



Ваш легендарный "Mauser Gewehr 98k"

*может стать значительно лучше,
чем его создал Вермахт.*

Винтовка, созданная компанией "Братья Маузер" стала одним из наиболее удачных образцов стрелкового оружия XX века и копируется с небольшими изменениями оружейниками всего мира вот уже более 100 лет.



УСТАНОВКА ОПТИЧЕСКОГО ПРИЦЕЛА НА "MAUSER K-98"

"На меткость стрельбы, как известно, влияют четыре основные группы причин: внешние (атмосферные условия, местность, освещенность); свойства патрона; свойства оружия и прицельных приспособлений; причины, зависящие от стрелка".

Думаю, не имеет смысла описывать оружие, которому посвящена эта статья. Многим он уже знаком не понаслышке, этот надежный и добротный сделанный легендарный "Маузер" Mod.98, сертифицированный в России как охотничий карабин под индексом КО-98М1.

В заводском паспорте заявленная кучность на дистанции 100 метров составляет 125 мм. Согласитесь, это не самый радужный результат, но я постараюсь показать вам, что это не совсем так.

В модели КО-98М1 есть один недостаток - невозможность установить на винтовку оптический прицел без особого вмешательства оружейного мастера. Почему это не сделано в условиях оружейного завода, не мне судить, но как это можно сделать, попробую рассказать. Конечно, не всем это будет под силу, равно как не все откроют для себя что-то новое, но мои статьи, в первую очередь, рассчитаны на передачу опыта молодому поколению оружейных мастеров. Чтобы не перегружать текст, статья построена на наглядном принципе, с короткими и конкретными инструкциями.

Для установки оптики я остановил

свой выбор на кронштейнах производства Чехии для винтовки CZ-527. Кронштейны стальные, аккуратно сделанные, с надежной фиксацией на оружии. На одном из кронштейнов есть выступ, который попадает в ответный паз на посадочном месте ресивера и предотвращает сдвиг оптики при выстреле.

Чтобы сделать посадочное место или "ласточкин хвост", необходим, конечно, фрезерный станок, немного опыта обращения с ним, ну и конечно, фрезы.

Этапы работы

1. Снимаем все со ствольной коробки, то есть, детали спускового механизма и

затворную задержку.

2. В предварительно выставленные по индикатору машинные тиски зажимаем ресивер, подложив под него шлифованную подкладку.

В районе затворной задержки диаметр ресивера на 3 мм меньше, чем в районе передних боевых упоров, поэтому необходимо сделать из 1,5мм стали две дополнительные прокладки под губки тисков. (Фото 1)

3. Цилиндрической, желательнее твердосплавной фрезой, делаем на ресивере предварительные пазы на проход в районе передних боевых упоров и в районе задней переемычки (мостике). Длина переднего паза - 20,5 мм, заднего - 19 мм. Ширина у обоих одинаковая - 17,5-18 мм. Иногда попадает ресивер, закаленный до слишком высокой твердости, работать с ним проблематично. В этом случае можно сделать локальный (местный) отпуск, например газовой или бензиновой горелкой до температуры около 450 -500 градусов. (Фото 2)

4. Фрезой, заправленной под углом 60 градусов (ласточкин хвост), выбираем с каждой стороны по 0,75 мм. Две стороны по 0,75 мм, итого получается 1,5 мм. Соответственно, эти полтора миллиметра прибавляем к длине переднего и заднего пазов, получив размеры заготовок для основания, на которое будем крепить кронштейн. Таким образом, у вас получится паз с профилем "ласточкин хвост".

Ресивер можно снять со станка, освободив место для дальнейшей работы. (Фото 3)

5. Следующая задача состоит в том, чтоб сделать заготовки под будущее основание, на котором будет крепиться кронштейн для оптики. Чтобы не терять времени на изготовление каждой заготовки, советую отфрезеро-

