

# Как сделать оружие у себя дома?

Перевод: Абу Сулейман Ал-Казахстани

Автор: P.A. Luty



## Предисловие

И так вы хотите знать, как сделать оружие у себя дома, какие для этого требуется материалы и какие инструменты используются?

Это интересно, я знаю. Так же это очень полезное знание в наше время, особенно когда созданы законы, по контролю - запрещению свободного распространения оружия. Скорее всего, это первая книга на данную тематику, которую вы держите в руках или же вы уже читали подобную книгу по изготовлению оружия. И скорее всего вы не нашли того что вам нужно кроме как тяжелых схем и непонятных чертежей, а так же что там все должно было делаться на специальных токарных и фрезерных станках. Конечно, тот, у кого есть дома такое оборудование, может сделать оружие у себя дома, но, к сожалению не все располагают станками у себя дома. Для многих людей слово "самодельное оружие", ассоциируется со стереотипом, на соплях держащегося куска металла, который склеен супер клеем и скорее предоставляет больше угрозы его владельцу, чем потенциальной мишени.

Настоящее самодельное оружие, в самом деле, не должно входить не в одну из упомянутых категории. Можно с уверенностью сказать, что каждый сможет сделать оружие дома, не имея инженерного образование, а так же сделать оружие таким, которым не стыдно похвастаться.

Данное руководство как раз таки является той золотой серединой между двумя крайностями.

Когда используется термин "самодельное", то подразумевается, что такой продукт можно сделать быстро и из доступных материалов.

Данное руководство соответствует тому, что вы ищите, и поможет вам сконструировать свое оружие из свободно доступных материалов за короткий срок с использованием простых инструментов прямо у себя дома.



## Вступление

В данной книге я попытался доказать вам, то что можно сконструировать легкий, компактный пистолет пулемет у себя дома из доступных материалов.

В наши дни, когда боевое огнестрельное оружие запрещено законом, лучше всего иметь маленький и компактный пистолет-пулемет, что бы легко его спрятать и переносить.

Наш самодельный пистолет пулемет является калибра .32/.380 (9mm). Настоящее самодельное оружие делается исходя из позиций, когда у вас нет специальных станков и профессиональных инструментов оружейников. По этой причине все основные компоненты самодельного оружия состоят из простых стальных материалов, для того чтобы не прибегать к нужде в токарном станке. Ствол оружия, например, сделано из гладкоствольной цельной стальной гидравлической трубы усиленной дополнительными цилиндрическими кольцами. Хоть и гладкоствол имеет свои ограничения в дальности, но зато его быстрота и лёгкость сборки в нашем случае компенсирует данный недостаток.

Изготовление магазина для патронов традиционным методом наворачивания листа стали об шаблон, может быть долгим процессом. В нашем случае изготовление самодельного магазина не нуждается в таких методах, все, что вам нужно для его изготовления это труба, пила по металлу, напильник, а так же серебряный припой для того что бы спаять детали. Магазин в данном случае является трубчатым и однорядным емкостью в 16 патронов. Это чуть меньше по объему коммерческих двух рядных магазинов, но в нашем случае быстрота и легкость изготовления компенсирует этот недостаток.

Некоторые детали оружия, например как спусковой рычаг, требует использование более прочной стали. Поэтому я включил в список доступных материалов наиболее близких к качеству и прочности нужной стали для изготовления некоторых деталей данного оружия. Это позволяет избавиться от специальной обработки стали огнем и подгонки, которая может создать вам проблемы и сложности.

В данное руководство я не включил создание прицелов к оружию поскольку они больше для косметического вида нежели для того что бы сделать оружие более точным и правильным.

Пистолет-пулемет это оружие, которое наводится на цель и просто открывается огонь. Надежность и простота функциональности является главным приоритетом, особенно когда оружие является простым и обычным. Так же я чуть затронул тему некоторых важных моментов, которые нужно учесть, что бы оружие надежно работало и на него можно было положиться.

Еще нужно учесть, то, что жизнь таких самодельных пистолетов пулеметов гораздо меньше, чем у тех, которые сделаны из закалённой стали и на токарных и фрезерных станках. Но, несмотря на это поскольку некоторые части такие как ствол, и затвор легко изготавливаются, всегда можно иметь запасные части на случай полома. Запасные ствол и затвор должны всегда быть у вас под руками как необходимость и дополнительная надежность.

### **!!!ВНИМАНИЕ!!!**

**Изготовления оружия требуют некоторых навыков умения работать с инструментами и понимание самых простых чертежей. Так же вы должны соблюдать технику безопасности и не навредить вашим близким и друзьям. Будьте крайне осторожны и внимательны в момент изготовления самодельного оружия. Так же вы должны помнить, что законодательством многих стран это является уголовным преступлением. Будьте уверены, что те, кто знает о ваших планах доверены вам лица, а так же устраните всех лишних свидетелей. После изготовления храните, и тестируйте оружия в тайных местах. Уповайте на Аллаха и не забывайте делать все со слов – Бисмиллах, а так же прочитайте истихару перед изготовлением. Просите у Аллаха наделить вас полезными знаниями и навыками, а так же содействовать вам в вашем деле укрепление Ислама и мусульман. И да наделит Аллах нас силой и выведет из унижения. И пусть наши мечи будут говорить за нас, когда это требуется, а не будут холмиться у нас на чердаке.**

## **Необходимые инструменты:**

1. Электрическую дрель или сверлильный станок.
2. Сверла от 1.5 мм до 9мм в диаметре.
3. Пила по металлу.
4. Большие напильники (круглый, полукруглый, плоский).
5. Угловая шлифовальная машина.
6. Верстачный шлифовальный станок.
7. Молоток. (И еще зубило с острым концом)
8. Угольник.
9. Конический штифт.
10. Инструмент конического зенкера. (Зенкер)
11. Конусообразный резец. (Инструмент для обработки конусов)
12. Большие тиски.

В данном списке минимальный набор инструментов. Это очевидно если у вас будет более большой набор различных инструментов, тем вам легче и быстрее будет сделать самодельное оружие. Например, если у вас был бы сверлильный станок за место обыкновенной дрели, это помогло бы вам сэкономить много времени на сверлении дырок и так далее. Так же я хотел отметить, то, что если вы планируете приобрести хорошею дрель, то знайте, сверлильный станок обошёлся бы вам в такую же цену. Я бы порекомендовал бы вам приобрести такой станок с минимальным ходом рабочего кронштейна в 9,5 мм.

При изготовлении частей для данного оружия нам не потребуется токарный станок. Но если у вас будет возможность его использование, то все равно у вас нет необходимости подгонки затвора со стволом. Средняя скорость изготовления данного оружия напрямую зависит от имеющихся инструментов и навыков мастера. В общем, для изготовления данного оружия среднему человеку потребуется от пяти до десяти дней, после того как все необходимые материалы будут куплены и на руках. Для того у кого есть возможность или доступ к токарным и фрезерным станкам это время уменьшается до 2-3 дней изготовления.

*(если вы не знаете, то обратитесь к знающему, только будьте при этом достаточно хитры, чтобы мастер не догадался, зачем это вам.) от переводчика. Далее мои комментарии будут выделены таким цветом.*

## Покупка материалов

Как мною было упомянуто раньше, практически все материалы данного оружия состоят из стальных труб. Лучшее место, где вы можете найти нужные вам материалы это производители труб. Я советую вам сразу закупить все нужные вам трубы у одного поставщика, поскольку они не продают свои продукцию по одной единице, чаще всего они продают оптом. Так же вы можете сразу на месте попросить их разрезать вам длинные трубы на три части, для того что бы их было вам легче переносить, а так же хранить. Для маленького количества закупки труб, сойдут строительные магазины и базары. Но, к сожалению, на рынках не всегда могут найтись трубы нужных размеров. Некоторые из нужных нам материалов производятся с дефектами. Поэтому я отметил эти возможные материалы символом "\*", для того что бы вы обратили на них внимание. Если они будут с дефектом, то вам придётся их поменять на другие без дефекта.

Некоторые детали вам нужно будет поискать в специализированных магазинах по инженерии. Еще советую вам обратиться в справочник и посмотреть там компании и магазины, продающие данные материалы.

*(Так же можете поискать на рынках бывшего употребления, может быть там вы найдете нужные детали, или поискать в строительном мусоре. Или же подумайте где вы мог ли бы их позаимствовать.)*



## **Необходимые размеры труб**

1. 30 x 30 x 2mm (верхняя ствольная коробка)
2. 30 x 30 x 1.6mm (нижняя ствольная коробка)
3. 14.29 x 3.25mm (ствол) (БШ\*)
4. 12.70 x 2.03mm (затвор) (БШ, БШГ, УЭ\*)
5. 25.40 x 12.70 x 1.6mm (магазин)
6. 12.70 x 0.91mm (магазин)
7. 34.93 x 15.88 x 1.6mm (магазин корпус)
8. 40 x 20 x 1.6mm (рукоятка)
9. 50.80 x 1.6mm (спусковая скоба и крючок)

(БШ- Без монтажных швов), (БШГ- Бесшовный гидравлический), (УЭ- Устойчивость к электросварки)

## **Необходимые материалы**

1. 80 x 50 x 3 Стальной толстый лист (Курок).
2. 10mm ключи для шестигранной гайки (Спусковой рычаг).
3. 15mm кольца буртика вала 14 шт.
4. 5mm и 6 mm кольца буртика вала 2 шт.
5. 5.5mm в диаметре, 600mm длиной стальной стержень.
6. 19.05 x 5mm плоская сталь 600m длиной
7. 3mm в диаметре, 125mm длиной стальной стержень.
8. 9.5 x 16mm 150mm в длину стальной лист.
9. 1mm толщиной струна от пианино (несколько рулонов).
10. 1,5- 2,5 mm толщиной x 10mm, 300mm длиной стальная пружина.
11. 1mm толщиной x 15mm, 200mm длиной стальная пружина.
12. 6mm в диаметре гайки с углублением 11 шт. 9mm в длину.

*В связи с тем что данная книга написана для западного английского стандарта они используют английскую систему мер, поэтому я добавляю скриншоты оригинального текста в размерах в дюймах, для того что бы при надобности вы сами могли высчитать нужные размеры. Так же добавляю таблицы измерения. И еще фотографий некоторых непонятных вам деталей по их названиям.*

## **TUBE SIZES REQUIRED**

- |    |                       |                             |
|----|-----------------------|-----------------------------|
| 1. | 30 x 30 x 2mm         | Upper Receiver              |
| 2. | 30 x 30 x 1.6mm       | Lower Receiver              |
| 3. | 14.29 x 3.25mm        | Barrel (SMT)*               |
| 4. | 12.70 x 2.03mm        | Breech Block (SMT/SHT/ERW)* |
| 5. | 25.40 x 12.70 x 1.6mm | Magazine                    |
| 6. | 12.70 x 0.91mm        | Magazine                    |
| 7. | 34.93 x 15.88 x 1.6mm | Magazine Well               |
| 8. | 40 x 20 x 1.6mm       | Grip                        |
| 9. | 50.80 x 1.6mm         | Trigger Guard               |

\* Seamless mechanical/Seamless hydraulic/Electric Resistance Welded

## **MATERIALS REQUIRED**

1. 3" x 2" x 1/8" Steel Plate (Trigger)
2. 10mm Hexagon Wrench/Key (Sear)\*
3. 1/2" Shaft Lock Collars x 14
4. 5 and 6mm Shaft Lock Collars x 2
6. 5.5mm dia' Steel Rod x 24" long (or 7/32")
7. 19.05 x 5mm Flat Bar x 25" long (or 3/4 x 3/16 )
8. 3mm dia' Steel Rod x 5 1/2"long (or 1/8")
9. 9.5 x 1.6mm Steel Strip (Sheet) x 6" long (or 3/8"x 1/16")
10. 19.05 x 9.5mm Flat Bar x 9" long (or 3/4 x 3/8")
11. 20 Gauge Piano Wire (Music Wire) Purchase several rolls
12. 18 Gauge x 7/16" Spring Steel Strip, 12"long
13. 20 Gauge x 1/2" Spring Steel Strip, 8" long
14. 6mm dia' Socket Screws (x 11) 9mm long (or 1/4" x 3/8")

**Ключи для шестигранной гайки**



**Кольца буртика**



**Гайка с углублением**



## Ссылки на нужные таблицы конвертации.

- <http://mdmetric.com/tech/cvtcht.htm>
- [http://www.engineeringtoolbox.com/inches-mm-conversion-d\\_751.html](http://www.engineeringtoolbox.com/inches-mm-conversion-d_751.html)
- <http://www.maselmon.com/Content.aspx?ContentID=24>
- <http://www.jedi.com/obiwan/jeep/misc/gaugeconv.html>

### Таблица перевода дюймовых размеров в метрические

1 дюйм (inch) = 25,4 мм.

дюймы	мм.	дюймы	мм.	дюймы	мм.	дюймы	мм.	дюймы	мм.
-	-	1	25,4	2	50,8	3	76,2	4	101,6
1/8	3,2	1 1/8	28,6	2 1/8	54,0	3 1/8	79,4	4 1/8	104,8
1/4	6,4	1 1/4	31,8	2 1/4	57,2	3 1/4	82,6	4 1/4	108,8
3/8	9,5	1 3/8	34,9	2 3/8	60,3	3 3/8	85,7	4 3/8	111,1
1/2	12,7	1 1/2	38,1	2 1/2	63,5	3 1/2	88,9	4 1/2	114,3
5/8	15,9	1 5/8	41,3	2 5/8	66,7	3 5/8	92,1	4 5/8	117,5
3/4	19,0	1 3/4	44,4	2 3/4	69,8	3 3/4	95,2	4 3/4	120,6
7/8	22,2	1 7/8	47,6	2 7/8	73,0	3 7/8	98,4	4 7/8	123,8

#5	# 6	#8	#10	#12	#14
2.9	3.5	4.2	5	5.5	6.3

Примечания: Диаметры свыше #14 в дюймах.

Цифра после номера диаметра через тире — число витков нарезки на дюйм.

- [http://www.justgemstones.com/mm\\_inch\\_chart.html](http://www.justgemstones.com/mm_inch_chart.html)

<http://www.hamuniverse.com/antfrac.html>

Наружный диаметр подсоединяемой трубы	
мм	дюйм
6	1/4"
8	5/16"
10	3/8"
12	1/2"
16	5/8"
18	3/4"
18	3/4"
20	7/8"
22	7/8"
22	7/8"
25	1"

Английская система мер используется в Великобритании, США и других странах. Отдельные из этих мер в ряде стран несколько различаются по своему размеру, поэтому выше приводятся в основном округлённые метрические эквиваленты английских мер, удобные для практических расчётов. Постепенно меры английской системы вытесняются метрической системой мер.

**1 дюйм (inch) = 12 линиям = 72 точкам = 1 000 милям = 2,54 см = 25,4 мм**

**" – символ обозначения размера в дюймах**

## Характеристики оружия

<u>Тип оружия</u>	<u>Пистолет-пулемет</u>
<u>Калибр</u>	<u>.32/.380 (9mm)</u>
<u>Общая длина</u>	<u>≈ 478 mm (приблизительно)</u>
<u>Длина дула</u>	<u>230 mm</u>
<u>Вес</u>	<u>1.8 КГ</u>
<u>Прицел</u>	<u>Отсутствует</u>
<u>Материал</u>	<u>Трубы, Кольца, Гайки и Болты</u>
<u>Доступность материалов</u>	<u>Хорошее</u>
<u>Необходимые инструменты</u>	<u>Ручные</u>

## “Дизайн и разработки”

Я часто спрашиваю читателей своих книг о дизайне и разработке оружия. И наиболее задаваемый вопрос читателей – “Работает ли по настоящему дизайн вашего оружия?”.

Знаете, вы должны знать, что дизайн и разработка, приведенная в этой книге, не только работает, но и хорошенько выплевывает гильзы с приличной скоростью. Так же вы должны знать, что по личным причинам и того, что производство оружия является нелегальным, мало времени было уделено так называемому “дизайну”. Следовательно, каждый из вас могут сами улучшить дизайн данной винтовки, в плане ее компактности, компактности ее составляющих и многих других моментов. И я думаю, что мне удалось проложить путь к новому поколению самодельного оружия подобного дизайна.



## **1. Нижняя стволовая коробка.**



Рис.1

Мы начнем изготовление нашего самодельного оружия с конструирования нижней стволовой коробки, поскольку это одна из основных частей любого оружия, так же как и курок или магазин.

Нижняя стволовая коробка отрезается пилой по металлу от трубы размера 282 mm (**11 1/8"**) в длину и 30 x 30 x 1.6 mm, квадратной формы. Более толстостенная труба так же может быть использована толщины в 2 mm, но с целью того что бы оружие было легким идеально использовать трубу с толщиной стенки в 1.6 mm. Для начала отрежьте размер длиной 285 mm, чуть больше нужного размера. Используйте угольник и проверьте концы отрезанной трубы, что бы быть уверенным, что они идеально прямые и ровные под углом 90%. После этого хорошенько промойте трубу в теплой мыльной воде, так что бы она была полностью чистой от пыли. Различные углубления должны быть вырезаны в трубе, поэтому я сделал специальный шаблон, чтобы облегчить работу. Шаблон должен быть нанесен или откопирован на бумагу или картонку размера А4. Сделайте сразу несколько копий для того что бы когда вы будете вырезать и сделаете ошибку, вы могли использовать другой шаблон. Разместите шаблон на плоской поверхности, после вырежьте его при помощи лезвия. Так же три заштрихованные области на шаблоне номер 1 должны быть вырезаны очень точно и аккуратно. Используйте для этого линейку, что бы лезвие опиралось на нее, и вырез получился максимально ровным и аккуратным. После этого два шаблона приклеиваются к металлу как это показано на рисунке выше см.(рис1). Проверьте то, чтобы два шаблона были идеально приклеены к трубе и совпадали с ее краями, перед тем как обвести их разметочным инструментом. Острое лезвие или инструмент используется для того что бы обвести шаблоны и их вырезы на металле. Круги с плюсиками обозначают места, где нужно будет

сделать отверстия для болтов, они так же должны быть отмечены на металлической трубе. Для этого вам нужно поместить гвоздь или любой острый предмет и легким ударом молотка оставить отметки на трубе в месте, где изображены круги с плюсиком. Перед тем как убирать шаблоны, хорошенько проверьте, что бы все линий и отметки были хорошо отпечатаны на трубе. После того как это будет сделано и все контуры будут четко видны вы можете приступить к изготовлению нижней стволовой коробки. Первое вам нужно вырезать боковые линии, шаблона номер 2. Для этого вы используйте пилу по металлу и полукруглый большой напильник. Вначале пилой по металлу отрезается наиболее большая часть металла с краев, после напильником обтачивается до нужной формы.



**Фото 2. Боковой вид нижней стволовой коробки после выреза.**

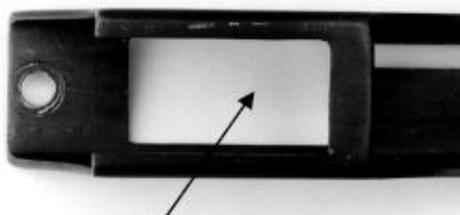


**Фото 3. Вид сверху нижней стволовой коробки после выреза.**

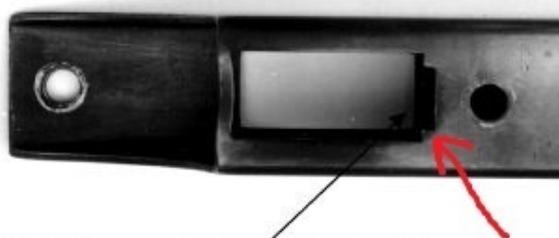
Три маленькие отметены для дырочек, которые нужно сделать, это отверстия для крепления спусковой скобы. Для того что бы вырезать арку как это видно на фото 2, вам нужно отметить три отметины на краях линии выреза (одна с лева, сверху, справа) формы "V". После этого вырежьте форму "V" по отметинам. После выреза используйте напильник 35-50 mm в ширину, для того что бы обточить края выреза формы "V" в арочную форму как это видно на картинке. Проверьте так, что бы с двух сторон форма была одинаковая. После этого просверлите все нужные отверстия на трубе. Три дырки для спусковой скобы рядом с вырезом, сверлятся размером в 4mm, а другая дырочка в конце размером 5mm. Эти четыре дырки сделаны для крепления рукоятки и спускового механизма. Дырки так же просверливаются насквозь с одной стороны на другую, так что будьте точны и аккуратны, чтобы не изменить угол. При использовании сверлильного станка точность будет гарантирована. Три углубления, которые нужно будет сделать предназначены для рукоятки, спускового механизма и спусковой скобы. Их можно начать вырезать сверху трубы (стволовой коробки), по их отметинам которые вы оставили

по шаблону номеру 1. Невозможно вырезать данные углубления при помощи одного захода, используя пилу по металлу, поэтому вам придётся просверлить промежуточные отверстия диаметром 3mm по линии выреза. Для этого вам нужно использовать качественное острое сверло. После этого возьмите зубило с острым концом и установите вдоль линии разреза, ударами молотка о зубило отрежьте металл. Как лишний кусок оторвется, обработайте края надреза напильником, убирая все неровности. Смотрите на рис.3 выше, вот так должен выглядеть конечный продукт.

После три отверстия диаметром в 6,5 mm должны быть просверлены сверху ствольной коробки. Дырка сзади выреза для магазина является исключением, поскольку она просверливается с двух сторон ствольной коробки. Так же отверстия для магазина и рукоятки должны проходить насквозь сверху вниз ствольной коробки. Только, что мы завершили проделывание отверстий и вырезов верхней ствольной коробки используя шаблон 1. Теперь выемки должны быть сделаны снизу ствольной коробки используя шаблон 1. Выемка для рукоятки должна быть отодвинута назад на несколько миллиметров, чем ее верхний



**Фото 4, Нижняя выемка для рукоятки.**

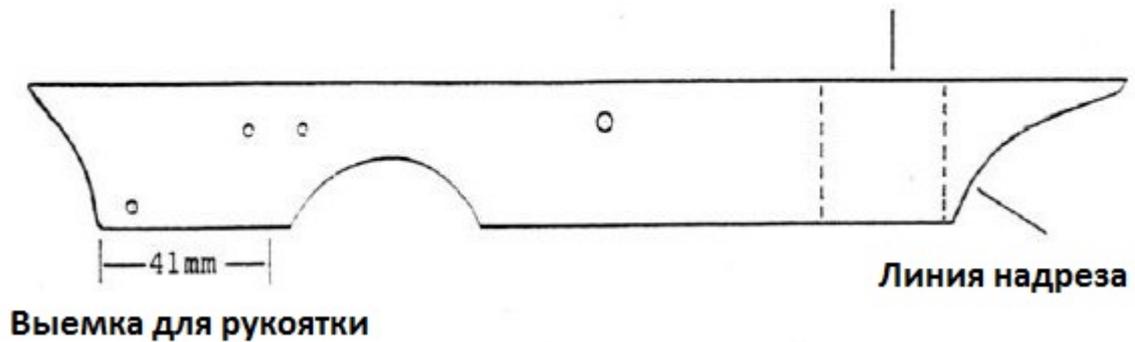


**Фото 5, нижняя выемка для магазина (обратите внимание на маленький надрез)**

близнец. Это делается для того чтобы рукоятка когда будет помещена в ствольную коробку была под маленьким углом относительно коробки, для удобства держания. Данная выемка должна составлять 41mm по краям до линий выреза, как это показано на фигуре "А", ниже. Ширина проема составляет 20mm, такой же размер как у верхнего выреза. Для этого проделайте ту же операцию, как и с вырезом верхних секций, используя дрель, зубило и молоток. После удалите неровности при помощи напильника и пилы по металлу, смотрите фото 4.

Фигура А.

Выемка магазина

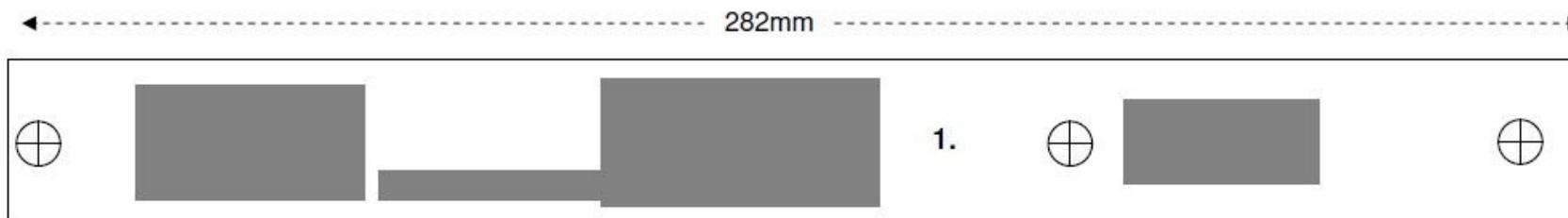


Нижняя выемка для магазина вырезается снизу, так же как и ее верхний близнец один в один. Для облегчения себе работы проведите две линии по бокам коробки, после один ее конец и другой это размер выема, после отрежьте. Единственным отличием нижнего выреза является маленький надрез в бок. Этот маленький вырез должен быть 12mm в ширину и 2mm глубиной, вырез играет роль для защелки магазина, смотрите фото 5.

После проделывания всех работ обработайте все вырезы напильником и наждачной бумагой, для того что бы убрать все неровности. Теперь нижняя ствольная коробка, готова для заполнения ее внутренностями, о которых мы говорили ранее.

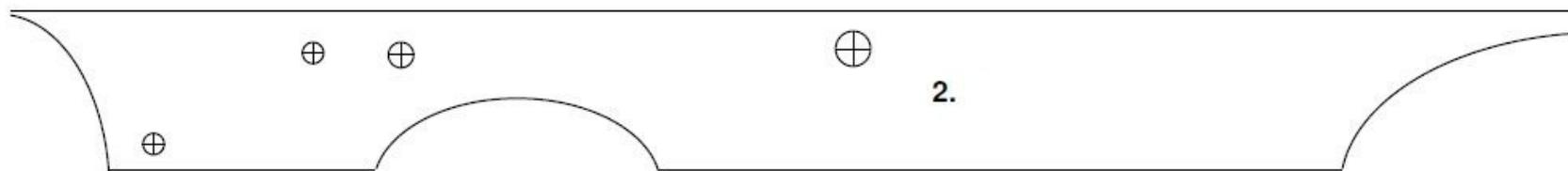


## Шаблоны верхней стволовой коробки

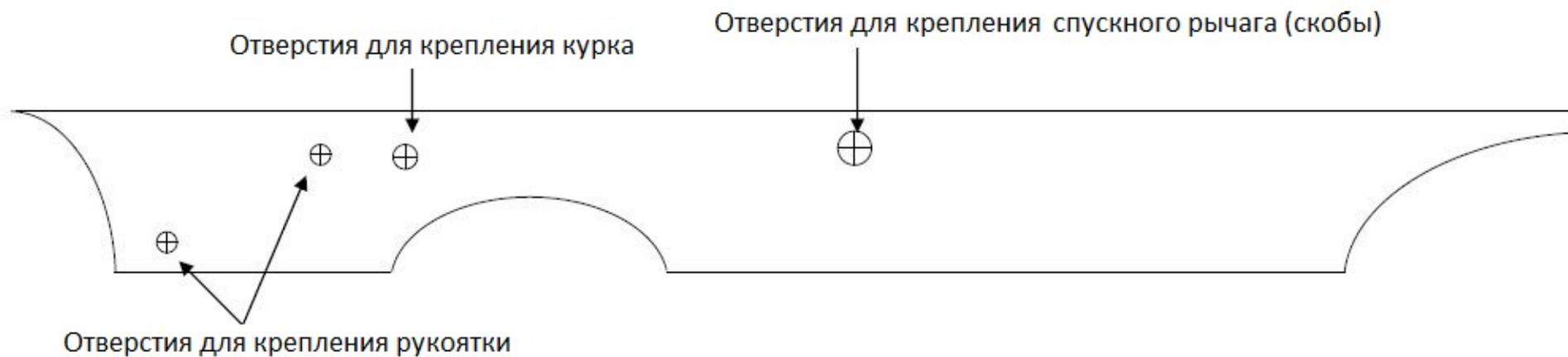
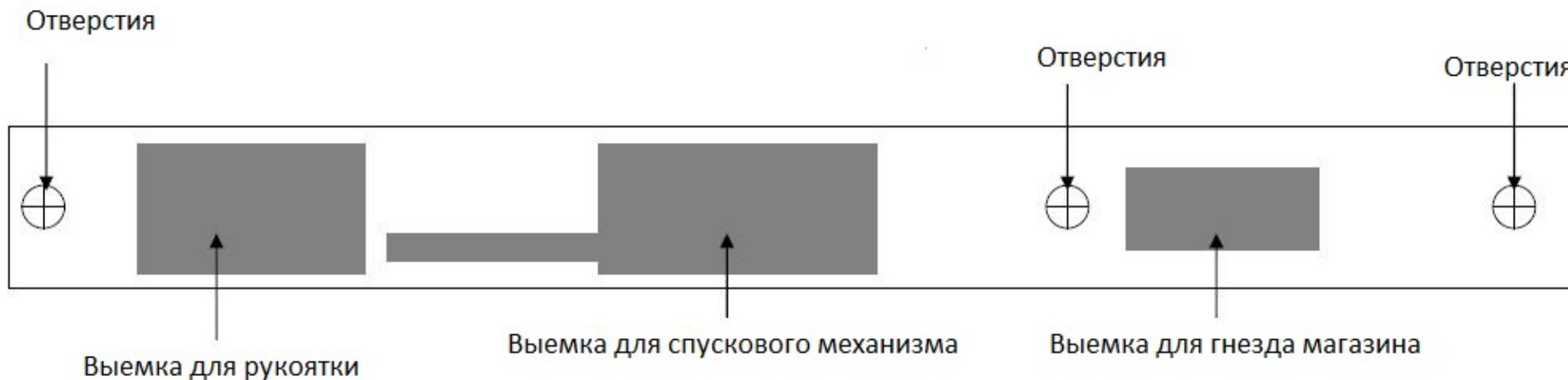


**Вырежьте заштрихованную область**

Внимание!!! Перед тем как использовать шаблон, он должен быть увеличен на 25% при помощи копировальной машины. После увеличения общая длина шаблона должна составлять 282mm, как это показано выше. Вы можете увеличивать и уменьшать размер шаблона до тех пор, пока не добьетесь результата в 282mm.



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

## 2. Рукоятка и гнездо для магазина.

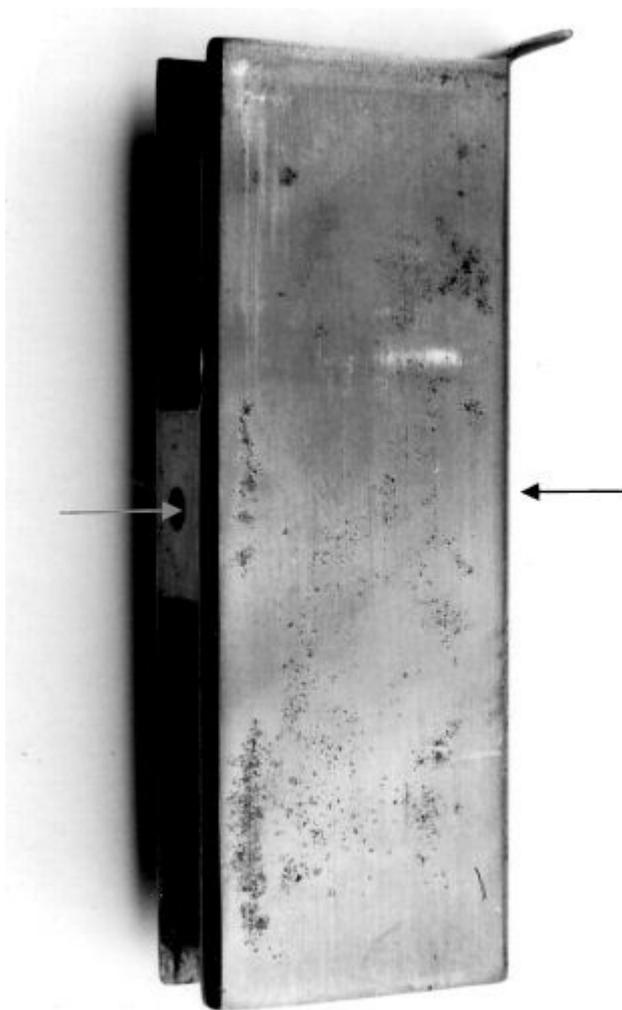


Первое с чего можно начать, это с установки рукоятки. Она представляет из себя ничто иное, как трубку размера 40 x 20 mm толщиной стенок 1.6 mm. Вы можете использовать толстую трубу, но с целью экономии веса, толщина в 1.6 mm является наиболее подходящей.

Отрежьте концы рукоятки под маленьким углом. После пропихните рукоятку через нижнее отверстие на коробке до того что бы оно дошло до границ верхнего отверстия. Конец рукоятки должен совпадать с линией коробки, так, чтобы никакая часть не была выше или ниже. Это делается методом скользкой

подгонки. Немного подкорректируйте движениями руки верх и вниз, пока не добьетесь нужного вам результата. Два пружинных штифта размером 4 x 30mm помещаются в отверстия для того чтобы зафиксировать рукоятку. Для этого сначала вам нужно просверлить отверстия в 4mm в рукоятки. Когда вы поместите на первую подгонку рукоятку, через отверстия в коробке острым предметом сделайте, отмечены на рукоятке. После этого вытащите рукоятку из коробки и просверлите отверстия с двух сторон. Поместите рукоятку обратно, сделайте подгонку и поместите два пружинных штифта в отверстия. Смотрите на фотографию 6, что бы увидеть конечный результат. Рукоятка такого типа и размера является соответствующей и к тому же удобной для держания в руке.

Гнездо для магазина это всего лишь прямоугольная трубка, которая является направляющей трубкой для магазина. Гнездо делается из прямоугольной трубы размера 34,93 x 15,88 mm толщиной стенки в 1,6 mm. Не пугайтесь странным размером трубы. Это просто в частном случае, а так подразумевается размер 35 x 16mm. В отличие от нижней ствольной коробки и рукоятки, для гнезда очень важно иметь правильную толщину стенки, для того что бы поместить магазин внутрь. На схемах (А, Б, В, Г) ниже показано размеры и отверстия, которые нужно будет сделать. Как показано



**Фото.7 Просверлите дырки.**

на схеме "А", гнездо 114mm в длину. После как показано на схеме "Б" отрезается 12 mm верхняя часть так, что бы осталось только одна стенка. Позже это стенка будет отверстием, через которое будут досылаться патроны. Следующим шагом надо вырезать куски металла задней части металлической трубы, как это показано на схеме "В". Толщина выреза зависит, от толщины металла, поэтому здесь важно только размер площади, которая будет вырезана. Удалите выделенную область, используя пилу по металлу, а так же просверлите отверстия вдоль линии среза и работайте молотком и зубилом. После сделайте отверстие диаметром в 4 mm в центре гнезда, так что бы отверстие было с двух сторон. Для этого вы можете просверлить отверстия насквозь.

Готовый результат показан на фотографий 7, как оно должно выглядеть. Все острые концы после вырезки, должны быть заточены напильником и отшлифованы от неровностей.

