

(л. 350-351) 1793 г., сентября 29. - Описание чертежа сверлильной машины, составленное Ф. Стрижковым. - (Уникальный документ № 58).

(л. 350)

[Канцелярская помета:] № 53. Подан сентября 29-го дня 1793 году

Описание чертежу сверлительной машины, посредством которой, избегая донныне производимой обтески употребительными к тому инструментами, обрески кругами и пилами и большей части отачивания на шкифах, из неправильных штук обрабатывать *можно* /выделенное курсивом написано над строкой/ вазики, чашки и пидиестали с меньшим потеряннем времени и употребления материаллов противу того, когда оные обрабатываны будут руками человеческими, на котором под нижеследующими номерами означены

в профиле
деревянные

1. Стакан, в коем утверждены машинные члены
2. Доска для постановления обрабатываемых каменных штук
3. Винты для содержания вышепомянутой доски в горизонтальном положении

железные

4. Сеялки
5. Во оные вложенные стержни
6. Сверла, укрепленные в рукоятки
7. Колеса деревянные для оборачивания валков
8. Высверливаемая чашка
9. Ваза, укрепленная в гарпиусе, у которой вышлифовывается внутренность
10. Железная терка для шлифования в вазах внутренности

вазы

11. Укрепленная в гарпиусе и высверливаемая
12. Которая с наружной стороны осверливается
13. Чаша, у которой внутренность высверливается
14. Из нелегулярной фигуры куска высверливаемой пидиестал

в плане

15. Сверла, укрепленные в рукоятках
16. Терка для шлифования внутренности ваз

Примечание

Синею краскою покрыты железные вещи, красною – каменные штуки, темною – высверленное в чаше пространство, точками означены сверла, сколько оные должны углубиться.

(// 350 об.) При здешней шлифовальной мельнице донныне обработка чашек производилась, во-первых, обрезыванием штук пилами и кругами, а потом – отачиванием на шкифах. Внутренности у оных вырезывали кругами, которыми не по каждому рисунку можно окурратно с выгодною вырезывать. Ибо, есть ли чаша делается глубиною в полцыркуля, то у оных остаются должны весьма толстые края, которые после должно вытачивать на качалках шкифками. К чему требуется противу представляемого мною высверливания немалое время потому, что сим посредством высверливать можно без всякой ошибки до назначаемых мест.

Пара чаш из присланных от господина Донцева камней величиною в диаметре в $3,3/4$ вершка в обработке находилась 10 месяцев, а посредством сей машины обработать оныя можно в 5 месяцев теми же людьми.

Соображаясь донныне употребляемому производству работ у больших чаш, каковы ныне обрабатываются из брекции № 250, составляющие в диаметре 15 вершков, как в разсуждении оных величины и тяжести, вырезывать кругами не можно. А на шпате, как должно, вынимать высверливанием сверлами местами в семидесяти, имея в действии по одному только сверлу, перемня для оных места, к чему ежели в день и в ночь работы производить, потребно употребить времени шесть месяцев. Но сею, вновоизобретенною машиною, ежели в день же и ночь работы производить, то сим высверливанием успеть можно в 3 месяца.

Вазики донныне обрабатывались, во-первых, обрезыванием пилами и кругами, а потом – отачиванием на шкифах, но сею машиною ис кусков, имеющих две стороны ровные, избегая всех вышписанных работ, обрабатывать можно чрез одно высверливание, не выключая только отачивания на шкифах.

(// л. 351) Обрабатывались из розоваго кварца вазики величиною $2,3/4$ вершка шестью человеками 6 месяцев и 6 дней, сею же машиною тем же числом людей можно обработать в 3 месяца.

По употребляемому досего производству пидиестали обрабатываемы были сначала обтескою, потом шлифовкою, но посредством сей машины, миновав вышписанной обработки, потребно только, во-первых, снять полотенцы, ежели из яшмы или порфира долотами, а кварца или другого тому подобнаго камня – обрескою пилами. И по тому соразмерно величине потребных пидиесталей должно зделать цилиндрической фигуре сверло, коим желаемой пидиестал высверлен быть может, избегая, как прежде происходило, восьми сторон обрезывания, обточки на шкифах и обтески, при каковой в разсуждении окурратности вещей нередко случалось, что оныя за делающи-

мися выколками приходили в негодность. Но на сей машине можно единственно ж только обрабатывать такие пидиестали, которыя вышиною не более одного аршина.

Пидиестали обрабатывались из порфира № 38 вышиною в $2,1/4$, в диаметре в 6 вершков 7 месяцев и 4 дни, посредством же сей машины можно оные обработать в $3,1/2$ месяца.

Ныне требуется зделать 8 чашек и к ним колоннок и пидисталей по 8, обрабатывать которые ежели по прежнему производству, то в нынешнем 1793 году при всем старании успеть в том не можно, а ежели посредством представляемой мною машины, то оныя в нынешнем году безсомненно отделать уповательно.

[Автограф:] Каменодельной подмастерье Филип Стришков

29 сентября 1793 года

Локтевской завод

Перевод выполнен О.Н. Дударевой