

## ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ОРУЖИЯ И ПОДАЧА ПАТРОНОВ

*Если сделанная на заказ винтовка выглядит прекрасно, но работает неправильно, значит из уравнения выпал какой-то член.*

**Н**екотрые считают изготовление оружия по специальному заказу разновидностью искусства, и есть много клиентов, которых в первую очередь интересует коллекционирование уникальных образцов. Среди моих заказчиков определённо есть те, кто разделяет эти убеждения, но что касается меня, то я считаю, если оружие стреляет плохо, определённно «в уравнении что-то пропущено».

По моему мнению, стандарты функционирования должны быть абсолютными. Прошлый раз мы подробно обсудили проблему кучности, но функционирование частей и механизмов оказывается ещё более существенным фактором, потому что, чтобы показать кучность, сделанная на заказ винтовка должна работать безупречно.

И ещё один небольшой вульгарный секретик: сделанные на заказ винтовки не всегда стреляют.

Серьёзно! На протяжении многих лет я неоднократно слышал истории о совершенно новых «заказных» винтовках, возвращённых изготовителю или отправленным другому оружейнику для того, чтобы они наконец заработали. Теперь моя собственная история. В течение нескольких лет я сделал несколько однозарядных винтовок с затворной группой Dakota. Все они были высокоточными, функциональными изделиями, из которых их владельцы часто и регулярно стреляли на охоте. Но эти винтовки с рождения имели одну проблему – в них ломались ударники. Это было известно, и я предупреждал своих клиентов, чтобы ударно-

спусковые механизмы они вхолостую не гоняли.

Однажды один мой друг и серьёзный клиент позвонил прямо с оленьей охоты в Техасе, чтобы сообщить, что он только что спустил курок по замечательному «белому хвосту», но услышал только отчётливый щелчок. Когда я сказал: «Ведь я предупреждал тебя, чтобы никогда не щёлкал курком вхолостую!», он умудрился пошутить: «Я сделал это всего один раз». После этого все «Дакоты» были модернизированы, в них установили новые группы «затвор-ударник», и проблема была устранена с минимальными затратами для клиентов.

Ещё одна страшная история связана с «болтовой» винтовкой, оснащённой затворной группой от боевого оружия. По имевшейся информации клиент при пробной стрельбе не смог попасть в бумажную мишень. Он послал винтовку другому оружейнику, который определил, что «боевая» затворная группа имела сделанные на заказ основания под оптику, причём переднее было на 0,1 дюйма (2,54 мм) выше заднего. Поэтому прицел задирался вверх к звездам под большим углом. После того как основания были нужным образом доработаны, винтовка стреляла просто превосходно. Когда изготовителю был задан соответствующий вопрос, он совершенно честно признался: «Я не знал, собирается ли вообще кто-нибудь стрелять из этой винтовки».

Возможно, наиболее частые жалобы, связанные с работой частей и механизмов, – это жалобы на неправильную подачу патронов в магазинных винтовках. Чаще всего это случается с затворными группами боевого оружия, которые

были переделаны со стандартных на «магнумовские» патроны. Большинство оригинальных боевых «маузеров» были спроектированы и изготовлены под патрон 8x57. «Магнумы», такие как 7 mm Remington Magnum, будут загоняться в стандартную «маузеровскую» затворную группу только при условии значительных изменений длины и ширины магазинной коробки, подавателя, направляющих и захода в патронник. Необходимо, чтобы это было выполнено знающим и опытным мастером. По завершении работ винтовка должна быть испытана стрельбой до и после установки новой заказной ложи.

Магазин винтовки, изготовленной на заказ, обязан легко снаряжаться патронами, она должна иметь тщательно отполированный подаватель, а сами патроны должны укладываться в магазине ровно, без прихватавания друг другом. «Боевые» затворные группы должны переставляться так, чтобы вы могли вставить патрон непосредственно в патронник, а при закрытии патрона выбрасыватель захватил бы крайину гильзы. Снаряжение магазина не должно вызывать затруднений, пружина и подаватель магазина не должны заедать.

Затвор должен двигаться плавно, но клиенты должны помнить, что затвор «маузера» может слегка люфтить при отведении его в крайнее заднее положение, и это не является признаком плохой подгонки.

Предохранитель также должен работать плавно, но с некоторым усилием, чтобы его нельзя было случайно выключить. То же самое относится и к останову затвора. Его лёгкое подпружинивание призвано предотвратить

непредумышленное извлечение затвора. Патроны должны плавно подаваться в центр патронника, не выше и не ниже, чтобы не возникло утыкания. После выстрела гильза обязана извлекаться плавно и уверенно, но помните, что плохая экстракция может вызываться ещё и неправильным снаряжением патрона вручную. Отражённая гильза должна удаляться из ствольной коробки, и на ней не должно быть грубых следов от патронника, выбрасывателя или отражателя.

Для того чтобы достичь такого безотказного функционирования, требуется достаточно много работы за верстаком и постоянные испытания. Обычно любая заводская винтовка извлекается из коробки именно с таким уровнем характеристик. Однако ваша, сделанная на заказ винтовка, имеет новый ствол, обработанный и подогнанный под «боевую», промышленно произведённую затворную группу или под затворную группу, переделанную под другой патрон. Такое оружие почти всегда имеет заново изготовленные или переделанные значительные элементы для сопряжения с изготовленной под заказ ложей.