Следующим шагом должно быть изготовление наклонной (изгиба), для подачи патронов через которую они будут проходить. Для этого вам нужно обратиться на график "Г". Поместите гнездо для магазина в тиски, после зажмите их так, что бы та стенка, оставленная вами выходила от края линии тисков. Молотком или любым удобным вам инструментом загните край под нужным углом как это показано на схеме. Предварительно можно нагреть железо, что бы оно легче гнулось. Смотрите на шаблон, для сверки градуса угла. Как только готовый угол изгиба будет у наклонной, вы можете вытащить гнездо из тисков. Отверстия, которые вы сделали в центре боковой стенки гнезда, а так же вырезанные впадины, нужны для того, что бы удерживать рессору, которая будет заполнять свободное пространство в

гнезде, и будет фиксировать магазин. Рессора длиной в 143 мм и толщиной в 1,5 мм- 1, 8 мм сделанная из стальной пластины, материал похож на тот, из которого сделаны, некоторые строительные линейки.

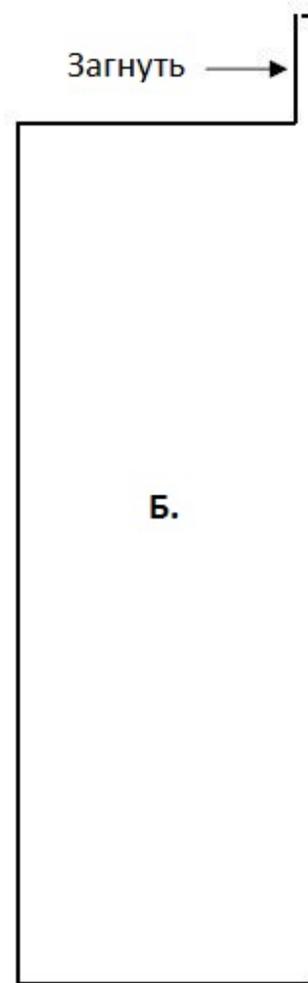
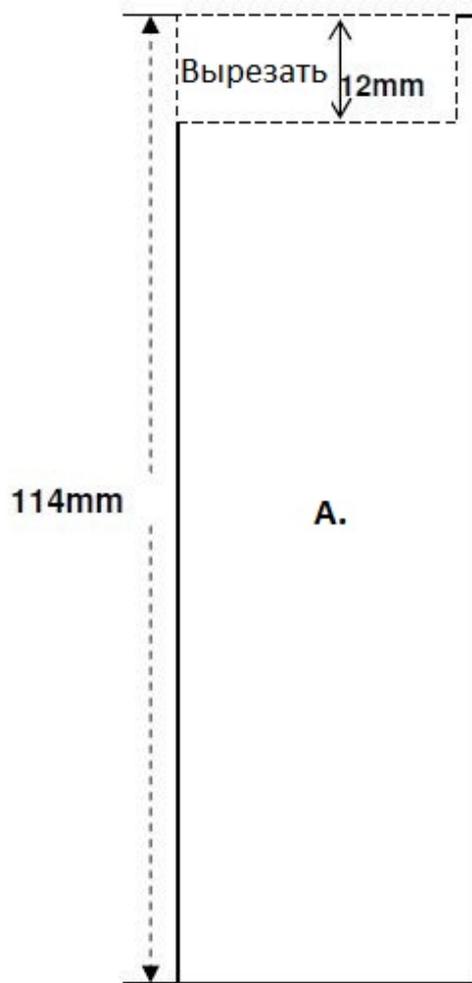


**Фото 8. Рессора захвата магазина**

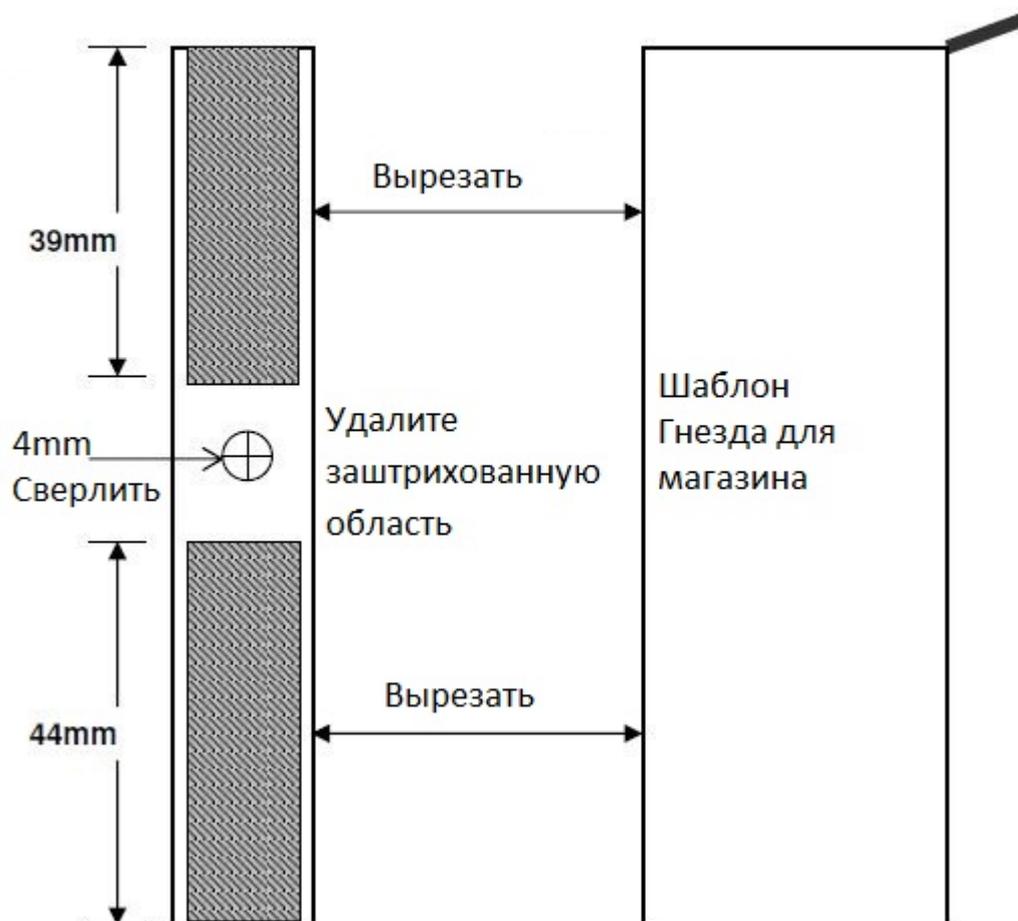
Различные металлические пластины вы сможете найти в разделах по продажам деталей для поровых двигателей. Ниже показаны схемы, этапов изготовления рессоры захвата магазина. На фотографии 8 виден законченный вариант рессоры захвата, где промежуток, на который указывает стрелка должен быть примерно в 6мм.

Для того что бы начать работу вы должны взять стальную пластинку 143 мм см. схема "А", и сделать петлю в нижнем конце. Для этого вам нужно нагреть конец пластины газом до тех пор, пока он не накалиться до красна. После

этого используя плоскогубцы или любой удобный для вас инструмент, сделайте изгиб см. схему "Б", предварительно зажав пластину в тисках. Сравните ваш изгиб с шаблоном, промежуток между концами должен быть приблизительно 6мм. Для того чтобы отрезать пластину до нужного вам размера лучше всего использовать угловую шлифовальную машину и сделать разрез диском. К тому же при изгибании петли, будьте осторожны, чтобы не обломать конец. После того как нужная петля будет сделана оставьте, металл остудиться, не следует его помещать в воду. Как металл остудиться, поместите пластину в тески и зажмите, так что бы торчала только петля, после изогните, так как показано на схеме "В". Для этого не требуется нагрев. После, зажмите пластину так, что бы торчала ее основная часть, а петля была зажата и сделайте общий изгиб пластины по шаблону на схеме "В". Приставьте рессору к шаблону, она должна приблизительно быть такой.



Угол изгиба

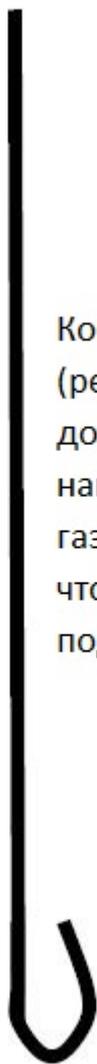


А.

143



Б.

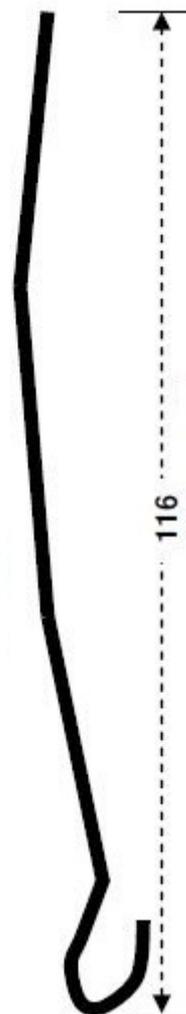


Конец проволоки (рессоры захвата), должен быть накалил при помощи газосварки, для того что бы сделать подобный изгиб.

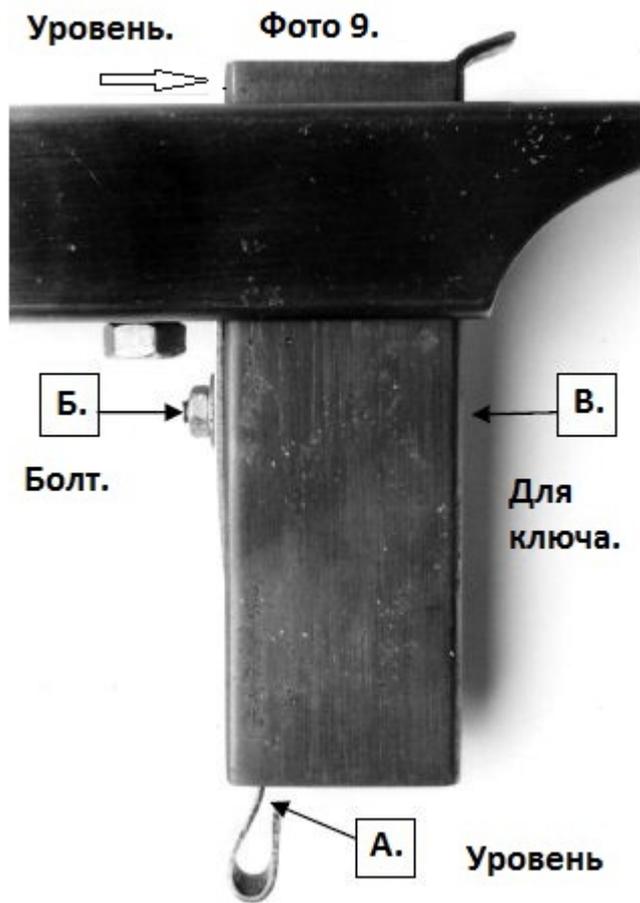
В.

116

Шаблон.



После того как вы сделаете петлю на рессоре захвата, вы должны сделать изгиб, как это показано на схеме "В". После изгиба общая длинна рессоры, должна быть 116 мм. Сравнивайте по шаблону.



Здесь неважно, то что бы она была в один в один как на размере шаблона, но приблизительная длина рессоры захвата после всех проделанных работ должна составлять 116mm. Как вы закончите с изгибаниями, вам нужно просверлить 4 mm в диаметре дырочку в относительной середине рессоры захвата магазина. Я не могу сказать точную позицию отверстия относительно концов рессоры, поскольку ваша рессора может чуть отличаться длинной. Для того чтобы понять где надо сделать дырочку для болта, смотрите на фотографию 8, показанную выше.

Поместите рессору во внутрь гнезда для магазина, так что бы петля была на уровне края гнезда, смотрите на пункт "А" фотографии 9. После острым предметом через дырку проделанной нами ранее в гнезде для магазина оставьте отметину на рессоре. Вытащите рессору из гнезда и просверлите дырочку сверлом в 4 mm в диаметре. Как просверлите, поместите рессору обратно в гнездо и изнутри гнезда наружу просуньте 9 mm длиной гайку с углублением, а с другой стороны закрутите болт головкой в 4 mm в диаметре. Фигура "Б", на фотографии 9 показывает положение болта, а дырка фигуры "В", сделанная на противоположной стороне гнезда предназначена для того чтобы, просунуть через нее ключ для шестигранной гайки, что бы затянуть гайку как можно покрепче.

Теперь гнездо для магазина готово и мы можем поместить его во внутрь ствольной коробки, для этого как показано на фотографии 9 просуньте гнездо так, чтобы ее верхняя часть немного выходило. Приблизительно выступ должен быть в 9 mm от границы ствольной коробки. После мы приварим гнездо для магазина к ствольной коробке при помощи серебряного припоя и газового паяльника, но на пока гнездо может свободно ходить. Конечный результат показан на фото 9.

### 3. Изготовление магазина.

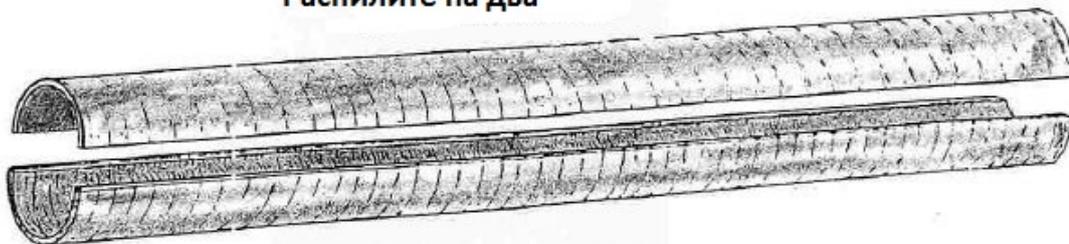
Как мною уже было упомянуто ранее, лучше всего сделать магазин для патронов из измененной трубы, чем начать делать его с чистого листа. В отличии простого магазина 9 mm, данный магазин для патронов .32/.380 (9 mm), должен быть сделан из двух труб разных размеров. Основная часть данного магазина сделана из трубы размера длиной 197mm, 25.40 x 12.70 x 1.6mm трубы. Другая же часть сделана из трубы размера длиной 197 mm 12.70 x 0.91 mm ( $\frac{1}{2}$ " x 20 g) толщиной стенок в 1 mm круглой трубы. Перед тем как использовать трубы нужно хорошо их промыть под проточной водой для того чтобы отчистить их от пыли и грязи. Ниже я привел графики от "1-7" которые показывают процесс изготовления магазина.

В первую очередь вам нужно разрезать округлую трубу размера  $\frac{1}{2}$ " как это показано на схеме 1. Для этого используйте любой подходящий инструмент, например как пилу по металлу. Как вы разрежете трубу ровно по ее середине и получите две одинаковые окружности, одну вы можете оставить, а другую убрать в сторону, поскольку нам нужна только одна половинка трубы. После обточите края напильником до тех пор, пока не добьетесь, ширины в 4.5 mm, обратите внимание на график под номером 6. После этого возьмите трубу квадратной формы, которая будет основой магазина, и отрежьте ее верхнюю стенку как это показано на графике под номером 2. Для этого отрежьте лишь линии справа и слева, а после отломите кусочек, нежели режа всю верхнюю часть. После того как вы отрежете стенку неровные края и зазубрены на срезе обработайте напильником. Как все эти операции вы проведёте, можно будет приступать к сварке. После измерьте высоту трубки снизу до среза смотрите на график под номером 4, должно составить 25 mm. Заточите края напильником так, чтобы получился скос, смотрите на график под номером 5. Теперь две трубы соединяются вместе и зажимаются зажимами как это видно на схеме 3. Окружная труба должна быть чуть меньше в ширине ее стенок для того, чтобы, когда она будет помещена сверху квадратной трубы она легла на скос, а не просто встала сверху трубки. Смотрите на схему под номером 7, для того что бы увидеть как это должно быть. Так же для крепления вы можете использовать тиски или в нашем случае зажимы для труб, но зажмите их, так что бы они буквально слегка придерживали трубы вместе, но не более чем это. После измерьте внутренний промежуток между двумя трубами, который должен составить примерно 25, 5 mm, обратите внимание на схему 7. После этого нанесите флюс вместе с серебряным припоем вдоль скоса и расплавьте при помощи газовой горелки, дайте расплавленному серебру литься вдоль среза до самого конца, такую же операцию проделайте с другой стороны. Дайте остудиться. Как пайка завершиться снимите зажимы и удалите лишнее от припоя, что осталось после пайки.

Схемы

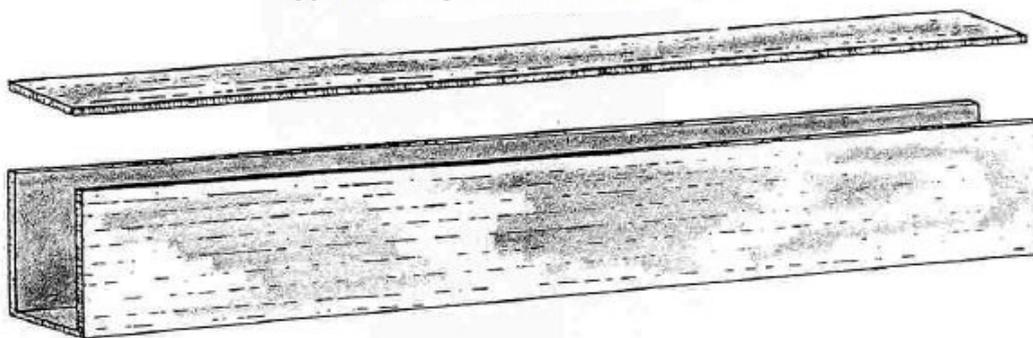
Распилите на два

1.



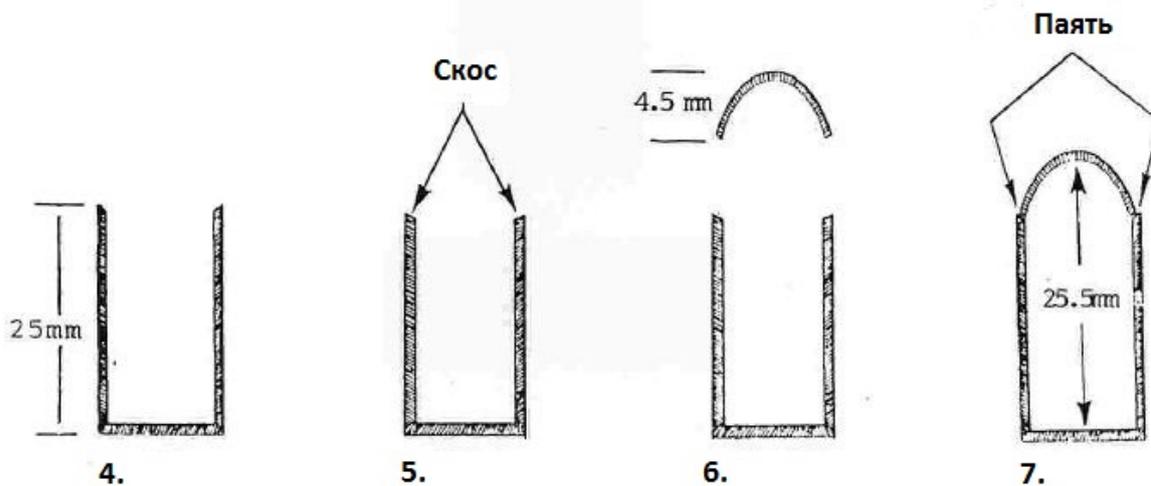
Удалите верхнюю часть

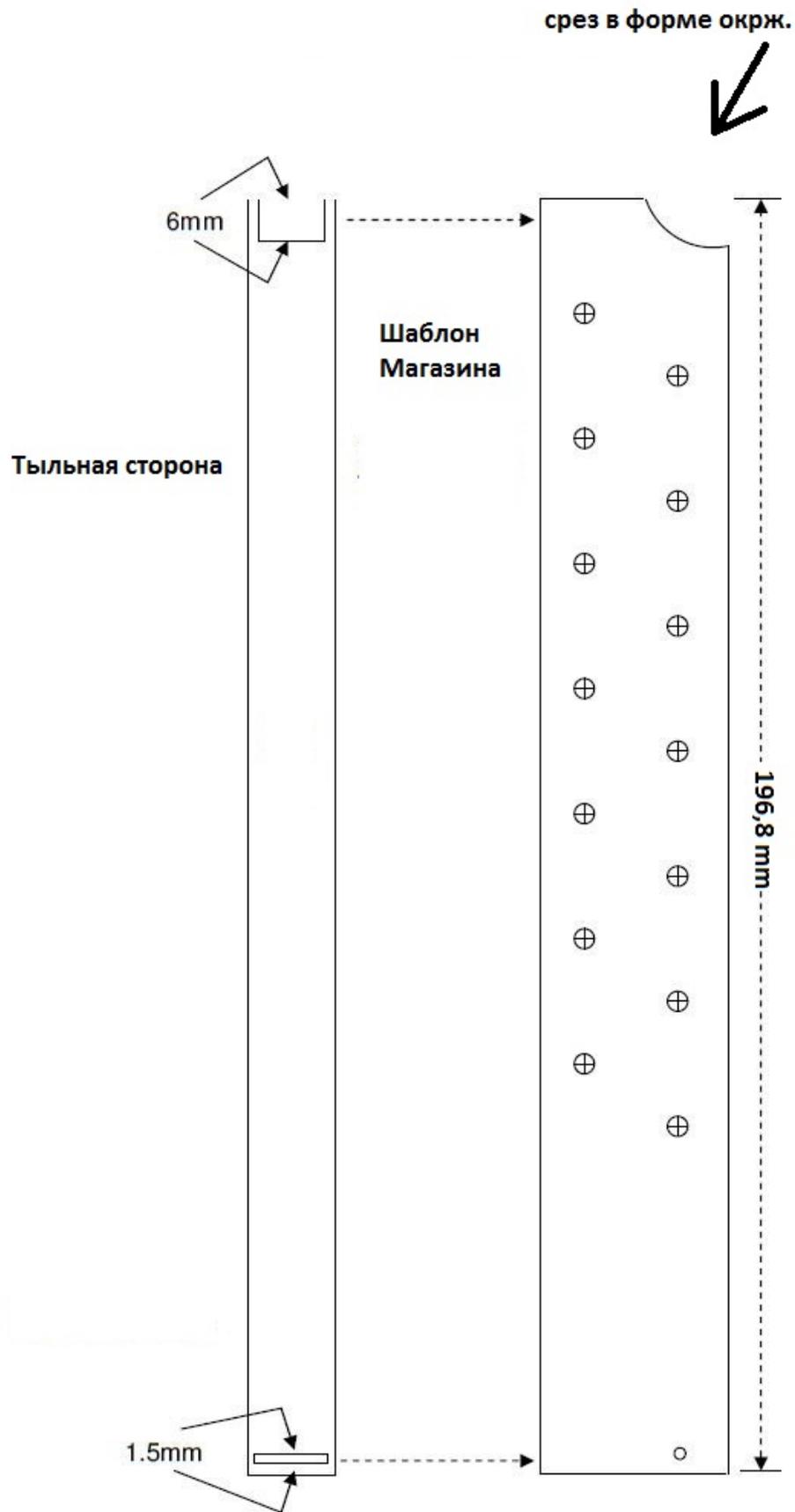
2.



Соедините вместе

3.





ШАБЛОН 1



Фото 10- Магазин, форма, закрепка.

Отполируйте поверхность наждачной бумагой по линии сварки особенно. Теперь основная часть магазина завершена, теперь приступим к подгонке и обточке. Для того, чтобы облегчить вам работу приведен шаблон под номером "1" выше. Вам нужно вырезать шаблон и приклеить его к боковым частям магазина так, чтобы края шаблона совпадали с краями магазина. Используйте лезвие, чтобы вырезать шаблон. После того как шаблон будет приставлен отметьте 14 дырочек для учета патронов в магазине, которые вам нужно будет просверлить. Для этого используйте сверло в 3 мм в диаметре. Округлый верхний конец магазина получается при помощи круглого напильника, обтачивающий край в окружность. После с боку магазина как видно на шаблоне 1 вырезается углубления и срез сверху. Верхнее углубление должно быть в 6 мм как показано на рисунке, а нижнее в 1, 5 мм. Так же нижнее углубление должно быть 2 мм сверху линии края магазина. Используйте удобные для вас инструменты, как пилу по металлу (слесарную ножовку). В отверстие снизу будет после помещена пружина для удержания днища магазина. Множество заусенец будет внутри магазина после сверлений и полировок, поэтому еще раз удалите их всех при помощи плоского напильника изнутри, как и снаружи. Теперь на этом этапе все нужные углубления и

отверстия сделаны, вы можете приступить к изготовлению "губ магазина".

"Губы магазина" играют важную роль удержания патронов в патронники магазина, а так же подачи их в патронник и поэтому все должно быть сделано правильно, для того чтобы патроны легко снаряжались в магазин. Для этого нужно сделать простую формочку, из которой будет сделаны "губы магазина".

Металлическая форма делается из плоской стали размера длиной 203 мм, 9.5 x 19.05mm (3/8" x 3/4"). Один конец пластинки должен быть сформирован в правильную формочку, как это показано на шаблоне 2. Нет необходимости вам вырезать шаблон и прикладывать его к пластинке, вы можете использовать его как образец.

Зажмите большой плоский напильник в тисках, так чтобы его плоская сторона смотрела вверх. Держите пластину от вас, так



Шаблон 2. Форма

что бы она была напротив напильника. Тяните пластину на вас в это же время, поднимая ее, так что бы постоянное сильное давление было оказано на пластину. Данный метод загнет конец пластины правильной формы и это проверенная процедура. Переверните форму на другую сторону и проделайте ту же процедуру. Между интервалами заточки (напила концов) каждый раз прикладывайте форму к шаблону, что бы он приблизительно был такой формы как на шаблоне. Поместите пластину во внутрь магазина так, чтобы ее верхняя часть была на 1 мм ниже уровня губ магазина. Просверлите сверху формы отверстие диаметром таким же, как и было

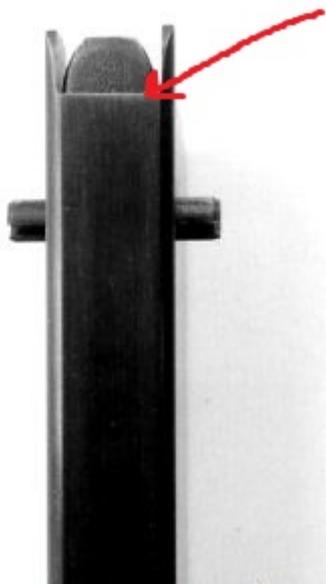


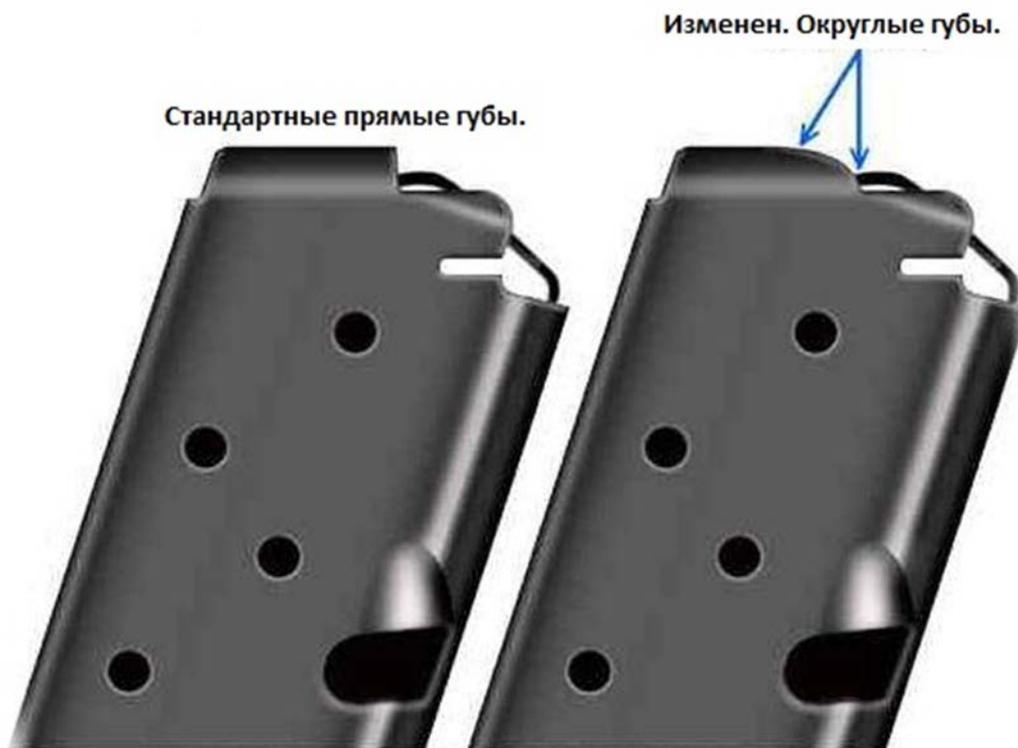
Фото 11. Форма внутри магазина, закреп. фиксатором.

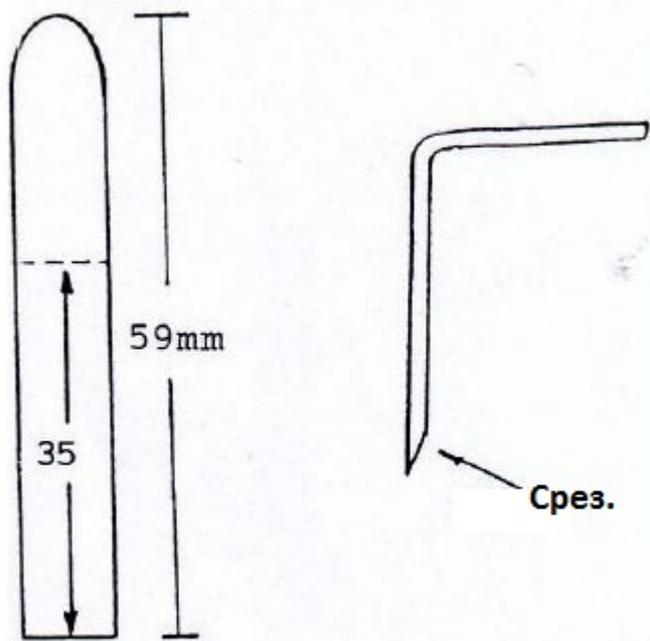
сделано на магазине, насквозь. Поместите фиксатор через первую верхнюю дырочку, так что бы зафиксировать форму в магазине смотрите фото 11.

Зажмите сборку в тисках так, чтобы челюсти уверенно достаточно сильно зажимали сборку чуть ниже фиксатора формы. Возьмите конец стального стержня примерно в 6мм в диаметре и приложите к верхней части губ магазина. После хорошими ударами молотка о стержень, двигая его верх и вниз по протяженности губ магазина, придайте им форму по контуру металлической формы.

Теперь измерьте расстояние между губами оно должно составить 7,5 мм для (.32) а для (.38) смотрите в конце книги по 9 мм. Если расстояние меньше чем надо, поместите форму обратно в магазин и нанесите легкие удары по низу формы, поднимая ее вверх тем самым увеличивая расстояние между губами. После отполируйте от неровностей и зазубрин внутреннюю часть губ.

*Я думаю это одно из не понятных и сложных на понимание пунктов с губами. Если же вы все же не совсем поняли, то в принципе сделайте, что то для удерживания патронов в магазине и для успешного их попадания в патронник. Здесь не совсем обязательно следовать выше указанным инструкциям, главное вам понять суть для чего они делаются, и вы можете прийти к своему решению данной проблемы. Ниже я привел фотографии, о чем идет речь уже у имеющих боевые модели.*





**Шаблон 3.**

Теперь вы можете приступить к изготовлению внутренностей магазина его основных частей. Основные части магазина состоят из подавателя, пружины, стопорной планки и крышки. Вначале нужно будет сделать подаватель и поместить его внутрь магазина. Подаватель это ничто иное, как стальная пластинка размером в 9,5 мм толщиной в 1,6 мм. Для этого должен быть взят лист длиной в 59 мм, потом измерьте расстояние в 35 мм с одного конца листа и проведите линию. После возьмите молоток и загните один гонец листа по контуру шаблона 3. Так же округлите переднюю часть

подавателя перед тем как делать изгиб. И сделайте срез напильником на одном из концов как это показано на схеме. После пройдитесь по всей поверхности напильником, так что бы подаватель мог свободно входить и выходить из магазина и передвигаться вверх и вниз внутри магазина беспрепятственно.

