Стивен Додд Хьюз

Большие надежды

Какую кучность вы могли бы ожидать от сделанной на заказ винтовки?

Ожидание кучности от любой винтовки – это одна из тех вещей, которые на протяжении моей жизни росли по экспоненте. «Винтовка одной угловой минуты», дававшая 1-дюймовую (25,4 мм) группу на 100 ярдах (91,4 м), была довольно редкой в конце 70-х годов, когда я начал делать оружие на заказ. Сегодня, если винтовка не дает одну угловую минуту, многие подумают, что с ней что-то не то.

Последовательно повторяющаяся кучность так же важна, как и отдельные группы пробоин. Эти три группы разделяют два года. На счету этой винтовки, сделанной на заказ, семнадцать голов крупной дичи.

Поэтому при тестировании законченного изделия я в первую очередь оцениваю кучность, и поскольку большинство винтовок из моей мастерской оправдывают ожидания, чувствую себя счастливым. Много лет назад я выпустил серию однозарядных целевых винтовок для клиента, который многому меня научил. Он рассказал и о технических требованиях, и о своих личных предпочтениях, за которые был готов платить, чтобы его ожидания оправдались.

Мой клиент хотел иметь стволы (нарезы должны быть получены строжкой) от одного производителя, который бы изготовил их по специальному заказу в одно время. Он предоставил чертежи патронов, и для каждого образца мы заказали индивидуальный инструмент для развертывания патронников и гильз. Под все винтовки у него были специально разработанные и изготовлены целевые открытые прицельные приспособления, и больше всего он хотел, чтобы ложа, гравировка и финишная отделка были такими же изысканными и совершенными, как параметры кучности, им самим заданные.

Одна винтовка, которую я сделал и испытал, никогда не давала группу пробоин более 5/8 дюйма (15,9 мм) по 100 выстрелам или около того. Но я её испытывал с 20-кратным оптическим прицелом 20X Unertl, оружие заряжалось раздельно (сначала пуля досылалась в ствол, а потом в патронник вставлялась снаряженная гильза), при этом для испытательных выстрелов снаряжалась одна и та же гильза.

Дело в том, что если клиент готов вложить деньги в исследования и работу на стрельбище, а также оплатить стоимость сделанных на заказ деталей и инструментов, то он может ожидать гораздо большего, чем просто стандартный товар. Ещё один важный момент заключается в том, что это изделие должно быть испытано перед отправкой заказчику, хотя, как бы парадоксально это ни звучало, многие такой отстрел на кучность не проводят. Я исследую мишень практически для каждой винтовки, сделанной мной по заказу. Необычным исключением был клиент, который был настолько привередлив и уверен в своих патронах ручного снаряжения, что в моих собственных испытаниях с заводскими патронами не было никакого смысла. Естественно, если мне не нужно самому снаряжать патроны, то я провожу отстрел заводскими боеприпасами, хотя некоторые клиенты сами предоставляют патроны из торговой сети.

По вполне понятным причинам оружейники, работающие по заказу, с крайней неохотой публично обсуждают потенциал точности. При тех гарантиях точности, которые заложены в пластиковые ложи и в многочисленные Remchester-ы из нержавеющей стали (по-видимому, автор имеет в виду REMington и WinCHESTER. – Прим. перев.), я их не осуждаю. В качестве рекламного трюка один оружейник поклялся, что он разрежет ножовкой пополам винтовку, стреляющую ниже своих возможностей. Еще два оружейника, с которыми я обсудил эту историю, придерживались той же точки зрения.

У них был накопленный десятилетиями опыт изготовления винтовок под патроны от .270 до .300 Mag., которые весили как спортивные и предназначались для охоты на оленя, а также крупнокалиберного оружия под калибр .40 для охоты на опасных зверей. Самым неожиданным комментарием от них был следующий: «Я не беспокоюсь насчет кучности крупных калибров; некоторые из них дают такие сверхъестественно плотные группы, что я не решаюсь указать их поперечники».

И ещё кое-что. Оба сказали, что это было оружие, которому не нужна «бенчрестовская» кучность, из которого стреляли с открытого прицела, и которое не было типичным дальнобойным, хотя часто оно создавалось именно с такими характеристиками.

С патронами .270, .280 или .30-06 вы с большей вероятностью получаете худшую кучность, и почти всегда не из-за неудовлетворительной укладки «железа» в ложу или плохого оптического прицела, а из-за низкокачественного ствола, что время от времени случается. Соглашаясь с двумя оружейниками, скажу, что вы можете раз в десять лет столкнуться с одним плохим стволом в оружии, изготовленном на заказ.

