила ношенія форменной одежды для гражданскихъ чиновъ въдомства Министерства Народнаго Просвѣщенія.* Спб. 1905. Ц. 20 к.

*Jenisch, Paul.* Handbuch für alle galvanostegischen u. galvanoplastischen Arbeiten, m. besond. Berücksichtigung. f. d. Praxis. Leipzig, Nachmeister & Thal. (Руководство ко всѣмъ гальваностегическимъ и гальванопластическимъ работамъ, рассмотрѣннымъ въ особенности для практики. 8 д., IV + 239 стр. съ 89 фиг. въ текстѣ. Ц. 2 р. 10 к.)

*Krebs, A.* Moderne Dampfturbinen. Berlin, Siemens. (Новѣйшія паровыя турбины. Изложено для обширнаго круга читателей. 8 д., V + 52 стр. съ 21 фиг. Цѣна 1 р. 50 к.)

*Ledebur, A.* Lehrbuch der mechanisch-metallurgischen Technologie (Verarbeitung der Metalle auf mechan. Wege). 3. Aufl. 1. Abtlg. Braunschweig, Vieweg & Sohn. (Учебникъ механико-металлургической технологии [обра-

ботка металловъ механич. путемъ]. 3-е изд. 1-й отд., съ фиг. 8 д. Ц. 7 р. 20 к.).

*М. А. Орловъ. Какъ добывается крахмалъ? Спб. 1904. Ц. 15 к.*

Мы очень необразованы и потому у насъ нѣтъ уваженія къ знанію, у насъ не распространено понятіе о томъ, съ какимъ трудомъ добывается это знаніе, сколько усилій надо положить на это, чтобы добиться знанія хотя бы того, «какъ добывается крахмалъ». Вслѣдствіе нашей необразованности, мы полагаемъ, что прочель какую нибудь книжку по этому вопросу, и можешь учить другихъ. Оттого у насъ такая масса вѣрныхъ популярныя книжекъ по разнымъ отраслямъ прикладнаго знанія. Бѣдный читатель! Бѣдная техная масса, вѣрящая въ книгу, ищущая въ ней правды!

Мы очень внимательно прочитали книжку «какъ добывается крахмалъ» и пришли къ заключенію, что надо бы дать ей заглавіе «какъ не добывается крахмалъ», и тогда она вполне отвѣтила бы на свою тему. Книжки, подобныя разсматриваемой, мы называемъ безнадежными; ихъ критиковать нельзя, потому что это—сплошная длинная цѣпь ошибокъ, распределенныхъ между наивно болтовней незнающаго дѣла человѣка. Но на нихъ слѣдуетъ указывать, чтобы предостеречь читателя отъ потери времени на чтеніе.

Появленіе надобныхъ изданій указываетъ на необходимость организаціи союзовъ\*) по изданію практически полезныхъ книгъ и возбужденіе ими интереса къ составленію таковыхъ въ средѣ специалистовъ.

Проф. Яновъ Никитинскій.

*Moderne Monogramme. Von Richard Grimm, Kunstmal-  
ler. Verlag von Bernh. Friedr. Voigt. Leipzig, 1905.  
(Новѣйшая монограмма. Художники Рихарда Гримма.  
28 таблицъ съ 415 монограммами. Лейпцигъ, 1905.  
Ц. 1 р. 80 к.).*

Этотъ сборникъ содержитъ монограммы (всевозможныя сочетанія изъ двухъ буквъ) латинскаго алфавита; при ихъ составленіи обращено вниманіе на то, чтобы эти монограммы могли имѣть самое разнообразное примѣненіе. Каждая монограмма имѣетъ въ общемъ симме-

\*) Примѣч. ред. Подобная организація возникла въ Москвѣ при «Общ. распростр. технич. знаній», см. № 17 «Рем. Газ.».

тричный видъ и можетъ быть включена въ геометрическую фигуру правильной формы, что въ особенности имѣетъ значеніе при сочетаніи монограммъ съ разными украшеніями. Чтобы по возможности удешевить изданіе, всѣ монограммы отпечатаны черными. При воспроизведеніи ихъ на плоскости (вышивки, инкрустаціонныя работы, литографія, печатаніе и т. п.) лучше примѣнять двухцвѣтное выполненіе, такъ чтобы каждая буква имѣла особый цвѣтъ. Выборъ этихъ цвѣтовъ производится, конечно, по вкусу и соотвѣтственно обстоятельствамъ въ каждомъ данномъ случаѣ. Для быстрого отысканія нужной монограммы къ сборнику приложенъ алфавитный указатель (ключъ).

