



ЕЖЕНЕДѢЛЬНОЕ ИЗДАНИЕ
СЪ ПОЛИТИПАЖАМИ ВЪ ТЕКСТЪ.

№ 32

ОТДѢЛЬНЫЯ ПРИЛОЖЕНІЯ
РИСУНКОВЪ ВЪ СБОРНИКАХЪ.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПОДПИСКА
на 1905 г. на
„РЕМЕСЛЕННУЮ ГАЗЕТУ“
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 стр.—40 р.,
за 1/2 стр.—20 р., за 1/4 стр.—10 р.,
за строку петица въ 30 буквъ—20 к.
При повтореніи объявленій
дѣлается скидка, отъ 10% и болѣе,
по соглашенію съ конторой изданія.

Переставной двугранный струбинокъ.

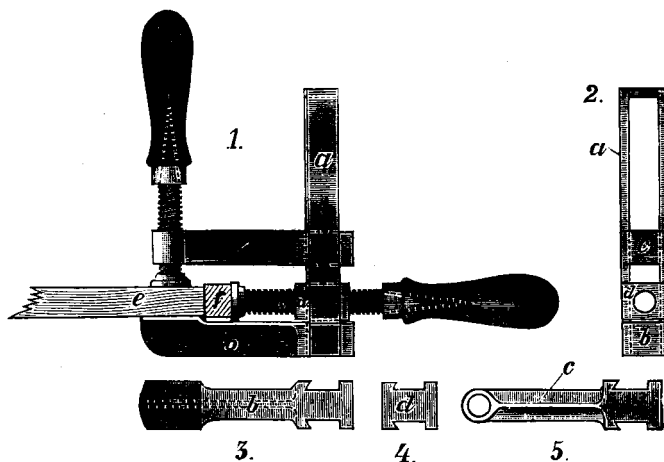
На фиг. 1—5 представленъ предложенный *Andreas Fuchs in Darmstadt* струбинокъ для одновременнаго зажима двухъ взаимно-перпендикулярныхъ плоскостей съ переставнымъ горизонтальнымъ винтомъ. Фиг. 1 показываетъ передній видъ струбинка, а фиг. 2, 3, 4 и 5—отдѣльныя его части, обозначенныя тѣми же буквами, какъ на фиг. 1.

Этотъ струбинокъ даетъ возможность, наприм., равномерно нажать къ доскѣ *e* (фиг. 1) приклеиваемую планку *f*, поперечные размѣры которой могутъ быть различны, причѣмъ горизонтальный винтъ всегда дѣйствуетъ на средину прижимаемой плоскости. Съ этой цѣлью гайка *d* (фиг. 1, 2 и 4), въ которой вращается горизонтальный винтъ, можетъ быть переставляема вверхъ и внизъ по стойкѣ *a*. Поперечина *c* снабжена гайкой для верти-

кальнаго нажимного винта, давленіе отъ котораго воспринимаетъ поперечина *b* (фиг. 1, 2, 3 и 5); обѣ поперечины *b* и *c* также могутъ переставляться вверхъ и внизъ по стойкѣ *a*.

Понятно, что описанный струбинокъ можетъ служить также обыкновеннымъ, простымъ струбинокъ, если не пользоваться горизонтальнымъ нажимнымъ винтомъ. При приклеиваніи планокъ къ столешницамъ и тому подобныхъ работахъ настоящий струбинокъ замѣняетъ тяжелые желѣзные зажимы, употребляемые для этой цѣли, и сберегаетъ время, необходимое для ихъ установки.

Изготовленіе такихъ струбинокъ при нѣкоторой внимательности не представляетъ затрудненій; ихъ могли бы выдѣлывать и наши мастерскія.



Опредѣленіемъ Ученаго Комитета Министерства Народнаго Просвѣщенія „Ремесленная Газета“ одобрена: 1) для ремесленныхъ и техническихъ учебныхъ заведеній Министерства Народнаго Просвѣщенія—мужскихъ и женскихъ, 2) для городскихъ и сельскихъ училищъ, 3) для учительскихъ институтовъ и семинарій, а также 4) для ученическихъ библиотекъ реальныхъ училищъ.

Продолжается подписка на „Ремесленную Газету“ на 1905 г.

Советы, рецепты, новости, новыя изобрѣтенія, моды и пр.

Переставной двугранный струбцинокъ.—Современные способы окрашиванія дерева. — Пропитываніе тряпокъ для пыли. — Заправка зубилъ для молотовъ, работающихъ сжатымъ воздухомъ.—Новыя изданія.—Библиографія.—Отвѣты редакціи.

Современные способы окрашиванія дерева.

Мы уже не разъ говорили въ «Ремесленной Газетѣ» объ окрашиваніи и травленіи дерева новѣйшими, каменноугольными красками. (См. напр. «Травленіе дерева въ разные цвѣта преимущественно каменноугольными красками» стр. 98 и 107 за 1904 годъ «Рем. Газ.» и др.). Вопросъ объ искусственномъ окрашиваніи дерева продолжаетъ обращать на себя вниманіе въ виду того, что современный стиль вообще требуетъ яркихъ и разнообразныхъ окрасокъ. Въ настоящей замѣткѣ мы имѣемъ намѣреніе познакомить читателей съ новѣйшими опытами по окраскѣ дерева прочными каменноугольными красками, произведенными Баденской Анилиновой и Содовой Фабрикой съ 34 красками своего производства на основаніи изслѣдованій профессора Каста, въ Карlsruэ.

При искусственномъ окрашиваніи дерева слѣдуетъ различать два способа, смотря по тому, идетъ-ли дѣло о прокрашиваніи насквозь болѣе или менѣе тонкихъ фанеръ, или о поверхностномъ, хотя и глубокомъ окрашиваніи массивнаго дерева.

Тонкія фанеры кладутся въ закрытые котлы,—на рѣшетки на нѣкоторомъ разстояніи отъ дна котла. Въ котель пускается затѣмъ растворъ краски крѣпостью отъ двухъ до пяти частей на 2500 частей по вѣсу воды и начинается варка подъ давленіемъ около полуатмосферы. Варка продолжается до тѣхъ поръ, пока дерево не прокрасится во всей массѣ насквозь,—на что, смотря по породѣ, ея твердости, а также и свойству краски, требуется отъ 2 до 6 часовъ. При свѣтлыхъ окраскахъ примѣняются растворы болѣе густые, а при темныхъ—болѣе жидкіе. Прокрашенные въ массѣ фанеры затѣмъ обмываются, сушатся, наклеиваются на вещь, которая отдѣляется столлярной гладилкой или фуганкомъ и, наконецъ, полируется. Могутъ при этомъ получаться, конечно, мѣста, окрашенные неравномѣрно,—свѣтлѣе; въ такомъ случаѣ подобныя мѣста подкрашиваются впослѣдствіи тою-же краской или смѣсью красокъ. Надо замѣтить, что подобное исправленіе рѣдко удается вполне успѣшно,—въ большинствѣ случаевъ подправленное мѣсто сохраняетъ особый оттѣнокъ. Для пропитыванія смѣсью нѣсколькихъ красокъ требуется обыкновенно болѣе продолжительная варка, нежели для пропитыванія одною краской. Когда дерево окрашивается чистою, прозрачною краскою, а само по себѣ оно настолько темнаго цвѣта или настолько темнѣетъ отъ варки, что чистый тонъ окраски выходитъ мутнымъ, то дерево подвергаютъ предварительно отбѣливанію или сначала варится въ чистой водѣ и затѣмъ отбѣливается. Отбѣливаніе производится 3% растворомъ перекиси водорода съ амміакомъ (нашатырнымъ спиртомъ), въ который дерево кладется на сутки.

