

454
88

~~4665~~ 57-2-76

54-2-70

ОПИСАНІЕ
ПРЕДМЕТОВЪ КОНСКАГО СНАРЯЖЕНІЯ

образца 1888 года

для

Д 76
С 52400

НИЖНИХЪ ЧИНОВЪ

КАВАЛЕРІИ И АРТИЛЛЕРІИ.

(Къ этому описанію слѣдуетъ 25 листовъ чертежей и 1 листъ фототипіи).

Издано по распоряженію

Главнаго Артиллерійскаго Управленія.

— 22 —

СОСТАВИЛЪ:

привлеченный къ участию въ дѣлахъ Артиллерійскаго Комитета

Л.-Гв. 1-й Артиллерійской бригады Капитанъ Смысловскій.



С.-Петербургъ.

Типо-Литографія С. М. Муллеръ, В. О., 9 л., д. № 18.

1904.

ОГЛАВЛЕНІЕ.

	Стран.
Извлеченіе изъ журнала Артиллерійскаго Комитета отъ 25 сентября 1903 г. № 476.	III
Таблица для перевода дюймовъ въ вершки	XIX
I. Оголовье для строевыхъ лошадей	1
А. Недоуздокъ	—
Б. Мундштучное суголовье	7
В. Поводья мундштучные	9
Г. Поводья трензельные	10
Д. Мундштукъ	11
Е. Трензельное удило	13
II. Оголовье для упряжныхъ лошадей.	15
А. Недоуздокъ.	—
Б. Уздечные поводья	21
В. Трензельные поводья	22
В. Уздечное удило	23
III. Сѣдло	24
А. Ленчикъ	—
Б. Живецъ	33
В. Подпруги	36
Г. Крыло	38
Д. Подушка	40
Е. Подкладка подъ лавку ленчика.	42
Ж. Сидѣнье	43
З. Путлице	45
И. Стремя	46
I. Подперсье	47
К. Потникъ	48
Л. Потниковая крыша	50
М. Кобуры передняго вьюка	54
Н. Переметныя сумы задняго вьюка	56
О. Передній средний вьючный ремень	59
П. Передній боковой (кобурный) вьючный ремень	60
Р. Передній нижній вьючный ремень	—
С. Задній средний вьючный ремень	61
Т. Задній боковой вьючный ремень	62
У. Задній нижній вьючный ремень	—
Ф. Шлейный ремешекъ	63
IV. Конская принадлежность	64
а) Принадлежность для ухода за лошадьми	—
А. Попона	—
Б. Трокъ попонный	—
В. Конюшенный недоуздокъ	65
Г. Скребница	70
Д. Щетка конская	71
Е. Торба конская	—
Ж. Ведро водопоное	72
б) Коновязь	73
З. Пута	—
И. Коновязный колъ	75

	Стран.
в) Фуражная принадлежность	76
I. Саква овсяная (фуражная)	—
К. Сѣтка для сѣна	77
Л. Арканъ фуражный	—
г) Подковная принадлежность	78
М. Кожаный мѣшечекъ для скребницы, подковъ, шиповъ и гвоздей	—
V. Принадлежность для снаряженія нижнихъ чиновъ	79
А. Саква сухарная	—
Б. Саква крупяная	—
В. Саква саляная	80
Г. Саква для чая и сахара	—
Д. Мѣшечекъ для револьверной принадлежности	—
Е. Мѣшечекъ для швейной принадлежности	81
Ж. Щетка платяная или смазная	—
З. Щетка амуничная	—
И. Котелокъ	82
I. Водоносная фляга	84
К. Чахолъ на флягу съ перевязью	—
Л. Бушмать къ пикѣ	87
М. Чахолъ на малую лопату (Линемана)	89
Н. Получахолъ на малый кавалерійскій топоръ	91
VI. Вальтрапъ	93
VII. Манежная уздечка для выѣздки лошадей	102
VIII. Станки и лекала для изготовленія и повѣрки размѣровъ сѣдель	107
А. Станокъ для повѣрки лентиковъ	—
Б. Лекало для отдѣлки лавокъ	108
В. Лекало для отверстій въ лавкахъ	109
Г. Лекало для повѣрки отверстія для путлища	110
Д. Станокъ для механическаго испытанія лукъ	—
Е. Станокъ для повѣрки размѣровъ и очертанія передней луки	113
Ж. Станокъ для повѣрки размѣровъ и очертанія задней луки	115
З. Лекало для повѣрки ширины и толщины передней луки	116
И. Лекало для повѣрки ширины и толщины задней луки	—
I. Лекало для повѣрки расположенія отверстій въ лапкахъ лукъ и въ планкахъ № 8 лентика	—
К. Лекало для сборки лентика и повѣрки наклона лукъ	—
Л. Держатель для луки	—
М. Штампъ для изготовленія сидѣнья	—
Н. Лекало для живца	—
О. Ремень для механическаго испытанія лентика	117

Извлеченіе изъ журнала Артиллерійскаго Комитета
отъ 25 сентября 1903 за № 476.

Въ числѣ другихъ вопросовъ, касающихся введенія конскаго снаряженія обр. 1888 г. для ѣздовыхъ артиллеріи II отдѣлу Комитета было поручено между прочимъ составить детальныя чертежи новаго конскаго снаряженія. Изъ сношенія Главнаго Артиллерійскаго Управленія съ Главнымъ Интендантскимъ, коимъ объявлено въ приказѣ по военному вѣдомству принятое нынѣ для ѣздовыхъ снаряженіе, было выяснено, что детальныхъ чертежей этого снаряженія не имѣется, всѣ же объ немъ свѣдѣнія ограничиваются подробнымъ описаніемъ и схематическими чертежами, объявленными въ приказахъ по военному вѣдомству № 68/1885 г. и № 136/1888 г.

Въ виду сказаннаго было рѣшено поручить привлеченному къ участию въ дѣлахъ Артиллерійскаго Комитета Л. Гв. 1 Артиллерійской бригады Капитану Смысловскому приобрѣсти все новое конское снаряженіе въ частной продажѣ, представить его для осмотра и утвержденія въ Технической Комитетъ Главнаго Интендантскаго управленія и съ этого образца снять детальныя чертежи.

При составленіи чертежей по этому образцу, утвержденному Техническимъ Комитетомъ Гл. Инт. Упр., обнаружилось что ни описаніе, помѣщенное въ приказахъ по военному вѣдомству, ни имѣющійся въ распоряженіи Главнаго Артиллерійскаго Управленія образецъ не даютъ достаточныхъ данныхъ для составленія полнаго описанія сѣдла и его чертежей, по которымъ оно могло бы быть построено артиллерійскими арсеналами и мастерскими. Недостаточность этихъ данныхъ особенно сказалась послѣ ознакомленія съ существующею въ интендантскомъ вѣдомствѣ инструкціею на изготовленіе и приѣмъ сѣдельныхъ ленчиковъ, такъ какъ по этой инструкціи для изготовленія и приѣма ленчиковъ положены многочисленныя станки и лекала, чертежей которыхъ или даже подробнаго описанія не было объявлено вовсе.

Было бы конечно возможно установить лекала независимо отъ принятыхъ въ интендантствѣ, по имѣющемуся въ распоряженіи Главнаго Артиллерійскаго Управленія образцу сѣдла, но образецъ этотъ, также какъ и образецъ ВЫСОЧАЙШЕ утвержденный, хранящійся въ магазинѣ образцевъ Гл. Инт. Упр., признанъ былъ Техническимъ Комитетомъ Главнаго Интендантскаго Управленія пригоднымъ только для сужденія объ общемъ очертаніи и матеріалѣ сѣдла, но никакъ не для снятія размѣровъ, которые слѣдовало взять изъ приказовъ; въ послѣднихъ же указаны далеко не всѣ размѣры. Кромѣ того, если бы даже и удалось проектировать лекала по образцовому сѣдлу, весьма легко могло случиться, что онѣ получились бы отличными отъ принятыхъ въ интендантствѣ; послѣдствіемъ этого различія явилось бы неизбежное отлічіе сѣделъ ѣздовыхъ отъ сѣдла, принятаго для кавалеріи, что противорѣчило бы смыслу приказа по военному вѣдомству № 310/02 г., которымъ для ѣздовыхъ ВЫСОЧАЙШЕ утверждено сѣдло одинаковое съ принятымъ въ кавалеріи.

По справкамъ, наведеннымъ въ интендантскомъ вѣдомствѣ, было выяснено, что изготовленіе и пріемъ сѣделъ по лекаламъ производились интендантскимъ вѣдомствомъ нѣсколько лѣтъ тому назадъ на заводахъ Московскій фирмы Карль Тиль и К^о, гдѣ должны быть и всѣ требуемые инструкціей лекала и станки. Въ виду этого Капитанъ Смысловскій былъ командированъ въ Москву на заводы фирмы К. Тиль и К^о для ознакомленія на мѣстѣ какъ съ производствомъ кавалерійскихъ сѣделъ, такъ и съ примѣняемыми для ихъ изготовленія лекалами и станками.

Изученіе сѣдельнаго производства на заводахъ фирмы К. Тиль и К^о выяснило, что нѣкоторые изъ станковъ и лекалъ, требуемыхъ инструкціею, признаны въ настоящее время непригодными для дѣла и оставлены отъ употребленія, нѣкоторые лекала признаны излишними и нѣкоторыя даютъ несогласныя между собой размѣры отдѣльныхъ деталей сѣдла почему онѣ не могутъ быть примѣняемы къ дѣлу вполне согласно съ инструкціей. Въ виду этого заводами фирмы и пріемными комиссіями интендантскаго вѣдомства примѣняется только нѣкоторая часть лекалъ, упоминаемыхъ въ инструкціи, и часть лекалъ, построенныхъ и выработанныхъ на основаніи практики самими заводами.

При составленіи детальнахъ чертежей сѣдла представ-

лялось разобрать вопросъ о примѣнимости всѣхъ этихъ лекалъ къ изготовленію сѣделъ въ артиллеріи и объ исправленіи тѣхъ изъ нихъ, которыя на практикѣ оказались несоотвѣтствующими своему назначенію. Указанные ниже соображенія по этому вопросу и были представлены на заключеніе Артиллерійскаго Комитета.

Въ основаніе принятой въ интендантствѣ инструкціи для пріемки ленчиковъ положенъ общій принципъ, заключающійся въ томъ, что „всѣ части ленчика должны допускать замѣну однѣ другими безъ передѣлокъ или какихъ-либо приспособленій, почему въ нихъ могутъ быть допущены лишь незначительныя отступленія отъ размѣровъ“. Результатомъ такого требованія является цѣлый рядъ лекалъ для провѣрки такой, на примѣръ, части ленчика, какъ деревянная лавка. Лекала эти опредѣляютъ весьма строго не только нижнюю ея поверхность, но и верхнюю поверхность, толщину, и даже глубину каждаго отдѣльнаго отверстія, служащаго для помѣщенія головки заклепки, скрѣпляющей лавку съ лукой.

Выполняя такимъ образомъ вполнѣ основной принципъ инструкціи, лекала эти, однако, не могутъ достигъ намѣченной цѣли вслѣдствіе того, что Циркуляромъ Главнаго Штаба № 49/96 г. для ширины лукъ у основанія введенъ допускъ въ $\frac{1}{8}$ вершка. Въ случаѣ поломки луки, принятой съ допускомъ въ меньшую сторону, лавки, вполнѣ отвѣчающія своими размѣрами всѣмъ требованіямъ инструкціи, могутъ оказаться непригодными для новой луки, если ея ширина окажется ближе къ наибольшему размѣру. Еще меньше основаній имѣетъ точная калибровка отверстій для заклепокъ, головки которыхъ по инструкціи разрѣшается подпиливать. Наконецъ и самый способъ сборки ленчиковъ требуетъ столько ручной пригонки отдѣльныхъ частей, допускаемой тою же инструкціей, что отъ принципа взаимной замѣны частей „безъ передѣлокъ и какихъ-либо приспособленій“ приходится поневолѣ отказаться. Принципъ этотъ имѣлъ еще нѣкоторое основаніе для кавалерійскаго ленчика обр./85 г., въ которомъ лавки съ луками скрѣплялись помощью винтовъ съ гайками; но приказомъ № 136—88 г. вмѣсто винтовъ приняты заклепки, и потому въ случаѣ поломки какой-либо части ленчика отъ одного расклепыванія заклепокъ возможны такія нарушенія первоначальныхъ размѣровъ частей ленчика, что безъ передѣлокъ и поправокъ ихъ обойтись будетъ невозможно.

Такимъ образомъ въ общемъ при дальнѣйшей оцѣнкѣ всѣхъ лекалъ и станковъ въ основаніе ихъ примѣненія принято правило „возможность замѣны частей ленчика, хотя бы съ передѣлкою отдѣльныхъ его частей“.

Для приѣма и изготовленія ленчиковъ по инструкціи интендантскаго вѣдомства приняты слѣдующіе лекала и станки:

А. Для лукъ: 1) Станокъ для пробы лукъ на прочность помощью разгибанія, 2) два станка для провѣрки размѣровъ лукъ, наклона лапокъ и величины и расположенія отверстій въ лапкахъ для заклепокъ—одинъ для передней и одинъ для задней луки, 3) два лекала для повѣрки толщины и ширины лукъ (для передней и для задней луки), 4) два лекала для повѣрки закругленія лукъ (передней и задней), 5) два лекала для провѣрки размѣровъ скобокъ, приклепанныхъ къ лукамъ.

1. *Станокъ для пробы лукъ на прочность*, примѣняемый интендантствомъ и нынѣ, оставленъ безъ измѣненія и введенъ въ детальные чертежи сѣдла. За неимѣніемъ его чертежей въ интендантствѣ его пришлось пректировать вновь по снятой съ него фотографіи, при чемъ въ конструкціи его были сдѣланы нѣкоторыя незначительныя упрощенія.

Принимая однако во вниманіе, что многіе изъ мастерскихъ, которымъ придется изготовлять луки, обладаютъ прекрасными приборами для механической пробы металлическихъ частей, заведеніе этого станка для нихъ сдѣлано не обязательнымъ съ тѣмъ однако условіемъ, чтобы изготовляемыя луки испытывались механической пробой на станкахъ любого устройства съ точнымъ исполненіемъ всѣхъ правилъ испытанія, указанныхъ въ техническихъ условіяхъ.

При разработкѣ вопроса о чертежѣ лукъ было между прочимъ выяснено, что ни въ приказахъ по военному вѣдомству, ни въ инструкціи для приѣма лукъ, принятой въ интендантствѣ, не указана толщина желѣза трубки луки. Повидимому это сдѣлано умышлено съ тою цѣлью, чтобы, ограничивая нѣкоторую толщину желѣза требованіями прочности, не стѣснять сѣдельниковъ въ ея абсолютныхъ размѣрахъ и тѣмъ дать имъ возможность, употребляя лучшее желѣзо, дѣлать луки болѣе тонкостѣнными и слѣдовательно болѣе легкими по вѣсу. Въ виду сказаннаго въ описаніи сѣдла опредѣленная толщина стѣнокъ лукъ также не указана, но, дабы луки не изготовлялись излишне прочными

и потому излишне тяжелыми, принятая нынѣ толщина ихъ стѣнокъ, измѣренная на лукахъ завода К. Тиль и К^о, за-вѣдомо удовлетворяющихъ требованіямъ прочности, при-нята за наибольшую.

2) *Станки для повѣрки размѣровъ лукъ* одинаковые по конструкціи, но разнящіеся по размѣрамъ для разныхъ лукъ (передней и задней) примѣняются интендантствомъ и нынѣ. Они опредѣляютъ слѣдующіе размѣры луки: ширину, высоту, наклонъ лапокъ относительно плоскости луки, контуръ лапокъ, величину и расположеніе отверстій въ лапкахъ для заклепокъ. Станки эти сложны по устройству. Заводами Карль Тиль и К^о изготовлены по ихъ образцу болѣе простыя лекала, вполнѣ удовлетворяющія своему на-значенію.

Между опредѣленіями размѣровъ, доставляемыми этими станками, и приложеніемъ получаемыхъ на нихъ данныхъ къ практической сторонѣ дѣла существуютъ слѣдующія несогласія:

а) Станки даютъ опредѣленную ширину лукъ, между тѣмъ какъ циркуляромъ Главнаго Штаба № 49/96 г. для этой ширины установленъ допускъ въ $\frac{1}{8}$ вершка.

б) Высота луки и ея наклонъ опредѣляются самимъ станкомъ съ извѣстными допусками, а затѣмъ инструкціею требуется, чтобы въ лентикѣ окончательно собранномъ, луки имѣли опредѣленную высоту надъ горизонтальной поверхностью и опредѣленный наклонъ. Но неизбѣжнымъ слѣдствіемъ допуска въ ширинѣ лукъ будетъ то, что, при самомъ строгомъ опредѣленіи высоты лукъ на станкѣ и вполнѣ правильныхъ поверхностяхъ лапокъ, болѣе ши-рокія луки сядутъ ниже болѣе узкихъ и высота ихъ въ окончательно собранномъ лентикѣ окажется меньше тре-буемой.

в) Окончательный наклонъ лукъ въ значительной мѣрѣ зависитъ отъ правильности углубленій въ лавкахъ, выдалб-ливаемыхъ отъ руки.

г) Контуръ лапокъ имѣетъ второстепенное значеніе, такъ какъ углубленія въ лавкахъ дѣлаются для нихъ отъ руки, для каждой лапки отдѣльно; да и самый контуръ не мо-жетъ имѣть слишкомъ различнаго очертанія, такъ какъ получается обрѣзкою излишняго металла на штампѣ съ спеціальными матрицами.

д) Значительныя отступленія въ величинѣ и расположеніи отверстій въ лапкахъ, конечно, не допустительны. Повѣрка

ихъ имѣла въ особенности большое значеніе при точномъ соблюденіи инструкціи интендантскаго вѣдомства, по которой требовалось точное расположеніе отверстій въ деревянныхъ лавкахъ и обязательное просверливаніе, а не пробиваніе отверстій въ лапкахъ. Чтобы удовлетворить строгому требованію правильности расположенія отверстій, первоначально для ихъ сверленія примѣнялись сверлильные станки револьверной системы, съ тремя сверлами. Практика показала большія неудобства ихъ примѣненія, почему они давно оставлены отъ употребленія, а отверстия въ лапкахъ, вопреки инструкціи, не просверливаются, а пробиваются одновременно штампомъ, обезпечивающимъ въ достаточной мѣрѣ правильность ихъ величины и относительнаго расположенія. Долголѣтняя исправная служба кавалерійскихъ ленчиковъ показываетъ, что пробиваніе отверстій нисколько не вредитъ прочности лукъ, почему при составленіи техническихъ условій на пріемъ сѣделъ для артиллеріи пробиваніе отверстій штампомъ допущено наравнѣ съ просверливаніемъ.

е) Но самый главный недостатокъ этихъ станковъ состоитъ въ томъ, что луки, вполнѣ удовлетворяющія своими размѣрами по повѣркѣ на станкахъ, будучи поставлены на вполнѣ правильно выструганныя лавки, не прилегаютъ къ нимъ своими лапками вплотную. Вслѣдствіе этого послѣ пріема лукъ на станкахъ ихъ лапки приходится нѣсколько отгибать чтобы достигнуть правильнаго прилеганія ихъ къ дереву лавокъ. По свѣдѣніямъ, собраннымъ на заводѣ Карль Тиль и К^о, такое отгибаніе лапокъ лукъ и производилось всегда при изготовленіи сѣделъ.

Въ частности, въ отношеніи примѣненія этихъ станковъ для изготовленія сѣделъ въ артиллеріи, они еще болѣе оказываются несоотвѣтствующими дѣлу, такъ какъ надписью Артиллерійскаго Комитета № 70/03 г. принципиально было рѣшено готовить нижнюю поверхность лавокъ по станку п. Станкевича, нѣсколько отличающемуся по кривизнѣ отъ принятой для той же цѣли чугунной кобылки для сѣделъ, изготавливаемыхъ интендантствомъ. Вслѣдствіе разницы въ кривизнѣ лавокъ, изготовленныхъ по этимъ двумъ станкамъ, лапки лукъ къ артиллерійскимъ лавкамъ прилегаютъ еще менѣе плотно, чѣмъ къ кавалерійскимъ.

Въ виду всего сказаннаго, при составленіи детальныхъ чертежей сѣдла станки для повѣрки размѣровъ лукъ, принятые въ интенданствѣ, не включены въ число повѣроч-

ныхъ инструментовъ лекаль, вопросъ же о повѣркѣ лукъ послѣ ихъ изготовленія разрѣшенъ слѣдующимъ образомъ.

Изъ конструкціи кавалерійскаго сѣдла ясно видно, что въ лавкахъ имѣеть существенное значеніе только нижняя поверхность, лежащая на спинѣ лошади, очертаніе же верхней ихъ поверхности, опредѣляетъ только толщину лавки и, говоря вообще, можетъ быть въ нѣкоторой степени измѣняемо, безъ всякаго ущерба для дѣла. Въ виду сказанныхъ соображеній, заводу Карль Тиль и К^о была поручена слѣдующая работа: 1) изготовить двѣ луки, которыя строго бы соотвѣтствовали по размѣрамъ станкамъ, принятымъ въ интендантствѣ для повѣрки ихъ размѣровъ; 2) изготовить двѣ полки съ кривизной нижней поверхности по станку п. Станкевича и 3) подогнать очертаніе верхней поверхности этихъ лавокъ такъ, чтобы изготовленные луки, безъ всякаго отгибанія лапокъ, плотно приходились бы къ лавкамъ и получили бы надлежащій наклонъ къ горизонтальной плоскости. Работа эта была исполнена и результаты ея были тщательно провѣрены командированнымъ на заводъ Л. Гв. 1 Артиллерійской бригады капитаномъ Смысловскимъ.

Образцовыя луки были приняты по своимъ размѣрамъ за основаніе для проектированія лекаль для провѣрки лукъ. Кривизна ихъ была вымѣряна на приборѣ для измѣренія рельефныхъ поверхностей и принята за основаніе для установленія закругленій лукъ. На томъ же приборѣ для каждой изъ лапокъ были опредѣлены координаты нѣсколькихъ точекъ и помощью вычисленій найденъ уголъ, который плоскость лапокъ составляетъ съ плоскостью луки. Результаты этихъ измѣреній и вычисленій показали, что въ обѣихъ лукахъ плоскости лапокъ составляютъ съ плоскостью луки уголъ (между перпендикулярами къ этимъ плоскостямъ) около 70° ($69^{\circ}12'$), а между собою — въ передней 100° и въ задней 110° . Эти углы и приняты за нормальные углы наклона лапокъ. На основаніи этихъ данныхъ проектированы два лекала (для передней и задней луки), на которыхъ возможно производить повѣрку: ширины лукъ съ ея допусками и высоты, предѣльныхъ кривыхъ закругленій лукъ, наклонъ лапокъ, наибольшіе размѣры большой и малой оси контура лапокъ, размѣры и правильность расположенія приклепаннымъ къ лукамъ скобокъ. Величина и расположеніе отверстій въ лапкахъ для заклепокъ повѣряется особымъ лекаломъ, о которомъ указано ниже.

Исполненная заводами Карль Тиль и К^о работа показала кромѣ того полную возможность пригонки лукъ къ лавкамъ съ нижнею поверхностью, имѣющею очертаніе по станку п. Станкевича. Верхняя поверхность, конечно, должна быть нѣсколько иная, чѣмъ въ лавкахъ кавалерійскихъ.

3. *Лекала для повѣрки толщины и ширины дуговыхъ частей лукъ* (въ видѣ калибромѣровъ) оставлены тѣ же, какія приняты и въ интендантствѣ.

4. *Лекала для повѣрки закругленія лукъ* состоящія изъ стальныхъ пластинъ, вырѣзанныхъ по формѣ луки, при существованіи допуска въ ширинѣ лукъ, теряютъ свое значеніе такъ какъ при различной ширинѣ лукъ, очевидно, и кривизна ихъ закругленной части будетъ различная. Способъ употребленія этихъ лекалъ не даетъ кромѣ того возможности, точно повѣрить правильность закругленій, такъ какъ объ этой правильности приходится судить, производя сравненіе контуровъ луки и лекала на-глазъ.

Въ виду сказаннаго лекала эти исключены; повѣрку же правильности кривизны лукъ, имѣющую второстепенное значеніе предположено производить на тѣхъ же лекалахъ, коими повѣряется ихъ высота, ширина и наклонъ лапокъ.

5. *Лекала для повѣрки размѣровъ скобокъ* исключены, такъ какъ величина скобокъ не имѣетъ существеннаго значенія. Повѣрка ихъ размѣровъ и, что гораздо существеннѣе, правильности укрѣпленія ихъ по серединѣ луки производится отчасти на лекалахъ для общей повѣрки размѣровъ лукъ.

6. *Лекала для приема заклепокъ и гаекъ скрѣпляющихъ луки съ лавками.*

Въ интендантскомъ вѣдомствѣ приняты два способа скрѣпленія лукъ съ лавками: 1) при помощи заклепокъ съ гайками и 2) при помощи заклепокъ безъ желѣзныхъ гаекъ. Какъ при первомъ такъ и при второмъ способѣ скрѣпленія въ лавкахъ, съ нижней ихъ поверхности, противъ мѣста прикрѣпленія каждой лапки дѣлается по три углубленія съ отверстіемъ въ днѣ. Въ углубленія эти при первомъ способѣ скрѣпленія вставляются желѣзныя гайки, а при второмъ — головки желѣзныхъ заклепокъ, одинаковыя по очертанію съ гайками. Для приема гаекъ и для приема заклепокъ существуютъ спеціальныя стальные лекала. Такъ какъ толщина дерева лавки въ каждомъ мѣстѣ скрѣпленія ея заклепкой съ лукой различна и наклонъ нижней поверхности ея къ оси заклепки для различныхъ мѣстъ лавки неодинаковъ, или для одного и того же мѣста правой и

дѣвой лавокъ только симметриченъ, то всѣ двѣнадцать углубленій для гаекъ или заклепокъ должны имѣть различное очертаніе. Въ виду этого для пріема гаекъ и для пріема заклепокъ при скрѣпленіи безъ гаекъ, въ интендантствѣ существуетъ по 12 различныхъ лекаль; каждымъ изъ нихъ повѣряются одна гайка или одна головка заклепки, скрѣпляющей луку съ опредѣленной лавкой, въ опредѣленномъ мѣстѣ. По длинѣ стебля заклепки употребляются трехъ различныхъ величинъ.

Первый способъ скрѣпленія—заклепками съ гайками—какъ показало ознакомленіе съ сѣдельнымъ производствомъ въ С. Петербургѣ и на Московскомъ заводѣ фирмы Карль Тиль и К^о, на практикѣ почти не примѣняется. Повсюду луки скрѣпляются съ лавками помощью втораго способа — заклепками безъ гаекъ, какъ болѣе простого и практичнаго. По объясненію фирмы Карль Тиль и К^о первый способъ скрѣпленія представляетъ изъ себя остатокъ прежней системы связыванія лукъ съ лавками, при которой скрѣпленіе производилось помощью *винтовъ съ гайками*. Приказомъ по военному вѣдомству № 136/88 г. винты были замѣнены заклепками, но гайки были оставлены въ употребленіи на усмотрѣніе сѣдельниковъ, но съ гладкимъ каналомъ безъ винтовой нарѣзки. Утративши такимъ образомъ свое дѣйствительное назначеніе гайки, эти части скрѣпленія ввели только излишнее усложненіе въ конструкціи ленчика, почему сѣдельники и предпочитаютъ имѣть вмѣсто гайки и заклепки, одну заклепку съ головкой, одинаковой по формѣ съ гайкой, и расклепывать эту заклепку сверху лапки луки.

Въ виду сказаннаго изъятія перваго способа скрѣпленія изъ практики, 12 лекаль, назначаемыхъ для повѣрки размѣровъ гаекъ, не употребляются вовсе. Требованіе строгаго очертанія головокъ заклепокъ, помѣщаемыхъ въ такой мягкой матеріалъ, какъ березовое дерево, на практикѣ тоже оказалось излишнимъ, и потому 12 лекаль, назначаемыхъ для пріемки головокъ заклепокъ, тоже не употребляются. Заклепки, изготовляемыя штампованіемъ, принимаются только съ приблизительной повѣркой ихъ длины.

Разбирая оба способа скрѣпленія лукъ съ лавками, объявленные въ приказѣ по военному вѣдомству № 136 1888 г., нельзя не признать за ними слѣдующихъ недостатковъ: 1) для каждой головки заклепки приходится сверлить въ лавкѣ отдѣльное углубленіе; 2) заклепка давить

своею головкою на узкую кольцевую поверхность дерева, смятіе которой при большомъ усилии весьма возможно; 3) въ мѣстѣ углубленія дерево лавки обыкновенно сильно ослабляется, а между тѣмъ этимъ ослабленнымъ мѣстомъ лавка должна выдерживать все давленіе заклепки.

Въ виду этихъ недостатковъ существующихъ способовъ скрѣпленія лукъ съ лавками заводами фирмы Карль Тиль и К^о предложенъ способъ скрѣпленія лукъ съ лавками помощью заклепокъ и планокъ. При этомъ вмѣсто трехъ отдѣльныхъ углубленій въ деревѣ лавки дѣлается только одно большое для помѣщенія одной треугольной желѣзной планки. Въ этой планкѣ сдѣланы три отверстія для заклепокъ, соотвѣтствующія такимъ же отверстіямъ въ лапкѣ луки. Давленіе заклепокъ при такомъ способѣ скрѣпленія передается на желѣзо, а желѣзная планка своею широкою поверхностью распредѣляетъ это давленіе уже на дерево лавки.

Образецъ ленчика, скрѣпленнаго такимъ способомъ, былъ представленъ фирмою въ Главное Артиллерійское Управление на разсмотрѣніе Артиллерійскаго Комитета.

Принимая во вниманіе несомнѣнныя преимущества скрѣпленія лукъ съ лавками при помощи планокъ, способъ этотъ въ детальныхъ чертежахъ сѣдла принятъ какъ нормальный тѣмъ болѣе, что, по имѣющимся свѣдѣніямъ, ему отдано преимущество и въ интендантскомъ вѣдомствѣ, почему его предполагается объявить на замѣну способовъ скрѣпленія, установленныхъ приказомъ по военному вѣдомству № 136/1888 г. Но дабы принятіе этого способа не повело къ забракованію вполне пригодныхъ для службы ленчиковъ, скрѣпленныхъ заклепками безъ планокъ, въ техническихъ условіяхъ на пріемъ сѣделъ оговорено, что такое скрѣпленіе не служитъ поводомъ къ забракованію ленчиковъ, изготовленныхъ до объявленія детальныхъ чертежей сѣдла въ приказѣ по артиллеріи.

Вмѣстѣ съ принятіемъ способа скрѣпленія лукъ съ лавками при помощи планокъ введено особое *лекало для повѣрки правильности расположенія отверстій для заклепокъ въ лапкахъ лукъ и въ планкахъ*; всѣ же 24 лекала для повѣрки гаекъ и головокъ заклепокъ исключены.

В. Лекала для пріема лавокъ. По инструкціи требуются слѣдующіе станки и лекала: 1) два повѣрочныхъ станка для правой и лѣвой полки. Ими повѣряется толщина лавокъ, правильность расположенія выемокъ для лапокъ, правиль-

ность расположенія и направленія выемокъ. 2) четыре желѣзныхъ лекала для повѣрки размѣра и очертанія верхней и нижней поверхностей лавокъ и отверстій для путлицъ. 3) четыре стальныхъ лекала для повѣрки правильности размѣщенія въ лавкахъ гаечныхъ углубленій и ихъ размѣровъ.

Ни одинъ изъ этихъ станковъ и лекалъ на практикѣ не примѣняется. Причиною тому, сколько можно судить по объясненію фирмы Карль Тиль и К^о, служитъ то обстоятельство, что лавки, вполне удовлетворяющія всѣмъ требованіямъ измѣренія по лекаламъ и станкамъ, оказываются непригодными при сборкѣ ленчика и повѣркѣ его на чугунномъ станкѣ.

На практикѣ правильность размѣровъ и очертанія лавокъ обезпечивается заводами Карль Тиль и К^о слѣдующимъ образомъ.

Нижняя поверхность лавки выстругивается непосредственно по чугунному станку, служащему для повѣрки собраннаго ленчика. Толщина лавки подгоняется помощью выстрагиванія верхней поверхности и промѣрки особымъ лекаломъ въ видѣ двусторонней вилки. Всѣ отверстія, кромѣ отверстій для заклепокъ, намѣчаются и повѣряются помощью особыхъ лекалъ, выгнутыхъ по формѣ лавокъ. Затѣмъ приступаютъ прямо къ сборкѣ ленчика, причемъ углубленія для лапокъ лукъ и мѣста отверстій для заклепокъ намѣчаются по самымъ лапкамъ послѣ установки ихъ и приблизительной сборки на самомъ станкѣ, при помощи особаго установочнаго лекала. Отмѣченныя углубленія и отверстія прорѣзаются по окончаніи пригонки, а затѣмъ производится вторичная повѣрка пригонки на чугунномъ станкѣ и дальнѣйшая работа сборки ленчика.

Принимая во вниманіе, что одинъ только допускъ въ ширинѣ лукъ устраняетъ возможность приданія лавкамъ, безъ отдѣльной пригонки для каждаго ленчика, такого очертанія, при которомъ всякая лука пришлась бы вполне точно на заранѣе подготовленное для нея углубленіе, слѣдуетъ признать излишними лекала, требующія повѣрки этихъ углубленій. Очертаніе верхней поверхности лавки не имѣетъ существеннаго значенія. Съ принятіемъ скрѣпленія съ планками становится излишней повѣрка заклепочныхъ углубленій. Въ виду сказаннаго въ детальныхъ чертежахъ новаго конскаго снаряженія приняты лекала, употребляемая заводомъ Карль Тиль и К^о, но лекала—

вилки замѣнены особыми *вспомогательными* лекалами. Къ нимъ добавлено *лекало для повѣрки очертанія выемки для пуплицы.*

Г. Станки и лекала для сборки ленчика. По инструкціи требуются слѣдующіе: 1) Лекало-ленчикъ для провѣрки деревянныхъ колодъ, на которыхъ собираются ленчики; 2) станокъ для разбиванія головокъ заклепокъ; 3) чугунный станокъ (кобылка) для провѣрки собраннаго ленчика; 4) стальное лекало для провѣрки правильности наклона лукъ и 5) станки для опиловки головокъ заклепокъ и гаекъ.

Изъ числа этихъ станковъ и лекалъ на заводѣ фирмы Карль Тиль и К^о и въ другихъ сѣдельныхъ мастерскихъ употребляется только чугунный станокъ для провѣрки ленчика. Механическихъ станковъ для расклепки заклепокъ и опиловки ихъ головокъ и гаекъ нѣтъ въ употребленіи нигдѣ, такъ какъ работа эта повсюду производится вручную. Сборка ленчиковъ производится обыкновенно непосредственно на чугунныхъ станкахъ, а потому деревянные колоды и лекало-ленчикъ для ихъ повѣрки становятся излишними. Лекало для повѣрки правильности наклона лукъ вполне замѣняется лекаломъ употребляемымъ для ихъ пригонки.

Въ виду сказаннаго въ детальныхъ чертежахъ новаго сѣдла оставленъ только чугунный станокъ для повѣрки собраннаго ленчика и лекало для повѣрки наклона и сборки лукъ съ держателями.

По поводу чугуннаго станка для повѣрки правильности сборки ленчика надо замѣтить слѣдующее.

Въ надписи Артиллерійскаго Комитета № 70/03 г. было разсмотрѣно то обстоятельство, что чугунные станки для повѣрки ленчиковъ, принятые въ артиллеріи (станокъ п. Станкевича) и въ интендантствѣ, разнятся между собою по очертанію. Принципіально было рѣшено для артиллерійскихъ сѣделъ и впредь оставить кривизну лавокъ и взаимное ихъ расположеніе съ луками по станку п. Станкевича, но вмѣстѣ съ тѣмъ было постановлено, по изготовленіи спеціального прибора для точнаго измѣренія рельефныхъ поверхностей, вымѣрять станокъ изготовленный фирмой Карль Тиль и К^о и сравнить его съ образцовымъ станкомъ, хранящимся въ магазинѣ образцовъ Техническаго Комитета Главнаго Интендантскаго Управленія и со станкомъ п. Станкевича, взятымъ изъ С.-Петербургскаго Арсенала. На основаніи результатовъ этого измѣренія предполагалось выяснить, дѣйствительно-ли упомянутая разница въ очертаніи

существуетъ между станками артиллерійскаго и интендантскаго вѣдомства, или же она произошла только случайно при изготовленіи образца станка, доставленнаго фирмою Карль Тиль и К^о. Кромѣ того во время командировки Л.-Гв. 1 Артиллерійской бригады Капитана Смысловскаго на заводы фирмы Карль Тиль и К^о ему было заявлено, что существующій на заводѣ экземпляръ станка п. Станкевича, пріобрѣтенный повидимому изъ С.-Петербургскаго Арсенала, не согласуется по своей кривизнѣ съ лекалами, объявленными въ атласѣ конской амуниціи (Приказъ по артиллеріи № 148/1895 г.). Фирмою были изготовлены эти лекала и наглядно показано ихъ неполное соотвѣтствіе съ экземпляромъ станка.

Въ виду всего сказаннаго было произведена слѣдующая повѣрка очертанія всѣхъ станковъ.

По атласу чертежей конской амуниціи были построены всѣ сѣченія станка Станкевича, въ масштабѣ, увеличенномъ приблизительно въ 5 разъ противъ натуральной величины. Станокъ п. Станкевича, взятый изъ С.-Петербургскаго Арсенала, кобылка, изготовленная фирмой Карль Тиль и К^о и кобылка, хранящаяся въ магазинѣ образцовъ Техническаго Комитета, были промѣряны въ тѣхъ же сѣченіяхъ на приборѣ для измѣренія рельефныхъ поверхностей, дающемъ промѣры съ точностью до 0,001 дм.; промѣрянныя точки сѣченій нанесены въ томъ же масштабѣ, на чертежи сѣченій.

Какъ видно изъ этихъ чертежей, почти всѣ промѣрянныя точки отъ всѣхъ трехъ станковъ не совпали съ кривыми сѣченій, построенными по атласу конской амуниціи. Такое не совпаденіе можно отчасти объяснить слѣдующими причинами:

1) При той грубой отдѣлкѣ, которую имѣютъ всѣ станки, и окраскѣ ихъ довольно толстымъ и неправильнымъ слоемъ масляной краски, абсолютно точное совпаденіе промѣрянной точки съ кривой врядъ-ли возможно.

2) Промѣры точекъ производились съ точностью до 0,001 дм. станки-же изготовлены съ точностью до 0,01 дм.

3) Грубое очертаніе станковъ крайне затрудняло точное опредѣленіе мѣсто сѣченія, подлежащаго промѣркѣ. Надо предполагать, что фактически были промѣряны не тѣ сѣченія, которые указаны въ атласѣ конской амуниціи, а только близкія къ нимъ.

4) Выпуклость нижней поверхности станковъ, не имѣю-

шая правильнаго очертанія, не даетъ увѣренности, что всѣ промѣряныя сѣченія ихъ имѣли строго вертикальное положеніе, какъ-то требуется по атласу конской амуниціи

5) Сѣченія станка, взятыя изъ атласа, вычерчивались по лекаламъ, приставляемымъ къ точкамъ, нанесеннымъ по числовымъ координатамъ, указаннымъ въ атласѣ, поэтому кривизна сѣченія между отдѣльными точками до нѣкоторой степени произвольна.

6) Станокъ п. Станкевича и образцовая кобылка интендантскаго вѣдомства послѣ отливки не отшлифовываются, а потому нѣкоторая разница въ ихъ размѣрахъ сравнительно съ чертежомъ можетъ происходить вслѣдствіе разнообразія въ формовкѣ и усадкѣ чугуна.

Разсмотрѣніе чертежей сѣченій станка и посроенныхъ на нихъ точекъ тѣмъ не менѣе обнаруживаютъ, что точки сѣченій станка п. Станкевича, взятаго изъ арсенала, весьма близко подходятъ къ точкамъ кривыхъ, взятымъ изъ атласа; точки сѣченій образцовой кобылки интендантскаго вѣдомства удалены отъ кривыхъ нѣсколько больше, а точки кобылки, изготовленной фирмою Карль Тиль и К^о, представляются наиболѣе удаленными.

На основаніи этихъ результатовъ произведенныхъ измѣреній слѣдуетъ признать, что экземпляры станка п. Станкевича, изготовляемые С.-Петербургскимъ Арсеналомъ, съ практической стороны вполне удовлетворяютъ чертежу объявленному въ атласѣ конской амуниціи.

Во избѣжаніе недоразумѣнія слѣдуетъ только имѣть въ виду, что экземпляры эти, исправленные по послѣднимъ приказамъ, имѣютъ на верхней площадкѣ крупное клеймо: *Изобр. полк. Станковича* и два мелкихъ: $\frac{\text{№ 57}}{1887}$ и $\frac{\text{Н. К.}}{1891}$. Кобылку же интендантскаго вѣдомства, изготовленную фирмою Карль Тиль и К^о, слѣдуетъ признать несоотвѣтствующей принятому въ артиллеріи чертежу станка.

Въ виду всего сказаннаго въ детальныя чертежахъ новаго сѣдла принять станокъ п. Станковича, безъ измѣненія кривизны очертанія его поверхности.

Лекало для проверки правильности положенія живца. Оставлено принятое нынѣ въ интендантствѣ. Чертежъ его заимствованъ у фирмы Карль Тиль и К^о и согласованъ съ описаніемъ, помѣщеннымъ въ приказѣ по в. в. № 136/1888.

Штампъ для изготовленія сидня въ сущности представляеть изъ себя инструментъ для изготовленія сѣдель,

но вмѣстѣ съ тѣмъ онъ составляетъ единственное лекало, которымъ можно указать очертаніе сидѣнья. Въ виду этого чертежъ этого штампа включенъ въ детальныя чертежи сѣдла и даны его сѣченія въ двухъ направленіяхъ, промѣряныя на приборѣ для измѣренія рельефныхъ поверхностей.

Всѣ упомянутыя выше лекала и станки считаются обязательными только для заводовъ и пріемщиковъ; для частей же, принимающихъ сѣдла отъ казны или частныхъ поставщиковъ, предположено оставить только: 1) чугунный станокъ для провѣрки правильности очертанія ленчика, нынѣ существующаго образца, 2) лекало для повѣрки правильности наклона лука и 3) лекало для повѣрки правильности положенія живца.

Всѣ размѣры сѣдла, указанные въ его описаніи, помѣщенномъ въ приказѣ по в. в. № 136/88 г., даны въ вершкахъ, размѣры станка п. Станкевича, помѣщеннаго въ атласѣ конской амуниціи и принятаго для новаго сѣдла, даны въ дюймахъ и размѣры лекалъ и допусковъ, принятые въ инструкціи интендантскаго вѣдомства, выражены въ миллиметрахъ. Въ составленныхъ нынѣ детальныхъ чертежахъ новаго конскаго снаряженія, для объединенія мѣры, вездѣ приняты дюймы, такъ какъ въ этой единицѣ принято выражать всѣ вообще размѣры предметовъ матеріальной части артиллеріи. При переводѣ вершковъ и миллиметровъ въ дюймы, въ зависимости отъ значенія размѣра, числа или округлены (для кожаныхъ частей) или вычислены съ точностью до 0,01 дм. (для металлическихъ частей и лекалъ).

