

ДВАЖДЫ ВОСКРЕСШИЙ

*Возвращение к жизни старинного британского
двуствольного штуцера 1907 года выпуска.*

Как-то, году в 1980-м, молодой студент колледжа по имени Стив забрел в оружейный магазин Дж. Дж. Дженкинса, что в Санта-Барбаре, Калифорния, и познакомился с таким же молодым оружейником по имени Энтони Флеминг. Их разговоры, казалось, всегда вертелись вокруг двуствольных штуцеров и африканской охоты. Магазин Дженкинса был одним из немногих мест в Америке, где вы могли бы получить двуствольный штуцер или дробовое ружьё, восстановленные и отполированные в традиционной манере.

За пять лет, которые Энтони работал в мастерской Дженкинса, он научился восстанавливать блоки стволов. Он полностью демонтировал планки и внешние детали, чистил и полировал все поверхности, перепайвал планки и снова чернил стволы архаичным медленным методом

воронения. Стив наблюдал за некоторыми этапами этого процесса и мечтал об охоте на капского буйвола в Африке с восстановленным двуствольным штуцером.

Стив окончил учебу и начал свою карьеру. Энтони вернулся домой в городок Спаркс, штат Невада, и принял заманчивое предложение стать менеджером в казино Reno. Но он продолжал иметь дело с двуствольным оружием, как с побочной работой, занимаясь в основном воронением, ремонтом и регулировкой стволов. В 1995 г. он проделал все работы по металлу для переделки дробовика Winchester M-21 в двуствольный штуцер калибра .405, как приза в лотерее Американской гильдии производителей штучного оружия. Он также провёл подобные работы на другом призовом двуствольном штуцере гильдии калибра .470 Nitro. К 2011 г. он пересмотрел



Законченный двуствольный штуцер фирмы Rodda в его оригинальном футляре

последовательность своих занятий, став работать в казино неполный рабочий день и уделяя основное внимание оружейному делу, а точнее – двуствольному оружию. В настоящее время Энтони предлагает весь спектр работ по ремонту, восстановлению и регулировке двуствольного оружия в своей мастерской в Спарксе.

Шли годы. Стив продолжал мечтать об охоте на капского буйвола в Африке и пришёл к убеждению в том, что он должен сделать это «только с английским двуствольным штуцером на честном сафари». Что же, пришло время найти подходящий для этого штуцер. Он решил, что ему хотелось бы заполучить «классический двуствольный штуцер времён, предшествовавших Первой мировой войне, в калибре, подходящем для буйволиной охоты, но с возможностью использования оптических и функциональных открытых прицелов типа «экспресс». И, прежде всего, «оружие должно быть на 100% надёжным при охоте на опасную дичь, высокой точности и рассчитанным на использование патронов с полуболочечной или оболочечной пулей».

Стив разыскал и приобрёл винтажный двуствольный штуцер выпуска 1907 г. от оружейной фирмы R.B. Rodda & Co Gunmakers, калибра .450/400 3 1/4-дюйма Nitro Express. Штуцер имел стволы длиной 26 дюймов, экспресс-прицел и типичный для того времени бескурковый коробчатый замок системы Энсона-Дили (Anson & Deeley). Он весил 10 3/4 фунта и производил солидное впечатление хорошо сработанной британской охотничьей винтовки. История этого штуцера, неподтверждённая документами, гласила о том, что его прежний владелец, – проходивший службу в Индии британский офицер, – использовал его в охоте на тигров.

Однако, получив штуцер, Стив обнаружил, что с ним не всё в порядке. Он упаковал его и отправил своему другу Энтони для оценки.

Оригинальный патронник штуцера калибра .450/400 3 1/4-дюйма сильно пострадал от коррозии и был изъеден ржавчиной. Проведённая Энтони калибровка и измерения показали, что патронник ранее был очень неудачно рассверлен, причём настолько, что Энтони не рекомендовал бы использовать штуцер при стрельбе современными боеприпасами (в прошлом оружие с таким патронником иногда рассверливалось под применение более современных боеприпасов калибров .450/400 3-дюйма Nitro или .400 Jeffery).

Энтони сообщил, что, хотя ударно-спусковой механизм оружия был в довольно хорошем состоянии, но оружие небезопасно в обращении, и оно



Оружейник Энтони Флеминг регулирует стволы во время одного из многочисленных выходов на полигон



Флеминг измеряет казенники стволов

нуждалось в ремонте или замене стволов. Продавец любезно предложил полностью возместить покупную цену или, – вот как начинается серьёзный проект, – Стив мог купить его в качестве «оружия на запчасти» за \$5000.

Оба они, – и Стив, и Энтони, – были впечатлены стилем, общим состоянием, балансом и внутренним качеством винтовки, так что Стив надавил на Энтони с тем, чтобы он взялся за дело возвращения к жизни этого прекрасного оружия. После некоторых колебаний, осознавая полный объём необходимой работы, Энтони, в конце концов, согласился. Было решено подогнать патронник под более доступный патрон калибра .450/.400 3-дюйма Nitro, и изготовить новый набор стволов с нуля вместо того, чтобы пытаться восстановить старые стволы.

К этому времени Энтони имел опыт работы с двуствольным оружием, и особенно с блоками стволов в течение тридцати

с лишним лет, – практически на постоянной основе. Он регулировал (подгонял по точке встречи и схождения) много двуствольного оружия, перестроил и ремонтировал немало блоков сдвоенных стволов. Но он никогда раньше не изготавливал новый блок стволов с нуля.