## ОТВѢТЫ РЕДАКЦІИ<sup>1)</sup>.

**Балта, С. М.** Для приклеиванія къ дереву металлическихъ украшеній (инкрустацій) слѣдуетъ сначала ихъ внутреннюю сторону, которая будетъ прилегать къ дереву, смочить на короткое время слабой азотной кислотой, обмыть водой и высушить. Эта обработка имѣетъ цѣлью сдѣлать склеиваемыя поверхности шероховатыми. Въ подходящихъ случаяхъ можно достигнуть той же цѣли помощію подпилка или наждака. Связывающимъ веществомъ лучше всего служить обыкновенный хорошій столярный клей, къ которому во время варки прибавляютъ небольшія равныя количества глицерина и гашеной извести при постоянномъ помѣшиваніи. Клей уваривается до густоты сиропа и въ такомъ видѣ наносится на слегка подогрѣтыя поверхности металлическихъ украшеній, которыя затѣмъ прижимаются къ дереву.

**Ставрополь, А. П.** Для склеиванія морской пѣнки годится замазка, получаемая смѣшиваніемъ казеина (сухого творога) съ растворимымъ стекломъ съ прибавленіемъ магнезіи и морской пѣнки въ порошокъ; количества этихъ веществъ легко устанавливаются опытомъ. Эта замазка быстро затвердѣваетъ и потому должна быть тотчасъ же вся использована. Кромѣ склеиванія она пригодна и для задѣлки углубленій въ морской пѣнкѣ, а также какъ масса для приготовленія искусственной морской пѣнки.

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

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

Монтерныя и строительныя учебныя заведенія въ Баденѣ. — Школа для кочегаровъ въ г. Мангеймѣ (Баденѣ). — Великогерцогская школа рѣзчиковъ въ г. Фуртвангенѣ (Баденѣ).

### Монтерныя и строительныя учебныя заведенія въ Баденѣ.

Эти школы предназначены для рабочихъ, уже давно занятыхъ на практикѣ, и имѣютъ цѣлью усовершенствованіе послѣднихъ въ избранной ими дѣятельности, такъ чтобы они могли быть руководителями работъ, завѣдывающими мастерскими, монтерами, занимать низшія техническія должности и т. п.

Первая изъ этихъ школъ и именно для завѣдываю-

щихъ мастерскими и монтеровъ учреждена въ 1898 г. въ г. Мангеймѣ, гдѣ впервые явилась потребность въ такой школѣ. Въ слѣдующемъ году была открыта другая такая же школа въ г. Фрейбургѣ, а въ 1900 г. въ томъ же городѣ—строительная школа для каменщиковъ и плотниковъ.

Всѣ эти школы представляютъ общинныя учрежденія съ пособіемъ отъ правительства и соединены съ мѣстными ремесленными училищами.



Преподавание в этих трех школах производится по особым учебным планам, приспособленным к данным обстоятельствам. Монтерные школы состоят из двух полугодичных курсов (лѣтняго и зимняго), а строительная школа—из одного полугодичнаго курса (зимняго). Преподавание в монтерных школах происходит главным образом на основании правил, установленных Обществом германских инженеров. Всѣ занятія производятся лишь днем.

Для поступления в школы требуется предварительная по крайней мѣрѣ шестилѣтняя практика в мастерских, считая и время обучения. Поступающій долженъ быть не моложе 20-и лѣтъ и имѣть свидѣтельство объ успѣшномъ посѣщеніи ремесленнаго училища.

Преподаютъ в школахъ практически опытные инженеры и преподаватели ремесленныхъ училищъ.

Число учениковъ в началѣ текущаго года было: в монтерныхъ школахъ 24, в строительной 27.

### Школа для кочегаровъ в г. Мангеймѣ (Бадень).

Съ весны 1903 г. при ремесленномъ училищѣ в г. Мангеймѣ открыта школа для кочегаровъ, имѣющая цѣлью теоретически и практически подготовить кочегаровъ паровыхъ котловъ для службы на большихъ котельныхъ установкахъ и на пароходахъ.

Ежегодно имѣютъ мѣсто два курса; каждый изъ нихъ продолжается четыре недѣли. На курсы принимаются лица не моложе 18 лѣтъ, прошедшія народную школу, практиковавшіяся по крайней мѣрѣ годъ у парового котла и представившія свидѣтельство о хорошемъ поведеніи.

Плата за курсъ составляетъ 10 мар. (около 5 руб.); немущіе ученики могутъ быть освобождены отъ нея.

