

ножь въ родѣ струга, который отличается отъ другихъ подобныхъ ему ножей, напр., отъ арабскаго рѣзака тѣмъ, что его при расчисткѣ держать обѣими руками. Весь ножъ вѣситъ 320 гр.; размѣръ его отъ середины одной рукоятки до середины другой 15,5 цент., ширина лезвія—40 мил., толщина—5,5 мил. и длина—98 мил. Рукоятка и лезвіе образуютъ уголь въ 20—22 градуса, гдѣ вершиной угла и будетъ стѣнка лезвія (рис. 95).

Чтобы укоротить копыто этимъ ножомъ, берутъ доску въ 5 сант. ширины, 1,5 мет. длины и 1,5 сант. толщины и кладутъ ее на плечо производящаго расчистку, причемъ доска эта должна служить опорой для копыта. Нижний конецъ долженъ быть нѣсколько закругленъ. Нога держится, какъ обыкновенно (рис. 96). По мнѣнію редактора „Hufschmied“, пригодность этого ножа вполне доказана практическими опытами. Особенно обращается вниманіе на то, что этимъ ножомъ можно хорошо и гладко выровнять поверхность подошвеннаго края роговой стѣнки.

Англійскимъ ножомъ удаляютъ омертвѣлыя роговыя части подошвы, заворотныхъ стѣнокъ и стрѣлки. Употребленіе его показываетъ рис. 97. За расчисткой копытъ слѣдуетъ:

Пригонка и прикрѣпленіе подковъ.

Первый вопросъ при этомъ: какой пригонкѣ мы должны отдать предпочтеніе, холодной или теплой, — другими словами, что правильнѣе, пригонять ли подкову къ копыту во времяковки или же пригонять холодную подкову, заранѣе приготовленную по предварительной снятой мѣркѣ.

Не такъ легко, однако, дать опредѣленный, подходящий для всякаго случая отвѣтъ на этотъ вопросъ, такъ какъ оба способа имѣютъ свои преимущества и недостатки.

Теплая пригонка имѣетъ, напр., то преимущество, что кузнецу нѣтъ надобности пригонять копыто къ подковѣ; съ другой же стороны, хорошо сдѣланныя фабричныя подковы, несомнѣнно, уничтожаютъ зависимость владѣльцевъ лошадей отъ большихъ или меньшихъ специальныхъ познаній ихъ кузнецовъ; кромѣ того, бываютъ случаи, когда холоднаяковка не обходима, напр., во время войны, или когда лошади по болѣзни не могутъ быть выводимы изъ конюшни, или же когда онѣ не позволяютъ себя ковать въ кузницѣ. Тѣмъ не менѣе мы утверждаемъ, что только теплую пригонку можно считать правильною. При этомъ, мы сошлемся на то обстоятельство, что всякая подкова, какъ бы она хорошо и тщательно ни была приготовлена, теряетъ всякую цѣну, если не вполне приходится по копыту; всѣмъ извѣстно также, что даже искусному кузнецу трудно пригонять готовую подкову; при этомъ страдаетъ или лошадь, или подкова, большею же частью и та и другая. Насколько затруднительно примѣненіе вполне безупречныхъ фабричныхъ подковъ, видно уже изъ того, что даже лучшія подковы этого рода въ настоящее время, изготовленныя по образцу покойнаго барона Люшера (рис. 98 и 99), все-таки оставляютъ желать лучшаго.

Графъ Эйнзидель порицаетъ эти подковы за то, что онѣ слишкомъ тяжелы и мягки, а другой специалистъ, преподавательковки въ Ростокѣ, г. Беренсъ, открылъ въ этихъ подковахъ ни болѣе ни менѣе, какъ четыре недостатка. Въ свое время появились въ продажѣ стальные подковы,—издѣлія Копенгагенской подковной фабрики, съ деревянными вкладками; онѣ славятся своимъ малымъ вѣсомъ, безупречной формой, правильно пробитыми отверстиями и прочностью, но могутъ быть также только

расширены и сужены; нагрѣва же онѣ не выносятся, вслѣдствіе чего годятся только для вполне правильныхъ копытъ. Потому не слѣдуетъ обвинять графа Эйнзиделя въ предвзятыхъ сужденіяхъ за выраженное имъ желаніе, чтобъ фабрики ограничивались приготовленіемъ полуготовой подковы съ бухтовкою, какъ это почти вездѣ дѣлается въ Англии и въ Рос-

сиіи на заводѣ Посселя, гдѣ фабричныя подковы почти никогда не изготовляются вполне, но кузнецу предоставляется пробивать дыры, пригонять и обрубать подковы. Наконецъ не слѣдуетъ упускать изъ виду, что необходимо плотно пригнать подошвенный край роговой стѣнки къ подковѣ, и что сдѣлать это при холодной пригонкѣ невозможно. Для такого

плотнаго соединенія необходимо, чтобы подкова была отнюдь не раскаленной, а только теплой; такая подкова, пригнанная къ копыту, отмѣчаетъ на подошвенномъ краѣ роговой стѣнки всѣ неровности, которыя должны быть сняты рашпилемъ.

Приготовленіе необходимой подковы можетъ

облегчаться копытнымъ измѣрителемъ, или подометромъ (рис. 100 и 101). При снятіи мѣрки съ копыта кладутъ измѣритель на нижнюю поверхность поднятаго копыта и мѣломъ обозначаютъ окружность нижней части роговой стѣны, видную въ отверстіяхъ этого инструмента. Такимъ образомъ опредѣляются не только длина и ширина, но и точная форма копыта.

Для снятія мѣрки этимъ подометромъ требуется меньше времени, чѣмъ при употребленіи свинцовой проволоки; къ тому же подометръ имѣетъ то преимущество, что снятая мѣрка не измѣняется, что со свин-



Рис. 98.
Нижняя поверхность
патентованныхъ фабричныхъ подковъ барона Люшера.

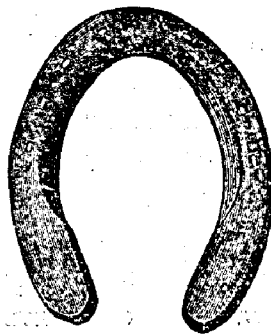


Рис. 99.
Верхняя поверхность
патентованныхъ фабричныхъ подковъ барона Люшера.

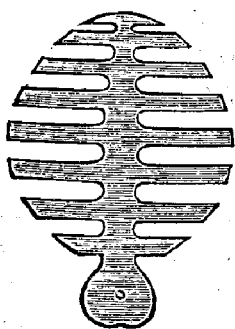


Рис. 100.
Копытный измѣритель (подометръ).

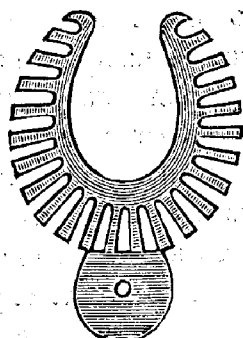


Рис. 101.