Первым делом нужно было спроектировать новые стволы так, чтобы они были совершенны по весу и центру тяжести. Энтони нарисовал диаграмму всего блока стволов с параметрами их сечения и соединил стволы, указав размеры через каждый дюйм по длине.

Он заказал пару заготовок нарезных стволов фирмы Krieger с негабаритной казённой частью для последующей обработки и заузил её в затворных гнёздах под малый диаметр дульного среза. Он выбрал изделие фирмы Krieger потому, что он предпочёл работать со стволами, имевшими нарезы, выполненные шпалером, да и к тому же фирма предлагает

их с диаметром канала по полям .410, что подходит для большого разнообразия имеющихся пуль.

Я не буду вдаваться в подробности относительно трудных и сложных процедур создания блока сдвоенных нарезных стволов, а остановлюсь лишь на основных этапах этого процесса.

Каждый ствол должен быть контурно вычерчен по горизонтали на всю длину, с плоскими срезами в казённой части для соединения с другим стволом и сопряжения с ударно-спусковым механизмом. Расстояния между ударниками должны быть согласованы в казённой части, стволы сведены. Другими словами, каналы стволов должны быть направлены так, чтобы траектории полёта пуль пересекались на дистанции 100 ярдов (в данном случае).

Энтони изготовил и установил новую прицельную планку, включая и так называемую «кукольную головку», идеально совпадающую с пазом в верхней части оригинального затворного механизма. Казённые стволы были отфрезерованы таким образом, чтобы соответствовать новым выступающим планкам у казенного среза стволов – это два рычага, идущих вниз, в затворный механизм, для приведения в действие шарнирной оси и затвора, сцепляющегося со ствольной коробкой. Для соединения стволов оба казённика и планка типа «ласточкин хвост» идеально подгоняются друг к другу и спаиваются вместе при высокой температуре, обеспечивая гарантированную прочность и устойчивость.

В завершение первого этапа были изготовлены и прикреплены к казённой части стволов новые полукруглые экстракторы с длинными направляющими

стержнями. Затем они подгоняются к патронникам, подавателю экстрактора и эжекторам. На этом создание ствольной коробки заканчивается и можно приступать к первой пробной стрельбе для проверки правильного функционирования этого блока.

Далее изготавливаются новые уплотнительные вкладыши, которые должны соответствующим образом располагаться между стволом и дульным клинышком для того, чтобы удерживать на месте, и в то же время допускать регулировку дульных концов. Были изготовлены новые длинные межствольные планки, верхняя и нижняя; короткая четверть планки и деталь киля, верхние и нижние; новая передняя антабка. Они должны подходить каждому из стволов, оригинальному цевью, механизму эжектора и один другому. После установки с использованием сложных сборочных приспособлений эти детали были закреплены на своих местах мягким припоем при температуре 450 градусов.

В качестве современного и достойного применения усовершенствования Стив попросил Энтони выточить четверть планки со встроенными креплениями прицела, соответствующими съёмным кольцам Рюгера, а также и экспресс-прицел с несколькими щитками. Прицельные приспособления были подогнаны, оптический прицел установлен, штуцер вновь пристрелян, на чем и завершился второй этап изготовления стволов.

Штуцер и опытные мишени были возвращены в мастерскую, где Энтони измерил размеры групп, а также точки попадания для каждого ствола относительно центра мишени и друг друга. Стволы были закреплены в зажимном приспособлении, в котором один ствол прочно удерживался, а другой можно было нагревать и передвигать регулировкой клинышка и/или высоты каждого ствола, чтобы изменить положение точки попадания. Это стандартная процедура для регулировки или повторной регулировки блока сдвоенных стволов.

Энтони говорит, что, по крайней мере, четыре подобных подгонки с последующими испытательными стрельбами необходимы для регулировки двойных штуцерных стволов. После регулировки стволы стреляли отлично, обеспечивая группы в два дюйма на 100 ярдов, с почти идеальной средней точкой попадания, как при использовании открытого, так и оптического прицелов.

В завершение процесса изготовления стволов все внешние поверхности были обработаны ручной полировкой перед отправкой их к гравёру вместе с оригинальными стволами, которые использовались в качестве образцов при гравировке. Затем



PILLA ZEISS

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ ОПТИКИ

Магазины "FOXLAND":
ССК "Лисья нора",
ТВЦ "Спорт-Хит" (495) 933-5312
www.mustofox.ru



Воскрешённый двуствольный штуцер Rodda и капский буйвол

стволы подверглись воронению, а дульные и казённые срезы стволов были отполированы до блеска.

Стив также попросил Энтони подогнать ложу под него так, чтобы оружие соответствовало своему винтажному виду. И он отметил: «Затраты на перестроение и переделку ложи были примерно равны стоимости покупки аналогичного оригинального штуцера в отличном состоянии. Но это меня устраивает, прицельные приспособления соответствуют моим предпочтениям, и всё оружие в целом выглядит как новое».

Стив удовлетворил все свои личные амбиции, отправившись со штуцером фирмы Rodda калибра .450/.400 на сафари в Замбию, где он добыл двух капских буйволов, бегемота, крокодила, куду и другую равнинную дичь. Ссылаясь на свой личный опыт, он сказал: «Я был в восторге от того, каким красивым и классическим стал штуцер, когда работа над ним была закончена. Энтони выполнил превосходную работу. Вы часто слышите слово «шедевр», – так вот это его настоящий шедевр».

С Энтони Флемингом можно связаться по телефону 775/425-5404 или электронной почте lftcatspaw@charter.net.