### **Оправа для обмотки пружины**

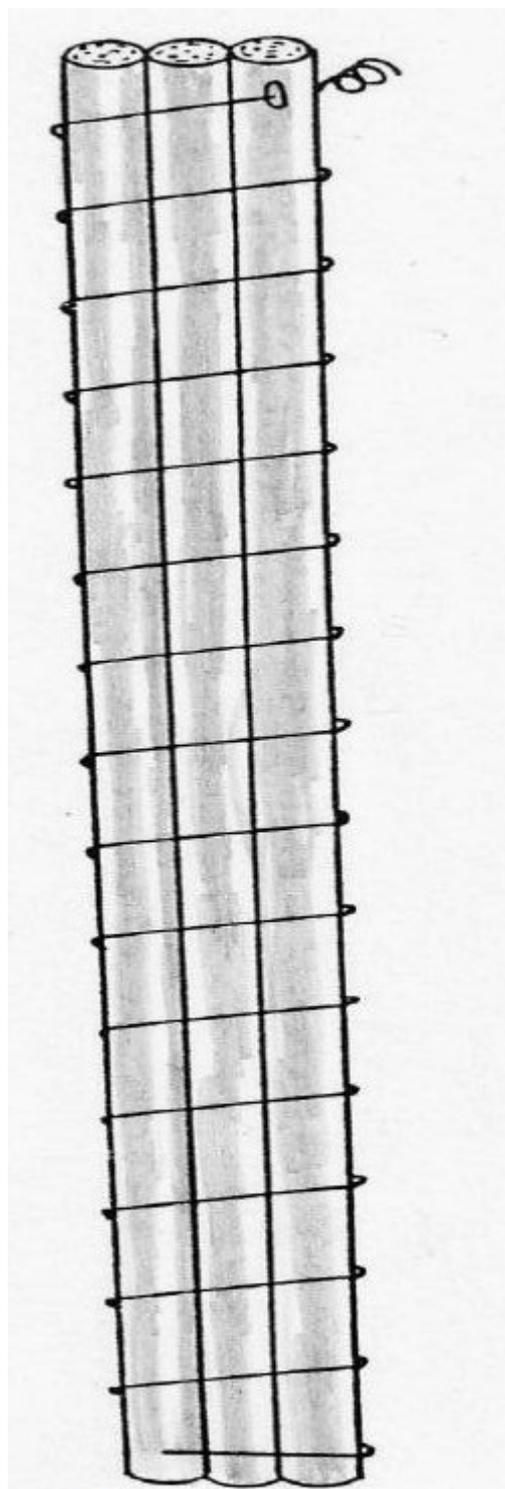


**Фото 12. Оправа для обмотки пружины.**

Теперь мы должны изготовить пружину, но для этого нам нужно сделать оправу для обмотки пружины. Для этого вам понадобятся три стальных стержня диаметром в 6 мм длиной примерно в 35,5 см. Перед изготовлением оправы, хорошо

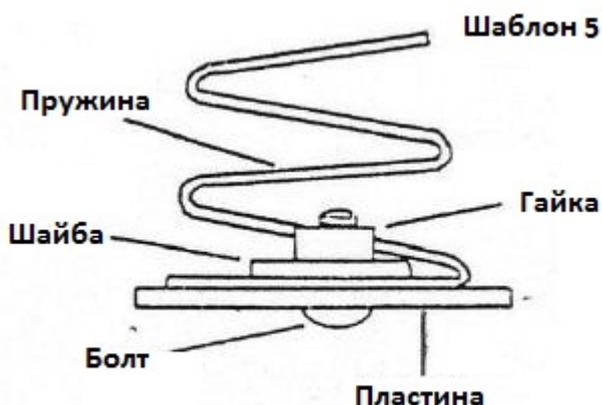
вымойте стержни под проточной водой и удалите от грязи. Следующим шагом зажмите три стержня один над другим в тисках, так что бы их концы были на одном уровне. Используя газосварку, наколите концы стержней до красна и приварите их на расстояние в 2,5 см друг от друга, смотрите на фото 12. Прделайте ту же операцию с другими концами и после дайте остудиться. Просверлите отверстие ближе к одному из концов оправы диаметром в 1 – 1,5 мм насквозь. Через данное отверстие будет скрепляться конец пружины. Для этого нам потребуется провода от пианино толщиной в

0,8 mm. Музыкальные струны от пианино вы можете найти в магазинах или же позаимствовать у самих инструментов. Желательно использовать толщину от 0,5-1 mm, а лучше всего в 0,8 mm, ибо пружина может получиться или слишком толстой или же слишком тонкой. Вам потребуется провод длиной в 300 см. Один конец провода проденьте через просверленную дырочку и хорошо его закрепите, так чтобы он не выскочил во время намотки. Наступите на другой конец провода и потяните на себя оправу, так чтобы было натяжение или как альтернатива привяжите другой конец провода о столб и создайте тем самым натяжение. Держите оправу под углом и начинайте наматывать провод, так что бы расстояние между витками было в 10 mm. Для того чтобы менять расстояние между витками меняйте угол намотки. Смотрите на шаблон под номером 4, для наглядности. После того как вы уберете натяжение пружина слезет с оправы и будет иметь треугольную форму. Срежьте узел, о который завязан конец пружины и вытащите пружину из оправы. После пружина немного развяжется и потеряет свою треугольную форму. Придайте пружине треугольную форму загибая ее ветки руками и сжимайте пружину, чтобы она приобрела первоначальную форму. Это очевидная и понятная процедура, которая будет вам более ясной во время непосредственного исполнения, чем это объяснять вам на словах. Действуйте интуитивно. Каждый раз когда пружина наматывается, будь она треугольной формы или округлой, после того как натяжение будет снято, она во всех случаях начнет терять форму и развязываться. И каждый раз вам придется придавать ей первоначальную форму изгибая и сжимая витки. Не стоит вам



**Шаблон 4**

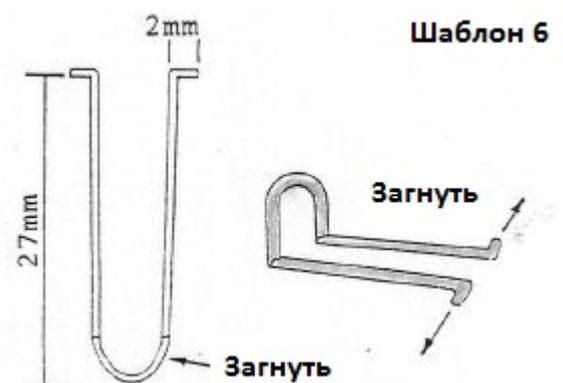
так же переживать, если пружина получится немного с изгибом, поскольку это не должно повредить ее основной функции. Теперь пружина должна быть сжата несколько раз до того как вы укоротите ее до нужного размера. Можете использовать несколько стальных стержней диаметром в 6 мм и пропустить их внутрь пружины и сжимать ее вдоль стержня. Пружина должна сжаться с 35,5 см до 25,5 см. Потом плоскогубцами отрежьте лишнее и получите размер пружины длиной в 20 см. Пружина теперь готова и может быть помещена внутрь магазина. Но перед тем как поместить пружину в магазин ее один конец должен быть закреплен к крышке магазина, которая будет закрывать днище. Крышка делается из такой же пластины, как и был, сделан подаватель размера 9,5 мм и толщиной в 1,6 мм. Для этого отрежьте металлическую пластину длиной в 25 мм и закруглите ее один конец так, что бы он мог легко входить в магазин. Так же просверлите отверстие в 4 мм в середине пластины, для того что она могла скрепляться к пружине. После один конец пружины ее виток нужно будет изогнуть так, чтобы получилась петля. Конец петли зажмите к крышке, с противоположной стороны проденьте болт 4 мм через отверстие, с другой стороны проденьте шайбу, а сверху шайбы гайку и



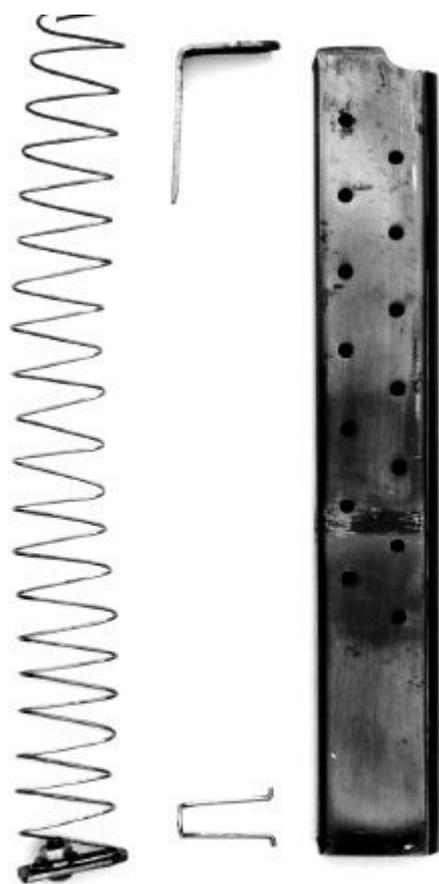
закрутите плотно, так чтобы все хорошо держалось и удерживало пружину скрепленной с пластиной, смотрите на шаблон под номером 5.

Теперь можно приступить к изготовлению фиксатора крышки. Для этого вам понадобится проволока для пружин толщиной в 1 мм, длиной в 60 мм. Так же понадобится стальной стержень 6 мм в диаметре и длиной в

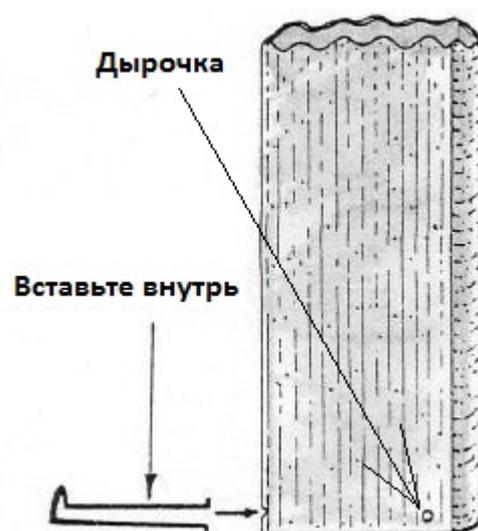
152 см, вокруг которого будет и задана форма фиксатора. Зажмите стержень в тисках вертикально, так чтобы 100 см было сверху челюстей и было видно для вас. Середину проволоки для пружины приложите к стержню и загните в форме "U", смотрите шаблон 6. После этого зажмите саму проволоку в тисках так, чтобы только форма "U" выступала, легкими ударами молотка изогните в сторону.



Следующим шагом изогните концы формы “U” в противоположном направлении формой “Г”, примерно в 2 мм. Если изгиб получился более 2 мм, то подточите напильником до нужного размера. Теперь фиксатор готов и может быть вставлен в магазин. Но перед этим нужно будет просверлить маленькие дырочки по бокам, для того чтобы просунуть в них изогнутые концы фиксатора. Для этого поместите фиксатор внутрь с нижней части магазина и отметьте места, где вы должны будете просверлить дырочки. Просверлите отверстия с двух сторон диаметром от 1 мм до 1,5 мм. Следующий раз, когда вы будете помещать фиксатор, концы должны пройти в эти отверстия и препятствовать выпадению фиксатора из магазина. Смотрите на схему для понимания. Теперь можно приступать к помещению основных частей внутрь магазина. Для этого вытащите фиксатор, смотрите на фото 13.



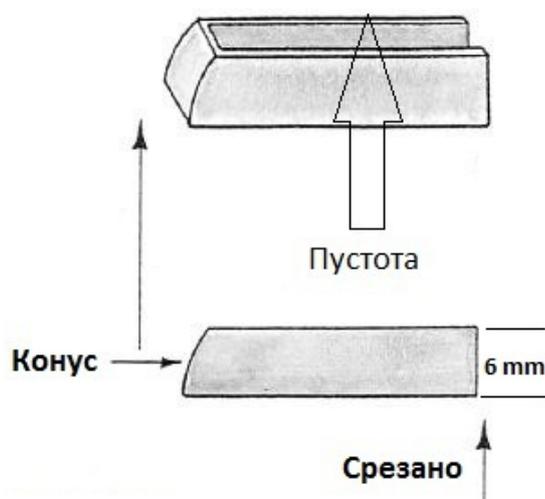
**Фото 13. Магази́н готов к сборке.**



Снизу вверх сначала вставьте подаватель и придержите его сверху магазина, после вставляется пружина следом за подавателем и крышка. Последним ходом проденьте фиксатор и зафиксируйте крышку в магазине. Все вставляется снизу вверх. Еще хорошенько проверьте все должно надежно сидеть и не вываливаться. Теперь основная часть магазина готова. Следующим шагом будет изготовление зацепа для магазина.

## Зацеп для магазина

Теперь магазин готов и единственное, что осталось сделать это зацеп для него. Зацеп делается из маленькой обрубки трубы размера 16 mm на 35 mm, толщины в 1,6 mm. Зацеп магазина делается для того, чтобы не позволить магазину уйти слишком глубоко вовнутрь ствольной коробки, так же он фиксирует магазин, в его гнезде зацепляясь за рессору захвата магазина. Одна сторона зацепа подгоняется в конусообразную округлую форму, а другой конец полностью отрезается. Обратите внимание на схему с боку для более простого понимания. Перед тем как отрезать часть трубы, нам нужно измерить расстояние между рессорой захвата и ее петли, которая как вы должны помнить должна быть примерно в 6 mm. Или у вас она может отличаться. В моем случае я отрезал ширину в 6 mm отрезок трубы 16 mm x 35mm. После один край срезается, а другой натачивается в округлую конусную форму. Отрезается одна сторона при помощи пилы по железу, а напильником или шлифовальной машиной. Конус нужен для того чтобы с лёгкостью позволить рессоре захвата цеплять магазин. Так же верхняя часть и нижняя часть зацепа, должны быть идеально ровны, и отполированы напильником, для того, чтобы позволить магазину ровно заходить во внутрь ствольной коробки. Проденьте зацеп между дырками 11 и 12, как это видно на фото 14. Но пока оружие не будет собрано полностью не закрепляйте зацеп прочно, поскольку после вы приварите его к магазину на нужной позиции.



Поместите магазин вовнутрь гнезда магазина. Рессора захвата должна проскользнуть через конусообразный конец зацепа и захватить плотно магазин. Перед тем как добиться идеального результата вам придётся немного поработать напильником. Так же при захвате магазина он не должен болтаться, и только позволительно, если ход болтания очень маленький. Постоянное давление должно оказываться на магазин со стороны рессоры захвата ее петлевой частью, которая в результате захвата отклоняется, назад заполняя свободное пространство сзади гнезда для магазина тем самым

плотно прижима магазин внутри гнезда. Все в результате силы упругости. Смотрите фото 15.



**Фото 14. Готовый магазин**

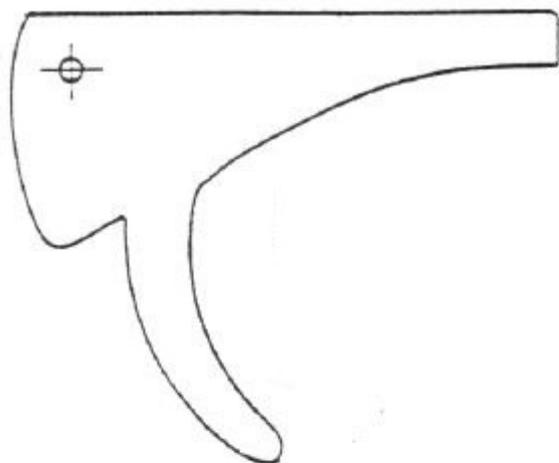


**Фото 15. Рессора захвата  
цепляет зацеп.**

*Самое главное чтобы вы поняли саму суть изготовления магазина, и вы свободны, найти свои альтернативные решение и принципы для его изготовления. Вам не обязательно придерживаться строгих инструкций. Так же есть некоторые моменты, о которых вы должны будете додумываться сами. И принимать креативные решения. Будьте свободны и мыслите свободно, не пугайтесь неизведанного и трудностей познания. Так же имейте ввиду, что размеры ваших труб могут отличаться от тех, что приведены в этой инструкции, главное чтобы принципиально все работало правильно. Не пугайтесь если различие совсем незначительное.*



#### 4. Изготовление курка



Шаблон 1

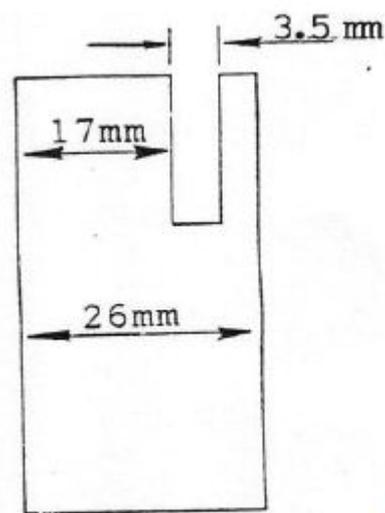


Фото 16. Курок вырезан из стальной пластины.

Вы теперь можете приступить к изготовлению спускового крючка и скобы. Все это очень просто и ясно сделать. Для этого вам понадобится стальная пластина размера 75 mm (3") x 50 mm (2") толщиной стенок в 3,2 mm (1/8"). Используйте шаблон под номером 1, для того чтобы вырезать нужную форму. Нанесите его на стальную пластину и отметьте контуры, после вырежьте, используя пилу по металлу, а так же придайте нужную форму напильником или шлифовальным станком. После сделайте отверстие дрелью в 4 mm. Готовый результат показан на фото 16. Так же обточите курок, чтобы он был гладкий и его было удобно нажимать пальцем.

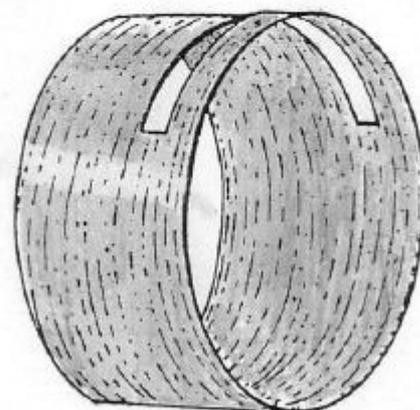
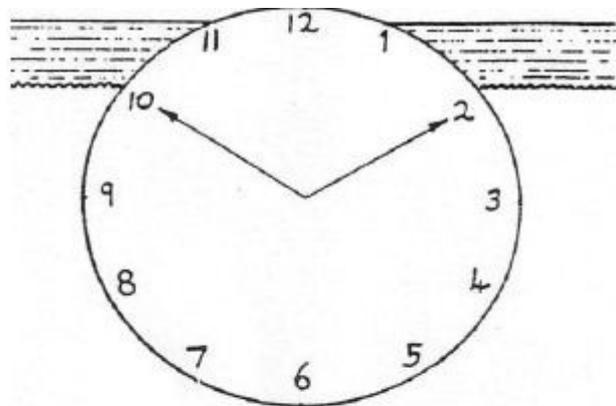
Скоба спускового крючка делается из трубки в 50,80 mm в диаметре и толщины в 1,6 mm. Трубка должна составлять 26 mm в длину. Так же концы трубы должны быть идеально ровны, для этого обточите их напильником. После этого зажмите их в тисках, так чтобы не помять трубу по бокам срезов. Теперь смотрите на схему "А", следуя

данной схеме, вырежьте секцию в указанном месте. Это отверстие делается для того, чтобы курок прошел сквозь нее. Если далее смотреть на схему "Б", то видно, на каких позициях должен получиться срез. Это позиция 10 часов и 2 часа. Сама секция вырезается толщиной в 3,5 mm. При вырезании будьте точны, так чтобы вырез получился ровным и правильным. Для облегчения себе работы можете и использовать диск для вырезания. (Необязательно)

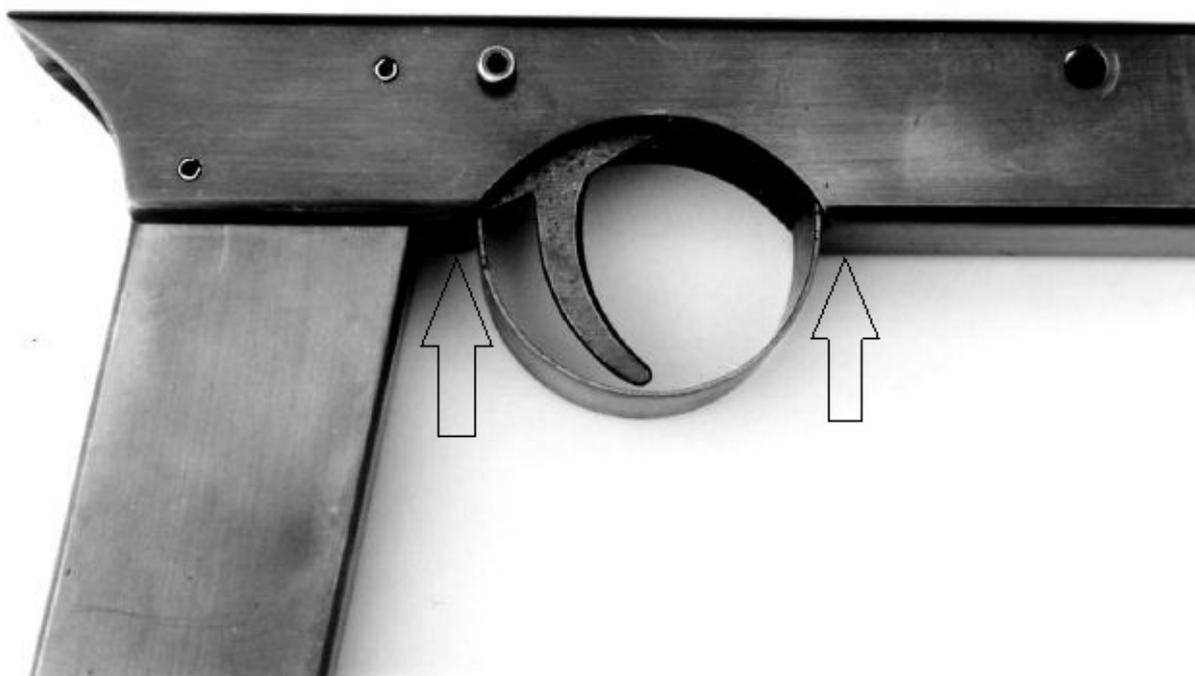


A.

После этого как вырежете данную секцию, форма (окружность) силой вставляется в проемы на ствольной коробке, должно удерживаться довольно-таки надежно. Если вы все-таки сомневаетесь в надежности, можно будет и сварить ее к ствольной коробке, позже. Перед тем как вставлять скобу вы должны чуть сжать ее по бокам придав овальную форму. Так же скоба должна позволять курку свободно ходить и не препятствовать его нажатию. Смотрите фото 17, чтобы увидеть готовый результат.



**Б.**

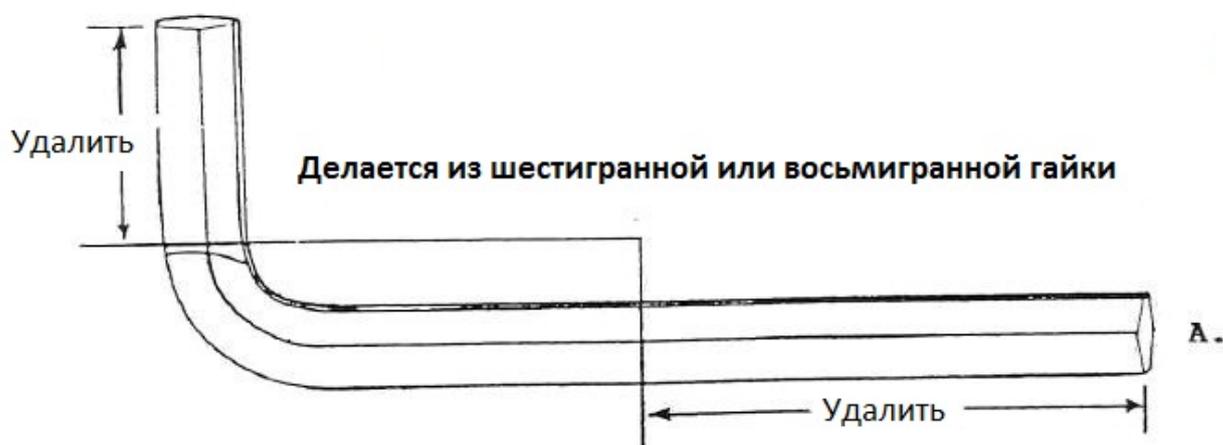


**Фото 17.** Курок и скоба спускового крючка, вставлены в коробку

## 5. Изготовление спускового рычага

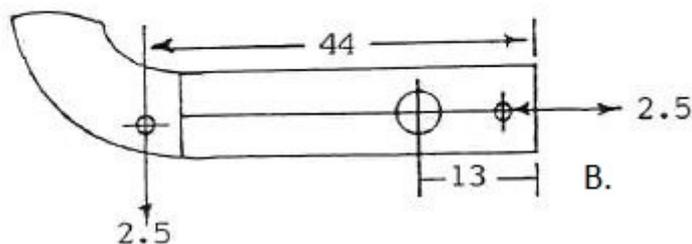
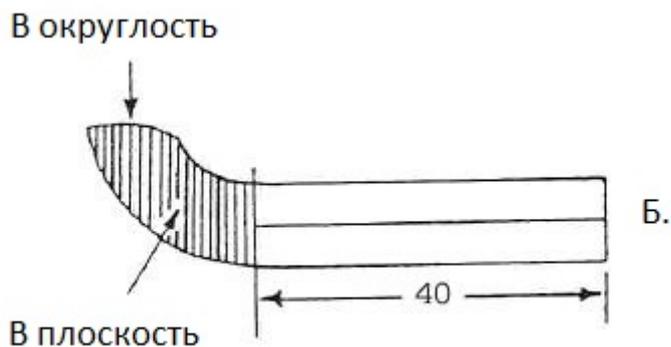
Спусковой рычаг это механизм в результате, которого происходит движение затвора при спуске спускового крючка. В нашем случае спусковой рычаг делается из 10 мм в диаметре шестигранной гайки. Шестигранная гайка идеально подходит для изготовления спускового рычага из-за ее формы, а так же прочной стали. Есть различные размеры шестигранной гайки от различных изготовителей, но в нашем случае длинна, не имеет значение, поскольку вам потребуется только ее серединная часть. Поэтому я не стал приводить конкретные размеры и так далее, а лишь привел ниже готовые шаблоны, с которыми вы должны сверять свое изготовление, для точности выполненной работы. Для начала обратите внимание на шаблон под номером 1, два конца шестигранной гайки отрезаются, как это

Шаблон 1



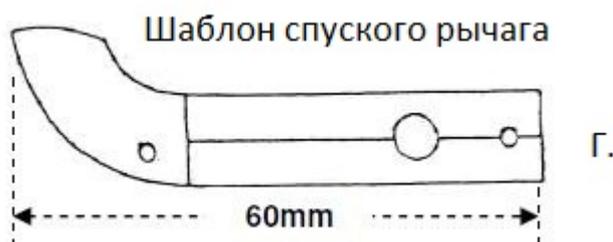
показано на шаблоне схеме "А". Поскольку сталь очень прочная, и вы вряд ли сможете отрезать ее при помощи пилы по железу, лучше всего использовать угловую шлифовальную машину с режущим диском. Если же у вас нет доступа к такому оборудованию, то вы тогда можете использовать более прочные вольфрамовые лезвия для пилы по металлу. Верхняя изогнутая часть гайки придается в окружную форму и затачивается (сглаживается) наждачной бумагой. Советую вам во время изготовления всячески прикладывать гайку к шаблонам и сверять точность. Боковая часть гайки или далее мы будем называть ее

спусковой рычаг, затачивается в плоскость, смотрите схему "Б".



Для облегчения работы лучше всего использовать для этого верстальный шлифовальный станок и только когда боковая часть будет плоской, можно будет чуть поработать напильником и не более. Данная плоскость позволяет передней части спускового крючка прикладываться к спусковому крючку. Теперь приступите к просверливанию отверстий как это показано на схеме "В". Вначале лучше всего начать с просверливания более большого отверстия, а после уже двух маленьких. Это отверстие для болта спускового рычага диаметров в 5 mm и расстоянием от его конца в 13 mm. Приступить к сверлению вы можете, как и в нормально состоянии спускового рычага или же накалив его для облегчения сверления в зависимости какие сверла вы используете. В сухую лучше использовать кобальтовые или алмазные сверла (наконечник), для того чтобы с лёгкостью просверлить отверстия. Если же у вас нет таких сверл, тогда накалите концы спускового рычага до красна. Данную процедуру вы должны будете проделывать дважды, каждый раз позволяя металлу остыть естественным образом. Для этого лучше всего использовать пропановую горелку, поскольку она лучше всего накаляет металл. Это

позволить смягчить металл и просверлить отверстия. Поскольку форма ключа восьмиугольная, вам придётся сверлить ровно посередине линии грани. Для начала просверлите отверстие в диаметре 2 mm, в 13 mm удалении от конца, после этого увеличьте размер отверстия до 5 mm в диаметре. Следующее отверстие в 2,5 mm в диаметре сверлится справа от первого отверстия в 5 mm. Точное расположение данного отверстие не важно, но примерно оно в 3 mm удалении от другого конца спускового рычага. Перед сверлением заточите грань до плоскости, чтобы сверло не соскочило во время сверления. Другое отверстие просверливается диаметром в 2,5 mm с конца удаленностью в 44 mm. Отверстие располагается прямо перед угловым концом спускового рычага, как это видно на схеме "В". Окончательный продукт виден на схеме "Г".



Теперь по окончании вставьте 2 пружинных фиксатора в 2,5 mm в диаметре в отверстия. Длина их составляет 25mm вставьте их так, чтобы одинаковые по размеру концы выходили с обеих сторон. Смотрите фото 18 и фото 19, для понимания конечного результата. Теперь спусковой рычаг почти готов вставиться в механизм, но перед этим нам нужно сделать пружину (рессору) спускового рычага, смотрите фото 20.



**ФОТО 18.**



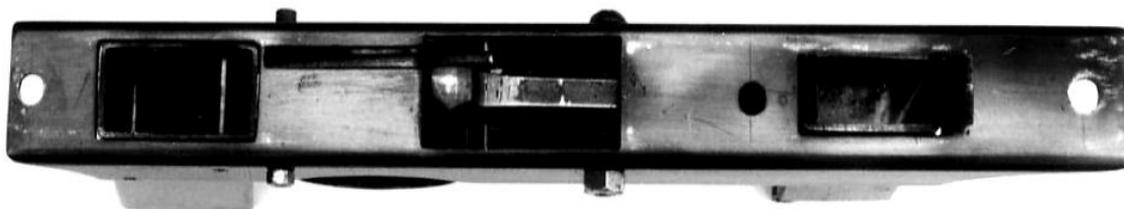
**Фото 19:** Вид сверху, фиксаторы вставлены.

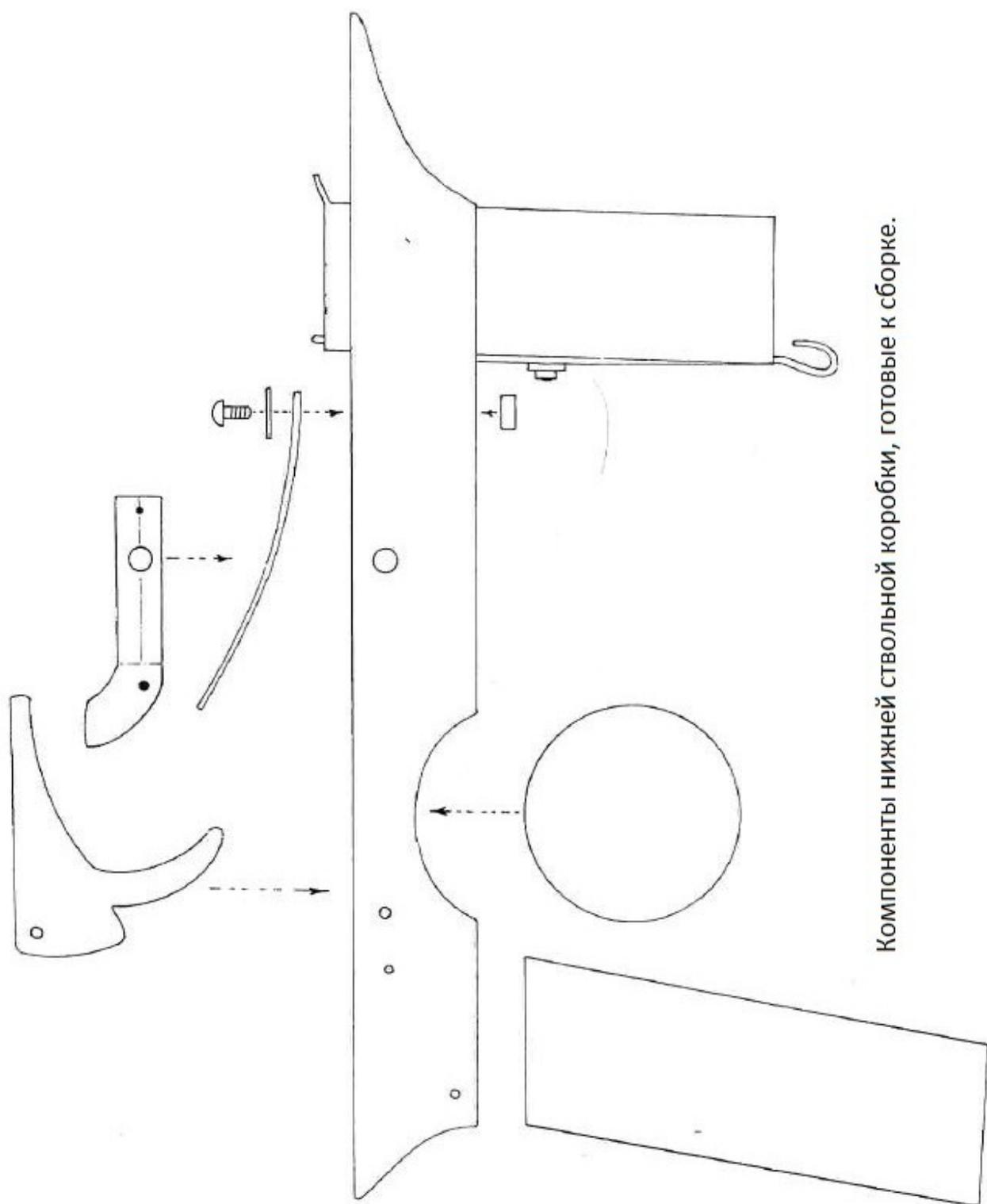


Фото 20: Пружина спуск.рычана, болт, гайка и шайба.

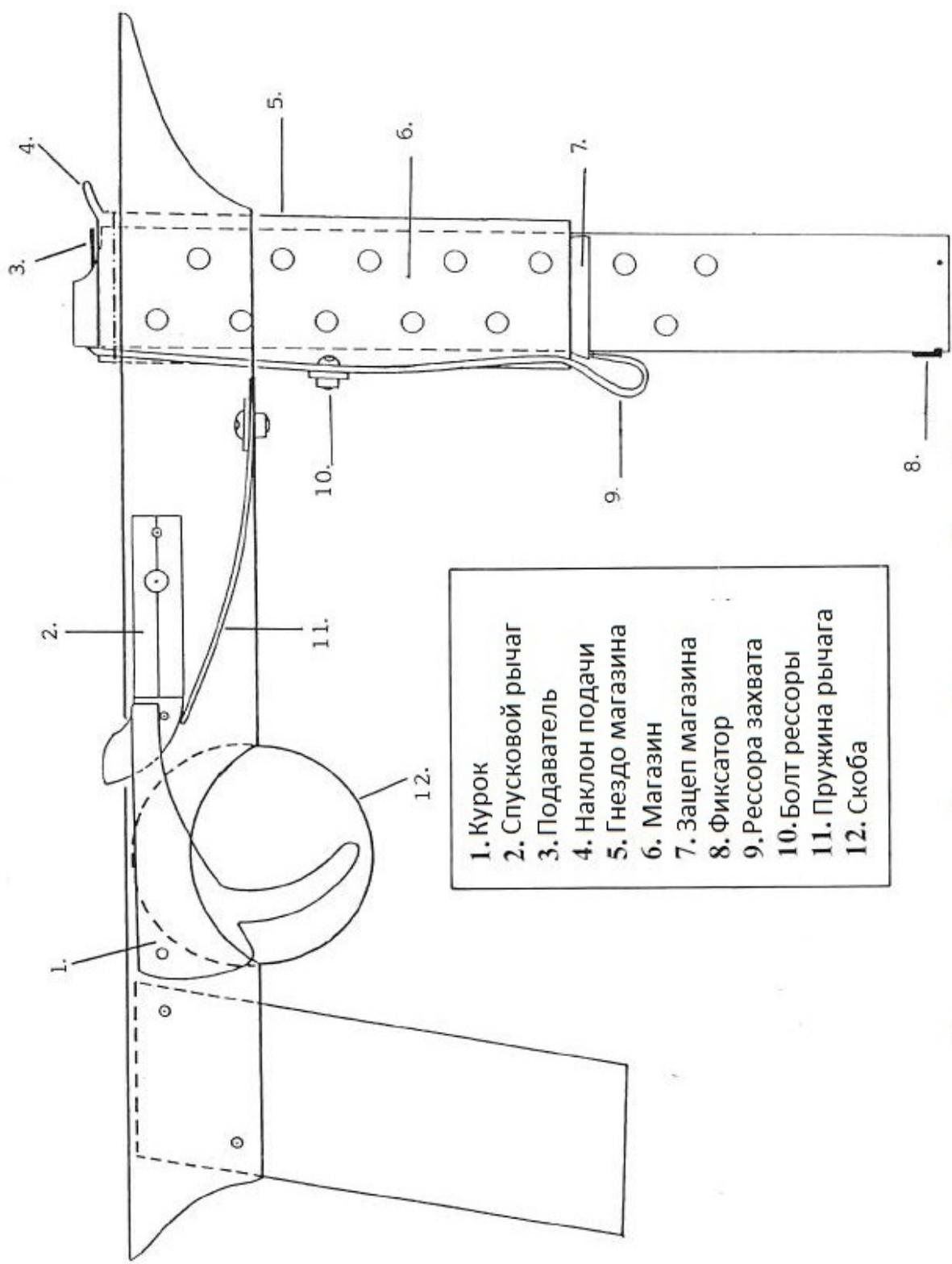
Она делается из стальной пластины в 88 (12,7) мм длиной и в 1 мм толщиной. Для начала возьмите пластину в 88 мм длиной. Просверлите отверстие в 6 мм диаметре от одного конца пластины в удалении в 9 мм. После этого загните пластину согласно шаблону номер 2. Теперь поместите конец пружины на изогнутую часть спускового рычага, после зафиксируйте внутри ствольной коробки при помощи болта, шайбы и гайки. Спусковой рычаг находится над пружиной, теперь он фиксируется с боку болтом в 5 мм в диаметре, так же общая длина вместе с пружиной должно составить 35 мм. Длинная передняя часть спускового крючка должна находиться сбоку верхней изогнутой части спускового рычага и лежать на ее фиксаторе. Когда курок нажимается, то должен происходить спуск конца спускового рычага до уровня верхней части ствольной коробки на одном уровне, см. фото 21. Не стоит также переживать, если он чуть выше или ниже, поскольку он должен успешно приводить затвор в движение. Самое главное, чтобы спусковой рычаг поворачивался или стопорился во время спуска спускового крючка, а плавно перемещался в результате постоянного давления силы упругости со стороны пружины спускового рычага. Нижняя ствольная коробка в полной сборке см. фото 22, после вы можете приступить к изготовлению верхней ствольной коробки.