Соглашаясь со всѣми изложенными выше заключеніями по вопросамъ, возникшимъ при составленіи детальныхъ чертежей конскаго снаряженія образца 1888 года, Артиллерійскій Комитетъ положилъ принять къ исполненію слѣдующее:

Для изготовленія и пріемки сѣделъ об. 1888 г. принять положенія инструкціи, примѣняемой для той же цѣли въ интендантскомъ вѣдомствѣ, но измѣнить ее въ деталяхъ, согласно изложеннымъ выше соображеніямъ. Въ виду сказаннаго:

1) Для пріема лука *оставить безъ измѣненія* употребляемые въ интендантскомъ вѣдомствѣ а) станокъ для пробы

лукъ на прочность, обязавъ къ его употребленію только тѣ заводы и мастерскія, которые не имѣютъ подходящихъ специальныхъ приборовъ для механическаго испытанія металлическихъ частей и б) лекала для повѣрки толщины и ширины дуговыхъ частей лукъ. Лекала для повѣрки закругленій и размѣровъ скобокъ *исключить*. Для повѣрки ширины, высоты лукъ съ ихъ допусками, закругленій ихъ дугообразной части, наибольшихъ размѣровъ большой и малой полуосей контура лапокъ и правильности размѣровъ и расположеніе скобокъ, вмѣсто употребляемыхъ въ интендантствѣ станковъ, *принять* станки — лекала, проектированные Л.-Гв. 1 Артиллерійской бригады Капитаномъ Смысловскимъ, а для повѣрки правильности расположенія и величины отверстій въ лапкахъ ввести имъ же проектированное лекало.

Толщину стѣнокъ трубъ лукъ принять въ 0,12 дм. какъ наибольшую, предоставивъ заводамъ и мастерскимъ изготовлять луки и изъ болѣе тонкостѣнныхъ трубъ, но съ тѣмъ условіемъ, чтобы онѣ удовлетворяли всѣмъ требованіямъ техническихъ условій.

2) Вмѣсто принятыхъ нынѣ въ интендантскомъ вѣдомствѣ способовъ скрѣпленія лукъ съ лавками помощью заклепокъ съ гайками (шайбами) или безъ гаекъ, принять одинъ способъ скрѣпленія, предложенный фирмою Карль Тиль и К^о, — помощью планокъ и заклепокъ. Ленчики изготовленные до объявленія детальныхъ чертежей сѣдла, скрѣпленные прежними способами, считать пригодными для службы. Въ виду сказаннаго всѣ лекала для приѣмки заклепокъ и гаекъ, употреблявшіяся въ интендантскомъ вѣдомствѣ не вводить. Размѣры заклепокъ повѣрять простымъ обмѣромъ, а расположеніе и величину отверстій въ планкахъ повѣрять помощью упомянутаго выше лекала для повѣрки тѣхъ же отверстій въ лапкахъ лукъ.

3) Станковъ и лекалъ для изготовленія и повѣрки правильности размѣровъ лавокъ, упоминаемыхъ въ инструкціи интендантскаго вѣдомства, не примѣнять. Лавки изготовлять непосредственно по станку п. Станкевича; для облегченія изготовленія лавокъ, обозначенія на нихъ мѣсть отверстій для ремней и повѣрки прорѣзовъ для путлицъ принять лекала, проектированные Л.-Гв. 1 Артиллерійской бригады Капитаномъ Смысловскимъ по образцамъ, употребляющимся на заводахъ Карль Тиль и К^о.

4) Для сборки и повѣрки ленчика оставить чугунный

станокъ п. Станкевича, принятый нынѣ въ артиллеріи, и лекало для установки лукъ, принятое въ интендантствѣ, съ держателями, употребляемыми на заводахъ Карль Тиль и К^о.

5) Лекало для повѣрки правильности положенія живца и штампъ для изготовленія сидѣнья принять одинаковые съ интендантствомъ.

6) Всѣ размѣры конскаго снаряженія выразить въ дюймахъ, съ округленіемъ чиселъ для кожаныхъ частей и съ вычисленіемъ ихъ до 0,01 дм. для металлическихъ.

ТАБЛИЦА

для перевода дюймовъ въ вершки.

Дюймы.	Вершки.	Дюймы.	Вершки.	Дюймы.	Вершки.	Дюймы.	Верш.
0,055	$\frac{1}{32}$	0,71	$\frac{13}{32}$	1,37	$\frac{25}{32}$	10,5	6
0,11	$\frac{1}{16}$	0,77	$\frac{7}{16}$	1,42	$\frac{13}{16}$	12,25	7
0,16	$\frac{3}{32}$	0,82	$\frac{15}{32}$	1,48	$\frac{27}{32}$	14	8
0,22	$\frac{1}{8}$	0,88	$\frac{1}{2}$	1,53	$\frac{7}{8}$	15,75	9
0,27	$\frac{5}{32}$	0,93	$\frac{17}{32}$	1,59	$\frac{29}{32}$	17,5	10
0,33	$\frac{3}{16}$	0,98	$\frac{9}{16}$	1,64	$\frac{15}{16}$	19,25	11
0,38	$\frac{7}{32}$	1,04	$\frac{19}{32}$	1,7	$\frac{31}{32}$	21	12
0,44	$\frac{1}{4}$	1,1	$\frac{5}{8}$	1,75	1	22,75	13
0,5	$\frac{9}{32}$	1,15	$\frac{21}{32}$	3,5	2	24,5	14
0,55	$\frac{5}{16}$	1,2	$\frac{11}{16}$	5,25	3	26,25	15
0,6	$\frac{11}{32}$	1,26	$\frac{23}{32}$	7	4	28	16
0,66	$\frac{3}{8}$	1,31	$\frac{3}{4}$	8,75	5	56	32

О П И С А Н І Е

предметовъ конскаго снаряженія образца 1888 года для
нижнихъ чиновъ кавалеріи и артиллеріи.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
I. Оголовье для строевыхъ лошадей.				<p><i>Полагается въсьмъ отдѣльнымъ всадникамъ всѣхъ родовъ регулярной кавалеріи и артиллеріи, слѣдующимъ на сѣдлахъ об. 1888 г., за исключеніемъ обозныхъ нижнихъ чиновъ и отдѣльныхъ всадниковъ летучихъ артиллерійскихъ парковъ.</i></p> <p>Съ правой стороны недоуздка. Длина ремня въ отдѣлкѣ 33,25—35 дм.</p> <p>Къ одному концу ремня № 1 пришивается кольцо № 2, причемъ конецъ ремня, продѣтый въ кольцо, загибается на 2,5 дм. Въ разстояніи 0,4—0,6 дм. отъ мѣста загиба ремня на него нашивается снаружи ремешекъ № 3, образующій выпуклую гайку, тою же строчкою, которою пришивается и загнутый конецъ ремня. Концы ремешка № 3 должны быть обрѣзаны вровень съ краями ремня № 1, а выпуклая часть должна образовать гнѣздо, въ которое съ достаточнымъ треніемъ входилъ бы усикъ трензельнаго удила № 36.</p>
A. Недоуздокъ (одинъ).				
а) Суголовный ремень.				
1	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 36—37,5 дм.	1	I	
2	Кольцо желѣзное луженое изъ проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.), діаметромъ внутри 1,3 дм.	1	II	
3	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 1,1 дм., для выпуклой гайки	1	II	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
4	<p>Угловой ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 2,75 дм.</p> <p>б) Щечный ремень.</p>	1	II	<p>Одновременно съ прострачиваніемъ загнутаго конца ремня № 1, съ передней его стороны, въ загибъ вшивается угловой ремень № 4. При этомъ ребро его должно прійтись вплотную къ кольцу № 2 и образовать съ ребромъ ремня № 1 уголъ въ 45°.</p> <p>Другимъ свободнымъ концомъ суголовный ремень <i>a</i> пропускается черезъ первыя петли налобника <i>b</i> и застегивается на пряжку щечнаго ремня <i>b</i>.</p> <p>Съ лѣвой стороны недоуздка. Длина ремня въ отдѣлкѣ 6,5—7 дм.</p>
5	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 10,75—11,5 дм.</p> <p>Кольцо № 2.</p> <p>Ремешокъ № 3 для выпуклой гайки</p> <p>Угловой ремень № 4.</p>	1 1 1 1	I II II II	<p>Къ одному концу ремня № 5 пришивается кольцо № 2, выпуклая кожаная гайка № 3 и вшивается угловой ремень № 4 такимъ же способомъ, какой указанъ выше для суголовнаго ремня <i>a</i>.</p> <p>На другой конецъ ремня № 5 надѣвается подвижная гайка, сшитая изъ ремешка № 7, послѣ чего къ концу ремня пришивается пряжка № 8 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 6. Конецъ ремня № 5, продѣтый въ просвѣтъ пряжки, загибается при этомъ на 1,75—2 дм. и прострачивается такъ же, какъ и конецъ съ кольцомъ.</p>
6	<p>Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9, длиною 3,5 дм., для неподвижной гайки</p>	1	II	<p>На пряжку щечнаго ремня застегивается свободный конецъ суголовнаго ремня <i>a</i>.</p>
7	<p>Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 3,75 дм., для подвижной гайки</p>	1	II	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
8	<p>Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 7 (толщиною 0,181 дм.), шпенець изъ проволоки № 9 (толщиною 0,149 дм.) и катышекъ изъ 12 фнг. желѣза.</p>	1	I	
<p align="center">в) Налобникъ.</p>				<p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 16,5 — 17,5 дм.</p>
9	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 23,5—2,45 дм.</p>	1	I	<p>Оба конца ремня № 9 загибаются на 3,5 дм. Каждый изъ концовъ, въ разстояніи 1 дм. отъ загиба прострачивается поперекъ, вмѣстѣ съ проложенною между сложеннымъ вдвое ремнемъ прокладкою № 10, образуя петлю для пропуска суголовнаго ремня <i>a</i> недоуздка и подбородника <i>д</i>. Въ разстояніи 0,9 дм. отъ поперечной прострочки каждый конецъ прострачивается вторично, двумя продольными строчками, до конца загнутой части, образуя вторую петлю для пропуска суголовнаго мундштучнаго ремня <i>и</i>.</p>
10	<p>Прокладка бѣлой глянцевой кожи, толщиною 0,15 дм., шириною 0,2 дм. и длиною 0,7 дм.</p>	2	II	
<p align="center">г) Намордникъ.</p>				<p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 14,75—15,75 дм.</p>
11	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною</p>			<p>Концы ремня № 11 пришиваются къ кольцамъ № 2 суго-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	0,9 дм., съ расширеніемъ по серединѣ, длиною 19,25 — 20,25 дм.	1	I	ловнаго и щечнаго ремней <i>a</i> и <i>b</i> , приче́мъ загибаются на 2—2,25 дм. Вме́стѣ съ пришивкою коле́цъ въ загибы ремня вшиваются угловые ремни № 4, такимъ же способомъ какъ и въ суголовномъ и щечномъ ремняхъ, почему между намордникомъ и этими ремнями должны образоваться прямые углы.
12	Шлевка бѣлой глянцевой кожи	1	II	По серединѣ ремня № 11, въ расширенной части, со внутренней его стороны пришивается шлевка № 12, образуя продольную петлю съ просвѣтомъ въ 0,15 дм., для пропуска переноса <i>ж</i> мундштучнаго суголовья. Продольные концы шлевки, предварительно пришиванія, срѣзаются на-нѣтъ. Края ея должны быть обрѣзаны вровень съ краями ремня № 11, а строчка должна идти параллельно этимъ краямъ.
Д) Подбородникъ.				Длина ремня въ отдѣлкѣ 45,5—46,75 дм.
13	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 47,25—49 дм.	1	I	Къ одному концу ремня № 13, загибаемому на 1,75 — 2,25 дм., пришивается пряжка № 16 съ неподвижною № 14 и двумя подвижными № 15 гайками.
14	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3 дм., для неподвижной гайки	1	II	Свободный конецъ ремня № 13 пропускается въ кольцо № 2 соединительнаго ремня <i>e</i> и продѣвается сначала въ первую изъ своихъ подвижныхъ гаекъ № 15, а затѣмъ въ соотвѣтствующія петли налобника <i>в</i> , подъ су-

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
15	Ремешокъ бѣлой глянцевою кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,25 дм., для подвижной гайки	2	II	головнымъ ремнемъ <i>a</i> недоуздка, и застегивается на пряжку, имѣющуюся на другомъ его концѣ. Пряжка эта должна прійтись съ лѣвой стороны недоуздка. Неподвижная гайка № 14 и вторая подвижная гайка № 15, служатъ для удержанія свободнаго конца подбородника, оставшагося послѣ застегиванія его на пряжку.
16	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.), шпенецъ изъ проволоки № 10 (толщиною 0,134 дм.) и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза	1	I	
e) Соединительный ремень.				
17	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,2 дм., длиною 56 дм.	1	I	Ремнемъ № 17 связываются два кольца № 2, для чего ремень пропускается три раза черезъ оба кольца, а свободный его конецъ обматывается плотно вокругъ пропущенной черезъ кольца части. Оба конца ремня должны быть тщательно закрыты наружной обмоткой, для чего конецъ, съ котораго начинается пропусканіе ремня въ кольца, укладывается внутрь сложеннаго ремня, а конецъ, которымъ производится обмотка, по ея окончаніи, пропускается еще разъ черезъ кольцо, подводится подъ
	Кольцо № 2	2	II	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	<p>ж) Подгубникъ.</p>			<p>ближайшіе къ этому кольцу 4—5 витковъ обмотки и затягивается. Свободный кончикъ ремня обрѣзывается вплотную къ обмотанному ремню.</p> <p>Изготовленный такимъ образомъ ремень представляетъ 6 рядовъ ремня, длиною въ 4,5 дм., оплетенные снаружи плотной обмоткой.</p> <p>Одно изъ колець № 2, служитъ для пропуска подбородника <i>д</i>, а черезъ другое пропускается подгубникъ <i>ж</i>; къ этому же кольцу пристегивается чумбуръ <i>з</i>.</p> <p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 14—15 дм.</p>
18	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 18,5—19,5 дм. . . .</p> <p>Ремешокъ № 7 для подвижной гайки. . .</p>	<p>1</p> <p>1</p>	<p>II</p> <p>II</p>	<p>Ремень № 18, пропускается черезъ назначенное для него кольцо № 2 соединительнаго ремня <i>е</i>, къ которому пристегивается и чумбуръ; затѣмъ оба конца его пропускаются въ подвижную гайку изъ ремешка № 7 и пришиваются къ кольцамъ № 2 суглового и щечнаго ремней <i>а</i> и <i>б</i> недоуздка, такимъ же способомъ, какимъ пришиты къ кольцамъ и эти ремни. Концы ремня № 18 при пришивкѣ загибаются на 2,25 дм.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	з) Чумбуръ (поводъ).			Длина ремня въ отдѣлкѣ 82,25 дм.
19	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 84 дм.	1	II	Къ одному болѣе толстому концу ремня № 19, пришивается пряжка № 16, съ неподвижною гайкой изъ сыромятнаго ремешка № 14. Конецъ ремня загибается при этомъ на 1,75 дм. и прострачивается вмѣстѣ съ ремнемъ № 20, подложеннымъ подъ ремень № 19, бахтармою къ бахтармѣ, на 2,5 дм. отъ его конца. Свободный конецъ ремня № 19, срѣзается съ одного края по прямой линіи, на протяженіи 12—14 дм. отъ конца, такимъ образомъ, чтобы ширина его, постепенно уменьшаясь отъ мѣста начала срѣза, у конца ремня была около 0,25 дм.
20	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 9,5 дм., для гортика.	1	II	
	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи № 14, для неподвижной гайки	1	II	
	Пряжка № 16	1	I	
	Б. Мундштучное суголовье (одно).			
	и) Суголовный ремень.			Съ правой стороны суголовья. Длина ремня въ отдѣлкѣ 35,75—36,25 дм.
21	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 39,25—39,75 дм.	1	II	Ремень № 21. однимъ изъ своихъ концовъ пропускается черезъ кольцо № 22, между перегородкою и прямою его частью, загибается на 3,5 дм. и прострачивается съ обоихъ краевъ, на-

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
22	<p>Кольцо желѣзное полированное, полуовальное, съ внутренней перегородкой, изъ проволоки № 8, (толщиною 0,165 дм.). .</p> <p align="center">i) Щечный ремень.</p>	1	II	<p>чиная отъ самаго кольца, на протяженіи 0,4—0,6 дм., гдѣ прострочка закрѣпляется. Отступя на 1,1 дм. отъ мѣста закрѣпленія, прострочка продолжается до конца загиба. Образуемое такимъ образомъ непростроченное пространство, длиною 1,1 дм., служить петлей для пропуска переносья <i>к</i>.</p> <p>Другимъ свободнымъ концомъ суголовный ремень <i>и</i> пропускается съ правой стороны, вторыя петли налобника <i>в</i> и застегиваются на пряжку щечнаго ремня <i>г</i>.</p> <p>Съ лѣвой стороны мундштучнаго суголовья. Длина ремня въ отдѣлкѣ 9,5—9,75 дм.</p>
23	<p>Ремень бѣлой глянцевои кожи, шириною 0,7 дм., длиною 14,75—15 дм.</p> <p>Кольцо № 22.</p> <p>Ремешокъ № 14 для неподвижной гайки</p> <p>Ремешокъ № 15 для подвижной гайки</p> <p>Пряжка № 16.</p>	1 1 1 1 1	II II II II I	<p>Къ одному концу ремня № 23 пришивается кольцо № 22 такимъ же способомъ, какой указанъ выше для суголовнаго ремня <i>и</i>. На другой конецъ ремня № 23 надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 15, послѣ чего къ концу ремня пришивается пряжка № 16 и неподвижная гайка изъ ремня № 14. Конецъ ремня, продѣтый въ просвѣтъ пряжки, загибается на 1,75 дм. и прострачивается такъ же, какъ и конецъ съ кольцомъ № 22.</p> <p>На пряжку щечнаго ремня застегивается свободный конецъ суголовнаго ремня <i>и</i>; черезъ петлю пропускается переносье.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
г) Череносье.				Длина ремня въ отдѣлкѣ 29,75 дм.
24	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 31,5 дм.	1	II	Къ одному концу ремня № 24 пришивается пряжка № 16 съ неподвижною гайкой № 14. Конецъ ремня загибается при этомъ на 1,75 дм. На другой конецъ надѣвается подвижная гайка № 15.
	Ремешокъ № 14 для неподвижной гайки	1	II	Череносье продѣвается въ петлю шенного мунштучнаго ремня <i>з</i> , въ шлевку намордника <i>д</i> и въ петлю суголовнаго мунштучнаго ремня <i>и</i> такъ, чтобы пряжка № 16 была съ лѣвой стороны головы лошади; на нее и застегивается свободный конецъ череносья.
	Ремешокъ № 15 для подвижной гайки	1	II	
	Пряжка № 16.	1	I	
В. Поводья мунштучные (одни).				Длина поводьевъ въ отдѣлкѣ отъ сшитыхъ концовъ до конца ремня № 26. — 59,5 дм.
25	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 57,75 дм.	2	II	Къ одному концу каждаго изъ ремней № 25 пришивается пряжка № 16 съ неподвижною гайкой № 14. Конецъ каждаго изъ ремней загибается при этомъ на 1,75—2 дм. и прострачивается вмѣстѣ съ ремнемъ № 26, подложеннымъ подъ ремень № 25, бахтармою къ бахтармѣ, на 1,75 дм. отъ конца.
26	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 7 дм., для гортика.	2	II	На конецъ сложенныхъ другъ къ другу бахтармою ремней № 25 надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 15.
	Ремешокъ № 14 для неподвижной гайки	2	II	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Ремешокъ № 15 для подвижной гайки	1	II	<p>Свободные концы ремней № 25, сложенныхъ другъ къ другу бахтармою, загибаются на 1,75 дм., при чемъ конецъ одного изъ ремней охватываетъ снаружи загнутый конецъ другого. Сложенные концы прострачиваются по краямъ строчкою, проходящею черезъ всѣ 4 слоя кожи. Строчка начинается, отступя 0,75 дм. отъ мѣста загиба, и ведется до конца загнутой части ремней.</p> <p>На свободныхъ концахъ ремней № 26 пробивается по одному отверстию для застегиванія на пряжки; отверстия эти должны быть пробиты такъ, чтобы послѣ пристегиванія къ кольцамъ мундштука <i>Д</i>, поводья имѣли совершенно одинаковую длину.</p>
	Пряжка № 16.	2	I	
	Г. Поводья трензельные (одни).			<p>Общая длина трензельныхъ поводьевъ, между свободными концами ремней № 26, — 113,75—115,5 дм.</p>
27	Ремень бѣлой глянцевою кожи, шириною 0,7 дм., длиною 55—56 дм.	2	II	<p>Къ одному концу каждаго изъ ремней № 27 пришивается пряжка № 16 съ неподвижною гайкой № 14 и ремень № 26 такимъ же способомъ, какой указанъ выше для мундштучныхъ поводьевъ <i>В</i>, при чемъ ремни № 27 загибаются на пряжки на 1,75 дм. Въ ремняхъ № 26 пробивается по одному отверстию.</p> <p>Свободные концы ремней № 27 накладываются одинъ на другой на 4,5 дм. и прострачиваются</p>
	Ремень № 26 для гортика.	2	II	
	Ремешокъ № 14 для неподвижной гайки	2	II	
	Пряжка № 16	2	I	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Д. Мундштукъ. (одинъ).			по краямъ на протяженіи одного дюйма отъ каждаго конца, оставляя по серединѣ 2,5 дм. длины безъ прострочки, для пропуска мундштучныхъ поводьевъ В. Всѣ части мундштука желѣзныя полированныя. Всѣ мундштука безъ цѣпочки 1 фунтъ 12—20 золотниковъ; всѣ цѣпочки 16—20 золотниковъ.
28	Мундштучное удило съ двумя мундштучными щечками . . .	1	II	Мундштучное удило № 28 соединяется со своими щечками заклепками, на которыя снаружи накладываются желѣзныя пуговицы имѣющія длину 0,88 дм. и высоту 0,22 дм. Длина его считая, разстояніе между внутренними сторонами щечекъ 4,60—5,25 дм., длина изгиба 1,75—1,86 дм., глубина изгиба 0,88 дм.
29	Кольцо изъ проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.)	2	II	Въ сѣченіи удило овальное толщиною у щечекъ 0,60—0,66 дм., а по серединѣ выгиба 0,44—0,27 дм.
30	Крючокъ для пристегиванія цѣпочки изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.).	2	II	Мундштучныя щечки удила имѣютъ толщину 0,22—0,27 дм. Верхняя часть ихъ плоская, а книзу онѣ суживаются. Общая длина щечки 5,69—5,91 дм., въ томъ числѣ отъ середины заклепки до верхняго конца 2,68—2,79 дм., а до нижн. конца 3,01—3,12. Ширина щечки въ верхней части 0,66 дм., у заклепки 0,55 дм. и у закругленной части 0,22 дм. Верхній конецъ каждой щечки въ передней части загибается на
30а	Пукля мѣдная съ рельефнымъ орломъ .	2	XIV	
	<i>Примѣчаніе:</i> Полагается только въ гвардейскихъ кирасирскихъ полкахъ.			

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>ширину 0,44 дм. въ видѣ плоскаго крючка, длиною около 1,64 дм., а шириною у основанія 0,44 дм. и у конца 0,22 дм. Остальная часть верхняго конца щечки срѣзается у основанія крючка и имѣетъ ширину въ 0,22 дм. Въ разстояніи 0,11 дм. отъ верхняго и задняго реберъ щечки просверливается отверстіе для вдѣванія крючка.</p> <p>Плоскіе крючки щечекъ служатъ для пристегиванія мундштучнаго удила къ кольцамъ № 22, мундштучнаго суголовья, проволочные же крючки № 30, назначаются для прицѣпленія цѣпочки № 31.</p> <p>Нижняя часть каждой щечки отъ самой заклепки суживается и постепенно закругляется, а на самомъ концѣ загибается назадъ на 1,11 дм. и расклепывается въ плоскую петлю, толщиною около 0,22 дм., діаметромъ снаружки 0,55—0,66 дм. Въ эту петлю продѣвается кольцо № 29, діаметромъ внутри 1,10 дм., и концы его свариваются. Къ кольцамъ № 29 пристегиваются мундштучные поводья <i>B</i>.</p> <p>Все острые края и углы мундштучнаго удила должны быть закруглены.</p>
31	Цѣпочка.	1	II	<p>Длина цѣпочки № 31, въ готовомъ видѣ 7—7,44 дм. Число колець отъ 13 до 15. Діаметръ средняго кольца 0,88—0,98 дм. а крайнихъ 0,66—0,77 дм. Размѣры промежуточныхъ колець</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>должны заключаться между этими предѣлами (меньшими или большими). Концы проволоки въ каждомъ кольцѣ непременно свариваются, а не спаиваются; кольца нѣсколько изгибаются въ своей плоскости.</p> <p>Края колецъ должны быть закруглены и не должны имѣть выдающихся острыхъ частей.</p> <p>Цѣпочка подстегивается крайними кольцами къ крючкамъ № 30.</p>
	Е. Трензельное удило. (одно).			<p>Трензельное удило изготовляется изъ полированного желѣза. Всѣ его съ кольцами, цѣпочками и усиками 50 — 54 золотника.</p>
32	Выгнутое крайнее колѣно трехколѣнчатого грызла	2	II	<p>Трехколѣнчатое грызло состоитъ изъ двухъ крайнихъ колѣнъ № 32, соединенныхъ среднимъ колѣномъ № 33. Длина колѣна № 32 — 2,63 дм. толщина около 0,44 дм. На концахъ колѣна № 32, имѣются закругленія для отверстій, діаметромъ снаружи 0,66 дм. Въ этихъ закругленіяхъ дѣлаются отверстія: съ толстаго конца діаметромъ въ 0,165 дм., для пропуска кольца № 34, и съ тонкаго — діаметромъ въ 0,27 дм., для соединенія со среднимъ колѣномъ. Среднее колѣно № 33, толщиной 0,22 дм. и длиною 1,53 дм., расклепывается на обоихъ концахъ въ плоскія петли съ отверстіями, въ 0,33 дм., соединяющія это колѣно съ колѣнами</p>
33	Среднее прямое колѣно трехколѣнчатого грызла	1	II	
34	Кольцо изъ желѣзной полированной проволоки № 8, (толщиною 0,165 дм.), діаметромъ внутри 1,30 дм.	2	II	
35	Звено цѣпочки изъ желѣзной полированной проволоки № 8, (толщиною 0,165 дм.).	4	II	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
36	Усикъ изъ желѣзной полированной проволоки № 5 (толщиной 0,217 дм.). . . .	2	II	<p>№ 32. Въ отверстія толстыхъ концовъ колѣнъ № 32, пропускаются кольца № 34; они должны имѣть только боковое движеніе. Всѣ края отверстій грызла должны быть тщательно закруглены. Общая длина грызла 6,55—6,78 дм.</p> <p>Каждая цѣпочка состоитъ изъ двухъ звеньевъ № 35, изогнутыхъ по фигурѣ цифры 8. Длина каждаго звена 1,53 дм. Одно звено каждой цѣпочки загнуто наглухо на кольцо № 34, а другое на среднюю часть (петлю) усика № 36.</p> <p>Длина усика въ отдѣлкѣ 3,50 дм. Средняя часть его, составляющая ушко въ 0,22 дм. діаметромъ, образуется перегибомъ проволоки усика. Прямые отростки усиковъ, отъ петли до наружнаго конца, имѣютъ длину 1,42 дм., средняя же часть ихъ (изогнутая)—0,66 дм.</p> <p>Усиками трензельное удило пристегивается къ оголовью, для чего, поставивъ грызло впередъ выпуклыми сторонами колѣнъ № 32, пропускаютъ каждый изъ усиковъ изнутри черезъ кольца № 2, суголовнаго и щечнаго ремней <i>a</i> и <i>b</i> недоуздка, а затѣмъ вдвигаютъ одинъ изъ концовъ каждаго усика подъ кожаныя гайки № 3 тѣхъ же ремней.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
<p>II. Оголовье для упряжныхъ лошадей.</p>				<p>Это оголовье состоитъ изъ частей совершенно одинаковыхъ по чертежу и материалу съ частями оголовья для строевыхъ лошадей, за исключеніемъ уздечныхъ поводьевъ, которые имѣютъ особый чертежъ и изготовляются изъ сыромяти.</p> <p>Полагается ѣздовымъ всѣхъ родовъ регулярной артиллеріи, слѣдующимъ верхомъ на стѣдлѣ обр. 88 г., для управленія упряжными лошадьми, отдѣльнымъ всадникамъ летучихъ артиллерійскихъ парковъ — съ уздечными поводьями и обознымъ нижнимъ чинамъ кавалеріи и артиллеріи съ трензельными поводьями.</p>
<p>A.-Недоуздокъ. (одинъ)</p>				
<p>а) Суголовный ремень.</p>				
1	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 36—37,5 дм.</p>	1	III	<p>Съ правой стороны недоуздка. Длина ремня въ отдѣлкѣ 33,25—35 дм.</p>
2	<p>Кольцо желѣзное луженое изъ проволоки № 5 (толщиной 0,217 дм.) діаметромъ внутри 1,3 дм.</p>	1	III	<p>Къ одному концу ремня № 1 пришивается кольцо № 2, причемъ конецъ ремня, продѣтый въ кольцо, загибается на 2,5 дм. Въ разстояніи 0,4—0,6 дм. отъ мѣста загиба ремня на него нашивается снаружи ремешокъ № 3, образующій выпуклую гайку тою же строчкою, которою прошивается и загнутый конецъ</p>
3	<p>Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, ши-</p>			

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
4	<p>риною 0,7 дм длиною 1,1 дм., для выпуклой гайки.</p> <p>Угловой ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм. длиною 2,75 дм.</p>	1	III	<p>ремня. Концы ремешка № 3 должны быть обрѣзаны вровень съ краями ремня № 1, а выпуклая часть должна образовать гнѣздо, въ которое съ достаточнымъ треніемъ входилъ бы усикъ уздечнаго удила № 26 (или трензельнаго № 36).</p>
		1	III	<p>Одновременно съ прострачиваніемъ загнутаго конца ремня № 1, съ передней его стороны, въ загибъ вшивается угловой ремень № 4. При этомъ ребро его должно прійтись вплотную къ кольцу № 2 и образовать съ ребромъ ремня № 1 уголь въ 45°.</p>
	б) Щечный ремень.			<p>Другимъ свободнымъ концомъ суголовный ремень <i>a</i> пропускается черезъ первыя петли налобника <i>b</i> и застегивается на пряжку щечнаго ремня <i>b</i>.</p>
5	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 10,75—11,5 дм.</p>	1	III	<p>Съ лѣвой стороны недоуздка. Длина ремня въ отдѣлкѣ 6,5—7 дм.</p>
	Кольцо № 2	1	III	<p>Къ одному концу ремня № 6 пришивается кольцо № 2, выпуклая кожана гайка № 3 и вшивается угловой ремень № 4 такимъ-же способомъ, какой указанъ выше для суголовнаго ремня <i>a</i>.</p>
	Ремешокъ № 3 для выпуклой гайки.	1	III	<p>На другой конецъ ремня № 6 надѣвается подвижная гайка, сшитая изъ ремешка № 7, послѣ чего къ концу ремня пришивается пряжка № 8 съ непо-</p>
	Угловой ремень № 4.	1	III	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
6	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,9 дм., длиною 3,5 дм., для неподвижной гайки.	1	Ш	движною гайкой изъ ремешка № 6. Конецъ ремня № 5, продѣтый въ просвѣтъ пряжки, загибается при этомъ на 1,75—2 дм. и протрачивается такъ же, какъ и конецъ съ кольцомъ.
7	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,9 дм., длиною 3,75 дм. для подвижной гайки.	1	Ш	На пряжку щечнаго ремня застегивается свободный конецъ, суголовнаго ремня <i>a</i> .
8	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и съ катышкомъ Пряжка изъ проволоки № 7 (толщиною 0,181 дм.), шпенецъ изъ проволоки № 9 (толщиною 0,149 дм.) и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза	1	Ш	
в) Налобникъ.				Длина ремня въ отдѣлкѣ 16,5—17,5 дм.
9	Ремень бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,7 дм., длиною 23,5—24,5 дм.	1	Ш	Оба конца ремня № 9 загибаются на 3,5 дм. Каждый изъ концовъ, въ разстояніи 1 дм. отъ загиба, протрачивается поперекъ, вмѣстѣ съ проложенною между сложеннымъ вдвое ремнемъ прокладкою № 10, образуя петлю для пропуска суголовнаго ремня <i>a</i> недоуздка и подбородника <i>d</i> . Въ разстояніи 0,9 дм. отъ поперечной прострочки каждый конецъ протрачивается вторично, двумя про-
10	Прокладка бѣлой глянцевої кожи, толщиною 0,15 дм., шириною 0,2 дм. и длиною 0,7 дм.	2	Ш	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	г) Намордникъ.			<p>дольными строчками, до конца загнутой части, образуя вторую петлю для пропуска суголовнаго мундштучнаго ремня <i>и</i>, на случай, если бы пришлось пристегнуть къ недоуздку мундштучное суголовье.</p> <p align="center">Длина ремня въ отдѣлкѣ 14,75—15,75 дм.</p>
11	Ремень бѣлой глянцевоѣ кожи, шириною 0,9 дм., съ расширеніемъ по серединѣ, длиною 19,25 — 20,25 дм.	1	Ш	<p>Концы ремня № 11 пришиваются къ кольцамъ № 2 суголовнаго и щечнаго ремней <i>а</i> и <i>б</i> причемъ загибаются на 2—2,25 дм. Вмѣстѣ съ пришивкою колець въ загибы ремня вшиваются угловые ремни № 4 такимъ же способомъ, какъ и въ суголовномъ и щечномъ ремняхъ, почему между намордникомъ и этими ремнями должны образоваться прямые углы.</p>
12	Шлевка бѣлой глянцевоѣ кожи.	1	Ш	<p>По серединѣ ремня № 11, въ расширенной части, со внутренней его стороны, пришивается шлевка № 12, образуя продольную петлю съ просвѣтомъ въ 0,15 дм., для пропуска переноса къ мундштучнаго суголовья, на случай, если бы его пришлось пристегнуть къ недоуздку. Продольные концы шлевки, предварительно пришиванія, сръзаются на нѣтъ. Края ея должны быть обрѣзаны вровень съ краями ремня № 11, а строчка должна идти параллельно этимъ краямъ.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
д) Подбородникъ.				
13	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 47,25—49 дм.	1	Ш	Длина ремня въ отдѣлкѣ 45,5 — 46,75 дм.
14	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3 дм., для неподвижной гайки	1	Ш	Къ одному концу ремня № 13, загибаемому на 1,75—2,25 дм., пришивается пряжка № 16 съ неподвижною № 14 и двумя подвижными № 15 гайками.
15	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,25 дм., для подвижной гайки	2	Ш	Свободный конецъ ремня № 13 пропускается въ кольцо № 2 соединительнаго ремня <i>e</i> и продѣвается сначала въ первую изъ своихъ подвижныхъ гаекъ № 15, а затѣмъ въ соотвѣтствующія петли налобника <i>b</i> , подъ суголовнымъ ремнемъ <i>a</i> недоуздка, и застегивается на пряжку, имѣющуюся на другомъ его концѣ. Пряжка эта должна прійтись съ лѣвой стороны недоуздка. Неподвижная гайка № 14 и вторая подвижная гайка № 15 служатъ для удержанія свободнаго конца подбородника, оставшагося послѣ застегиванія его на пряжку.
16	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.), шпенецъ изъ проволоки № 10 (толщиною 0,134 дм.) и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза.	1	Ш	
е) Соединительный ремень.				
17	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,2 дм., длиною 56 дм.	1	Ш	Ремнемъ № 17 связываются два кольца № 2, для чего ремень пропускается три раза черезъ оба кольца, а свободный его конецъ обматывается плотно вокругъ пропущенной черезъ
	Кольцо № 2	2	Ш	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
18	<p align="center">ж) Подгубникъ.</p> <p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 18,5—19,5 дм.</p>	1	Ш	<p>кольца части. Оба конца ремня должны быть тщательно закрыты наружной обмоткой, для чего конецъ, съ котораго начинается пропусканія ремня въ кольца, укладывается внутрь сложенного ремня, а конецъ, которымъ производится обмотка, по ея окончаніи, пропускается еще разъ черезъ кольцо, подводится подъ ближайшіе къ этому кольцу 4—5 витковъ обмотки и затягивается. Свободный кончикъ ремня обрѣзывается вплотную къ обмотанному ремню.</p> <p>Изготовленный такимъ образомъ ремень представляетъ 6 рядовъ ремня, длиною въ 4,5 дм., оплетенные снаружи плотной обмоткой.</p> <p>Одно изъ колець № 2 служитъ для пропусканія подбородника <i>д</i>, а черезъ другое пропускается подгубникъ <i>ж</i>; къ этому же кольцу пристегивается чумбуръ <i>з</i>.</p>
	<p>Ремешокъ № 7 для подвижной гайки</p>	1	Ш	<p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 14—15 дм.</p> <p>Ремень № 18 пропускается черезъ назначенное для него кольцо № 2 соединительнаго ремня <i>е</i>, къ которому пристегивается и чумбуръ; затѣмъ оба конца его пропускаются въ подвижную гайку изъ ремешка № 7 и пришиваются къ кольцамъ № 2 суго-</p>

№.№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	з) Чумбуръ (поводъ).			ловнаго и щечнаго ремней <i>a</i> и <i>b</i> недоуздка, такимъ же способомъ, какимъ пришиты къ кольцамъ и эти ремни. Концы ремня № 18 при пришивкѣ загибаются на 2,25 дм. Длина ремня въ отдѣлкѣ 82,25 дм.
19	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм. длиною 84 дм.	1	Ш	Къ одному болѣе толстому концу ремня № 19 пришивается пряжка № 16 съ неподвижною гайкой изъ сыромятнаго ремешка № 14. Конецъ ремня загибается при этомъ на 1,75 дм. и протрачивается вмѣстѣ съ ремнемъ № 20, подложеннымъ подъ ремень № 19, бахтармою къ бахтармѣ, на 2,5 дм. отъ его конца. Свободный конецъ ремня № 19 срѣзается съ одного края по прямой линіи, на протяженіи 12—14 дм. отъ конца, такимъ образомъ, чтобы ширина его, постепенно уменьшаясь отъ мѣста начала срѣза, у конца ремня была около 0,25 дм.
20	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 9,5 дм. для гортика .	1	Ш	
	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи № 14, для неподвижной гайки.	1	Ш	
	Пряжка № 16	1	Ш	
	Б. Уздечные поводья (одни).			<i>Полагаются пздовымъ всѣхъ родовъ регулярной артиллеріи, слѣдующимъ верхомъ на стѣдлѣ обр. 1888 г., для управленія упряжными лошадьми, при запряжкѣ ихъ парюю, и отдѣльнымъ всадникамъ летучихъ артиллерійскихъ парковъ.</i> Длина поводьевъ въ отдѣлкѣ, до конца ремня № 22, — 74,5—75,5 дм.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
21	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 73,5—74 дм.	2	III	<p>Къ одному болѣе толстому концу cadaго изъ ремней № 21 пришивается пряжка № 16 съ неподвижной гайкой изъ сыромятнаго ремешка № 14. Конецъ cadaго изъ ремней загибается при этомъ на 4,5 дм. и прострачивается вмѣстѣ съ ремнемъ № 22, подложеннымъ подъ ремень № 21, бахтармою къ бахтармѣ, на 4,5 дм. На свободныхъ концахъ ремней № 22 пробиваются по одному отверстию для застегиванія на пряжку.</p> <p>На свободныхъ концахъ ремней № 21 у одного изъ нихъ дѣлается кнопка, а у другого прорѣзь для соединенія поводьевъ вмѣстѣ.</p> <p>Готовые поводья подкрашиваются подъ цвѣтъ бѣлой глянцевой кожи оголовья смазываніемъ чистымъ березовымъ дегтемъ.</p> <p>Поводья пристегиваются къ кольцамъ № 24 уздечнаго удила В такъ, чтобы пряжки были наружу.</p>
22	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 10 дм., для гортика.	2	III	
	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи № 14 для неподвижной гайки	2	III	
	Пряжка № 16	2	III	
Б ₁	Поводья трензельные (одни).			<p><i>Вмѣсто предыдущихъ, для обозныхъ нижнихъ чиновъ кавалеріи и артиллеріи.</i></p> <p><i>Изготавливаются по описанію, указанному на стр. 10 (Оголовье для строевыхъ лошадей, Г).</i></p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
В. Уздечное удило.				
23	Колѣно двухколѣнчатого грызла. . .	2	Ш	Изготавливается изъ полированного желѣза. Вѣсъ удила 88—94 золотника.
24	Кольцо изъ желѣзной проволоки № 3 (толщиною 0,256 дм.) діаметромъ снаружи 1,97—2,08 дм. . . .	2	Ш	Каждое колѣно № 23 имѣетъ длину 3,94 — 4,16 дм.; утолщено до 0,82—0,88 дм. въ крайней своей части, расплющенной и снабженной круглымъ отверстіемъ въ 0,44 дм., въ которое пропускается кольцо № 24. Къ другому концу, къ серединѣ грызла, колѣно постепенно суживается. Этотъ конецъ расклепывается въ видѣ круглаго ушка, діаметромъ внутри 0,44 дм., съ толщиною краевъ въ 0,16 дм. Толщина средней закругленной части колѣна № 23 — 0,55 дм. Оба колѣна соединяются между собою своими петлями.
25	Звено цѣпочки изъ желѣзной полированной проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.)	2	Ш	Каждая цѣпочка состоитъ изъ одного звена № 25, изогнутаго по формѣ цифры 8. Длина звена 2,08 дм. Однимъ отверстіемъ звено загнуто наглухо на кольцо № 24 а другимъ на среднюю часть (петлю) усика № 26.
26	Усикъ изъ желѣзной полированной проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.)	2	Ш	Длина усика въ отдѣлкѣ 4,16 дм. Средняя часть его, составляющая ушко, діаметромъ внутри 0,22—0,27 дм., образуется перегибомъ проволоки усика. Прямые отростки усика, отъ петли до наружнаго края, имѣютъ длину: одинъ 1,53 дм. и другой 2,19 дм., средняя же часть (изогнутая) — 0,44 дм.
Усиками удило пристегивается къ недоуздку, для чего: поставивъ грызло впередъ выпуклыми сторонами колѣнъ № 23, пропускаютъ каждый изъ усиковъ изнутри черезъ кольцо № 2 суголовнаго и щечнаго ремней недоуздка и затѣмъ вдвигаютъ длинные отростки усиковъ подъ выпуклыя кожаныя гайки № 3 тѣхъ же ремней.				