Толстыя фанеры такимъ способомъ прокрашивать нельзя,—во всякомъ случаѣ для нихъ онъ требуетъ много времени и все-таки въ серединѣ можетъ оказаться непропитанный краской слой, который при сильномъ состругиваніи при отбѣлкѣ обнаружится. Толстыя фанеры надо сначала выварить въ водѣ въ плотно, герметически запирающемся котлѣ при давленіи до 4 атмосферъ. Послѣ этого темно окрашенная выварка изъ фанеры выливается и на мѣсто ея впускается красящій растворъ, въ которомъ фанеры и варятся подъ давленіемъ 2—3 атмос-

феръ. Для полученія черно-окрашенныхъ насквозь фанеръ онѣ травятся предварительно въ 10% растворѣ ѣдкаго натра, послѣ чего слѣдуетъ прокрашиваніе въ красящемъ растворѣ, состоящемъ изъ отвара синяго или кампешеваго дерева, уксуснокислаго желѣза и нигрозина и содержащемъ немного уксусной кислоты. Прокрашиваніе состоитъ въ варкѣ въ этомъ растворѣ втеченіе 12 часовъ при слабомъ давленіи. Окрашиваніе дерева въ сѣрый,—такъ наз. нейтральный,—цвѣтъ происходитъ посредствомъ многократнаго погруженія фанеры въ разбавленный растворъ уксуснокислаго желѣза.

Для закрѣпленія окрасокъ на массивныхъ деревянныхъ вещахъ, послѣднія протравливаются предварительно или мыльнымъ растворомъ,—если краска, которая налагается на дерево, кислая; если-же краска эта щелочная, то травленіе дерева производится растворомъ танина. Красящій растворъ съ содержаніемъ краски отъ 0,5 до 2% наносится на поверхность въ нагрѣтомъ состояніи. Для достиженія равномѣрной окраски требуется обыкновенно трехкратное покрытіе дерева. Послѣ каждаго покрытія вещь сушатъ при умѣренномъ нагрѣваніи и шлифуютъ стеклянной бумагой. Окрашенные предметы въ заключеніе полируются или маттируются. Для хорошаго окрашиванія массивной деревянной вещи въ черный цвѣтъ, поверхность ея предварительно протравливается горячимъ натровымъ щелокомъ и затѣмъ покрывается послѣдовательно—отваромъ кампешеваго дерева, уксуснокислымъ желѣзомъ и нигрозиномъ. Для полученія сѣрой окраски на массивномъ деревѣ уксусно-кислое желѣзо сначала сильно разжижается и подцвѣчивается нѣсколько синей краской.

Для приданія дубу вида стариннаго, темнаго,—можетъ служить закрытый со всѣхъ сторонъ деревянный ящикъ, въ углы котораго ставятся стеклянные сосуды,—напримѣръ стаканы,—съ нашатырнымъ спиртомъ удѣльнаго вѣса 0,91, наполненные до половины. Послѣ пребыванія въ такомъ ящикѣ или шкапу втеченіе 24—28 часовъ дубъ равномѣрно окрашивается въ глубокой коричневый тонъ. Въ большихъ, устраиваемыхъ изъ желѣза камерахъ, плотно закрывающихся дверцами, такимъ образомъ можно придавать видъ стараго дуба цѣлымъ вещамъ вродѣ стульевъ, креселъ, шкаповъ, дверей и пр., если наполнять эти камеры парами нашатырнаго спирта. Если вмѣстѣ съ приданіемъ дубовой вещи вида старинной соединено украшеніе ея какимъ-либо рисункомъ, то мѣста, которыя желательнo сохранить свѣтлыми, покрываются какимъ-либо непроницаемымъ для газа слоемъ, который по окончаніи работы вновь удаляется. Такъ напримѣръ, если предохранительное покрытіе состояло изъ воска, то воскъ смывается теплымъ щелокомъ.

Описанные способы окрашиванія, трудно примѣнимые въ отдѣльномъ кустарномъ производствѣ, вполне доступны даже для небольшихъ ремесленныхъ, а тѣмъ болѣе фабричныхъ предпріятій. Въ Германіи возникаютъ нынѣ кое-гдѣ самостоятельныя предпріятія по окрашиванію дерева, обслуживающія большее или меньшее число мастерскихъ въ округѣ. Окрашенные въ массѣ фанеры идутъ въ большихъ количествахъ для инкрустатіи. Съ нѣкоторыми видоизмѣненіями описанные способы примѣнимы также и для окрашиванія искусственнаго камня, кожи и кости.

Пропитываніе тряпокъ для пыли.

Обыкновенныя тряпки для стирания пыли представляютъ неудобство въ томъ отношеніи, что онѣ не впитываютъ и не снимаютъ пыли съ мебели, половъ и пр., но только поднимаютъ ее и перегоняютъ, такъ что пыль, только что стертая съ одного мѣста, перелетаетъ на другое и черезъ нѣсколько времени всѣ вещи въ комнатѣ вновь приходится обтирать. Для того чтобы пыль оставалась на тряпкѣ, послѣднюю смачиваютъ, но стирать влажной тряпкой можно не со всѣхъ вещей, — полированные вещи отъ влажности портятся.

Пропитываніе тряпокъ для стирания пыли описываемымъ ниже составомъ устраняетъ эти неудобства, при чемъ получается еще та выгода, что тряпка сохраняетъ свои свойства втеченіе долгаго времени, не требуя очистки.

Жидкость для пропитыванія готовится смѣшиваніемъ 30 фунтовъ лучшаго керосина съ 10 фунтами рапсового масла двойной очистки, при умѣренномъ нагрѣваніи. Послѣ смѣшенія въ теплую смѣсь прибавляется еще 1 фунтъ бензоина, который предварительно расплавляется, такъ какъ онъ представляетъ собою твердое кристаллическое вещество.

