

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 расщепляются, 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-

клепку (у гвоздей Посселя на той же сторонѣ, на головкѣ ставится фабричное клеймо, что облегчаетъ ориентироваться, какой стороной вбивать гвоздь при подковываніи); затѣмъ гвоздь по всей своей поверхности долженъ быть гладкій, безъ заусѣницъ, т. е. отслойки металла, которая при вбиваніи гвоздя въ копыто можетъ отдѣляться отъ гвоздя и заходить даже въ мясныя части копыта; кромѣ того, слѣдуетъ испытать качество (мягкость) желѣза, изогнувъ гвоздь, какъ будто для ломанія его, въ одномъ мѣстѣ нѣсколько разъ: хорошій гвоздь при этомъ не ломается. Гвозди Посселя по величинѣ сортируются номерами. При ковкѣ у насъ употребляются отъ 5 до 10 номера (№ 5—самый малый, а № 10—самый большой). № 5 употребляется обыкновенно при ковкѣ скаковыхъ лошадей. Для верховыхъ же лошадей болѣе пригодны №№ 6 и 7-й (иногда и 8-й). Для упряжныхъ—№№ 8 и 9-й (при очень большихъ копытахъ и 10-й). Въ одномъ фунтѣ гвоздей № 5 должно быть приблизительно 154 шт.

"	"	"	"	№ 6	"	"	"	123	"
"	"	"	"	№ 7	"	"	"	99	"
"	"	"	"	№ 8	"	"	"	85	"
"	"	"	"	№ 9	"	"	"	66	"
"	"	"	"	№ 10	"	"	"	57	"

При подковываніи величина гвоздей должна соответствовать величинѣ и тяжести подковы; но, кромѣ того, въ этомъ отношеніи надо обращать вниманіе также на величину копыта и на качество рога. Во всякомъ случаѣ надо имѣть въ виду, что лучше прикрѣпить подкову восемью гвоздями меньшей величины, чѣмъ шестью крупными.

Прикрѣпленіе подковы гвоздями совершается слѣдующимъ образомъ.

Кузнецъ, взявъ гвоздь въ лѣвую руку, вставляетъ его въ гвоздевое отверстіе такъ, чтобы штемпель, находящійся на наклепанной сторонѣ гвоздя, приходился внутрь копыта (къ стрѣлкѣ), а правой рукой бьетъ по головкѣ молоткомъ, причѣмъ наблюдаетъ *); чтобы конецъ гвоздя вышелъ на одну треть высоты стѣнки копыта, иначе (при выходѣ выше) лошадь можно заковать. Во время забиванія кузнецъ, пока конецъ гвоздя не вышелъ изъ стѣнки копыта наружу, придерживаетъ гвоздь пальцами лѣвой руки, давая ему соответствующее наклону стѣнокъ копыта направленіе, а именно: зацѣпный (передній) онъ держитъ значительно наклонно отъ себя, первый боковой нѣсколько круче, второй—еще круче, а послѣдній (пяточный) нѣсколько наклонно внутрь копыта. Какъ только конецъ гвоздя показался на желаемой высотѣ стѣнки копыта, онъ снимаетъ пальцы лѣвой руки отъ гвоздя и смѣлыми ударами забиваетъ его. Забивъ гвоздь, кузнецъ тотчасъ же заворачиваетъ конецъ его молоткомъ къ подковѣ, чтобы избѣгнуть раненія себя (или лошади) концомъ гвоздя, если лошадь выдержитъ ногу.

Гвозди забиваются въ извѣстномъ порядкѣ. Сначала слѣдуетъ вбивать два зацѣпные гвоздя; первымъ изъ этихъ двухъ гвоздей надо заби-

*) Ошупывая четвертымъ пальцемъ лѣвой руки копытную стѣнку на томъ мѣстѣ, гдѣ предполагается выходъ гвоздя.