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
III. Сѣдло.			IV	
A. Ленчикъ. (одинъ).			V	
1	Лавка (полка, по-лица) березовая, правая и лѣвая *) . . .	2	VI	Размѣры и форма частей ленчика опредѣляются по станкамъ и лекаламъ, употребляемымъ при изготовленіи и приемѣ самого ленчика и его частей и повѣркѣ точности и однообразія ихъ устройства.
2	Пряжка желѣзная луженая вьючная, безъ шпенька, изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.)	4	VI	
3	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 6 дм., для привязыванія пряжки № 2. .	4	VI	Лавки № 1 имѣютъ форму, выгнутую по чугунному станку (Листы XVI и XVII), къ которому онѣ должны быть пригнаны такъ, чтобы готовый ленчикъ (безъ живца), будучи положенъ на станокъ, прилегалъ всѣми точками нижней поверхности лавокъ къ поверхности соответствующихъ углубленій станка. По длинѣ и ширинѣ лавки также должны вполне соответствовать размѣрамъ углубленій станка. Въ средней своей части лавки имѣютъ
4	Шпилька проволочная желѣзная съ шарообразной головкой, толщиною около 0,03 дм., длиною (безъ головки) около 0,8 дм., для закрѣпленія ремешка № 3.	8	VI	

*) Во всемъ описаніи правую сторону считается сторона, приходящаяся съ правой стороны лошади, если на нее положено сѣдло; переднюю—сторона, приходящаяся къ головѣ лошади; внутреннюю,—сторона, обращенная къ спинному хребту.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колнч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>толщину около 0,875 дм., а къ краямъ дѣлаются нѣсколько тоньше, причемъ у внутренняго края лавки верхняя и нижняя ихъ поверхности сводятся на-нѣтъ, а у наружнаго края лавкѣ придается толщина около 0,45 дм. Нижнее наружное ребро лавки по всей длинѣ ея должно быть округлено.</p> <p>Для облегченія приданія лавкѣ указанной выше формы назначаются особыя вспомогательныя лекала (Листъ XVIII), которыми повѣряется сѣченіе лавки въ главнѣйшихъ точкахъ; для той же цѣли служить также указанный выше станокъ.</p> <p>Въ каждой лавкѣ дѣлаются слѣдующія отверстія и углубленія:</p> <p>1) въ передней части лавки 2 отверстія <i>a</i> и <i>b</i> для привязыванія вьючной пряжки № 2.</p> <p>2) въ средней части лавки 13 отверстій <i>в, г, д, е, ж, з, и, і, к, л, м, н, и о</i>—для привязыванія живца <i>Б</i>, подпругъ <i>В</i> и крыла <i>Г</i>.</p> <p>3) въ задней части лавки 2 отверстія <i>n</i> и <i>p</i>—для привязыванія пряжки № 2.</p> <p>Всѣ эти отверстія дѣлаются діаметромъ въ 0,25 дм., края ихъ на обѣихъ поверхностяхъ лавки нѣсколько раззенковываются. На нижней поверхности лавки онѣ</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>соединяются между собою прорѣзными ходами, шириною около 0,125 дм. и глубиною около 0,125 дм., для помѣщенія сыромятныхъ ремешковъ, которыми къ лавкамъ привязываются различныя части сѣдла. Глубина этихъ ходовъ можетъ быть нѣсколько увеличена съ тѣмъ, чтобы помѣщаемые въ нихъ ремешки укладывались въ нихъ за-подлицо съ нижней поверхностью лавки. Прорѣзные ходы соединяютъ: отверстія <i>a</i> и <i>b</i>, отверстія <i>в</i>, <i>г</i>, и <i>д</i>, отверстія <i>e</i> и <i>ж</i>, отверстія <i>з</i>, <i>и</i>, <i>і</i>, <i>к</i>, <i>л</i>, <i>м</i>, <i>н</i>, и <i>о</i>, отверстія <i>п</i> и <i>л</i> и отверстія <i>п</i> и <i>р</i>.</p> <p>4) Въ передней части лавки по внутреннему ея краю — незначительная выемка, длиною 1,85 дм., и сквозное отверстіе <i>с</i>, параллельное этой выемкѣ, для пропуска путлица <i>К</i>.</p> <p>Мѣста и относительное расположеніе отверстій <i>a—с</i>, поименованныхъ въ п.п. 1) — 4), намѣчаются на лавкахъ помощью особыхъ лекалъ (Листъ XVIII); размѣры выемки для путлицъ повѣряются специальнымъ лекаломъ. (Листъ XVIII). Всѣ перечисленныя отверстія и выемки дѣлаются въ лавкахъ до сборки ленчика.</p> <p>При сборкѣ ленчика въ лавкѣ дѣлаются:</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>5) На верхней поверхности углубленіе <i>m</i>—для помѣщенія лапокъ лукъ.</p> <p>6) Сквозныя отверстія <i>y</i>, <i>ф</i> и <i>x</i>—для заклепокъ, скрѣпляющихъ луки съ полками, діаметромъ въ 0,25 дм.</p> <p>7) На нижней поверхности углубленія <i>ц</i> — для помѣщенія планокъ № 8.</p> <p>Порядокъ изготовленія этихъ углубленій и отверстій указанъ ниже при описаніи сборки ленчика.</p> <p>Пряжки № 2 привязываются къ лавкамъ № 1 помощью сыромятныхъ ремешковъ № 3 послѣ сборки ленчика. Для привязыванія ремешковъ вкладывается однимъ концомъ въ прорѣзной ходъ, соединяющій отверстія <i>a</i> и <i>б</i>, или <i>n</i> и <i>p</i>, такъ, чтобы конецъ этотъ занялъ половину длины хода, и укрѣпляется къ его дну шпилькою № 4. Свободный конецъ ремешка пропускается черезъ отверстіе <i>a</i>, или <i>n</i>, на верхнюю поверхность лавки, охватываетъ пряжку № 2, пропускается черезъ то же отверстіе внизъ и притягиваетъ плотно пряжку къ лавкѣ. По прорѣзному ходуремешокъ проводится ко второму отверстию, у котораго пряжка № 2 закрѣпляется такимъ же способомъ, какъ и у перваго. Оставшійся конецъ ремешка закрѣпляется въ прорѣзномъ ходѣ вто-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
5	Лука трубчатая желѣзная передняя . . .	1	V	рою шпилькою № 4, а излишекъ его обрѣзывается. Ремешокъ и головка второй шпильки не должны выступать изъ углубленія. Пряжки должны быть привязаны настолько крѣпко, чтобы онѣ по возможности были неподвижны.
6	Лука трубчатая желѣзная задняя . . .	1	V	<p>Луки № 3 и 4 изготовляются изъ желѣзной трубы, діаметромъ снаружи около 0,625 дм. со стѣнками не больше 0,12 дм. толщины. Соответствующіе отрезки трубы выгибаются на особыхъ оправкахъ, швомъ трубы внутрь изгиба, надпарываются по шву съ обоихъ концовъ, приблизительно на 1,30 дм., и сплющиваются въ специальномъ штампѣ для приданія трубѣ овальнаго сѣченія; при этомъ надпоротые концы трубы отгибаются въ видѣ лапокъ. Лапки обрѣзаются по краямъ особымъ штампомъ и въ нихъ пробиваются штампомъ же, или просверливаются сверломъ, три отверстія для заклепокъ, обозначаемыя тѣми же буквами, что и въ лукахъ (т. е. <i>y</i>, <i>ф</i> и <i>x</i>).</p>
7	Скоба проволочная желѣзная изъ проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.) . . .	2	V	<p>Въ окончательно изготовленномъ видѣ обѣ луки имѣютъ сплюснутую форму. Ширина ихъ трубчатой части должна быть по всей длинѣ одинаковая: у передней луки ширина 0,90 дм. и толщина 0,66 дм., а у задней— ширина 0,94 дм. и толщина 0,58 дм. Высота дугообразной части лукъ, считая отъ линіи соединяющей начало лапокъ, до</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>верхней точки наружнаго контура,—6 дм. Ширина лукъ, между основаніями лапокъ, передней: 6,55—6,78 дм. и задней: 7,88—8,10 дм.</p> <p>Лапки лукъ имѣютъ закругленную форму, діаметромъ въ 1,28 дм. и должны быть отогнуты такъ, чтобы большая ось ихъ овала лежала въ средней плоскости луки, и чтобы плоскости лапокъ составляли между собою уголъ: въ передней лукѣ—около 100°, въ задней—около 110°; въ обѣихъ лукахъ плоскости лапокъ должны составлять съ средней плоскостью луки уголъ около 70°. Толщина лапокъ около 0,08 дм.</p> <p>Наружные размѣры лукъ и расположенія лапокъ повѣряются особыми станками и лекалами (Листы XXI, XXII, и XXIII).</p> <p>По серединѣ дугообразной части лукъ, со стороны, обращенной наружу сѣдла, къ нимъ приклепываются скобы № 7, шириною 1,20 дм. и высотой 0,82 дм. Для приклепыванія скобъ въ лукахъ просверливаются сквозныя отверстія (черезъ обѣ стѣнки трубы), черезъ которыя скобы пропускаются своими немного заточенными концами; концы эти расклепываются со внутренней стороны лукъ и зашлифовываются за-подъ-лицо съ ихъ поверхностью.</p> <p>Вполнѣ изготовленные луки покрываются снаружи асфальтовымъ лакомъ; нижняя поверхность лапокъ лакируется послѣ повѣрки лукъ на станкѣ.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
8	<p>Планка желѣзная для скрѣпленія лукъ съ лавками.</p> <p>Заклепки желѣзныя для скрѣпленія лукъ, съ лавками, съ круглой головкой, діаметромъ въ 0,50 дм. и стеблемъ, діаметромъ въ 0,25 дм., длиною:</p>	4	VI	<p>Луки скрѣпляются съ лавками помощью планокъ № 8 и заклепокъ № 9, 10 и 11.</p> <p>Планки № 8 изготовляются изъ листового желѣза, толщиною около 0,14 дм. Въ нихъ просверливается по три отверстія діаметромъ въ 0,25 дм.; расположеніе этихъ отверстій должно быть въ точности согласовано съ расположеніемъ такихъ же отверстій въ лавкахъ, что удостоверяется повѣркою ихъ особымъ лекаломъ (Листъ XXIII).</p>
9	а) для отверстія y — 0,82 дм.	2	VI	<p>Съ нижней поверхности планки отверстія раззеньковываются на глубину 0,10 дм., чтобы образовать гнѣзда для заклепокъ съ потаемъ. Ребра планки опиляются нѣсколько на конусъ, суживающійся къ ея верхней поверхности съ тѣмъ, чтобы съ нижней поверхности въ углубленіе z лавокъ № 1 планка входила возможно плотнѣе.</p>
10	б) для отверстія ϕ — 0,98 дм.	6	VI	
11	в) для отверстія x — 1,09.	4	VI	<p>Сборка ланчика производится слѣдующимъ образомъ:</p> <p>Окончательно изготовленные лавки (безъ пряжекъ № 2 и безъ углубленій и отверстій m, y, ϕ, x и z) накладываются на чугунный станокъ (Листы XVI и XVII), на которомъ помощью особыхъ держателей (Листъ XXIII) устанавливаются приблизительно и луки № 5 и № 6. Между луками помещается лекало, назначаемое для ихъ пригонки и повѣрки ихъ наклона (Листъ XXIII), такимъ образомъ, чтобы нижнія ребра</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>плоскостей этого лекала <i>a</i> и <i>б</i>, прикасающихся къ лукамъ, пришлились противъ поперечныхъ чертъ станка <i>РС</i> и <i>ТУ</i>. Придерживая лавки, устанавливаютъ поочередно луки и отмѣчаютъ контуръ ихъ лапокъ на верхней поверхности лавокъ. Снявъ лавки со станка, вырѣзаютъ въ нихъ углубленія <i>т</i> такимъ образомъ, чтобы вполне пригнанная и вырѣзанная лапка приходилась своею верхнею поверхностью за-подълицо съ верхнею поверхностью лавки. Верхняя поверхность лавки въ мѣстахъ укрѣпленія лапокъ должна имѣть такую кривизну, которая допускала бы указанную пригонку лапокъ, при соблюденіи того наклона луковъ къ горизонту, который опредѣляется лекаломъ для пригонки луковъ. Съ этою цѣлью допускается незначительное подрѣзаніе верхней поверхности лавокъ, а углубленіе <i>ц</i> разрѣшается немного сводить, къ основанію лапки, на нѣтъ.</p> <p>По пригонкѣ луковъ въ лавкахъ намѣчаются и просверливаются отверстія <i>у</i>, <i>ф</i> и <i>х</i> для заклепокъ; по этимъ отверстіямъ съ нижней поверхности лавокъ намѣчаются и вырѣзываются углубленія <i>ц</i> для планокъ № 8, которыя при окончательной сборкѣ лентчика должны войти за-подълицо съ нижнею поверхностью лавокъ. По окончательной пригонкѣ всѣхъ частей луки скрѣ-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>пляютъ съ лавками помощью заклепокъ №№ 9, 10 и 11. Для этого заклепки вставляются сверху и стебли ихъ расклепываются снизу, заполняя металломъ гнѣзда планокъ № 8. Расклепанные концы заклепокъ и края планокъ спиливаются за-подъ-лицо съ нижней поверхностью лавокъ, послѣ чего правильность относительнаго расположения луковъ и лавокъ вновь повѣряется чугуннымъ станкомъ и лекаломъ.</p> <p>Для сборки ленчика, вмѣсто чугунаго станка можетъ служить специальная деревянная колода, вырѣзанная по его очертанію; повѣрка же правильности сборки ленчика должна производиться непременно на чугунномъ станкѣ. Правильность очертанія колоды для сборки ленчика должна быть тщательно провѣрена сравненіемъ ея съ чугуннымъ станкомъ помощью лекала-ленчика, отливаемого изъ чугуна.</p> <p>Правильно собранный ленчикъ, будучи поставленъ на горизонтальную поверхность, долженъ имѣть высоту: у передней луки—около 9,35 дм. и у задней около 7,88 дм. Передняя лука должна образовывать съ горизонтальной поверхностью уголъ около 85°, а задняя—около 70°.</p> <p>Разстояніе передней луки отъ задней, по прямой линіи, внутри, между ихъ верхушками должно быть 16,73 дм., а между основаниями луковъ, у начала лапокъ—13,56 дм.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Б. Живецъ. (одинъ).		VI	Лавки изготовленныхъ ленчиковъ покрываются спиртовымъ лакомъ или олифой и къ нимъ прикрѣпляются пряжки № 2.
12	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 3,3 дм., длиною 27—28 дм. для живца	1	V	На ремнѣ № 12 для живца дѣлаются слѣдующія отверстія для пригонки его къ ленчику: 1) Въ разстояніи 1,75—2,6 отъ концовъ отверстія <i>a</i> и <i>b</i> , для пропуска скобъ № 7 передней и задней луки.
13	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,9 дм., длиною 6,50—6,75 дм., для удержа- нія передней подпруги и ремня № 44 под- перся.	2	VI	2) Въ разстояніи 1,25—1,75 дм. отъ загиба живца на луки пробиваются пробойникомъ три пары круглыхъ отверстій <i>в</i> съ каждаго конца ремня, для сши- ванія съ живцомъ его загнутыхъ концовъ сыромятными ремешками. Эти отверстія пробиваются при пригонкѣ живца, по мѣсту.
14	Ремешокъ бѣлой сы- ромятной кожи, ши- риною 0,25 дм., дли- ною 22—23 дм., для сшиванія концовъ живца	2	VI	3) Въ разстояніи 0,5 дм. отъ боковыхъ сторонъ живца проби- вается по восьми отверстій <i>г</i> съ каждой стороны, для пропуска сыромятныхъ ремешковъ, пришну- ровывающихъ живецъ къ лавкамъ № 1 и № 2, и по два отверстія <i>д</i> для привязыванія подушекъ <i>Д</i> . Последнія отверстія пробиваются при пригонкѣ подушекъ, по мѣсту.
15	Ремешокъ бѣлой сы- ромятной кожи, ши- риною 0,25 дм., дли- ною 70 дм., для при- шнуровыванія живца къ лавкамъ.	2	VI	Въ разстояніи 2,6 дм. отъ загиба ремня № 12 на переднюю луку къ нему пришивается ре-мень № 13. Передній конецъ этого ремня загибается внутрь

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>на 1,75—2 дм. и пристрачивается по краямъ на протяженіи 0,9 дм. отъ конца вмѣстѣ съ самимъ ремнемъ № 13, образуя такимъ образомъ петлю, назначаемую для пропуска ремня № 44 подперся <i>I</i>. Задній конецъ ремня № 13 пришивается по краямъ, на протяженіи 0,9 дм. отъ конца, при чемъ образуется вторая петля, длиною въ 1,75—2 дм., назначаемая для пропуска передней подпруги № 16.</p> <p>При сборкѣ сѣдла живець <i>B</i> накладывается на луки сѣдла; скобы № 7 лукъ пропускаются въ отверстія <i>a</i> и <i>b</i>, а концы живца загибаются и связываются (сшиваются) сыромятными ремешками № 14. Первоначально сшивка живца дѣлается у задней луки при чемъ въ живцѣ и пробиваются отверстія <i>в</i>, а у передней луки—лишь по опредѣленіи лекаломъ (Листъ XXV) правильности его натяженія. Для этого лекало накладывается вырѣзами своихъ концовъ на середину лукъ, пригоняя живець плотно къ дугѣ лекала; если при этомъ отверстіе <i>a</i>, служащее для пропуска скобы луки № 5 окажется недостаточнымъ для поднятія или опусканія живца и плотной пригонки его къ дугѣ лекала, то отверстіе это слѣдуетъ соотвѣтственно увеличить. По пригонкѣ такимъ образомъ живца въ немъ пробиваются отверстія <i>в</i> въ передней его части, и конецъ его у передней луки сшивается сыромятнымъ ре-</p>

№ №	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>мешкомъ № 14. Для сшивки живца у лука, концы каждаго сыромятнаго ремешка № 14 пропускаются одновременно, сверху и снизу, въ крайнее сквозное отверстіе живца, затѣмъ, по выходѣ наружу, оба конца ремешка пропускаются въ слѣдующее сквозное отверстіе, послѣ чего одинъ конецъ, выходящій наружу сверху живца, пропускается въ третье сквозное отверстіе и, огибая края живца, идетъ обратно въ это же отверстіе и завязывается петлею, съ другимъ своимъ концомъ подъ живцомъ. Свободные концы ремешковъ № 14 не обрѣзываются, на случай необходимости послѣдующей перешивки живца. Затѣмъ живецъ притягивается къ лавкамъ леничка посредствомъ ремешковъ № 15, пропускаемыхъ послѣдовательно, въ переплетъ, въ отверстія живца и лавокъ, начиная отъ задней луки и кончая у луки передней. Для правильнаго и ровнаго натяженія живца по дугѣ лекала, предварительно временно къ лавкамъ притягиваютъ живецъ у передней луки, посредствомъ сыромятнаго ремешка, перекинутаго черезъ живецъ и пропущеннаго въ отверстія лавокъ с. Затѣмъ, одинъ конецъ каждаго ремешка № 15 закрѣпляется въ отверстіи о лавки у задней луки. Для этого на одномъ изъ его концовъ дѣлается прорѣзь въ видѣ петли, черезъ которую и проходитъ свободный конецъ ре-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
17	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 1,3 дм., длиною 42 дм., для подшивки ремня подпруги. . .	2	VIII	по краямъ. На этомъ концѣ пробиваются отверстія для застѣгиванія на пряжку. Къ другому концу ремня № 16 пришивается пряжка № 18, неподвижная гайка изъ ремешка № 19 и лапка № 21. Лапка № 21 имѣетъ у мѣста прошивки ширину въ 1,3 дм., у свободнаго конца—2,4 дм. и высоту—4,4 дм. Она подкладывается, лицомъ къ пряжкѣ, такимъ образомъ, чтобы закраины отъ пряжки до краевъ лапки были одинаковы, и прострачивается вмѣстѣ съ двумя слоями ремня подпруги № 16 и концами ремня № 19 на протяженіи 2,5 дм. На готовые подпруги надѣваются подвижныя гайки изъ ремешковъ № 20.
18	Пряжка желѣзная луженая, со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 4 (толщиною 0,236 дм.), шпенецъ изъ проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.) и катышекъ изъ 12 фит. желѣза.	2	VIII	
19	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 1,4—1,5 дм., длиною 4,75 дм., для неподвижной гайки . .	2	VIII	Обѣ подпруги соединяются подбрюшнымъ ремнемъ № 22, имѣющимъ въ отдѣлкѣ длину въ 14 дм. Оба конца этого ремня загибаются на 2,9—3,5 дм. и прострачиваются отъ концовъ на протяженіи 1,3, образуя двѣ петли, шириною въ раструбѣ 1,5—1,75 дм., для продѣванія подпругъ. Разстояніе между подпругами должно быть 10,5—11,5 дм.
20	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи шириною 1,4—1,5 дм., длиною 5,75 дм., для подвижной гайки. . . .	2	VIII	
21	Лапка бѣлой глянцевою кожи подъ пряжку.	2	VIII	
22	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 20—21 дм., подбрюшный	1	VIII	При сборкѣ сѣдла подпруги пригоняются къ ленчику такъ, чтобы пряжки № 18 приходились съ лѣвой стороны, не ниже 2,5 дм. отъ нижняго края лавки. Для этого свободные концы подпругъ перекидываются на лѣвую сторону ленчика, черезъ живецъ б, пропуская переднюю подпругу въ свободный промежутокъ, между живцомъ и пришитымъ къ нему ремнемъ № 13, и при-
23	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 12,5 дм., для привязыванія подпругъ къ ленчику	4	VIII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>вязываются къ обѣимъ лавкамъ ленточка ремешками № 23. Подпруги должны лежать на живцѣ безъ натяжки, а концы ихъ должны отстоять отъ нижняго края лѣвой лавки на 9,5—12,25 дм.</p> <p>Для привязыванія ремешки № 23 пропускаются своими концами, снизу ленточки черезъ отверстія лавокъ <i>е</i> и <i>ж</i> или <i>к</i> и <i>л</i> и черезъ соотвѣтствующія отверстія подпругъ, пробиваемыя въ нихъ по мѣсту; концы ихъ завязываются поверхъ подпругъ плотными узлами.</p>
	Г. Крыло (правое и лѣвое; пара)		VII	
24	Крыло изъ бѣлаго вальцованнаго мостовья.	1	VII	<p>Ширина крыла № 24 по верхнему прямому краю составляетъ 11,25 дм., а затѣмъ увеличивается до 11,75—13 дм. Наибольшая ширина крыла приходится около его середины, а затѣмъ оно суживается и закругляется съ обоихъ краевъ. Длина крыла по серединѣ (отъ верхняго края до низа) 15,25 дм. Въ верхнемъ краѣ крыла дѣлаются двѣ вырѣзки:</p>
25	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для валька	1	VII	<p>а) Въ разстояніи 0,7—1,1 дм. отъ передняго и верхняго краевъ крыла—овальная, для пропуска луки № 5, со сквозною прорѣзью до верхняго края.</p>
26	Войлочная или волосяная набивка для валька.	1	VII	<p>б) Въ разстояніи 3,75 дм. отъ передняго края—продолговатая, шириною въ 2 дм., съ закругленіемъ нижней части, для пропуска путлица.</p>
27	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 21 дм., для привязыванія крыла къ лавкѣ.	1	VII	
28	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 12,25 дм., для привязыванія крыла къ лавкѣ.	1	VII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>На разстояніи 0,45 — 0,55 дм. отъ верхняго края въ крылѣ пробиваются пробойникомъ пять круглыхъ отверстій <i>г, д, з, и, і</i> для пропуска ремешковъ №№ 27 и 28, которыми крыло привязывается къ ленточку. Расположеніе этихъ отверстій должно соотвѣтствовать расположенію одноименныхъ отверстій въ лавкѣ № 1, почему отверстія эти пробиваются по мѣсту, при привязываніи крыла.</p> <p>У передняго края крыла, съ лицевой его стороны нашивается валецъ изъ лоскута № 25, туго набиваемый войлокомъ, волосомъ или инымъ соотвѣтствующимъ матеріаломъ. Высота валька по срединѣ должна быть около 0,9 дм., а къ краямъ должна постепенно уменьшаться. Длина валька по заднему прямому краю 8,75 дм.; ширина вверху 1,75 дм.; передній край валька опредѣляется очертаніемъ передняго края крыла № 24. Лоскутъ № 25 пришивается къ крылу прямой своею частью внутреннимъ швомъ, набивается и затѣмъ пришивается остальными краями наружною строчкою.</p> <p>Набивка № 26, въ случаѣ изготовленія ея изъ войлока, составляется изъ нѣсколькихъ кусковъ войлока, вырѣзанныхъ по формѣ валька, наложенныхъ другъ на друга и склеенныхъ клеестеромъ. Изготовленная такимъ образомъ набивка просушивается, обрѣзается по формѣ валька,</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>обмазывается клейстеромъ и вкладывается въ оболочку валька.</p> <p>Крылья привязываются къ лавкамъ № 1 лентика вальками впередъ. Для привязыванія въ одномъ изъ концовъ ремешковъ № 27 и 28 дѣлается прорѣзь въ видѣ петли. Этимъ концомъ ремешки пропускаются въ отверстія лавки и крыла: ремешокъ № 27 въ отверстіе <i>з</i> и ремешокъ № 28—въ отверстіе <i>г</i>, петлей наружу. Затѣмъ свободный конецъ ремешка № 27 пропускается снизу въ отверстіе <i>и</i>, въ петлю, затягивается а затѣмъ пропускается послѣдовательно въ отверстія <i>і</i>, снова въ <i>и</i>, послѣ чего закрѣпляется за затянутую петлю. Ремешокъ № 28 пропускается свободнымъ концомъ въ отверстіе <i>д</i>, въ свою петлю и закрѣпляется. Концы ремешковъ №№ 27 и 28 завязываются при закрѣпленіи узломъ.</p>
	<p>Д. Подушка. (правая и лѣвая; пара)</p>		VI	<p>Вѣсь подушки, безъ ремешка № 31, около 36 зол.</p>
29	<p>Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для подушки.</p> <p><i>Примѣчаніе:</i> Вмѣсто двухъ лоскутовъ можетъ быть взятъ одинъ цѣльный.</p>	2	VI	<p>Оболочка подушки сшивается изъ двухъ лоскутовъ № 24, выкраиваемыхъ въ видѣ прямоугольныхъ треугольниковъ, у которыхъ наружный уголъ закругляется, а передній дѣлается усѣченнымъ. Лоскутъ № 24 сшиваются внутреннимъ швомъ по двумъ наружнымъ сторонамъ.</p>
30	<p>Войлочная набивка для подушки.</p>	1	VI	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
31	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 15—16 дм., для привязыванія подушки къ живцу	1	VI	<p>Между ними прокладывается набивка № 30, состоящая изъ нѣсколькихъ кусковъ войлока, вырѣзанныхъ по формѣ подушки, наложенныхъ другъ на друга и склеенныхъ клейстеромъ. Изготовленная такимъ образомъ набивка просушивается, обрѣзается по формѣ подушки, обмазывается клейстеромъ и вкладывается въ оболочку подушки. Оболочка сшивается по внутреннему (прямому) краю двумя сквозными строчками, между которыми пробивается 6 или 7 круглыхъ отверстій α для пропуска ремешка № 31. Отверстія эти пробиваются пробойникомъ при самой пригонкѣ подушки къ живцу, по мѣсту.</p> <p>Въ готовомъ видѣ подушка должна быть длиною около 9,6 дм. и шириною 4,8—5,25 дм.</p> <p>Подушки привязываются ремешками № 31, къ живцу <i>Б</i> такъ, чтобы нижній наружный ихъ уголь приходился у лапокъ луки № 6. Для привязыванія на одномъ концѣ ремешка № 31 дѣлается прорѣзъ въ видѣ петли. Привязываніе начинается сзади, пропуская ремешокъ № 31 цѣлымъ концомъ снизу живца, въ заднее отверстіе α живца и подушки, а затѣмъ сверху, въ заднее отверстіе δ живца.</p> <p>Затѣмъ ремешокъ № 31 пропускается въ петлю, затягивается пропускается послѣдовательно, то сверху то снизу, въ дальнѣйшія отверстія подушки и живца δ и α, а конецъ его закрѣпляется</p>



№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Е. Подкладка подъ лавку ленчика. (правая и лѣвая; пара)		VII	узломъ снизу живца за послѣдній стижокъ связывается съ концомъ ремешка № 31 отъ другой подушки. Вѣсь одной подкладки съ карманомъ и ремнемъ не менѣе 1 фнт.
32	Кусокъ войлока для подкладки	2	VII	Куски войлока № 32 выкраиваются по формѣ лавокъ № 1 и сшиваются вмѣстѣ, съ прокладкою въ передней части между ними куска № 33, длиною въ 9,5 дм. Внутренній конецъ этого куска скашивается на нѣтъ. Вѣсь эти слои войлока сшиваются кругомъ сквозною строчкою, на разстояніи 0,5 дм. отъ края, причемъ толщина подкладки должна получиться въ передней части около 0,9 дм. и въ задней — около 0,7 дм. На переднемъ концѣ каждой подкладки, сквозною строчкою, лицомъ наружу, пришивается карманъ (клянъ) № 34, назначаемый для вкладыванія въ него конца лавки № 1. Карманъ этотъ дѣлается по формѣ лавки, цѣльный, съ дугообразнымъ вырѣзомъ внутренняго края. Длина кармана посерединѣ 2,6—2,8 дм. а у краевъ—3,75—4 дм. На заднемъ концѣ подкладки, въ разстояніи 4—4,2 дм. отъ края, пришивается ремень № 35
33	Кусокъ войлока для прокладки въ переднюю часть подкладки.	1	VII	
34	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для кармана.	1	VII	
35	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 15,25—15,75 дм. для пристегиванія подкладки. .	1	VII	
36	Пряжка желѣзная луженая со шпенокъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.) шпенекъ изъ проволоки № 10 (толщиною 0,134 дм.) и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза	1	VII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
37	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи шириною 0,7 дм., длиною 3 дм., для неподвижной гайки.	1	VII	<p>для пристегиванія подкладки къ заднему концу лавки № 1. Къ одному концу этого ремня предварительно пришивается пряжка № 36 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 37, при чемъ конецъ ремня загибается на 1,75 дм. Затѣмъ ремень накладывается поперекъ подкладки, бахтармою вверхъ, такъ, чтобы пряжка его отстояла отъ нижняго края подкладки на 1,50—1,75 дм., и пришивается къ подкладкѣ двумя парными строчками, отстоящими отъ краевъ подкладки на 0,9—1,10 дм.</p> <p>Лавки № 1 ленчика вставляются передними концами въ карманы подкладокъ а задніе ихъ концы пристегиваются помощью ремней № 35.</p>
	Ж. Сидѣнье. (одно).		V	Вѣсъ сидѣнья не меньше 1 ф. 32 зол.
38	Лоскутъ плотнаго бѣлаго вальцованнаго мостовья для сидѣнья	1	VII	Сидѣнье штампуется изъ куска мостовья № 38 на особомъ штампѣ цинковомъ (Листы XXIV и XXV), по формѣ ленчика, съ вырѣзами по боковымъ краямъ, у его середины. Для штампованія кусокъ № 38 размачивается, натягивается въ мокромъ видѣ на штампъ, укрѣпляется на немъ обойными гвоздями и въ такомъ видѣ просушивается. Послѣ просушки сидѣнье снимается со штампа и края его обрѣзаются при чемъ длина сидѣнья, по
39	Лоскутъ плотнаго бѣлаго вальцованнаго мостовья для козырька	1	VII	
40	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,7 дм., длиною 1,75 дм., для шлевки.	2	VII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
41	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 14,5—15 дм., для привязыванія сидѣнья къ передней лукѣ. . . .	2	VII	<p>серединѣ, измѣряя по изгибу съ краями, загнутыми на 0,9 дм. съ каждой стороны для накладки на луки, 21,9—22,1 дм., ширина сидѣнья у вырѣзовъ 11 дм., а въ расширенной части (наибольшая ширина), спереди и сзади должна быть 14,9 дм.</p> <p>Къ заднему краю загиба сидѣнья подшивается кожаный козырекъ № 39, выкраиваемый по формѣ загиба, шириною 2—2,25 дм. и длиною, по прямой линіи между скошенными его углами, 9,6 — 9,9 дм. Козырекъ этотъ верхнимъ своимъ краемъ, подкладывается подъ загибъ сидѣнья, внутрь, на 0,7 дм. и пришивается къ загибу сквозною строчкою по всей длинѣ. По серединѣ козырька, на разстояніи 1,1 дм. отъ нижняго его края, прорѣзывается продольное отверстіе, шириною въ 0,25 дм. и длиною 1,2—1,3 дм., для пропуска скобы № 7 луки № 6.</p> <p>Спереди сидѣнья, съ внутренней стороны, на разстояніи 1,3 отъ передняго края и 1,75—2,4 отъ нижняго края, пришиваются четыремя сквозными строчками по одной кожаной шлевкѣ № 40; въ шлевки эти пропускаются ремешки № 41, для подвязыванія сидѣнья къ лукѣ № 5.</p> <p>Сидѣнье пригоняется къ ленчику послѣ пригонки переметныхъ сумъ <i>H</i>; сначала оно надѣвается прорѣзью козырька № 39 на скобу № 7 луки № 6 (задней), а затѣмъ привязывается ремешками № 41 къ лукѣ № 5.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	<p>3. Путлице. (два).</p>		VIII	<p>Длина путлица въ отдѣлкѣ 58,75—59,5 дм.</p>
42	<p>Ремень лучшей бѣлой глянцевой кожи (безъ пороковъ), толщиной 0,10—0,16 дм., шириною 1,3 дм., длиною 64—64,75 дм.</p> <p><i>Примѣчаніе 1:</i> Ремень для путлица, можетъ быть взятъ и болѣе длинный.</p> <p><i>Примѣчаніе 2:</i> При длинѣ ремня, допускающей загибъ на пряжку не менѣе 4,75 дм., разрѣшается подшивать загнутый конецъ ремнемъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 1,3 дм. и длиною отъ 7 до 14 дм.</p>	1	VIII	<p>Къ одному концу ремня № 42 пришивается пряжка № 18, при чемъ конецъ этотъ загибается на 4,75—5,25 дм. и прошивается тройною строкою (по краямъ и по серединѣ). Загнутый конецъ при болѣе длинномъ ремнѣ долженъ быть соотвѣтственно длиннѣе, но не больше 14 дм. При надставкѣ ремня № 42 толщина сшивки ремней должна быть не меньше 0,2 дм. На свободномъ концѣ ремня № 42 пробиваются отверстія для застегиванія на пряжку № 18.</p> <p>На путлице надѣвается подвижная гайка, сшитая изъ ремешка № 43.</p>
43	<p>Пряжка № 18.</p> <p>Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 1,3 дм., длиною 6 дм. для подвижной гайки</p>	1	VIII	<p>При сборкѣ сѣдла путлице пропускается свободнымъ концомъ въ сержку стремени <i>И</i>, въ свою подвижную гайку (предварительно надѣтую) въ отверстіе <i>и</i> лавки № 1 (снаружи, и сверху крыла <i>Г</i>), огибаетъ выемку у ея верхняго края, выходитъ наружу и застегивается на пряжку № 18. Верхній край пряжки № 18 долженъ прійтись у верхняго края отверстія <i>и</i>, а подвижная гайка № 43—у стремени.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	<p>II. Стремя. (два).</p>		<p>VIII</p>	<p>Стремя изготовляется изъ бѣлаго полированного желѣза. Оно состоитъ изъ трехъ частей: нижней или основанія, дужки и распорки. Основаніе дѣлается овальной формы, длиною по лицевой (верхней) поверхности 4,38 дм. по нижней 4,16 дм., шириною 2,19—2,08 дм. и толщиною 0,33—0,38 дм. Въ серединѣ основанія дѣлается вырѣзь, шириною 0,66—0,77 дм., идущій параллельно наружнымъ сторонамъ основанія. На лицевой (верхней) поверхности основанія тремя concentрическими рядами, дѣлаются насѣчки, чтобы упирающаяся на нее нога не скользила. Дужка стремени приваривается къ основанію своими концами, имѣющими сплюсненно-закругленную форму, шириною 0,55 дм. и толщиною 0,22 дм.; затѣмъ дужка на 1,75 дм. отъ основанія утолщается, принимая округленную форму и ширина ея равняется 0,44—0,33 дм. а толщина 0,27 дм. Вышина всей дужки 6,56 дм. а отъ распорки до основанія 4,48—4,59 дм. Верхняя часть дужки и распорки изгибается подъ прямымъ угломъ вверхъ и затѣмъ параллельно основанію и имѣетъ выемку въ 0,88 дм. и толщину, внизу 0,44 дм. и сверху 0,22 дм., образуя сержку для продѣванія путлица. Длина сержки внутри 1,53—1,64 дм. Въ томъ мѣстѣ, гдѣ имѣются</p>

№ №	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	I. Подперсье. (одно).		VIII	<p>изгибы дужки, къ ней приваривается распорка, препятствующая путлицу выходить изъ определеннаго мѣста; ширина распорки 0,33 дм., а длина равна длинѣ сержки. Вѣсъ стремени отъ 1 фунта до 1 фунта 24 золотниковъ.</p> <p><i>Полагается только отдѣльнымъ всадникамъ кавалеріи и всѣхъ родовъ регулярной артиллеріи (слѣдующимъ верхомъ не въ запряжку).</i></p>
44	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 61,25 дм., нагрудный . . .	1	VIII	<p>Въ нагрудномъ ремнѣ № 44 съ обѣихъ сторонъ пробиваются отверстія для застегиванія его на пряжки № 36 ремня № 45.</p>
45	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 38,5 дм., нагрудный . . .	1	VIII	<p>На нагрудный ремень № 45 надѣваются двѣ подвижныя гайки изъ ремешковъ № 46, послѣ чего къ обоимъ концамъ его пришиваются пряжки № 36 съ неподвижными гайками изъ ремешковъ № 37. Концы ремня загибаются при этомъ на 1,75 дм., такъ что въ окончательной отдѣлкѣ ремень № 45 долженъ имѣть длину въ 35 дм.</p>
	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки . . .	3	VII	<p>Къ одному концу подгруднаго ремня № 47 пришивается пряжка № 36 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 37 такимъ образомъ, чтобы гайка приходилась со стороны бахтармы ремня. Свободный конецъ ремня № 47 пропускается въ эту гайку и застегивается на свою же пряжку, образуя петлю, черезъ которую пропускается передняя подпруга № 16.</p>
46	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,25 дм., для подвижной гайки.	2	VIII	
	Пряжка № 36.	3	VII	
47	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 44,75 дм., подгрудный. . .	1	VIII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
48	Кружокъ бѣлой глянцевой кожи, діаметромъ въ 1,75 дм.	2	VIII	<p>На другомъ концѣ ремня, послѣ его застегиванія на пряжку, дѣлается петля, черезъ которую пропускается нагрудный ремень № 45. Для образованія петли конецъ ремня № 47 загибается на 2,75 дм. и прострачивается по краямъ на протяженіи 1,1 дм. отъ конца.</p> <p>На лицевой сторонѣ петли ремня № 47 нашивается крестообразною строчкою кружокъ № 48.</p> <p>При сборкѣ сѣдла ремень № 44 пропускается въ петлю ремня № 13 живца <i>Б</i> и застегивается на пряжки ремня № 45. Подперсье должно лежать на переднихъ концахъ лавокъ № 1, ниже пряжекъ № 2.</p>
	К. Потникъ. (два).		VIII	<p>Въ мирное время полагается одинъ потникъ, въ военное—два.</p> <p>Вѣсъ потника, съ полосою № 50 и петлями № 53, не меньше 2 ф. 60 зол. и не больше 3 ф. 24 зол.</p>
49	Полотнище изъ войлока овечьей шерсти.	2	VIII	<p>Потникъ сшивается изъ двухъ полотнищъ № 49 при чемъ посрединѣ его образуется выгибъ, приходящійся къ спинѣ лошади. По этому выгибу съ лицевой (верхней) стороны потника нашивается двойною строчкою ремень № 50, концы котораго загибаются при пришиваніи внутрь и образуютъ петли съ просвѣтомъ въ 1,75 дм. По обѣимъ сторонамъ ремня, въ разстояніи</p>
50	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 27,5—28 дм. для обшивки потника . . .	1	VIII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
51	Кусокъ нитяной кипорной тесьмы, шириною 0,88 дм., длиною 15 дм., для обшивки потника	1	VIII	1,25—1,75 дм. отъ вырѣзныхъ угловъ потника съ обоихъ его концовъ въ немъ пробиваются парныя отверстія для пропуска ремешковъ № 54.
52	Кусокъ нитяной кипорной тесьмы, шириною 0,88 дм., длиною 8,75 дм., для обшивки потника	1	VIII	Верхніе вырѣзные края потника обшиваются спереди тесьмою № 52 и сзади тесьмою № 51; тесьма эта образуетъ оторочку въ 0,2—0,3 дм. ширины. Остальные края потника тщательно обметываются черезъ край крѣпкою ниткой.
53	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,75 дм., для пристегиванія потника къ крышѣ.	4	VIII	У четырехъ нижнихъ угловъ потника, въ разстояніи 0,75 дм. отъ его краевъ, съ наружной его стороны, бахтармою наружу, нашиваются сквозною строчкою ремешки № 54, выходящіе за края потника на 2,75 дм. Въ ремешкахъ этихъ предварительно дѣлаются прорѣзные петли для застегиванія на костыльки № 65 потниковой крыши <i>Л</i> .
54	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 33,25 дм., для привязыванія потника къ ленчику. <i>Примѣчаніе:</i> При второмъ потникѣ, полагающемся только для военнаго времени, ремешковъ № 54 состоять не должно.	2	VIII	Въ готовомъ видѣ каждая половина потника должна имѣть слѣдующіе размѣры: по верхнему выгнутому краю 18 дм., между выдающимися углами сверху 27,1—27,7 дм. и по нижнему прямому краю 32,8—33,25 дм. По верхнему краю дѣлаются вырѣзные выступы: спереди, съ отрѣзкою угловъ, на 4 дм. и сзади, съ дугообразною вырѣзкою на 7 дм. Ширина потника 16,6—17 дм., наименьшая же ширина по срединѣ 15,5—16,2 дм. При сборкѣ сѣдла потникъ подкладывается подъ войлочный подбой потниковой крыши <i>Л</i> и