Для этих парней стабильность была более важна, чем абсолютная кучность, и они оба предупреждали, что иногда ожидания клиентов бывают неоправданными. У одного была история с клиентом, вернувшим винтовку, потому что в получавшихся у него группах две пробоины касались друг друга, а третья отрывалась на один дюйм. Оружейник расстрелял целую коробку сериями по три патрона и получил тот же эффект, но когда все группы были наложены одна на другую, то имели в поперечнике 1,350 дюйма (34,3 мм).

Часто одна марка патронов или вес выбранной пули приводят к лучшим или худшим результатам. Винтовка калибра .280, которую я испытывал несколько лет назад, отстреливалась самыми дешёвыми заводскими патронами, снаряженными облегчёнными пулями, потому что клиент привык снаряжать патроны сам, и я больше оценивал работу частей оружия, а не кучность. Тем не менее, первая группа оказалась гораздо меньше одного дюйма, как и все следующие, пока патроны не закончились. Я рекомендовал эту марку и массу пули. Ещё одну винтовку под .257 Roberts я испытывал и заводскими патронами, и патронами собственного снаряжения. Когда некая марка класса «премиум» с теми же самыми «премиум»-пулями, что я снаряжал в свои собственные патроны, отстрелялась не хуже, а даже лучше моих, я ушел из «хендлоадинга». Большинство современных заводских боеприпасов имеют высочайшее качество и могут давать исключительную кучность.

Некоторые типы винтовок в принципе стреляют лучше, чем другие, но поскольку я изготавливал на заказ и однозарядные винтовки, и винтовки с затвором, управляемым рычагом, то видел, что некоторые из них стреляли так, что просто туши свет, а некоторые не совсем так. Выбор калибра в них имеет большее значение, чем в оружии с поворотным продольно-скользящим затвором. У меня была «однозарядка» калибра .25-20 WCF, которая не могла бы сбить перья с совиного хвоста до тех пор, пока друг не поделился со мной тремя любимыми своими видами патронов, дав их по пять штук каждого. Все они побили заводские патроны, а один тип сгруппировался исключительно хорошо.

Два моих консультанта-оружейника по поводу потенциала кучности однозарядных винтовок думали так же, как и я, несмотря на всё то, что можно прочитать о ложах, состоящих из двух частей. Все современные «однозарядки» – Ruger, Hagn, Dakota – имеют тот же самый потенциал кучности, что и любой Mauser или Model 70. Что же касается изготовленной на заказ «Дакоты», которую десять лет тому назад я отправлял без опробования стрельбой, то в ожидании её клиент сам снарядил патроны 7x65R, и на следующий день я по факсу получил копию лучшей группы в 5/8 дюйма.

В изготовлении оружия на заказ есть одна важная сфера, связанная с кучностью, в которой вращаются те, кто проводит испытания и принимает на себя ответственность за то, что кучность отсутствует. Чаще всего проблема возникает тогда, когда клиент уполномочивает одного своего друга предоставить ствол и коробку (колодку), а другого – сделать ложу для них. Слесарь-сборщик, занимающийся «железом», может провести испытания стрельбой для проверки качества развертки патронника и точности зеркального зазора, но он не в состоянии проверить кучность боя, пока у него в руках не будет ложи-платформы и согласия на проведение такой проверки. Поскольку ложевщик может изготовить ложу высочайшего качества, обеспечив отличное сопряжение её с металлическими частями для наилучшего бедding-инга, то он ещё является тем самым парнем, который должен проверить работу изготовителя ствола и того, кто ствол подгонял. Именно он устанавливает всё это в ложу, которая позволит сделать отстрел на кучность.

Если кучность не на должном уровне, то в чём проблема? Исходный ствол, его подгонка и развертка патронника, оптический прицел или его кронштейн, плохое сопряжение ложи с металлическими частями или просто неумелая стрельба? Хороший вопрос, не правда ли?

Я знаю одну винтовку, которую никто не испытывал стрельбой, и когда клиент её получил, то не смог ничего с ней поделать. Друг, которого он попросил «отрихтовать» винтовку, обнаружил, что ствольная коробка была по-разному обработана в тех местах, где находились кольца кронштейна оптического прицела. Они располагались на разной высоте, так что прицел смотрел в небо. Когда об этом спросили слесаря-сборщика, он ответил: «Черт побери, я не знал, собирался ли кто-нибудь вообще стрелять из нее, иначе бы я проверил это!».

Решение в руках самого клиента, поскольку он сам, вместе с выбранными им мастерами, обязан точно решить, кто должен проводить испытания на каждой стадии процесса. Даже если клиент заказывает винтовку у одного изготовителя, выполняющего все работы или отвечающего за них, то именно у него нужно обязательно поинтересоваться, кто и как будет отстреливать винтовку на кучность. Я не гарантирую кучность своих винтовок, сделанных на заказ, но я даю гарантию, что они будут испытаны, а вы останетесь довольны.