Тряпки погружаются въ такую жидкость, пока она находится еще въ тепломъ состояніи, и пропитываются ею насквозь. Затѣмъ онѣ вынимаются, отжимаются и высушиваются въ тѣнистомъ мѣстѣ. Когда тряпки высохнутъ, онѣ готовы для употребленія. Онѣ не портятъ полированной мебели, и даже увеличиваютъ ея глянецъ.

Заправка зубилъ для молотовъ, работающихъ сжатимъ воздухомъ.

Повсемѣстное распространеніе машинъ и инструментовъ, работающихъ сжатимъ воздухомъ, заставляетъ обратить вниманіе на особенности инструментальнаго дѣла для этого рода приборовъ.

Пневматическіе молота работаютъ не особенно сильными, но очень частыми ударами. Можно съ достаточной степенью приближенности утверждать, что ударъ пневматическаго молота лишь немного слабѣе удара двухфунтоваго ручника. Но только пневматическій ударъ много вѣрнѣе и требуетъ тоже очень вѣрной, твердой, наставки зубила. Если зубило будетъ вилять въ рукѣ, то будьте увѣрены, что оно быстро сломается. Въ этомъ убѣждаетъ насъ ежедневный опытъ.

Но вѣдь очень трудно направлять зубило вполне вѣрно, и незначительное виляніе обязательно будетъ.

Надо, стало быть, такъ заправлять зубило, чтобы по возможности ослабить вредное вліяніе не твердой приставки, и надо выбрать для зубила сталь возможно вязкую. — Это то и будетъ составлять сущность нашей статьи.

Прежде о стали. Лучшая сталь для зубилъ будетъ шведская Даннемора (Эстерби Брукъ) № 4, или австрійская Беллера, такъ какъ эти сорта приготовлены на древесномъ углѣ и содержатъ много марганца. Для зубилъ лучше всего брать сталь восьмиграннаго сѣченія толщиной $\frac{3}{8}$ дюйма.

Рубятъ ее на куски не длиннѣе 9 дюймовъ, обязательно при свѣтло-вишневомъ нагрѣвѣ.

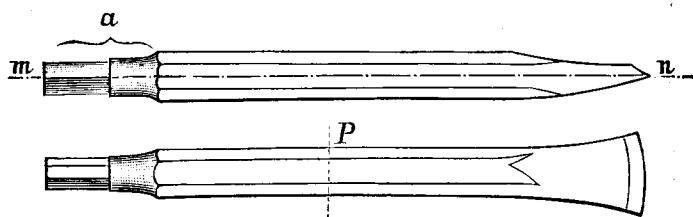
Надо перерубить насквозь и отнюдь не доламывать полосы, какъ это въ обычаѣ у небрежныхъ инструментальщиковъ. Послѣ этого нарубленные куски стали укладываютъ въ жестяные ящики, нагрѣваютъ до вишневаго цвѣта и медленно охлаждають въ тепловатой золь. — Такой отжигъ безусловно необходимъ для уничтоженія внутреннихъ напряженій.

Послѣ отжига каждый кусокъ стали внимательно осматриваютъ и провѣряютъ линейкой. Искривленные куски прямо бракуютъ, а если искривленіе маленькое, то опиливаютъ выпуклости, но отнюдь не выправляютъ ударами молотка.

Затѣмъ слѣдуетъ заравниваніе торцевъ подпилкомъ, и обточка лобка *a* (фиг. 1). Для этого кусокъ стали устанавливается на токарномъ станкѣ, и лобокъ точатъ по шаблону и кронциркулю.

Сохраненіе въ точности размѣровъ длины, толщины и фасона лобка чрезвычайно важно. Если лобокъ тоньше надлежащаго, то онъ будетъ болтаться въ концевой втулкѣ патрона молота, и будетъ получать неправильные боковые удары отъ бойка, вслѣдствіе чего страдаетъ не только боекъ, но и самъ молотъ.

Фиг. 1



Фиг. 2.

Мало того, воздухъ, служащій для обратнаго движенія бойка, будетъ проникать въ зазоръ между лобкомъ и патрономъ; произойдетъ крупная потеря давления, въ связи съ лѣнивымъ подъемомъ бойка и частымъ капризничаніемъ молотка, который будетъ работать съ перерывами (перебоемъ).

Если лобокъ будетъ длиннѣе надлежащаго, то онъ загородитъ выпускъ мятаго воздуха, и опять же молотъ будетъ работать съ перерывами и ослабленнымъ боемъ.

Если лобокъ будетъ короче, чѣмъ слѣдуетъ, то рискуете выпаденіемъ втулки и поломкой реберъ бойка.

И такъ, не слѣдуетъ допускать никакихъ отступленій отъ формы и размѣра лобка, свойственныхъ каждому типу молотка.

Если требуется по типу молота часть лобка граненая, то надо особо тщательно сохранить размѣры длины и круглой, гладкой части лобка, но особо точной приладки граней не требуется.

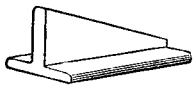
Затѣмъ слѣдуетъ заковка и зашлифованіе лезвия зубила. Первое требованіе состоитъ въ томъ, чтобы самое острѣе находилось на геометрической оси *m n* стержня зубила, какъ показано на фиг. 1. Вотъ тутъ то инструментальщики чаще всего грѣшатъ, дѣлая заправку кое-какъ, а потомъ удивляются, что во время боя зубило содрогается и расплываетъ весь механизмъ молота.

Правильное и выгодное дѣйствіе молота обезпечено только въ томъ случаѣ, если ударъ бойка въ точности передается зубилу по направленію геометрической оси.

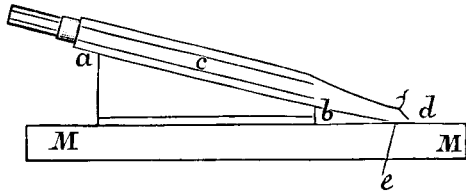
Для заправки необходимо сдѣлать маленькое приспособленіе, по готовому зубилу, присланному съ завода. Приспособленіе это состоитъ въ слѣдующемъ: берутъ кусокъ тавроваго желѣза и опиливаютъ его по низу тавра настолько вѣрно, чтобы пошатыванія на размѣточной плитѣ не проявлялось, а затѣмъ спиливаютъ вертикальное ребро настолько, чтобы приложенное зубило *c* (фиг. 3) коснулось къ скосу *ab* приборчика всѣмъ бокомъ, а острѣе *d* зубила коснулось плитки *MM*. Тогда мы увидимъ, что вся нижняя сторона зубила, начиная отъ точки *b* и кончая острѣемъ *d*, закруглена по дугѣ настолько пологой, что прикосновеніе къ плитѣ *MM* кажется почти на длинѣ $ed = \frac{1}{16}$ дюйма.