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>притягивается къ ней ремешками № 54, пропускаемыми черезъ отверстія потника и потниковой крыши и черезъ отверстія кружковъ (розетокъ) № 66, накладываемыхъ на крышу. Затѣмъ концы ремешковъ № 54 завязываются узломъ, а оставшимися ихъ частями потниковая крыша подвязывается къ живцу <i>Б</i>.</p> <p>При сборкѣ сѣдла съ двумя потниками они накладываются одинъ на другой и привязываются къ потниковой крышѣ ремешками № 54, проходящими черезъ оба потника, какъ и при одномъ потникѣ. На костыльки № 65 крыши въ этомъ случаѣ застегиваются ремешки № 53 обоихъ потниковъ.</p>
	<p>Л. Потниковая крыша. (одна).</p>		IX	
55	Полотнище бѣлой юфтовой кожи. . . .	2	IX	<p>Потниковая крыша состоитъ изъ двухъ полотницъ № 55, сшиваемыхъ между собою по верхнему выгнутому краю двойною строчкою, накладывая одно полотнище на другое на 0,55—0,65 дм. Полотнища № 56 войлочнаго подбоя подшиваются къ потниковой крышѣ сквозною круговою прострочкою, на нѣкоторомъ разстояннн отъ мѣста сшивки ея полотнищъ такимъ образомъ, чтобы нижній и задній края полотницъ № 56 приходились vro-</p>
56	Полотнище войлока овечьей шерсти . .	2	IX	
57	Лента бѣлой юфтовой кожи, шириною около 2 дм., длиною около 20 дм., для валька.	2	IX	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
58	Войлочная или волосяная набивка для валька.	1	IX	<p>вень съ краями полотницъ № 55.</p> <p>Ширина этихъ полотницъ дѣлается: у передняго края 16 дм., по срединѣ 14,9 дм. и у задняго края 18 дм. Верхняя дугообразная вырѣзка дѣлается параллельно вырѣзкѣ потниковой крыши.</p>
59	Лента бѣлой юфтовой кожи, шириною около 1 дм., длиною 5,25 дм. для оторочки.	1	IX	<p>У передняго края потниковой крыши нашивается круглый валець, образуемый лентою № 57 съ набивкою № 58. Валець этотъ огибаетъ передніе края обѣихъ половинъ крыши и пришивается сквозною прострочкою его краевъ, крыши и войлочнаго подбоя.</p>
60	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 10 дм., для пристегиванія лавки, нижній	4	IX	<p>Валець туго набивается войлокомъ, волосомъ или инымъ подходящимъ матеріаломъ и имѣетъ толщину 1,1—1,2 дм. При набивкѣ войлокомъ куски его склеиваются и обрѣзываются такимъ же способомъ, какъ и при набивкѣ валька крыла Г.</p>
61	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 4 дм., для пристегиванія лавки, верхній, передній	2	IX	<p>У задняго вырѣза края потниковой крыши обшиваются кожанною оторочкою № 59, которая обхватываетъ края крыши на 0,35 дм. сверху и снизу.</p>
62	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 5 дм., для пристегиванія лавки, верхній, задній. .	2	IX	<p>На каждую половину крыши нашивается два ремня № 60 и по одному ремню №№ 61, 62, 63 и 64. Пришивки ихъ производится сквознымъ швомъ, проходящимъ сквозь потниковую крышу и войлочный подбой.</p>
63	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки къ ремнямъ №№ 61 и 62.	4	VII	<p>Къ ремнямъ № 61 и 62, предварительно ихъ пришивки къ крышѣ, пришиваются пряжки № 36 съ неподвижными гайками изъ ремешковъ № 37; концы рем-</p>
63	Пряжка № 36 къ ремнямъ №№ 61 и 62.	4	VII	<p>Къ ремнямъ № 61 и 62, предварительно ихъ пришивки къ крышѣ, пришиваются пряжки № 36 съ неподвижными гайками изъ ремешковъ № 37; концы рем-</p>
63	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,9 дм., длиною 5,75, вьючный передній	2	IX	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
64	<p>Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,9 дм., длиною 11,75—12 дм., выучный задній.</p> <p>Пряжка выучная №2 къ ремнямъ №№63 и 64.</p>	2	IX	<p>ней при этомъ загибаются на 1,25 дм. Для пришивки къ крышѣ ремни эти накладываются, бахтармою вверхъ, пряжками къ серединѣ крыши, № 61 на 3,5 дм. отъ средней линіи потниковой крыши и на 4,5 дм. отъ валька и № 62—на 2,25 дм. отъ средней линіи крыши и на 6,4 дм. отъ ея задняго края. Ремни прошиваются по краямъ сквозною строчкою, на протяженіи 1 дм. отъ концовъ.</p>
65	Ремешокъ бѣлой юфтовой кожи для костылька	4	IX	<p>Ремни № 60 накладываются на потниковую крышу, бахтармою внизъ, противъ ремней №№ 62 и 63, въ разстояніи 5,25—5,75 дм. отъ мѣста ихъ пришивки къ крышѣ и въ разстояніи 5 дм.—для передняго—и 8 дм.—для задняго—отъ нижняго края крыши. Концы ихъ пришиваются сквозною строчкою на протяженіи 1,25 дм.; на свободныхъ ихъ концахъ пробиваются отверстія для застегиванія на пряжки ремней №№ 61 и 62.</p>
66	Кружокъ бѣлой глянцевої кожи (розетка), діаметромъ 1,1 дм.	2	IX	<p>Концы ремней № 63 и 64 загибаются на 1,25—2,40 дм., внутрь загибовъ вкладываются пряжки № 2, а затѣмъ ремни пришиваются къ крышѣ двойною строчкою, на всемъ ихъ протяженіи: ремень № 63—въ разстояніи 0,75 дм. отъ валька № 57 и 1,75 дм. отъ нижняго края крыши а ремень № 64—въ разстояніи 2,25 дм. отъ задняго и въ разстояніи 4,6 дм. и 5,7 дм. отъ нижняго края крыши (наклонно къ переднему краю).</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>Въ изготовленномъ видѣ размеры половинъ потниковой крыши должны быть слѣдующіе: длина верхняго выгнутого края 16,8—17 дм., длина между верхними выдающимися углами 28—28,4 дм., длина передняго закругленнаго срѣза 5,25 дм., длина задняго срѣза 7 дм., длина по нижнему краю 34,1—34,3 дм., ширина по серединѣ 16,6—16,8 дм., ширина у передняго срѣза 17 дм., ширина у задняго срѣза 18,8—19,3 дм., ширина у передняго края 14,9—15,1 дм. и ширина у задняго края 19—19,3 дм.</p> <p>Для образованія кожанаго костылька ремешокъ № 65 сворачивается туго съ одного конца, пока мѣсть не образуется валикъ, длиною около 0,65—0,85 дм. и толщиною около 0,3 дм. Валикъ этотъ прокалывается насквозь, черезъ проколъ пропускается оставшійся конецъ ремешка, обрѣзаемый по краямъ до 0,3 дм. ширины, и валикъ туго затягивается. При этомъ получается конецъ длиною около 1—3 дм., которымъ костылекъ и пришивается къ крышѣ, въ разстояніи 0,5 дм. отъ ея нижняго края, въ мѣстахъ, соответствующихъ ремешкамъ № 53 потника <i>К</i>.</p> <p>При сборкѣ сѣдла потниковая крыша, съ подшитымъ къ ней войлочнымъ подбоемъ и съ привязаннымъ къ ней потникомъ, а въ военное время съ двумя потниками, пригоняется къ сѣдлу и подвязывается къ нему по воз-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>возможности плотнѣе, для образованія свободнаго тока воздуха между потникомъ и хребтомъ лошади. Для этого по установкѣ сѣдла на потниковую крышу, въ скобу № 7 луки № 5 и въ кожаную петлю потника, а при двухъ потникахъ—въ петлю нижняго потника пропускается передній средній вьючный ремень О, конецъ котораго вновь проходитъ въ эту скобу. Притянутый этимъ ремнемъ къ сѣдлу потникъ, съ потниковою крышею, подбивается рукою снизу, подъ сѣдло до живца. Затѣмъ потниковая крыша, посредствомъ ремешковъ № 54, идущихъ отъ потника, привязывается къ живцу, причемъ концы этихъ ремешковъ завязываются узломъ подъ живцомъ, но не обрѣзываются. По исполненіи сказаннаго потникъ расправляется и пристегивается имѣющимися на его углахъ ремешками № 53 на костыльки № 65 потниковой крыши. Въ военное время, при двухъ потникахъ, на костыльки потниковой крыши застегиваются оба потника.</p>
	<p>М. Кобуры передняго вьюка. (однѣ).</p>		IX	<p>Вѣсъ кобуръ съ ремнемъ № 70 около 1 фнт.</p>
67	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для корпуса.	4	IX	<p>Каждая кобура имѣетъ видъ цилиндрическаго мѣшка, сшиваемаго изъ двухъ лоскутовъ № 67 и одного лоскута № 68. Изъ первыхъ двухъ сшивается корпусъ,</p>
68	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для дна.	2	IX	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
69	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,75 дм., для петли .	4	IX	<p>послѣдній же составляетъ дно. Сшиваніе производится внутреннимъ швомъ. Верхній край кобуры загибается внутрь на 0,4—0,5 дм. и прошивается строчкою въ разстояніи 0,3 дм. отъ загнутаго края. Въ окончательной отдѣлкѣ кобура должна имѣть 11,2—11,4 дм. высоты, діаметръ dna въ 5—5,25 дм. и діаметръ верхняго отверстія—5,25—5,50 дм. Въ верхней части кобуры, въ разстояніи 0,50—0,60 дм. отъ края, пробиваются восемь круглыхъ отверстій, въ равномъ разстояніи одно отъ другого, назначаемыхъ для пропуска ремешка № 70, которымъ кобура затягивается по вкладываніи въ нее саквы съ овсомъ.</p> <p>На корпусѣ кобуры нашиваются двѣ петли изъ ремешковъ № 69, въ разстояніи 5—5,25 дм. отъ верхняго края. Каждая петля пришивается на обоихъ концахъ двумя поперечными строчками, отстоящими другъ отъ друга на 0,4 дм. Внутреннія поперечныя строчки должны отстоять отъ краевъ на 0,5 дм. Середина петли остается свободною для пропуска передняго бокового (кобурнаго) выючнаго ремня II, которымъ кобура пристегивается къ лавкѣ ленчика.</p> <p>Обѣ кобуры соединяются ремнемъ № 71, который накладывается на каждую изъ кобуръ на 1,3 дм., на мѣстѣ шва корпуса, и пришивается двойною строчкою по краямъ, на протяженіи 1,1 дм.</p>
70	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 34 дм., для стягиванія кобуры .	2	IX	
71	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,4 дм., длиною 11,25—11,50 дм., для соединенія кобуръ .	1	IX	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Н. Переметныя сумы для задняго вьюка. (однѣ).		IX	<p>При сборкѣ сѣдла кобуры со вложенной въ нихъ саквой съ овсомъ (или набитыя соломой) кладутся на передніе концы лавокъ № 1, къ которымъ крѣпко притягиваются боковыми вьючными (кобурными) ремнями II. Ремни эти пропускаются со стороны сѣдла черезъ пряжки № 2 лавокъ № 1 и черезъ петли кобуръ № 69 и охватываютъ кобуры по серединѣ. Кобуры должны лежать въ косомъ направленіи впередъ такъ, чтобы нижній край ихъ касался валька № 57 потниковой крыши Л.</p> <p>Вѣсъ переметныхъ сумъ съ соединительными и другими ремнями и пряжками около 4 ф. 12 зол.</p>
72	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для передней стѣнки.	2	X	<p>Передняя и задняя стѣнки каждой сумы дѣлаются одинаковой четырехъ-угольной формы, съ закругленными нижними углами. Ширина стѣнки № 72—7—7,25 дм., ширина стѣнки № 73—7,25 дм., длина обѣихъ 11,4 дм. Ширина боковой стѣнки и дна № 74—4,4 дм. а вся длина лоскута № 74 около 30 дм. Стѣнки и дно № 74 сшиваются со стѣнками №№ 72 и 73 посредствомъ внутренняго шва съ прошвою изъ ремня № 75. Для укрѣпленія верхняго края сумы къ ней пришивается снаружи, двумя строчками, идущими параллельно краямъ, на разстояніи 0,1 дм., ремень № 76.</p>
73	Лоскутъ бѣлой глянцевагою кожи для задней стѣнки.	2	X	
74	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для боковыхъ стѣнокъ и дна.	2	X	
	<p><i>Примѣчаніе къ №№ 72 73 и 74. Передняя и задняя стѣнки могутъ быть сшиты изъ двухъ частей, накладываемыхъ другъ на друга на 0,5—0,7 дм. и прошиваемыхъ двумя</i></p>			

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	строчками, отстоящими на 0,25 одна отъ другой. На одномъ дюймѣ шва должно быть 6—7 стежковъ. Лоскутъ № 74 можетъ быть сшитъ такимъ же образомъ изъ 2-хъ или 3-хъ кусковъ кожи.			
75	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною около 0,5 дм., длиною около 30 дм. для прошвы. . . .	4	X	Крышка № 77 имѣетъ ширину 8,3 дм. и длину 16,65 дм.; углы ея свободнаго конца закругляются. Она пришивается къ задней стѣнкѣ, снаружи, на разстояніи 0,9 дм. отъ верхняго края, вмѣстѣ съ ремнемъ № 76 и ремнями №№ 84 и 85. Прострачиваніе производится толстою дратвою, причѣмъ на 1 дм. должно быть не менѣе 4-хъ стежковъ. Клапанъ № 78 состоитъ изъ четырехъугольнаго куска кожи, длиною 3,5—3,75 дм. и шириною 4,4 дм. Одинъ конецъ клапана подшивается кускомъ кожи № 79, имѣющимъ ширину въ 1,1—1,3 дм. и длину равную ширинѣ клапана. Пришивка производится круговою строчкою, идущею на разстояніи 0,1—0,2 дм. отъ края отрѣзка № 79. Въ подшитомъ концѣ клапана пробиваются два сквозныхъ отверстія, въ разстояніи 2,25 дм. одно отъ другого, назначаемыя для пропуска ремешковъ № 83, которыми клапаны стягиваются и связываются.
76	Ремень бѣлой юфтовой кожи, шириною 0,9 дм., длиною около 27,50 дм., для обшивки верхняго края. . .	2	X	Неподшитымъ концомъ клапанъ накладывается лицевою стороною, на внутреннюю поверхность боковой стѣнки, въ разстояніи 0,9—1 дм. отъ ея верхняго края и пришивается къ ней двойною строчкою, вмѣстѣ съ ремнемъ № 76.
77	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для крышки (не сшивной). . .	2	X	Къ дну сумы, въ разстояніи 1,3 дм. отъ ея середины, помощью ремешковъ № 80, пришиваются 2 пряжки № 81 съ неподвижными гайками изъ ремешковъ
78	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для клапана.	4	X	
79	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для подкладки подъ клапанъ.	4	X	
80	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,5 дм., для пришивки пряжки № 81. . . .	4	X	
81	Пряжка желѣзная луженая безъ шпенька и катышка, но съ поперечиною, изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.).	4	X	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки.	4	VII	<p>№ 37. Ремни № 80 складываются при этомъ вдвое, а внутрь загиба и вкладываются пряжки № 81 и концы ремешковъ № 37. Къ нижнему краю крышки № 77, въ разстояніи 1,75 дм. отъ него, въ соответствующихъ мѣстахъ, пришиваются двойною строчкою 2 ремня № 82, назначаемые для застегиванія крышки на пряжки № 81.</p> <p>Соединительные ремни сумъ шьются изъ лоскутовъ №№ 84 и 85. Каждые два лоскута складываются бахтармою другъ къ другу и прострачиваются по краямъ. Ремень № 84 (передній) дѣлается длиной 15,75—16,25 дм. и шириною: у концовъ 2—2,25 дм. и по серединѣ 2,85 дм.; ремень № 85 (задній)—длиною въ 15,75—16 дм. и шириною: у концовъ 3,3, а въ серединѣ 2 дм. Въ ремнѣ № 85, въ разстояніи 2,4—2,6 дм. отъ его концовъ и въ разстояніи 1,50—1,75 дм. отъ наружнаго края, прорѣзаются отверстия, длиной въ 1,1 дм. и шириною въ 0,25 дм., служащія для пропусканія пряжекъ № 2 ленчика. Края этихъ отверстій прошиваются кругомъ сквозною строчкою. Ремни №№ 84 и 85 пришиваются обоими концами, снаружи, къ заднимъ стѣнкамъ сумъ, поверхъ ремня № 76, одною съ нимъ строчкою. Концы ремней накладываются при этомъ на 0,9 дм. отъ верхняго края кры-</p>
82	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 9,5 дм., къ крышкѣ .	4	X	
83	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 15,75—16,25 дм., къ клапану	4	X	
84	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для передняго соединительнаго ремня	2	X	
85	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для задняго соединительнаго ремня	2	X	
86	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 1,5 дм. для вставки между ремнями №№ 84 и 85	2	X	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>ши; между ремнями оставляется промежутокъ около 1,5 дм., заполняемый для большаго удобства ремешкомъ № 86, пришиваемымъ къ корпусу сумы.</p> <p>При сборкѣ сѣдла переметныя сумы перекидываются по обѣ стороны ленчика такъ, чтобы ремень № 84 лежалъ на живцѣ <i>Б</i>, а ремень № 85 приходился за лукою № 6. Пряжки № 2 должны при этомъ пройти въ его отверстія.</p>
	О. Передній средній выючный ремень. (одинъ).		X	Длина ремня въ отдѣлкѣ 21 дм.
87	Ремень бѣлой глянцево-кожи, шириною 0,7 дм., длиною 22,75 дм.	1	X	Къ одному концу ремня № 87 пришивается пряжка № 36 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 37; на ремень надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 46. При пришиваніи пряжки ремень загибается на 1,75 дм.
	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки	1	VII	При сборкѣ сѣдла ремень <i>О</i> пропускается сверху въ скобу № 7 луки № 5, въ петлю ремня № 50 потника <i>К</i> и снова въ скобу № 7. Конецъ его застегивается на пряжку, которая должна быть обращена шпенькомъ отъ сѣдла (впередъ). При двухъ потникахъ ремень продѣвается въ петлю нижняго потника.
	Ремешокъ № 46 для подвижной гайки	1	VIII	
	Пряжка № 36	1	VII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	<p>П. Передній боковой (кобурный) вьючный ремень. (два).</p>		X	
88	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 35 дм.	1	X	<p>Къ концамъ ремней №№ 88 и 89 пришиваются пряжки № 36 съ неподвижными гайками изъ ремешковъ № 37, при чемъ концы ремней загибаются на 1,75 дм. На ремень № 87 надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 46. Затѣмъ ремень № 89 подкладывается подъ ремень № 88, концы обоихъ ремней съ пряжками уравниваются и ремень № 87 подшивается къ ремню № 86 на протяженіи 1,25 дм.</p> <p>Ремни подкрашиваются подъ цвѣтъ глянцевой кожи чистымъ березовымъ дегтемъ.</p> <p>При сборкѣ сѣдла ремни № 88 пропускаются, со стороны сѣдла, въ пряжки № 2 лавокъ № 1 до мѣста пришивки ремней № 89. Свободные концы пропускаются черезъ петли № 69 кобуръ М и застегиваются сначала на нижнія пряжки № 36, а затѣмъ на верхнія. Пряжки должны быть обращены шпеньками впередъ</p>
89	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 12,25 дм.	1	X	
	Ремешокъ № 37 бѣлой сыромятной кожи, для неподвижной гайки	2	VII	
	Ремешокъ № 46 бѣлой сыромятной кожи, для подвижной гайки	1	VIII	
	Пряжка № 36.	2	VII	
	<p>Р. Передній нижній вьючный ремень. (два).</p>		X	<p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 33,25 дм.</p>
	Ремень № 88 бѣлой глянцевой кожи.	1	X	<p>Къ одному концу ремня № 88 пришивается пряжка № 36 и двѣ неподвижныхъ гайки изъ ремешковъ № 37. Конецъ ремня заги-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки .	2	VII	бается при этомъ на 1,75 дм. Гайки располагаются одна противъ другой, одна съ лица, а другая съ бахтармы. При сборкѣ сѣдла ремень пропускается спереди въ переднюю пряжку № 2 ремня № 63 потниковой крыши <i>Л</i> , черезъ свою гайку № 37, пришитую со стороны бахтармы черезъ заднюю пряжку № 2 ремня № 63 и затѣмъ застегивается на свою пряжку, обращенную шпенькомъ назадъ.
	Пряжка № 36. . .	1	VII	
	С. Задній средний вьючный ремень. (одинъ).		X	Длина ремня въ отдѣлкѣ 24,5 дм.
90	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 26,25 дм.	1	X	Къ одному концу ремня № 90, загнутому на 1,75 дм., прикрѣпляется пряжка № 36 съ неподвижной гайкой изъ ремешка № 37. На ремень надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 46. При сборкѣ сѣдла ремень, по пригонкѣ сидѣнья <i>Ж</i> , продѣвается сверху въ скобу № 7 луки № 6, въ петлю ремня № 50 потника <i>К</i> и снова въ скобу № 7. Конецъ его застегивается на пряжку, которая должна быть обращена шпенькомъ назадъ. При двухъ потникахъ ремень пропускается въ петлю нижняго потника.
	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки. .	1	VII	
	Ремешокъ № 46 для подвижной гайки . . .	1	VIII	
	Пряжка № 36. . .	1	VII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Т. Задній боковой вьючный ремень. (два).		X	
	Ремень № 88 бѣлой глянцевої кожи. . .	1	X	<p>Къ одному концу ремня № 88, загнутому на 1,75 дм., прикрѣпляется пряжка № 36 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 37. На ремень надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 46 въ разстояніи 1,1 дм. отъ конца загиба ремня № 86 къ нему пришивается, бахтармою къ бахтармѣ, ремешокъ № 91, на протяженіи 1,1 дм. Другой конецъ ремешка № 91 загибается въ гайку изъ ремешка № 37 и прострачивается вмѣстѣ съ нею (въ 3 слоя) двойною поперечною строчкою. Длина этого ремешка въ отдѣлкѣ 2,85 дм.</p> <p>При сборкѣ сѣдла ремень Т пропускается сзади черезъ пряжку № 2 лавки № 1, въ гайку ремешка № 91 и застегивается на свою пряжку, которая должна быть обращена шпенькомъ впередъ.</p>
91	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,7 дм., длиною 4 дм.	1	X	
	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки .	2	VII	
	Ремешокъ № 46 для подвижной гайки . .	1	VIII	
	Пряжка № 36. . .	1	VI	
	У. Задній нижній вьючный ремень. (два).		X	<p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 40,25 дм.</p>
92	Ремень бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,7 дм., длиною 42 дм.	1	X	<p>Къ одному концу ремня № 92, загнутому на 1,75 дм., пришивается пряжка № 36 и двѣ неподвижныхъ гайки изъ ремешковъ № 37, располагаемыя одна противъ другой, одна съ лица, а другая съ бахтармы.</p>
	Ремешокъ № 37 для неподвижной гайки .	2	VII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Пряжка № 36	1	VII	<p>При сборкѣ сѣдла ремень У пропускается сзади черезъ заднюю пряжку № 2 ремня № 64 потниковой крыши Л, черезъ свою гайку № 37, пришитую со стороны бахтармы, огибаетъ переметную суму, пропускается въ переднюю пряжку № 2 ремня № 64, загибается обратно, охватывая вновь переметную суму и застегивается на свою пряжку № 36. Пряжка эта должна быть возможно ближе къ заднимъ пряжкамъ № 2 ремня № 64; шпенецъ ея долженъ быть обращенъ впередъ.</p>
	<p>Ф. Шлейный ремешокъ (одинъ).</p> <p>Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,25 дм., длиною 9 дм.</p>	1	X	<p><i>Полагается только въ артиллеріи при сѣдлахъ пздовыхъ, слѣдующихъ верхомъ въ упряжи.</i></p> <p>При сборкѣ сѣдла пропускается черезъ скобу № 7 луки № 6.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
<p>IV. Конская принадлежность. (возимая при сѣдлѣ). <i>а) Принадлежность для ухода за лошадьми</i></p>				<p><i>Полагается по особымъ табелямъ.</i></p>
	<p>А. Попона.</p>		<p>XI</p>	<p>Попона изготовляется изъ сѣраго армейскаго или иного сукна, какое будетъ слѣдовать къ отпуску. Дѣлается шириною во всю ширину сукна, т. е. 52,5 дм. и длиною 52,5 дм., безъ подрубки обрѣзанныхъ краевъ и безъ подкладки.</p>
	<p>Б. Трокъ попонный.</p>		<p>XI</p>	
<p>1</p>	<p>Кусокъ плотной пеньковой кипорной тесьмы, шириною 3 дм. длиною 56 дм. (нитей на кв. дюймъ: по основѣ 15—16, по утку 40—46)</p>	<p>1</p>	<p>XI</p>	<p>Углы обоихъ концовъ тесьмы № 1 загибается на 0,7—0,8 дм. и на концы эти нашиваются двумя сквозными строчками ремни №№ 2 и 4. Ремень № 3 идетъ на протяженіи 3,75 дм. по лицевой сторонѣ трока, затѣмъ охватываетъ пряжку № 3, загибается на 2,25 дм. на другую сторону трока и пристрачивается къ тесьмѣ двойною строчкою. Ремень № 4 пришивается съ лицевой стороны трока, на протяженіи 2,25 дм., вмѣстѣ съ подкладываемымъ по другую сторону трока подшивнымъ ремнемъ № 5, съ которыхъ онъ и пристрачивается по всей его длинѣ и въ томъ числѣ на 1,5 дм. вмѣстѣ съ трокомъ.</p>
<p>2</p>	<p>Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 1,3 дм., длиною 6 дм.,</p>	<p>1</p>	<p>XI</p>	
<p>3</p>	<p>Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 4 (толщиною 0,236 дм.) шпенекъ изъ проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.) и катышокъ изъ 12 фнт. желѣза</p>	<p>1</p>	<p>XI</p>	<p>Въ разстояніи 6,5 дм. отъ конца трока, несущаго ремень № 2, на немъ нашивается поперечная гайка изъ ремня № 6,</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
4	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 1,3 дм., длиною 21 дм.	1	XI	прикрѣпляемая къ троку двумя поперечными строчками, съ каждаго конца.
5	Ремень бѣлой глянцевої кожи, шириною 1,3 дм., длиною 2,6 дм. (подшивной)	1	XI	
6	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм. длиною 2,6 дм., для поперечной гайки	1	XI	
В. Конюшенный недоуздокъ.			XI	
а) Суголовный ремень.				Съ правой стороны недоуздка. Длина ремня въ отдѣлкѣ 33,25 — 35 дм.
7	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 36—37,5 дм.	1	XI	Къ одному концу ремня № 7 пришивается кольцо № 8, причемъ конецъ ремня, продѣтый въ кольцо, загибается на 2,6 дм. Въ разстояніи 0,4—0,6 дм. отъ мѣста загиба ремня на него нашивается снаружи ремешокъ № 9, образующій выпуклую гайку, тою-же строчкою, которою пришивается и загнутый конецъ ремня. Концы ремешка № 9 должны быть обрѣзаны вровень съ краями ремня № 7, а выпуклая часть должна образовать гнѣздо, въ которое съ достаточнымъ треніемъ входилъ-бы усикъ № 36 трензельнаго удила <i>E</i> (стр. 13 и 14) или усикъ № 26 уздечнаго удила <i>B</i> (стр. 23) на случай, если-бы конюшеннымъ недоуздомъ при-
8	Кольцо желѣзное луженое изъ проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.), діаметромъ внутри 1,3 дм.	1	XI	
9	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 0,9 дм., для выпуклой гайки	1	XI	
10	Угловой ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 2,75 дм.	1	XI	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>шло въ воспользоваться для управленія лошадыю.</p> <p>Одновременно съ прострачиваніемъ загнутаго конца ремня № 7, съ передней его стороны, въ загибъ вшивается угловой ремень № 10; при этомъ ребро его должно прійтись вплотную къ кольцу № 8 и образовать съ ребромъ ремня № 7 уголъ въ 45°.</p> <p>Другимъ свободнымъ концомъ суголовной ремень <i>a</i> пропускается черезъ петли налобника <i>b</i> и черезъ гайки №№ 22 и 23 подкладки <i>z</i> и застегивается на пряжку щечнаго ремня <i>б</i>.</p>
	б) Щечный ремень.			<p>Съ лѣвой стороны недоуздка. Длина ремня въ отдѣлкѣ 6,5—7 дм.</p>
11	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 11,75—12,25 дм. . .	1	XI	<p>Къ одному концу ремня № 11 пришивается кольцо № 8. выпуклая кожаная гайка № 9 и вшивается угловой ремень № 10 такимъ же способомъ, какой указанъ выше для суголовнаго ремня <i>a</i>.</p>
	Кольцо № 8 . . .	1	XI	
	Ремешокъ № 9 для выпуклой гайки. . .	1	XI	<p>На другой конецъ ремня № 11 надѣвается подвижная гайка, сшитая изъ ремешка № 13, послѣ чего къ концу ремня пришивается пряжка № 14 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 12. Конецъ ремня № 11, продѣтый въ просвѣтъ пряжки, загибается при этомъ на 1,75 дм. и прострачивается такъ же, какъ и конецъ съ кольцомъ.</p>
	Угловой ремень № 10.	1	XI	
12	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,5 дм., для неподвижной гайки	1	XI	<p>На пряжку щечнаго ремня застегивается свободный конецъ суголовнаго ремня <i>a</i>.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
13	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,75 дм., для подвижной гайки	1	XI	
14	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.) шпенецъ изъ проволоки № 10 (толщиною 0,134 дм. и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза.	1	XI	
	в) Налобникъ.			Длина ремня въ отдѣлкѣ 14,75—15,75 дм.
14	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 19,25—20 дм.	1	XI	Оба конца ремня № 15 загибаются на 2,25 дм. и прошиваются на протяженіи 1 дм., образуя петли для пропуска суголовнаго ремня недоуздка <i>a</i> .
	г) Намордникъ.			Длина ремня въ отдѣлкѣ 13—14 дм.
15	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 17,5—18,5 дм.	1	XI	Концы ремня № 16 загибаются на 2,25 дм. и пришиваются къ кольцамъ № 8 суголовнаго и щечнаго ремней <i>a</i> и <i>б</i> . Въмѣстѣ съ пришивкою колець въ загибъ ремня № 16 вшиваются угловые ремни № 10 такимъ же способомъ какъ и въ суголовномъ и щечномъ ремняхъ <i>a</i> и <i>б</i> , почему между намордникомъ и этими ремнями должны образоваться прямые углы.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
д) Подбородникъ.				
17	<p>Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 45,5—47,25 дм.</p> <p>Ремешокъ № 12 для неподвижной гайки</p> <p>Ремешокъ № 13 для подвижной гайки</p> <p>Пряжка № 14.</p>	<p>1</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>1</p>	<p>XI</p> <p>XI</p> <p>XI</p> <p>XI</p>	<p>Длина ремня отъ отдѣлкѣ 43—44,75 дм.</p> <p>Къ одному концу ремня № 17. загибаемому на 2,6 дм., пришивается пряжка № 14 съ неподвижною № 12 и двумя подвижными № 13 гайками.</p> <p>Свободный конецъ ремня № 17 пропускается въ кольцо № 8 соединительной петли <i>e</i> и продѣвается сначала въ одну изъ имѣющихся на немъ подвижныхъ гаекъ № 13, а потомъ черезъ петлю подкладки <i>з</i> и застегивается на пряжку, имѣющуюся на другомъ его концѣ. Пряжка эта должна прійтись съ лѣвой стороны недоуздка. Неподвижная гайка № 12 и вторая подвижная гайка № 13 служатъ для удержанія свободного конца подбородника, оставшагося послѣ застегиванія его на пряжку.</p>
е) Соединительная петля.				
18	<p>Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 10 дм.</p> <p>Кольцо № 8</p>	<p>1</p> <p>2</p>	<p>XI</p> <p>XI</p>	<p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 4 дм.</p> <p>Концы ремня № 18 загибаются на 3 дм. и къ нимъ пришиваются кольца № 8, при чемъ каждый конецъ прошивается на протяженіи 1,75 дм.</p> <p>Одно изъ колець служитъ для пропускаанія подбородника <i>д</i>, а другое находится при подгубникѣ <i>ж</i> и служитъ для пристегиванія чумбура (стр. 7 и 21).</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
ж) Подгубникъ.				
19	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 19,25—20,25 дм. . .	1	XI	Длина ремня въ отдѣлкѣ 14,75—15,75.
	Ремешокъ № 13 для подвижной гайки . .	1	XI	Ремень № 19 пропускается черезъ то желѣзное кольцо соединительной петли <i>e</i> , за которое пристегивается чумбуръ; затѣмъ оба конца ремня пропускаются черезъ гайку № 13 и пришиваются къ кольцамъ № 8 суголовнаго и щечнаго ремней. <i>a</i> и <i>b</i> . При этомъ концы ремня загибаются на 2,25 дм.
з) Подкладка подъ суголовный ремень.				
20	Кусокъ бѣлой юфтовой кожи, шириною 1,5 дм., длиною 10,5 дм.	1	XI	Кусокъ сукна № 21 подшивается подъ кожу подкладки № 20 такъ, чтобы сукно выступило за ея края со всѣхъ сторонъ одинаково. Сверху на подкладку нашивается три гайки: двѣ изъ нихъ № 22 пришиваются вплотную къ переднему краю подкладки, въ разстояніи 1,25 дм. отъ ея концовъ, а третья № 23,—по срединѣ между ними. Гайка № 23 кромѣ краевъ, прошивается по срединѣ, образуя двѣ петли. Черезъ гайки № 22 и черезъ переднюю петлю гайки № 23 пропускается суголовный ремень <i>a</i> , а черезъ заднюю петлю гайки № 23 — подбородникъ <i>d</i> .
21	Кусокъ сѣраго солдатскаго шинельнаго сукна, шириною 1,75 дм., длиною 10,75 дм.	1	XI	
22	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 1,5 дм. для гайки. .	1	XI	
23	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 1,5 дм., для гайки. .	2	XII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
и) Подкладка подъ намордникъ.				
24	Кусокъ бѣлой юфтовой кожи, шириною 1 дм., длиною 9,75 дм.	1	XI	Кусокъ сукна № 25 подшивается подъ кожу подкладки № 24. Подкладка подшивается къ наморднику г. со стороны его бахтармы, по серединѣ и по краямъ намордника, на протяженіи 0,5 и 09 дм.
25	Кусокъ сѣраго солдатскаго шинельнаго сукна, шириною 1,25 дм., длиною 10 дм. .	1	XI	
Г. Скребница.				
26	Кусокъ листового желѣза для основанія скребницы, толщиною 0,03 дм.	1	XII	Вѣсъ скребницы около 72 зол. Скребница имѣетъ овально-сплюснутую форму, длину въ 5,75 дм. и ширину въ 4 дм. Продольные прямые края основанія № 26, снабженные зубцами (10—11 зубцовъ на 1 дм.), загибаются на 0,66 дм. и образуютъ два крайніе ряда скребницы. Между этими рядами вставляются двѣ желѣзныя пластинки № 27, имѣющія въ отдѣлкѣ ширину 0,66 дм. съ загнутыми на 0,66 дм. продольными краями, изъ которыхъ одинъ край съ зубцами, а другой—гладкій. Пластинки эти приклепываются къ основанію № 26, двумя гвоздями № 29 каждая и скрѣпляются сверхъ того дугообразными накладками № 28 на концахъ скребницы, приклепываемыми тремя гвоздями № 29 каждая. Къ загнутымъ краямъ основанія № 26 приклепывается по одной желѣзной кнопкѣ № 30, служащихъ для надѣванія ремня № 31, придерживающаго руку при чисткѣ лошади.
27	Желѣзная пластинка съ зубцами	2	XII	
28	Желѣзная дугообразная накладка. . .	2	XII	
29	Гвоздь для приклепыванія пластинокъ № 27 и накладокъ № 28	10	XII	
30	Кнопка желѣзная .	2	XII	
31	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 1,3 дм., длиною 7,5—8 дм.	1	XII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
Д. Щетка конская.				
32	Доска для щетки изъ дубоваго или иного крѣпкаго дерева. . .	1	XII	<p>Въ доскѣ № 32 просверливаются отверстія, діаметромъ около 0,1 дм., въ которыя вдѣваются сложенные вдвое на шнуркѣ № 34 пучки щетины № 33. Шнурки выходятъ наружу на другой сторонѣ доски и заклеиваются, какъ снаружи, такъ и въ отверстіяхъ. На доску № 32 наклеивается дощечка № 35, прикрывающая шнурки. Отверстія въ доскѣ № 32 дѣлаются весьма часто около 10-ти на 3 дм., чтобы щетина щетки была густая. Длина щетины щетки 0,9 дм. Для удобнаго держанія щетки при чисткѣ лошади, къ бокамъ доски № 32, по направленію малаго діаметра овала прибавляется четыремя обойными гвоздиками № 37 ремень № 36, служащій для надѣванія щетки на руку.</p>
33	Щетины № 1 около 60—70 зол.		XII	
34	Шнурокъ толщиною около 0,2 дм. въ окружности, длиною 45 дм.	1	XII	
35	Дощечка такого же дерева какъ и 35 основаніе для заклеиванія шнурковъ	1	XII	
36	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 1,3 дм., длиною 6,5 дм.	1	XII	
37	Обойный гвоздь для прикрѣпленія ремня	1	XII	
Е. Торба конская.				
38	Кусокъ торбочнаго (хрящевого) холста для торбы	1	XII	<p>Боковые края куска № 38 сшиваются внутреннимъ швомъ, верхній же край загибается на 0,3—0,4 дм. и прострачивается. У верхняго края, съ обѣихъ сторонъ, подшиваются ушки № 39 изъ сложеннаго вдвое холста, шириною въ 1,3 дм., перегнутого затѣмъ вдвое. Такое ушко прошивается (въ 4 слоя) со всѣхъ</p>
39	Кусокъ торбочнаго (хрящевого) холста для ушка.	2	XII	
40	Веревка пеньковая толщиною въ окруж-			