Фото 21. Вид сверху, полная сборка нижней ствольной коробки.





Компоненты нижней ствольной коробки, готовые к сборке.



- |     |                 |
|-----|-----------------|
| 1.  | Курок           |
| 2.  | Спусковой рычаг |
| 3.  | Подаватель      |
| 4.  | Наклон подачи   |
| 5.  | Гнездо магазина |
| 6.  | Магазин         |
| 7.  | Зацеп магазина  |
| 8.  | Фиксатор        |
| 9.  | Рессора захвата |
| 10. | Болт рессоры    |
| 11. | Пружина рычага  |
| 12. | Скоба           |

Схема законченной нижней ствольной коробки.



Фото 22. Вид сбоку, полная сборка нижней ствольной коробки.

*Хотел еще напомнить, что в данный момент вы занимаетесь сборкой оружия калибра .32 (8 мм), позже по окончании данной модели в конце будут схемы и другие характеристики для изготовления .38 (9 мм).*



## **6. Верхняя ствольная коробка**

Верхняя ствольная коробка делается из такой же трубы 30 x 30, как и нижняя коробка длиной в 292 мм. Единственная толщина стенок должна быть больше чем у нижней ствольной коробки и составлять 2 мм. Перед тем как вы сделаете необходимые вырезы на ствольной коробке вам нужно ее приложить к нижней ствольной коробке как это показано на



**Фото 23: Коробки скреплены вместе.**

фото 23. Для этого отсоедините рукоятку и гнездо для магазина от нижней ствольной коробки и прикрепите верхнюю и нижнюю коробки вместе, так чтобы их концы были ровны

и совпадали. После зажмите данную конструкцию в тисках и просверлите отверстие в 6 мм в диаметре через нижнюю и верхнюю коробки, это делается для того чтобы быть уверенным, что отверстие получится ровным и будет совпадать при окончательной сборке, смотрите фото 24.

После этого конструкцию нужно пометить. На правой верхней части верхней ствольной коробки поставьте отметину “ПО”, а на другой левой стороне отметину “ОО”. Нижнюю часть отметьте как “ВГМ” все схемы отметин есть на шаблоне 1. Важно



**Фото 24. Сверлим отверстия для винтов крепления коробок.**

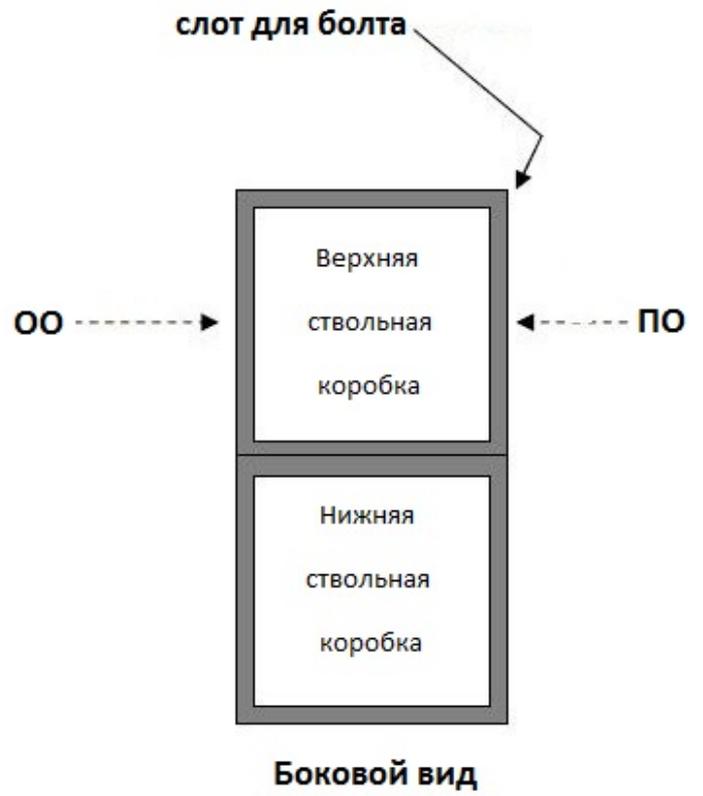
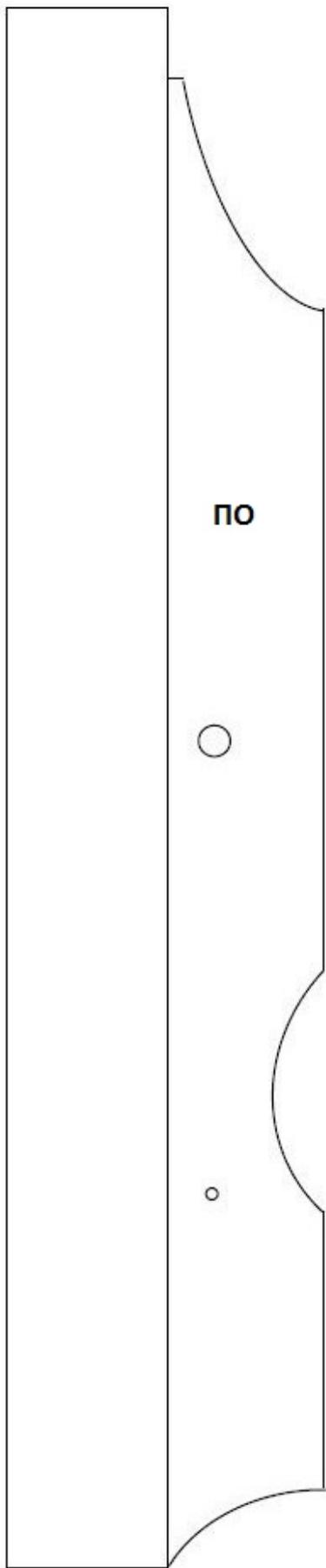
поставить все эти отметены, чтобы быть уверенным, что отверстия будут сделаны с правильных сторон ствольной коробки. Обозначения как “ПО” значит порт отражателя, “ОО” отверстие отражателя и “ВГМ” означает вырез для гнезда магазина. Теперь можете, отложив нижнюю ствольную коробку, и убрать ее до полной сборки оружия, поскольку в данный момент нам она больше не понадобится. Вы можете приступить к вырезанию отверстий на верхней ствольной коробки, смотрите шаблон 2.

Обратите внимание на схему “А”, которая иллюстрирует размеры и вырез для порта отражателя. Используйте угольник, для того чтобы отметить точки на ствольной коробке по линиям шаблона где стоит знак “ПО”.

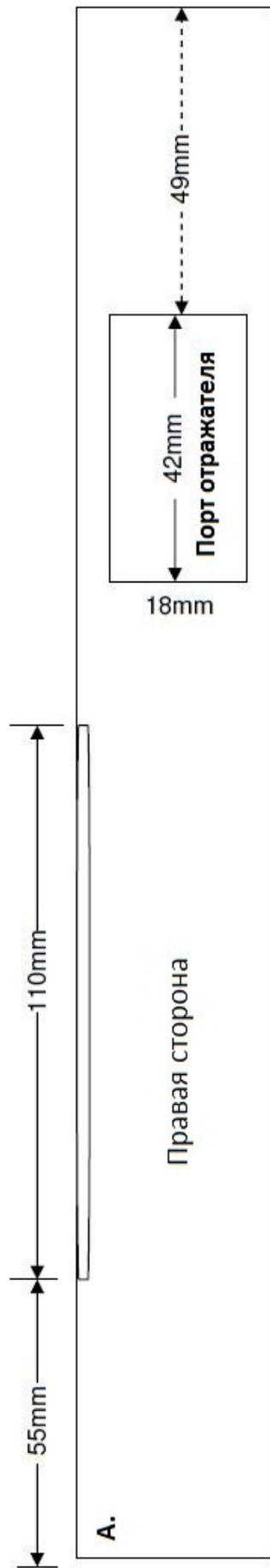
Поскольку вы не сможете вырезать данную секцию при помощи пилы по железу, просверлите отверстия от 3 mm до 4 mm в диаметре вдоль линий надреза. Используя молоток и плоский конец бура, вырежьте данную секцию на верхней ствольной коробке. После того как вы получите отверстие, нужно будет заточить концы от неровностей и заусенец при помощи напильника и наждачной бумаги. Теперь нужно сделать отверстие для затвора (рукоятки перезаряжания). Оно расположено 55 mm от конца ствольной коробки и составляет 110 mm в длину. Теперь отметьте точки на концах линий на угловой стороне коробки. После этого напилите поверхность, где будет сверлиться отверстие для того, чтобы

*В данных окошках будут интересные факты или рисунки. Здесь ниже на фотографии самодельный пистолет пулемет, сделанный одним умельцем. Самая основная цель по окончанию прочтения данной книги, что бы вы поняли сам принцип работы в изготовлении самодельного оружия, а так вы можете даже внести свои доработки. ИншАллах!*

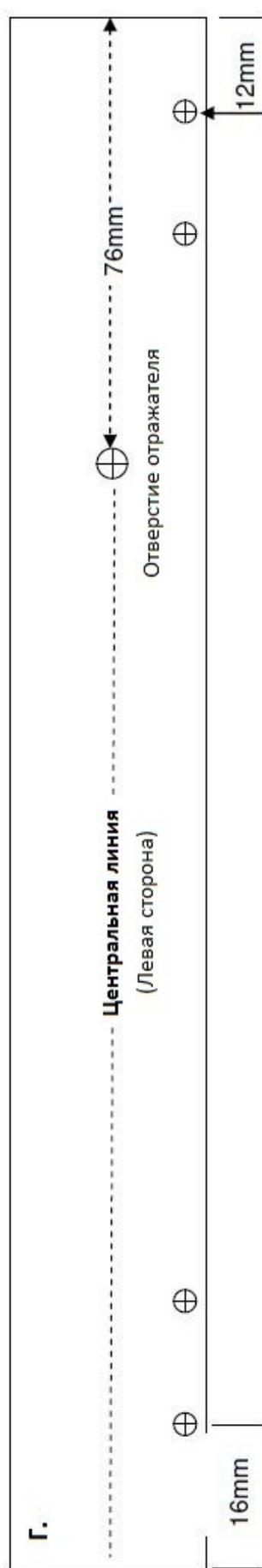
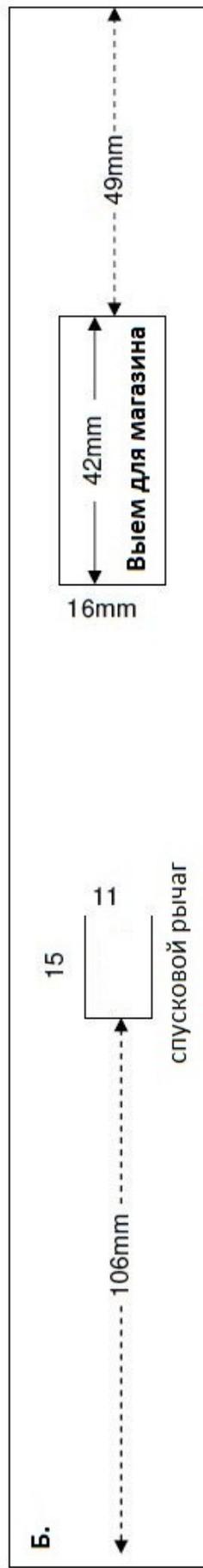




Шаблон 1



**Шаблон 2**



сверло не соскочило с угла. Просверлите отверстия в 6 мм по линии надреза. Используя угловую шлифовальную машину, сделайте надрез вдоль угла ствольной коробки. Используя плоский напильник, напилите отверстие до ширины от 6 мм до 6,5 мм, обратите внимание на фото 25. Так же данное углубление может быть сделано чуть ниже на ствольной коробки, но не ниже 20 мм от конца края коробки. Я сделал надрез именно на угле коробки, поскольку это золотая середина для позиции данного отверстия.



**Фото 25: В.Коробка с проделанными отверстиями, готовый вид.**

Теперь обратите внимание на схему "Б", вы можете приступить к проделыванию вырезов для гнезда магазина и спускового механизма.

Используя угольник, отметьте края вырезов для точности и аккуратности, после используя такие же методы

какие были описаны ранее, проделайте отверстия и вырежьте секцию. После этого обратите внимание на схему "В", вам нужно будет проделать все нужные отверстия, их делается пять штук. По боковой линии как можно ближе к центру левой стороны коробки отметьте точку на расстоянии 76 мм вдоль линии и проделайте отверстие в 6 мм в диаметре, которое позже будет принимать болт отражателя. Все отверстия были сделаны за исключением четырех, которые проделываются снизу схемы "В", на левой боковой стороне ствольной коробки. Эти отверстия делаются для крепления ремня, который будит крепиться по краям ствольной коробки. Диаметр отверстий в 3 мм будет, помещаются зацепы для ремня. На шаблоне 3 показан стальной стержень диаметром в 3 мм из, которого делается зацеп для ремня. Для того, чтобы сделать зацеп отрежьте два стержня длиной в 65 мм, после этого заточите края концов стержней. Обыкновенные стальные стержни подойдут для того, чтобы из них сделать зацепы. Отмерьте от каждого конца стержня 20 мм, после загните концы формой "U". Внутренняя часть зацепа должна быть примерно 28 мм, но не стоит переживать, если она больше или меньше, поскольку это не имеет большого значения. Теперь

поместите оба конца в проделанные ранее вами отверстия и молотком вбейте зацепы. После этого вам нужно будет припаять зацепы серебряной



**Фото 26: Крепление приварено серебряной пайкой (сваркой).**

пайкой или любым другим флюсом. Конечный результат показан на фото 26. Теперь основная часть верхней ствольной коробки готова. Но перед тем как поместить внутренности верхней ствольной коробки, нужно сделать еще одну вещь. Нужно будет поместить три кольца (втулки) вовнутрь ствольной коробки, они играют роль вспомогательного

крепления для соединения верхней и нижней ствольных коробок, а также для крепления ствола, ударника, основной пружины и затвора. Кольца (втулки) выполняют разную роль для крепления приводов и шкифов на различных машинных инструментах, и вы можете найти различные размеры и виды колец (втулок) в строительных и специализированных магазинах или базарах. Например, если требуется надеть кольцо (втулку) на стержень диаметром в 2 мм, то нам потребуется соответственно 2 мм кольцо (втулка) в диаметре. В нашем же случае для ствольной коробки потребуется 15 колец (втулок) диаметром в 12,7 мм (13 мм). Наружный диаметр таких колец обычно составляет в 25,4 мм (25 мм). Когда будете приобретать кольца, обязательно измерьте внутренний диаметр кольца. Поскольку различные производители выпускают разные кольца, не обязательно, чтобы наружный диаметр составлял именно 25,4 мм. В вашем случае идеальным кольцом будет кольцо с наружным диаметром в 26 мм, которое хорошо подойдет для помещения в ствольную коробку. Так же не забудьте измерить толщину (длину) кольца, которая должна примерно составлять 11 мм. Каждое кольцо будет закреплено потайным винтом (винт без головки), кроме трех основных которые вы собираетесь помещать во внутрь верхней ствольной коробки. Только для трех колец внутренний диаметр должен быть увеличен с 12,7 мм до внутреннего диаметра в 14,2 мм. Причина этому будет ясна вам позже по мере изготовления. Для этого вам понадобится инструмент расширитель бор для расширений отверстий или развертка другими словами. Развертка должна быть 14,2 мм (14 мм) в диаметре. Ее вы можете приобрести в

инженерных магазинах, поскольку она широко используется в бытовых целях и решении инженерных задач. Советую вам приобрести не новый, а расширитель бывшего употребления, который вы сможете найти в магазинах по продажам поддержанных инструментов. Поскольку покупка нового может обойтись лишней тратой денег. Если вы решите приобрести поддержанный расширитель, то проверьте, чтобы концы были хорошо заточены. Теперь, когда все готово можете поместить кольцо в тески и зажать его с двух сторон. Установите расширитель в резьбонарезной патрон дрели или используйте ручную дрель. Когда будете сверлить через отверстие кольца будьте очень аккуратны и не меняйте угол, нужно чтобы расширитель сверлил прямо под прямым углом относительно передовой части кольца, так чтобы отверстие расширилось ровно по обоим краям. Используйте несильно давление во время сверления, так чтобы расширитель беспрепятственно прошел сквозь отверстие, обратите внимание на фото 27 конечного результата. Такую же процедуру вы



**Фото 27: Кольцо модифицировано при помощи инструмента**

проводите и с оставшимися двумя кольцами (втулками). Теперь, когда три основных кольца готовы, вы можете приступить к установке колец (втулок) во внутрь ствольной коробки. Вам потребуется для этого шесть (шестигранных или

восьмигранных с углублением) болтов в 6 мм диаметре головки и в 6 мм длиной от конца головки, для закрепления колец (втулок) внутри ствольной коробки. Болты должны иметь такую же резьбу как и у потайных винтов, это для того чтобы кольца (втулки) с лёгкостью раскучивались (надевались) на болты. Так же метчик должен иметь схожую резьбу. Два отверстия диаметров в 6 мм, которое вы сделали ранее (когда верхняя ствольная коробка укреплялась на нижнюю) позволяют двум кольцам (втулкам) быть закрепленными изнутри. Поместите первое видоизмененное кольцо вовнутрь ствольной коробки, прямо перед отверстием для выбрасывания патронов, выровняйте (приставьте) потайной винт с отверстием для болтов на ствольной коробки. Закрутите винт при помощи ключа для шестигранной (или восьмигранной) гайки во внутрь ствольной коробки через отверстие наружной стенки коробки и прямо в во внутрь кольца (втулки), которая

находится изнутри. Затяните винт так, чтобы он просто держал кольцо (втулку) на месте и не более этого. Теперь поместите второе кольцо, не видоизменённое через отверстие с задней части коробки и зафиксируйте его при помощи винта по такой же схеме. Третье модифицированное кольцо (втулка) помещается с левую сторону выема выбрасывателя. Просверлите отверстие диаметров в 6 мм с левой стороны от отверстия (выреза) выбрасывания патронов на расстоянии 5,5 мм от края выреза, так же зафиксируйте при помощи винта, вкрутив его в проделанное отверстие. Все три винта должны удерживать кольца (втулки) внутри ствольной коробки и препятствовать их выпадению. Третье кольцо, которое мы поместили, данное кольцо и отверстия для него сверлятся с левой стороны выема выбрасывания, и это отверстие делается только с двух сторон, а точнее с верхней стороны и левой стороны коробки. Перед тем как сверлить отверстия установите места, где будут установлены кольца (втулки) и отметьте эти места. Для этого лучше всего использовать угольник и отметить все отверстия со всех сторон коробки, так чтобы места для винтов совпадали и были ровно по центру от боковых концов (краев поверхности стороны) коробки. Когда вы отметите, отмечены, на каждой из сторон коробки, просверлите вначале отверстия в 2мм или в 3 мм в диаметре, а после уже увеличьте отверстие, просверлив второй раз при помощи метчика (применяют для нарезания внутренних резьб) диаметров в 5 мм. Все отверстия должны быть обработаны метчиком и быть с резьбой, чтобы винты вкручивались в отверстия. Оставшиеся восемь проделанных только, что отверстий помещается винт шестигранник или восьмигранник. Обратите внимание на фото 28, виден конченный результат. Осмотрите ствольную коробку сверху донизу и убедитесь в том, что бы концы винтов не выходили за центр колец (втулок), если они выступают, то укоротите их, обточив их концы. Теперь как кольца закреплены внутри коробки, можно приступить к изготовлению ствола, основной пружины, ударника и остальных внутренностей оружия.



*Если вам были не понятны некоторые вещи, попробуйте медленно читать и проанализировать материал, после посмотреть на картинку и иллюстраций, в другом случае вам будет более понятней в процессе самого изготовления, поскольку у вас на руках будет ствольная коробка и остальные инструменты, и составляющие части. Если же вы все же не совсем поняли, то можете обратиться к оригинальному тексту материала на английском языке.*



На фото ниже потайной болт

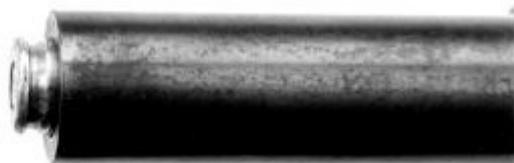


Фото 28: Три кольца внутри коробки.

## **7. Изготовления ствола**

Для изготовления ствола оружия требуется токарный станок, а так же станок для нарезания канала стволов оружия. Очевидно, то, что не многие люди имеют такие станки у себя дома и к тому же могут или пользоваться. Возможности вам не позволяют нарезать ствол изнутри, поэтому вам придется компенсировать эту возможность на ту доступную в домашних условиях. Точной стрельбы имеет свое значение, но при использовании мощи автоматического оружия, точность уже становится второстепенной важностью, нежели его скорострельность. Основное преимущество или важность в автоматическом оружии это всадить как можно больше пуль на большой скорости в предполагаемую мишень. Предположим, что у вас есть токарный станок или станок для нарезания стволов и логическим шагом для вас было бы вылить цельную трубу из металла. После просверлить канал ствола диаметром в 7,5 мм при помощи удлиненного сверла и использовать развертку для одного из его концов. И если вы делали бы ствол на калибр .32, то использовали бы дрель в 7,5 мм, а для калибра .38 дрель диаметром в 8.8 мм. Скажу вам одно, что изготовление домашнего ствола гораздо легче, чем все эти процедуры. Наш самодельный ствол состоит из двух составляющих – это длинный кусок прочной цельной трубы и втулок, которые закрепляются вдоль ствола, усиливая его прочность. Втулки такого же размера в 12,7 мм, какие вы только-что устанавливали во внутрь ствольной коробки. Ствол состоит из 228,6 мм в длину 14,29 мм х 3,25 мм цельной прочной механической трубы. Данные виды труб используются для промышленных целей и очень прочные, что идеально подходит для изготовления домашнего ствола. Так же втулки вокруг ствола не только укрепляют его, но и увеличивают наружный диаметр ствола, что позволяет с лёгкостью установить его во внутрь ствольной коробки. Но перед тем как закреплять втулки на стволе, ствол должен быть сделан правильного калибра. Для этого вам понадобится калибровочная развертка. Теперь можете приступать к изготовлению ствола, для этого зажмите трубу в тиски по ее бокам. Поместите развертку в подходящий вороток (патронник на сверле), после засуньте его в канал ствола. По часовой стрелке начните вращать развертку и надавливать на нее медленным постоянным давлением.

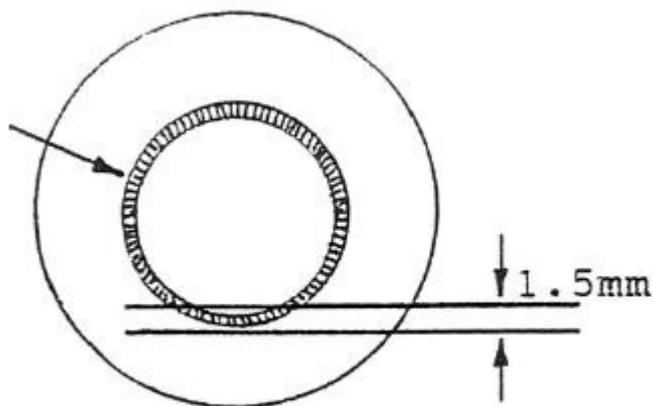
Так же нанесите смесь для нарезания на кончик развертки для того, чтобы с легкостью и аккуратностью закончить калибрование внутренних стенок ствола. Во время развертки ствола, периодически вытаскивайте сверло и прочищайте ствол от обломков и напила. Когда помещается патрон вовнутрь патронника, то его конец должен выступать на 3mm, соответственный вырез должен быть сделать для этого. Причиной выпячивания конца патрона, станет очевидной чуть позже, когда вы начнёте собирать казенную часть автоматической



**Фото 29: Конец патрона выступает на 3 mm от конца патронника.**

винтовки. Обратите внимание на фото 29. После процесса развертки следующим шагом будет стачивание (скашивание) конца патронника. Для этого нужно использовать конический зенкер. Причина зенкования конца патронника является то, что бы позволить патронам легко

снаряжаться в патронник из магазина. Небольшая выемка должны быть следующего размера от 1 mm до 1,5 mm в ширину, смотрите шаблон номер 1 (стрелка). По окончанию удалите все заусеницы и неровности после зенкования, а так же после развертки внутри ствола,



**Шаблон 1.**

после проверьте то, чтобы патроны легко снаряжались вовнутрь патронника по инерции. Никакой силы не должно быть применяется для того, чтобы патрон снаряжался в патронник, он должен беспрепятственно входить вовнутрь патронника. После того как вы закончите с выемкой, можно приступить к обработке ствола. Ствол

усиливается шестью кольцами (втулками) размером в 12,7 mm таким же размером как те, что были закреплены внутри ствольной коробке. У вас уже есть одно готовое кольцо, которые вы закрепили внутри ствольной коробке рядом с портом отражателя. Кольцо откручивается от ствольной коробки и закрепляется на конец ствола со стороны патронника. Данное кольцо должно быть уже расширенно до внутреннего диаметра размера в 14,2 mm, просто скользкой вставкой закрепите его на конец ствола расстоянием примерно так, что бы с другого конца вставить еще две втулки. Пять еще других колец (втулок), должны быть закреплены на стволе. Для этого они все должны быть расширены таким же методом как это было описано в главе шесть. После того как кольца будут готовы установите два кольца со стороны конца (патронника) к кольцу закрепления, а другие три с другой стороны, смотрите фото 30. Используя ключ шестигранной гайки, затяните все пять колец на стволе. Поместите сделанный ствол с кольцами вовнутрь ствольной коробки так, что бы кольцо закрепления стояло так же как раньше. Закрепите кольцо четырьмя болтами, которые вы только недавно выкручивали. Когда ствол закреплён внутри ствольной коробки, все должно сидеть плотно и не позволительно, что бы что-то чрезмерно болталось, смотрите фото 31. Если кольца будут тяжело входить на ствол, то советую, вам хорошо отполировать поверхность ствола. Или же есть другой вариант приобрести кольца размера в 14,3 mm, а наружным диаметром от 25,40 mm до 26 mm наружного диаметра. Эти кольца с лёгкостью наденутся на ствол без нужды расширения их. Если вы сможете их найти, то вам потребуются семь таких колец. Шесть для сборки ствола и одно для закрепления с лева от порта отражателя. Когда вы будете покупать кольца вначале спрашивайте кольца размера 14,3 mm, поскольку их тяжелее найти, но если вы их не найдете, используйте те, что описаны мною ранее.

*На фото ниже в рамки, самодельный пистолет из двух труб, который стреляет в результате удара одной трубы о другую, что приводит воспламенению патрона и следственно выстрела.*



Кольцо закрепления

Фото 30: Полная сборка ствола.



Фото 31: Ствол крепится на ствольную коробку.



## 8. Изготовление затвора

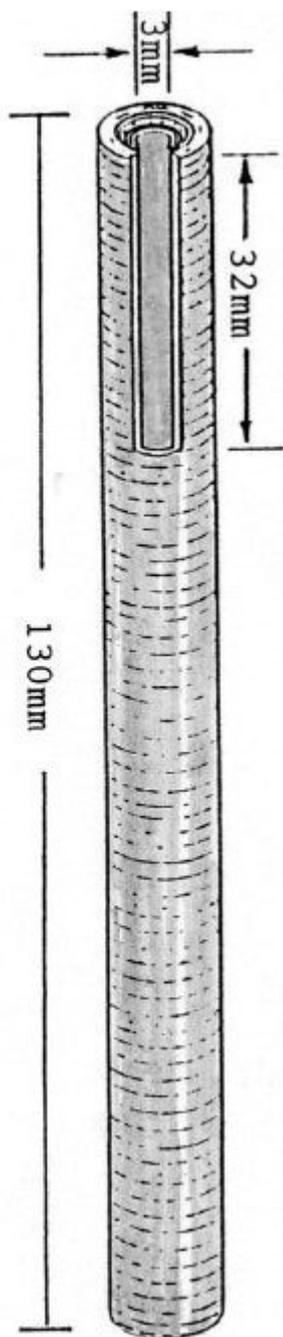


Схема 1

Из предыдущей главы было ясно, что для изготовления самодельного ствола не обязательно использовать токарный и фрезерный станки, так же и обстоит с изготовлением затвора. В классическом методе изготовления затвора вам пришлось бы из цельной металлической детали, вытачивать затвор, используя токарный и фрезерный станки. Для самодельного домашнего мастера это естественно не представляется возможным. Поэтому есть гораздо лёгкий способ его изготовления из отрезка трубы и колец (втулок) подобных тем, что вы использовали во время изготовления ствола. Для этого вам потребуется труба размера 130 мм в длину и 12,70 мм x 2,03 мм (БШ, БШГ, УЭ). Для начала труба отрезается нужным размером, после ее концы (края срезов), затачиваются (напиливаются) до ровности (плоскости поверхности). Труборез это идеальный инструмент для отрезания нужного размера трубы, так чтобы ее края были идеально ровно скошены. Вы можете использовать метод стачивания для достижения нужного результата не хуже чем, если бы вы использовали бы токарный станок. Метод работает следующим образом, используя труборез, вокруг конца трубы проведите тонкую линию вдоль окружности трубы. После этого используя точилку, отполируйте (напилите) конец трубы по линии сделанную вами. Это позволит вам получить ровный конец с равномерным срезом.

Теперь следующим шагом вы должны будете от конца трубы вниз сделать срез длиной в 32 мм и шириной в 3 мм. Для этого используйте тонкий диск на угловой шлифовальной машине (болгарке) и сделайте соответствующий срез как показано на схеме 1. Так же вам не следует сильно переживать, если ширина среза чуть меньше чем 3 мм. Данный вырез это вырез выбрасывателя, на который будет потом крепиться болт. Чуть ниже будет описано подробней, о том для чего делается данное отверстие. Теперь конец трубы, где начинается отверстие выбрасывателя, подвергается процедуре раззенкования.