Обучаютъ на курсахъ два преподавателя монтерной школы в г. Мангеймѣ и ученый кочегаръ Баденскаго Общества надзора за паровыми котлами.

Расходы на курсы покрываютъ: гор. Мангеймъ, баден-

ское министерство внутреннихъ дѣлъ и сейчасъ названное Общество.

Въ прошломъ году происходилъ одинъ курсъ, на которомъ были подготовлены 7 кочегаровъ.

### Великогерцогская школа рѣзчиковъ в г. Фуртвангенѣ (Бадень).

Эта школа представляетъ правительственное учрежденіе, основанное в 1877 г. Ея задачи слѣдующія: обученіе различнымъ отраслямъ *рѣзбы по дереву*, а съ 1898 г. также и *мебельно-столярнаго дѣла*, съ обращеніемъ особаго вниманія на шварцвальдскую промышленность, и подготовка такимъ образомъ дѣльныхъ рѣзчиковъ по дереву и столяровъ-мебельщиковъ (краснодеревчиковъ); далѣе—помогать словомъ и дѣломъ промышленникамъ Шварцвальда.

Въ школѣ преподаются: рѣзба по дереву, формованіе вѣ глины и воска, рисованіе, проекціонное и специальное черченіе, изготовленіе моделей и мебельно-столярное дѣло. Всѣ ученики должны пройти установленный систематическій курсъ ученія. Со школою соединена мастерская для *ремесленныхъ учениковъ-столяровъ*.

Для поступления в школу рѣзчиковъ требуется окончаніе народной школы и свидѣтельство о хорошемъ поведеніи. Плата за ученіе составляетъ 20 мар. (около 10 руб.) въ годъ. Чертежныя готовальни и инструменты для рѣзбы ученики должны приобрести на свой счетъ. Немущіе могутъ быть освобождены отъ этихъ расходовъ и получать стипендіи.

Преподавательскій персоналъ школы состоитъ, кромѣ директора, изъ штатнаго учителя, двухъ помощниковъ учителя (завѣдывающихъ мастерскими) и одного посторонняго учителя. Особый наблюдательный совѣтъ сотрудничаетъ въ управленіи школою.

Въ прошломъ году школу посѣщали 37 учениковъ, въ томъ числѣ 9 изучали мебельно-столярное дѣло. Израсходовано на школу въ томъ же году 18.190 мар. (около 9000 руб.).

## ОБЪЯВЛЕНІЯ.

ПО ДѢЛАМЪ РЕДАКЦІИ

**К. А. КАЗНАЧЕЕВЪ ПРИНИМАЕТЪ ЛИЧНО**

ЕЖЕДНЕВНО

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

### Новыя и др. книги.

**Балдинъ, С.** Испытаніе электрическихъ машинъ. Ч. I. Испытаніе машинъ постоянного тока. Спб. 1905 г. Ц. 2 р. 50 к.

**Нусбаумъ, Г. X.** Сырость въ домахъ, ея признаки и мѣры къ устраненію. Перев. съ нѣм. Р. Моргулисъ. Съ 5 рис. Спб. 1905 г. Ц. 40 к.

**Моржовъ, А.** Новыя таблицы для разбивки желѣзнодорож. и шоссеиныхъ кривыхъ взаимнѣ Кренке. Изд. 3-е. Спб. 1904 г. Ц. 1 р. 25 к. 3—1

**Погодинъ, А.** Термодинамика съ приложеніями къ газамъ, парамъ и тепловымъ машинамъ. 2-ое изд. Съ 65 черт. Спб. 1905 г. Ц. 3 р.

**Мейснеръ, Г.** Передача силы на далекія разстоянія и устройство передаточныхъ механизмовъ и регуляторовъ. Перев. со 2-го изд. сочин. «Meissner's Die Kraftübertragung auf weite Entfernungen», вновь обработан. и издани. инж. J. Krämer'омъ. Съ допол. Л. А. Боровича. Т. II-й. Съ 464 рис. въ текстѣ. Спб. 1905 г. Ц. 7 р.

**Юингъ, Проф.** Паровая машина. Ранняя исторія паровыхъ машинъ.—Свойства пара и элем. теорія паров. машинъ.—Дальнѣйшія

свѣдѣнія изъ теоріи тепловыхъ двигателей.—Дѣйствит. явленія, происходяща съ паромъ въ цилиндрѣ.—Испытанія паровыхъ машинъ.—Система компаундъ.—Парораспределеніе.—Регуляторы.—Динамика паровой машины.—Котлы.—Типы паровыхъ машинъ.—Воздушныя машины.—Газовыя машины.—Черев. и доп. инж. Проф. Кіевскаго Политехн. Инст. Ю. В. Ломоносовъ. Съ 206 черт. 1904. 6 р.