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	ности около 0,7 дм., длиною 38,5 дм., ссученная изъ трехъ прядей, изъ которыхъ каждая состоитъ изъ двухъ подпрядей . . .	1	XII	сторонъ на протяженіи 1,75 дм., при чемъ свободная часть ушка должна имѣть длину 1,5—1,75 дм. При торбѣ полагается веревка № 40, привязываемая къ ушкамъ № 39 и служащая для навѣшиванія торбы на голову лошади при кормленіи.
	Ж. Ведро водопойное.			Вѣсъ ведра 1 ф. — 1 ф. 12 зол.
41	Кусокъ парусины для стѣнокъ ведра . . .	1	XII	Кусокъ № 41 сшивается долевымъ внутреннимъ швомъ. Дно № 42 пришивается къ стѣнкамъ съ загибомъ краевъ во внутрь сквозною строчкою, проходящею черезъ четыре слоя ткани, образующей внутренней рантъ. Верхній край ведра, сложенный втрое, загибается внутрь на 1,1 дм., прокладывается пеньковой веревкой № 43 и прострачивается сквозною строчкою кругомъ на 0,4 дм. отъ края ведра. Ширина отверстія ведра (при складываніи его вдвое) должна быть 13,5 дм., діаметръ дна 10,25—10,5 дм. и высота 11,25—12,25 дм. Для носки ведра у верхняго его края пришиваются полосы №№ 44 и 45 изъ сложенной вдвое парусины. Парусина на этихъ полосахъ загибается по продольнымъ краямъ и прострачивается съ обѣихъ сторонъ. Обѣ полосы пришиваются однимъ концомъ къ наружной сторонѣ ведра, на 2 дм. ниже его верх-
42	Кусокъ парусины для дна ведра	1	XII	
43	Веревка пеньковая, толщиною въ окружности около 0,9 дм., длиною 33 дм., для прокладки верхняго шва.	1	XII	
44	Кусокъ парусины шириною 2,8 дм., длиною 20 дм. для ручки къ ведру.	1	XII	
45	Кусокъ парусины, шириною 2,8 дм., длиною 17 дм., для ручки къ ведру.	1	XII	
	Пряжка № 14.	1	XI	
	Ремешокъ № 13 бѣлой глянцевой кожи для неподвижной гайки	1	XI	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на единъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
46	Пистонъ для отверстія въ полосѣ № 44 ручки	8	XII	<p>няго края, сквозною строчкою, со всѣхъ сторонъ. Къ свободному концу полосы № 45, загнутому на 2 дм., пришивается пряжка № 14 съ неподвигною гайкой изъ ремня № 13. На свободномъ концѣ полосы № 44 пробивается 8 отверстій, снабженныхъ пистонами № 46.</p>
	<i>б. Коновязь.</i>			
	3. Пу та.		XIII	<i>Полагается только въ кавалеріи.</i>
47	Ремень бѣлой сыромятной кожи для путо длиною 15—15,75 дм.	2	XIII	<p>Каждое путо состоитъ изъ ремня № 47, имѣющаго въ отдѣлкѣ длину 13—14 дм. и ширину у одного конца 1,5 дм., постепенно уменьшающуюся къ другому концу до 0,9 дм. Къ широкому концу ремня № 47 пришивается пряжка № 48 съ неподвигною гайкой изъ ремешка № 49, при чемъ конецъ ремня загибается на 1,5—1,75 дм. Къ этому же концу между ремнемъ № 47 и войлочнымъ подбоемъ № 51 подшивается отрѣзокъ № 50 такъ, чтобы на 1,4 дм. онъ пришелся подъ ремнемъ путо и на 1,9—2 дм. подъ пряжкою, выступая за ея передній конецъ на 0,7 дм.</p>
48	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 4 (толщиною 0,236 дм.) шпенецъ изъ проволоки № 5 (толщиною 0,217 дм.) и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза.	2	XIII	
49	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,7 дм., длиною 4,5 дм. для неподвигной гайки	2	XIII	
50	Подшивка бѣлой сыромятной кожи	2	XIII	<p>Путо съ подшивкою № 50 подбивается полосою войлока № 51, при чемъ полоса эта под-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
51	Полоса войлока для подбоя.	2	XIII	кладывается такъ, чтобы передній край ея выступалъ на 0,2 дм. за передній край подшивки № 50 и пришивается къ ремнямъ №№ 47 и 50 по краямъ сквозною строчкою такъ чтобы края ея выступали за края ремней на 0,2 дм.
52	Кольцо желѣзное луженое съ прямымъ бокомъ, изъ проволоки № 4 (толщиною 0,236 дм.	2	XIII	Въ разстояніи 3,5 дм. отъ пряжки, между ремнемъ № 47 и войлокомъ № 51, зашивается кольцо № 50, при чемъ между войлокомъ и кольцомъ прокладывается прокладка № 53. Кольцо закладывается своимъ прямымъ бокомъ, а затѣмъ ремень № 47 прошивается вмѣстѣ съ войлокомъ № 50 и прокладкою № 53 сквозными строчками, идущими по обѣ стороны кольца, на разстояніи 1,1 дм. одна отъ другой.
53	Прокладка бѣлой сыромятной кожи	2	XIII	Свободный конецъ пута подшивается ремнемъ № 54 и въ немъ пробиваются отверстія для застегиванія на пряжку № 48.
54	Ремень бѣлой сыромятной кожи длиною 5,25 дм для подшивки.	2	XIII	На одномъ концѣ соединительнаго ремня № 55 дѣлается петля, имѣющая въ раструбѣ 1,3—1,5 дм., для чего конецъ ремня загибается на 2,6 дм., сворачивается, подкладывается наискось лицомъ на бахтарму своего ремня и пришивается по краямъ на протяженіи 1,1—1,3 дм. сыромятнымъ ушивочнымъ ремешкомъ. На разстояніи 5,25 дм. отъ другого конца къ бахтармѣ ремня № 55 помощью ремешка № 56, пришивается сыромятными ремешками пряжка № 14 съ не-
55	Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,9 дм., длиною 20—21 дм. соединительный.	1	XIII	
56	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,9 дм., длиною 3 дм. къ соединительному ремню.	1	XIII	
	Пряжка № 14.	1	XI	
	Ремешокъ № 13.	1	XI	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>подвижною гайкой изъ ремешка № 13. На свободномъ концѣ ремня № 55 пробиваются отверстія для застегиванія на эту пряжку.</p> <p>Каждое путо надѣвается на переднюю ногу лошади и застегивается на свою пряжку. Соединительный ремень пропускается черезъ кольца № 52 путо.</p>
	И. Коновязный колъ.		XIII	<p><i>Полагается только въ кавалеріи.</i></p> <p>Вѣсъ кола около 1 ф. 60 зол.</p>
57	Колъ изъ дубоваго или иного крѣпкаго дерева.	1	XIII	<p>Длина кола № 57—16,6 дм. и толщина 1,75 дм. Снизу колъ заостренъ а сверху суживается до 1,3 дм. На суженный конецъ нагоняется кольцо № 58, имѣющее высоту въ 2 дм., сваренное изъ листового желѣза, толщиной въ 0,22 дм. Въ кольцѣ этомъ, въ разстояніи 0,45 дм. отъ нижняго расширеннаго края пробиваются два діаметрально противоположныхъ отверстія, длиною въ 0,55 дм. и шириною въ 0,45 дм., назначаемыя для пропуска петли № 59, прикрѣпляющей къ колу кольцо № 60, и служащей для привязыванія чумбура оголовья.</p> <p>Петля № 59 изготовляется изъ проволоки № 4 толщиной 0,236 дм.) діаметромъ въ 0,45—</p>
58	Кольцо коническое желѣзное.	1	XIII	
59	Петля желѣзная къ колу.	1	XIII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>0.55 дм., и имѣетъ въ общемъ длину въ 3,5 дм. Концы ея расплющиваются.</p> <p>Кольцо № 57 надѣвается на конецъ кола такъ, чтобы верхній край его отстоялъ отъ верхняго срѣза кола на 0,35 дм.; затѣмъ въ его отверстіи и сквозь дерево кола пропускаются концы петли № 59 и, по выходѣ на другую сторону, загибаются въ противоположныя стороны.</p>
	<p>в) Фуражная принадлежность.</p> <p>I. Саква овсяная (фуражная).</p>			
60	Кусокъ равентуха для боковъ саквы. . .	1	XII	<p>Саква шьется въ видѣ мѣшка, длиною 33,25 дм. и шириною (сложенная вдвое) 8,75 дм. Продольные края куска № 60 сшиваются съ накладкою одного на другой на 0,3 дм., двойнымъ швомъ съ запашивомъ, на протяженіи 13—14 дм. съ каждаго конца, края же средней части саквы остаются не сшитыми и лишь подрубляются, если не имѣютъ кромки, на 0,25 дм. На концахъ саквы вшиваются двойнымъ швомъ, съ запашивомъ, квадратныя днища № 61, имѣющія въ отдѣлкѣ 4,5—4,75 дм. въ сторонѣ квадрата. У краевъ средней не сшитой части нашиваются двѣ завязки № 62 или тесьмы</p>
61	Кусокъ равентуха для дна саквы	1	XII	
62	Кусокъ равентуха для завязки.	1	XII	
	или:			
62а	Кусокъ нитяной тесьмы, шириною 0,5—0,6 дм., длиною 21 дм.	1	XII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>№ 62 а. Завязки эти пришиваются къ саквѣ среднею своею частью на протяженіи 1 дм. Свободные концы ихъ служатъ для перевязки саквы послѣ насыпки овса.</p>
<p>К. Сѣтка для сѣна.</p>				<p>Вѣсъ сѣтки около 54 зол.</p>
63	Сѣтка изъ пеньковой, немного просмоленной, хорошо скрученной изъ 3-хъ прядей веревки, толщиною въ окружности около 0,35 дм.	1	XII	<p>Каждая петля сѣтки дѣлается въ квадратѣ около 0,9—1,3 дм. На окружности сѣтки, съ обоихъ ея концовъ, должно умѣщаться 20—22 такихъ петли. Длина вытянутой сѣтки 24,5 дм. По обоимъ концамъ сѣтка стягивается веревками № 64, служащими для привязыванія сѣтки къ сѣдлу и для навѣшиванія ее на голову лошади при кормленіи.</p>
64	Веревка для стягиванія сѣтки, одинаковой толщины и качества съ веревкою сѣтки, длиною 35 д. . . .	1	XII	
<p>Л. Арканъ фуражный.</p>				<p>Вѣсъ аркана около 54 зол. Длина аркана въ отдѣлкѣ 336 дм.</p>
65	Веревка пеньковая толщиною въ окружности около 1 дм., длиною 371 дм. изъ трехъ прядей, изъ которыхъ каждая состоитъ изъ двухъ подпрядей	1	XII	<p>Концы веревки № 52 загибаются на 17,5 дм. и изъ нихъ образуются сращиваніемъ концовъ петли въ 8,75 дм. длиною.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	2) Подковная принадлежность.			
	М. Кожаный мѣшечекъ для скребницы подковъ, шиповъ и гвоздей.		XIII	
66	Кусокъ бѣлой юфтовой кожи для передней и задней стѣнки.	2	XIII	Куски №№ 66 и 67 сшиваются между собою внутреннимъ швомъ, при чемъ каждый край загибается на 0,1—0,2 дм. Нижняя часть мѣшечка дѣлается закругленною, а верхній край оставляется не сшитымъ. Въ разстояніи 0,45 дм. отъ верхняго края пробиваются 10 круглыхъ отверстій для пропуска ремешка № 68. Ширина передней и задней стѣнокъ въ отдѣлкѣ должна быть 5,75 дм. а длина 7 дм.; ширина боковой стѣнки и дна 1,2—1,3 дм.
67	Кусокъ бѣлой юфтовой кожи для боковыхъ стѣнокъ и дна.	1	XIII	
<i>Примѣчаніе:</i> Куски №№ 66 и 67 могутъ быть цѣльные или сшивные; въ послѣднемъ случаѣ края отрѣзковъ накладываются другъ на друга на 0,4 дм. и сшиваются двумя строчками.				
68	Ремешокъ бѣлой сыромятной кожи, шириною 0,1 дм., длиною 21 дм., для стягиванія мѣшечка.	1	XIII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
<p>V. Принадлежность для снаряженія нижнихъ чиновъ (возимая при сѣдлѣ).</p>				<p align="center"><i>Полагается по особымъ табелямъ.</i></p>
<p>А. Саква сухарная.</p>				<p align="center">XIII</p>
1	Кусокъ рубашечнаго холста для боковъ.	1	XIII	<p>Края саквы № 1 сшиваются между собою и съ дномъ № 2 двойнымъ швомъ съ запашивомъ, съ накладкою одного конца на другой на 0,2 дм. Верхній край саквы загибается внутрь на 0,45 дм. и прострачивается по краю загиба. Въ загнутую часть пропускается шнуръ № 3, служащій для стягиванія саквы. Размѣры саквы въ отдѣлкѣ 15,50—15,75 длины, 10,5 дм. ширины (вдвое); дно діаметромъ въ 5,25 дм.</p>
2	Кусокъ рубашечнаго холста для дна.	1	XIII	
3	Бѣловой или пеньковый шнуръ, толщиною въ окружности около 0,3 дм., длиною 20 дм., для стягиванія саквы.	1	XIII	
<p>Б. Саква крупная.</p>				<p align="center">XIII</p>
4	Кусокъ рубашечнаго холста	1	XIII	<p>Кусокъ № 4 сшивается по одному изъ продольныхъ краевъ и по дну внутреннимъ швомъ съ запашивомъ. Верхній край саквы загибается внутрь на 0,3 дм. и прострачивается по краю загиба. Въ загнутую часть пропускается шнуръ № 5, служащій для стягиванія саквы. Размѣры саквы въ отдѣлкѣ 7 дм. длины и 4,8 дм. ширины.</p>
5	Бѣловой или пеньковый шнуръ, толщиною въ окружности около 0,3 дм., длиною 10 дм., для стягиванія саквы.	1	XIII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	В. Саква соляная.		XIII	
6	Кусокъ рубашечнаго холста	1	XIII	Шьется такъ же какъ и саква крупяная <i>Б</i> . Размѣры саквы въ отдѣлкѣ 5,75 дм. длины и 3 дм. ширины.
7	Бѣловой или пеньковый шнуръ, толщиною 0,3 дм., длиною 10 дм., для стягиванія саквы	1	XIII	
	Г. Саква для чая и сахара.		XIII	Примѣчаніе: Во избѣжаніе перетиранія сахара и чая частямъ войскъ предоставляется изготовлять отдѣльныя саквы для чая и сахара, произвольнаго устройства, лишь бы общій вѣсъ ихъ не превышалъ вѣса одной саквы <i>Г</i> . Шьется такъ же какъ и саква соляная <i>В</i> .
	Кусокъ холста № 6.	1	XIII	
	Шнуръ № 7	1	XIII	
	Д. Мѣшечекъ для револьверной принадлежности.		XIII	
8	Кусокъ сукна мундирнаго или шинельнаго.	1	XIII	Кусокъ № 8 сшивается по краямъ внутреннимъ швомъ такъ, чтобы образовался квадратный мѣшечекъ около 7,9 дм. въ квадратѣ. Остатокъ куска загибается въ видѣ клапана и въ немъ прорѣзается петля для застегиванія на пуговицу № 9, пришиваемую къ передней стѣнкѣ мѣшечка. Петля обметывается.
9	Пуговица.	1	XIII	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.	
	Е. Мѣшечекъ для швейной принадлежности.		XIII		
	Кусокъ холста рубашечнаго или подкладочнаго № 8.	1	XIII	Шьется такъ же какъ и мѣшечекъ <i>Д.</i>	
	Пуговица № 9	1	XIII		
	Ж. Щетка платяная или смазная.		XIII		
10	Доска для щетки изъ дубоваго или иного крѣпкаго дерева.	1	XIII	<p>Въ доскѣ № 10 просверливаются отверстія діаметромъ около 0,1 дм., въ которыя вдѣваются сложенные вдвое на шнуркѣ № 12 пучки щетины № 11. Шнурки выходятъ наружу на другой сторонѣ доски и заклеиваются какъ снаружи такъ и въ отверстіяхъ. На доску № 10 наклеивается дощечка № 13, прикрывающая шнурки. Отверстія въ дощечкѣ № 10 дѣлаются весьма часто, около 5 на 1 дм., чтобы щетина щетки была густая.</p> <p>Длина щетки должна быть 6,10 дм., ширина 1,75—2 дм., а высота щетины 0,90—1,1 дм.</p>	
11	Щетины около 40 зол.				
12	Шнуръ толщиною около 0,2 дм. въ окружности длиною 17 дм.	1			
13	Дощечка для заклеиванія шнура.	1	XIII		
	З. Щетка амуничная.		XIII		<i>Полагается только въ кавалеріи.</i>
14	Доска для щетки дубоваго или иного крѣпкаго дерева.	1	XIII		<p>Изготавливается также какъ и щетка <i>Ж.</i></p> <p>Длина щетки должна быть 3,9 дм., ширина 1,5 дм., а высота щетины 0,7—0,8 дм.</p>
15	Щетины около 20 зол.				
16	Шнуръ толщиною около 0,2 дм. въ окружности, длиною 13 дм.	1			
17	Дощечка для заклеиванія шнура	1	XIII		

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	И. Котелокъ. (алюминіевый).		XIII	Вѣсъ котелка съ ручкою не менѣе 62 и не болѣе 72 зол. Емкость котелка $1\frac{3}{4}$ кружки.
18	Собственно котелокъ.	1	XIII	Алюминіевый котелокъ имѣетъ форму усѣченного конуса, обращеннаго широкимъ основаніемъ книзу, и изготовляется изъ листового алюминія путемъ штампования, безъ спаекъ, изъ одного цѣльнаго куска, при чемъ въ готовомъ видѣ толщина котелка во всѣхъ его мѣстахъ должна быть не менѣе 0,031—0,039 дм. Верхній край котелка отгибается наружу на алюминіевую проволоку № 6 (толщиною 0,197 дм. и вѣсомъ около $5\frac{1}{2}$ —6 зол.) образуя вверху закраину, въ видѣ валика. Загибъ этотъ долженъ закрывать проволоку кругомъ. Дно котелка плоское, съ закругленнымъ краемъ; діаметръ дна снаружи 6,23—6,35 дм. Діаметръ котелка въ отверстіи внутри 5,47 дм. Вышина боковыхъ стѣнокъ котелка (по отвѣсу) снаружи 5,14 дм.
19	Ручка желѣзной луженой проволоки № 6 (толщиною 0,197 дм.)	1	XIII	Снаружи, по бокамъ котелка, у его верхняго края, прилепаны, одно противъ другого, два ушка изъ алюминія, толщиною 0,10—0,12 дм. Ушки эти поднимаются выше края отверстія котелка на 0,66 дм. и состоятъ каждое изъ нижней сердцевидной части и изъ верхней части, образующей ушко. Нижняя сердцевидная часть ушка имѣющая ширину вверху, подъ валикомъ котелка, около 1,64—1,75 дм. и высоту около 1,3 дм., плотно прилепана

№.№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>къ стѣнкамъ двумя алюминіевыми заклепками, толщиною около 0,27—0,33 дм., гладко расклепанными и снаружи зашлифованными за-подъ-лицо; отверстія для заклепокъ должны быть раззенкованы съ обѣихъ сторонъ для болѣе прочнаго прикрѣпленія ушка къ котелку. Края сердцевидной части могутъ быть или гладко зашлифованы или срѣзаны и зашлифованы. Верхняя часть, образующая ушко, шириною внизу 0,66 дм., отгибается въ сторону, для обхода краевого валика котелка, а затѣмъ заворачивается вверхъ, образуя круглое ушко, діаметромъ 0,88—0,98 дм., съ отверстіемъ по серединѣ въ 0,33—0,38 дм. Въ отверстія ушковъ, изнутри, вставляются концы дужки № 19, вѣсящей около 10—11 зол. Концы дужки пригибаются къ ней наглухо, закругленно, а самая дужка выгибается такимъ образомъ, чтобы, будучи отогнута въ сторону, она ложилась въ серединѣ на верхній край котелка, выступающая на 0,10—0,16 дм наружу, загнутые концы дужки не должны ломаться при ихъ отгибаніи.</p> <p>Внутренняя поверхность котелка должна быть шлифована; наружная же его поверхность, а равно приклепанныя къ нему ушки должны быть полированы. Желѣзная дужка при котелкѣ должна быть хорошо вылужена чистымъ оловомъ, при чемъ должны быть задужены и обрѣзы ея концовъ.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	I. Водоносная фляга. *) (алюминіевая).		XIII	<i>Полагается только въ пѣшей артиллеріи.</i>
20	Собственно фляга.	1	XIII	Вѣсъ фляги не меньше 31,5 и не больше 36,5 зол. Емкость 5,5—6 чарокъ
21	Пробка корковая .			5,5—6 чарокъ
				<p>Алюминіевая водоносная фляга состоитъ изъ эллипсоиднаго тѣла, со вдавленной внутрь одною поверхностью, и изъ горлышка, составляющаго съ флягою одно цѣлое. Горлышко фляги имѣетъ края, отвороченные наружу такъ, что они образуютъ утолщеніе, въ видѣ усѣченнаго конуса. Это достигается подкладываніемъ подъ края фляги алюминіеваго кольца соответствующихъ размѣровъ.</p> <p>Толщина стѣнокъ фляги должна быть не мѣнѣе 0.031 дм.</p> <p>Внутренняя и наружная поверхность фляги должны быть возможно гладкія, чистыя, серебристаго цвѣта, матовыя и травленныя, а утолщенная часть горлышка, внутри и снаружи, должна быть шлифованная.</p> <p>Для затыканія фляги къ ней полагается корковая пробка, вышиною около 1,75 дм., толщиною по діаметру отверстія горлышка заводимая на средства частей.</p>
	К. Чахолъ на флягу съ перевязью *).		XIVa	<i>Полагается только въ пѣшей артиллеріи.</i>
22	Кусокъ сѣраго 900-зубнаго сукна.	2	XIVa	Чахолъ долженъ соответствовать флягѣ и плотно облепать ее до уширенной части горлышка. Онъ изготовляется изъ двухъ

*) Предположено ввести въ число предметовъ снаряженія всѣхъ всадниковъ пѣшей артиллеріи.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
23	Отрѣзокъ сѣраго 900-зубного сукна для клапана.	1	XIV ^a	кусковъ № 22, сшиваемыхъ крѣпкимъ швомъ, приходящимся на узкихъ сторонахъ фляги и не достигающимъ съ одной стороны до горлышка на 5,25—6 дм., т. е. настолько, чтобы фляга безъ усиленія могла быть вложена въ чохолъ. Къ одному краю разрѣза чохла изнутри подшивается отрѣзокъ № 23 во всю длину разрѣза, имѣющій ширину 2,2 дм., заходящій на половину своей ширины на внутреннюю сторону чохла, а остальною своею шириною выступающій въ видѣ клапана. Клапанъ и противоположный ему край разрѣза чохла подбиваются изнутри кускомъ кожи № 24, имѣющимъ ширину 0,9—1,1 дм., пришиваемымъ къ сукну двумя швами, идущими на 0,10 дм. отъ края. Швы на чехлѣ дѣлаются крѣпкою льняною ниткою и должны имѣть 7—10 стежковъ на протяженіи 1 дм. На внутренней сторонѣ клапана, по краямъ его, наискось, на 0,70 дм. отъ наружныхъ угловъ, нашиваются черныя проволочныя крючки, пропускаемые между сукномъ и кожанымъ подбоемъ. Соответственно этимъ крючкамъ, на противоположномъ край разрѣза чохла, съ наружной стороны нашиваются проволочныя петли, запускаемые между сукномъ и подбоемъ. На чохлѣ, поперекъ его шва, пришиваются: а) двѣ бѣлыя юфтовыя гайки изъ ремешковъ № 27, пришиваемыхъ по своимъ краямъ къ сукну чохла
24	Кусокъ тонкой бѣлой юфтовой кожи для подбивки.	1	XIV ^a	
25	Крючекъ проволочный	3	XIV ^a	
26	Петля проволочная.	3	XIV ^a	
27	Ремешокъ бѣлой юфтовой кожи, шириною 0,45 дм., длиною 2 дм., для гайки.	2	XIV ^a	
28	Ремешокъ бѣлой юфтовой кожи, шириною 0,45 дм. длиною 4 дм.	1	XIV ^a	
29	Ремешокъ бѣлой юфтовой кожи, шириною 0,45 дм. длиною 2,75 дм.	1	XIV ^a	
30	Пряжка желѣзная луженая со шпенокъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 7 (толщиною 0,165 дм.), шпенокъ изъ проволоки № 8 (толщиною 0,112 дм.) и катышекъ изъ 12 фнг. желѣза	2	XIV ^a	
31	Ремешокъ бѣлой юфтовой кожи, шириною 0,15—0,2 дм., длиною 2,25 дм., для неподвижной гайки.	1	XIV ^a	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>такъ, чтобы между швами было отверстіе въ 1,1 дм. для пропуска носильной перевязи; изъ этихъ гаекъ одна пришивается по срединѣ дна чахла, а другая—противъ пряжки; и б) ремешки №№ 28 и 29 изъ которыхъ № 28, назначаемый для застегиванія, имѣетъ свободный конецъ въ 3,5 дм., а къ № 29 пришивается пряжка № 30 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 31. Длина ремешка № 29 въ отдѣлкѣ 1,1—1,3 дм.</p>
32	Пеньковая кипорная тесьма, шириною 0,90 дм., длиною 77 дм. для перевязи	1	XIV a	<p>Перевязь для носки фляги черезъ плечо состоитъ изъ тесьмы, № 32 съ двумя пряжками №№ 33 и 34. Носильная перевязь пропускается черезъ двѣ кожаныя гайки № 23 и пряжечную застежку изъ ремешковъ №№ 28 и 29, нашитыя на суконномъ чохлѣ. Къ одному концу тесьмы, загнутому на 1,75—2 дм., пришивается малая пряжка № 33 съ закругленными наружными краями. Другой конецъ перевязи свободнымъ концомъ продѣвается черезъ большую пряжку № 34, огибаетъ перекладину этой пряжки затѣмъ пропускается черезъ малую пряжку № 33 и загибается на 1,75—2 дм. на среднюю перекладину пряжки № 30, къ которой и пришивается.</p>
33	Пряжка штампованная изъ желѣза № 12 (толщиною 0,119 дм.), безъ перекладины (малая).	1	XIV a	
34	Пряжка штампованная изъ желѣза № 12 (толщиною 0,119 дм.) съ перекладиною (большая).	1	XIV a	<p>Пряжки № 33 и 34 должны быть выштампованы изъ литого желѣза, чисто и аккуратно; ребра ихъ должны быть закруглены опиловкою или штамповкою.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Л. Бушматъ къ пикѣ.		XIVa	<i>Полагается только въ кавалеріи всадникамъ, вооруженнымъ пиками.</i>
35	Желѣзная трубка бушмата со внутреннимъ кольцомъ	1	XIVa	Трубка № 35 имѣетъ усѣченно-коническую форму, съ раструбомъ вверху, облегчающимъ всаднику вставленіе древка пика на всякомъ аллюрѣ. Длина трубки 4,6—4,81 дм.; діаметръ внутри: вверху 2,08—2,19 дм., а внизу 0,88—0,98 дм.; толщина стѣнокъ 0,05—0,06 дм. Въ разстояніи 0,77—0,88 дм. отъ нижняго края имѣется внутреннее желѣзное кольцо, припаянное къ стѣнкамъ трубки, шириною 0,22—0,33 дм. и толщиной 0,22 дм.; при такихъ его размѣрахъ наконечникъ пика не входитъ внутрь кольца, а упирается въ него своею заостренною частью.
36	Лоскутъ бѣлой глянцевой кожи для обшивки трубки. . . .	1	XIVa	Трубка № 35 обтягивается снаружи обшивкою № 36, сшиваемой наружнымъ швомъ, и и чемъ нижній край обшивки приходится вровень съ нижнимъ краемъ трубки, а верхній снабжается оторочкою изъ ленты № 37, имѣющей въ отдѣлкѣ ширину въ 0,2 дм. Въ обтянутомъ видѣ бушматъ имѣетъ длину 4,8—5 дм., а діаметръ (съ краями): вверху 2,5—2,6 дм. и внизу 1,1—1,3 дм.
37	Лента бѣлой юфтовой кожи для оторочки къ обшивкѣ.	1	XIVa	На обшивкѣ № 36 нашиваются: а) въ разстояніи 2 дм. отъ верхняго края — двѣ шлевки № 38, располагаемыя параллельно шву обшивки, діаметрально противоположно другъ другу;
38	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,55 дм., длиною 2 дм., для шлевки.	2	XIVa	
39	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 12 дм. поперечный	1	XIVa	
40	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 8, (толщиною 0,165 дм.), шпенецъ изъ проволоки № 10 (толщиною 0,134 дм.) и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза .	2	XIVa	
41	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,45 дм., длиною 3,25 дм., для неподвижной гайки . .	2	XIVa	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземплярт.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
42	Ремень бѣлой глянце- вой кожи шириною 0,9 дм. длиною 13,25 дм.	1	X Va	б) къ верхнему краю, у шва—ре- мень № 42, запускаемый между трубкою № 35 и обшивкою № 36 на 1 дм.; в) по шву обшивки, съ накладкою на него—ремень № 43, нашиваемый на протяженіи 1,75 дм. отъ верхняго края.
43	Ремень бѣлой глян- цевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 4,5 дм.	1	XIVa	Черезъ шлевки № 38 про- пускается поперечный ремень № 39, къ которому предваритель- но пришивается пряжка № 40 съ неподвижною гайкой изъ ремеш- ка № 41; конецъ ремня при этомъ загибается на 1,75 дм. Къ ремню № 43 пришивается также пряжка № 40 съ гайкой № 41, при чемъ ремень № 43 загибается на пряж- ку на 1,3 дм., прошивается на всемъ протяженіи до верхней оконечности трубки съ ремнемъ № 42 и кромѣ того прикрѣпляется къ трубкѣ бушмата заклепкою № 44. На пряжку № 40 ремня № 43 застегивается свободный конецъ ремня № 42.
44	Желѣзная заклепка	1	XIVa	Бушматъ прикрѣпляется къ правому стремени слѣдующимъ образомъ. Ремень № 39 охваты- ваетъ дужку стремени снаружи и застегивается на свою пряжку на наружной сторонѣ бушмата; нижній край ремня долженъ при- ходиться у основанія стремени. Ремень № 42 пропускается че- резъ ушко стремени и застегива- ется на пряжку ремня № 43.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
М. Чахолъ на малую лопату (Линемана).				<i>Полагается только въ кавалеріи.</i> Вѣсъ чахла 27—32 зол.
45	Кусокъ бѣлой юфтовой кожи для чахла .	1	XIVa	Чахолъ выкраивается изъ одного цѣльнаго куска кожи № 45, длиною 16 дм. и шириною на протяженіи 8,3 дм. въ 7 дм., а на остальной длинѣ—въ 8,3 дм. Узкая часть образуетъ заднюю стѣнку и доньшко чехла, а широкая—переднюю и боковыя его стѣнки. Края боковыхъ стѣнокъ сшиваются съ заднею стѣнкою и и доньшкомъ сквозною строчкою, при чемъ задняя стѣнка должна получиться короче передней на 0,1 дм. Для приданія чахлу соответствующей формы, края передней стѣнки прострачиваются съ краями боковыхъ стѣнокъ на протяженіи 2,6 дм., вслѣдствіе чего въ загибѣ образуется ребро. Изготовленный такимъ образомъ чахолъ имѣетъ въ отдѣлкѣ 7,7—7,9 дм. длины и 7 дм. ширины; ширина боковыхъ стѣнокъ и дна составляетъ около 0,7 дм.
46	Полоски бѣлой юфтовой кожи для шарнира.	1	XIVa	
47	Лоскутъ бѣлой юфтовой кожи для клапана.	1	XIVa	
48	Полоска кожи для подшивки дна	2	XIVa	
49	Полоска бѣлой юфтовой кожи для лѣвой петли.	1	XIVa	
50	Полоска бѣлой юфтовой кожи для правой петли.	1	XIVa	
51	Кусокъ кожи для пришив и костылька.	2	XIVa	
52	Ремешокъ бѣлой юфтовой кожи для костылька	2	XIVa	
<i>Примѣчаніе къ №№ 49, 50, 51 и 52.</i> частямъ могутъ быть отпущены чахлы пѣхотнаго образца, въ которыхъ петли №№ 49 и 50 дѣлаются глухими, составляющими одно цѣлое съ кусками кожи № 51. Въ этомъ случаѣ петли передѣлываются средствами частей, для чего ихъ приходится разрѣзать, просѣчь ихъ свободные концы, а къ короткимъ отрѣзкамъ № 51 пришить костыльки № 52.				По серединѣ передней стѣнки чахла внизу и по доньшку его, до начала задней стѣнки кожа чахла прорѣзается полукругомъ и отгибается внизъ въ видѣ клапана, образуя отверстіе, длиною въ 2,4 дм. и шириною въ 0,9 дм., назначаемое для пропуска рукояти лопаты при вкладываніи ее въ чахолъ. По обѣимъ сторонамъ этого отверстія, внутри чахла вдоль дна, нашивается сквозною строчкою, по краямъ полоски кожи № 48, назначаемыя для

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>предотвращенія порчи дна чахла краемъ лопаты.</p> <p>Къ верхнему краю задней стѣнки чахла пришивается полоска № 46, накладываемая на стѣнку снаружи на 0,2 дм. и прошиваемая съ нею сквозною строчкою. Полоска эта служитъ шарниромъ для клапана. Клапанъ № 47 подкладывается подъ шарниръ № 46 прямымъ своимъ краемъ и прошивается съ нимъ сквозною строчкою такимъ же способомъ. Ширина клапана у краевъ составляетъ 0,7 дм., а по срединѣ 1,3—1,4 дм.</p> <p>На задней стѣнки чахла, въ разстояніи около 1,1 дм. отъ шарнира и въ разстояніи 0,8—0,9 дм. отъ боковыхъ краевъ чехла, пришиваются двѣ петли №№ 49 и 50. Полоски кожи, срѣзанныя съ одного конца наискось, сгибаются вдвое такъ, чтобы длина лѣвой петли была съ одной стороны 3,6 дм., а съ другой—3,8 дм., а правой—съ одной стороны 4,2 дм., а съ другой—4,4 дм. Каждая петля пришивается двумя сквозными строчками, идущими параллельно верхнему краю задней стѣнки. Вмѣстѣ съ петлями пришиваются подкладываемые подъ нихъ куски кожи № 51, представляющіе собою какъ бы продолженіе лентъ петель до полной ихъ длины, сложенной вдвое. На свободныхъ концахъ петель дѣлаются просѣчки для застегиванія петель на костыльки. Къ</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>отрѣзкамъ № 51 двумя сквозными поперечными строчками пришиваются костыльки, образуемые изъ ремешковъ № 52. Для образованія костылька ремешокъ № 52 скатывается туго съ одного конца до тѣхъ поръ, пока образуется валикъ, длиною 0,7 дм. и толщиною 0,3—0,4 дм. Валикъ прокалывается насквозь, черезъ проколъ пропускается оставшійся конецъ ремешка, обрѣзанный до 0,4 дм., и туго затягивается. Свободный конецъ ремешка костылька долженъ имѣть длину около 0,9—1,1 дм.</p> <p align="center"><i>Полагается только въ кавалеріи.</i></p> <p align="center">Вѣсъ получахла около 12 зол.</p>
	Н. Получахолъ на малый кавалерійскій топоръ.			
53	Кусокъ бѣлой глянцевой кожи для щечныхъ стѣнокъ	2	XIVб	<p>Края кусковъ № 53 сшиваются между собою по выгнутому краю; между ними вшивается дно № 54, а къ задней стѣнкѣ пришивается крышка № 55, выштампованная по формѣ лезвія топора и имѣющая загибъ на переднюю щечную стѣнку чахла. При сшиваніи выгнутые края кусковъ № 53 срѣзываются на нѣтъ и между ними прокладывается рантъ № 56. Остальные сшиваемые края щечныхъ стѣнокъ и края на крышки срѣзываются передъ сшивкою наискось.</p> <p>Въ готовомъ видѣ длинн получахла должна быть по срединѣ щечныхъ стѣнокъ 3,7 дм., ширина, у лезвія, по прямой линіи 4,6—4,7 дм., а у открытаго от-</p>
54	Кусокъ бѣлой глянцевой кожи для доннышка.	1	XIVб	
55	Кусокъ бѣлой глянцевой кожи для крышки.	1	XIVб	
56	Полоска бѣлой глянцевой кожи для ранта.	1	XIVб	
57	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи шириною 1,1 дм., длиною 5,7 дм., для петли.	1	XIVб	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
58	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,9 дм., 2,4 дм., къ крышкѣ.	1	XIVб	<p>верстія 1,75 дм.; доньшко получахла должно имѣть ширину: 0,2 дм. у лезвія и 1—1,1 дм. у отверстія; крышка должна имѣть ширину: 1,1—1,3 дм. у лезвія и 2,2 у отверстія; на переднюю стѣнку у отверстія она должна загибаться на 1,1 дм.</p> <p>Къ задней стѣнкѣ чахла пришивается петля изъ ремешка № 57. Ремень этотъ загибается на 1,75 дм. и пришивается двойною поперечною сквозною строчкою такъ, чтобы край его пришелся въ уровень съ краемъ отверстія чахла, а петля выступала за край крышки на 0,2—0,4 дм. Другой конецъ ремня огибаетъ доньшко чахла и пришивается поперечною сквозною строчкою у конца и по серединѣ доньшка.</p> <p>Къ крышкѣ чахла въ разстояніи 0,4 дм. отъ края отверстія, пришивается снаружи ремешокъ № 58; въ разстояніи 1,1 дм. отъ его свободнаго конца въ немъ просѣкается петля для застегиванія на кнопку № 59. укрѣпляемую на передней стѣнкѣ, въ соответствующемъ мѣстѣ, помощью шпенька, проходящаго черезъ пластинку № 60 и закрѣпляемаго въ стѣнкѣ расклепкою конца шпенька.</p>
59	Кнопка мѣдная точеная	1	XIVб	
60	Мѣдная пластинка подъ кнопку	1	XIVб	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	<p align="center">VI. Вальтрапъ*).</p>		<p align="center">XIVб</p>	<p><i>Полагается только для мирнаго времени въ гвардейскихъ кавалерійскихъ и артиллерійскихъ частяхъ, причемъ въ послѣднихъ только для отдѣльныхъ всадниковъ, слѣдующихъ не въ запряжкѣ.</i></p> <p>Вальтрапъ строится изъ не ворсованнаго сукна, присвоеннаго части. Онъ кроится изъ двухъ половинокъ съ выгибомъ въ верхней его части, по формѣ кожанаго сидѣнья сѣдла, съ мыскомъ для надѣванія на заднюю луку, который дѣлается посредствомъ разрѣза вальтрапа и вставки двухъ сшитыхъ между собою отрѣзковъ сукна, треугольной формы, приходящихся сзади луки. Въ мыскѣ этомъ, въ мѣстѣ, приходящемся сверху и снизу скобы задней луки, дѣлаются 2 разрѣза, одинъ подъ другимъ, длиною въ 1,3—1,5 дм. для пропуска, черезъ скобу, средняго вьючнаго ремня. Въ передней части вальтрапа на 4—4,4 дм. отъ края вальтрапа, т. е. отъ мѣста нахождения передней луки, верхняя средняя линия вальтрапа понижается къ шеѣ лошади.</p> <p>Покрой вальтрапа спереди дѣлается одинаковый для всѣхъ, а въ задней части покроемъ этотъ различенъ и соотвѣтственно ему вальтрапы различаются слѣдующіе: а) кирасирскій—для гвар-</p>

*) Описание вальтрапа, полагающагося только въ гвардейскихъ частяхъ, приведено въ сокращенномъ видѣ.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>дейскихъ кирасирскихъ полковъ: б) гусарскій— для гвардейскихъ гусарскихъ полковъ; и в) обще-кавалерійскій—для всѣхъ остальныхъ гвардейскихъ кавалерійскихъ и артиллерійскихъ частей.</p> <p>Передній край вальтрапа представляетъ по срединѣ, у сшива обѣихъ его половинокъ, тупой входящей уголъ, стороны котораго идутъ по линіи плечъ лошади такъ, чтобы онъ закрывалъ сѣдло и чтобы спереди лошади не было видно изъ подъ него потниковой крыши. Для этого передній край вальтрапа направляется внизъ, выдаваясь нѣсколько впередъ. Нижніе передніе углы вальтрапа закруглены на протяженіи 3,5 дм.</p> <p>Нижній край въ вальтрапахъ кирасирскомъ и обще—кавалерійскомъ идетъ по всей длинѣ, до нижняго задняго угла, по прямой линіи, а въ вальтрапѣ гусарскомъ по прямой лишь спереди, до подтебенекъ, а затѣмъ постепенно понижается, образуя удлиненный острый задній уголъ. Задній край вальтрапа отъ его середины (мѣста сшива) идетъ внизъ: а) въ кирасирскомъ вальтрапѣ—съ небольшимъ отклоненіемъ назадъ, образуя съ нижнимъ краемъ вальтрапа острый уголъ, приблизительно 85°; б) въ обще-кавалерійскомъ вальтрапѣ—по отвѣсной линіи, образуя съ нижнимъ краемъ закругленный уголъ; и в) въ гусарскомъ—съ отклоненіемъ назадъ,</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>образуя съ нижнимъ краемъ острый удлиненный уголь, приблизительно въ 40°.</p> <p>Длина вальтрапа по прямой лини должна быть: а) вверху, по срединѣ, по прямой лини, 33,25—34,1 дм., при чемъ задній край вальтрапа отстоитъ отъ основанія мыска, надѣваемого на заднюю луку, на 10,1—10,5 дм. б) внизу, по нижнему краю: въ вальтрапѣ кирасирскомъ—отъ задняго угла до начала закругленія передняго угла 41,6—42 дм., а съ этимъ закругленіемъ 45,1—45,5 дм., въ вальтрапѣ обще-кавалерійскомъ— между закругленіями передняго и задняго угловъ— 29,75—30,6 дм., а, измѣряя о прямой лини, параллельной нижнему краю, выше закругленныхъ угловъ (на 4,4 дм. отъ нижняго края)— 39—39,9 дм.; и въ вальтрапѣ гусарскомъ—отъ задняго заостреннаго угла до начала закругленія передняго угла— 49,9—50,75 дм., а съ этимъ закругленіемъ 53,3—54,25 дм.</p> <p>Ширина вальтрапа отъ середины въ обѣ стороны по 22,3—22,7 дм., но размѣръ этотъ зависитъ отъ толщины лошади.</p> <p>На обѣихъ половинкахъ вальтрапа дѣлаются разрѣзы: а) для пропуска путлицъ около 7 дм., располагаемые на 10,1—10,5 дм., отъ передняго края и на 9,2—10,1 дм. отъ нижняго края и параллельно этому послѣднему. Къ верхнему краю этихъ раз-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>рѣзовъ нашиваются, съ лицевой стороны, клапаны, имѣющіе ширину въ отдѣлкѣ 1,3—1,5 дм., изъ вдвое сложеннаго сукна, по цвѣту вальтрапа. Клапаны эти застегиваются проволочными крючками, нашиваемыми на внутренней ихъ сторонѣ, на проволочныя - же петли, пришиваемыя на нижнихъ краяхъ разрѣзовъ; б) для пропуска вьючныхъ колець, имѣющихся на заднихъ концахъ лавокъ—длиною около 2,2 дм., располагаемыя поперекъ вальтрапа, на 4,4—4,6 дм. отъ его середины и на 0,9—1,1 дм. отъ основанія мыска, надѣваемаго на заднюю луку.</p> <p>Ниже разрѣзовъ для путлицъ, противъ сидѣнья, на 7—7,9 дм. отъ начала закругленія переднихъ угловъ, на каждой половинкѣ вальтрапа, съ лицевой его стороны, нашиваются подтебенки, изъ плотной бѣлой глянцевої кожи, шириною 5,25 дм., длиною 11,4 дм. и толщиною 0,1 дм. Нижній край эти подтебенекъ долженъ быть нижевыпускивальтрапа на 1,3 дм., а нижніе углы ихъ нѣсколько срѣзываются. По срединѣ каждой подтебенки, съ внутренней ея стороны, пристрачивается, съ напускомъ въ 0,2 дм. на сукно вальтрапа, ремень изъ бѣлой глянцевої кожи, шириною въ 1,3 дм. а длиною 29,3—29,75 дм. свободный конецъ такого ремня, пришитаго къ подтебенкѣ съ правой стороны вальтрапа, за-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>гибается съ прострочкою на 2,6 дм. на желѣзную луженую пряжку со шпенькомъ и катышкомъ, такую-же какъ и при путлицахъ (см. стр. 45), съ двумя кожаными при ней гайками: неподвижною и подвижною. На эту пряжку застегивается подъ брюхомъ лошади ремень, пришитый у подтебенки съ съ лѣвой стороны вальтрапа, на которомъ пробиваются для этого отверстія.</p> <p>Вальтрапъ подбивается: а) подкладочнымъ холстомъ—въ средней своей части, подъ сидѣньемъ, подъ мыскомъ и въ обѣ стороны до нижняго края, длиною вверху на 19,25 дм. у прорѣзовъ для путлицъ на 12,25 дм. и у нижняго края (у подтебенекъ на 7 дм. и б) черною клеенкою—на всемъ остальномъ пространствѣ.</p> <p>На клеенчатой подкладкѣ, на передней части вальтрапа, нашиваются поперекъ его:</p> <p>а) на 0,9 дм. отъ тупого входящаго угла середины вальтрапа—1 шлевка. изъ юфтовой кожи, шириною 1,3 дм. и длиною 2,6 дм., служащая для притяжки вальтрапа къ сѣдлу среднимъ вьючнымъ ремнемъ;</p> <p>и б) на 10,5—11 дм. отъ середины (верхняго края) и на 2,2 отъ передняго края, на каждой сторонѣ, по двѣ парныя шлевки, изъ юфтовой кожи, шириною 1,3 дм. и длиною по 2,6 дм., находя-</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>щіяся на 1,5—1,75 дм. между собою. Шлевки эти назначаются для пропуска двухъ вальтрапныхъ ремней, по одному съ каждой стороны. Ремни эти изъ бѣлой глянцевої кожи, одинаковы по размѣрамъ, устройству, пряжкамъ и пр., со средними выучными ремнями (см. стр. 29); ширина ихъ 0,7 дм., длина въ отдѣлкѣ 22,1—21,3 дм. Вальтрапные ремни служатъ для пристегиванія вальтрапа къ потниковой крышѣ, посредствомъ пропуска ихъ въ кольца, нашитыя на ней на сыромятныхъ ремняхъ.</p> <p>Края вальтраповъ украшаются лампасами, басономъ (тесью), шнурами и выпушками, а на углахъ ихъ помещаются звѣзды или вензеля. Лампасъ дѣлается изъ неворсованнаго сукна, присвоеннаго части, а въ гвардейской артиллеріи — изъ плица и полагается:</p> <p>а) на вальтрапѣ кирасирскомъ — лампасъ, шириною въ отдѣлкѣ 2,9 дм., нашиваемый на 0,2 дм., отъ края вальтрапа, причемъ на переднихъ закругленныхъ углахъ лампасъ, по верхнему своему краю, нашивается мелкими сборками (складками), для удобнаго и правильнаго закругленія нижняго края лампаса. На лампасѣ этомъ, на 0,2 дм., отъ обоихъ его краевъ, нашивается, въ два ряда, басонъ или тесьма, шириною 0,9 дм.: въ Л.-Гв. Кирасирскомъ ЕГО ВЕЛИЧЕСТВА полку</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>нашивается бѣлая тесьма, а въ прочихъ гвардейскихъ кирасирскихъ полкахъ желтый шерстяной басонъ *) На переднихъ и заднихъ углахъ вальтрапа нашиваются суконныя Андреевскія звѣзды, установленныя приказомъ по воен. вѣд. 1870 г. № 23. Звѣзды эти нашиваются на разстояніи 3,7 отъ краевъ вальтрапа до оконечности длинныхъ лучей;</p> <p>б) на вальтрапѣ обще-кавалерійскомъ дѣлается кругомъ по краю выпушка изъ сукна, присвоеннаго части, шириною 0,15 дм., а на разстояніи 0,7 дм., отъ выпушки, по краю вальтрапа, нашивается лампасъ, имѣющій въ отдѣлкѣ ширину въ 1,75 дм., какъ съ выпушкою при немъ (если таковая полагается), такъ и безъ выпушки. На переднихъ и заднихъ углахъ вальтрапа внутренній край лампаса нашивается мелкими сборками (складками) для удобнаго и правильнаго закругленія нижняго края лампаса. На заднихъ углахъ вальтрапа печатается, по графарету, по цвѣту металлическаго прибора на мундирѣ, желтою или бѣлою масляною краскою, вензелевое изображеніе Имени ГОСУДАРЯ ИМПЕРАТОРА съ ИМПЕРАТОРСКОЮ Короною П.</p>

*) Въ Л.-Гв. Кирасирскомъ ЕЯ ВЕЛИЧЕСТВА полку лампасъ на вальтрапѣ не нашивается, въ виду одноцвѣтности его съ сукномъ вальтрапа, басонъ-же нашивается въ два ряда; изъ нихъ первый рядъ басона идетъ на 0,3 дм., отъ края вальтрапа, а второй рядъ басона на 0,9 дм., отъ передняго ряда.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>чатаніе вензелей масляною краскою производится или на самомъ вальтрапѣ, или на особыхъ отрѣзкахъ сукна по цвѣту вальтрапа, нашиваемыхъ на углахъ его, согласно приказу по воен. вѣд. 1876 г. № 39 и циркуляру Главнаго Штаба 1876 г. № 96. Вензеля полагаются длиною въ 8,5 дм., и печатаются на разстояніи нижняго ихъ края въ 3,3 дм., отъ края закругленныхъ угловъ вальтрапа. На переднихъ-же углахъ вальтрапа вензелей не полагается; и в) на вальтрапѣ гусарскомъ — нашивается по краю кругомъ толстый суръ, шерстяной или бѣловой, толщиною въ 0,2 дм., который на заднихъ удлиненныхъ углахъ загибается, образуя петлю, длиною 0,7—0,9 дм., и шириною — 0,4 дм., считая между внутренними ея краями. На разстояніи 0,7 дм., отъ края вальтрапа нашивается лампасъ изъ установленнаго сукна, имѣющій зубчатую форму, шириною всего 2,3 дм. Верхній край этого лампаса съ острыми треугольными зубцами (треугольники равнобедренные, длина ихъ сторонъ 1,3 дм.), нижній-же край въ видѣ прямоугольныхъ зубцевъ длиною 0,7 дм., и шириною 0,9 дм. Ширина лампаса, противъ вершины треугольниковъ 1,5 дм., а противъ середины прямоугольныхъ зубцевъ — 1,3 дм. Суконный лампасъ, по верхнему и нижнему краю, обшивается</p>

№.№	Названія предметовъ и ихъ частей	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
				<p>тонкимъ снуромъ, толщиною 0,1 дм. По обоимъ краямъ лампаса, надъ нимъ и подъ нимъ, на 0,4 дм., отъ верхней и на 0,2 отъ нижней снуровой его обшивки, на вальтрапъ нашивается тонкій, суръ, шерстяной или бѣловой, въ 0,2 дм., по цвѣту металлическаго прибора, идущій: а) верхній суръ параллельно верхней снуровой обшивкѣ лампаса, съ круглыми верхними петлями, діаметровъ въ 0,4 дм., и б) нижній суръ параллельно краю вальтрапа, состоящій изъ круглыхъ петель, діаметромъ въ 0,5 дм., приходящихся противъ петель верхняго шнура и соединяемыхъ между собою по прямой линіи (закругляемой въ переднихъ углахъ). На заднихъ углахъ вальтрапа, лампасъ дѣлается по выступу угла съ прямолинейными (безъ зубцовъ) сторонами, сохраняя установленное разстояніе отъ краевъ вальтрапа, при чемъ вершина угла лампаса дѣлается на 2—2,2 дм., отъ вершины угла вальтрапа снуровая-же обшивка лампаса дѣлается соответственно его формѣ.</p> <p>На заднихъ углахъ вальтрапа, на 15,75 дм. отъ вершины удлиненаго угла и на 5,5-5,7 дм. отъ нижняго и задняго краевъ вальтрапа, дѣлается вензелевое изображеніе Имени ГОСУДАРЯ ИМПЕРАТОРА съ ИМПЕРАТОРСКОЮ короною, такихъ-же размѣровъ и тѣмъ-же способомъ, какъ это указано выше, для вальтрапа обще—кавалерійскаго.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
<p>VII. Манежная уздечка для выѣздки лошадей. (въ кадрахъ кавалерійскаго запаса).</p>				
<p align="center">A. Оголовье.</p>				
<p align="center">а) Суголовный ремень.</p>				
1	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 35,75—37,5 дм.</p>	1	XV	<p>Съ правой стороны оголовья. Длина ремня въ отдѣлкѣ 33,25—35 дм.</p> <p>Ремень № 1 продѣвается въ кольцо № 10 удила <i>e</i>, загибается на 2,5 дм. и прострачивается съ обѣихъ сторонъ по краямъ. На свободномъ концѣ ремня пробиваются отверстія для застегиванія на пряжку щечнаго ремня <i>б</i>.</p>
<p align="center">б) Щечный ремень.</p>				
2	<p>Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 11—11,55 дм.</p>	1	XV	<p>Съ лѣвой стороны оголовья. Длина ремня въ отдѣлкѣ 6,5—7 дм.</p> <p>Ремень № 2 прикрѣпляется къ кольцу удила № 10 такъ же, какъ и суголовный ремень. На другомъ концѣ его, загибаемомъ на 2 дм., пришивается пряжка № 5, съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 3. Предварительно пришивки пряжки на него надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 4. На пряжку застегивается свободный конецъ суголовнаго ремня <i>a</i>.</p>
3	<p>Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм. длиною 3,5 дм. для неподвижной гайки.</p>	1	XV	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
4	Ремешокъ бѣлой глянцевої кожи, шириною 0,9 дм., длиною 3,75 дм., для подвижной гайки.	1	XV	
5	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 7 (толщиною 0,181 дм.); шпенецъ изъ проволоки № 9 (толщиною 0,149 дм.) и катышекъ изъ 12 фит. желѣза	1	XV	
в) Налобникъ.				Длина ремня въ отдѣлкѣ 15,75—16,75 дм.
6	Ремень бѣлой глянцевої кожи шириною 0,7 дм., длиною 22,75—23,75 дм.	1	XV	Оба конца ремня № 6 загибаются на 3,5 дм. и прострачиваются по краямъ на 2—2,25 дм. отъ конца загнутаго ремня, образуя у загиба петли для пропуска суголоныхъ ремней <i>a</i> и <i>ж</i> оголовья и намордника.
г) Подгубникъ.				Длина ремня въ отдѣлкѣ 7,5—8 дм.
7	Ремень бѣлой глянцевої кожи шириною 0,7 дм. длиною 33,75—35 дм.	1	XV	Ремень № 7 складывается вчетверо, пропуская въ загибъ его кольца удила № 10, а затѣмъ прострачивается по краямъ по всей длинѣ.