Остается теперь спилить фаску fd съ цѣлью получить уголь заостренія зубила.

Для литого желѣза (Сименсъ-Мартеновской или бессемеровской стали), какое сейчас находится во всеобщемъ употребленіи въ котельномъ и судостроительномъ дѣлѣ, уголь заостренія



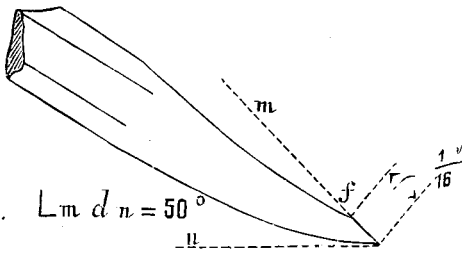
Фиг. 4.



Фиг. 3.

ня дѣлается въ 50° . На фиг. 5 представленъ въ болѣе крупномъ масштабѣ боковой видъ конца зубила. Уголь заостренія образуется касательной nd къ нижнему закругленію зубила въ точкѣ d и прямой md , совпадающей по направленію со срединною fd фаски. Ширина фаски fd не дѣлается больше $1/16$ дюйма, съ цѣлью уменьшить поверхность тренія зубила о стружку.

Для обрубки красной мѣди, металла чрезвычайно вязкаго, хотя и мягкаго, уголь заостренія дѣлается въ 40° , а ширина фаски еще меньше. Это не вполне правильно, и сохранить



Фиг. 5.

уголь рѣзанія въ 50° можно совершенно свободно, но только фаску надо сдѣлать еще уже.

Какъ показано на фиг. 2, острее зубила заправлено по дугѣ, радіусъ которой равенъ половинѣ длины всего стержня зубила. Это необходимо для того, чтобы во время рубки рука, удерживающая зубило по его срединѣ, въ мѣстѣ P , оставалась неподвижной, а рука, управляющая молотомъ, дѣлала небольшія колебанія вправо и влѣво. Тогда острее зубила будетъ тоже



Фиг. 6.



Фиг. 7.

передвигаться вправо и влѣво, и это облегчитъ проникновеніе зубила въ металлъ.

Теперь остается закалка. Прежде всего нагрѣваютъ конецъ зубила, на длинѣ не больше $1\frac{1}{2}$ дюйма, до свѣтло вишневаго цвѣта и погружаютъ въ дождевую воду, не теплѣе 18° Цельсія.

Замачиваніе дѣлаютъ очень осторожно, чтобы переходъ отъ

закаленной части стержня зубила былъ по возможности постоянный. Съ этой цѣлью начинаютъ замачиваніе, погружая лезвие зубила на $1/4$ дюйма глубины, совершенно вертикально. Держать въ такомъ положеніи около одной минуты; углубляютъ еще на $1/2$ дюйма, опять выдерживаютъ минуту; углубляютъ на 1 дюймъ, держать полминуты, и затѣмъ цѣликомъ опускаютъ зубило въ воду. — Отпускъ дѣлаютъ до краснаго или густо-желтаго побѣжалаго цвѣта, на кускѣ нагрѣтаго желѣза.

Точно такимъ же образомъ закаляютъ и лобокъ зубила. Желательно, чтобы закалка получилась только на ударномъ мѣстѣ лобка, и не перешла даѣе. Отпускъ дѣлаютъ лишь до синяго цвѣта.

На фиг. 6 и 7 показана прямая чеканка для пневматическихъ молотовъ. Вся разница по сравненію съ ручной чеканкой состоитъ лишь въ томъ, что передніе углы a и b скруглены. А вся забота по изготовленію чеканки низводится къ тому, чтобы ударное ребро приходилось по геометрической оси стержня.

М. Нетыкса.

НОВЫЯ ИЗДАНИЯ.—БИБЛИОГРАФІЯ.

Акимовъ, В. Желѣзо-бетонъ. Теорія и расчетъ. Съ 50 рисунками въ текстѣ. Изданіе А. Э. Вивеке. Спб. 1905. Ц. 2 р.

Тиндаль, Джонъ. Уроки по электричеству. Съ послѣдняго англійскаго изданія перевелъ Е. А. Предтеченскій. Съ рисунками. Изданіе 2. Изданіе кн. маг. П. В. Луковникова. Спб. Ц. 50 к.

Горловъ, К. Пугеводитель для тѣхъ, кому время дорого. Парижъ въ 14 дней и пр. Изданіе 7-е. Спб. Ц. 40 к.

Alexander, T., and A. W. Thomson. 26 Graduated Exercises in Graphic Statics. London, Macmillan (26 постепенно усложняющихся упражненій по графической статикѣ. Фоліо. Ц. 6 руб.).

Appel, P., et J. Chappuis. Leçons de mécanique élémentaire. Paris, Gauthier-Villars. (Лекціи по начальной механикѣ. 16 д., 310 стр. съ фиг. Ц. 2 руб.).

Beleuchtung, indirekte, von Schul- und Zeichensälen mit Gas- und elektr. Bogenlicht. München, Oldenburg. (Газовое и электрически-дуговое освѣщеніе разсѣяннмъ свѣтомъ школьныхъ и чертежныхъ залъ. Отчетъ объ опытахъ въ Мюнхенѣ. 8 д., 58 стр. съ фиг. Цѣна 1 руб. 05 к.).

Адресная книга фабрично-заводской и ремесленной промышленности всей Россіи подъ редакціей А. В. Полюжева. Изд. первое (1905 г.). Спб. 1905 г. Ц. 5 руб.

Ближайшимъ поводомъ для изданія озаглавленной справочно-адресной книги промышленныхъ предприятий въ Россіи послужило то обстоятельство, что редактору ея, въ качествѣ устроителя официальнаго русскаго отдѣла соціальной экономіи на всемирной выставкѣ 1900 г. въ Парижѣ, удалось собрать чрезвычайно обширный матеріалъ о численности и условіяхъ жизни рабочихъ въ Россіи за 1899—1900 гг. Въ періодъ 1903—1904 гг. собранный раньше матеріалъ оказалось возможнымъ дополнить статистическими данными о числѣ фабрично-ремесленныхъ, горнозаводскихъ и др. предприятий за 1902 г. Впредь до выясненія вопроса объ изданіи въ полномъ объемѣ имѣющагося матеріала возникло предположеніе использовать часть статистическихъ свѣдѣній для составленія наиболѣе

полнаго перечня всѣхъ промышленныхъ предприятий. Для перваго изданія, предпринятаго на частныя средства, надо было принять въ соображеніе вѣроятность убытка въ виду тяжелыхъ обстоятельствъ, которыя повлекли за собою въ настоящее время общій застой торгово-промышленныхъ дѣлъ. Въ распоряженіи редакціи настоящей адресной книги имѣлось 30.914 адресовъ, но умышленно были исключены изъ перечня всѣ заведенія съ числомъ рабочихъ меньше 5-и; въ адресный списокъ вошло такимъ образомъ лишь 24.777 предприятий (не считая дополнительныхъ данныхъ, доставленныхъ въ тек. году во время печатанія книги), что всетаки на 9 тысячъ больше, чѣмъ въ адресной книгѣ Министерства Финансовъ за 1900 г.