Для этого используйте инструмент для обработки скошенных и наклонных поверхностей, нежели конический зенкер, как это видно на фото 32. Причиной конусования отверстия конца делается для того, чтобы патроны надежно досылались из магазина в патронник. Если у вас не окажется инструмента для скошенных поверхностей, то можете использовать обыкновенное сверление и получение отверстия с прямыми стенками. Для этого лучше использовать сверло 9 mm для .32 затвора, а для .380 лучше использовать сверла от 9,7 mm до 9,8 mm в



Фото 32: инструмент для обработки скошенных и наклонных поверхностей

диаметре. Так же нужно отметить если вы будете использовать

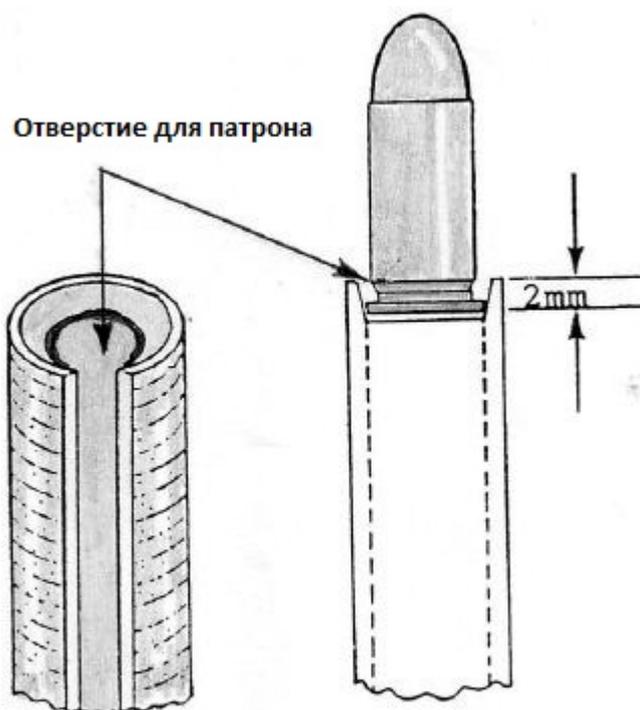


Схема 2

сверление, то вам нужно проделать это до того как вы вырежете отверстие выбрасывателя. Проделанное отверстие делается для

принятия конца гильзы, которая как вы помните, выступает на 3 мм из патронника. Данное расширение делается углублением не более чем 2 мм для принятия конца патрона. Теперь можно приступить к закреплению бойка ударника на конец затвора. Боек ударника 8,5 мм



Схема 3

в диаметре и 31 мм в длину. Отрежьте стержень нужного размера и вставьте его с конца, где вы делали расширение. Поместите внутрь затвора так, чтобы конец стержня был на 2 мм в глубине затвора. Стержень бойка ударника крепится при помощи двух стальных штифтов 2 мм в диаметре и 25,4 мм в длину. Просверлите отверстия в 2 мм в диаметре с боков трубы (затвора) и стержня ударника и закрепите стержень при помощи штифтов. Первое отверстие для штифта просверливается 2 мм над отверстием выбрасывателя, а другое 10 мм выше первого отверстия. Теперь как вы поместили стержень ударника и проделали конусообразное отверстие глубиной в 2 мм, вы сделали отверстие, которое делается обычно при помощи станка из литой детали. Данная часть затвора испытывает колоссальную нагрузку во время выбрасывания патрона после выстрела. Поэтому два штифта вряд ли выдержат колоссальное давление и для большей надёжности приварите стержень при помощи серебряной пайки. Как показано на схеме 3, припой

заполняется в отверстия (щели) между стержнем и стенками трубы. Используйте серебряный припой низкого уровня плавления вместе с флюсом, и сварите при помощи ручной газосварки. Для успешной пайки вытащите стержень из трубы, а так же два штифта. Обмажьте стержень и штифты флюсом по всей их поверхности, после обработки

поместите их обратно вовнутрь трубы. После этого накалите 25, 4 mm вдоль трубы и стержня со штифтами до красна при помощи горелки, потом нанесите серебряный припой. Нанесите столько припоя, сколько потребуется для того, чтобы он протек по всей поверхности между пространством трубы и стержня. Серебряный припой протечет только туда, куда был нанесен флюс. Нанесите столько припоя, сколько потребуется, но будьте осторожны, чтобы он не вылился на верхнюю часть стержня, поскольку это повлияет на посадку задней части патрона. После пайки дайте охладиться, но не стоит помещать вводу для резкого охлаждения. Когда металл охладиться, используя наждачную бумагу, напильник избавьтесь от лишних кусочков припоя, и отполируйте поверхность. Теперь нужно приступить к подгонке отверстия выбрасывателя. Нужно будет увеличить ее отверстие на дополнительные 1,5 mm в глубину. Это можно осуществить при помощи усиленного стержня пилы по металлу или использовать три сразу скреплённых вместе. Проводите лезвие вперед и назад внутри проема до тех пор пока не получите нужный результат. Следующим шагом просверлите отверстие диаметром 1,5 mm отверстие по центру сверху ударника, глубиной от 10 mm до 12 mm. Это отверстие делается для того, чтобы поместить туда боек ударника, который делается из куска головки бура. Просверлите отверстие в 12 mm для примера, а боек ударника должен выступать из затвора на 1 mm, поэтому стержень в 13 mm должен быть использован в этом случае. Другими словами стержень должен быть на 1 mm больше чем отверстие, в которое он помещается. Заострите кончик стержня, используя напильник. Добавьте капельку локтайта (locktit) в проделанное отверстие и после поместите туда боек ударника. Теперь оставьте на некоторое время сборку и позвольте клею засохнуть. Перед тем как склеивать боек ударника, хорошенько проверьте, то чтобы он выступал на 1 mm и не более и не менее. Если боек ударника будет неправильно установлен, это может быть следствием того, что оружие не выстрелит. Так же это может быть причиной того, что оружие будет неправильно работать и часто заедать. Теперь семь втулок помещаются сверху сборки как это показано на схеме 4. Они такого же размера, как и те, что были использованы во время сборки ствола и наденутся на трубу затвора беспрепятственно. Однако на одной из втулок проделайте отверстие диаметров в 5 mm с противоположной стороны ее болта

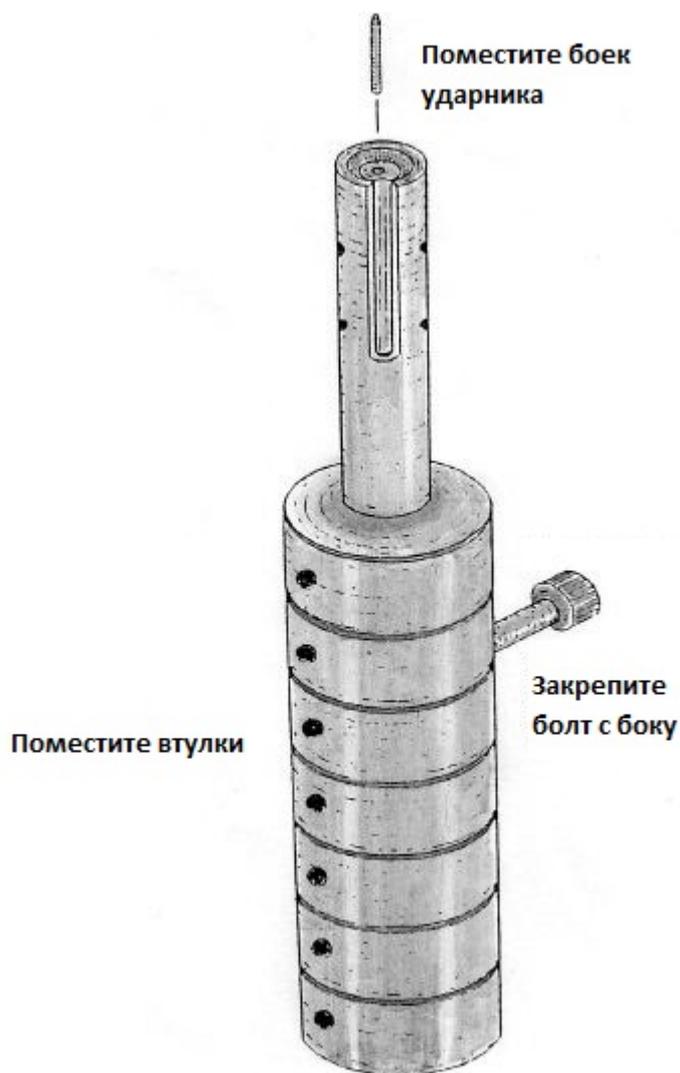


Схема 4

крепления. Прodelайте резьбу внутри так, чтобы в отверстие входил болт 6 мм в диаметре и длиной в 18 мм. Вставьте все втулки в трубу через стороны противоположной отверстию выбрасывателя, третьим по счету кольцу должно быть то, что с прodelанным отверстием. Уравняйте все кольца так, чтобы последнее кольцо совпадало с краями трубы, после затяните все болты и укрепите втулки на трубе прочно. После вы можете прикрепить болт в 6 мм, он будет играть роль ручки затвора, как это показано на фото 33. Если вы посмотрите на затвор спереди прямо вовнутрь отверстия, то отверстие выбрасывателя должно быть на позиции 3 часа, а ручка затвора на позиции 10:30, как это видно на схеме 5. Теперь затвор можно поместить вовнутрь ствольной коробки, для этого

открутите ручку затвора и поместите затвор вовнутрь коробки, потом вновь соедините ручку с затвором. Посмотрите через отверстие отражателя на ствольной коробке и проверьте, чтобы отверстие выбрасывателя было видно и совпадало с отверстием патронника. Если потребуется, отрегулируйте позицию ручки затвора, а после хорошенько закрепите ее, смотрите фото 34. Теперь пространство между казенной частью и передней частью затвора должно быть проверено. Оно должно быть таким, чтобы между ними можно было бы поместить тонкую карту между двумя сторонами. Отверстие защищает казенную часть от того, что затвор будет ударяться о его поверхность в момент холостого хода. Для того чтобы увеличить или уменьшить это расстояние нужно перемещать сборку втулок вперед или назад.



Схема 5



Фото 33: Готовый затвор. (обратите внимание на позицию ручки и отверстия выбрасывателя)



Фото 34: Затвор установлен в законченную верхнюю ствольную коробку.

## 9. Изготовление отражателя

Отражатель это часть автоматического оружия, которое выкидывает отстреленные гильзы из патронника после выстрела. Отражатель состоит из маленького клина, о который ударяется выстрелянная гильза в момент, когда затвор движется в обратном направлении вместе с основной пружиной после выстрела, в результате гильза сбрасывается через отверстие отражателя, на ствольной коробке ударяясь о клин отражателя. Здесь вы сделаете отражатель из 6 мм винтовой муфты длиной в 2,5 см. Для этого конец муфты стачивается в клин шириной в 2 мм, а длиной в 5 мм. Один край стачивается под скос, а другой конец становится наконечником в результате этого. Обратите внимание на схему 1 для более обширного понимания. Отражатель теперь помещается через отверстие отражателя и закрепляется при помощи болта. Теперь как вы закрепили отражатель внутри, подвигайте затвор вперед и назад, для того, чтобы убедиться, что он не спотыкается и не задевает его. Кончик отражателя должен едва царапать внутреннюю стенку порта отражателя, для того чтобы достичь этого вам нужно будет отрегулировать вручную. Если кончик отражателя будет слишком длинным, то он будет ограничивать движение затвора, если кончик будет слишком маленьким, то он будет не способен к отражению гильз. Поэтому обратите особое внимание на правильную подгонку отражателя и его размеры.



Фото 35: Болт и гайка отражателя

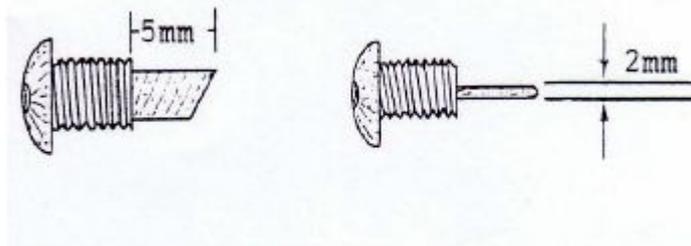


Схема 1. Хотя отражатель очень прост, его правильные размеры важны.

## **10. Изготовление возвратного механизма**



**Фото 36: Устройство наматывания пружины**

Основная пружина должна быть правильной длины, диаметра и нужной упругости. Поскольку если пружина будет очень упругой, то это может привести к тому, что отдача во время выстрела не будет достаточной, чтобы воспроизвести цикл и в результате получится не автоматическое оружие, а одиночное. Если основная пружина будет слаба, то это может привести к тому, что она не сможет гасить отдачу во время выстрела, что может привести к открытию затвора слишком рано, в результате чего может взорваться казенник. В одной из своих книг я писал о том, что найти нужную пружину правильного размера и диаметра может быть просто невозможным, поэтому вам придется изготовить свою пружину. Намотка пружины, в самом деле, очень простой процесс, чем это, кажется. Для намотки пружины вам потребуется 4,3 м (430 мм) длиной проволока струны подобная той, которая была использована во время изготовления магазина. Перед тем как вы будете наматывать пружину, вам нужно будет сделать устройство для наматывания пружины, которая состоит из трех частей. Вам понадобится 19,5 мм x 5 мм и длиной в 635 мм плоский стальной стержень, 597 мм длиной и 5,5 мм в диаметре стальной стержень, а так же стальной воротник. Смастерить устройство наматывания пружины можно в течение часа, а так же сам процесс накрутки пружины очень простой. Вначале просверлите отверстие с двух сторон на плоской стали диаметром в 5,5 мм. От каждого конца плоского стержня отмерьте 120,7 мм и проведите (проскребите) ровную линию под 90° относительно бокового края стержня. Зажмите сталь в тисках и на месте где вы провели линию, накалийте металл докрасна, после под углом в 90° загните край стержня, точно такую же процедуру проделайте и с другим концом стержня. Теперь рама устройства наматывания готова, осталось только закрепить оправу вокруг которой, будет наматываться сама пружина. Оправа является

стержнем диаметров в 5,5 mm. На одном из концов стержня просверлите отверстие в 1 – 1,5 mm в диаметре, 2,5 cm от конца края. Другой конец стержня загните под углом 90 % и сделайте ручку намотки. Для начала поместите прямой стержень через проделанные ранее отверстия на раму. Определите край выступа и сделайте соответствующую отметину. Вытащите стержень из рамы и закрепите его в тисках, после накалите конец стержня и загните под правильным углом. И так же край загнутой части накаливается и после загибается под правильным углом в противоположном направлении. Это будет ручка намотки. Как вы сделаете стержень поместите его обратно в раму и закрепите со стороны стальным воротником. Стержень должен свободно вращаться вокруг своей оси. Теперь как данный процесс завершен вы готовы приступить к намотке пружины, смотрите фото 36 выше для того чтобы увидеть конечный результат. Поместите проволоку струны через отверстие на конце стержня диаметром от 1-1,5 mm, которое вы проделали ранее. После этого конец проволоки завяжите в узел, для того чтобы она не выскочила в момент накрутки пружины. Поместите раму в тиски и хорошо ее закрепите. Проволока намотки должна находиться под постоянным напряжением во время накручивания. Один из лёгких путей это натянуть проволоку и встать на нее вашими ногами и оставить свои руки свободными для того чтобы контролировать намотку и вращать оправу. Ваша левая рука должна держать проволоку под прямым углом относительно оправы намотки, а правая рука должна вращать оправу. Продолжайте вращать оправу до тех пор, пока вся проволока не будет намотана вдоль стержня. Промежуток примерно в 4 mm должен быть между витками по конечному результату. Расстояние может изменяться во время намотки, если вы будете держать пружину под большим или меньшим углом. Первые три или четыре витка покажут вам точный угол, под которым нужно держать проволоку для того, чтобы намотать всю пружину. Оправа должна немного изгибаться во время намотки для того, чтобы понять и быть уверенным в том, что проволока находится под напряжением. После намотки откусите конец проволоки, где узел, а так же лишнее что останется, а саму пружины несколько раз сожмите по краям. После сжатия пружина должна укоротиться от длины примерно в 406 mm до длины в 279 mm. Вытащите пружину из оправы и отрежьте кусачками до длины в 241,3 mm. Намотка пружины готова.

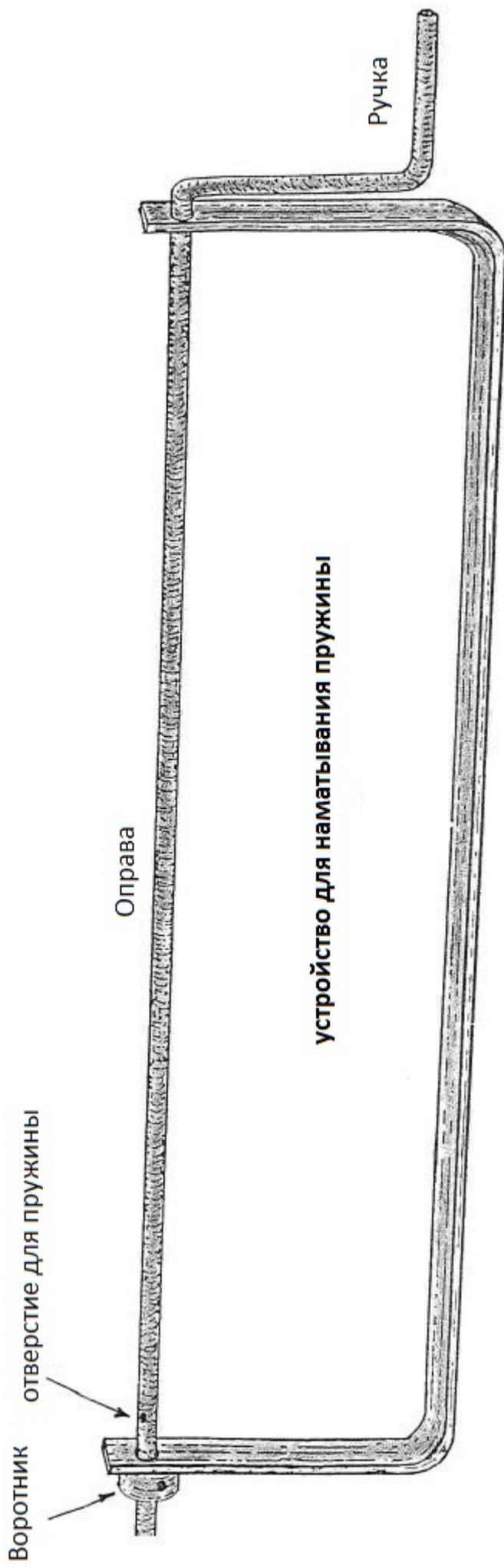
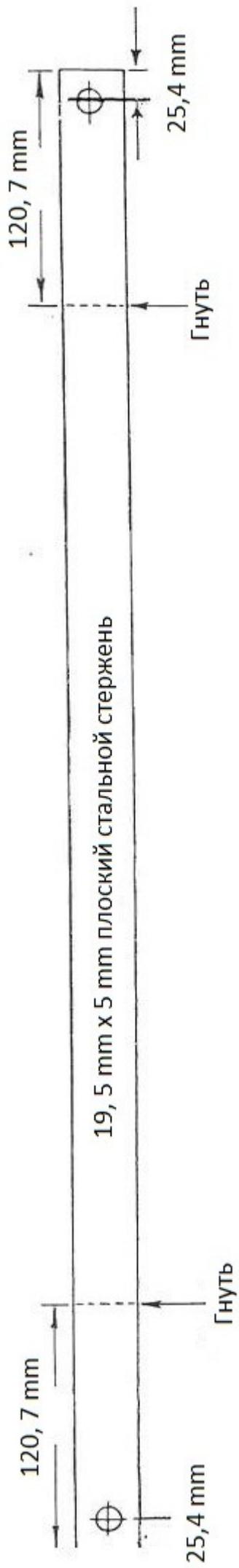


Схема 1

Теперь как пружина готова, она может быть закреплена на направляющей штанге, смотрите схему 2. Штанга (стержень) является 114 mm в длину стальным стержнем 5 mm в диаметре. Один конец штанги закруглен (скошен), а другой конец закреплён к 6 mm втулки. Втулка закрепляется 7 mm от конца стального стержня. После этого возьмите шайбу 25, 4 mm и поместите ее через закругленный конец стержня и уприте его прямо к втулке. Теперь как пружина и направляющий стержень изготовлены, можно приступить к изготовлению задней крышки ствольной коробки (щит отдачи).

### Щит отдачи

Втулка, закрепленная на казенной части верхней ствольной коробки уже играет роль щита отдачи, но нужно будет усилить щит на один уровень выше. Для этого нужно использовать 50, 8 mm (50) закрывающую шайбу, закрепленную на втулку, которая будет закрывать заднюю часть ствольной коробки. Шайба должна иметь 6-7 mm дырку. Вы можете приобрести ее в любом строительном магазине. Для начала вытащите втулки из ствольной коробки, после закрепите шайбу на втулку как это видно на схеме 3. Шайба должна быть закреплена как можно больше в центре втулки, после другая шайба 25, 4 mm прикрепляется с другой стороны втулки, делая как бы сэндвич. Затяните гайку и болты покрепче, после просверлите два отверстия 3 mm в диаметре на 50 mm шайбе насквозь через втулку. Обратите внимание на схему 4, для понимания. Две дырки просверливаются

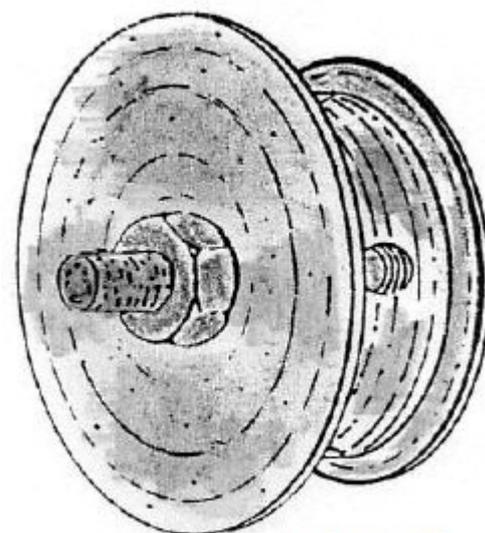


Схема 3

между четырьмя отверстиями для болтов на втулки, которые делались для того чтобы крепить втулку на ствольной коробке. Очень важно, чтобы отверстия были просверлены аккуратно, поскольку они могут или пройти насквозь отверстий втулки или же быть сделаны слишком близко к краям втулки. Поэтому

правильное их позиционирование и сверление имеет большое значение. Прodelайте резьбу нужным инструментом, как вы делали это ранее. После этого можете закреплять шайбу на втулки при помощи болтов. Обратите внимание на схему 5, которая показывает закреплённую шайбу на втулке. Теперь как вы закончили данную процедуру, поместите втулку вовнутрь верхней ствольной коробки, и закрепите ее четырьмя болтами, как это было ранее. Острым предметом с тыльной стороны шайбы сделайте, отмечены по линии краев стенок ствольной коробки, после вытащите втулку и шайбу. Теперь открутите все болты и отсоедините шайбу от втулки и начертите квадрат по линиям отметин как это видно на схеме 6.

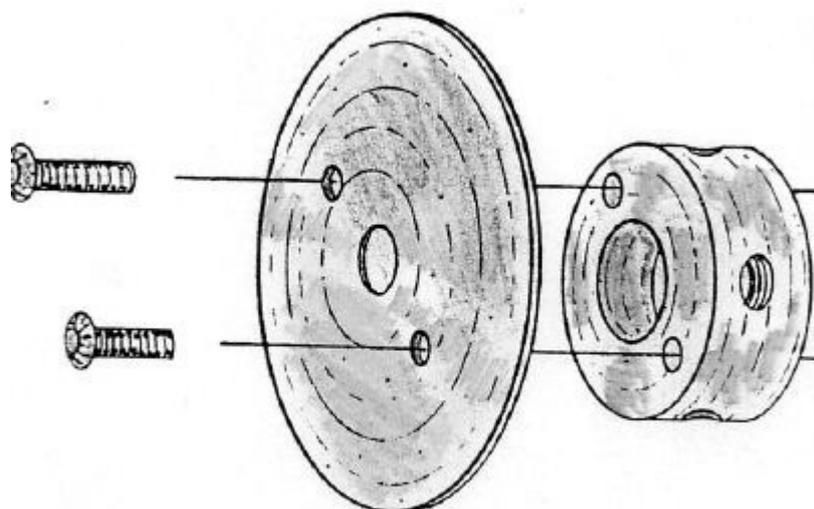


Схема 4

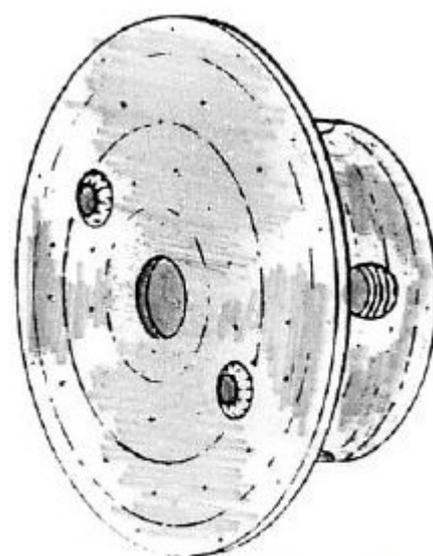


Схема 5

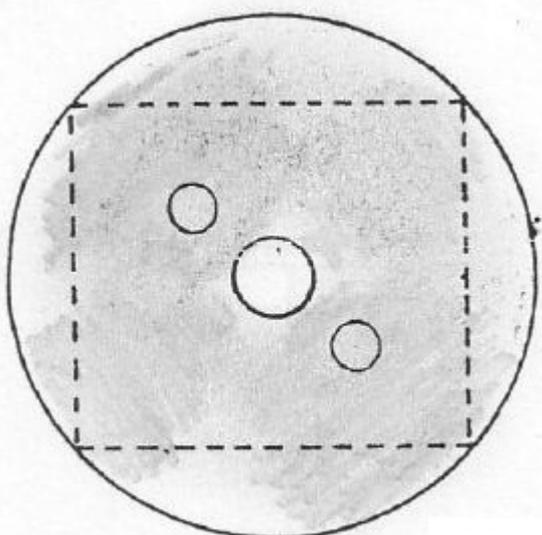


Схема 6

Теперь поместите шайбу в тиски и сточите концы по линии, так что бы получился квадратная секция как это видно на схеме 7. Аккуратно удалите все неровности и заусеницы после среза. Закрепите секцию на втулку как это показано на схеме 8. Теперь щит отдачи (задняя крышка коробки) готова и вы можете начать закреплять на нее направляющий стержень и пружину. Смотрите на фото 37.

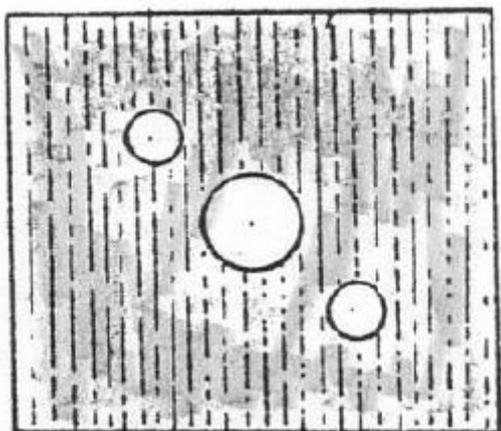


Схема 7

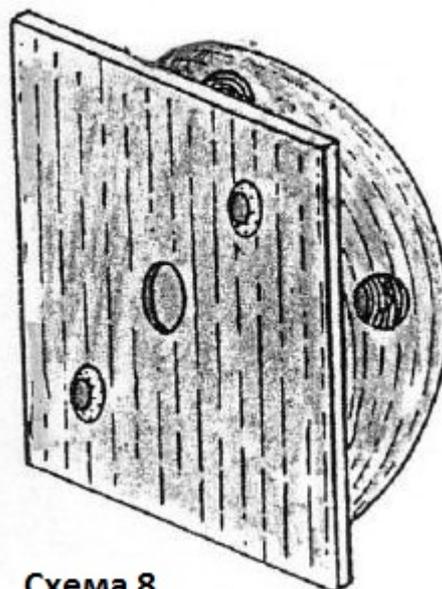


Схема 8



Фото37 : Законченный вариант щита отдачи



Фото38 : Щит отдачи, пружина и направляющий стержень

Теперь вы можете вставить пружину на направляющий стержень и потом вставить все в щит отдачи как это видно на фото 38. Оттяните затвор назад и удерживайте в таком положении. Возьмите направляющую пружину и щит отдачи в ладонь, а пальцами удерживайте пружину так, чтобы она была на половину сжата. Теперь как вы держите затвор в заднем положении просуньте направляющий стержень и щит отдачи через серединное отверстие затвора (выемка для основной пружины) так пока щит не зайдет полностью. Теперь верните затвор в обыкновенное положение, что позволит убрать натяжение основной пружины и вернет ее в обыкновенное состояние. После закрутите четыре винта и закрепите втулку, на которой крепится щит отдачи и направляющий стержень. Смотрите фото 39. Подвигайте затвор вперед и назад, чтобы убедиться в гладкости его хода, он не должен цепляться или задерживаться об возвратный механизм. Теперь верхняя ствольная коробка полностью закончена, смотрите фото 40.



**Фото 39: Щит отдачи закрывает отверстие сзади ствольной коробки.**



**Фото 40: Полная сборка верхней ствольной коробки**

Замечание: Если как говорилось ранее, пружина наматывается на стержень диаметров в 5,5 mm, то пропуск пружины через отверстие затвора должно пройти гладко. Но по причине того, что различные неточности могут вкрасься в процесс накрутки и пружина получится чуть больше, то не сможет пройти с легкостью через отверстие. Поэтому выемка для основной пружины может быть расширена при помощи 8,8 mm головки бура сверла.

## **11.Сборка оружия**

Теперь две законченные ствольные коробки готовы быть скреплены вместе. Обратите внимание на фото 41, перед скреплением. Для начала открутите два болта с нижней части верхней ствольной коробки, после приложите верхнюю и нижнюю коробки вместе. Они должны прикладываться ровно так, чтобы не было никаких пространств между ними. Однако для начала вы можете чуть опустить ниже гнездо для магазина, чтобы угол подачи патронов не задевал конец затвора. Теперь как вы приложили коробки вместе, проденьте два болта и закрепите коробки вместе как показано на схеме 1. Как вы помните гнездо для магазина и зацеп магазина в данный момент не закреплены, поскольку это будет делаться сейчас во время финальной подгонки оружия. Губы магазина должны соприкоснуться с нижней частью затвора, но не должны препятствовать его ходу взад и вперед. Если потребуется, протолкните магазин глубже до тех пор, пока губы не соприкоснутся с нижней частью затвора. Пока вы не закрепили намертво зацеп магазина, это позволит вам сделать нужные поправки. Так же гнездо должно быть поправлено так, чтобы наклонная для подачи патронов соприкасалась с нижней частью затвора своим кончиком, но так же не препятствовало его ходу. Теперь с этими двумя поправками, которые вы только что сделали, вы можете закрепить гнездо и зацеп магазина при помощи серебряной сварки. Будьте очень осторожны, чтобы не нарушить ваши настройки, когда будете откручивать нижнюю и верхнюю ствольные коробки. Вытащите магазин и вынете все его внутренности. Теперь отсоедините зацеп магазина. Используйте газовую сварку, флюс и серебряный припой, для того чтобы сварить детали. Возьмите зацеп магазина и нанесите припой на его внутренние стенки. Несколько капель припоя будет достаточно, так что не переборщите. Нанесите флюс на площадь, куда планируется сварка, поскольку припой будет течь туда, где будет флюс. После используя газовую горелку (ручная сварка) накалите металл докрасна и приварите зацеп магазина на то место, где вы сделали отметину. Позвольте металлу самостоятельно студиться, после того как сварка закончится, используя наждачную бумагу избавьтесь от лишнего припоя. Гнездо для магазина сваривается в ее верхней части в месте, где оно проходит через верхний выем коробки. После всех процедур соберите магазин и установите на место рессору захвата магазина. Теперь вы можете вновь закрепить верхнюю и нижнюю ствольные коробки. Сборка закончена.

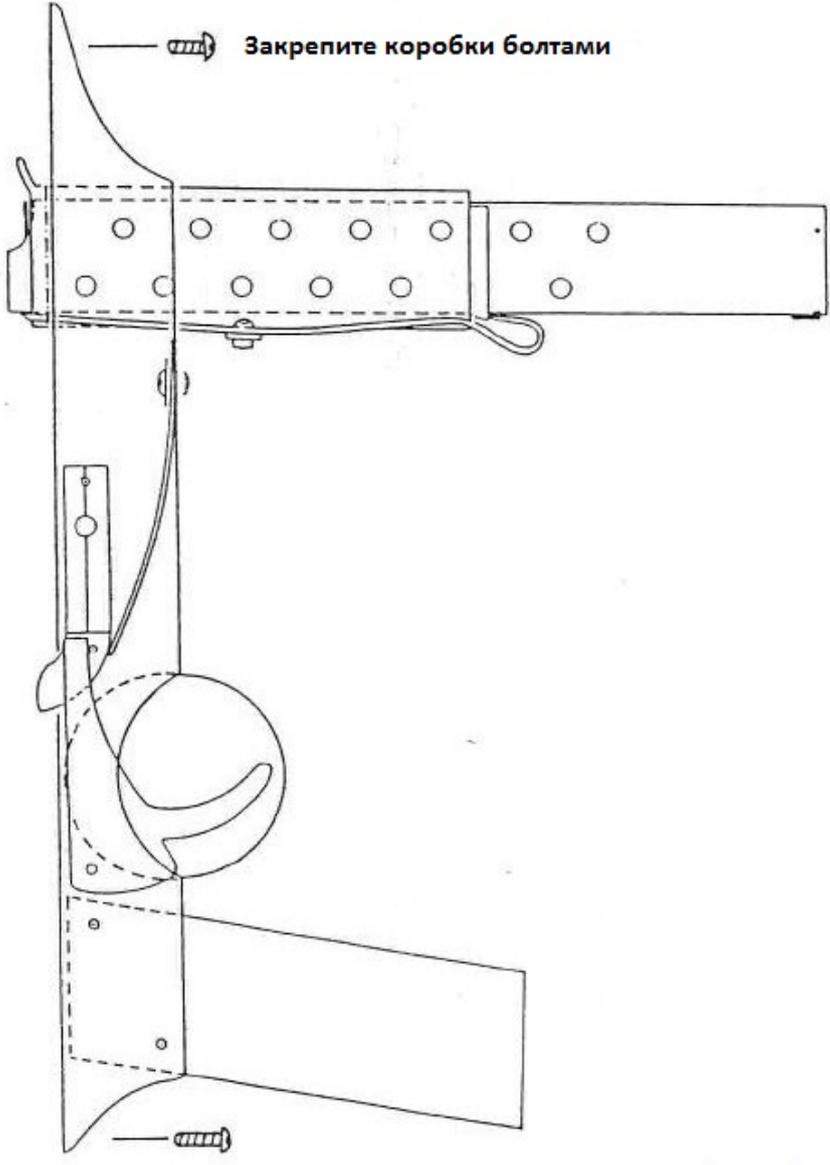
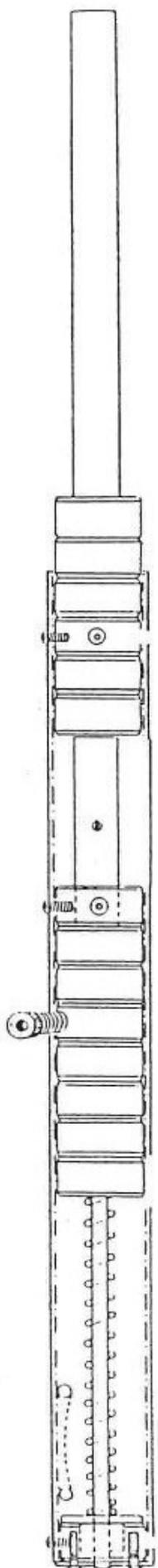


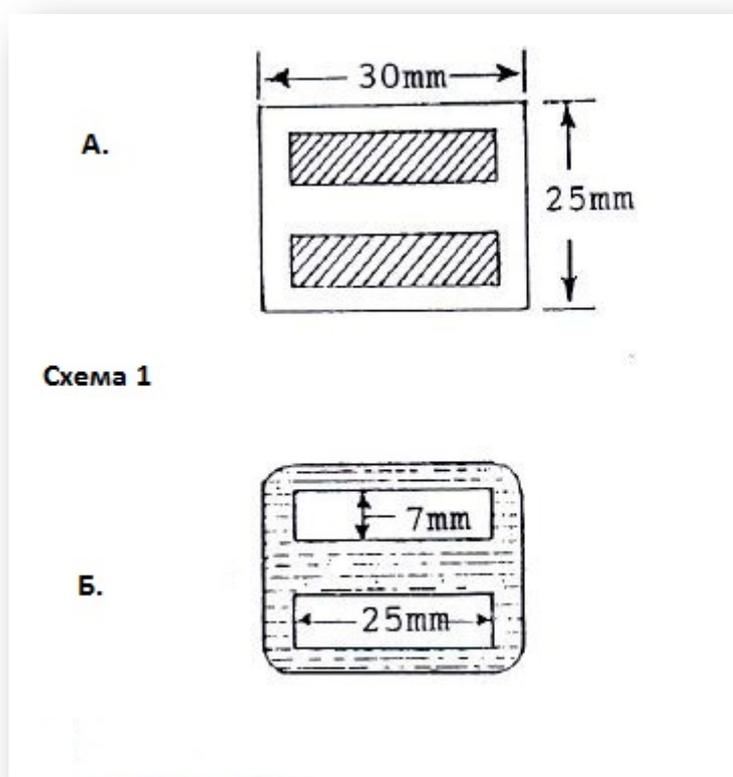
Схема 1

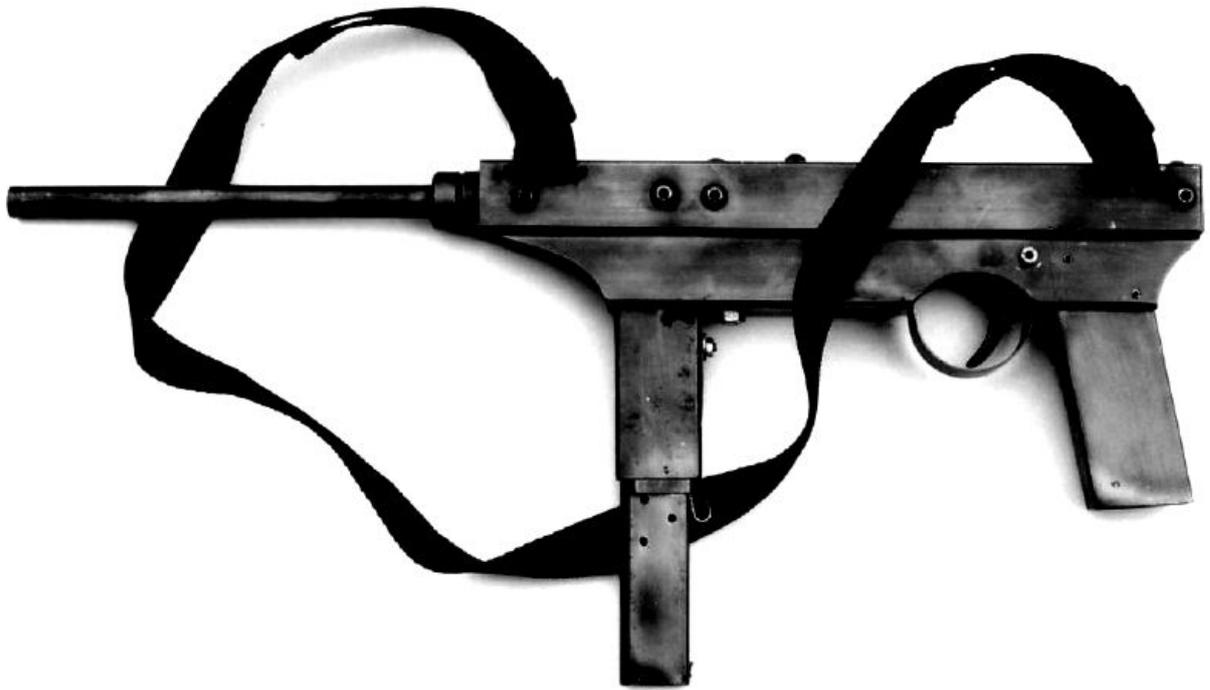


## 12. Изготовление ремня

Хороший удобный ремень очень хорошая вещь, когда у тебя что-то больше чем пистолет. Поскольку таскать подобный агрегат не очень приятная вещь. Ремень и крепление для него можно приобрести в магазине, но все же представьте, если все эти свихнувшийся люди у власти запретят оружие всех видов, ножи, а так же все ремни, поскольку они могут использоваться для крепления оружия и так далее, то вам придется изготовить все самому. Поскольку эти чудаки будут утверждать, что подобные меры остановят криминал. Отличный ремень может быть сделан из 1 метрового поводка для собак или же других животных как лошадь или корова. Вы можете свободно приобрести его в любом магазине для животных. Узда (ремень) должен быть достаточно широким примерно в 2,5 см или более. Теперь вам нужно изготовить две скобы для того чтобы крепить ремень на них и на ваше оружие. Скобы делаются из 35 mm x 25 mm, толщиной стенки 2 mm стальной пластины. Обратите на схему 1. Пункт "А" показывает заштрихованную область, которая должна

быть вырезана. Используйте дрель для того, чтобы избавиться от ненужной секции. После используя напильник, обточите до квадратной формы как показано на пункте "Б". Обточите так же углы в окружность и отполируйте поверхность наждачной бумагой. Обратите внимание на фото 42, для конечного вида. Полировка имеет значение, поскольку неровности могут сточить и обрезать ремень с течением некоторого времени. Не переживайте если ваши размеры получатся слегка другими главное, чтобы скобы закреплялись через отверстия на ствольной коробке. Теперь можете отрегулировать сам ремень, так чтобы вы чувствовали себя комфортно.