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
д) Поводья.				
8	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,9 дм., длиною 72,25—72,75 дм.	2	XV	<p>Длина ремня въ отдѣлкѣ 70 дм.</p> <p>Одинъ конецъ cadaго изъ ремней № 8 пропускается въ кольцо № 10 удила, загибается на 2,25—2,75 дм., и прострачивается по краямъ съ обѣихъ сторонъ. Другой конецъ на 8,75 дм. отъ конца срѣзается съ одного края по прямой линіи такъ, чтобы ширина его, постепенно уменьшаясь отъ мѣста начала срѣза, была на концѣ ремня 0,4 дм.</p>
е) Удило.				
9	Колѣно двухколѣнчатого грызла.	2	XV	<p>Изъ полированного желѣза. Вѣсъ удила съ кольцами 1 фунтъ 10—15 золотн.</p>
10	Кольцо діаметромъ снаружи 2,52 дм., внутри 1,97 дм.	2	XV	<p>Колѣно № 9 имѣетъ длину 3,94—4,16 дм.; въ крайней части утолщено до 0,88 дм. Эта часть расплющивается и снабжается круглымъ отверстіемъ въ 0,50 дм., черезъ которое пропускается кольцо № 10. Къ другому концу колѣно постепенно суживается, а конецъ этотъ расклепывается, въ видѣ круглаго ушка, діаметромъ внутри 0,44 дм. съ толщиною краевъ 0,22 дм. Оба колѣна соединяются между собою своими петлями. Толщина средней закругленной части колѣна около 0,66 дм. Края отверстій и ушковъ колѣнъ должны быть закруглены и сглажены.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Б. Намордникъ.			
	ж) Суголовный ремень.			<p>Пропускается въ петли налобника подъ суголовнымъ ремнемъ оголовья. Длина ремня въ отдѣлкѣ 30,5—31,5 дм.</p>
11	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм. длиною 33—34 дм.	1	XV	<p>Одинъ изъ концовъ ремня № 11 загибается на 2,5 дм. и прострачивается по краямъ на 1,75 дм. отъ конца ремня, образуя у мѣста загиба петлю для пропуска переносья <i>и</i>. На другомъ концѣ пробиваются отверстія для застегиванія на пряжку № 15 щечнаго ремня <i>з</i>.</p>
	з) Щечный ремень.			<p>Съ лѣвой стороны намордника. Длина ремня въ отдѣлкѣ 8,5—9,5 дм.</p>
12	Ремень бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм. длиною 13,5—14 дм.	1	XV	<p>Одинъ конецъ ремня № 12 загибается на 2,5 дм. и прострачивается, образуя петлю для пропуска переносья такъ же, какъ и въ суголовномъ ремнѣ <i>ж</i>.</p>
13	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3 дм., для неподвижной гайки.	1	XV	<p>На другой конецъ надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 14, послѣ чего къ этому концу пришивается пряжка № 15 съ неподвижной гайкой изъ ремешка № 13, при чемъ ремень загибается на 2,5 дм.</p>
14	Ремешокъ бѣлой глянцевой кожи, шириною 0,7 дм., длиною 3,25 дм., для подвижной гайки.	1	XV	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
15	Пряжка желѣзная луженая со шпенькомъ и катышкомъ. Пряжка изъ проволоки № 8 (толщиною 0,165 дм.); шпенекъ изъ проволоки № 10 (толщиною 0,134 дм.) и катышекъ изъ 12 фнт. желѣза.	1	XV	Длина ремня въ отдѣлкѣ 29.75 дм.
	и) Переносье.			Къ одному концу ремня № 16 пришивается пряжка № 15 съ неподвижною гайкой изъ ремешка № 13, при чемъ конецъ ремня загибается на 1,75 дм.
16	Ремень бѣлой глянцевою кожи, шириною 0,7 дм. длиною 30,5 дм.	1	XV	На другой конецъ надѣвается подвижная гайка изъ ремешка № 14 и въ немъ пробиваются отверстія для застегиванія на пряжку № 15.
17	Ремешокъ № 13 для неподвижной гайки	1	XV	Переносье пропускается черезъ петли суголовнаго ремня <i>ж</i> и щечнаго ремня <i>з</i> такъ чтобы пряжка пришлась съ лѣвой стороны.
18	Ремешокъ № 14 для подвижной гайки.	1	XV	
19	Пряжка № 15.	1	XV	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
<p>VIII. Станки и лекала для изготовленія и повѣрки размѣровъ сѣделъ.</p>				
	<p>A. Станокъ для повѣрки ленчиковъ.</p> <p><i>Примѣчаніе.</i> Чугунный станокъ для повѣрки ленчиковъ принятый въ интендантскомъ вѣдомствѣ (такъ называемая „кобылка“), для сѣделъ обр. 88 г., какъ показалъ тщательный промѣръ его, произведенный Артиллерійскимъ Комитетомъ (съ точностью до 0,01 дм.), имѣетъ одинаковое очертаніе со станкомъ артиллерійскаго чертежа (изображеннымъ на листахъ XVI и XVII) по всѣмъ поперечнымъ сѣченіямъ; продольная же кривизна его нѣсколько отличается отъ кривизны артиллерійскаго станка въ передней его части. Отличіе это состоитъ въ томъ, что передняя часть лавки, вырѣзанной по артиллерійскому станку, изогнута вверхъ нѣсколько круче, чѣмъ въ лавкѣ, вырѣзанной по интендантской кобылкѣ. Разница въ кривизнѣ лавокъ обнаруживается сравнительно существенно только въ сѣченіяхъ № I и № II, въ которыхъ вертикальныя ординаты кривой <i>АВ</i> для обоихъ станковъ от-</p>	<p>XVI и XVII</p>	<p>Станокъ отливается изъ чугуна по проймамъ и лекаламъ. На верхней поверхности станка должны быть: а) полукруглый желобокъ <i>АВ</i>, идущій по оси симметріи и назначаемый для правильной установки лекала станка (Листъ XVII) при его повѣркѣ; б) двѣ поперечныя черты <i>РС</i> и <i>ТУ</i>, назначаемыя для правильной установки лекала, служащаго для пригонки лукъ и приданія имъ надлежащаго наклона (Листъ XXIII).</p> <p><i>Примѣчанія:</i> 1) Чертежъ и размѣры этого станка оставлены въ точности одинаковые со станкомъ, употреблявшимся для ленчиковъ къ сѣдламъ обр. 1871 г. (Листы IV и V атласа конской амуниціи для упряжныхъ артиллерійскихъ лошадей, объявленнаго при приказѣ по артиллеріи № 148/95 г.). Въ нихъ уничтожены только поперечные желобки и выемки, служившіе для намѣчанія отверстій въ лавкахъ ленчика. Въ виду сказаннаго для повѣрки ленчиковъ къ сѣдламъ обр. 1888 г. можетъ служить и прежній станокъ; необходимо только провести на его верхней поверхности поперечныя черты <i>РС</i> и <i>ТУ</i>.</p> <p>2) Въ чертежѣ прежняго станка (для ленчиковъ обр. 71 г.) въ</p>	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	<p>личаются другъ отъ друга до 0,15 дм. (разстояніе же между кривыми по нормали меньше этой величины).</p> <p>Въ артиллеріи для лавокъ сѣдель обр. 88 г. принята прежняя кривизна (по артиллерійскому станку) цѣлесообразность которой подтверждается исправною полувѣковой службою ленчиковъ обр. 71 г.</p>			<p>1887 и 1891 г. были сдѣланы нѣкоторыя исправленія. Станки исправленнаго чертежа, коими снабжены всѣ артиллерійскія части, были изготовлены въ С.-Петербургскомъ Арсеналѣ и имѣютъ клеймо изъ крупныхъ буквъ. вдоль станка: ИЗОБ. ПОЛК. СТАНКОВИЧА и два мелкихъ: № 57 и Н. К. 1887 и 1891, въ передней его части.</p>
	<p>Б. Лекало для отдѣлки лавокъ. (для правой и для лѣвой).</p>		<p>XVIII</p>	<p>Состоитъ изъ поперечныхъ пластинъ <i>а б в</i>, соединенныхъ двумя продольными пластинами <i>г</i> и <i>д</i>. Пластины изготовляются изъ листовой стали, желѣза, мѣди или даже изъ тонкихъ досокъ крѣпкаго дерева. Число поперечныхъ пластинъ произвольно, но не меньше 5.</p> <p>Очертанія ихъ дугообразныхъ выемокъ <i>агб</i> должны въ точности соотвѣтствовать очертанію выемокъ проймъ въ различныхъ сѣченіяхъ чугунаго станка для повѣрки ленчиковъ (Листъ XVII) съ тою лишь разницею, что въ эти очертанія введено и закругленіе, которое слѣдуетъ придавать нижнему наружному ребру лавки. Разстояніе <i>бе</i> должно быть равно разстоянію между кривой <i>АБ</i> и линіей <i>аб</i>, указанному на чертежѣ проймы для кривой <i>АБ</i>. (Листъ XVI) для соотвѣтствующаго сѣченія, увеличенному на 1,5 дм. разстояніе <i>аж</i> равно 8,30 дм. безъ заложения всего сѣченія. разстояніе <i>ез</i> равно разстоянію верхней точки кривой <i>агб</i> отъ плоскости симметріи станка. Разстояніе <i>зи</i> равно разстоянію отъ основанія до линіи <i>аб</i>, взятому</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Кол-ч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	<p>В. Лекало для отверстій въ лавкахъ. (для правой лавки и для лѣвой).</p>		<p>XVIII</p>	<p>съ чертежа проймы для кривой <i>АВ</i> въ соответствующемъ сѣченіи и увеличенному на 2,5 дм. Линіи <i>вг</i> и <i>ад</i> перпендикулярны къ линіи <i>аб</i> изъ нихъ <i>вг</i> откладывается въ мѣстѣ наибольшей стрѣлки кривизны кривой <i>агб</i> и и равна наибольшей толщинѣ лавки въ данномъ сѣченіи по отвѣсу, а <i>ад</i> равна соответствующей толщинѣ лавки у наружнаго края. При пяти поперечныхъ пластинахъ <i>в</i> ихъ слѣдуетъ изготовлять по сѣченіямъ станка №№ 1, 3, 5, 6 и 8. Скрѣпленіе пластинъ <i>б</i> и <i>в</i> съ пластинами <i>г</i> и <i>д</i> производится, въ зависимости отъ матеріала, спаиваніемъ или склеиваніемъ на шипахъ.</p> <p>При этомъ лекалѣ полагается обыкновенная стальная или деревянная линейка, толщиной въ 0,1—0,2 дм. и длиною 6 дм.</p> <p>Изготавливается изъ листового желѣза. Выгибается по формѣ впадинъ чугунаго станка для повѣрки лентчиковъ (Листъ XVI), назначаемыхъ для помѣщенія лавокъ, и имѣетъ контуръ одинаковый съ контуромъ впадины. Всѣ размѣры, указанные на чертежѣ, отмѣчаются послѣ прида- нія лекалу надлежащей кривизны по кривой его поверхности.</p> <p>Для прочности къ краямъ лекала припаивается реборда, которой дается такой наклонъ въ различныхъ мѣстахъ лекала, чтобы она не препятствовала вкладыванію внутрь ея лавки. Лавка должна входить въ лекало съ возможно меньшимъ зазоромъ.</p>

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Г. Лекало для повѣрки отверстія для путлица.		XVIII	<p>Изготавливается изъ листовой стали или желѣза.</p> <p>Кривая <i>авб</i> дѣлается по сѣченію № IV станка для повѣрки лентчиковъ (Листъ XVI), а кривая <i>а'в'</i> должна отстоять отъ нея во всѣхъ точкахъ на 0,1 дм.</p>
	Д. Станокъ для механическаго испытанія лукъ. <i>а) Станокъ.</i>		XIX	<p>Къ основанію № 1 устой № 2 прикрѣпляется болтами № 3 съ гайками № 4. Къ устою болтами № 9 прикрѣпляются накладная доска № 5, на которой предварительно укрѣпляются кронштейны № 6 и № 7 болтами № 8. Винтъ № 11 вставляется въ каналъ кронштейна № 6 снизу и удерживается отъ вращенія шпонкою № 11. Сверху на винтъ № 11 навинчивается маховикъ № 14 съ рукояткой № 15, въ которомъ предварительно укрѣпляется помощью шпонки № 16 матка № 13.</p> <p>Стержень № 17 вставляется снизу въ каналъ кронштейна № 7; послѣ вставки сверху на него навинчивается крюкъ № 18.</p> <p>Плоскость крюка № 18 должна лежать въ одной плоскости съ крюкомъ винта № 11, при условіи, чтобы направляющій винтъ № 19 вошелъ въ пазъ стержня № 17. Отверстія обоихъ крюковъ должны быть обращены въ одну сторону.</p> <p>Тарелка № 22 закрѣпляется по стержню № 17 помощью гайки № 21. Диски № 23 должны вѣсить около 1 пуда каждый; дополнительный же дискъ № 24, совместно со стержнемъ № 20 тарелкою № 22 гайкою № 21 долженъ дополнять общій вѣсъ дисковъ № 23 до семи пудовъ.</p>
1	Чугунное основаніе	1	XIX	
2	Чугунный устой.	1	XIX	
3	Болтъ желѣзный или стальной для прикрѣпленія устоя № 2 къ основанію № 1	4	XX	
4	Гайка желѣзная къ болту № 3	4	XX	
5	Чугунная накладная доска.	1	XIX	
6	Чугунный верхній кронштейнъ.	1	XX	
7	Чугунный нижній кронштейнъ.	1	XIX	
8	Болтъ желѣзный или стальной для прикрѣпленія кронштейновъ № 6 и № 7 къ доскѣ № 5.	4	XX	
9	Болтъ желѣзный и и стальной для прикрѣпленія доски № 5 къ устою № 2.	4	XX	
10	Гайка желѣзная къ болтамъ № 8 № 9.	8	XX	
11	Стальной или желѣзный винтъ съ крюкомъ	1	XX	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колѣч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
12	Шпонка стальная или желѣзная къ винту № 11.	1	XX	
13	Матка желѣзная или стальная къ винту № 11	1	XX	
14	Маховикъ чугунный	1	XX	
15	Рукоятка къ маховику № 14 желѣзная.	1	XX	
16	Шпонка стальная или желѣзная къ маховику № 14	1	XX	
17	Стержень стальной или желѣзный, для подвѣшиванія груза съ крюкомъ.	1	XX	
18	Крюкъ желѣзный къ стержню № 17	1	XX	
19	Направляющій винтъ къ кронштейну № 7.	1	XX	
20	Стержень стальной или желѣзный для подвѣшиванія грузовой тарелки № 20.	1	XX	
21	Гайка желѣзная къ стержню № 20	1	XX	
22	Тарелка чугунная для груза.	1	XX	
23	Дискъ чугунный грузовой.	1	XX	
24	Дискъ чугунный дополнительный.	6	XIX	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
<i>б) Планки для подвѣшиванія лукъ.</i>				
25	Планка желѣзная для подвѣшиванія луки	4	XX	Планки № 25 прикрѣпляются къ лапкамъ испытуемой луки помощью болтиковъ № 26 и гаекъ № 27 и служатъ для навѣшиванія луки на крюкъ винта № 11-й и для подвѣшиванія къ ней стержня № 17.
26	Болтикъ для прикрѣпленія планки къ лукѣ.	12	XX	
27	Гайка къ болтику № 26.	12	XX	
<i>в) Пружинный указатель.</i>				
28	Трубка латунная указателя.	1	XIX	Стержни № 31 и 32 пропускаются въ отверстія крышекъ № 29. На стержень № 31 надѣвается пружина № 35, предварительно немного сжатая, и закрѣпляется на немъ кружкомъ № 33, вставленнымъ предварительно въ трубку № 28 такъ, чтобы отрокъ его вошелъ въ сквозной пазъ трубки. На стержень № 32 навинчивается кружокъ № 34, съ которымъ онъ вставляется въ трубку № 28 съ другого конца.
29	Крышка латунная къ концу трубки . . .	2	XIX	
30	Винтикъ для закрѣпленія крышекъ . . .	6	XIX	
31	Стержень стальной длинный	1	XIX	
32	Стержень стальной короткій	1	XIX	
33	Кружокъ латунный къ стержню № 31. . .	1	XIX	Послѣ вставленія стержней въ трубку, крышки № 32 къ ней прикрѣпляются винтиками № 30, или припаиваются (могутъ быть сдѣланы съ ребордами, нарезанными винтомъ, и навинчиваться на трубку).
34	Кружокъ латунный къ стержню № 32. . .	1	XIX	
Пружина при полномъ сжатіи должна развивать давленіе не больше 5 фунтовъ. Вдоль паза трубки № 28 должна быть нане-				

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Коллч. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
35	Пружина изъ стальной проволоки № 20.	1	XIX	сена дюймовая шкала съ раздѣленіемъ на 0,025 дм. Для отсчета къ отростку кружка № 33 припаивается указатель № 36. Крючками стержней № 31 и № 32 указатель закрѣпляется за края отверстій въ лапкахъ лука.
36	Указатель къ кружку № 33 листовой латуни.	1	XIX	
<p align="center">Е. Станокъ для повѣрки размѣровъ и очертанія передней луки.</p>				
37	Чугунный станокъ.	1	XXI	Чугунный станокъ № 37 имѣетъ въ своемъ очертаніи гребень съ двумя площадками для лапокъ луки. Площадки эти должны имѣть наклонъ: къ вертикальной плоскости, лежащей въ плоскости гребня, въ 70°, къ плоскости симметріи станка въ 50° и къ горизонтальной плоскости— въ 46° 43' 45" *). Къ гребню помощью болтовъ № 40 и гаекъ № 41 прикрѣпляются передняя и задняя стѣнки № 38 и № 39, образующія желобъ. Къ боковымъ поверхностямъ станка, у площадокъ, винтами № 45 прикрѣпляются упоры №№ 42, 43 и 44, ограничивающіе мѣсто установки лавокъ.
38	Передняя стѣнка желоба, чугунная . .	1	XXI	
39	Задняя стѣнка желоба, чугунная . . .	1	XXI	
40	Болтъ для скрѣпленія желоба.	5	XXI	
41	Гайка къ болту для скрѣпленія желоба.	5	XXI	
	Упоры желѣзные для лапокъ, правые и лѣвые:			

*) Если считать начало координатъ въ вершинѣ гребня станка, ось X-въ лежащую въ его плоскости симметріи, ось Y-въ—въ средней плоскости гребня и ось Z-въ—въ пересѣченіи средней плоскости съ плоскостью симметріи, то плоскость площадки для лапки при этой системѣ координатъ (прямоугольной) и при дюймѣ, принятомъ за единицу, выразится уравненіемъ:

$$\frac{x}{3,797} + \frac{y}{2,021} + \frac{z}{1,899} = 1.$$

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
42	а) Боковой.	2	XXI	Площадки для лапокъ должны быть тщательно отсроганы на всемъ ихъ протяженіи, до пересѣченія другъ съ другомъ. На нихъ и на гребнѣ по среднему сѣченію станка должна быть проведена черта, по которой можно бы было установить лекало № 46. На самыхъ площадкахъ кромѣ того должны быть проведены двѣ поперечныя черты <i>АВ</i> , а на гребнѣ, на передней и на задней его поверхности, и на стѣнкахъ желоба № 38 и № 39 черты, лежація въ плоскости симметріи станка.
43	б) Передній	2	XXI	
44	в) Задній.	2	XXI	
45	Винтъ для прикрѣпленія упоровъ №№ 42 43 и 44 къ станку № 37.	2	XXI	
	Лекала для повѣрки станка:			
46	а) по среднему сѣченію	1	XXIII	Упоры №№ 42, 43 и 44 могутъ имѣть произвольное очертаніе и размѣры; прикрѣпленіе ихъ къ массиву станка можно выполнять какимъ угодно способомъ. Необходимо только слѣдующее: а) площадки основанія упоровъ должны имѣть размѣры, указанные на чертежѣ; б) внутреннія боковыя грани упоровъ должны быть перпендикулярны къ площадкамъ для лапокъ и в) мѣсторасположеніе упоровъ должно быть точно согласовано съ чертежомъ, дабы разстоянія между упорами №№ 43 и 44 и между упоромъ № 42 и чертою <i>АВ</i> были соблюдены. Сборка станка производится по повѣркѣ его и его частей лекалами <i>а, б, в, г, и д</i> , а послѣ сборки повѣряется сѣченіе желоба лекаломъ <i>е</i> .
47	б) по плоскости симметріи	1	XXI	
48	в) для прорѣзи въ стѣнкѣ № 38.	1	XXI	
49	г) для прорѣзи въ стѣнкѣ № 39	1	XXI	
50	д) для сѣченія желоба.	1	XXI	

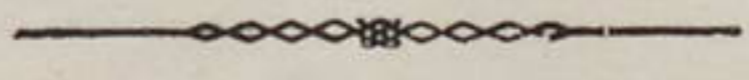
№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	Ж. Станокъ для повѣрки размѣровъ и очертанія задней луки.		XXII	
51	Чугунный станокъ	1	XXII	По конструкціи станокъ этотъ одинаковъ со станкомъ <i>Е</i> . Площадки для лапокъ должны имѣть наклонъ: къ вертикальной плоскости, лежащей въ плоскости гребня, — въ 70°, къ плоскости симметріи станка — въ 55° и къ горизонтальной плоскости — въ 41° 53' 53" *).
52	Передняя стѣнка желоба, чугунная . . .	1	XXII	
53	Задняя стѣнка желоба, чугунная . . .	1	XXII	
	Болтъ № 40 . . .	5	XXI	
	Гайка № 41 . . .	5	XXI	
	Упоры желѣзные для лапокъ, правые и лѣвые			
54	а) боковой	2	XXII	
55	б) передній	2	XXII	
56	в) задній	2	XXII	
	Винтъ № 45	12	XXI	
	Лекала для повѣрки станка:			
57	а) по среднему сѣченію	1	XXIII	
58	б) по плоскости симметріи	1	XXII	
59	в) для прорѣзи въ стѣнкѣ № 52.	1	XXII	
60	г) для прорѣзи въ стѣнкѣ № 53.			
61	д) для сѣченія желоба.	1	XXII	

*) При томъ же расположеніи и системѣ координатъ, что и для станка *Е* (см. примѣчаніе на стр. 113), плоскость площадки для лапки выразится уравненіемъ:

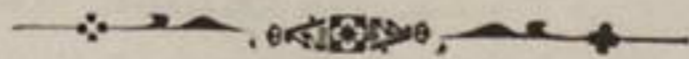
$$\frac{x}{4,414} + \frac{y}{456} + \frac{z}{1,890} = 1$$

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
	З. Лекало для повѣрки ширины и толщины передней луки.		XXIII	Изготавливается изъ листовой стали въ 0,1—0,15 дм. толщиной
	И. Лекало для повѣрки ширины и толщины задней луки.		XXIII	Изготавливается такъ же какъ и лекало З.
	1. Лекало для повѣрки расположенія отверстій въ лапкахъ лукъ и въ планкахъ № 8 ленчика.		XXIII	Изготавливается изъ стали
	К. Лекало для сборки ленчика и повѣрки наклона лукъ.		XXIII	Изготавливается изъ желѣза. Состоитъ изъ двухъ площадокъ, скрѣпленныхъ двумя продольными желѣзными полосами и продольной связью изъ листового желѣза.
	Л. Держатель для луки.			Изготавливается изъ желѣза.
62	Держатель	2	XXIII	
63	Нажимной винтъ къ держателю	2	XXIII	
	М. Штампъ для изготовленія сидѣнья.			
64	Цинковый штампъ .	1	XXIV	Штампъ № 64 отливается изъ цинка и долженъ имѣть очертаніе согласное съ очертаніемъ лекалъ а, б, в и г. Основаніе № 55 изготавливается изъ березоваго дерева; можетъ изготовляться изъ
65	Деревянное основаніе штампа.	1	XXIV	

№№	Названія предметовъ и ихъ частей.	Колич. на одинъ экземпляръ.	Чертежъ (№ листа).	О П И С А Н І Е.
66	<p>Шурупъ для прикрѣпленія штампа къ основанію.</p> <p>Лекала для изготовленія и повѣрки очертанія штампа:</p> <p>а) продольное для сѣченія № I</p> <p>б) продольное для сѣченія № II</p> <p>в) продольное для сѣченія № III</p> <p>г) поперечныя для сѣченій №№ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 и 13</p> <p>Н. Лекало для живца.</p> <p>О. Ремень для механическаго испытанія леничка.</p>	<p>32</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>13</p> <p>XXV</p>	<p>XXIV</p> <p>XXIV</p> <p>XXIV</p> <p>XXV</p> <p>XXV</p>	<p>сплошного обрубка, склееннаго изъ нѣсколькихъ кусковъ, или изъ деревяннаго каркаса. Верхняя поверхность основанія вырѣзывается такъ, чтобы штампъ, будучи надѣтъ на основаніе, пришелся своими краями за-подъ—лицо съ деревомъ основанія. Штампъ прикрѣпляется къ основанію шурупами № 56.</p> <p>Лекала для изготовленія и повѣрки штампа дѣлаются изъ листового желѣза или стали.</p> <p>Для повѣрки они собираются въ видѣ клѣтки, при чемъ соединяются помощью имѣющихся въ нихъ прорѣзовъ.</p> <p>Изготавливается изъ листового желѣза или стали.</p>
67	<p>Ремень бѣлой сыромятной кожи, шириною 1,3 дм. длиною 28 дм.</p>	<p>1</p>	<p>XXIII</p>	<p>Крючки № 68 пришиваются сыромятными ремешками къ кольцамъ ремня, которые загибаются при этомъ на 4 дм.</p>
68	<p>Крючекъ къ ремню.</p>	<p>2</p>	<p>XXIII</p>	



ТЕХНИЧЕСКІЯ УСЛОВІЯ
НА
ПРИЕМЪ ПРЕДМЕТОВЪ
КОНСКАГО СНАРЯЖЕНІЯ
образца 1888 года
ДЛЯ
НИЖНИХЪ ЧИНОВЪ
КАВАЛЕРІИ И АРТИЛЛЕРІИ.



С.-Петербургъ.
Типо-Литографія С. М. Муллеръ, В. О. 9 л., д. № 18.
1904.

ОГЛАВЛЕНІЕ.

Параграфъ	Стран.
I. Положенія общія	1
Приемъ матеріаловъ	2
II. А. Условія приема желѣза.	—
III. Б. Условія приема дерева	3
В. Условія приема кожи	6
IV. а. Краткое описаніе различныхъ сортовъ кожъ	—
б. Условія приема кожи	13
VI. Г. Условія приема войлока	20
VII. Д. Условія приема парусины.	21
VIII. Е. Условія приема равентуха, холста торбочнаго (хрящеваго) и рубашечнаго	22
IX. Ж. Условія приема сѣраго сукна	24
Приемъ частей и предметовъ конскаго снаряженія	26
X. А. Особенности приема ленчиковъ	—
XI. Б. Особенности приема кожанныхъ и войлочныхъ частей	35
XII. В. О приемѣ и повѣркѣ предметовъ конскаго убора въ войсковыхъ частяхъ.	38

ОТДѢЛЕНІЕ

1	1. Иллюстрация к...	1
2	2. Иллюстрация к...	2
3	3. Иллюстрация к...	3
4	4. Иллюстрация к...	4
5	5. Иллюстрация к...	5
6	6. Иллюстрация к...	6
7	7. Иллюстрация к...	7
8	8. Иллюстрация к...	8
9	9. Иллюстрация к...	9
10	10. Иллюстрация к...	10
11	11. Иллюстрация к...	11
12	12. Иллюстрация к...	12
13	13. Иллюстрация к...	13
14	14. Иллюстрация к...	14
15	15. Иллюстрация к...	15
16	16. Иллюстрация к...	16
17	17. Иллюстрация к...	17
18	18. Иллюстрация к...	18
19	19. Иллюстрация к...	19
20	20. Иллюстрация к...	20
21	21. Иллюстрация к...	21
22	22. Иллюстрация к...	22
23	23. Иллюстрация к...	23
24	24. Иллюстрация к...	24
25	25. Иллюстрация к...	25
26	26. Иллюстрация к...	26
27	27. Иллюстрация к...	27
28	28. Иллюстрация к...	28
29	29. Иллюстрация к...	29
30	30. Иллюстрация к...	30
31	31. Иллюстрация к...	31
32	32. Иллюстрация к...	32
33	33. Иллюстрация к...	33
34	34. Иллюстрация к...	34
35	35. Иллюстрация к...	35
36	36. Иллюстрация к...	36
37	37. Иллюстрация к...	37
38	38. Иллюстрация к...	38
39	39. Иллюстрация к...	39
40	40. Иллюстрация к...	40
41	41. Иллюстрация к...	41
42	42. Иллюстрация к...	42
43	43. Иллюстрация к...	43
44	44. Иллюстрация к...	44
45	45. Иллюстрация к...	45
46	46. Иллюстрация к...	46
47	47. Иллюстрация к...	47
48	48. Иллюстрация к...	48
49	49. Иллюстрация к...	49
50	50. Иллюстрация к...	50

Техніческія условія на приємъ предметовъ конскаго снаряженія обр. 1888 г. для нижнихъ чиновъ кавалеріи и артиллеріи.

§ 1.

Положенія общія.

1. Предметы конскаго снаряженія должны быть изготовляемы согласно детальныхъ чертежей, по вѣдомости, прилагаемой къ контракту.

2. Для наблюденія за изготовленіемъ и для приема издѣлій отъ завода командируется офицеръ, на обязанность котораго возлагается:

- а) слѣдить за производствомъ,
- б) не допускать способовъ работъ, вредящихъ качеству издѣлій,
- в) принимать издѣлія и матеріалы для ихъ изготовленія,
- г) выдавать заводу квитанціи въ приѣмѣ вполнѣ готовыхъ предметовъ заказа,
- д) быть представителемъ вѣдомства, дающаго заказъ.

3. Въ помощь приѣмщику могутъ быть наняты браковщики, число которыхъ зависитъ отъ количества производимыхъ работъ.

4. Приѣмщики и браковщики допускаются на заводъ беспрепятственно во всякое время. Заводъ обязанъ оказывать приѣмщику полное содѣйствіе, организуя однообразно и удобно работы и открывая ему все производство заказанныхъ издѣлій.

Для содѣйствія приѣмщику заводъ обязанъ:

- а) приступая къ выполненію заказа снабдить приѣмщика детальными чертежами и сообщить ему въ какихъ мастерскихъ завода будетъ выполняться заказъ и что именно въ каждой мастерской.
- б) увѣдомить приѣмщика заблаговременно письменно о времени производства предметовъ заказа.
- в) отвести для занятій приѣмщика удобное помѣщеніе.
- г) снабдить приѣмщика всѣми необходимыми инстру-

ментами и приспособленіями для пріема издѣлій, оставляя эти предметы въ его распоряженіи на все время исполненія заказа.

д) доставлять всѣ предметы заказа для осмотра въ удобное помѣщеніе, отведенное для пріема.

5. Всякія измѣненія въ способахъ изготовленія предметовъ заказа, сдѣланныя заводомъ, должны быть сообщаемы пріемщику.

6. Предметы, признанные пріемщикомъ неудовлетворительными, приводятся въ негодность (или отмѣчаются яснымъ клеймомъ какъ непригодные), если пригодность ихъ не оспаривается заводомъ; въ случаѣ же возраженій со стороны завода они хранятся подъ ключемъ у пріемщика до выясненія вопроса о ихъ пригодности.

7. Предварительно валового изготовленія пріемщику долженъ быть предъявленъ одинъ экземпляръ каждого предмета для выясненія могущихъ встрѣтиться недоразумѣній.

8. Пріемщикъ обязанъ осмотрѣть и заклеить всѣ отдѣльные предметы а также тѣ отдѣльныя части ихъ, о которыхъ оговорено въ настоящихъ техническихъ условіяхъ; клейма ставятся на оголовьяхъ, ленчикахъ, предметахъ сѣдельнаго убора, конской принадлежности и принадлежности для снаряженія нижнихъ чиновъ. Ремни могутъ быть связаны въ пачки, въ большемъ или меньшемъ количествѣ, въ зависимости отъ ихъ величины, и скрѣплены пломбою.

9. Изслѣдованіе качества матеріаловъ и механическія испытанія ихъ пріемщикъ можетъ производить на заводахъ, выполняющихъ заказъ, или въ другихъ мѣстахъ, по своему усмотрѣнію.

ПРИЕМЪ МАТЕРІАЛОВЪ.

§ II.

А. Условія пріема желѣза.

1. Желѣзныя трубы, идущія на изготовленіе лукъ, не должны имѣть съ наружной поверхности никакихъ трещинъ и пень. Шовъ ихъ долженъ быть хорошо сваренъ на всемъ протяженіи; въ немъ не должно быть трещинъ и непроваровъ. Небольшое количество трубъ (около 1⁰/₀)

пробуется въ холодномъ состояніи гибомъ. Предварительно отрѣзанный отъ трубы кусокъ въ 6—8 дюймовъ отжигается при температурѣ 850°—900° Ц. (свѣтло красный нагрѣвъ), съ медленнымъ охлажденіемъ въ печи или въ горячемъ пескѣ. Отрѣзокъ надпиливается по срединѣ такъ, чтобы осталась нетронутой одна стѣнка трубы и загибается ударами молота въ сторону ненадпиленной части стѣнки на 90°, а затѣмъ въ обратную сторону до 45°. При этомъ желѣзо трубы не должно давать ни трещинъ, ни сѣдинъ.

3. Надпиленный кусокъ трубы отламываютъ нѣсколькими перегибами въ обѣ стороны; изломъ долженъ быть волокнистый, съ правильнымъ расположеніемъ волоконъ.

4. Листовое желѣзо, идущее на изготовленіе планокъ № 8 къ ленчикамъ, принимается по внѣшнему виду и по излому.

5. Въ случаѣ сомнѣнія въ качествахъ трубъ или листового желѣза приѣмщику предоставляется испытать его на основаніи общихъ условій для приѣма желѣза.

6. Кромѣ заварныхъ трубъ, сваренныхъ въ притыкъ или въ нахлестку, со швомъ или безъ шва, на изготовленіе лукъ разрѣшается употреблять трубы изъ стали, лишь бы онѣ выдерживали условія на приѣмъ лукъ механическимъ испытаніемъ, указанное ниже.

7. Если испытаніе дало сомнительные результаты, процентъ взятыхъ для испытанія образцовъ удваивается. Результаты второго испытанія окончательно устанавливаютъ годность или негодность предъявленной къ осмотру партіи.

§ III.

Б. Условія приѣма дерева.

1. Заводъ долженъ предъявлять приѣмщику весь лѣсъ, заготовленный на лавки для ленчиковъ.

2. Осмотръ лѣса производится по усмотрѣнію приѣмщика.

3. Береза, заготовленная на лавки, должна быть крѣпкая, вполне сухая, не крупнослойная, безъ всякихъ пороковъ. Вмѣсто березы допускается употреблять на изготовленіе лавокъ и клень.

3. Къ недопустимымъ порокамъ лѣса (или клена) относятся: мягкость, дряблость, трухлявость, гниль, сито-

вина, червоточина, прорость, облупь, ракъ и двойная об-
лонь.

4. Мягкое, дряблѣе, трухлявое и гнилое дерево, или
дерево съ ситовиной обнаруживается: наружнымъ осмо-
тромъ, щупомъ (туное шило), осмотромъ и испытаніемъ
стружекъ и изломомъ пробныхъ брусковъ. Стружки недо-
брокачественнаго дерева легко ломаются и крошатся. Из-
ломъ бруска бываетъ ровный или съ короткими волок-
нами, тогда какъ здоровое дерево даетъ изломъ съ игли-
стыми волокнами. Въ случаѣ малѣйшаго сомнѣнія въ ка-
чествахъ лѣса, слѣдуетъ провѣрить ихъ механическимъ
испытаніемъ.

5. Лѣсъ, заготовляемый на лавки, долженъ быть правильно
высушенъ.

Подъ сухимъ лѣсомъ понимается такой матеріалъ,
который содержитъ около 8% (отъ 7% до 10%) влажно-
ности, выдѣляемой при температурѣ отъ 50° до 80° Р. и
относительной влажности воздуха въ камерѣ не болѣе 15%.

6. Степень сухости лѣса можетъ быть опредѣлена слѣ-
дующимъ образомъ.

Изъ партіи высушеннаго для лѣнчиковъ лѣса берется
на пробу нѣсколько лѣсныхъ штукъ; изъ ихъ середины
выпиливается нѣсколько кусковъ. Куски разрубаются или рас-
пиливаются на мелкія пластинки, стороны которыхъ были
бы около 0,5 дм., а толщина около 0,25 дм. Тщательно
очистивъ куски отъ опилокъ и мелкой щепы, отвѣшиваютъ
нѣкоторое количество ихъ, — приблизительно около одного
фунта, если взвѣшиваніе производится на вѣсахъ съ точ-
ностью до долей, и не менѣе двухъ фунтовъ (а лучше
больше 2 фунтовъ), если точность вѣсовъ до $\frac{1}{2}$ золотника.
Пластинки помещаются въ металлическую коробку съ ма-
ленькими отверстіями въ днѣ и въ стѣнкахъ и подвергаются
сушкѣ въ камерѣ или въ особомъ приборѣ*), при темпера-
турѣ отъ 50° до 80° Р. и относительной влажности не болѣе
15%. Во время сушки пластинки время отъ времени взвѣ-
шиваются, и сушка прекращается, когда онѣ перестанутъ
терять въ вѣсѣ.

Для опредѣленія процента влажности слѣдуетъ руко-
водствоваться формулой $\frac{(a-b)100}{a}$, гдѣ a — первоначальный
вѣсъ дерева, b — вѣсъ высушенныхъ кусковъ.

*) Въ интендантскомъ вѣдомствѣ для этой цѣли примѣняется приборъ,
введенный Циркулярами Главнаго Интендантскаго Управленія № 5—1888 г.
и № 9—1891 г. Въ случаѣ сомнѣнія лавки представляются въ плотной уку-
поркѣ въ Технической Комитетъ Гл. И. У.

7. Лѣсъ можетъ сушиться естественной или ускоренной сушкой. Въ послѣднемъ случаѣ слѣдуетъ сушить лѣсъ, постепенно повышая температуру, такъ какъ въ противномъ случаѣ могутъ образоваться внутреннія трещины, снаружи незамѣчаемыя.

Во всякомъ случаѣ способъ сушки дерева не долженъ вредно отражаться на механическихъ свойствахъ дерева, а потому ускоренная сушка, помимо пробы на сухость, подвергается механическимъ испытаніемъ.

8. При приѣмѣ лѣса, для полнаго убѣжденія въ его доброкачественности, слѣдуетъ производить механическое его испытаніе. Испытаніе это обязательно, если есть хоть малѣйшее сомнѣніе въ доброкачественности лѣса, а въ особенности, если приѣмщикъ сомнѣвается въ его доброкачественности, а сдатчикъ настаиваетъ на его приѣмѣ.