Однимъ изъ недостатковъ всѣхъ имѣющихся перечней фабрикъ и заводовъ, а также общихъ обзоровъ промышленности, является случайность и произвольность классификаціи отдѣльныхъ производствъ, при отсутствіи возможности сравненія данныхъ по различнымъ источникамъ. Въ виду этого для настоящей книги принята классификація, одинаковая со всѣми изданіями Министерства Финансовъ; выдѣлены особо лишь производства, обложенныя акцизомъ. При этомъ самое расположеніе адресовъ въ алфавитномъ порядкѣ по губерніямъ и группамъ производствъ сохранено то же, какъ и въ «Спискѣ» Мин. Фин. за 1900—1903 гг.

Кромѣ перечня промышленныхъ заведеній настоящая адресная книга содержитъ еще разныя справочныя свѣдѣнія. Она состоитъ изъ слѣдующихъ трехъ отдѣловъ: 1) обзоръ общихъ итоговъ по отдѣльнымъ отраслямъ промышленности, по размѣрамъ предприятий, по городамъ и уѣздамъ; 2) новыя фабричныя узаконенія, правительственныя распоряженія, разъясненія и другія свѣдѣнія о промышленности; 3) перечень фабрично-заводскихъ и ремесленныхъ промышленныхъ заведеній Россійской Имперіи въ алфавитномъ порядкѣ по отдѣльнымъ производствамъ и губерніямъ съ алфавитнымъ указателемъ владельцевъ фабрикъ и др. заведеній.

Inks, their composition and manufacture, including methods of examination and a full list of english patents. By C. Ainsworth Mitchell and T. C. Hepworth. London. 1904.

Чернила, ихъ составъ и приготовленіе, а также и методы изслѣдованія, съ приложеніемъ полнаго списка англійскихъ патентовъ. Составили К. Митчелль и Т. Гипвортеъ. Лондонъ. 1904.

Не смотря на то, что чернила представляютъ одинъ изъ весьма распространенныхъ продуктовъ, тѣмъ не менѣе производство чернилъ не имѣетъ обширной литературы и свѣдѣнія разбросаны въ отдѣльныхъ небольшихъ брошюрахъ и энциклопедическихъ сборникахъ. Авторы въ виду этого и задались цѣлью составить такую книгу, которая отвѣчала бы по возможности полно на всѣ запросы, касающіеся чернильнаго производства, при томъ оставаясь все время на научно-химической почвѣ.

Въ введеніи помѣщенъ историческій обзоръ производства, начиная съ древнѣйшихъ временъ. Помимо различнаго рода композицій, въ которыя какъ основной ингредиентъ входила сажа, употреблялись также и естествен-

ныя чернила, продуктъ, выдѣляемый каракатицей *Sepia officinalis*, главною составною частью котораго является черный пигментъ меланинъ.

Въ послѣдовательномъ порядкѣ авторъ разсматриваетъ сперва матеріалы, употребляемые для фабрикаціи чернилъ, ихъ свойства, добываніе и изслѣдованіе, а затѣмъ уже самую фабрикацію чернилъ: танинныхъ, кампешевыхъ, ванадиевыхъ, черноанилиновыхъ, пигментныхъ и т. п.

Отдѣльная большая глава посвящена изслѣдованію чернилъ какъ въ жидкости, такъ и на бумагѣ.

На ряду съ обыкновенными чернилами описывается производство копировальныхъ чернилъ, химическихъ чернилъ для мѣтки бѣлья и посуды, симпатическихъ чернилъ и др.

Наконецъ, нѣсколько главъ посвящено производству печатной краски и главной составной части этой краски—олифы.

Рецептовъ приготовленія тѣхъ или другихъ чернилъ авторъ приводитъ немного, но за то указываетъ, что рецептурная сторона дѣла проверена имъ тщательно.

ОТВѢТЫ РЕДАКЦІИ¹⁾.

Одесса, А. П. Для исправленія испорченнаго мѣста въ эмалированномъ предметѣ растираютъ въ отдѣльности 5 вѣс. част. безцвѣтнаго копала, 5 вѣс. част. безцвѣтной даммаровой смолы и 4 вѣс. части венеціанскаго терпентина. Копаловую и даммаровую смолы смѣшиваютъ и расплавляютъ въ подходящей посудѣ, затѣмъ постепенно прибавляютъ при постоянномъ помѣшиваніи терпентинъ. При плавлѣ нужно быть очень осторожнымъ, чтобы смолы не побурѣли, иначе приготовленная замазка будетъ непригодна для свѣтлой эмали. Прибавкою надлежащей краски придаютъ замазкѣ цвѣтъ исправляемой эмали. Приготовленную такимъ образомъ замазку примѣняютъ, конечно, горячей; если можно, подогреваютъ предварительно и исправляемый предметъ. Если остаются неровности, то ихъ можно потомъ (по охлажденіи) уничтожить чрезъ шлифованіе пемзой съ водою.

Харьковъ, А. С. Для удаленія стараго лака, масляной краски или политуры съ дерева проще всего пользоваться растворомъ каустической соды или нашатырнымъ спиртомъ, если работа производится на открытомъ воздухѣ. Содовый растворъ готовятъ, растворяя 1 вѣс. част. каустической соды въ 2 вѣс. частяхъ горячей воды. При пользованіи спиртомъ разбавляютъ 2 объемныя части продажнаго нашатырнаго спирта 1 объемн. частью холодной воды. Ту или другую жидкость наносятъ на очищаемую поверхность комкомъ ваты и даютъ дѣйствовать нѣсколько часовъ, пока лакъ не сдѣлается мягкимъ. Тогда его удаляютъ шпательемъ, снова наносятъ на дерево ту же жидкость, даютъ ей дѣйствовать 1 или 2 часа на остатокъ лака и затѣмъ всю поверхность основательно обмываютъ теплой водою. Чтобы воспрепятствовать слишкомъ скорому высыханію нанесенной жидкости, прибавляютъ къ ней немного мягкаго мыла, которое вслѣдствіе своихъ гигроскопическихъ (водопритягивающихъ) свойствъ подерживаетъ поверхность долгое время мокрой.

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

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

О числѣ ремесленниковъ въ Москвѣ.—Отчетъ о XXIII конкурсѣ работъ по рисованію, черченію и моделированію, присланныхъ въ Императорскую Академію Художествъ въ 1904 году.