**Салько, А. М.** Устройство (средней величины) жилыхъ домовъ съ фасадами домовъ, чертежами расположенія квартиръ и устройства оконъ, дверей, печей, потолковъ и проч. Сар. 1902 г. Ц. 5 р.

Его-же. Руководство къ устройству каменныхъ и деревянныхъ церквей, съ сообщеніемъ мѣръ къ болѣе продолжительному, въ прочномъ видѣ, существованію церквей въ Имперіи. Сар. 1899 г. Ц. 6 руб.

Его-же. Устройство больницы съ чертежами павильонной и барачной системъ, отдѣльными домиками и общей сельской больницы. С. 1901 г. Ц. 2 р.

**Гампель, К.** 125 небольшихъ садовъ. Планы разбив. садовъ, описаніе устройства ихъ и посадки. Перев. съ нѣм. 2-го доп. изд. П. Ф. Паленгутъ. Спб. 1905 г. Ц. 2 р.

**Паленгутъ, П. Ф.** Спутникъ садовода-любителя. Спб. 1905 г. Ц. 50 к.

**Naue, M.** Туалетныя мыла высшаго сорта и ихъ производство въ Германіи, Англійи и Франціи. Съ 10 рис. Пер. съ нѣм. П. Познера. Спб. 1905 г. Ц. 60 к. 3—2

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

# КНИЖНЫЙ МАГАЗИНЪ К. А. Казначеева.

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

## НОВЫЯ и др. ИЗДАНИЯ.

Гельферъ, А. Системы ремонта пробѣжей части шоссеиныхъ дорогъ. Рук. для округовъ путей сообщенія и для земствъ. Съ 27 рис. въ текстѣ. Спб. 1905 г. Ц. 1 р.

Лейхманъ, Л. К. Словарикъ латинскихъ и нѣмецкихъ названій химическихъ реактивовъ съ переводомъ ихъ на русскій языкъ. Спб. 1905 г. Ц. 50 к.

Фельднеръ, И. Общедоступный спутникъ механика-строителя. Испр. и дополн. А. А. Ладыгинимъ. Пятое изд. Съ 164 рис. въ текстѣ. Для мастеровъ, мотеровъ, машинистовъ и мастеровыхъ. К. 1899 г. Ц. 2 р.

Карачевскій-Волкъ, А. Определеиіе отверстій искусственныхъ сооружений. М. 1899 г. Ц. 2 р. 50 к.

Фрейтагъ, Ф. Общедоступная справочная книга по всемъ отраслямъ машиностроения. Перев. съ нѣм. и дополн. Л. А. Боровичъ. В. I. Математика. Съ рис. Ц. 30 к. В. II. Упругость и сопротивл. матеріаловъ. Съ рис. Ц. 30 к. В. III. Детали машинъ. Ч. 1-я. Способы соединенія частей машинъ. Клинья, винты, заклепки. Ц. 40 к. В. IV. Ч. 2-я. Зубчатые колеса. Съ рис. Ц. 40 к. В. V. Ч. 3-я. Фрикціонныя колеса, ременный и ваватный приводъ, цапфы, оси и валы. Съ рис. Ц. 40 к. В. VI. Ч. 4-я. Муфты, подшипники, подпятники. Съ рис. Ц. 40 к.

Романовскій, С. С. Современные землечерпательныя снаряды и детали ихъ устройства. Краткое описаніе нѣкоторыхъ снарядовъ, применяемыхъ для производства землечерпательныхъ работъ. Черт. 131 на XLIV листахъ. Спб. 1905 г. Ц. 10 р. 3—1

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

Энгель, Ф. Каменные работы. Перев. съ нѣм. В. Б. 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. Б. Краснова подъ ред. А. Ф. Папенгутъ. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

П. Ф. Женскія рукодѣлія. Прак. руков. по вязанію, вышиванію, штопанію и пр. жен. руков. Съ 62 рис. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

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

Steinmetz, С. Р. Теоретическія основанія электротехники сильныхъ токовъ. Перев. съ нѣмец. изд. Инж. Н. А. Жланова. Ч. I. Краткая теорія. Съ 37 фиг. въ текстѣ. Спб. 1904 г. Ц. 1 р. 40 к. Ч. II. Машинъ. Съ 105 фиг. въ текстѣ. Спб. 1905 г. Ц. 2 р. 60 к.