9. Для испытанія надлежитъ брать не болѣе 1% изъ числа подлежащихъ приѣму лѣсныхъ штукъ и производить его по мѣрѣ поставки лѣса, выбирая изъ годныхъ штукъ наихудшія.

10. Для механическаго испытанія, изъ каждой выбранной лѣсной штуки слѣдуетъ приготовить не меньше двухъ брусковъ, съ квадратнымъ сѣченіемъ въ 1 дм. и длиною не менѣе 30 дм. Пробные бруски должны быть прямослойны, безъ пороковъ и сухіе (содержать 8% влажности). Бруски испытываются на изломъ. Для этого брусокъ кладется на призмы, находящіяся одна отъ другой въ разстояніи 28 дм., такимъ образомъ, чтобы изгибающее усиліе шло по направленію хорды годовыхъ слоевъ. Ребро средней призмы, къ которой прилагается изгибающее усиліе, должно имѣть закругленное очертаніе съ діаметромъ въ 0,5 дм. Изгибающее усиліе должно быть прилагаемо постепенно.

Бруски должны выдерживать грузъ не менѣе 150 кгр. (9 пуд. 6 фунт.), въ теченіе 10 минутъ, безъ излома, за исключеніемъ только тѣхъ изъ нихъ, въ которыхъ при испытаніи будутъ обнаружены какія-нибудь ненормальности строенія (напр. косослойность).

Если почему либо нельзя будетъ вырѣзать бруски указанныхъ выше размѣровъ, то ломающій грузъ P долженъ быть опредѣленъ по формулѣ $\frac{Pl}{4} = \frac{Abh^2}{6}$, гдѣ P —пуды, b h и l —дюймы, l —разстояніе между точками опоры, b —горизонтальный, h —вертикальный размѣръ поперечнаго сѣченія бруска и A равно 385.

В. Условія приєма кожи.

§ IV.

а. Краткое описаніе различныхъ сортовъ кожъ.

1. *Общія понятія.* Въ зависимости отъ способа обработки при выдѣлкѣ кожи, употребляемая въ артиллеріи, раздѣляются двѣ главнѣйшія разновидности: *дубленныя и сыромятныя.*

По внѣшнему виду эти двѣ разновидности кожъ можно отличить по оттѣнку ихъ цвѣта, хотя самый цвѣтъ въ дубленыхъ кожахъ находится въ весьма большой зависимости отъ цвѣта вещества, которымъ производится дубленіе, отъ степени жировки кожи, отъ времени и способа ея храненія и отъ другихъ причинъ и можетъ мѣняться отъ темно-коричневаго до почти бѣлаго. Тѣмъ не менѣе всѣ дубленныя кожи, въ особенности въ разрѣзѣ, имѣють *кофейный оттѣнокъ*, сыромятныя же кожи, почти бѣлыя, съ желтоватымъ оттѣнкомъ *лимоннаго цвѣта*.

Обработка кожъ производится съ тою цѣлью, чтобы на продолжительное время предохранить волокна кожи отъ гніенія и измѣненія и, въ зависимости отъ ея назначенія, сдѣлать ее болѣе или менѣе мягкой и гибкою или же плотною и твердою.

Для указанной цѣли дубленныя кожи обрабатываются жидкостями, содержащими въ своемъ составѣ дубильную кислоту или танинъ. Въ соединеніи съ этими веществами вещество кожи образуетъ соединеніе, нерастворимое въ водѣ и въ другихъ жидкостяхъ и неподвергающееся кромѣ того гніенію. Волокна сырой кожи, обработанныя дубильными жидкостями, теряютъ свое прежнее свойство слипанія и хрупкости при высыханіи, а остаются гибкими и придаютъ кожѣ мягкость и тягучесть.

Сыромятная кожа обрабатывается механическимъ разминаніемъ; для предохраненія же ее отъ гніенія она или пропитывается квасцами, или жировыми веществами и березовымъ дегтемъ.

Первая разновидность сыромятной кожи носитъ названіе *квасцовой*. Квасцы образуютъ съ веществомъ кожи недостаточно прочное соединеніе; отъ дѣйствія воды они

довольно легко выщелачиваются, и кожа, обращаясь съ ихъ выдѣленіемъ въ свой первоначальный видъ — необработанной шкуры, — дѣлается жесткой и легко загниваетъ. При обработкѣ второй разновидности, для разрыхленія ея употребляется болтушка (опарка) изъ муки, почему она и носитъ названіе сыромяти *хлѣбной выдѣлки*. Кожа эта гораздо лучше противостоитъ загниванію, чѣмъ квасцовая.

Въ войскахъ на различные предметы идутъ только кожи, приготовленныя изъ шкуръ различныхъ породъ крупнаго рогатаго скота (корова, быкъ, волъ, буйволъ), какъ дубленныя, такъ и сыромятныя, но послѣднія исключительно только хлѣбной выдѣлки.

2. *Дубленныя кожи*. Къ дубленнымъ кожамаъ, относятся: выростковая, юфтовая, полуваль или мостовье, мундштучная и чепраковая.

Эти сорта дубленой кожи различаются между собою: по возрасту животнаго, съ котораго снята шкура, по размѣрамъ, по толщинѣ, по вѣсу, по степени и отчасти по способу обработки, по внѣшней отдѣлкѣ и по степени отдѣлки.

Одно перечисленіе всѣхъ указанныхъ выше отличительныхъ признаковъ уже въ достаточной степени можетъ показать, насколько разнообразны могутъ быть различные сорта кожи, и насколько трудно, поэтому, провести между ними рѣзкую границу, опредѣляемую характерными признаками. Даже при большомъ навыкѣ не всегда удается точно опредѣлить сортъ кожи, въ особенности въ небольшихъ кускахъ. Нѣкоторое затрудненіе встрѣчается также вслѣдствіе того, что подъ однимъ и тѣмъ же названіемъ сорта въ частной промышленности принято иногда понимать разныя разновидности кожи.

Тѣмъ не менѣе для различія разныхъ сортовъ дубленой кожи могутъ служить, до нѣкоторой степени, слѣдующіе характерные признаки.

3. *Выростковая кожа*. Выростковая кожа выдѣлывается изъ шкуръ телятъ, достигшихъ приблизительно полу-годового возраста, и потому отличается: малыми размѣрами въ длину и ширину, небольшой толщиной и небольшимъ вѣсомъ. Выростковая кожа отличается наименьшей толщиною изъ всѣхъ сортовъ дубленой кожи; она мягка и легко сжимается къ кулакъ.

Въ частной промышленности подъ выростковой кожей

понимаютъ кожи, вѣсъ которыхъ заключается между 3 и 6 фунтами.

Въ артиллеріи подъ тѣмъ же названіемъ принято понимать болѣе тяжеловѣсный сортъ кожи, изготовленный изъ телятъ бѣльшаго возраста. Кожи эти подходятъ больше подъ сортъ, называемый въ частной продажѣ *средникомъ*, и имѣютъ вѣсъ отъ 8 до 10 фунтовъ.

Выростковая кожа имѣетъ обыкновенно гладкую поверхность, хотя можетъ быть снабжена и мереей.

Цвѣтъ бѣлыхъ выростковыхъ кожъ свѣтло-желтый съ кофейнымъ оттѣнкомъ.

Выростковыя кожи жируются мало и на ощупь кажутся сухими.

4. *Юфтовая кожа.* Юфтовая кожа выдѣлывается изъ шкуръ болѣе взрослыхъ животныхъ и потому отличается бѣльшими размѣрами и толщиной и бѣльшимъ вѣсомъ по сравненію съ выростковой.

Хорошо продубленная юфтовая кожа мягка, легко сгибается вдвое и легко сминается по сгибу рукою. Въ кулакъ могутъ быть сжаты развѣ только тонкіе сорта юфтовой кожи или пашинныя ея мѣста.

Къ разряду юфтовыхъ кожъ можно отнести и указанный выше *средникъ*, причисляемый въ артиллеріи къ выростковымъ кожамаъ. Къ юфтовымъ кожамаъ относятся также *яловочныя* кожи, обработанныя изъ шкуръ не телившихся коровъ (яловиць) и холощенныхъ бычковъ. Яловочныя кожи отличаются отъ обыкновенныхъ юфтовыхъ болѣею равномерностью толщины въ различныхъ своихъ частяхъ, и, такъ какъ употребляемая на ихъ изготовленіе шкура снимаются съ животныхъ болѣе молодого возраста, имѣютъ размѣры и вѣсъ меньше обыкновенныхъ юфтовыхъ.

Въ частной промышленности подъ юфтовыми кожамаи (всѣхъ сортовъ) понимаютъ кожи, вѣсъ которыхъ заключается между 7 — 18 фунтами, при чемъ яловочныя кожи считаютъ возможнымъ имѣть только до 10 фунтовъ (это въ сущности и будетъ *средникъ*). Въ артиллеріи яловочными считаются кожи, болѣе равномерныя по толщинѣ, вѣсящія отъ 9 до 12 фунтовъ, и юфтовыми вѣсящія отъ 10 до 15 фунтовъ.

На наружную лицевую сторону юфтовыхъ кожъ при ихъ обработкѣ наводятъ сѣтъ пересѣкающихся въ различныхъ направленіяхъ бороздъ, называемую мереею. Мерейныя клѣточки бываютъ различной величины, въ зависи-

мости отъ чего и кожа называется крупно и мелко-мерейной. Особеннаго значенія величина и фигура клѣточекъ мерей не имѣютъ; большее однообразіе ихъ можетъ только отчасти свидѣтельствовать о большей тщательности работы при выдѣлкѣ кожи.

Внутренняя (мездряная, бахтарменная) сторона юфтовой кожи шероховатая; большая или меньшая ровность этой поверхности служить указаніемъ болѣе или менѣе тщательной выдѣлкѣ кожи.

Цвѣтъ бѣлой юфтовой кожи можетъ быть отъ свѣтло-желтаго до темно-коричневаго и зависитъ отъ свѣжести кожи и отъ степени ея жировки. Долго лежавшія на свѣту и сильно прожированныя кожи темнѣе свѣжихъ и мало жированныхъ.

Юфтовые кожи иногда сильно жируются, въ особенности кожа чернаго цвѣта, почему черная юфть на ощупь гораздо жирнѣе бѣлой.

5. Полуваль или мостовье. Полуваль или мостовье представляетъ изъ себя дубленую кожу, обработка которой не вполне окончена. Послѣ дубленія эти кожи не подвергаются механической обработкѣ, а только расправляются и просушиваются, послѣ чего поступаютъ въ продажу. Вслѣдствіе отсутствія механической обработки наружная и внутренняя поверхности этой кожи имѣютъ грубый и неотдѣланный видъ, а самая кожа получается твердою и негнибаемою вдвое. Изъ полувала получается юфть или глянцеваая кожа, въ зависимости отъ дальнѣйшей обработки, хотя для полученія спеціально полувала иногда самый процессъ дубленія ведется нѣсколько иначе для приданія ему большей жесткости въ сравненіи съ кожами, идущими на выдѣлку юфти и глянцеваой кожи.

6. Глянцевая кожа. Глянцевая кожа вырабатывается изъ болѣе крупныхъ бычачьихъ, буйволовоыхъ и крупныхъ коровьихъ шкуръ, а потому кожи эти бываютъ значительно толще юфти и больше ея по размѣрамъ.

Между глянцевыми кожами различаются такъ называемыя *мундштучныя* кожи, представляющія изъ себя не болѣе, какъ высокій сортъ глянцеваой кожи самой тщательной выдѣлки. Мундштучныя кожи привозятся къ намъ главнымъ образомъ изъ за границы, гдѣ на ихъ изготовленіе идутъ кожи, болѣе крупныя по размѣрамъ и потому болѣе толстыя; въ нашемъ кожевенномъ производствѣ нѣтъ спеціальной выдѣлки мундштучныхъ кожъ

главнымъ образомъ потому, что при убоѣ скота кожи снимаются съ животныхъ весьма небрежно, и потому рѣдкая шкура поступаетъ на заводъ въ столь безпорочномъ видѣ, чтобы ее стоило подвергать дорогой механической обработкѣ для выдѣлки цѣннаго мундштука. Обстоятельство это не исключаетъ возможности выдѣлки мундштучныхъ кожъ и нашими русскими заводчиками, почему между русскими глянцевыми кожами иногда попадаются прекрасные экземпляры мундштучной кожи. Само собою разумѣется, что тщательной механической обработкѣ можетъ быть подвергнута и болѣе тонкая кожа, почему мундштучныя кожи могутъ быть и тонкія.

Какъ другая разновидность глянцевої кожи, въ артиллеріи различается *чепрачная* кожа, не представляющая никакой разницы съ обыкновенной глянцевої кромѣ того только, что на ея изготовленіе идутъ лучшія и самыя крупныя и потому самыя толстыя кожи. Въ частной промышленности подъ чепракомъ принято понимать лучшую среднюю часть кожи какого угодно размѣра, въ артиллеріи же это названіе приурочивается къ лучшей части особенно крупной и толстой кожи. Чепрачныя кожи поступаютъ обыкновенно въ продажу съ обрѣзанными краями и такимъ образомъ дѣйствительно представляютъ изъ себя чепракъ, т. е. лучшую часть кожи.

Въ частной промышленности можно встрѣтить глянцевою кожу отъ 20 до 45 фунтовъ вѣсомъ. Въ артиллеріи для собственно глянцевоыхъ кожъ установленъ вѣсъ отъ 25 до 30 фунтовъ. Такой вѣсъ обуславливаетъ сравнительно большую величину и толщину кожъ, почему глянцевоыя кожи, идущія на артиллерійскія издѣлія, сравнительно болѣе толсты, плотны и трудно сгибаемы. При ихъ приѣмѣ слѣдуетъ обращать вниманіе на хорошій продубъ, въ особенности въ бедровой части.

Наружная лицевая сторона глянцевої кожи ровная, съ нѣкоторымъ глянецомъ, происходящимъ вслѣдствіе прокатки кожи вальцами.

Внутренняя сторона глянцевоыхъ кожъ сроганная ровная, нѣсколько глянцевитая, что зависитъ отъ болѣе тщательной механической ея обработки,

Цвѣтъ бѣлой глянцевої кожи измѣняется въ такихъ же предѣлахъ, какъ и цвѣтъ юфти. Глянцевоыя кожи жируются меньше юфтовыхъ и потому кажутся болѣе сухими на ощупь.

Въ продажѣ глянцеваыя кожи встрѣчаются въ видѣ половинъ.

7. *Конина*. Въ числѣ дубленаго товара въ продажѣ можно встрѣтить кожу, изготовленную изъ конины, идущую на различныя подѣлки частной промышленности (на простые рабочіе сапоги). Въ артиллеріи конина не допускается на изготовленіе какихъ бы то ни было издѣлій, такъ какъ въ большей части своей площади она представляетъ мало плотный матеріалъ, со слабой пористой лицевой стороной. Это качество конины и служитъ почти единственнымъ признакомъ для отличія ее отъ кожъ, изготовленныхъ изъ шкуръ рогатаго скота; еще лучше можно распознать конину, рассматривая ее лицевую сторону и разрѣзъ при помощи сильной лупы и сравнивая ее съ разрѣзами завѣдомой конины и кожи рогатаго скота.

Тѣмъ не менѣе распознаваніе конины представляется далеко не всегда легкимъ, даже при большомъ навыкѣ, въ особенности, если приходится рассматривать кожу въ раскрытомъ видѣ. Какъ было сказано выше конина въ большей части своей представляется при осмотрѣ болѣе пористою; но такъ называемый *хазъ* конины (часть кожи, лежащая на крупѣ лошади, изъ котораго готовится гамбургская конина) наоборотъ отличается особой плотностью, которая можетъ, пожалуй, даже служить единственнымъ и какъ разъ противоположнымъ первому признакомъ для отличія конины отъ кожи рогатаго скота.

6. *Сыромять*. Сыромять выдѣлывается обыкновенно изъ болѣе крупныхъ шкуръ рогатаго скота, почему встрѣчается въ продажѣ въ видѣ большихъ кожъ, вѣсъ которыхъ измѣняется отъ 20 до 40 фунтовъ. Для сыромятныхъ кожъ, принимаемыхъ въ артиллерію, установленъ вѣсъ около 40 фунтовъ въ (38 ф.).

Сыромять русской хлѣбной выдѣлки выходитъ изъ обработки съ невыровненной лицевой стороной и съ неочищенной бахтарменной. Лицевая сторона сыромяти грязно-желтаго цвѣта съ лимоннымъ оттѣнкомъ, а въ разрѣзѣ, если только нѣтъ закала, сыромять имѣетъ почти бѣлый цвѣтъ съ желтоватымъ оттѣнкомъ.

Сыромятныя кожи подвергаются окончательной механической обработкѣ при самомъ изготовленіи изъ нихъ издѣлій, при чемъ сначала самая кожа выравнивается на бѣлякѣ, а затѣмъ послѣ раскраиванія окончательно обрабатываются уже раскрытые предметы. Послѣ выравни-

ванія на бѣлякѣ лицевая поверхность сыромяти получается довольно гладкая, но безъ глянца и мерей.

Сыромять квасцовая по внѣшнему виду почти ничѣмъ не разнится отъ сыромяти хлѣбной выдѣлки; почему въ отдѣльномъ кускѣ ее трудно отличить отъ хлѣбной даже при большомъ навыкѣ. Кромѣ химическаго изслѣдованія, обнаруживающаго квасцовую выдѣлку вполне, единственнымъ признакомъ, по которому можно отличить квасцовую сыромять отъ хлѣбной, можетъ служить только почти бѣлый и чистый цвѣтъ квасцовой сыромяти, въ особенности замѣтный, если имѣть для сравненія образцы сыромяти обѣихъ разновидностей. Само собою разумѣется, что квасцовая сыромять можетъ быть искусственно подкрашена подъ цвѣтъ хлѣбной, а хлѣбная сыромять, при хорошей выдѣлкѣ издѣлій, можетъ имѣть почти бѣлый цвѣтъ.

Квасцовая выдѣлка сыромяти обнаруживается только послѣ продолжительнаго храненія ея или изготовленныхъ изъ нея издѣлій въ сыромъ помѣщеніи. При этомъ соединеніе квасцовъ съ кожевымъ веществомъ разрушается, и квасцы выкристаллизовываются на поверхности кожи въ видѣ бѣлаго налета.

Въ виду плохихъ качествъ квасцовой сыромяти въ артиллеріи допускается исключительно сыромять хлѣбной выдѣлки.

Ушивочные ремни. Для сшиванія разныхъ кожаныхъ предметовъ въ артиллеріи употребляются ушивочные ремни сыромятные и телячьи сырцовые.

Сыромятные ушивочные ремни выкраиваются изъ легкихъ сыромятныхъ кожъ или изъ болѣе тонкихъ мѣстъ ея и дѣлаются различной ширины въ зависимости отъ величины сшиваемаго предмета.

Телячьи сырцовые ремни рѣжутся изъ телячьихъ сырцовыхъ шкуръ. Обработка этихъ шкуръ состоитъ въ томъ, что съ нихъ снимаютъ шерсть, очищаютъ бахтарму, а затѣмъ растягиваютъ и сушатъ. Телячьи сырцовые ремни тоньше сыромятныхъ и имѣютъ видъ какъ бы сдѣланныхъ изъ рога.

8. *Дратва.* Кромѣ ушивочныхъ ремней для сшиванія кожаныхъ предметовъ употребляется дратва, приготовляемая изъ тачки, парусной нитки или машинной нитки.

Тачка имѣетъ видъ несученой нитки, парусная и машинная нитка ссучена, при чемъ машинная плотнѣе парусной. При употребленіи тачки ее ссучиваютъ изъ двухъ

или трехъ нитей и затѣмъ натирають варомъ; парусная и машинная нитка не ссучиваются, а только натираются варомъ или желтымъ воскомъ.

Варъ бываетъ различнаго состава. Въ артиллеріи принято изготовлять его изъ 20 частей желтаго воска, 10 частей пику и *) 1 части сажи. Масса безъ этихъ частей должна быть однообразна и не должна содержать отдѣльныхъ комковъ.

§ V.

б. Условія приема кожи.

1. Положенія общія.

1. Кожи и издѣлія изъ нихъ принимаются: 1) по размѣрамъ, 2) по вѣсу, 3) по наружному осмотру и 4) по механическому испытанію.

2. При изготовленіи кожанныхъ издѣлій на частномъ заводѣ матеріаль для нихъ предъявляется приемщику въ раскрытомъ видѣ.

2. Размѣры кожъ.

1. По размѣрамъ производится приемъ какъ дубленыхъ и такъ сыромятныхъ кожъ.

2. Для приема по размѣрамъ примѣняются шаблоны, имѣющіе очертаніе трапеціи, накладываемой меньшимъ основаніемъ къ воротку, при чемъ пашиныя части должны приходиться внѣ шаблона.

3. Для различныхъ сортовъ кожи установлены слѣдующіе размѣры шаблона въ дюймахъ:

СОРТЪ КОЖИ.	Основанія трапеціи.		ВЫСОТА ТРАПЕЦІИ.
	Меньшее.	Большее.	
Чепраковая	48	48	54
Глянцевая	30	48	60
Юфтовая	30	48	60
Яловочная	28	36	52
Выростковая	20	26	40
Сыромятная	40	48	60

*) Пикъ или пекъ — пригорѣлая смола въ твердомъ видѣ.

3. *Вѣсъ кожи.*

1. По вѣсу принимаются только сыромятные кожи.
2. Наименьшій вѣсъ сыромятной кожи, не сильно прожированной, опредѣляется въ 38 фунтовъ.

4. *Наружный осмотръ.*

Наружный осмотръ производится прежде всего для того, чтобы не пропустить кожи съ пороками, дѣлающими ее непригодной для издѣлія; кромѣ того наружнымъ осмотромъ убѣждаются въ достаточной мягкости кожи и въ правильной ея жировкѣ.

5. *Пороки кожи.*

1. По отношенію къ каждой отдѣльной кожаной штукѣ пороки могутъ быть общіе для всей штуки или же мѣстные.

2. Кожи съ общимъ порокомъ, напримѣръ, общимъ для всей кожаной штуки недодубъ, къ приему не допускаются.

3. Мѣстные пороки въ каждой отдѣльной кожаной штукѣ могутъ быть допущены въ томъ случаѣ, если они расположены на такихъ мѣстахъ ея, которыя лежатъ внѣ шаблоновъ, установленныхъ для приема различныхъ сортовъ кожи по размѣрамъ.

4. Мѣстные пороки могутъ быть допущены и въ остальныхъ мѣстахъ кожи, если кожа съ этими пороками тотчасъ послѣ приема получаетъ опредѣленное назначеніе, при чемъ порочныя мѣста отойдутъ при раскройкѣ.

5. Мѣстные пороки не допускаются въ готовыхъ издѣліяхъ и при приемѣ цѣлыхъ кожъ въ качествѣ запаснаго матеріала, такъ какъ въ этомъ послѣднемъ случаѣ не извѣстно, на какія издѣлія будутъ употреблены кожи. Внѣ установленныхъ шаблоновъ мѣстные пороки допускаются и въ этомъ послѣднемъ случаѣ.

6. По отношенію къ различнымъ видамъ кожъ (дубленой и сыромятной) пороки могутъ быть не зависящія отъ способа ея обработки, и потому свойственные обоимъ видамъ, или же зависящія отъ способа обработки кожи, и потому свойственные какому-нибудь одному опредѣленному виду кожи (дубленой или сыромятной).

7. Къ числу пороковъ, свойственныхъ обоимъ видамъ

кожѣ, недопускаемыхъ въ кожахъ и издѣліяхъ изъ нихъ, относятся:

а) Подрѣзы сквозные и несквозные, проникающіе въ глубину болѣе $\frac{1}{3}$ толщины кожи, въ видѣ бороздъ, сдѣланныхъ острымъ орудіемъ.

Въ ремняхъ поперечные подрѣзы не допускаются вовсе, а продольные не допускаются у краевъ.

Срѣзаніе краевъ подрѣза не допускается.

б) Сквозныя дырѣя и рванины.

в) Оспины, имѣющія съ мездры видъ свѣтлыхъ пятенъ, съ углубленіемъ въ $\frac{1}{3}$ и болѣе толщины кожи; при глубинѣ меньшей $\frac{1}{3}$ оспины могутъ быть допущены.

г) Шрамы съ лицевой стороны, происходящія отъ зажившей раны и имѣющіе видъ выпуклыхъ бороздъ, если они развиты въ сильной степени и безобразятъ кожу. Въ противномъ случаѣ они допускаются.

д) Роговины, имѣющія видъ углубленныхъ бороздъ на лицевой сторонѣ. Мало замѣтныя роговины допускаются.

е) Царапины и сдиры, происходящія отъ неосторожнаго обращенія при выдѣлкѣ кожи. Мало замѣтныя царапины и сдиры допускаются.

ж) Болячки: очень жесткія и негибкія мѣста на кожѣ, происходящія отъ разныхъ болѣзней животнаго.

з) Значительныя безличины, находящіяся на лицевой сторонѣ и имѣющія видъ шероховатыхъ пятенъ, при чемъ лицо кожи кажется какъ будто содраннымъ.

Порокъ этотъ происходитъ отъ неправильной обработки кожи, отчего лицевой слой ея подымается въ видѣ пузырей, которые или остаются какъ одутлости, или лопаются, образуя безличину. Иногда такой пузырь, оставаясь неразорваннымъ, сбивается на сторону и образуетъ родъ складки. На такіе пузыри и складки слѣдуетъ такъ же смотрѣть какъ на безличину.

Безличины происходятъ еще отъ молеѣда—червяка моли, съѣдающаго вмѣстѣ съ волосомъ и часть наружной кожицы. Въ этомъ случаѣ безличина имѣетъ видъ узкихъ полосокъ, скученныхъ на одномъ мѣстѣ.

Безличины, мало замѣтныя, допускаются.

8. Къ числу пороковъ, свойственныхъ только дубленой кожѣ, относится непродубъ, который можетъ быть общій или мѣстный. Кожи, идущія на артиллерійскія издѣлія, должны быть продублены въ достаточной степени.

9. Для опредѣленія степени продуба при приѣмѣ болѣе

тонкихъ юфтовыхъ сортовъ кожи, до выростковаго включительно, пробуютъ кожу въ разныхъ мѣстахъ, сжимая ее въ кулакѣ: хорошо продубленная кожа должна быть мягка, жесткія мѣста могутъ служить указаніемъ на мѣстный не-продубѣ. Въ случаѣ сомнѣнія въ достаточномъ продубѣ тонкой кожи слѣдуетъ примѣнять пробу на продубѣ, примѣняемую къ толстымъ кожама, указанную ниже въ пунктѣ 10.

10. Для опредѣленія надлежащаго продуба болѣе толстыхъ кожъ, доставляемыхъ всегда въ половинкахъ, отрѣзаютъ отъ вертикальнаго срѣза, въ болѣе толстомъ мѣстѣ пластинку кожи, толщиною около 1 миллиметра (0,04 дм.), намачиваютъ ее водой и, по прошествіи нѣсколькихъ секундъ, разсматриваютъ на свѣтѣ.

Въ хорошо продубленной кожѣ пластинка будетъ непрозрачна по всей поверхности, при плохомъ же продубѣ по серединѣ ея будетъ прозрачная полоска непродубленныхъ волоконъ. Полоска эта будетъ тѣмъ шире и тѣмъ прозрачнѣй, чѣмъ меньше продублена кожа.

Вмѣсто воды пластинку кожи можно намачивать слабымъ растворомъ уксусной кислоты, при чемъ признаки непродуба выразятся болѣе рѣзко.

При сомнѣніи въ достаточной продубленности кожи слѣдуетъ прибѣгнуть къ механическому ея испытанію (ст. 8).

11. Къ числу пороковъ, свойственныхъ только сыромятной кожѣ, относится закалъ. Кожи, идущія на артиллерійскія издѣлія, не должны имѣть закала.

12. Закалъ сыромятной кожи опредѣляется сжиманіемъ кожи рукою: кожа съ закаломъ плохо поддается сжиманію и сгибу. Жесткія и твердыя мѣста могутъ служить указаніемъ на мѣстный закалъ; на то же могутъ отчасти указывать темныя пятна на лицевой сторонѣ кожи, просвѣчивающія больше остальной кожи, если кожу очистить съ мездраной стороны.

14. Для точнаго опредѣленія закала надо срѣзать въ одномъ мѣстѣ наружный слой кожи съ лица или бахтармы: при закалѣ внутренній пластъ кожи будетъ темный и глянцевиый; разсмотрѣнный въ лупу, слой этотъ будетъ представлять болѣе или менѣе однородную массу, въ которой вовсе не замѣтно волоконъ или они склеены. При хорошей выдѣлкѣ кожи, послѣ срѣза наружнаго слоя, кожа будетъ бѣлая или съ легкимъ желтоватымъ оттѣнкомъ.

Для опредѣленія закала еще лучше сдѣлать вертикальный разрѣзъ кожи и отрѣзать отъ него пластинку въ 1 миллиметръ (0,04 дм.) толщиною: при хорошей выдѣлкѣ пластинка будетъ представлять однородную массу безъ всякихъ просвѣтовъ, при закалѣ же въ пластинкѣ обнаружится темная полоса, а при разсматриваніи на свѣтъ полоса эта будетъ прозрачна.

6. Мягкость кожи.

1. Дубленныя кожи, идущія на артиллерійскія издѣлія, должны быть достаточно мягки. Сыромятныя кожи должны быть хорошо промяты. Специально на мягкость испытываются только дубленые сорта кожъ.

2. Проба на мягкость выростковыхъ, яловочныхъ и юфтовыхъ кожъ производится сгибаніемъ кожи вдвое такъ, чтобы лицевая сторона ея пришлась наружу, при чемъ изгибъ сильно сжимаютъ пальцами. При изгибѣ не должно появляться трещинъ и подсѣдинъ. При сгибаніи вчетверо поперекъ прежняго изгиба, кожа можетъ давать только мелкую подсѣдину.

3. Болѣе толстыя, глянцевыя, мундштучныя и чепраковыя кожи пробуются сгибаніемъ вокругъ обыкновеннаго карандаша, лицомъ наружу, при чемъ на нихъ не должно быть трещинъ; мелкія подсѣдины допускаются, при томъ однако условіи, чтобы лицевая поверхность кожи имѣла нормальную сухость.

4. При передачѣ изъ одной части въ другую издѣлій изъ дубленой кожи, хранившихся болѣе трехъ лѣтъ, или бывшихъ въ употребленіи, кожаныя издѣлія, въ особенности изъ черной юфти, могутъ при сгибаніи вдвое давать подсѣдины; эти подсѣдины покажутъ порчу только наружнаго слоя кожи.

7. Жировка кожи.

1. Кожи, какъ дубленныя, такъ и сыромятныя, должны быть прожированы въ достаточной степени, но не въ излишкѣ.

2. Излишняя жировка обнаруживается сгибаніемъ кожи вдвое, лицевымъ слоемъ наружу, и сдавливаніемъ сгиба: жиръ не долженъ при этомъ выступать каплями.

3. Излишняя жировка маскируетъ плохія качества

кожи, такъ какъ сильно прожированная кожа дѣлается мягкой и при сгибаніи можетъ не дать трещинъ и при плохомъ ея качествѣ.

4. Въ случаѣ сомнѣнія въ доброкачественности излишне прожированной кожи слѣдуетъ прибѣгнуть къ механическому испытанію.

8. Механическое испытаніе.

1. Въ случаѣ сомнѣнія въ доброкачественности кожъ на основаніи приведенныхъ выше испытаній, приемщику предоставляется производить механическое ея испытаніе.

2. При приемѣ дубленой кожи для испытанія изъ предъявленной къ приему партіи выбирается одна или нѣсколько кожъ, изъ которыхъ вырѣзываются ремешки длиною 14 дм. и шириною въ средней части, на протяженіи 8 дм., — 0,75 дм. (18—21 мм.) а по концамъ, на протяженіи 3 дм. съ cadaго, — 1,2 дм., подвергаемые разрыву на приборѣ, приспособленномъ для разрыванія ремней *).

3. Ремешки испытываемыхъ кожъ должны выдерживать въ теченіе 10 минутъ, въ зависимости сорта кожи, слѣдующіе грузы:

СОРТЪ КОЖИ.	Грузъ въ килограммахъ или въ пудахъ, фунтахъ.		
	Килогр.	Пуды.	фунты.
Выростковая	30	1	33
Юфтовая	75	4	23
Черная глянцевая	90	5	20
Бѣлая глянцевая	140	6	22
Мундштучная	200	12	8
Чепраковая (для приводныхъ ремней)	250	15	11

4. Сыромятная кожа подвергается механическому испытанію, въ случаѣ сомнѣнія въ ея доброкачественности, въ видѣ посаженныхъ ремней, произвольной ширины, удо-

*) Для этой цѣли можетъ быть примененъ приборъ Риле (Riehlé).

влетворяющихъ всѣмъ указаннымъ въ ст. 9 условіямъ на пріемъ сыромятныхъ ремней, при чемъ сопротивленіе ремня разрыву должно быть не меньше 7 килограммовъ на кв. миллиметръ (275,69 пуда на кв. дюймъ).

9. Пріемъ сыромятныхъ ремней.

1. Сыромятные ремни должны вырѣзываться вдоль кожи; они должны быть строганы съ мездряной стороны, а въ случаѣ ихъ черненія кромѣ того очищены съ лица.

2. Независимо отъ толщины кожи всѣ ремни обязательно подвергаются посадкѣ.

3. Посадка сыромятныхъ ремней должна быть сдѣлана при коэффициентѣ не меньшемъ 1,3 и не большемъ 1,6; это значитъ, что посаженный ремень, напримѣръ въ 1,5 дм. ширины, долженъ имѣть при раскройкѣ: при посадкѣ въ 1,3 — ширину въ 1,5 дм. \times 1,3 дм. — 1,95 дм., а при посадкѣ въ 1,6 дм. — ширину въ 1,5 дм. \times 1,6 дм. — 2,40 дм.

4. При сгибаніи вдвое ремни не должны раздаваться въ мѣстѣ перегиба въ стороны больше, чѣмъ на одну пятую своей ширины.

5. Толщина посаженного ремня, идущаго на изготовленіе конской аммуниціи, не должна быть меньше 2,5 миллиметровъ (0,10 дм.), а для принадлежности меньше 2 миллиметровъ (0,08 дм.)

6. Въ случаѣ сомнѣнія въ доброкачественности сыромятные ремни подвергаются механическому испытанію на основаніяхъ, изложенныхъ въ п. 4 ст. 8.

7. Немедленно послѣ изготовленія сыромятные ремни, не подлежащіе черненію, должны быть тщательно прожированы установленною смазкою съ примѣсью чистаго березоваго дегтя (а въ случаѣ нефтяной смазки — съ установленнымъ процентомъ креозота) и по надлежащемъ впитываніи смазки вытерты до суха.

10. Сшиваніе издѣлій.

1. Для сшиванія кожаныхъ издѣлій употребляются: сыромятные ушивочные ремни, телячья сырцовая ушивка, дратва и машинная нитка.

2. Сыромятные ремни въ конской аммуниціи вообще сшиваются телячьей сырцовой ушивкой, но могутъ спи-

ваться и сыромятнымъ ушивочнымъ ремешкомъ; сыромятные ремни сѣдельнаго убора шьются дратвой.

3. Глянцевая кожа, юфтовая и выростковая сшиваются дратвой или машинной ниткой. Предметы конской амуниці сшиваются исключительно дратвой.

4. Сыромятный и телячій ушивочные ремни должны быть ровные, не гнилые, разрывающіеся при грузѣ не менѣе 5,5 киллограмовъ на кв. миллиметръ (216,61 пуда на кв. дюймъ).

5. Хорошая дратва изъ трехъ прядей тачки или парусной нитки должна выдерживать не менѣе 37 фун.; хорошая же машинная нитка не менѣе 31 фун.

6. При сшиваніи ремней въ длину, сшиваемая часть должна быть не менѣе утроенной ширины ремня.

7. При правильномъ сшиваніи стежки должны быть ровные, при чемъ предлагается дѣлать слѣдующее число стежковъ на разстояніи 3 дм.: при сшиваніи сыромятной ушивкой отъ 8 до 11; при телячьей сырцовой отъ 12 до 15; при шитьѣ дратвой отъ 13 до 18, при шитьѣ на машинѣ отъ 18 до 22 стежковъ.

Въ этомъ послѣднемъ случаѣ необходимо наблюдать, чтобы верхняя нитка затягивала нижнюю такимъ образомъ, чтобы онѣ пересѣкались на серединѣ толщины сшиваемыхъ предметовъ, наблюдая, чтобы верхняя и нижняя нитки не были натянуты по поверхности, но проходили внутри стежка.

§ VI.

Г. Условія приема войлока.

1. Войлокъ, идущій на изготовленіе потника, войлочнаго подбоя къ потниковой крышѣ и подкладокъ, долженъ быть свалянъ изъ мягкой и чистой овечьей шерсти.

2. Примѣсь коровьей или какой-либо иной шерсти (кромѣ овечьей) не допускается, равнымъ образомъ не допускаются всякія другія примѣси, натираніе войлока мѣломъ или введеніе въ войлокъ какихъ-либо растительныхъ или минеральныхъ веществъ.

3. Кромѣ бѣлой овечьей шерсти допускается на изготовленіе войлока сѣрая или темная овечья шерсть, но непременно натурального цвѣта, а не крашенная.

4. Войлокъ долженъ быть свалянъ хорошо и ровно,

безъ просвѣтовъ, шишекъ (репья) и другихъ пороковъ и не долженъ расслаиваться по толщинѣ.

5. Толщина войлока должна заключаться въ предѣлахъ между 0,35 — 0,45 дм. ($\frac{3}{16}$ — $\frac{1}{4}$ вершка).

§ VII.

Д. Условія приѣма парусины (для водопойныхъ ведеръ).

1. Парусина должна быть изготовлена изъ чистой льняной пряжи, ровнаго и плотнаго качества, безъ перетыкъ, костры, узловъ и дыръ. Поверхность ея должна быть гладкая, не мохнатая, съ наружнымъ лоскомъ, не будучи въ то же время липкою и пахучею.

2. Одинъ квадратный аршинъ парусины долженъ вѣсить 1 фунтъ 20 золотниковъ.

3. Нитей на квадратномъ дюймѣ должно быть: по основѣ 24—25 двойныхъ по утку 16—18 одинарныхъ.

4. Отрѣзокъ въ 1 дм. шириною и 7 дм. длиною долженъ разрываться при грузахъ *): при разрывѣ по основѣ — не менѣе 250 фунтовъ и при разрывѣ по утку — не менѣе 350 фунтовъ, а въ общей сложности не менѣе 700 фунтовъ. Это значитъ, что матеріаль, выдержавши по основѣ, на примѣръ, 200 фунтовъ, долженъ выдержать по утку не менѣе 500 и наоборотъ.

5. Парусина должна быть обработана непромокаемымъ составомъ, не измѣняющимъ натурального цвѣта ткани, не липкимъ, не пахучимъ и не измѣняющимся отъ измѣненія температуры наружнаго воздуха.

6. Вещества, пропитывающія ткань не должны размочить въ водѣ въ теченіе 24 часовъ, а равно не должны сходить съ ткани, при соприкосновеніи ея съ другими предметами.

7. При наливаніи на ткань воды она не должна проходить черезъ нее въ теченіе 24 часовъ. Испытаніе на непромокаемость парусины производится слѣдующимъ образомъ:

На деревянный станокъ, состоящій изъ деревянной рамы шириною 7 дм. и длиною 8,15 дм., поставленной на ножки въ 10,5 дм. высоты, натягивается испытуемая ткань, промятая предварительно руками, образуя кошель (коробку), глубиною въ 5,25 дм. Края парусины прикрѣпляются къ рамѣ гвоздями или кнопками. Въ коробку наливается

*) Для разрыва можно пользоваться приборомъ Риле.

1,5 кружки воды температуры около 14° R., и вода оставляется въ ней на 24 часа.

Въ теченіи этого времени, вода не должна проходить черезъ испытываемую ткань или образовывать на ней темныхъ пятенъ, такъ какъ послѣднее обстоятельство будетъ указывать, что ткань, хотя и не пропускаетъ воды, но значительно впитываетъ ее въ себя мѣстами, вслѣдствіе неравномѣрной обработки непромокаемымъ составомъ.

8. Кромѣ испытанія на непромокаемость, описаннаго въ п. 7 парусина должна еще выдерживать слѣдующее испытаніе подѣ искусственнымъ дождемъ.

На цинковой квадратной рамѣ, имѣющей въ сторонѣ квадрата 14 дм. и снабженной по ея ребрамъ острыми припаянными къ рамѣ гвоздиками, натягивается испытываемая ткань, накалываемая на гвоздики рамы. Помощью имѣющейся при рамѣ желѣзной пластинчатой ножки, рама укрѣпляется на желѣзномъ стативѣ, подѣ угломъ въ 45° къ горизонту; подѣ рамой устанавливается какой-нибудь резервуаръ для сбора стекающей съ ткани воды. Вода пускается на ткань изъ водопроводнаго крана въ видѣ искусственнаго отвѣснаго дождя, получаемаго помощью приспособленія, состоящаго изъ мѣднаго цилиндра, имѣющаго снизу ситчатое дно, а сверху трубчатую шейку, на которую насаживается конецъ каучуковой трубки, сообщающей его съ водопроводомъ. Цилиндръ долженъ имѣть 7 дм. въ высоту и 4 дм. въ діаметрѣ; отверстіе сита, діаметромъ въ 0,04 дм. должны отстоять другъ отъ друга на 0,33 — 0,38 дм.; діаметръ шейки 0,3 — 0,4 дм. Дно цилиндра должно отстоять отъ ткани на 16,5 — 21 дм.

Получаемый при такой пробѣ густой, сильный дождь не долженъ проходить сквозь ткань въ теченіи 15 минутъ.

§ VIII.

Е. Условія приѣма равентуха и холста торбочнаго (хрящевого) и рубашечнаго.

1. Ширина равентуха должна быть не менѣе 26,25 дм. (15 вершковъ), а холстовъ не меньше 14 дм. (8 вершковъ). Болѣе узкія ткани къ приѣму не допускаются. Болѣе широкія, но не достигающія двойной ширины, принимаются, какъ ткани нормальной ширины, безъ зачета излишней ширины въ длину; при двойной ширинѣ зачетъ этотъ производится. Излишекъ длины, меньшій 3,5 дм. (2 вершковъ), въ расчетъ не принимается.

2. Ткани должны имѣть указанные ниже наименьшіе: а) вѣсъ аршина нормальной ширины, б) число нитей въ квадратномъ дюймѣ и в) должны выдерживать указанный ниже наименьшій разрывной грузъ.

Размѣры отрѣзка, подвергаемаго разрыву, должны быть такіе же, какіе указаны въ п. 4 § VII.

НАЗВАНІЕ ТКАНИ.	Ширина въ верш- кахъ.	Вѣсъ аршина въ 30- лотникахъ.	Число нитей въ квадрат- номъ дюймѣ			Разрывающій грузъ въ фун- тахъ.		
			По основѣ.	По утку.	Въ общей сложности.	По основѣ.	По утку.	Въ общей сложности.
Равентухъ	15	34	30	30	64	200	200	500
Фабричный рубашечный холстъ № 1 (полу-суровый)	8	17	32	32	72	150	150	350
Фабричный рубашечный холстъ № 2 (полу-бѣленный)	8	15,5	32	32	72	150	150	350
Фабричный хрящевой (торбоч- ный) холстъ	8	24	20	16	36	163	163	350

3. Указанный выше вѣсъ равентухъ и холсты должны имѣть при нормальной ихъ влажности въ 8⁰/₀, опредѣляемой просушиваніемъ тканей такимъ же способомъ, какой примѣняется при опредѣленіи влажности въ деревѣ.