О числѣ ремесленниковъ въ Москвѣ.

Число ремесленниковъ въ Москвѣ значительно уменьшилось въ прошломъ году, по сравненію съ предыдущимъ годомъ, что объясняется, главнымъ образомъ, мобилизаціей. Въ нашемъ распоряженіи имѣются цифровыя данныя московской ремесленной управы, показывающія, что по 1-е января 1904 года въ Москвѣ числилось: мастеровъ 17,164, подмастерьевъ—24,159 и учениковъ—6,226; по 1-е января 1905 года въ Москвѣ насчитывалось: мастеровъ—16,132, подмастерьевъ—19,662 и учениковъ—4,188.

Отчетъ о XXIII конкурсѣ работъ по рисованію, черченію и моделированію, присланныхъ въ Императорскую Академію Художествъ въ 1904 году.

Въ началѣ 1905—6 учебнаго года считаемъ умѣстнымъ обратить особое вниманіе ремесленныхъ и техническихъ училищъ, въ которыхъ графическія искусства занимаютъ видное мѣсто, на содержаніе приведеннаго ниже отчета. Къ участию въ такихъ конкурсахъ желательно было бы привлечь возможно большее число учебныхъ заведеній.

Присланныя на XXIII конкурсъ работы учениковъ изъ техническихъ и промышленныхъ учебныхъ заведеній были рассмотрѣны комиссіей, избранной Императорской Академіей Художествъ и состоявшей, подъ предсѣдательствомъ М. П. Боткина, изъ членовъ Академіи: П. А. Брюлова, К. В. Лемоха, В. Е. Маковского, К. Е. Маковского, М. А. Чинова, П. П. Чистякова и члена-дѣлопроизводителя комиссіи, преподавателя педагогическихъ курсовъ, А. В. Маковского. Приглашены были принять участіе и оказали свое любезное участіе дѣлу комиссіи инспектора отдѣла промышленныхъ училищъ: Л. И. Москалевъ, Б. П. Овсянниковъ и Н. О. Рудольфъ.

На этотъ конкурсъ были доставлены рисунки и чертежи изъ 14 учебныхъ заведеній Министерства Народнаго Просвѣщенія, а именно: средне-химико-техническихъ училищъ 2, ремесленныхъ училищъ 2, низшихъ ремесленныхъ школъ 8, школы ремесленныхъ учениковъ 1 и горнозаводскихъ училищъ 1, въ числѣ 2000 листовъ, а съ чертежами и тетрадами общее число рассмотрѣнныхъ комиссіей работъ доходило до 3000.

Учебныя заведенія Министерства Народнаго Просвѣщенія, приславшія работы, распредѣляются по учебнымъ округамъ слѣдующимъ образомъ:

1. Виленскаго	1
2. Оренбургскаго	2
3. Кавказскаго	11
Итого	14

Разсмотрѣвъ рисунки, присланные на XXIII конкурсъ, комиссія, въ виду малаго количества школъ, принявшихъ участіе въ конкурсѣ, затрудняется сдѣлать болѣе или менѣе широкія обобщенія по поводу метода рисованія и черченія. Изъ присланныхъ же работъ (работы 14 школъ) можно вывести заключеніе, что рисованіе въ большин-

ствѣ школъ носить случайный характеръ. Польза и цѣль рисованія очевидно не уяснены въ полной мѣрѣ какъ учащими, такъ и учащимися. Происходитъ это явленіе, судя по участникамъ конкурса, отъ мало подготовленнаго въ этомъ направленіи учительскаго персонала. Большинство изъ нихъ техники, безъ достаточной художественной подготовки, а потому въ общемъ чувствуется въ рисованіи отсутствіе художественности. Въ Кунгурскомъ техническомъ Губкина училищѣ учительскій персоналъ болѣе удовлетворяетъ выше названнымъ требованіямъ, а потому и результаты лучше.

Удѣляя очень серьезное мѣсто рисованію въ техническихъ и художественно-прикладныхъ школахъ, комиссія считаетъ необходимымъ указать на общіе промахи и желательныя улучшенія въ дѣлѣ преподаванія рисованія. Главный и самый существенный недостатокъ въ рисованіи, это излишняя схоластичность его постановки, а съ ней вмѣстѣ не отдѣлимая отъ нея скука и вялость какъ въ самомъ преподаваніи, такъ и въ воспріятіи его. Основы рисованія для всѣхъ типовъ учебныхъ заведеній одна и тѣ же, но цѣли разныя, а сообразно цѣлямъ и пути не должны быть одинаковыми. Скуки, вялости, даровой траты времени на механическое рисованіе не должно быть ни въ одной программѣ. Жизнь должна входить въ преподаваніе рисованія, такъ какъ само искусство есть отраженіе жизни. Въ техническихъ школахъ рисованіе, кромѣ общеобразовательнаго, должно имѣть и утилитарное значеніе и послѣднее преобладать надъ первымъ. Умѣніе рисовать быстро съ натуры (кроки), композиція, хотя не большое знакомство со стилями, работа красками, развитіе самобытнаго творчества, все это должно лечь въ основу преподаванія, понятно въ зависимости отъ школы и времени, отпускаемаго на рисованіе. Въ работахъ по XXIII конкурсу этихъ главныхъ элементовъ почти совсѣмъ не замѣчается, зато ясно обозначаются всѣ вредныя стороны рисованія, не носящаго вполне опредѣленной фізіономіи. Вездѣ въ массѣ рисованіе съ таблицъ, кой гдѣ линейная перспектива, проволочныя тѣла и нагроможденные группы изъ геометрическихъ тѣлъ. Плохо рисованные и тушеваные орнаменты, части машинъ и рисованныя при томъ въ большинствѣ случаевъ не съ натуры и т. п. Есть рисунки съ предметовъ домашняго обихода, въ нихъ, какъ и въ частяхъ машинъ, трудно разобрать матеріалъ, изъ котораго они исполнены. Перспективныя сокращенія вездѣ страдаютъ, а многіе предметы нарисованы съ двухъ точекъ.