Вид справа и слева законченного  
пистолета пулемета



### **13. Финальная подгонка**

На фотографиях приведен законченный вид оружия, для того чтобы у вас было правильное представление как он должен выглядеть. Но скажу вам одно, на данном этапе все равно ваше оружие будет выглядеть немного сыроватым. Для этого нужно будет сделать последнюю подгонку оружия, перед тем как отправляется с ним в бой. Нужно провести стандартную процедуру закаливания стали. Поскольку ваши возможности ограничены и у вас нет средств, для настоящей профессиональной закалки стали как это делается у оружейников, то вам придется использовать так же доступные средства для этой цели. В идеале конечно металл закаляется в специальных печах, а так же применяются специальные химические вещества. Для вашего домашнего метода закаливания идеально подойдет газовая сварка. Все детали без исключения должны быть обожжены за исключением внутренностей (затвора, пружины, щита, внутренностей магазина). Для начала хорошенько отполируйте всю поверхность. После этого приступим к обжиганию верхней и нижней ствольной коробки. Возьмите верхнюю ствольную коробку и вытащите из нее все внутренности, за исключением отражателя. Поместите верхнюю коробку вертикально на стальную пластину или любую другую поверхность стойкую к высоким температурам. Обожгите верхнюю часть ствольной коробки до тех пор, пока на металле не появятся разноцветные круги. Это произойдет в результате обжигания в течение 30 секунд воздействия газовой горелки. Не стоит двигать пламя вдоль поверхности металла, а нужно удерживать на одном месте, до тех пор, пока металл не изменится в цвете. Теперь опустите пламя вниз на 50 mm и проделайте ту же операцию. Обработайте с двух сторон по всей поверхности подобным методом. Нижняя ствольная коробка обрабатывается таким же методом, который был описан выше. После нужно обработать магазин. Для этого вынете все внутренности магазина и проделайте подобную операцию. Ствол и ее составные могут быть обработаны как одно целое, единственное из-за более большей толщины металла обжиг должен производиться чуть дольше, чем обычно. Маленькие детали как курок, например, обрабатываются как обычно. После завершения металл прошел нужную обработку, результат показан ниже на цветной фотографии. Так же можно

обработать металл специальным антикоррозийным веществом, которое предотвратит гниение металлических частей.

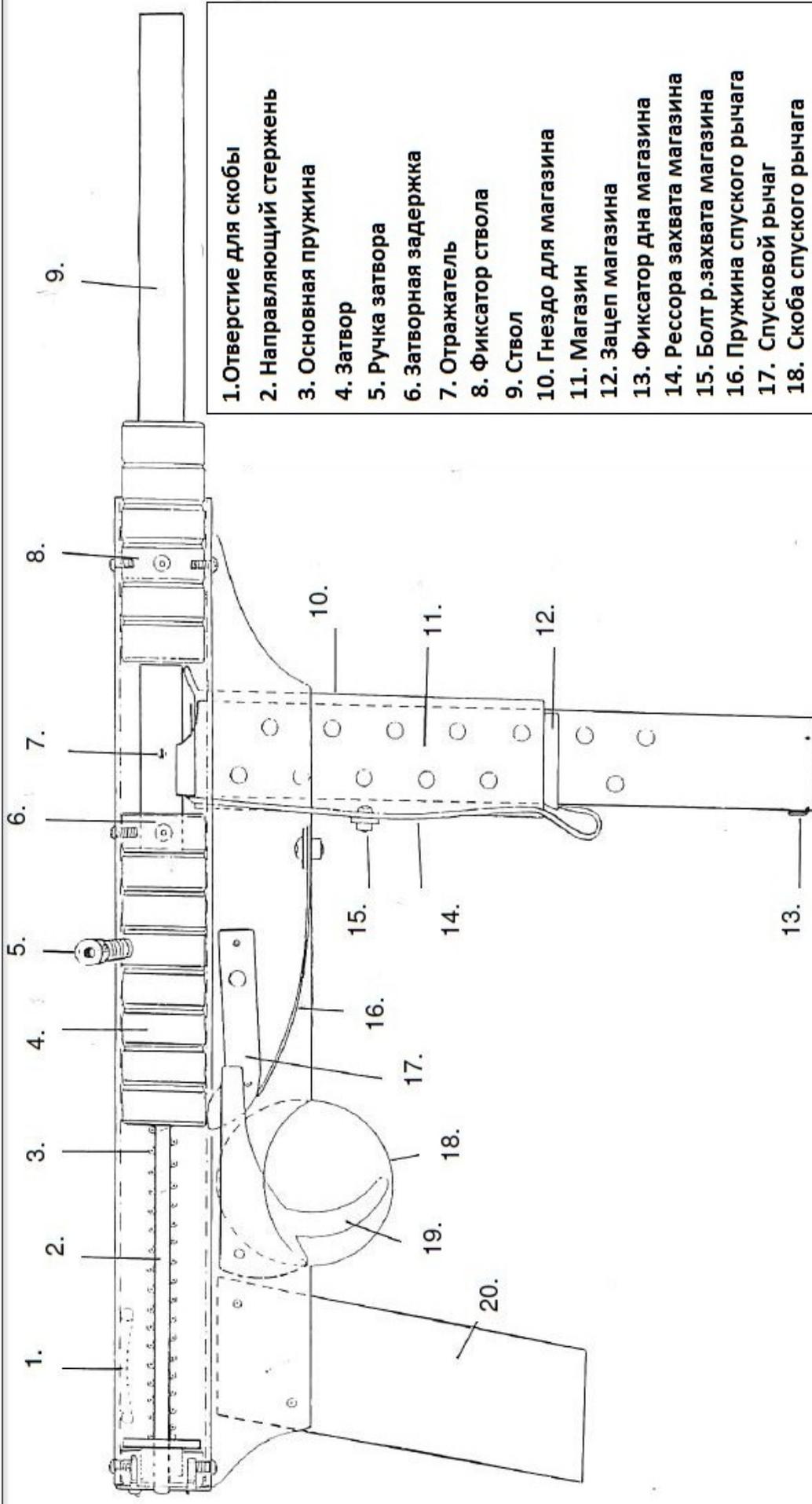


#### **14. Тестовая стрельба**

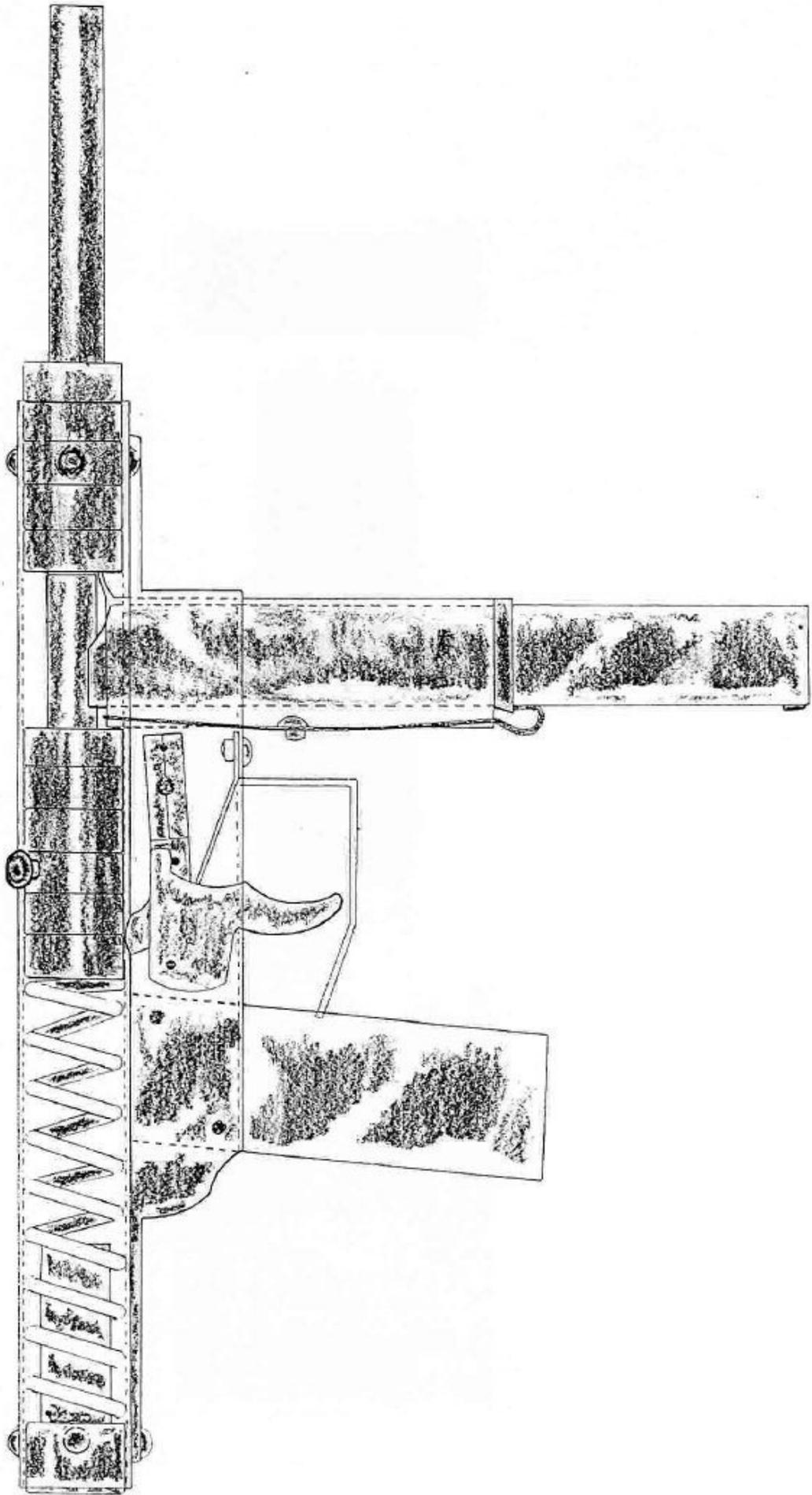
Один из первых вопросов, который приходит на ум это - Не взорвётся ли винтовка у меня в руках? Ответом на этот довольно-таки интуитивный вопрос будет, конечно же – Нет. Если данное оружие сделано из тех материалов, которое было описано выше, то ничего такого опасного произойти не должно. Перед тем как тестировать любое свежееизготовленное стрелковое оружие, лучше всего начать с одиночного выстрела и не заполнять магазин до предела. Так же одиночный выстрел может выявить те недочеты, которые все еще можно будет исправить. Загрузите один патрон в патронник и после зарядите свое оружие. Направьте дуло своего оружия в безопасное место и нажмите на курок. Оружие должно выстрелить, а отстреленная гильза должна отразиться, через порт отражателя. Теперь загрузите патрон в магазин и проделайте ту же операцию. После загрузите три патрона в магазин и нажмите на курок. Оружие должно дать очередь. Теперь загрузите магазин до предела и

выпустите автоматную очередь, обычно не должно заесть или дать осечек. Так же протестируйте с отпусканием курка в момент автоматического цикла, оно должно останавливаться в любой момент отпускания курка. Практически все .32/ .380 автоматические винтовки имеют довольно-таки скоростной цикл. Ваш изготовленный пистолет пулемет не исключение. Полный магазин опустошается буквально за 2-3 секунды. Здесь больше стоит проблема в приобретении большего кол-во амуниции. Для данного оружия лучше всего использовать патроны полностью в металлической гильзе. Так же учтите, что длина ствола имеет свое значение, ибо если ствол меньше чем 228 mm, то сила отдачи газов будет не достаточной для того, чтобы возобновить цикл, что сделает ваше оружие одиночным. Данное самодельное оружие изготавливается не с целью превзойти или сравниться с заводскими образцами. Данное оружие изготавливается лишь с целью компенсировать недостаток оружия в случае его нужды, по принципу лучше что-то, чем ничего. Так же оно может использоваться, как альтернатива в момент, когда вы не в состоянии приобрести заводские модели. Однако данное самодельное оружие, если сконструированное из качественных деталей является жизнеспособным и по мере правильной эксплуатации надежным.

*Ниже показана схема конечной сборки оружия. Так же будут приведены альтернативные размеры деталей, которые могут вам потребоваться для изготовления автоматического оружия разных калибров. Схемы приведены на оригинальном языке в случае не острой надобности в переводе. Так же знайте, что данное руководство вы можете использовать в академических целях и для более глубокого понимания устройства оружия. Так же вы можете, придёте к своим наработкам и модификациям, и сделать свою модель автоматического пистолета пулемета.*



1. Отверстие для скобы
2. Направляющий стержень
3. Основная пружина
4. Затвор
5. Ручка затвора
6. Затворная задержка
7. Отражатель
8. Фиксатор ствола
9. Ствол
10. Гнездо для магазина
11. Магазин
12. Зацеп магазина
13. Фиксатор дна магазина
14. Рессора захвата магазина
15. Болт р.захвата магазина
16. Пружина спускового рычага
17. Спусковой рычаг
18. Скоба спускового рычага
19. Курок
20. Рукоятка



## Виды труб под разные калибры

<u>CALIBRE</u>	<u>TUBE SIZE REQUIRED (mm)</u>	<u>BORE DIA (mm)</u>
.22 Rimfire	9.53 x 2.03 (SMT)	5.47
	9.52 x 2.03 (SHT)	5.46
.25 ACP	12.70 x 3.25 (SMT)	6.20
.32 ACP	14.29 x 3.25 (SMT)	7.79
.38/.357	15.88 x 3.25 (SMT/SHT)	9.38
	19.05 x 4.88 (SMT)	9.29
9mm/.380	14.29 x 2.64 (SMT)	9.01
	14.00 x 2.50 (SHT)	9.00
	15.00 x 3.00 (SHT)	9.00
.44/.410	20.64 x 4.88 (SMT)	10.88
	19.05 x 4.06 (SMT)	10.93
.45 ACP	17.46 x 2.95 (SHT)	11.56
12 Gauge	26.99 x 4.06 (SMT)	18.87
	28.58 x 4.06 (SMT)	20.46
	28.00 x 4.00 (SHT)	20.00
	30.00 x 5.00 (SHT)	20.00

- 1) 30 x 30 x 2mm (Upper Receiver)
- 2) 30 x 30 x 1.6mm (Lower Receiver)
- 3) 25.40mm x 12.70mm + 12.70 x 0.91 mm (1 x 1/2" + 1/2" x 20g) (Magazine)
- 4) 14.29mm x 3.25mm SMT (Barrel)
- 5) 12.70mm x 2.03mm (1/2" x 14g) SMT/SHT/ERW (Bolt)
- 6) 15.88mm x 34.93mm x 1.6mm ERW (Magazine Well)
- 7) 40mm x 20mm x 1.6mm ERW (Grip)
- 8) 50.80mm x 1.6 mm (2" x 16g) (Trigger Guard)

## Дополнительные материалы

*Здесь ниже показаны фотографии самодельных пистолетов пулеметов сделанными различными умельцами. Самодельное оружие это реальность, а не миф. Каждый, обладая минимальными навыками и способностями, если сильно захочет, ИншАллах обязательно сможет изготовить самодельное оружие. Так же в редакцию сайта IslamDin был прислан материал из одной газет, где была поймана целая банда использовавшее самодельное оружие. Я думаю, вам будет интересно все это почитать.*





*Это сделанное нашими братьями в Чечне.*

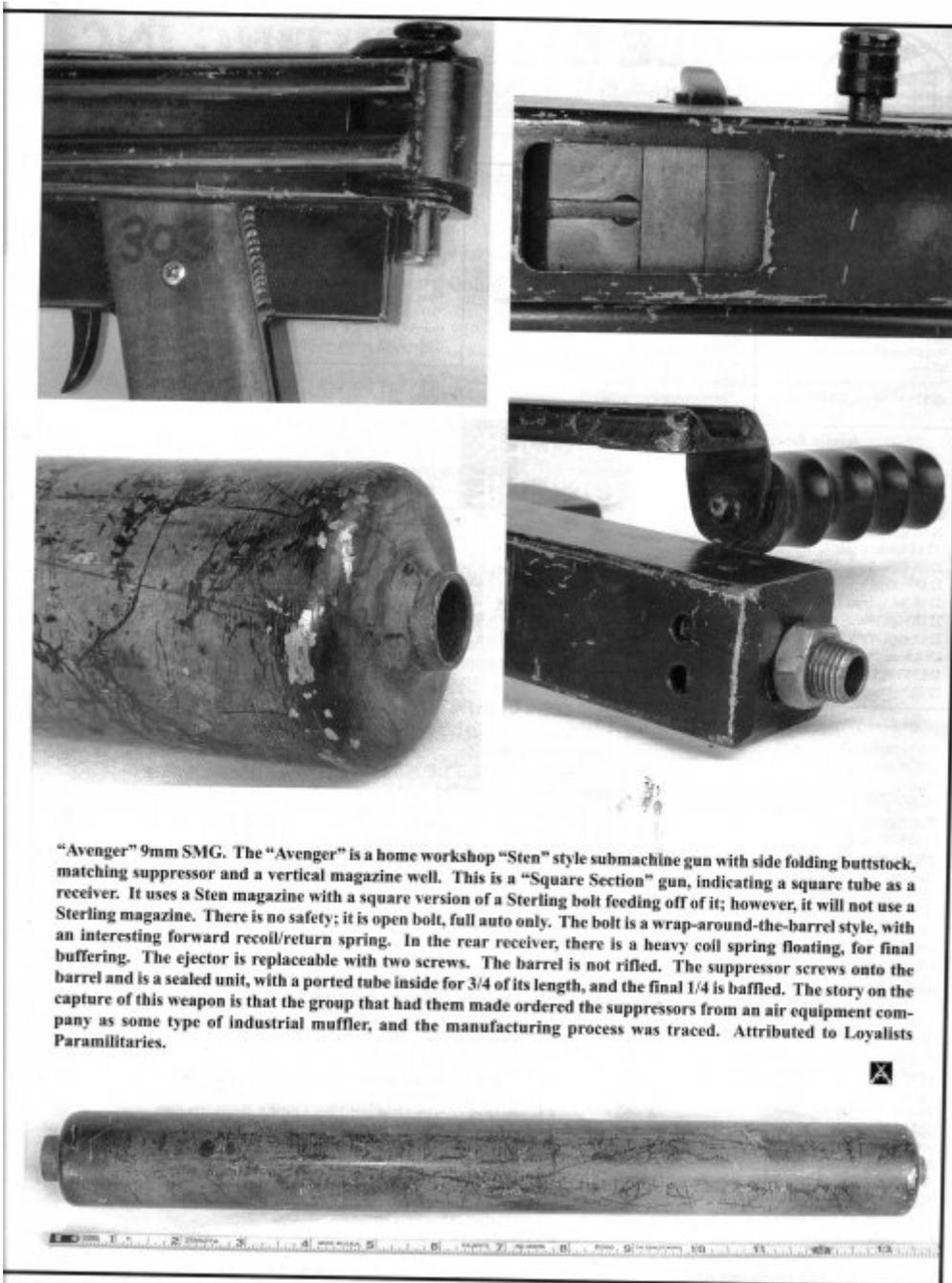




**АЛЛАХ ВСЕВЫШНИЙ СКАЗАЛ:**

**- ... И СРАЖАЙТЕСЬ С МНОГОБОЖНИКАМИ ВСЕ (ВМЕСТЕ ПОДОБНО ТОМУ), КАК ОНИ ВСЕ (ВМЕСТЕ) СРАЖАЮТСЯ С ВАМИ, И ЗНАЙТЕ, ЧТО АЛЛАХ - С БОГОБОЯЗНЕННЫМИ.**

**(“ПОКАЯНИЕ”, 36)**



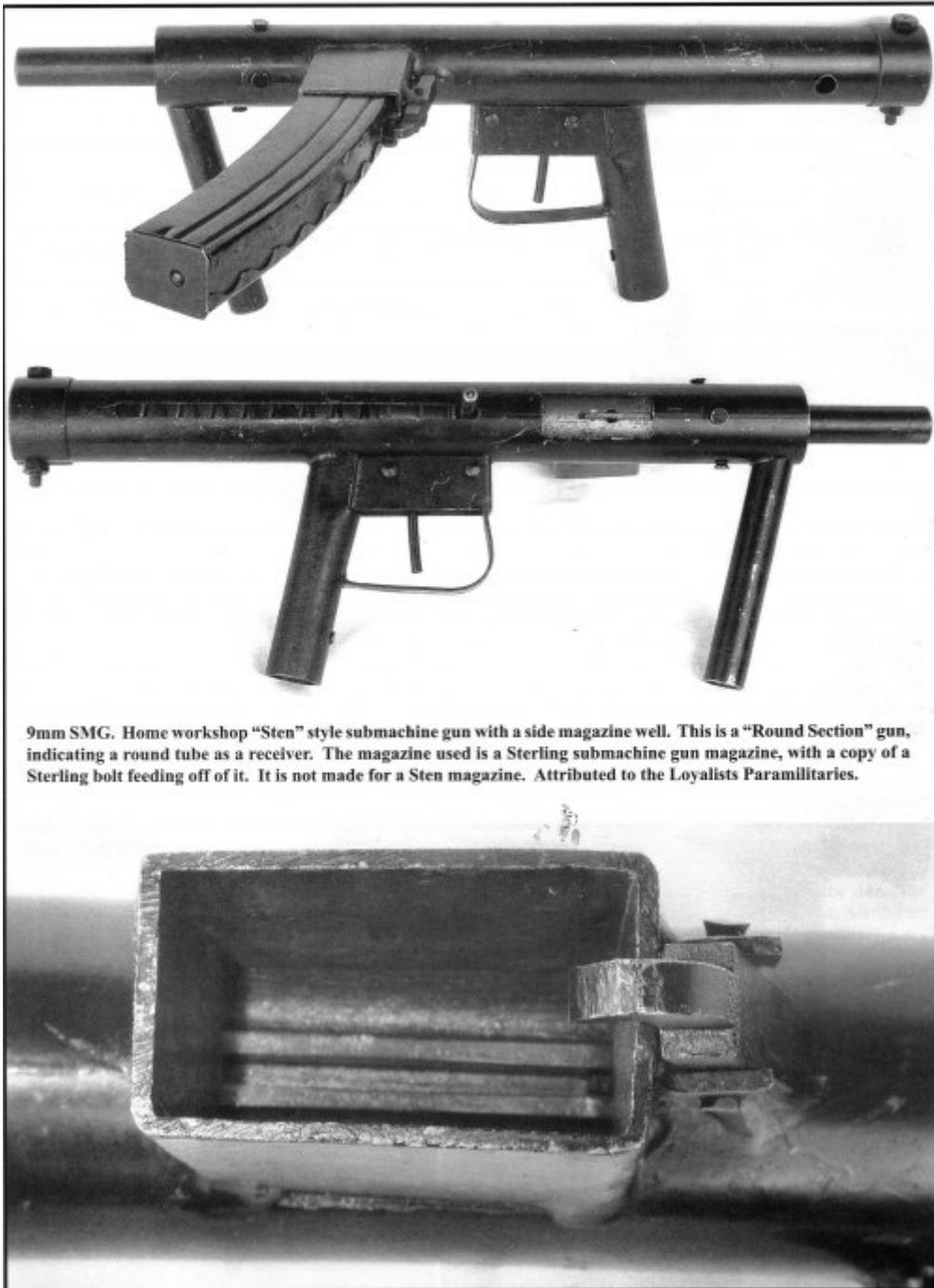
**ВСЕВЫШНИЙ ТАКЖЕ СКАЗАЛ:  
 - ВЫСТУПАЙТЕ (КАК) НАЛЕГКЕ (, ТАК И ХОРОШО  
 СНАРЯЖЕННЫМИ,) И СРАЖАЙТЕСЬ (, НЕ ЖАЛЕЯ) СВОЕГО  
 ИМУЩЕСТВА И САМИХ СЕБЯ, НА ПУТИ АЛЛАХА. ЭТО  
 ЛУЧШЕ ВСЕГО ДЛЯ ВАС, ЕСЛИ БЫ ВЫ ТОЛЬКО ЗНАЛИ!  
 (“ПОКАЯНИЕ”, 41)**



9mm SMG. Home workshop "Sten" style submachine gun with a side magazine well. This is a "Square Section" gun, indicating a square tube as a receiver. The magazine is a Sterling magazine, with a square version of a Sterling bolt feeding off of it. It will not use a Sten magazine even though the magazine catch is in the Sten position. There is a rudimentary safety/full auto selector on the side. The barrel is crudely rifled. Attributed to the Loyalists Paramilitaries.

**ВСЕВЫШНИЙ ТАКЖЕ СКАЗАЛ:**

**- ПОИСТИНЕ, АЛЛАХ КУПИЛ У ВЕРУЮЩИХ ИХ ДУШИ И ИХ БОГАТСТВА (,  
ПООБЕЩАВ) ИМ (ВЗАМЕН) РАЙ (, И) ОНИ  
СТАНУТ СРЯЖАТЬСЯ НА ПУТИ АЛЛАХА, УБИВАТЬ И ПОГИБАТЬ (, ПОЛАГАЯСЬ  
НА) ИСТИННОЕ ОБЕЩАНИЕ (, КОТОРОЕ  
ДАВАЛ) ОН В ТОРЕ, ЕВАНГЕЛИИ И КОРАНЕ (, ИБО) КТО ЖЕ ВЫПОЛНЯЕТ  
СВОИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ЛУЧШЕ АЛЛАХА?  
ТАК РАДУЙТЕСЬ ЖЕ ВАШЕЙ СДЕЛКЕ, КОТОРУЮ ВЫ ЗАКЛЮЧИЛИ С НИМ (,  
ВЕДЬ) ЭТО - ВЕЛИКИЙ УСПЕХ!  
(“ПОКАЯНИЕ”, 111)**



9mm SMG. Home workshop "Sten" style submachine gun with a side magazine well. This is a "Round Section" gun, indicating a round tube as a receiver. The magazine used is a Sterling submachine gun magazine, with a copy of a Sterling bolt feeding off of it. It is not made for a Sten magazine. Attributed to the Loyalists Paramilitaries.

**ВСЕВЫШНИЙ ТАКЖЕ СКАЗАЛ:**

**- ВАМ ПРЕДПИСАНО СРАЖАТЬСЯ (С НЕВЕРНЫМИ), ЧТО  
НЕНАВИСТНО ДЛЯ ВАС. НО, ВОЗМОЖНО, ВАМ НЕНАВИСТНО  
ТО, ЧТО ЯВЛЯЕТСЯ ДЛЯ ВАС БЛАГОМ, И, ВОЗМОЖНО, ПОЛЮБИТЕ  
ВЫ ТО, ЧТО ЯВЛЯЕТСЯ ДЛЯ ВАС ЗЛОМ: АЛЛАХ  
ЗНАЕТ (ОБ ЭТОМ), А ВЫ НЕ ЗНАЕТЕ. (" КОРОВА", 216)**



9mm SMG. Home workshop "Sten" style submachine gun made with a vertical magazine well. This is a "Round Section" gun, indicating a round tube as a receiver. The magazine is a Sterling submachine gun magazine, with a copy of a Sterling bolt feeding off of it. It is not made for a Sten magazine. Attributed to the Loyalists Paramilitaries.

لا إله إلا الله محمد رسول الله



Александр ЛИНИЧЕНКО,  
Дмитрий ГАМОВ,  
фото авторов

# Самодельные пистолеты-пулеметы

1

Знаете ли вы кто такие братья Толстопятовы? На этот вопрос мог ответить практически любой криминалист бывшего СССР — слишком уж заметный след в истории советской криминалистики оставила руководимая ими банда, действовавшая в 1968-73 годах в г. Ростове. Для нас наибольший интерес представляет ее арсенал.

Впервые правоохранные органы столкнулись с бандой, все вооружение которой было разработано и изготовлено самими бандитами. Первые четыре малокалиберных револьвера были изготовлены с использованием ствола краденой 5,6-мм винтовки ТОЗ-8. Однако особое внимание преступники уделили созданию пистолетов-пулеметов.

Самодельное автоматическое оружие в конце 60-х годов прошлого века само по себе имело куда больший резонанс, чем дерзость банды и ее неуловимость на протяжении пяти лет. Тем более что фактически было три различных образца пистолетов-пулеметов, которые разработал младший из братьев — Вячеслав.

Первые три пистолета-пулемета были изготовлены для стрельбы 5,6-мм патронами кольцевого воспламенения. Однако слабый и ненадежный патрон не оправдал возлагавшихся на него надежд. Были созданы еще два пистолета-пулемета для стрельбы самодельными 5,6-мм патронами центрального боя. Шарнирное соединение ствола с затворной коробкой суще-

ственно облегчало скрытое ношение и без того довольно компактных образцов. Озабоченные повышением огневой мощи банды, братья изготовили более крупнокалиберный 8-мм пистолет-пулемет.

В криминальном мире братьям Толстопятовым, возможно, и принадлежит пальма первенства по изготовлению самодельных пистолетов-пулеметов, но высокая эффективность пистолетов-пулеметов, как оружия нападения, была оценена гораздо раньше.

Так, детище бригадного генерала Джона Томпсона, «не успевшее» на поля сражений первой мировой войны, сделали известным отнюдь не армия США, ФБР или полиция. «Томми-ган» стал криминальным символом Америки 20-х и начала 30-х годов прошлого века, времени мафиозных разборок, перестрелок гангстеров и бутлегеров с полицией.

Самодельный пистолет-пулемет довольно уверенно прижился и в современном преступном мире, благодаря двум основным причинам: высокой эффективности как средства неожиданного нападения и относительной простоте конструкции.

Абсолютное большинство современных самодельных пистолетов-пулеметов было изготовлено для стрельбы патронами 9x18 ПМ. Популярность у «самодельщиков» именно этого боеприпаса закономерна, поскольку к моменту распада СССР это был наиболее распространенный образец пистолетного патрона. Еще более доступный 5,6-мм патрон кольцевого воспламенения — не в

счет, ввиду его малой мощности, сложности отработки конструкции магазинов и системы автоматики оружия.

Раздел самодельных пистолетов-пулеметов криминалистической коллекции оружия НИЭКЦ при УМВД Украины в Луганской области, во-первых, удивляет количеством и разнообразием собранных образцов, во-вторых, знакомство с этим разделом позволяет сделать ряд интересных выводов.

Наряду с единичными примитивными самоделками и «концептуальными прототипами» в коллекции представлены пистолеты-пулеметы, специально разработанные для кустарного производства (границы между самодельным изготовлением и кустарным производством весьма условны, но в криминалистике принято их разделять). В отличие от разделов оружейной коллекции Луганского НИЭКЦ, с которыми мы познакомились ранее, в данном случае часть образцов изначально создавалась не «для себя» и не для вооружения какой-либо конкретной бандитской группировки. Речь идет о кустарном серийном производстве автоматического оружия в зонах так называемых региональных вооруженных конфликтов на территории бывшего СССР.

В условиях локальных войн конца XX века практически везде руководство как новых государственных, так и квазигосударственных образований, оказалось не в состоянии обеспечить безопасность гражданского населения. Повышенный спрос на оружие обусловил появление его кустарного

производства, ведь оружие военных образцов требовалось, прежде всего, для ведения боевых действий, а от охотничьего оружия в таких условиях мало проку. Неудивительно, что особенно востребованными оказались именно пистолеты-пулеметы кустарного производства. Это оружие было менее надежно, чем промышленные образцы, но, тем не менее, давало неплохой шанс отразить нападение грабителей и мародеров.

Несколько опередивший аналогичные постсоветские образцы, хорватский «Аграм-2000», создавался, как указывалось в одной из первых публикаций о нем в оружейной периодике, для защиты хорватских фермеров и горожан «от нападений сербских четников и мусульманских боевиков». Позднее появились публикации с информацией о том, что это оружие «использовалось в основном хорватскими разведывательно-диверсионными группами». Звучит, конечно, более солидно, но вряд ли это было широкомасштабное и интенсивное использование. Официально государство Хорватия не имеет никакого отношения к созданию «Аграма-2000», первый образец которого якобы вышел из домашней мастерской И. Вугрека (другая версия фамилии создателя «Аграма» — Врубек) в конце 1991 — начале 1992 г. Кустарному «Аграму-2000» не нашлось места в мирной Хорватии, производство его, судя по всему, было прекращено. Но еще до прихода мира на Балканы началась вторая страница его истории. Ставшие ненужными на своей родине «Аграмы» стали весьма востребованными в странах бывшего СНГ, где их особенности практически идеально соответствовали представлению об оружии киллера или налетчика. Наиболее громкое преступление, совершенное в Украине с использованием «Аграма-2000» — убийство 3 ноября 1996 года депутата Верховной Рады Украины Щербаня Е.А. в аэропорту г. Донецка. В России — это убийство в г. Санкт-Петербурге депутата Государственной Думы РФ Галины Старовойтовой.

Постсоветские аналоги «Аграма», о которых пойдет речь в предлагаемом материале, прошли в принципе такой же путь от самовооружения народа в условиях фактически гражданских войн до арсеналов преступных группировок. В зонах затяжных региональных конфликтов кустарное производство пистолетов-пулеметов не прекратилось с окончанием активных боевых действий. На территории квазигосударственных формирований и в регионах, слабо контролируемых центральной властью, оно довольно быстро превратилось в доходный бизнес. Именно так разошлись по России, а за ней и по Украине кавказские «Борсы».

Пик интенсивного выброса на черный рынок оружия самодельных пистолетов-пулеметов пришелся на середину 90-х годов прошлого века. Ценой огромных усилий правоохранительным органам удалось справиться с волной бандитизма и беспредела, захлестнувшего страну. В результате разгрома во второй половине 90-х годов «бригадного движения» в значительной ме-

ре были разрушены и «кузницы» этого оружия, многие оружейники попали за решетку вслед за оставшимися в живых потребителями их продукции. Существенную роль в этом сыграли и результаты работы специалистов Экспертной службы МВД Украины по установлению «биографии» многих образцов самодельного оружия.

