

всего въ зацѣпѣ, на боковыхъ же стѣнкахъ рогъ утончается (на внутренней болѣе, чѣмъ на наружной), то дорожка наружной вѣтви подковы должна быть прибита дальше внутрь, чѣмъ дорожка внутренней вѣтви; въ зацѣпѣ же обѣ дальше, чѣмъ въ боковыхъ частяхъ (рис. 103). У войсковой подковы въ Россіи гвоздевая дорожка на концахъ вѣтвей не дѣлается.

Въ зацѣпной части подковы гвоздевой дорожки не полагается дѣлать для того, чтобы не уменьшать прочности подковы, такъ какъ подкова скорѣе всего стирается въ зацѣпѣ.

Подковные гвозди служатъ для прочнаго прикрѣпленія подковы. Для достиженія этой цѣли гвозди должны быть приготовлены изъ лучшаго желѣза. Чѣмъ болѣе тягуче желѣзо, изъ котораго выдѣлываются гвозди, тѣмъ лучше. Въ настоящее время гвозди машиннаго издѣлія должны

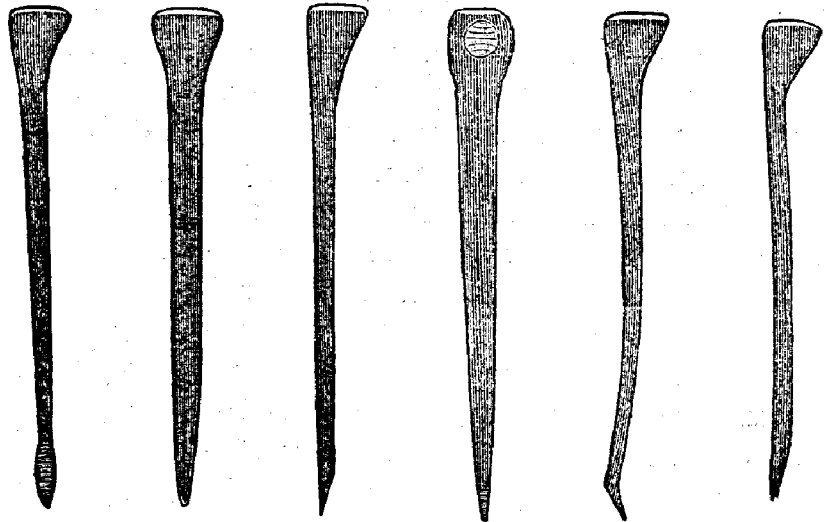


Рис. 104. Неправильный подковный гвоздь ручной работы, съ ребра; р. 105. тотъ же гвоздь съ широкой стороны; р. 106. машинный гвоздь, правленный и наклепанный съ ребра; р. 107. тотъ же гвоздь съ широкой стороны; р. 108. невѣрно правленный и наклепанный подковный гвоздь; р. 109. неправильно наклепанный подковный гвоздь съ слишкомъ длиннымъ и тупымъ остриемъ.

быть предпочитаемы приготовленнымъ ручнымъ способомъ. Форма и сортировка фабричныхъ гвоздей по номерамъ весьма практичны; они полированы, имѣютъ соотвѣтствующій откосъ или такъ называемую наклепку на своемъ остриѣ и надлежащій изгибъ, облегчающій вхожденіе гвоздей въ рогъ. На подковномъ гвоздѣ различаютъ головку съ шейкой, клинокъ и остриѣ (рис. 104—109). Головка можетъ быть различной формы: четырехугольная, гладкая или заостренная. Шейка должна незамѣтно переходить въ клинокъ, ширина котораго обыкновенно вдвое больше толщины. Клинокъ снабженъ достаточно большимъ остриемъ. Чѣмъ легче гвоздь, тѣмъ болѣе онъ соотвѣтствуетъ цѣли. Дорожка и гвоздевые отверстія должны, разумѣется, соотвѣтствовать гвоздевымъ головкамъ. Замѣтимъ, что подкова не можетъ быть хорошо прикрѣплена, если гвоздевая головка уходитъ слишкомъ глубоко въ отверстіе и опускается ниже поверхности подковы. Хорошіе подковные гвозди бываютъ синевато-сѣраго цвѣта, но не красноватаго, который служитъ признакомъ хрупкости. Машинные гвозди