Комиссія, желая притти на помощь учащимъ, считаетъ нужнымъ сдѣлать нѣкоторыя указанія, чтобы оживить методъ рисованія. Въ техническихъ и ремесленныхъ школахъ во многихъ случаяхъ, согласно ихъ дѣятельности, творчество должно итти впереди техники выполненія. Для достиженія результата слѣдуетъ ввести композицію, пользуясь для этого всевозможнѣйшими предметами, начиная съ простѣйшихъ вплоть до самыхъ сложныхъ. Для

этого могутъ быть весьма удобны гвоздики, шпильки, тузы игральныхъ картъ и т. п., овощи, фрукты, листья и цвѣты; сочиненія должны быть самобытны, причемъ всѣ предметы, которые служатъ элементами для сочиненій, должны прорисовываться учащимися въ геометральномъ и перспективномъ видѣ, безъ измѣненія съ натуры. Можетъ вводиться по мѣрѣ возможности стилизація, т. е. упрощеніе формъ. Сочиненія изъ прорисованныхъ таблицъ должны быть очень ограничены, такъ какъ это почти рисованіе по памяти, при чемъ запасъ знанія формъ у ученика въ этотъ періодъ очень ограниченъ. Учащимися должно быть ясно усвоено понятіе о планѣ, фасадѣ и профилѣ изображаемаго предмета. Въ широкой мѣрѣ должна употребляться работа красками, сначала цвѣтными карандашами, потомъ акварелью. Особенно это важно въ композиціяхъ. При работѣ съ предметовъ домашняго обихода, частей машинъ и т. п. необходимо заставлять передавать матеріалъ, изъ чего они сдѣланы, т. е. дерева, желѣза, стекла, глины и т. п. При рисованіи же съ геометрическихъ фигуръ и съ гипса необходимо ограничиваться только прокладкой собственныхъ и падающихъ тѣней. Слѣдуетъ ввести гдѣ можно рисованіе углемъ, кистью однимъ тономъ, для болѣе вѣрной передачи матеріала, изъ котораго сдѣланъ предметъ.

Работая въ достаточной мѣрѣ со стѣнныхъ таблицъ, слѣдуетъ избѣгать совершенно задачъ перспективы линейной, проволочныхъ тѣлъ и большого нагроможденія группъ геометрическихъ тѣлъ (два тѣла въ группѣ достаточно), дѣлать быстрые наброски (кроки) съ натуры карандашомъ и кистью, чтобы приучить ученика схватывать быстро общую форму, строить рисунокъ сознательно, рисовать, а не срисовывать, медленно фотографировать натуру.

Что же касается представленныхъ работъ по черченію, то коммиссія находитъ необходимымъ замѣтить, что въ настоящемъ конкурсѣ приняло участіе слишкомъ ограниченное число промышленныхъ учебныхъ заведеній и всего трехъ учебныхъ округовъ изъ 15-ти. Кромѣ того обращаетъ на себя вниманіе, что училищами повидимому не вполне поняты условія участія въ означенномъ конкурсѣ, при которыхъ является въ одинаковой мѣрѣ желательнымъ представленіе по графическимъ искусствамъ работъ какъ по черченію, такъ и по рисованію съ лѣпкой, гдѣ преподаваніе таковой установлено. При этомъ нельзя не отмѣтить на желательность участія въ конкурсахъ, главнымъ образомъ, тѣхъ учебныхъ заведеній, которыя уже вполне сформированы, тогда какъ изъ числа немногихъ участвовавшихъ въ настоящемъ конкурсѣ встрѣчались и такія, которыя не получили еще законченной организаціи.

Вотъ тѣ, въ общихъ чертахъ, указанія, которыя коммиссія находитъ необходимымъ сдѣлать по поводу XXIII конкурса рисунковъ, устроеннаго въ 1904 г. Императорскою Академіею Художествъ.

Кромѣ того коммиссія полагаетъ возбудить ходатайство о представленіи къ Высочайшимъ наградамъ учителей Кунгурскаго Губкина училища В. Иванова, Ю. Ошанина, А. Порозова.

Предсѣдатель: *М. Боткинъ.*

Члены: { *П. Брюлловъ.*
К. Лемохъ.
В. Е. Маковскій.
М. Чижовъ.
П. Чистяковъ.

Членъ-дѣлопроизводитель коммисіи *А. Маковскій.*

О Б Ъ Я В Л Е Н І Я.

ПО ДѢЛАМЪ РЕДАКЦІИ

К. А. КАЗНАЧЕЕВЪ ПРИНИМАЕТЪ ЛИЧНО

Е Ж Е Д Н Е В Н О

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

КНИЖНЫЙ МАГАЗИНЪ

К. А. Казначеева.

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

НОВЫЯ и др. ИЗДАНИЯ.

Новый законъ о гербовомъ сборѣ съ полнымъ текстомъ статей Устава о гербов. сборѣ, измѣненныхъ по новому закону. (Высоч. утвержд. 30 мая 1905 г.). В. 1905 г. Ц. 25 к.
Акимовъ, Б. Желѣзо-бетонъ. Теорія и расчетъ. Съ 50 рис. въ текстѣ. СПб. 1905 г. Ц. 2 р.
Гибшманъ фонъ, Е. А. Расчетъ стрѣлочныхъ переводовъ. Съ 7 лист. черт. М. 1905 г. Ц. 2 р. 3—1
Анурьевъ, С. I. Плотничное мастерство въ приложеніи къ простымъ постройкамъ теплымъ и холоднымъ. 122 рис. В. 1905 г. Ц. 25 к.
Карповъ, Ф. И. Инспекція труда (фабричная инспекція) и охрана рабочихъ на западѣ. Ч. I-ая—фактическая. СПб. 1905 г. Ц. 70 к.
Жуберъ, Ж. Элементарныя основы электричества. Пер. съ 4 просм. и увеличен. франц. изд. Ю. А. Белье. Съ 382 политипаж. въ текст. К. 1905 г. Ц. 3 р. 25 к.

Доллемаль, А. Ф. Таблицы для исчисленія количествъ земляныхъ работъ при сооруженіи насыпей и выемокъ и для опредѣленія величинъ площадей ихъ откосовъ. Пособ. для инженер. и техник., занимающ. дорожно-строит. дѣл. въ земствахъ. Ек. 1904 г. Ц. 2 р. 25 к.
Лидовъ, А. П. Сточныя воды отбѣльныхъ, красильныхъ и ситцелатныхъ фабрикъ, ихъ очистка и обезвреживаніе. Хар. 1905 г. Ц. 1 р. 50 к.

Мельниковъ, Н. П. Производство пряжи и ткани изъ дерева (целлюлозы), при посредствѣ писчебумажнаго и прядильнаго дѣла. (Ксилолинь, сальваланъ, лицелла, вискоза, искусственный шелкъ, искусст. каучукъ изъ целлюлозы). 45 черт. въ текс. и 2 таб. СПб. 1905 г. Ц. 1 р. 50 к.

Сматый и жидкій воздухъ. Пер. съ нѣм. съ дополн. П. И. Гроссъ. Съ 4 рис. Спб. 1906 г. Ц. 20 к. 3—2

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

ИНЖЕНЕРЪ-МЕХАНИКЪ

съ большой практикой на машиностроительныхъ заводахъ. Бывшій директоръ крупнаго Механическаго завода. Желаетъ перемѣнить мѣсто и переселиться на югъ Россіи. Большія связи и знакомства.

Справка въ редакціи «Техническаго Сборника».

Лит. А. А. А.