Новые заводские затворные группы могут оказаться проблемой для непосвящённого человека. Большинство проблем с подачей вызвано деталями, упомянутыми выше. То, что новая, заводского изготовления группа предназначена для магнумовского патрона, не означает, что для выбранного вами патрона эти детали особые. Чаще всего я слышу жалобы на то, что из магазина не подается первый или последний патрон.

Никогда не будет лишним в самом начале работ спросить



*Этот изготовленный по специальному заказу Marlin был не только тщательно отделан и искусно украшен, но еще и полностью испытан перед отправкой заказчику.*

у оружейника, есть ли у него имитатор конкретного патрона, который вам нужен. Если нет, почему бы не предложить приобрести их столько, сколько влезает в магазин. Это хороший способ убедиться в том, что оружейник представляет себе, насколько серьёзно вы настроены в отношении работы частей своего оружия.

Я слышал о предохранителях, заедающих или с трудомдвигающихся на новых винтовках, сделанных по заказу. Это может возникать из-за воронения. Процесс воронения заметно меняет поверхностную текстуру металла, и мне приходилось повторно полировать детали, у которых соприкасались две вороненные поверхности. Недостаточно испытать оружие «в белом виде», оно должно правильно работать и после окончательной обработки. Клиенты предпочитают получать новую, сделанную на заказ винтовку, которая была «слегка в употреблении».

Нет смысла говорить, что узлы винтовок на крупную опасную дичь должны работать исключительно хорошо; ведь на кон поставлена жизнь владельца. Иными словами, такое оружие должно быть отстреляно, а хозяин полностью ознакомлен с его работой задолго до выезда на сафари. Чтобы полагаться на винтовку, он обязан знать её очень хорошо.

Есть простые проблемы, с которыми легко справиться, и все профессиональные оружейники, которых я знаю, дают полную гарантию на оружие (иногда говоря об этом клиенту, иногда нет), хотя неплохо бывает спросить у них об этом.

Возникает вопрос о том, чего ожидать, если проблема всё-таки возникает. Лучше всего

избежать её, обсудив все нюансы в самом начале. Расскажите оружейнику о том, какие технические характеристики вы ожидаете от винтовки, и разъясните, чего вы хотите как стрелок. Считаю, что лучше всего, если я знаю, как заказчик планирует использовать оружие. Я отстреляю и проверю работу механизма у всех них.

Не думайте, что я легко отделяюсь, изготавливая большое количество «однорядок». Я ещё делаю на заказ весьма утончённые винтовки с затвором, управляемым скобой Генри, меняя один калибр на другой. Я планирую такую смену, которая вызовет минимальное количество проблем, а это просто наилучшее решение для заказного оружия.

В действительности, довольно легко создать проблемы самому себе, и не все оружейники, работающие по заказу, не хотят перетруждаться, говоря клиенту: «Нет, это плохая идея», когда речь заходит о чём-то необычном. Чаще всего это попытка переделать обычный «маузер» под магнумовские патроны. Ещё хуже переход к современным патронам с короткой и толстой гильзой, о которых даже не мечтали, когда создавалась оригинальная «маузеровская» затворная группа. Некоторые могут с этим не согласиться, но я думаю, что тип затворной группы должен соответствовать типу патрона. Иными словами, я сейчас работаю над винтовкой Low Wall образца 1900 г. под патрон .17 HMR и думаю, что это пример лучшего сочетания архаики и модерна.

Одна из наиболее часто встречающихся проблем, связанных с работой частей и механизмов оружия, — это изготовление

«железа» и ложи разными мастерами. То же самое, что уже обсуждалось ранее в связи с кучностью боя. Мастер Ли Хельгеланд (Lee Helgeland), с которым я консультировался по вопросам подачи патронов, серьёзно увлёкся одновременным изучением изготовления металлических деталей оружия и лож, чтобы иметь возможность контролировать весь процесс. Поймите меня правильно, существуют мастера-ложевщики, которые хорошо работают с металлом, и есть «металлисты», понимающие требования к ложам, но слишком часто клиент думает, что это универсальные знания, а на самом деле это не так. Если клиент заказывает оружие в виде двух отдельных проектов, то именно он должен побеспокоиться и скоординировать работу обоих мастеров.

Проблемы подачи патронов и функционирования частей и механизмов оружия легко возникают, казалось бы, на ровном месте, если ложевщик не подгонит хорошо металлические части, особенно в местах их сопряжения с ложей. «Железо», хорошо функционирующее без ложи, может полностью преобразиться, если будет посажено в неё на неправильную глубину. Даже однорядные винтовки-штуцеры должны плавно взводиться, открываться и закрываться, и надёжно извлекать стреляную гильзу.

Как я уже не раз говорил, убедитесь, что вы обговорили все эти моменты с оружейником до начала работы над заказом. И также убедитесь, что полностью ознакомились с новым оружием и его работой, а также оценили кучность боя до того, как подняться на вышку для охоты на оленей. 