бываютъ полированы, правлены и наклепаны, что очень облегчаетъ ихъ употребленіе; такъ какъ они къ тому же дешевле ручныхъ, то вполне понятно, что они получаютъ все большее распространеніе. При гладко полированной поверхности гвоздь легче ходить и не такъ скоро ржавѣетъ. Подковные гвозди ручной работы до употребленія ихъ въ дѣло должны быть подвергнуты особой обработкѣ, которая на специальномъ языкѣ называется правкой и наклепкой. Правка заключается въ ударахъ молоткомъ по клинку, вслѣдствіе чего онъ дѣлается глаже, тверже и острѣе и легче проникаетъ въ рогъ стѣнки. Наклепать гвоздь—значитъ заострить его конецъ, отъ чего послѣдній получаетъ клинообразную форму. Эта наклепка заставляетъ гвоздь, при вхожденіи въ рогъ, сворачивать съ прямого направленія въ сторону ровной поверхности гвоздя. Наклепка, однако, не должна быть слишкомъ коротка. Чѣмъ длиннѣе и прямѣе наклепанъ гвоздь, тѣмъ онъ глубже проникаетъ въ стѣнку; чѣмъ короче и круче—тѣмъ меньше онъ уходитъ въ стѣнку; 4—5 мил.—самая подходящая ихъ длина.

Очень хвалили изобрѣтенные виноторговцемъ Карстеномъ въ Фленсбургѣ реберчатые гвозди (рис. 110), снабженные на головкѣ ребромъ, вслѣдствіе чего они прочно ущемляются въ гвоздевыхъ отверстіяхъ. Особенно обращается вниманіе на то, что гвозди эти хорошо держатся даже въ подковахъ съ неправильными дорожками и отверстіями. Конечно, это только отрицательное преимущество, такъ какъ техникаковки едва ли должна ставить себѣ задачей облегчать примѣненіе неправильно сдѣланныхъ подковъ. Если отверстія соотвѣтствуютъ головкамъ гвоздей, дорожка подковы надлежащей глубины, а подковы плотно прилегаютъ, то и обыкновенные гвозди держатся прочно.



Рис. 110. Гвоздь Карстена съ ребромъ на головкѣ.

Въ свое время получилъ извѣстность гвоздь (Reichshufnagel), приготовленный на фабрику Гестескозона въ Христианіи. Эти гвозди готовятся въ десяти номерахъ, длиною 40—85 мил., причѣмъ каждый номеръ увеличивается на 5 мил.

Преимущества этихъ гвоздей очевидны. Они дѣлаютъ возможной однообразную ковку, и различныя части войска могутъ въ случаѣ необходимости приходиться другъ къ другу на помощь. Вообще, кузнецы употребляютъ слишкомъ большіе, грубые гвозди, которыми рога расщепляется, но хорошій кузнецъ всегда будетъ держать въ запасъ большой выборъ гвоздей, чтобы имѣть для всякаго копыта подходящий гвоздь.

Въ послѣднее время машинные гвозди достигли у насъ, въ Россіи, довольно высокой степени совершенства (на заводѣ Посселя, въ С.-Петербургу) и вполне удовлетворяютъ требованіямъ рациональнойковки: они почти безъ браку изготовляются изъ отличнаго желѣза, не ломаются и могутъ быть согнуты на одномъ и томъ же мѣстѣ по нѣскольку разъ.

При оцѣнкѣ подковнаго гвоздя надо обращать вниманіе главнымъ образомъ на слѣдующее: каждый гвоздь долженъ имѣть въ концѣ на-