ВЫШЕЛЪ ИЗЪ ПЕЧАТИ
„VADEMECUM.“
 КАРМАШНЫЙ СБОРНИКЪ
 СТИЛЬНЫХЪ МОТИВОВЪ ВЪ 130 ТАБЛИЦЪ.
 ПРАКТИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО
 ДЛЯ
РИСОВАЛЬЩИКОВЪ

Отдѣленіе Магазина на Стальной Боро
 сланной вѣдомой церкви въ Стр-
 киты муръ, близъ Фемидино
 бала.



ХУДОЖЕСТВЕННО - ПРОМЫШЛЕННИКОВЪ
ПРИ ИЗУЧЕНІИ И СОСТАВЛЕНІИ
СТИЛЬНЫХЪ МОТИВОВЪ
 И
УКРАШЕНІИ
ВСѢХЪ СТИЛЕЙ. Ц. 3 Р.
 4-ое русское вновь дополненное изданіе.

№ 24 - 0 - 6

КНИЖНЫЙ МАГАЗИНЪ

РЕДАКТОРА-ИЗДАТЕЛЯ

„РЕМЕСЛЕННОЙ ГАЗЕТЫ“

—) и (—

ЖУРНАЛА

„Технической Сборникъ и Вѣстникъ Промышлен.“

УЧЕНАГО ИНЖЕНЕРЪ-МЕХАНИКА

К. А. КАЗНАЧЕВА.

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

Телефонъ № 2942.

Разныя руководства и пр.

Металлодавильное дѣло. (Выдавливаніе полыхъ металлическихъ издѣлій). По Себ. Тейшль и Гейнр. Цоффъ. Съ 8-ю табл. чертежей. М. 1893 г. 1.35

Отдѣленіемъ Учен. Ком. Мин. Народ. Просв. по технич. и професіон. образованію допущено въ библіотеки всѣхъ промышленныхъ училищъ, а также тѣхъ общеобразовательныхъ учебныхъ заведеній, при которыхъ существуютъ ремесленные классы или отдѣленія по обработкѣ металловъ.

Настюковъ, А. М. Чистыя культуры дрожжей въ винодѣліи. М. 1896 г. — 80

Отдѣленіемъ Ученаго Ком. Мин. Нар. Просв. по технич. и профес. образованію одобрено для библіотекъ среднихъ и низшихъ химико-техническихъ училищъ.

Нейсонъ, А. Практическое руководство къ постройкѣ лодокъ. Для любителей. Переводъ съ англійскаго. Съ 70-ю политип. въ текстѣ. Изд. 2-е. М. 1904 г. . . — 80

Отдѣленіемъ Учен. Ком. Мин. Нар. Просв. по технич. и профес. образов. допущено въ библіотеки тѣхъ ремесленныхъ училищъ, гдѣ введено столярное ремесло.

Никитинскій, Я. Я. Денатурированный спиртъ и его примѣненія для техническихъ и др. цѣлей: для освѣщенія, отопленія, для приведеніе въ дѣйствіе машинъ, для приготовленія фармацевтическихъ препаратовъ, для нуждъ санитарныхъ, медицинскихъ и т. п. Съ политипажамъ въ текстѣ. М. 1905 г. 2—

Отд. Уч. Ком. М. Н. Пр. по техн. и профес. образ. допущено въ основ. библіотекъ техн. учил.

Никитинскій, Я. Очищеніе воды, питающей паровой котель. Обработано Евг. Гейдепримомъ. Съ 33 фиг. въ текстѣ. М. 1900 г. — 60

Отдѣленіемъ Ученаго Ком. Мин. Нар. Просв. по технич. и профес. образованію одобрено для библіотекъ среднихъ и низшихъ механико- и химико-техническихъ училищъ.

Никитинскій, Я. Производство плодовыхъ и ягодныхъ соковъ, пастеризованныхъ по способу Мюллера-Тургау. Съ 12 политипажамъ въ текстѣ. М. 1900 г. . . . — 60

Нойесъ и Мюликенъ. Качественный органической анализъ. Характерныя реакціи главныхъ группъ органическихъ веществъ. Перевелъ съ англійскаго С. М. Муромовъ. Подъ редакціей профессора А. П. Лидова. М. 1901 г. — 40

Отдѣленіемъ Ученаго Ком. Мин. Нар. Просв. по техн. и профес. образов. допущено въ библіотеки средн. технич. училищъ.

Объ устройствѣ водяныхъ клозетовъ. Съ 46 рисунк. въ текстѣ. Изданіе 2-е съ дополненіями. М. 1900.—25

Отдѣленіемъ Учен. Ком. Минист. Народн. Просв. по технич. и профес. образов. одобрено для фундамен. библіотекъ среднихъ и низшихъ техническихъ училищъ, а также и для ремесленныхъ училищъ.

Окрашиваніе металловъ. Третье изданіе, исправленное и дополненное. М. 1900 г. — 40

Отдѣл. Учен. Ком. Мин. Нар. Просв. по технич. и проф. образованію одобрено для библіотекъ техническихъ и ремесленныхъ училищъ.

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.

Изданія Г. Т. Бриллиантова.

Ниговъ, Н. Больныя машины. Ремонтъ, уходъ, постановка, чистка и предохран. маш. М. 1900 г. Ц. 2 р.

Первухинъ, Л. Школа для самообученія художественной живописи. М. 1903 г. Ц. 2 р.

Казнь, Э. Устройство электрическаго освѣщенія въ отдѣльныхъ установкахъ для общественныхъ и частн. здан. при помощ. динамо-маш. и аккумуля. Со множ. таб. и 72 рис. Пер. съ фр. Н. Постниковъ. М. 1898 г. Ц. 1 р. 50 к.

Мароховецъ, К. К. Колбасное производство. Съ политип. рис. Въ 2-хъ част. М. 1898 г. Ц. 1 р.

Симошенко, П. Ф. Костяныя и роговыя издѣлія. Токарно-щеточн. произ., а также произ. кистей для малярнаго дѣла и живописи. М. 1898 г. Ц. 1 р.

Симошенко, П. Ф. Производство домаш. и куст. способ. клея, лака, политуры, олифы, мардана и аппретуры. М. 1898 г. Ц. 1 р.

Швеберъ, И. Т. Дачныя, загородныя и др. постр. Альб. изъ 32 т. М. 1902 г. Ц. 3 р.

Красовскій, В. Г. Художественный архитектурно-строительный альбомъ. 65 таб. Съ отд. текст. М. 1900 г. Ц. 8 р.

Симошенко, П. Ф. Печное мастерство и усовершенствованная вентиляция. Сост. по иностр. источн. подъ ред. А. А. Петрова. Бол. 200 р. М. 1898 г. Ц. 3 р.

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 строку — по 12 коп.