Шотлендеръ, Я. В. Исторія паровоза за сто лѣтъ (1803—1903 г.). Съ 398 рис. въ текстѣ. Спб. 1905 г. Ц. 5 руб.

Бахтіаровъ. Клеевочное производство. Спб. 1905 г. Ц. 20 к. Его-же. Ткацкая хлопчатобумажная мануфактура и синьевябивная фабрика. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

Федоровъ, П. А. Популярная химія для дѣтей. Съ 10 рис. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

Его-же. Слесарь-любитель. 3-е изд. Съ 65 рис. Спб. 1905 г. Ц. 30 к. Его-же. Устройство дачныхъ ледниковъ. Съ 14 рис. Спб. 1904 г. Ц. 30 к.

Сроновскій, К. И. «Десятникъ на постройкѣ» на 1905 г. Справ. книжка и календарь для десятниковъ, техниковъ, подрядчиковъ, мастеровыхъ и рабочихъ по строит. дѣлу. К. 1905 г. Ц. 85 к.

Лохтинъ, П. Состояніе сельскаго хозяйства въ Россіи сравнительно съ другими странами. Итоги XX вѣку. Спб. 1901 г. Ц. 2 р.

Мельниковъ, Н. П. Писчебумажное, древесно-массовое, целлюлозное и картонное производство. Испытаніе бумаг. Гигіена писчебумажныхъ заводовъ. Списокъ русскихъ заводовъ. 120 черт. въ текстѣ, и табл. 60 обр. бум., бумаж. массъ и картон. Спб. 1905 г. Ц. 7 р. 50 к.

Колесовъ, А. Замѣтки и совѣты стараго формовщика. Руководство для работы въ чугуно-мѣдно-литейныхъ. Съ 31 рис. Спб. 1905 г. Ц. 1 р. 50 к.

Рынинъ, Н. А. Металлическое покрытие, его расчетъ и конструкція, съ приложеніемъ таблицъ для расчета металлическихъ покрытій и чертежей нѣкоторыхъ деталей конструкціи послѣднихъ. Съ 94 чер. въ текст. и 3 таб. черт. Спб. 1905 г. Ц. 2 р.

Бахтіаровъ, 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.

Ляжницкій, М. А. Обыкновенныя дороги. Устройство и ремонтъ шоссеиныхъ, мощеныхъ и грунтовыхъ дорогъ. Изд. 4-ое. Съ 18 лист. черт. Спб. 1905 г. Ц. 4 р. 50 к.

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

Гехтъ, А. Домашній электротехникъ. Съ 66 рис. 3-е изд. Пер. и допол. П. А. Федоровъ. Спб. 1905 г. Ц. 30 к.

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

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

Его-же. Паровыя 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. 3—2

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

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

Альбомъ чертежей рельсовъ и скрѣпленій къ нимъ, употребляемыхъ на русскіхъ желѣзныхъ дорогахъ. Собранъ А. Г. Славяновымъ. Въ 2-хъ томахъ. (Издано съ разрѣшенія г. Министра Пут. Сообщ.). Спб. 1904 г. Ц. за два тома въ переплетахъ 35 р.

Получать можно въ книжномъ магазинѣ К. А. Казначеева, Москва, Долгоруковская ул., д. № 71. 2

## ВНИМАНІЮ УЧЕБНЫХЪ ЗАВЕДЕНІЙ.

Книжный магазинъ имѣетъ честь покорнѣйше просить предполагаемыя заказы на книги для пополненія библиотекъ, а также для удовлетворенія потребностей учащихся въ предстоящемъ 1905—1906 учебномъ году, направлять въ магазинъ по возможности заблаговременно (весною и лѣтомъ).

Скопленіе требованій на книги въ августъ мѣс., въ началѣ учебнаго сезона, иной разъ лишаетъ возможности исполнять заказы съ желаемой скоростью и аккуратностью.

Магазинъ высылаетъ всякаго рода книги по разнымъ отраслямъ знаній, учебники, а также сборники рисунковъ, чертежей и разныя учебныя пособия.

Каталоги магазина высылаются по требованію: полный за 35 к., краткій за 14 к. и дополненія изд. въ 1905 г. за 21 к. марками.

Книжный магазинъ К. А. Казначеева. Москва, Долгоруковская ул., д. № 71. 8

**Къ свѣдѣнію лицъ, ищущихъ труда.**

Объявленія отъ лицъ, нуждающихся въ занятіяхъ, принимаются конторой изданія „Ремесленной Газеты“ (Москва, Долгоруковская ул., д. № 71) со скидкой 40% съ обычной цѣны, т. е. вмѣсто 20 коп. за строки — по 12 коп.