Но исследование этой темы показало, что это лишь новейшая история самодельных пистолетов-пулеметов. Была и другая, героическая, написанная в тяжелые годы Великой Отечественной войны.

На оккупированной фашистами территории СССР партизаны, наряду с ремонтом различного поврежденного оружия, занимались также изготовлением самодельных пистолетов-пулеметов. Интересный материал на эту тему был опубликован в 2000 году в четвертом номере российского журнала «Оружие». Только в Центральном музее Вооруженных Сил в Москве хранится пять различных образцов самодельных партизанских пистолетов-пулеметов. В партизанской бригаде им. Чапаева, сражавшейся в Западной Белоруссии, за два года было изготовлено 28 пистолетов-пулеметов. В отряде им. Костюшко в 1944 году четверо партизан изготовили 27 пистолетов-пулеметов. В партизанских отрядах, действовавших на территории Украины, также использовались самодельные пистолеты-пулеметы. По крайней мере, один из них, представляющий собой гибрид германского МП-38 и советских ППД-40 и ППШ-41, сохранился до сих пор и

сейчас находится в экспозиции музея Великой Отечественной войны в Киеве.

Затворная и спусковая коробки, складной плечевой упор этого пистолета-пулемета изготовлены по образцу германского МП-38. В конструкцию добавлен кожух ствола с овальными отверстиями для охлаждения. Затвор, похоже, заимствован у ППД, но рукоятка взведения перенесена на левую сторону (последнее совсем не сложно сделать даже в кустарных условиях). Коробчатый магазин вместимостью 35 патронов взят от ППШ. Прицел постоянный. Соединение спусковой и затворной коробки осуществлено при помощи винтов. Затворная коробка данного образца длиннее, чем у ППШ, что является наиболее простым способом снижения темпа стрельбы. И если у ППШ темп стрельбы составлял 900-1000 выстрелов в минуту (что для пехотного оружия многовато), то в данном случае можно предположить, что он составлял около 600-700 выстрелов в минуту. Наличие кожуха ствола исключает возможность ожога рук при интенсивной стрельбе, что порой имело место при стрельбе из германских пистолетов-пуле-





метов МП-38 и МП-40. Кстати, идея оснастить МП-40 кожухом ствола была реализована уже после войны испанцами в процессе превращения его в пистолет-пулемет «Стар» Зет-45.

Как видим, технические решения, использованные партизанскими оружейниками, для своего времени были весьма прогрессивными и заслуживающими внимания. Это свидетельствует о том, что созданию этого образца предшествовал серьезный анализ результатов боевого использования имевшихся у партизан пистолетов-пулеметов.

Интересно, что в Белорусском Государственном музее Великой Отечественной войны хранится практически идентичный самодельный пистолет-пулемет. Где же было налажено их изготовление? На спусковой коробке пистолета-пулемета из Киевского музея Великой Отечественной войны закреплена латунная пластина с дарственной надписью «На память ком. полка Бакрадзе Д.И. от п/о им. Котовского 10.05.44.»

Самодельные пистолеты-пулеметы времен второй мировой войны, как явление, во многом сходны с кустарными пистолетами-пулеметами, порожденными локальными войнами конца XX века. Но еще больше между ними различий.

Партизанские пистолеты-пулеметы изготавливались по типу армейских образцов, в общем-то, соответствовали им по тактико-техническим характеристикам и предназначались для полноценного использования в бою в качестве основного автоматического оружия пехотных подразделений (кои

ми фактически являлись партизанские отряды). Они всегда имели полноценные прицельные приспособления, приклад или складной плечевой упор, а также ремень для ношения оружия. В партизанских отрядах объемы производства самодельных пистолетов-пулеметов исчислялись единицами, в лучшем случае двумя-тремя десятками. Производство этого оружия в горячих точках достигло несколько большего размаха. Здесь в ряде случаев счет шел уже на сотни единиц.

После освобождения оккупированных территорий СССР не только прекращалось партизанское оружейное производство, но и полностью исчезали причины, побуждавшие к изготовлению такого оружия. В 1990-х даже после завершения активных боевых действий в зонах вооруженных конфликтов производство пистолетов-пулеметов не прекращалось, переориентировавшись в большинстве случаев на выпуск продукции для криминального рынка оружия.

Среди пистолетов-пулеметов 90-х го-

дов прошлого века, с которыми нам предстоит познакомиться, уже нет образцов, аналогичных пистолетам-пулеметам армейского типа. Только КБ-92 и его предшественник «Игл» в целом соответствуют так называемым малым пистолетам-пулеметам, которые предназначены, в основном, для полицейских и специальных операций. Все остальные можно считать пистолетами-пулеметами криминального типа. Такое наименование этой классификационной группы стрелкового оружия является достаточно условным, но ее появление — свершившийся факт.

Тех образцов, на которых мы остановимся в предлагаемом материале, вполне достаточно для выводов о том, что такое современный криминальный пистолет-пулемет. Это малогабаритное оружие, предназначенное для интуитивной (неприцельной) стрельбы с близкого расстояния с целью подавления краткосрочным, но интенсивным огнем возможного сопротивления в ходе внезапного нападения, чаще всего с глушителем и упрощенным управлением (без предохранительных устройств и переводчика режима ведения огня).

Причем эти «эталонные» требования, судя по всему, носят интернациональный характер. Большинство этих особенностей характерно не только для постсоветских самоделок, хорватского «Аграма», но и для некоторых образцов промышленных пистолетов-пулеметов, произведенных в условиях излишне либерального оружейного законодательства. Так, например, выглядят американские пистолеты-пулеметы TEC-9, ставшие к концу 1970-х годов весьма популярными в тамошних бандитских группировках. Поэтому, в 1981 году подобное оружие в первую очередь попало в разряд запрещенного для гражданского оборота в США.

Кстати, именно американские «уши» торчат из хорватского «Аграма-2000»: уж



очень он напоминает продукцию малоизвестной у нас американской фирмы «А.А. Arms Inc.». Судя по всему, авторству И.Вугрека (или Врубeka) принадлежат разве что идея ствольной муфты, позволяющей использовать оружие без интегрированного глушителя, и заимствование передней рукоятки у бельгийского П-90.

Среди «наших» пистолетов-пулеметов также встречаются образцы, изготовленные с подражанием конструкции какого-либо конкретного пистолета-пулемета промышленного производства. Но чаще имеет место заимствование конструкторских решений только отдельных узлов оружия. Особенно интересно было встретить такие современные решения, как интегрированный глушитель, систему с выкатом затвора и даже замедлитель темпа стрельбы!

Но обо всем по порядку. Логично будет начать, конечно же, с наиболее примитивных доморощенных образцов.

Кстати, хотелось бы заранее принести извинения искусенному

В 1995 г. в г. Антрацит были задержаны граждане С. и К., у которых изъяты самодельные пистолет-пулемет и револьвер.

Длина пистолета-пулемета – 433 мм, масса – 1615 г. Длина ствола – 130 мм, диаметр канала ствола – 9,2 мм. Оружие «условно-нарезное»: в канале ствола диаметром 9,2 мм выполнены три узкие извилистые борозды правого направления.



Оружие поставлено на предохранитель

Предохранительный вырез

читателю за возможно спорное наименование отдельных деталей оружия. К сожалению, даже действующий ГОСТ 28653-90 «Оружие стрелковое. Термины и определения» в этом плане весьма далек от совершенства.

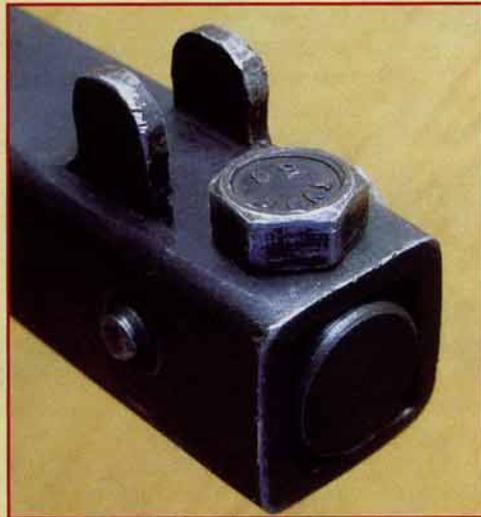
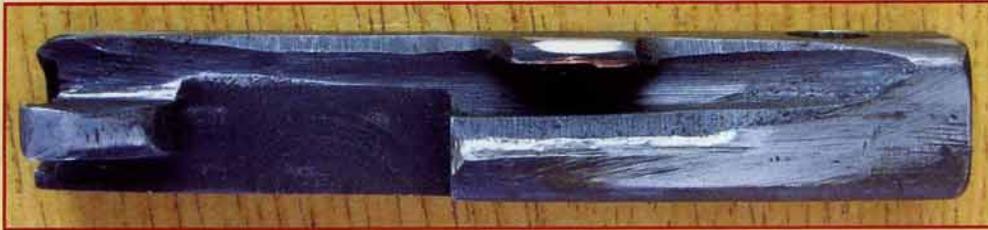
## 2

Начать знакомство с самодельными пистолетами-пулеметами, собранными в справочной коллекции оружия Луганского НИЭКЦ, хотелось бы с непревзойденного по примитивности конструкции и технологии изготовления образца (фото на стр. 21-23).



Оружие готово к стрельбе

Боевой вырез



установке магазина в нижнее положение, он опускается на 13 мм, и верхний патрон оказывается ниже линии досылания. Для перевода магазина в боевое положение достаточно просто подать его вверх до упора, что можно сделать при любом положении затвора. Для контроля положения магазина с обеих сторон горловины приемника магазина имеются контрольные окна.

Масса затвора — 123 г. Длина хода затвора — 110 мм. Изготовлен он с использованием напильника, «болгарки» и сверлильного станка. Боек, косо запрессованный в затворе, судя по всему, изготовлен из об-





ломка надфиля. Примитивный спусковой механизм, явно скопированный с малокалиберной винтовки, предусматривает ведение только автоматического огня. Окно для выброса стреляных гильз перерезает затворную

типа, фактически – бутафорским. Возникла даже мысль о существовании некоего оружейного «аматора», которому все равно, как выглядят мушка и целик его оружия. Поэтому интересно было бы узнать суть концепции, реализованной в

«Вита»: сначала он наклоняется пулей вниз, затем выравнивается и поворачивается пулей вверх. По мере продвижения затвора назад патрон все больше задирается пулей вверх, и после прохождения затвора над магазином, резко выпрыгивает вверх.

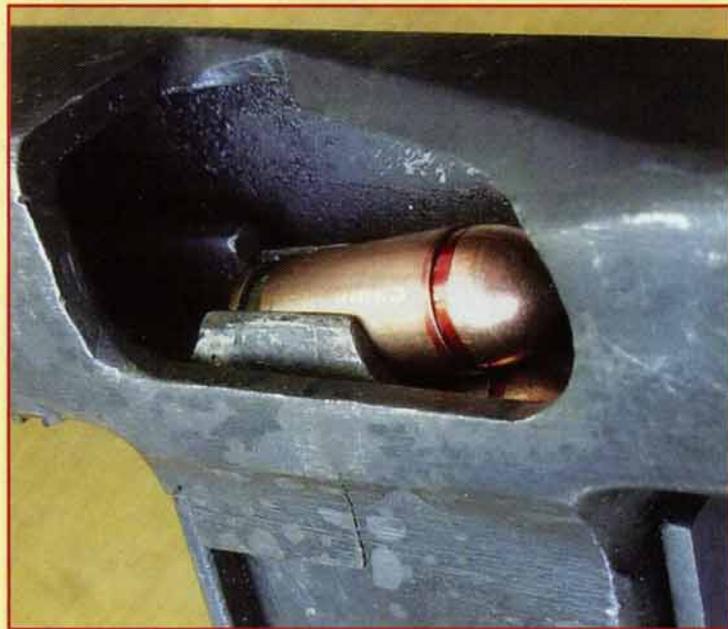
прицельном приспособлении, состоящем из двух целиков.

Заклиниванию патрона способствует и косо установленный массивный боек со ступенчатыми гранями, в которые часто утыкается фланец гильзы патрона. Именно такой случай задержки приведен на фото.

При опытным отстреле пистолета-пулемета подтвердились худшие предположения, возникшие после изучения его конструкции. Задержки при стрельбе следовали одна за другой. Одной из главных причин этого является диковинная форма досылателя, представляющего собой скошенный выс-

При созерцании этого «шедевра» создается впечатление, что создавался он из подручных материалов в страшной спешке, когда враг был не то что «у ворот», а уже во дворе. Появился такая конструкция в Германии весной 1945-го, идеологи проектов «народного оружия» от зависти удавились бы. По сравнению с нашим «фольксгевером» их «потсдамы» и МП-3008 просто избилуют конструктивными и технологическими излишествами.

**Продолжение следует**



коробку почти до половины. Затыльник затворной коробки (так и хочется сказать «пробка») фиксируется двумя болтами М8, расположенными перпендикулярно друг другу: судя по всему, доморощенный оружейник искренне опасался получить по физиономии затвором своего детища.

Магазин пистолета-пулемета однорядный, вместимостью 18 патронов.

Пистолет-пулемет снабжен прицельным приспособлением «альтернативного»

туп длиной у основания 15 мм, за которым вместо обычного гребня располагался провал глубиной 7,2 мм и длиной 26 мм. При движении затвора назад верхний патрон в магазине демонстрировал что-то наподобие «пляски святого





# Самодельные

# пистолеты-пулеметы

**Александр ЛИНИЧЕНКО,  
Дмитрий ГАМОВ,  
фото авторов**

**З**

В 1999 году сотрудниками Луганской милиции у гражданина К. был изъят гладкоствольный пистолет-пулемет неказистого вида, весьма вульгарно покрашенный черной краской.

Длина образца — 508 мм, масса — 2110 г.

Самое впечатляющее в этом оружии — высота полета технической мысли, воплощенная в блоке ствола с интегрированным

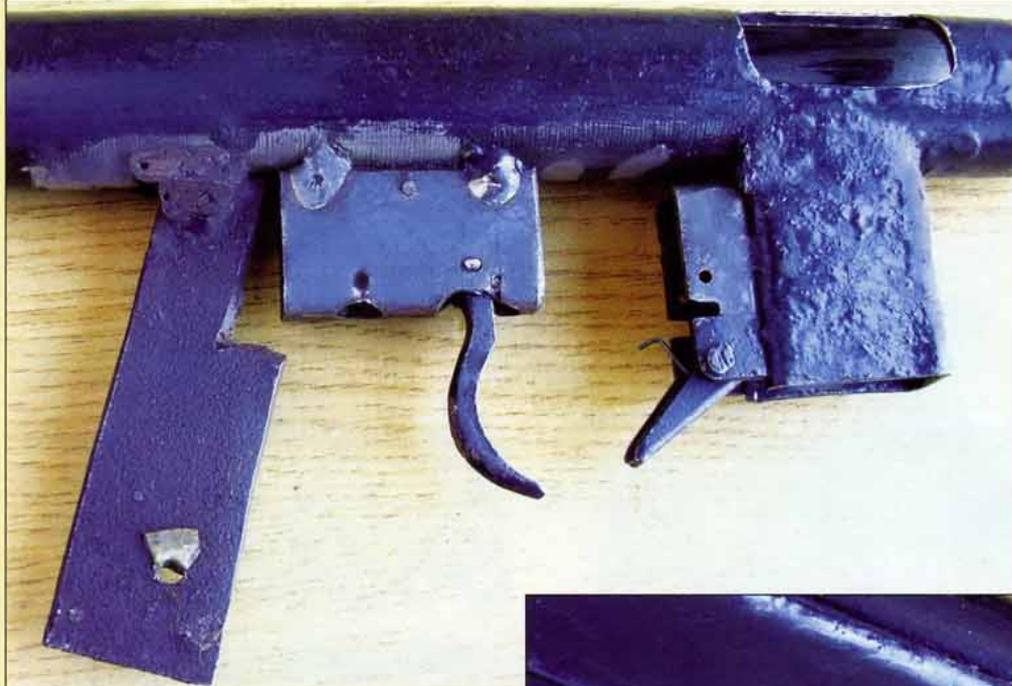
глушителем!

Длина блока ствола — 272 мм. Канал ствола гладкий, диаметром около 9,2 мм. Собственно, ствол — составной из двух частей. Скорее всего, идея оснастить оружие интегрированным глушителем появилась не сразу, тем не менее, впечатляет...

Сборка ствольного блока заключается в следующем. Длина основной части ствола — около 130 мм. На задний ее торец с уже гото-

вым патронником навинчивается муфта с выступом патронного ввода. Затем надевается гайка для соединения с затворной коробкой и перфорированный кожух ствола. Вся эта конструкция фиксируется соединительной муфтой длиной 53 мм. В нее ввинчивается удлинитель ствола длиной около 140 мм, в котором обычной ножовкой выполнено два ряда косых пропилов, по пять в каждом ряду. Однако при сборке конструкции задняя муфта проворачивается и патронный ввод «уходит» вправо гра-





ют корпус глушителя. Длина его явно недостаточна, поэтому между ним и передней фиксирующей гайкой просто зажаты три резиновые шайбы. Это все. Пожалуй, после этого описания необходимость в комментариях отпадает.

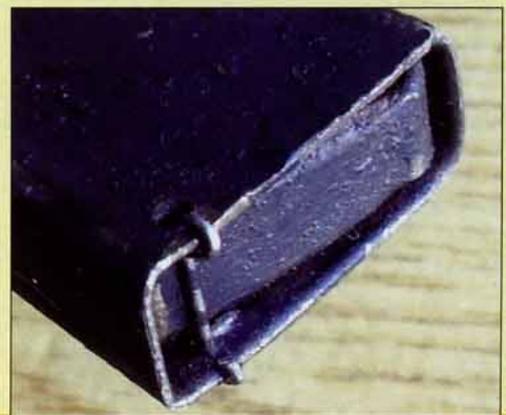
Затворная коробка изготовлена из нержавеющей стали. Исходная заготовка — «сгон» из цельнотянутой бесшовной трубы, выполненной из нержавеющей стали (такие «заготовки», имеющиеся в свободной продаже, возможно найти на любом хозяйственном рынке). Ее длина — 260 мм, наружный диаметр — 30 мм.

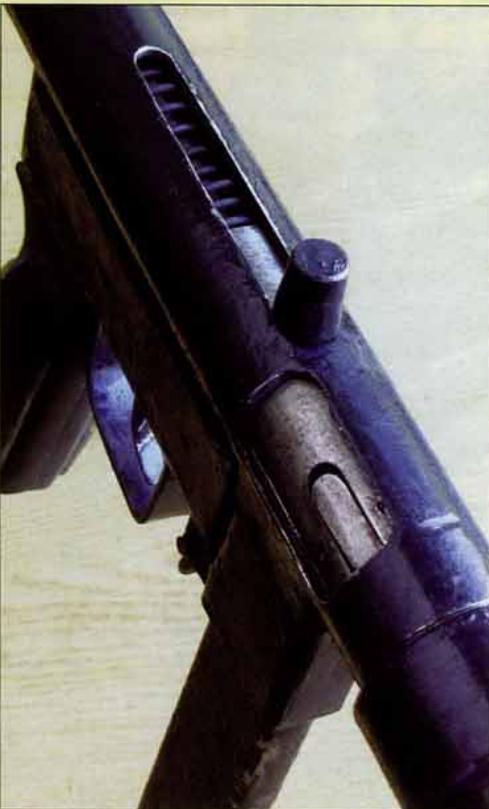
Затвор выполнен с претензией на оригинальность. Боек представляет собой передний конец стержня длиной 60 мм, вложенного в продольный канал затвора. Сзади стержень подпирается массивным наконеч-



дусов на 30-35. Кроме того, «плывет» и существенно ослабленный пропилами удлинитель ствола (поэтому мы и не стали его выкручивать). Полностью состыковать ствол с удлинителем изготовителю не удастся: при осмотре канала ствола хорошо видно, что зазор между ними составляет около 3 мм.

После этого следует завершающий этап сборки блока ствола. На удлинитель ствола надевают 14 шайб, весьма небрежно вырезанных из 3-мм резины. Затем устанавлива-





ником возвратно-боевой пружины, входящим в углубление в тыльной части затвора. Общая масса затвора и наконечника — 260 грамм. Длина хода затвора — 73 мм.

Снизу к затворной коробке приварены приемник магазина, колодка спускового механизма и основание рукоятки. Подгонка магазина к приемнику — посредственная: установленный магазин имеет продольный люфт в нижней части до 6 мм. Простейший спусковой механизм позволяет вести стрельбу только очередями. Колодка со спусковым механизмом приваривалась к затворной коробке в собранном виде, разбирать этот узел не предполагалось. Спусковой механизм закрыт спусковой коробкой длиной 120 мм. Рукоятка изготовлена из

двух склеенных кусков 10-мм черной резины и имеет боковые деревянные накладки, которые крепятся шурупами.

Магазин коробчатый, вместимостью 16 патронов. Подаватель при опустошении магазина постоянно закусывается затвором. При этом извлечь магазин возможно только после отведения затвора. Крышка магазина несколько утоплена в его корпусе и зафиксирована поперечной проволоочной чекой.

Никаких предохранительных устройств в оружии нет.

Прицельные приспособления также отсутствуют. Расположение рукоятки затвора сверху свидетельствует о том, что вести прицельную стрельбу из этого оружия вообще не предполагалось.

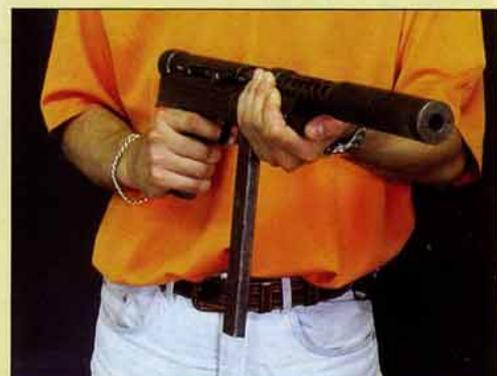
#### 4

В 2001 году экспертам-криминалистам довелось познакомиться с образцом, судя по всему, более поздней продукции этого же «оружейника», но на этот раз при трагических обстоятельствах.

...Была уже почти полночь. Хроническому алкоголику Ч. очень хотелось «добавить», а денег не было. Зато он знал о чужом тайнике в подвале дома, в одной из квартир которого проживал. Никто ни о чем не узнает, если он на час-другой вос-

пользуется его содержимым. Почему-то решил, что для экспроприации водки пистолет, револьвер и обрез не подходят. Выбрал пистолет-пулемет.

В маленькой привокзальной «забегаловке» посетителей уже не было. Женщина за прилавком оцепенела от одного вида направленного на нее оружия. Водку он получил, но этого уже было мало. Полуразрушенный алкоголем мозг соображал





ный ранее опыт изготовления оружия. Кроме того, к работе был привлечен еще как минимум один человек: уж очень сильно ореховые цевье и рукоятка контрастируют со странной «резино-деревянно-шурупной» рукояткой предыдущего образца. Качество изготовления этих деталей, их подгонка, аккуратно выполненная мелкая насечка, свидетельствуют о твердой руке мастера.

Принципиальных новшеств в конструкции этого пистолета-пулемета только два. Во-первых, оружие стало нарезным — в канале ствола имеются шесть пар узких, неравномерно нарезанных борозд левого направления. Во-вторых, глушитель стал съемным, традиционной двухкамерной конструкции, со свинчивающимся посередине корпусом.

Длина пистолета-пулемета с глушителем — 532 мм, без него — 383 мм. Масса с глушителем — 2495 г, без него — 2120 г.

Длина ствола — 129 мм, диаметр канала — 9,1 мм. Конструкция блока ствола без каких-либо изменений позволила перейти к съемному глушителю. «Фирменный» изъян технологии сборки блока ствола остался неизменным, только теперь участок патронного ввода ствола «уехал» на несколько градусов влево относительно направляющего выступа на муфте.

Затворная коробка теперь изготовлена из дюймовой сварной трубы.

Незначительные изменения внесены в конструкцию деталей затворной группы. Наконечник возвратно-боевой пружины удлинен, в результате чего помимо фиксации бойка в затворе он стал полноценной направляющей этой пружины. Кроме того, он же является ограничителем хода затвора, длина которого уменьшилась до 62 мм при длине прорези для рукоятки затвора 112 мм. Масса затворной группы увеличилась до



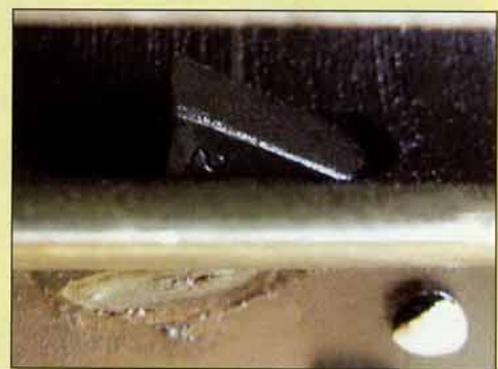
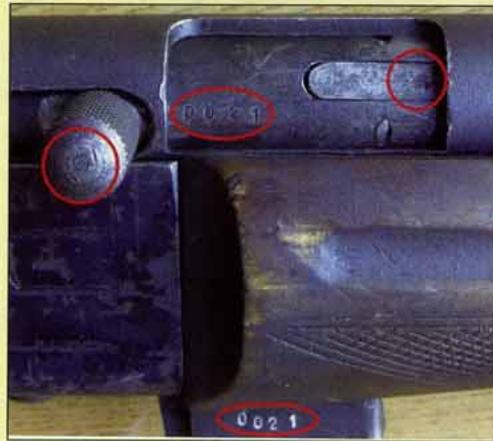
плохо. Переложив оружие в правую скрюченную руку, навалился на прилавок, потянувшись левой рукой за деньгами. Рукоятка затвора уперлась в прилавок, мешая дотянуться. Попытался освободить оружие, но из-за старой травмы правая рука слушалась плохо. Очередь из практически неуправляемого оружия пошла дугой вверх. Женщина

погибла мгновенно от единственной пули, попавшей ей в голову.

Владелец тайника с оружием задержали довольно быстро — уголовный розыск к этому времени уже вышел на след банды, совершившей ряд разбойных нападений. Но чтобы найти того, кто стрелял в ту апрельскую ночь, пришлось еще много поработать, причем, судя по некоторым данным, не только сотрудникам милиции.

Пистолет-пулемет, использованный при совершении этого преступления, существенно отличается от описанного выше образца, но сходство их конструкций очевидно. В целом этот пистолет-пулемет изготовлен более качественно. Явно учтен получен-





320 грамм. Рукоятка затвора перенесена на правую сторону.

Спусковой механизм стал разборным. Вместе с защелкой магазина он смонтирован в спусковой коробке длиной 145 мм, приваренными к затворной коробке. Его конструкция несколько изменилась, но, как и прежде, предусматривается ведение только автоматической стрельбы.

Оригинально решена проблема изготовления осей. Если затворную коробку можно сделать из водопроводной трубы, то почему бы в качестве осей ни использовать гвозди: собрал на них механизм, укоротил кусачками до необходимой длины и загнул концы. Главное, что такие «оси» продаются килограммами в хозяйственных магазинах.

Несмотря на перенос вправо рукоятки

затвора, прицельная стрельба из данного пистолета-пулемета, как и в предыдущем случае, не предполагалась: какие-либо прицельные приспособления отсутствуют. А вместо приклада на заднем торце спусковой коробки установлена антабка (кстати, также из гвоздя) для ременной петли, предназначенной для ношения оружия под верхней одеждой. Узкоспециализированное изделие, знаете ли...

Оружие укомплектовано двумя однорядными магазинами вместимостью 19 патронов. Предыдущая неудачная конструкция подавателя изменена на более традиционную. Магазин имеет крышку «П»-образной формы, фиксирующуюся оригинальной фи-

гурной пружиной.

В целом, для столь простой системы оружия, данную конструкцию следует признать неоправданно усложненной. На фоне явных конструктивных излишеств удивляет отсутствие даже примитивных прицельных приспособлений или, например, предохранительного устройства. Зато везде, где только возможно, с маниакальным упорством набиты клейма «0021» или «21», даже на рукоятке затвора, выбрасывателе и шептале.

Вряд ли нашелся покупатель, который благодаря этим «0021» и «21» принял сие изделие за заводскую продукцию. Покупателей наверняка интересовала в первую очередь функциональная пригодность оружия. А до странностей изготовителя им не было дела.



В 1996 году в Славяносербском районе Луганской области гражданин Г. сотоварищи обзавелись «стволами» и решили промышлять разбоем по окрестным селам. Но на первой же вылазке, пытаясь скрыться от разъяренных «потерпевших» и их односельчан, разбойники заперлись в небольшой баньке, где и дождались приезда наряда милиции. При осмотре бани в принадлежавшей налетчикам сумке были обнаружены 8-мм газовая «Перфекта» и самодельный пистолет-пулемет, в магазине которого находилось всего четыре патрона.

Пистолет-пулемет «дилинджеров» из Славяносербского уезда вызвал большой



стержня, установлен вертикально на спусковой коробке позади горловины приемника магазина. Сзади в затворе имеется отверстие глубиной 55 мм, в которое входит передний конец возвратно-боевой пружины.

В тыльной части спусковой коробки вертикально установлен 8-мм стержень высотой 30 мм. Стержень проходит сквозь тыльную часть затворной коробки и ее затыльник. В затыльник сзади вкручивается винт, упирающийся в стержень и фиксирую-

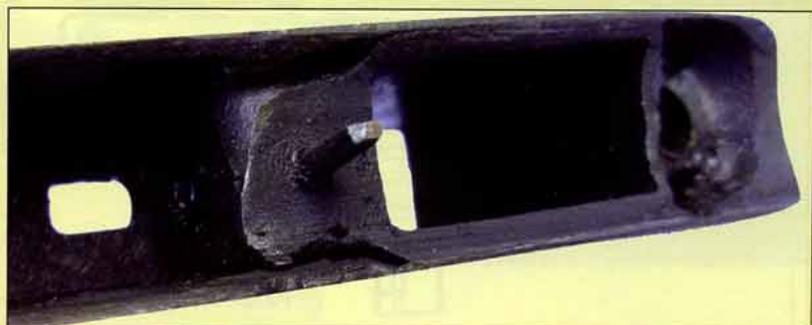
интерес у экспертов-баллистов. Оружие было изготовлено «по старинке» — с использованием токарного и фрезерного станков. Сварочное оборудование использовалось только для крепления горловины приемника магазина в корпусе спусковой коробки. Недоумение поначалу вызвали необычная форма рукоятки управления и чрезмерно отнесенный назад спусковой крючок.

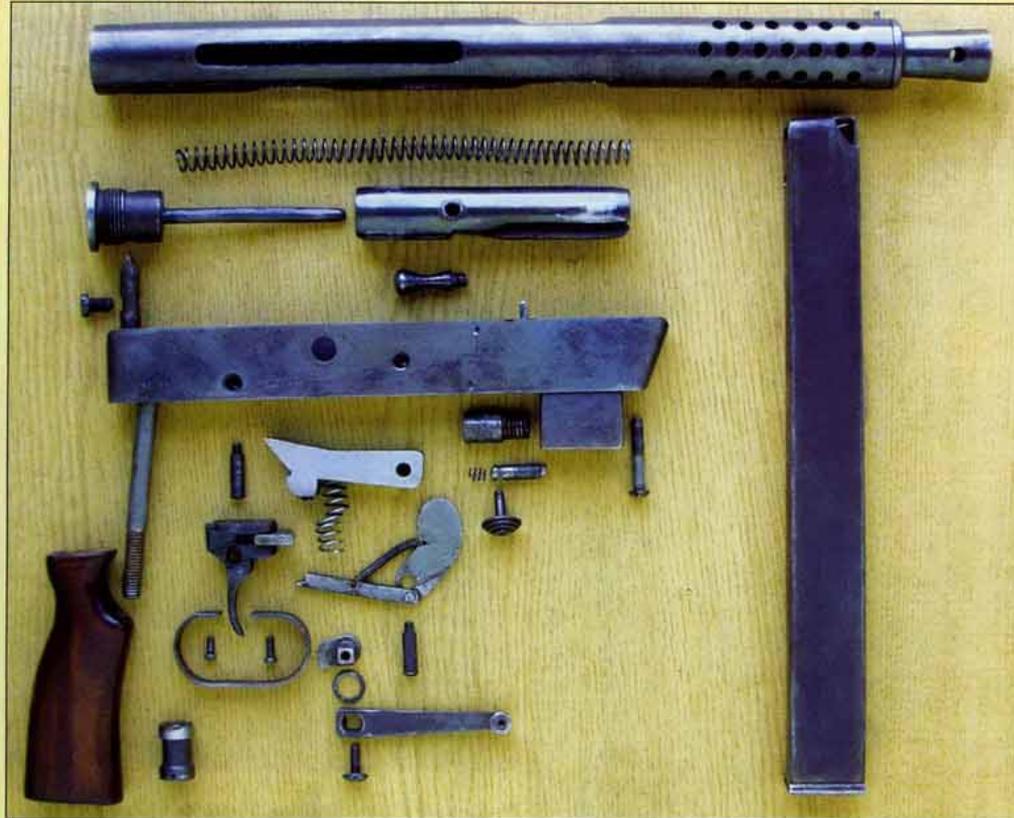
Длина пистолета-пулемета — 347 мм, масса — 1680 г. Ствол при разборке оружия не извлекается. Его длина — 113 мм. 7 узких

левонаклонных нарезов делают в канале ствола почти пол-оборота.

Затворная коробка с кожухом ствола представляют собой единую деталь длиной 295 мм, изготовленную из водопроводной трубы диаметром  $\frac{3}{4}$  дюйма. Наружный диаметр ее обточен до 26,9 мм, внутренний — 21,3 мм. Кожух ствола перфорированный, с 8-ю рядами отверстий. На передней его части установлен пламегаситель с четырьмя боковыми отверстиями.

Масса затвора — 178 грамм. Длина хода затвора составляет 73 мм. Выступ досылателя разделен пополам прорезью для прохода отражателя. Отражатель, выполненный в виде





щий на нем тыльную часть затворной коробки. Выступающий верхний конец стержня является целиком. Мушка установлена возле переднего среза кожуха ствола.

Только при ознакомлении с конструкцией спускового механизма вдруг становится ясно, с чем в данном случае имеешь дело. Изучение содержимого спусковой коробки не оставляет сомнений в том, что это оружие создано «по мотивам» пистолета-пулемета конструкции Шпагина обр. 1941 г.

Наиболее существенными отличиями спускового механизма являются лишь иная конструкции переводчика вида стрельбы и изменение направления движения рычага разобщителя.