4. Къ приему допускаются ткани, содержащія не больше 12⁰/₀ влажности, съ соотвѣтственною надбавкою въ вѣсѣ; при влажности меньшій 8⁰/₀ вѣсъ можетъ быть допущенъ соотвѣтственно меньшій.

5. Затканная костра въ тканяхъ не допускается вовсе.

6. Такъ называемый „налетъ“ — остатки совершенно мягкой не заплетенной въ ткань клѣтчатки, слетающей и отдѣляющейся отъ ткани, допускается, какъ изъятіе, въ небольшомъ количествѣ въ равентухѣ и рубашечномъ холстѣ, если во всѣхъ остальныхъ своихъ качествахъ ткани вполнѣ отвѣчаютъ условіямъ приема. Мягкій не колючій налетъ въ хрящевомъ холстѣ, въ небольшомъ количествѣ, не служитъ причиною брака.

7. Малыя перетыки, если онѣ не шире 3 5 дм. (2 вершковъ), допускаются, если онѣ встрѣчаются въ количествѣ не больше одной на семь аршинъ длины.

8. Дыры, прорѣзи, пробоины, крупные узлы, оставляющіе дыры по удаленіи, и тому подобные пороки допускаются съ вычетомъ изъ длины куска (по всей его ширинѣ) 3,5 дм. (2 вершковъ), если только по своимъ размѣрамъ пороки эти не превышаютъ указанной длины (3,5 дм.) и попадаются не больше одного на каждые семь аршинъ длины.

Сквозныя отверстія, произошедшія отъ наколовъ пластовъ тканей при ея измѣреніи или отъ другихъ причинъ, считаются какъ дыры.

§ IX.

Ж. Условія приема сѣраго сукна.

1. Ширина сукна должна быть не менѣе 52,5 и не болѣе 54,25 дм. (30—31 вершокъ). По длинѣ сукно принимается такъ же, какъ и холсты (§ X п. 1).

2. Вѣсъ аршина сукна нормальной ширины (30 в.) долженъ быть не меньше 1 ф. 72 з., при чемъ боковыхъ и концевыхъ кромокъ должно приходиться не больше 7 зол. на каждый аршинъ. Безъ кромокъ аршинъ сукна долженъ вѣсить не менѣе 1 ф. 65 зол., имѣть въ квадратномъ дюймѣ нитей: по основѣ не меньше 32 и по утку не меньше 24. Отрѣзокъ сукна въ 3 дм. ширины и 7 дм. длины долженъ выдерживать разрывающій грузъ не меньше 100 фунтовъ по основѣ и утку и не меньше 250 фунтовъ въ общей сложности.

3. Изъ числа предъявленныхъ къ приему половинокъ сукна 2% испытываются мочкою, при чемъ сукно не должно давать усадку больше 4,6% площади (22½ вершка на 1 аршинъ сукна, равный 480 кв. вершкамъ).

4. Сѣрое 900-зубное сукно должно быть изготовлено изъ смѣси овечьей рунной шерсти бѣлой и черной натурального цвѣта. Въмѣсто черной шерсти можетъ быть взята рыжеватая, подкрашенная подъ черный цвѣтъ.

Прочность цвѣта сукна можетъ быть опредѣлена химическимъ испытаніемъ.

5. Въ сукнѣ не допускается присутствіе верблюжьей шерсти, сукновального сбоя, клопа, искусственной шерсти и проч. Сухого волоса не должно быть больше количества, установленнаго для образца.

6. Сукно должно быть соткано въ бердо, имѣющее не

меньше 900 зубьевъ. Длина половинки должна быть не меньше 38 аршинъ.

7. Сукно должно быть изъ ровной пряжи, хорошаго качества, плотное, хорошо уваленное и остриженное (на продольныхъ и поперечныхъ стригальныхъ машинахъ), безъ видимыхъ рядовъ. Небольшой просвѣтъ допускается, но только ровный и не превосходящій просвѣта завѣдомо пригоднаго установленнаго образца. Сукно не должно имѣть запаха, происходящаго отъ недостаточной промывки или отъ излишне горячей валки.

8. Недостатки въ сукнѣ допускаются на слѣдующихъ основаніяхъ:

а) узлы, петли, прожоги, прощипки, прострижки, мелкія сшивки (штопки), прорѣзы, дыры, пятна и небольшія просвѣчивающія мѣста допускаются въ числѣ не болѣе пяти по всей длинѣ половинки, при чемъ за каждый порокъ вычитается по 1,75 дм. (1 вершокъ) во всю ширину сукна, если пороки эти по длинѣ сукна не превышаютъ этой мѣры, а въ противномъ случаѣ вычитается длина сообразная протяженію порока,

б) завалы, т. е. продолговатыя полосы болѣе толстой массы сукна, происходящія при дурной его валкѣ, если такихъ мѣстъ не болѣе двухъ на половинку и если каждое изъ нихъ имѣетъ длину не больше 14 дм. (8 вершковъ), причемъ протяженіе этихъ мѣстъ вычитается изъ общей длины половинки,

в) указанные выше недостатки допускаются въ сукнѣ лишь въ томъ случаѣ, если общая сложность скидокъ за пороки не превышаетъ одного аршина.

9. Къ приему не допускается:

а) сукно, изготовленное изъ шерсти, не отвѣчающей по качеству завѣдомо пригодному утвержденному образцу и описанію, или имѣющее въ своемъ составѣ указанные выше примѣси (п. 5).

б) сукно, изготовленное изъ неровной пряжи, рѣдкое, недостаточно плотное, излишне растянутое при сушкѣ.

в) сукно, имѣющее сборки, морщины и неровности, въ самой ткани или у боковыхъ кромокъ, видимыя какъ въ отдѣланномъ сукнѣ такъ и послѣ его мочки.

г) сукно съ продольными просвѣчивающими полосами и съ неровнымъ просвѣтомъ.

ПРИЕМЪ ЧАСТЕЙ И ПРЕДМЕТОВЪ КОНСКАГО СНАРЯЖЕНІЯ.

§ X.

А. Особенности приёма ленчиковъ.

а) Приемъ лавокъ.

1. Лавки предъявляются приемщику для осмотра въ натуральномъ видѣ, безъ углубленій для лапокъ лукъ и планокъ и безъ отверстій для заклепокъ.

2. Лавки выпиливаются изъ лѣсныхъ штукъ такъ, чтобы волокна дерева шли вдоль лавки а на верхней и нижней поверхности были перерѣзаны въ возможно меньшемъ числѣ, равномерно съ обоихъ концовъ лавки. Въ этой равномерности можно убѣдиться, сосчитывая число видимыхъ годовыхъ слоевъ на верхней поверхности лавки между каждымъ ея концомъ и серединою. Для уменьшенія количества перерѣзанныхъ волоконъ весьма желательно, чтобы раздѣлка лавокъ производилась изъ такихъ лѣсныхъ штукъ волокна которыхъ имѣютъ естественную кривизну, близкую къ кривизнѣ лавокъ.

Въ правильности разработки лавки въ отношеніи перерѣза волоконъ можно убѣдиться, ударяя переднею ея частью плашмя по деревянному столу, покрытому войлокомъ. При правильной разработкѣ, даже при довольно значительныхъ ударахъ, лавка не должна ломаться.

Примѣчаніе Во избѣжаніе нежелательнаго перерѣза волоконъ, въ промышленности изготовляются иногда лавки изъ гнутаго дерева, имѣющія часто меньшую толщину сравнительно съ вырѣзными лавками, но не уступающія (а иногда даже превосходящія ихъ) имъ по прочности. Не смотря на эти преимущества, гнутыя лавки имѣютъ тотъ недостатокъ, что при дальнѣйшей службѣ, подъ вліяніемъ влажности и дѣйствующихъ на ленчикъ усилій, онѣ могутъ измѣнять свою первоначальную кривизну. Покамѣстъ нѣтъ достаточнаго опыта службы такихъ лавокъ, на основаніи котораго можно бы было прійти къ заключенію, что недостатокъ этотъ не имѣетъ существеннаго значенія.

3. Лавки должны быть чистой работы; отверстія въ нихъ должны быть механически продолблены или просверлены гладко и аккуратно. Въ лавкахъ могутъ быть допущены лишь ничтожныя зацепы и застрugi.

4. Лавки должны изготовляться изъ дерева, вполне удовлетворяющаго всѣмъ условіямъ приёма, перечисленнымъ въ § VI.

5. Здоровые сучья, имѣющіе діаметръ не болѣе 0,25 дм., вполне сросшіеся съ древесиною, допускаются въ числѣ не больше двухъ на лавку, если они не приходятся въ мѣстахъ отверстій лавки или ближе 1 дюйма къ нимъ. Гнилые сучья не допускаются вовсе. Задѣлка сучьевъ пробками не допускается.

6. Небольшія несквозныя продольныя трещины допускаются въ числѣ не больше двухъ на лавку, если длина ихъ не превосходитъ 0,8 дм. а глубина $\frac{1}{4}$ толщины лавки въ мѣстѣ трещины, и если при томъ трещины не приходятся въ мѣстахъ для отверстій.

7. Сердцевина въ деревѣ лавокъ ни въ какомъ случаѣ не допускается.

8. Степень сухости лавокъ должна быть обезпечена правильною разработкою и сушкою лѣсного матеріала, изъ котораго изготовляются лавки. Влажность дерева въ изготовленныхъ лавкахъ опредѣляется по способу, указанному въ п. 6 § III. Для опредѣленія влажности изъ предъявленной къ приему партіи лавокъ берется 1 $\%$; изъ середины каждой выбранной лавки выпиливается квадраты въ 3,5 дм., во всю толщину лавки. Квадраты эти раскалываются на мелкія щепки и служатъ для опредѣленія влажности, которая не должна выходить изъ предѣловъ указанной нормы (7 $\%$ —10 $\%$).

9. Размѣры, форма и правильность очертанія лавокъ повѣряются помощью чугунаго станка для повѣрки сѣдельныхъ ленчиковъ (Листы XVI и XVII) и вспомогательнаго лекала для отдѣлки лавокъ (Листъ XVIII), а расположеніе отверстій для ремешковъ и отверстій для путлицъ помощью назначаемыхъ для того специальныхъ лекалъ (Листъ XVIII). Всѣ эти станки и лекала предварительно приема лавокъ, должны быть тщательно свѣрены съ установленными чертежами. При этой повѣркѣ надо имѣть въ виду слѣдующее:

а) Чугунный станокъ для повѣрки сѣдельныхъ ленчиковъ, изготовляемый обыкновенно одною отливкою, безъ всякой отдѣлки, можетъ не согласоваться съ чертежемъ въ той степени точности, съ какою на чертежѣ указаны его размѣры. Точность его очертанія, получаемую при отливкѣ слѣдуетъ тѣмъ не менѣе признать вполне достаточною для практики. Указанныя въ описаніи станка клейма гарантируютъ правильность станка, изготовленнаго по одной общей модели ¹⁾.

¹⁾ Станки, имѣющіе такіа клейма изготовлены С.-Петербургскимъ мѣстнымъ Арсеналомъ.

б) Лекало для отдѣлки лавокъ должно быть достаточно прочно скрѣплено, дабы поперечныя пластинки его не измѣняли своего относительнаго расположенія, вполне согласованнаго съ расположеніемъ поперечныхъ сѣченій станка.

в) Лекало для намѣчанія отверстій въ лавкахъ имѣетъ больше вспомогательное назначеніе; нѣкоторые допуски въ разстояніяхъ между отверстиями (до 0,025 дм.) не могутъ имѣть существеннаго значенія. Отмѣриваніе этихъ разстояній слѣдуетъ производить по изогнутой поверхности лекала, кривизна котораго и наружный контуръ должны возможно точнѣе отвѣчать кривизнѣ и контуру впадинъ чугунаго станка.

10. Повѣрка очертанія нижней поверхности лавокъ можетъ быть произведена отчасти на чугунномъ станкѣ. Для этой цѣли лавка накладывается на соотвѣтствующее углубленіе станка, натертое мѣломъ и передвигается на небольшое разстояніе (0,25—0,5 дм.) взадъ и впередъ, вдоль станка. По отпечаткамъ мѣла на нижней поверхности лавки можно судить о правильности ея кривизны. Необходимо наблюдать, чтобы лавка прикасалась къ станку всею своею поверхностью, а не одними только краями.

Болѣе точную повѣрку правильности очертанія поверхности лавки даетъ лекало для отдѣлки лавокъ, по которому въ сущности и слѣдуетъ производить повѣрку; однако при приѣмѣ партіи лавокъ слѣдуетъ всегда нѣкоторое число ихъ повѣрять одновременно и на чугунномъ станкѣ, дабы убѣдиться въ полномъ согласованіи съ нимъ для отдѣлки лавокъ лекала. Еще лучше можно убѣдиться въ этомъ согласованіи, снимая со впадинъ станка гипсовые слѣпки и накладывая ихъ на лекало.

Для повѣрки на вспомогательномъ лекалѣ лавка накладывается на его поперечныя пластинки и прижимается къ нимъ руками. Необходимо наблюдать возможно полное соприкосновеніе нижней поверхности лавки съ ребрами пластинокъ. Толщина лавки повѣряется накладываніемъ линейки ребромъ на выступы пластинокъ.

11. Въ размѣрахъ лавокъ допускаются: меньшая противъ лекала длина на 0,25 дм., меньшая ширина на 0,10 дм. и меньшая толщина на 0,05 дм.; размѣры, превышающіе размѣры лекала, не допускаются. Между нижнею поверхностью лавки и ребрами пластинокъ вспомогательнаго лекала допускаются зазоры не превосходящіе 0,025 дм., съ тѣмъ условіемъ, чтобы общая длина зазора была не больше

половины ширины лавки, и чтобы зазоръ не приходился по серединѣ ширины лавки.

12. Расположеніе отверстій для ремешковъ повѣряется вкладываніемъ лавки въ назначенное для того лекало, по которому эти отверстія намѣчаются. Отступленія въ расположеніи центровъ отверстій допускаются до 0,05 дм. во всѣ стороны.

13. Лекаломъ для повѣрки отверстія для путлица повѣряется параллельность продольныхъ граней отверстія выемкѣ внутренняго ребра лавки и соотвѣтствующее расположение и величина отверстія. Допускъ не больше 0,10 дм.

14. На лавки, одобренныя къ приему, ставятся клейма у отверстія для путлица.

б) Приемъ лукъ.

1. Луки предъявляются приемщику въ готовомъ видѣ, не покрытыми лакомъ (могутъ быть олифованы), и принимаются: а) по наружному осмотру, б) по механическому испытанію и в) по размѣрамъ.

2. При наружномъ осмотрѣ наблюдается, чтобы луки не имѣли никакихъ трещинъ и пленъ, были чисто отштампованы, безъ шлифовки. Сварной шовъ трубчатой части лукъ долженъ идти по внутренней сторонѣ и не долженъ имѣть трещинъ и пленъ. Въ мѣстѣ расширенія въ лапку трубчатая часть луки можетъ быть распорота съ внутренней стороны не болѣе, чѣмъ на 0,75 дм. Въ мѣстахъ отгиба лапокъ не должно быть трещинъ.

Луки сомнительной прочности подвергаются механическому испытанію.

3. Механическому испытанію подвергаются не меньше 3% предъявленной къ приему партіи лукъ, для чего отбираются луки наихудшія по своему внѣшнему виду. Если испытаніе даетъ неудовлетворительные результаты, разрѣшается повторить его, отобравъ изъ той же партіи вдвое большее количество лукъ, наихудшихъ по внѣшнему осмотру. Вторичное испытаніе окончательно рѣшаетъ вопросъ о пригодности всей партіи.

4. Для механическаго испытанія лукъ *) назначается

*) Для испытанія съ большимъ удобствомъ можетъ быть примѣненъ приборъ Риле (Riehle), пригодный и для испытанія кожи и матерій.

станокъ спеціального чертежа (Листы XIX и XX), но оно можетъ быть производимо и на всякомъ другомъ станкѣ, произвольнаго чертежа и устройства, лишь бы при этомъ испытаніи были соблюдены всѣ необходимыя основныя его условія.

5. При испытаніи на спеціальномъ станкѣ къ лапкамъ луки, отожженной предварительно по правиламъ, указаннымъ въ п. 1 § II, плотно прикрѣпляются планки № 25 помощью болтиковъ № 26 и гаекъ № 27. Лука подвѣшивается крюкомъ верхней планки къ крюку винта № 11, а за крюкъ нижней планки закладывается крюкъ стержня № 17, при чемъ тарелка № 22 съ грузомъ, прикрѣпленная къ тому же стержню, должна стоять на основаніи № 1 станка. Стержни № 31 и 32 указателя в зацѣпляются крючками за края отверстій въ лапкахъ луки, при чемъ замѣчается дѣленіе, на которомъ стоитъ указатель № 36.

Маховикъ № 14 вращаютъ, подымая луку съ грузомъ, до тѣхъ поръ, пока тарелка № 22 не отдѣлится вовсе отъ основанія и вновь замѣчаютъ дѣленіе шкалы указателя. Опустивъ грузъ въ прежнее положеніе, замѣчаютъ въ третій разъ дѣленіе шкалы, на которомъ остановился указатель.

При нагрузкѣ въ *шесть* пудовъ для передней и въ *шесть* для задней луки онѣ не должны послѣ растяженія измѣнять свою первоначальную ширину; растяженіе ихъ во время нагрузки можетъ достигать 0,15 дм *).

6. Всѣ луки подвергаются повѣркѣ по очертанію и

*) По инструкціи интендантскаго вѣдомства при испытаніи на приборѣ лука закрѣпляется не за лапки, а за дугообразную часть ея, выше мѣста отгиба въ лапки. Въ той же инструкціи ничего не оговорено о предварительномъ отжигѣ лукъ, а растягивающій грузъ назначенъ одинаковый для обѣихъ лукъ въ семь пудовъ.

На основаніи испытанія лукъ, произведеннаго въ механической лабораторіи С.-Петербургскаго Арсенала, эти условія измѣнены въ виду слѣдующихъ данныхъ и соображеній.

1) Луки, испытанныя безъ предварительнаго отжига, оказались весьма разнообразными по своему предѣлу упругости; въ нѣкоторыхъ образцахъ разница эта достигала до 100%. Послѣ отжига предѣлъ упругости всѣхъ лукъ оказался весьма однообразнымъ.

2) При растяженіи за дугообразную часть лука подвергается испытанію при условіяхъ, не соответствующихъ вполне тѣмъ, которыя будутъ существовать при ея разгибаніяхъ во время службы: наиболее опасныя мѣста луки—перегибы ея въ лапки—не подвергаются вовсе испытанію.

Указанные въ п. 5 разгибающіе грузы установлены на основаніи результатовъ произведенныхъ испытаній надъ луками, завѣдомо удовлетворяющими всѣмъ требованіямъ по прочности.

размѣрамъ, для чего назначаются спеціальныя станки (Листы XXI, XXII и XXIII).

7. Предварительно станки для повѣрки очертанія и размѣровъ лукъ должны быть провѣрены имѣющимися при нихъ лекалами.

Для повѣрки массива станка отъ него должны быть отняты стѣнки желоба и всѣ упоры. Правильность очертанія массива повѣряется лекалами №№ 46 и 47 (или №№ 57 и 58). Лекало № 46 (№ 57) устанавливается по средней линіи гребня станка и площадокъ и должно прилегать къ нимъ всѣми своими точками. Лекало № 47 (№ 58) одѣвается верхомъ на гребень въ плоскости симметріи станка; его средняя черта должна совпадать со средней чертой гребня, нижнее ребро — съ ребромъ пересѣченія плоскостей для лапокъ. Кромѣ того правильность площадокъ для лапокъ провѣряется стальной линейкой, укладываемой на нихъ по различнымъ направленимъ, а симметричность всего массива можетъ быть кромѣ того провѣрена помощью штангенъ-циркуля, которымъ дѣлаются промѣры его отъ плоскости симметріи до различныхъ симметричныхъ его точекъ.

Прорѣзы въ стѣнкахъ желоба повѣряются спеціально назначаемыми для того лекалами (№№ 48, 49, 59 и 60), послѣ чего желобъ собирается. Сѣченіе его повѣряется назначаемымъ для того лекаломъ №№ 50 и 61), линія симметріи котораго должна быть устанавливаема въ средней плоскости гребня. Для убѣжденія въ правильности установки этого лекала, при вставленіи его въ различныхъ мѣстахъ желоба, черезъ середину его верхняго ребра протягиваютъ тонкую нитку, концы которой совмѣщаютъ съ концами среднихъ чертъ площадокъ для лапокъ. Визируя сбоку на нитку, наблюдаютъ, чтобы на всемъ своемъ протяженіи она совпадала съ среднею линіею гребня и площадокъ для лапокъ.

Послѣ сборки желоба къ площадкамъ станка прикрѣпляются упоры; разстояніе между ними повѣряется помощью штангенъ-циркуля.

8. Для повѣрки каждая лука устанавливается лапками на площадки соответствующаго станка такъ, чтобы ея скобка вошла въ вырѣзъ задней стѣнки желоба. Прижимая обѣ лапки луки къ площадкамъ, визируютъ: по верхнимъ ребрамъ стѣнокъ желоба, по верхней площадкѣ кронштейна *a* и по чертамъ АБ площадокъ для лапокъ. Повѣряемая

лука должна помѣщаться лапками между упорами; должна плотно прилегать всею нижнею поверхностью ихъ къ площадкамъ станка, хотя бы при этомъ дугообразная часть ея касалась передней или задней стѣнки желоба или его дна; не должна выступать сверху своею дугообразною частью изъ желоба; не должна быть ниже верхней площадки кронштейна *a*, почему линія визированія по этой площадкѣ должна упираться въ трубчатую часть луки; внутреннія нижнія точки трубчатой части луки (точка перехода въ лапку) должны приходиться между линіями АБ площадокъ для лапокъ и гребнемъ.

Луки, не удовлетворяющія хотя бы одному изъ перечисленныхъ выше условій, а также луки явно не симметричныя по очертанію или не входящія скобкою № 7 въ вырѣзь задней стѣнки желоба, къ приему не допускаются.

На правыхъ лапкахъ лукъ, одобренныхъ къ приему, ставятся клейма 1).

10. Правильность расположенія отверстій въ лапкахъ повѣряется помощью особаго лекала. Повѣряемая лапка должна входить между выступами *a* лекала и ложиться нижнею поверхностью на выступы *b*.

Принятые луки отмѣчаются клеймами на лѣвыхъ лапкахъ.

Тѣмъ же лекаломъ повѣряется правильность расположенія отверстій въ планкахъ № 8. Планка должна входить вплотную къ основанію лекала между выступами *b*, причемъ верхняя ея поверхность должна быть на одной высотѣ съ верхними поверхностями этихъ выступовъ.

Планки, допущенныя къ приему, отмѣчаются клеймами на нижней поверхности.

9. Толщина дугообразной части лукъ повѣряется лекалами съ вырѣзами (Листъ XXIII), двумя для большой оси эллипса сѣченія луки, отмѣченными буквами *b*, и двумя для малой съ буквою *m*. Въ одинъ изъ каждаго вырѣзовъ лука должна входить свободно, а въ другой не должна входить вовсе.

¹⁾ Для повѣрки размѣровъ и очертанія лукъ въ интендантскомъ вѣдомствѣ были до сего времени приняты специальные станки довольно сложнаго устройства, съ движущимися частями. Кромѣ сложности главными недостатками ихъ слѣдуетъ признать возможность измѣненія размѣровъ движущихся частей и невозможность повѣрки правильности самихъ станковъ. Въ проектированныхъ Артиллерійскимъ Комитетомъ станкахъ приняты прежнія допуски въ размѣрахъ и очертаніи лукъ.

в) *Пріємъ ленчиковъ.*

1. Ленчикъ предъявляется къ осмотру трижды: 1) послѣ пригонки всѣхъ его частей, передъ расклепкою заклепокъ, 2) послѣ сборки и 3) въ окончательно изготовленномъ видѣ.

2. При первомъ осмотрѣ ленчикъ долженъ быть собранъ на чугунномъ станкѣ при чемъ заклепки вставляются сверху, но не расклепываются. Пріемщикомъ повѣряется правильность пригонки и наклона лукъ помощью назначаемаго для того лекала (Листъ XXIII), наблюдая при этомъ, чтобы лапки лукъ плотно прикасались всею своею нижнею поверхностью къ поверхности соотвѣтствующихъ вырѣзовъ въ лавкахъ. Затѣмъ ленчикъ разбирается, при чемъ пріемщикъ внимательно осматриваетъ лавки въ мѣстахъ соединенія ихъ съ луками, не допуская никакихъ трещинъ, которыя могли бы появиться при просверливаніи отверстій для заклепокъ и выдалбливаніи углубленій для лапокъ и для планокъ. Заклепки и планки должны входить плотно, безъ всякихъ зазоровъ, въ назначаемыя для нихъ отверстія и углубленія. Планки должны плотно прилегать верхнею своею поверхностью къ дереву лавокъ, а нижнею должны приходиться за-подъ-лицо съ ихъ нижнею поверхностью.

Всѣ части собраннаго и провѣреннаго ленчика отмѣчаются карандашомъ, какимъ либо условнымъ знакомъ, послѣ чего луки скрѣпляются съ лавками расклепываніемъ заклепокъ. Всѣ желѣзные части, въ мѣстахъ соприкосновенія съ деревомъ, смазываются суриковой замазкой.

3. Всѣ собранные ленчики испытываются на прочность и повѣряются на чугунномъ станкѣ.

4. Для испытанія на прочность каждый ленчикъ устанавливается лавками на деревянную колоду, покрытую войлокомъ и кожею, имѣющую въ общемъ очертаніи фигуру спины лошади; за луки ленчика закрѣпляется особый ремень, имѣющій видъ живца (Листъ XXIII), къ средней части котораго подвѣшивается грузъ въ семь пудовъ. Подвѣшиваніе груза можетъ производиться при помощи особаго поперечнаго ремня, перекидываемаго черезъ продольный ремень при чемъ къ обоимъ концамъ поперечнаго ремня прикрѣпляются грузы въ три съ половиною пуда

каждый, или же грузъ въ 7 пудовъ можетъ быть опущенъ при помощи талей сверху, непосредственно на продольный ремень.

Ленчикъ долженъ выдерживать механическое испытаніе, не разрушаясь въ мѣстахъ скрѣпленія лукъ съ лавками и возстанавливая въ точности послѣ снятія груза, свое первоначальное очертаніе и размѣры.

Послѣ испытанія ленчики, а въ особенности мѣста скрѣпленія лавокъ съ луками, тщательно осматриваются, при чемъ въ лавкахъ не должно быть какихъ бы то ни было трещинъ, отколовъ и проч., могущихъ появиться при расклепкѣ заклепокъ или при механическомъ испытаніи. Лапки лукъ и планки должны плотно и безъ зазоровъ сидѣть въ своихъ углубленіяхъ. Нижняя поверхность планокъ должна приходиться за-подъ-лицо съ поверхностью лапокъ. Головки заклепокъ должны приходиться плотно своею нижнею поверхностью къ поверхности лапокъ; расклепанные концы ихъ въ видѣ головокъ съ потаемъ должны плотно заполнять гнѣзда планокъ, а нижнія ихъ поверхности должны быть опилены за-подъ-лицо съ поверхностью планки.

5. Ленчики, удовлетворившіе механическому испытанію и осмотру повѣряются чугуннымъ станкомъ и лекаломъ для установки и пригонки лукъ.

Собранный ленчикъ долженъ приходиться къ чугунному станку плотно, безъ шатанія и безъ зазоровъ. Къ станку не должны прилегать только наружныя нижнія ребра лавокъ, закругленныя по вспомогательному лекалу. Въ плотномъ прилеганіи лавокъ къ станку убѣждаются по отпечаткамъ мѣла, которымъ прочерчиваются рядъ чертъ на поверхности станка; для полученія отпечатковъ ленчикъ двигаютъ слегка взадъ и впередъ вдоль станка.

Лекало для повѣрки наклона лукъ должно входить между ними ровно и плотно. Верхнія точки лукъ должны находиться на одной высотѣ съ верхнимъ ребромъ продольной вертикальной связи лекала.

Если ленчикъ не приходится точно къ чугунному станку, дозволяется дѣлать небольшую его поправку на наковальнѣ или на деревянной колодѣ посредствомъ легкихъ и осторожныхъ ударовъ молотка. При этомъ на наковальню молотка кладется войлочная подкладка, а удары наносятся по деревянной планкѣ, подкладываемой на мѣсто удара. Операція эта можетъ быть допускаема лишь только

въ томъ случаѣ, если собранный ленчикъ не приходится къ чугунному станку въ какомъ-либо одномъ мѣстѣ; ленчикъ же, не приходящійся къ станку въ нѣсколькихъ мѣстахъ, бракуется. Вообще слѣдуетъ избѣгать исправленія ленчиковъ въ собранномъ видѣ, внимательно наблюдая, чтобы части ихъ были правильно пригнаны другъ къ другу до ихъ окончательной сборки.

6. На правыхъ лавкахъ ленчиковъ, удовлетворившихъ указаннымъ выше условіямъ приѣма, ставятся клейма, въ разстояніи 1—2 вершковъ отъ клеймъ, поставленныхъ на лавкахъ при ихъ приѣмѣ.

7. Собранные и принятые ленчики покрываются со всѣхъ сторонъ два раза лакомъ, безъ всякой примѣси красящихъ веществъ, или олифой и вновь предъявляются къ осмотру. При осмотрѣ лакъ (или олифа) должны быть вполне сухіе, не должны давать отлипа, отставать и сниматься ногтемъ.

8. По приѣмѣ ленчиковъ въ лакированномъ видѣ на лѣвыхъ лавкахъ ихъ ставятся клейма такъ же, какъ то указано выше въ п. 6 для правыхъ.

Примѣчаніе: До принятія изложеннаго въ описаніи сѣдла способа скрѣпленія лукъ съ лавками помощью заклепокъ съ планками ленчики скрѣплялись заклепками съ гайками (шайбами) или безъ гаекъ (шайбъ) по способу, указанному въ приказѣ по военному вѣдомству № 136—1888 г.

При приѣмѣ ленчиковъ, скрѣпленныхъ этими способами, слѣдуетъ въ общемъ соблюдать всѣ изложенныя выше правила о приѣмѣ ленчиковъ, скрѣпленныхъ при помощи планокъ.

§ XI.

Б. Особенности приѣма кожаныхъ и войлочныхъ частей.

1. Размѣры кожаныхъ и войлочныхъ частей сѣделнаго и конскаго убора могутъ имѣть допуски, указанные въ описаніи. Въ виду этого выкройки различныхъ кожаныхъ частей, указанные въ чертежахъ, могутъ быть нѣсколько измѣняемы съ тѣмъ лишь условіемъ, чтобы въ окончательно изготовленномъ видѣ размѣры предметовъ убора не выходили изъ предѣловъ, указанныхъ въ описаніи.

Всѣ кожаныя и войлочные части конскаго убора, за исключеніемъ тѣхъ, о которыхъ оговорено въ описаніи, шьются дратвой изъ парусной нитки.

Въ частности при приѣмѣ кожаныхъ и войлочныхъ частей наблюдается слѣдующее:

а) Приёмъ ремней.

2. Ремни должны удовлетворять по своимъ качествамъ всѣмъ требованіямъ, указаннымъ выше въ § V объ условіяхъ приёма кожи.

3. Толщина всѣхъ вообще ремней должна быть въ 0,10,—0,15 дм., толщина путлицъ не менѣе 0,15 дм.

4. Въ ширинѣ ремней могутъ быть допущены слѣдующія отступленія: ремни, шириною болѣе 1 дм., могутъ быть шире на 0,1 дм. и уже на 0,5 дм. Ремни шириною менѣе 1 дм. могутъ быть шире на 0,05 дм. и уже на 0,025 дм.

5. Длина ремней, концы которыхъ загибаются на пряжку, должна быть до отдѣлки нѣсколько больше окончательной длины, указанной на чертежахъ. Излишекъ этотъ назначается для загиба вокругъ пряжки и для каждаго номера пряжки опредѣляется опытнымъ путемъ. Допуски въ окончательной длинѣ ремней указаны въ описаніи.

6. На всѣхъ ремняхъ, которые полагается застегивать на пряжки, должны быть пробиты, при изготовленіи конскаго убора, дыры для шпеньковъ пряжекъ, въ томъ количествѣ и на тѣхъ мѣстахъ, какъ показано на чертежахъ. Дыры эти пробиваются круглымъ пробойникомъ и должны быть такого размѣра, чтобы въ нихъ безъ затрудненія, но и не слишкомъ свободно, входили шпеньки пряжекъ. Концы ремней, на которыхъ пробиваются дыры, для удобства вдѣванія въ пряжки, нѣсколько суживаются. На тѣхъ концахъ, къ которымъ прикрѣпляются пряжки, для шпеньковъ ихъ пробиваются продолговатымъ пробойникомъ, на самомъ перегибѣ ремня, дыры такихъ размѣровъ, чтобы шпеньки свободно отходили отъ пряжекъ.

7. Такъ какъ вырѣзанные ремни не могутъ быть всегда одинаковой толщины въ обоихъ концахъ, то пряжки прикрѣпляются къ тому ихъ концу, который тоньше, за исключеніемъ уздечныхъ поводьевъ для ѣздовыхъ и чумбура, у которыхъ онѣ прикрѣпляются къ толстому концу. При пришиваніи пряжки, пропущенный черезъ нее и загнутый короткій конецъ ремня срѣзается съ конца на протяженіи около 1 дм., со стороны бахтармы, на-нѣтъ; это срѣзаніе на-нѣтъ производится вообще во всѣхъ тѣхъ случаяхъ, когда конецъ одного ремня пришивается къ другому.

8. Гайки дѣлаются изъ ремней такой же ширины, какъ и ремни, при коихъ онѣ находятся. Глухія неподвижныя гайки пришиваются тѣмъ же швомъ, которымъ пришивается загибъ ремня у пряжки, на 0,2 — 0,4 дм. отъ пряжки; концы гаекъ кладутся между пришиваемыми ремнями. Подвижныя гайки образуютъ кольцо вокругъ ремня, концы ихъ сшиваются двумя продольными швами, съ накладкою одного конца на другой на 1 дм. Сквозь гайки ремни должны проходить не очень свободно.

б) Пріемъ пряжекъ и колецъ.

9. Пряжки и кольца, полагающіяся при ремняхъ, дѣлаются изъ желѣза, свариваемаго или спаиваемаго мѣдью въ ласку, но не въ притыкъ. Также должны спаиваться и катышки пряжекъ. Углы пряжекъ должны быть закруглены. Подъ ротиками пряжки не подпиливаются. Шпеньки пряжекъ дѣлаются изъ желѣзной луженой проволоки; длина ихъ должна быть такова, чтобы они отнюдь не выходили за наружный край катышковъ пряжекъ. Свободные концы ихъ должны быть гладко сѣзаны на-нѣтъ и отнюдь не острые.

10. Пряжки и кольца сѣдельнаго убора, за исключеніемъ изготовляемыхъ изъ полированного желѣза покрываются полудою. Необходимо наблюдать, чтобы шпеньки и катышки пряжекъ не были припаяны къ нимъ полудою, и чтобы катышки были хорошо вылужены не только снаружи, но и внутри.

11. Въ размѣрахъ пряжекъ допускаются такія же отступленія, какъ и въ ширинѣ соответствующихъ имъ ремней (см. п. 4).

в) Пріемъ живца.

12. Живецъ изготовляется изъ лучшей сыромятной кожи, долженъ быть хорошо посаженъ и возможно лучше вытянутъ при посадкѣ. Къ лавкамъ онъ долженъ быть увязанъ возможно болѣе туго. Продольная кривизна его поѣдряется особымъ лекаломъ. (Листъ XXV). По ширинѣ живецъ долженъ быть изогнутъ соответственно кривизнѣ лука.

13. Сыромятные ремешки, которыми живецъ привязывается къ лавкамъ, должны укладываться вдоль прорѣзныхъ ходовъ, сдѣланныхъ въ деревѣ лавокъ. У отверстій лавки 3 и 2 ремешокъ охватываетъ дерево лавки между отверстіемъ и ея краемъ поперекъ лавки.

в) Приёмъ подушекъ.

14. Подушки должны быть набиты туго и не имѣть свободныхъ мѣстъ, не заполненныхъ набивкою.

15. Для склеиванія кусковъ набивки и для подклейки ея къ кожѣ подушки употребляется клейстеръ № 4, описанный въ I отд. краткомъ руководствѣ артиллерійской службы, изд. 1899 г., приготовляемой изъ 16 ч. воды 4 ч. пшеничной муки, 1 ч. столярнаго клея и 1 ч. терпентина. Во избѣжаніе порчи къ клейстеру полезно прибавлять нѣсколько капель карболовой кислоты.

Такой же клейстеръ долженъ употребляться и для склеиванія набивокъ къ валикамъ крыльевъ и потниковой крыши.

д) Приёмъ сидѣнья.

16. Для изготовленія сидѣнья употребляются кожи плотнаго, вполне выдубленнаго, вальцованнаго мостовья (полуваль), вѣсящія не меньше 45 фунтовъ. Сидѣнья выкраиваются изъ лучшихъ частей кожи.

17. Для штампованія сидѣнья употребляется особый штампъ. (Листы XXIV и XXV). Правильность его очертанія повѣряется 5-ю продольными и 13-ю поперечными лекалами, собираемыми при помощи имѣющихся въ нихъ прорѣзовъ въ видѣ клѣтки. Для повѣрки штампъ вкладывается въ клѣтку изъ лекалъ, при чемъ онъ долженъ входить въ клѣтку и прилегать всѣми точками къ кривымъ ребрамъ всѣхъ лекалъ, безъ зазоровъ.

18. При сгибѣ сидѣнья по длинѣ, въ видѣ свертка, оно не должно давать лома и по отпускѣ должно принимать первоначальную форму.

§ XII.

В. О приёмѣ и повѣркѣ предметовъ конскаго убора въ войсковыхъ частяхъ.

1. При приёмѣ конскаго снаряженія въ части отъ частныхъ поставщиковъ слѣдуетъ въ общемъ руководствоваться тѣми положеніями, которыя указаны выше для приёма этихъ предметовъ приемщиками.

2. Заведеніе и употребленіе частями всѣхъ приспособленій для изготовленія и приёмки предметовъ конскаго снаряженія и точное соблюденіе всѣхъ правилъ приёма

предоставляется усмотрѣнію частей за исключеніемъ указанныхъ ниже приборовъ и правилъ приѣмки, обязательныхъ и для частей.

3. Всѣ войсковыя части, имѣющія конское снаряженіе обр. 1888 г., должны имѣть: 1) чугунный станокъ для повѣрки сѣдельныхъ ленчиковъ, (Листы XVI и XVII); 2) лекало для повѣрки правильности наклона и установки лукъ (Листъ XXIII) и 3) лекало для повѣрки правильности увязки живца (Листъ XXV).

4. Всѣ приобрѣтаемые или изготовляемые самою частью ленчики должны подвергаться, какъ при ихъ приѣмѣ на службу такъ и (время отъ времени) во время самой службы, повѣркѣ на чугунномъ станкѣ по правиламъ указаннымъ выше въ § X. Живецъ при этой повѣркѣ снимается, дабы ленчикъ принялъ нормальное очертаніе, и дабы возможно было установить лекало для повѣрки наклона и установки лукъ.

Ленчики, имѣвшіе при приѣмѣ ихъ на службу вполне правильное очертаніе, отнюдь не могутъ считаться сохраняющими его неизмѣнно во все время службы. Недостаточная сухость дерева лавокъ, неправильная ихъ разработка, вліяніе влажности, недостаточная прочность лукъ и ихъ скрѣпленія съ лавками, наконецъ, тѣ постоянныя усилія, которымъ подвергаются части ленчика при службѣ, могутъ служить причиною тому, что ленчикъ, имѣвшій вполне правильное очертаніе при его приѣмѣ, съ теченіемъ времени измѣнитъ его. Лавки могутъ измѣнить свою первоначальную кривизну и при томъ не въ одинаковой степени; луки могутъ разогнуться въ стороны и сблизиться другъ съ другомъ. Результатомъ такихъ измѣненій можетъ получиться несимметричность ленчика, неправильное давленіе его на спину лошади, послѣдствіемъ которыхъ являются набивки лошади, ослабленіе и опусканіе живца.

Въ виду сказаннаго повѣрка правильности очертанія живца во время службы имѣетъ едва-ли не болѣе существенное значеніе, чѣмъ при его приѣмѣ. Такъ какъ при этой повѣркѣ живецъ долженъ быть снятъ, то лучше всего производить ее всякій разъ, когда является надобность въ перешивкѣ, а слѣдовательно и въ снятіи живца.

5. Ленчики, измѣнившіе во время службы свое очертаніе въ незначительной степени, могутъ быть исправлены легкими ударами молотка, какъ то указано въ § X. Дерево лавокъ, измѣнившихъ свою первоначальную кри-

визну, можетъ быть слегка подрѣзано (подскоблено) съ тѣмъ однако условіемъ, чтобы толщина лавокъ не уменьшалась въ мѣстахъ подрѣзки болѣе, чѣмъ на 0,1 дм. противъ первоначальной. При болѣе значительныхъ измѣненіяхъ ленчиковъ слѣдуетъ исправить ихъ, замѣнивъ поврежденными частями новыми, такъ какъ служба неисправныхъ по очертанію ленчиковъ можетъ отозваться вредно на здоровьѣ всадниковъ и лошадей.

6. Живецъ ленчика, подъ вліяніемъ дѣйствующихъ на него усилій, можетъ вытягиваться и ослабѣвать; вмѣстѣ съ нимъ могутъ ослабѣвать и ремешки, которыми онъ при-снуровывается къ лавкамъ.

Вслѣдствіе ослабленія и опусканія живца и ремешковъ, подушки опустятся, займутъ неправильное положеніе и утратятъ отчасти свое прежнее назначеніе; сидѣнье начнетъ разбиваться и изнашиваться, теряя свою прежнюю правильную форму. Результатомъ всѣхъ этихъ явленій явятся: болѣе рѣзкая передача ударовъ всадника о сѣдло спинѣ лошади и неправильное и неудобное положеніе сѣдалища его въ сѣдлѣ, могущія повлечь въ нѣкоторыхъ случаяхъ къ его заболѣванію.

Въ виду сказаннаго повѣрка правильности натяженія и очертанія живца во время службы сѣдла обязательна. Всякій разъ, когда его ослабленіе и измѣненіе очертанія примутъ существенные размѣры его необходимо перешивать или даже замѣнять новымъ.

7. Нѣкоторые изъ недостатковъ изготовленія ленчика, легко обнаруживаемые при болѣе или менѣе продолжительной службѣ ихъ, не могутъ быть открыты при самомъ тщательномъ осмотрѣ ихъ во время приема.

Еъ виду сказаннаго весьма полезно, кромѣ осмотра и повѣрки ленчиковъ станкомъ и лекалами, испытывать ихъ при приѣмѣ получасовою ѣздою на рыси и галопѣ, выбирая для этого испытанія наиболѣе тяжелыхъ всадниковъ и наиболѣе тряскихъ лошадей.