

трескаются под штемпелями. Если в этой операции они не поступают в брак, то весьма часто, от неравномерного сложения металла, получают сильное коробление и даже трещины во время закалки.

В предупреждение упомянутого обстоятельства следовало бы лёзы клеймить в нагретом состоянии и одним ударом, для чего уже является необходимость в механических приспособлениях.

Вилки обыкновенно куется из железа, за исключением рожков, на которые идет сталь морянка, особым образом навариваемая; только высшие сорта делаются из цельной литой стали.

Ковка вилок производится парю рабочих — кузнецом с помощником. Полосовое железо предварительно оттягивают с оконечности на-нет, в плоское остроконечие; за тем, загнув конец, вкладывают в него маленький кусочек стали, *a* (чер. 27), нарубленной из полосы тщательно прокованной. Или же, полосу железа, достаточную для выделки вилки, утоняют по середине, в форме гнезда и, положив туда кусочек стали, сгибают железо, накладывая одну половину полосы на другую.

Чер. 27.



Проварив в горну подобную заготовку, производят сварку и расковывают оконечность в лопатку, которая потом рассекается по длине на три части, по числу рожков. Перед этим тот же кузнец обковывает баланец и шейку. Другой кузнец обделывает рожки, один за другим отгибая, во время этой работы, каждый раз по два рожка на сторону, чтобы они не мешали ковке; оформив рожки, кузнец производит обделку ложки (полукруглая выемка за нижнюю часть рожков, перед шейкою) и сорочки.

При подобном способе выделки вилок, очевидно, рожки будут состоять из стали, прикрытой с поверхности тонким слоем железа, которое, во время обделки рожков, снимется и таким образом останется в них чистая сталь. Впрочем, иногда случается, вся сталь сходит и в рожках остается чистое железо. Кроме того, можно заметить, что второй из вышеупомянутых приемов закладки стали в железо предпочтительнее первого и обеспечивает собою наилучшую сварку, а равно и устраняет в возможно большей степени сбегание стали.

Пара ковалей может сковать в неделю до 40 дюжин вилок, получая от фабриканта за каждую дюжину среднюю цену 35 коп., со всем своим материалом. Материала на каждую дюжину идет следующее количество:

Железа 1 $\frac{3}{4}$ ф., по 5,75 коп. за фунт	10,07 коп.
Морянки $\frac{1}{4}$ ф., по 8,75 коп. за фунт	2,19 коп.
Угля $\frac{1}{3}$ четверти, по 30 коп. за четв.	7,50 коп. <sup>82</sup> .
Трата инструмента и проч.	1,24 коп.
Всего	21 коп.

Следоват., от каждой дюжины вилок остается барыша 14 коп., а от всех 40 дюжин — 5 р. 60 коп. на двоих рабочих, т.е. тоже самое, что приходится и отковки ножей.

За дорогие вилки, из литой стали, платится по 50 коп. и даже до 1 руб. только за одну ковку.

<sup>82</sup> Здесь другая цена за уголь по сравнению с аналогичным описанием изготовления столовых ножей.