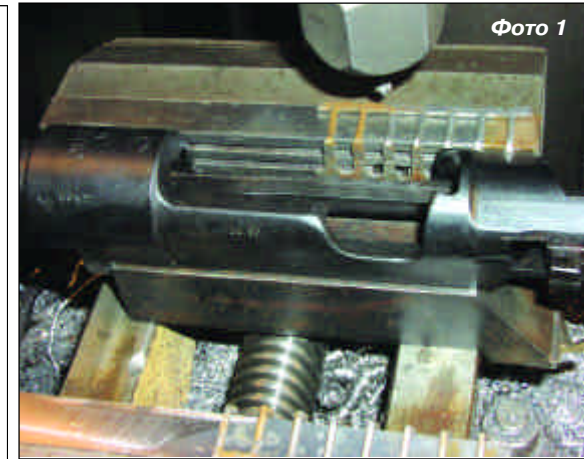


Фото 1

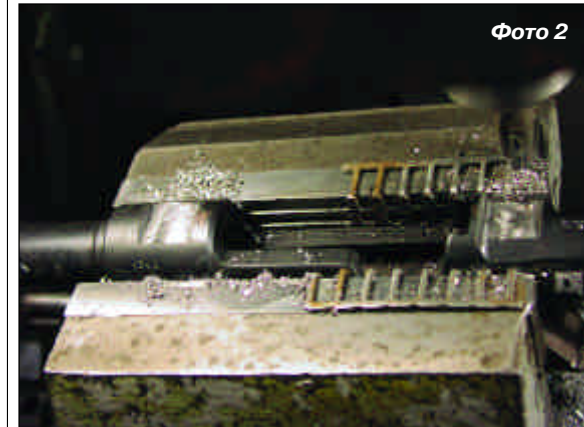


Фото 2

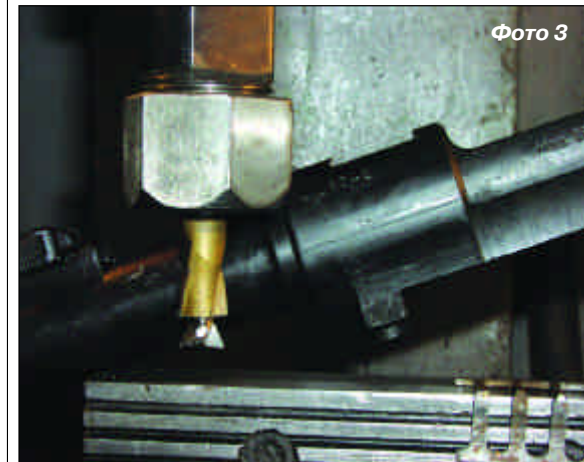
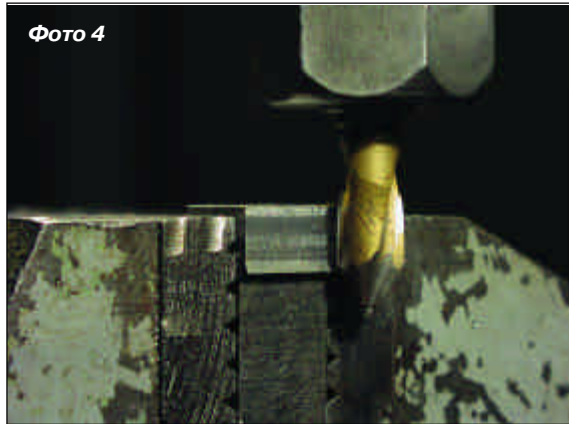


Фото 3



вать из предварительно закаленной и отпущенной стали (можно с успехом использовать старые токарные резцы) единую заготовку размером, в сечении, 11x18 мм, и от нее уже отрезать нужную вам длину. Для основания в передней части ресивера это будет 22 мм, для основания в районе "мостика" 20,5 мм.

На этих заготовках необходимо сделать ответные места, для плотной (с натягом) посадки в подготовленные пазы на ресивере. У кого-то эта работа получится "из-под фрезы", а кому-то дополнительно придется поработать напильником. (Фото 4)

После того, как вы убедитесь, что изготовленные вами детали с легким натягом входят в пазы на ресивере, можно перейти к следующей работе - пайке. (Фото 5)

Обезжирив и протравив хлористым цинком места спайки, установите заготовки на место и припаяйте оловом с помощью газовой или бензиновой горелки. (Фото 6)

Выставив ствольную коробку в тисках, мы ее больше

не снимаем до окончания фрезерных работ. Первым делом выравниваем вставленные и припаянные заготовки по плоскости. Также проходим цилиндрической фрезой с боков. Высота посадочных мест зависит от того, какую оптику вы собираетесь ставить на вашу винтовку.

Фрезой "ласточкин хвост" делаем соответствующие пазы для крепления кронштейна оптического прицела. Остальная обработка поверхности посадочных мест зависит от вашего желания, умения и возможностей. Один

оставит поверхность гладкой, другой специально заправленной фрезой сделает сетку, третий, имея художественный дар - гравировку.

Завершающей операцией будет фрезеровка, на одном из посадочных мест, паза для надежной фиксации кронштейна оптического прицела. Далее, необходимо зачистить металл от остатков припоя и заворонить металл. На прилагаемых фотографиях хорошо видно, как сделан паз,





о котором шла речь выше.)

Рукоять затвора можно оставить и родную, а можно, отрезав ее, несколько удлинить. Хорошо зарекомендовала себя длина рукояти затвора в 62 мм, что на 10 мм больше стандартного варианта. Новая рукоять затвора приваривается углекислотной сваркой. Место сварки опиливается и шлифуется.

После установки оптического прицела, при стрельбе даже ничем не выдающимися патронами чешской фирмы "S & B" кучность, как правило, не выходит за пределы 0,8-1 МОА. И это притом, что в заводском паспорте КО-98М1 заявлено более 4 МОА.

С установленным оптическим прицелом, стандартный "маузер" приобретает совсем другой вид. Даже без доработок УСМ и ложи, винтовка становится вполне пригодной как для охоты, так и для целевой стрельбы. В случае более изощренного и продуманного тю-

нинга, вы, не истощая свой бюджет, получаете замечательное оружие, сочетающее в себе легендарную надежность, эстетичность и отличные боевые характеристики.