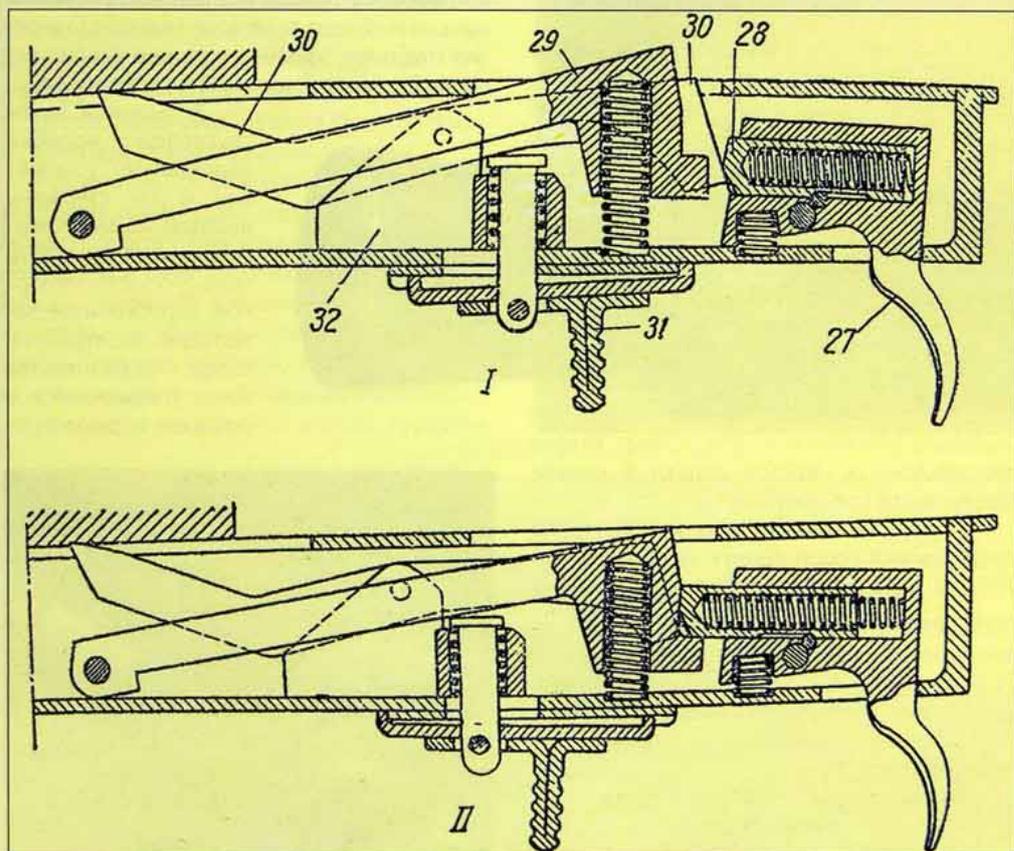
У ППШ при перемещении переводчика вперед (автоматический огонь) или назад (одиночный огонь) вместе с ним перемещается и разобщитель, удаляясь или приближаясь к спусковому крючку. У самоделки рычаг переводчика перенесен на левую сторону спусковой коробки и имеет два фиксированных положения. В верхнем положении (автоматический огонь) кулачок переводчика отжимает вниз тягу разобщителя и при стрельбе последняя все время проходит ниже гнетка спускового крючка. В нижнем положении (одиночный огонь) кулачок разобщителя, несколько поднявшись, направляет тягу разобщителя в передний срез гнетка спускового крючка.

У ППШ разобщитель, закрепленный на перемещающемся основании, представляет собой двуплечий рычаг. При движении вперед затвор отжимает вниз его передний конец. Задний конец, поднимаясь, утапливает гнеток спускового крючка, разобщая его с шепталом. Откатывающийся после выстрела затвор становится на боевой взвод. Для производства очередного выстрела необходимо отпустить спусковой крючок, чтобы его передняя часть поднялась, и гнеток вновь захватил шептало.

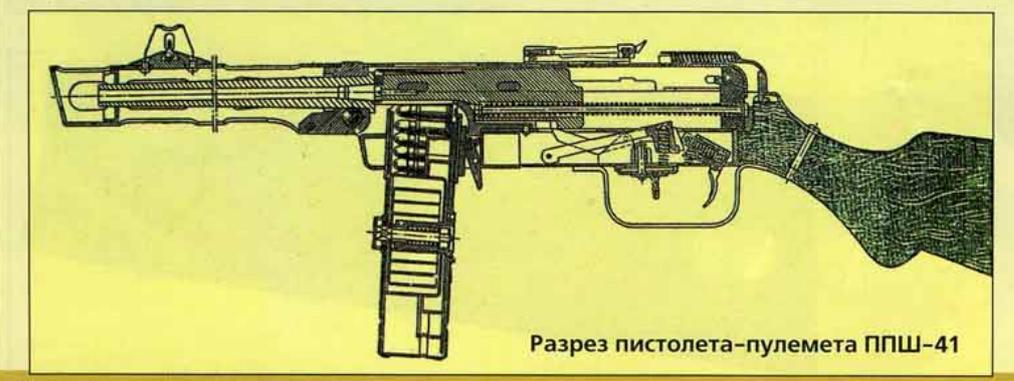
У самоделки разобщитель установлен на одной оси с шепталом и состоит из рычага, тяги и пружины. При постановке затвора на боевой взвод, верхний конец рычага разобщителя хорошо виден через прорезь затворной коробки для рукоятки перезарядки. При движении затвора вперед он поворачивает рычаг на его оси, при этом тяга, закрепленная на его нижнем конце, двигаясь назад, утапливает гнеток спускового крючка. В остальном, порядок работы спускового механизма аналогичен таковому у прототипа.

После ознакомления с конструкцией спускового механизма стали более узнаваемыми другие особенности пистолета-пулемета: рукоятка перезарядки справа, окно для выброса гильз сверху, отражатель, закрепленный на спусковой коробке, да и «черты» затвора стали более знакомыми. Очевидно, что данный пистолет-пулемет создан на основе конструкции ППШ-41. Вполне возможно, что он создавался в результате непосредственного изучения конструкции ППШ-41 — их до сих пор откапывают в местах боев Великой Отечественной, находят в старых тайниках (кстати, в Луганской области последний факт такого обнаружения ППШ-41 при разборке старого дома был зафиксирован в 2006 г.).

Теперь стала понятной странная форма



Спусковой механизм. I — положение при одиночном огне, II — положение при непрерывном огне



Разрез пистолета-пулемета ППШ-41

Затвор на боевом взводе. Переводчик установлен в положение "Автоматический огонь"



Затвор движется вперед. Переводчик установлен в положение "Автоматический огонь"



Затвор на боевом взводе. Переводчик установлен в положение "Одиночный огонь"



Затвор движется вперед. Переводчик установлен в положение "Одиночный огонь"



рукоятки пистолета-пулемета и сильно отнесенный назад спусковой крючок. Изготовитель лишь адаптировал конструкцию оружия к своим технологическим возможностям, иному «целевому» назначению и другому патрону.

Магазин пистолета-пулемета однорядный, вместимостью 20 патронов. Какие-либо предохранительные устройства отсутствуют.

Вполне возможно, что это оружие существует в единственном экземпляре, несмотря на наличие «заводского» номера 238643 на спусковой коробке и крышке магазина. Да и набит этот «номер», судя по всему, случайно раздобытыми клеймами разного размера. В целом, функциональная пригодность этого образца вполне приемлема для оружия, которому изначально predeterminedено сделать не более чем сотню-другую выстрелов.

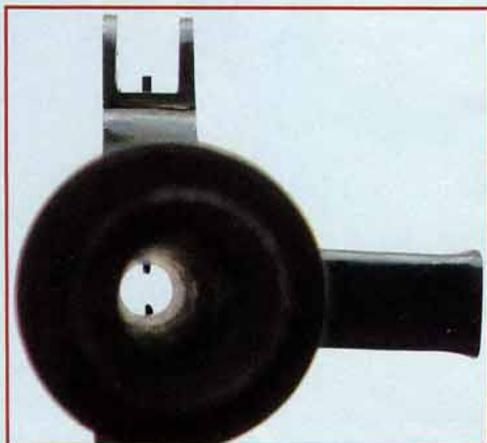
Продолжение следует





Александр ЛИНИЧЕНКО,  
Дмитрий ГАМОВ,  
фото авторов

# Самодельные пистолеты- пулеметы



У всех описанных ранее образцов оружия питание патронами осуществляется из коробчатого магазина, расположенного в нижней части затворной коробки. А как же бессмертные идеи Хуго Шмайссера, создателя первого полноценного пистолета-пулемета «Бергманн» МП.18.1?.. Неужели, у нас не нашлось их продолжателей, в то время, как в Великобритании, например, до самого конца XX века не признавали никаких других пистолетов-пулеметов, кроме как с магазином, расположенным с левой стороны затворной коробки.

При всем разнообразии самодельного оружия, к Луганским криминалистам никогда не поступали пистолеты-пулеметы с магазином, расположенным с левой стороны затворной коробки. Но криминалистические коллекции оружия сегодня существуют не только в Луганске. И мы можем познакомиться с таким образцом, хранящимся в коллекции оружия Государственного научно-исследовательского экспертно-криминалистического центра МВД Украины.



**6**

Длина писто-  
лета-пулемета –  
422 мм. Ширина с  
магазином – 260 мм.  
Масса – 2460 грамм.

Длина затворной коробки – 250 мм. Из-  
готовлена она из сварной трубы; наружный  
диаметр – 33 мм, внутренний диаметр –  
27 мм. Затворная коробка облегчена про-  
дольными выборками металла (видимо,  
под впечатлением от дизайна МП-38).

взводить затвор  
правой рукой. Ока-  
залось, что в любом  
случае сделать это неп-  
росто из-за слишком мощной возвратно-  
боевой пружины и некачественной обра-  
ботки внутренних поверхностей затворной  
коробки.

Масса затвора – 252 грамма. Рукоятка  
взведения затвора расположена справа.  
Поэтому, взводя затвор, необходимо либо  
выворачивать оружие под левую руку, либо

Спусковой механизм, предполагающий  
ведение только автоматического огня,





смонтирован на нижней стороне затворной коробки. Идея его, судя по всему, заимствована у малокалиберной винтовки. Исполнен он безграмотно и, как минимум, дважды подвергался доработке. Сначала изготовитель попытался уменьшить плечо детали, которая должна быть пружиной шептала и спускового крючка, но таковой не является ввиду отсутствия пружинящих свойств. Затем под нее была просто подложена винтовая пружина, опирающаяся на нижнюю стенку спусковой коробки.

Какие-либо предохранительные устройства в оружии отсутствуют.

Открытое прицельное приспособление состоит из мушки и целика, которым является прорезь сферической головки винта.

Мушка также установлена на резьбе и снабжена прорезью в основании для внесения корректировок прицела. И

мушка, и целик имеют массивные защитные боковые щитки.

Магазин однорядный, вместимостью 16-17 патронов.

Рукоятка управления – максимально упрощенной рамочной конструкции, что в совокупности с использованием сварки и во-



допроводных труб еще больше сближает это оружие с его более известными аналогами – британскими пистолетами-пулеметами СТЭН.

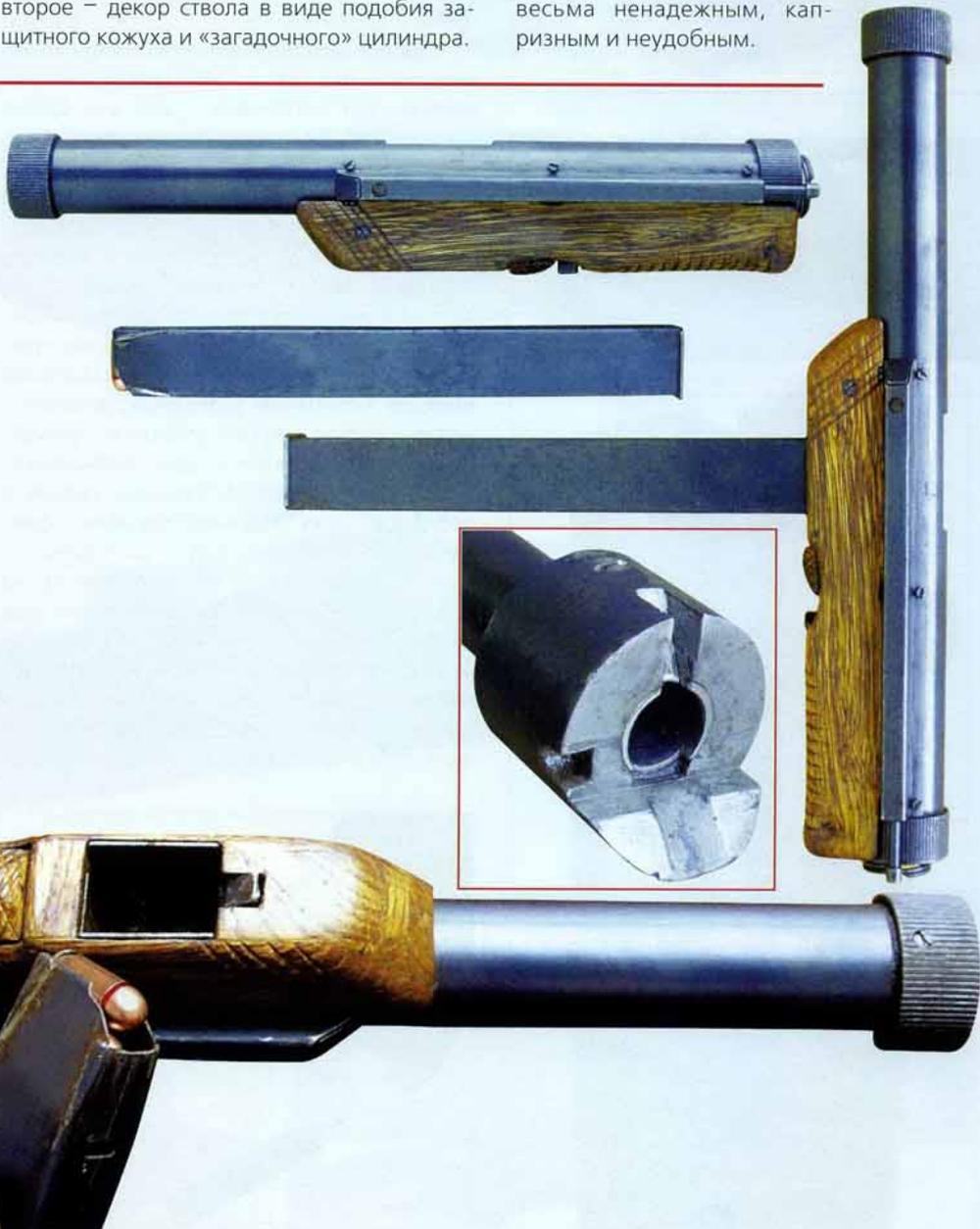
Излишеств в его конструкции только два. Первое – «эффектное» основание при-

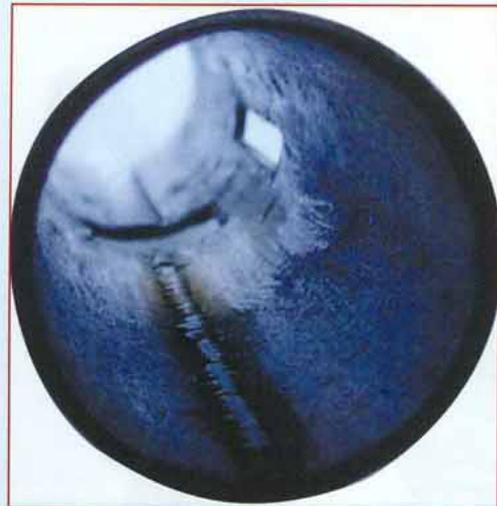
цельного приспособления в виде скобы во всю длину затворной коробки, которое могло бы стать рукояткой для переноски оружия, если бы под него проходили пальцы. И второе – декор ствола в виде подобия защитного кожуха и «загадочного» цилиндра.

Трудно сказать, чем руководствовался создатель этого пистолета-пулемета при выборе столь экзотической для нас конструктивной схемы, но изделие вышло весьма ненадежным, капризным и неудобным.

**В коллекции оружия Луганского НИ-ЭКЦ находится потрясающий самодельный пистолет-пулемет, который можно считать результатом практически полноценной НИОКР, осуществленной, если можно так выразиться, в индивидуальном порядке.**

**7** С первых минут знакомства это оружие вызывает, по меньшей мере, удивление уже одним только своим нетрадиционным видом, прямо-таки в стиле «магазина игрушек Черчилля» – знаменитой лаборатории Д. Невитта по разработке оружия для специальных операций. Пистолет-пулемет представляет собой небольшой металлический цилиндр с деревянным цевьем. На нем нет каких-либо существенно выступающих элементов конструкции. Только с примкнутым





магазином его габариты значительно увеличиваются, но приводить оружие в боевое положение предполагалось, судя по всему, непосредственно перед стрельбой.

Эта эксклюзивная продукция создавалась по спецзаказу организованной преступной группы, базировавшейся в г. Северодонецке. В 2000 году два таких абсолютно идентичных пистолета-пулемета были изъяты Луганским УБОП-ом в одном из тайников этой ОПГ наряду с большим количеством другого оружия.

Длина самодельного пистолета-пулемета – 320 мм, масса – 1460 грамм. Высота с примкнутым магазином – 255 мм. Длина ствола – 150 мм, канал ствола гладкий, диаметром 9 мм.

Конструкция ствола выглядит несколько странной и состоит, если можно так выразиться, из корпуса и тонкостенного лейнера, изготовленного из нержавеющей стали. Корпус – составной, из двух частей, с хорошо подогнанным стыком посередине, возможно на резьбе. На обоих концах ствола имеются кольцевые утолщения, диаметры которых соответствуют внутреннему диаметру ствольной коробки. Внутри ствольной коробки ствол упирается передним срезом в переднюю гайку ствольной коробки и фиксируется винтом снизу под патронником.

Ствольная коробка изготовлена из сварной трубы, наружный диаметр которой составляет 31 мм, внутренний – 27,9 мм. Заготовка ее была сориентирована таким образом, что при изготовлении прорезей для прохода выступа боевого взвода затвора и окна для горловины магазина, большая

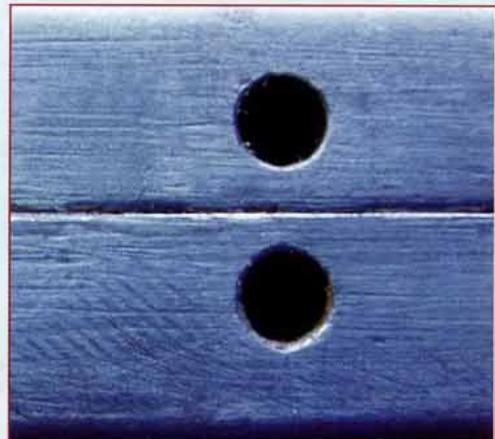
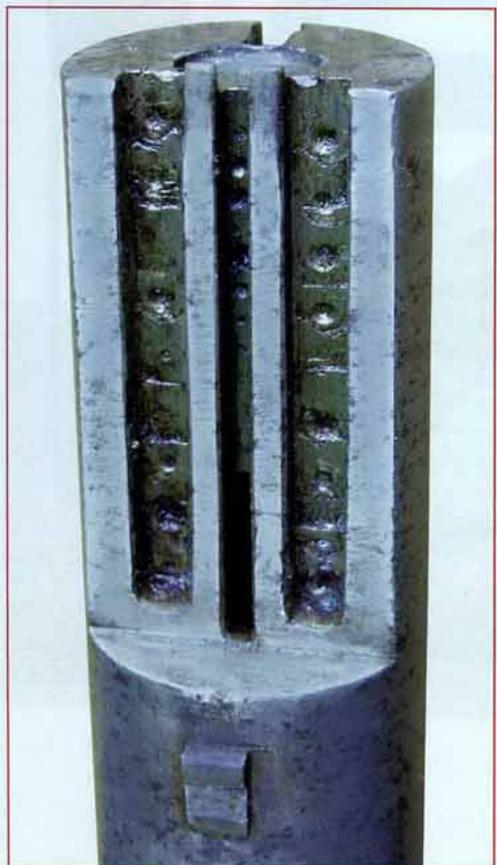
часть сварного шва оказалась удаленной.

Все крепления в этом пистолете-пулемете выполнены при помощи винтов. И это притом, что толщина стенки ствольной коробки 1,5 мм, а спусковая коробка со спусковым механизмом и кожух тяги взведения затвора изготовлены из миллиметрового стального листа.

Затвор взводится при помощи подпружиненной тяги с кольцом, установленной слева на ствольной коробке. Жесткое соединение затвора и тяги отсутствует, после взведения затвора она возвращается в переднее положение под действием собственной возвратной пружины. Масса затвора – 275 грамм, длина его рабочего хода – 63 мм.

Этот пистолет-пулемет интересен еще и тем, что при его изготовлении совершенно не применялись фрезерные работы! Он изготовлен с использованием лишь токарного и сверлильного станков (даже гнездо выбрасывателя и пазы затвора для прохода отражателя и загибов магазина на затворе). «Самодельщик» просто сверлил ряды глухих отверстий, а перемычки между ними убрал вручную при помощи резцов и надфилей. Это какие же должны быть терпение и усидчивость!

Также примитивна и технология изготовления магазина, хотя выполнен он достаточно аккуратно и функционирует вполне надежно. Магазин – двухрядный, с одnorядным выходом патронов, вместимостью 26-27 патронов. Он изготовлен из стального листа толщиной 0,5 мм. Стыки на переходном участке магазина добросовестно запаяны, а соединение торцов на тыльной пове-



рхности выполнено при помощи внутренней подкладки и заклепок. Магазин снабжен двумя контрольными отверстиями. В общем, вполне заурядная конструкция.

Спусковой механизм с миниатюрными пружинками и винтиками вызывает закономерный вопрос, сколько же выстрелов все это выдержит? Однако при ближайшем рассмотрении оказалось, что это вполне работоспособная и относительно надежная конструкция. Она предусматривает возможность ведения не только автоматического, но и одиночного огня. Предусмотрена и возможность постановки оружия на предохранитель. С практической точки зрения возникает сомнение в необходимости наличия режима ведения огня одиночными выстрелами. Кроме усложнения конструкции оружия, такой режим мало что дает, учитывая отсутствие каких-либо прицельных приспособлений.

Но с технической точки зрения конструкция спускового механизма данного образца заслуживает особого разговора. На фоне остального оружейного «народного творчества» это своего рода эксклюзив! Во всяком случае, ничего подобного ранее видеть авторам не доводилось.

Спусковой механизм сконструирован по модульной схеме. Узел шептала установлен отдельно на ствольной коробке. Остальная часть спускового механизма, вместе с предохранительным устройством, смонтирована на отдельном подвижном основании, которое на оси установлено в спусковой коробке.

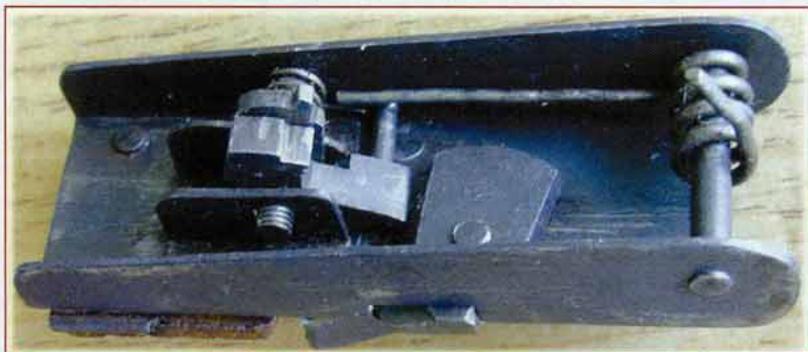
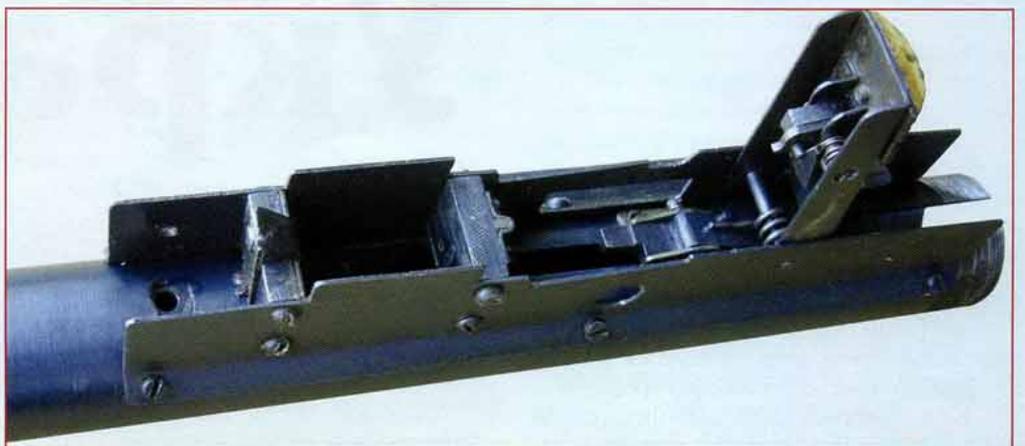
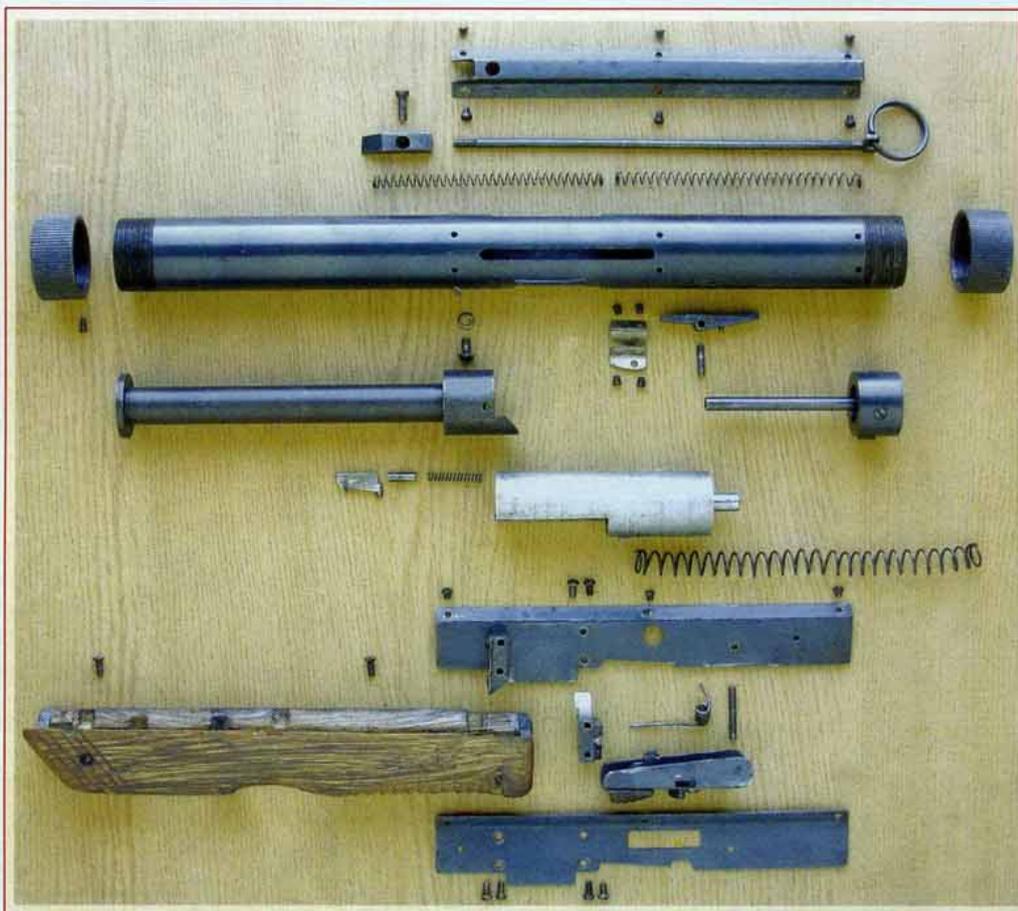
Спусковой рычаг – пожалуй, наиболее подходящее название для этого узла. Он представляет собой легкоъемный подвижный модуль, в котором расположены предохранитель, передающий и разобщающий механизмы. Спусковой рычаг в целом, передаточный рычаг и шептало, установленное на ствольной коробке, поджимаются противоположными концами одной винтовой пружины.

Разобщитель оснащен собственной пружиной, позволяющей ему функционировать автономно от передаточного рычага.

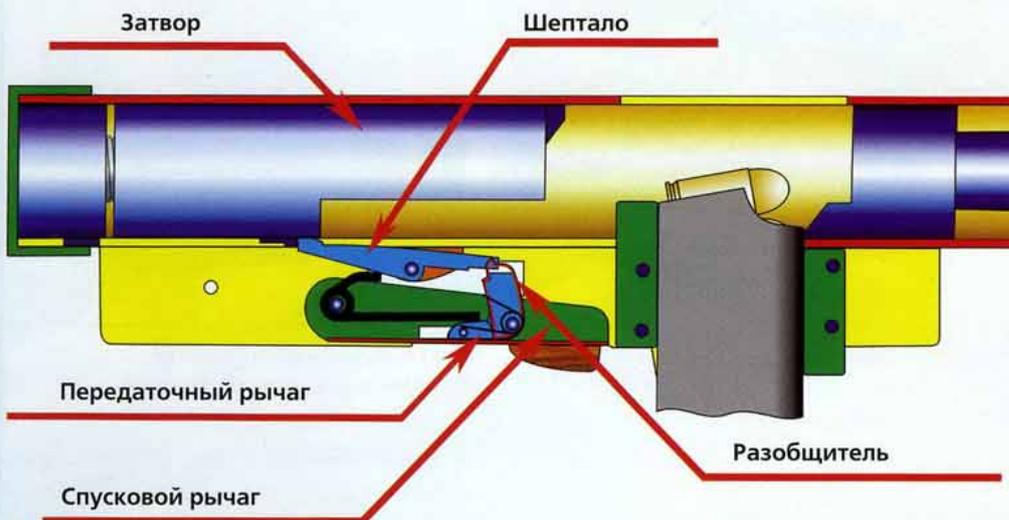
Передаточный рычаг имеет две рабочие площадки: верхнюю – для ведения автоматического огня и нижнюю – для ведения одиночного огня. Кроме этого, он имеет боковой выступ справа для зацепления с нижней частью разобщителя.

Попробуем разобраться в принципе работы всего этого нетипичного устройства.

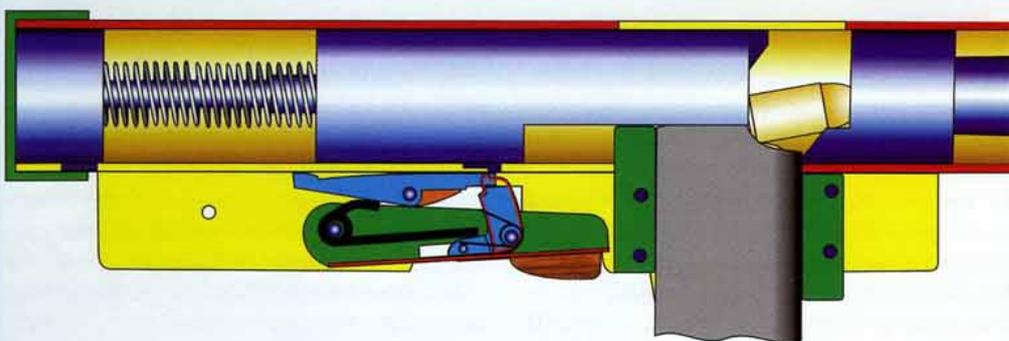
**Окончание следует**



1. Затвор на боевом взводе

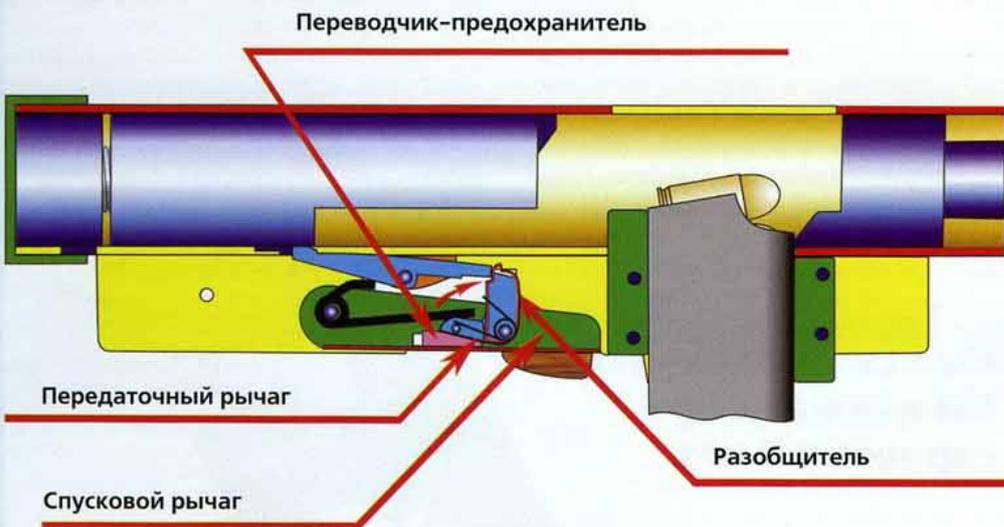


2. Затвор движется вперед

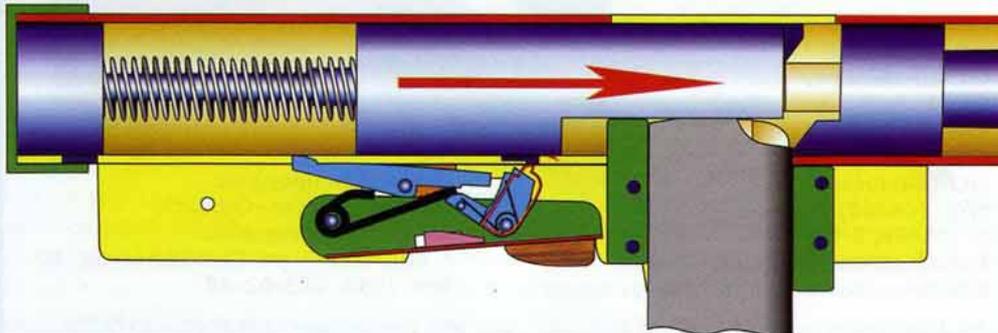


Переводчик-предохранитель установлен в положение «Одиночный огонь»

1. Затвор на боевом взводе



2. Затвор движется вперед. Спусковой рычаг нажат. Шептало и передаточный рычаг разъединены при помощи разобщителя



# Самодельные пистолеты- пулеметы

Александр ЛИНИЧЕНКО,  
Дмитрий ГАМОВ,  
фото авторов

Если флажок переводчика-предохранителя установлен напротив буквы «П» (предохранитель), его боковой выступ выходит за габариты спускового рычага и, упираясь в спусковую коробку, препятствует нажатию на спусковой рычаг. Такой подход обеспечил надежное запираение только спускового рычага, но не шептала, которое сохранило возможность качания на своей оси. Вследствие такой конструкции, исключается только случайное нажатие на спусковой рычаг, а возможность взведения затвора или срыва его с боевого взвода при резком сотрясении оружия остается. По замыслу разработчика, для предотвращения этого явления достаточно энергии мощной пружины, поджимающей шептало к выступу боевого взвода затвора.

В случае, когда флажок переводчика-предохранителя установлен против буквы «А» (автоматический огонь), боковой выступ переводчика-предохранителя уходит внутрь спускового рычага и не препятствует его утапливанию в спусковой коробке. Передаточный рычаг своим нижним плечом опирается в основание спускового рычага, а верхним воздействует на переднее плечо шептала. Заднее плечо шептала опускается, освобождая выступ боевого взвода затвора. Последний под действием возвратно-боевой пружины движется вперед. По пути он захватывает патрон из магазина, досылает его в патронник и разбивает капсюль. После выстрела затвор откатывается назад, а гильза экстрагируется. Поскольку шептало остается в нажатом положении и не препятствует движению затвора, то после возвращения в крайнее заднее положение, он снова начинает движение вперед, осуществляя очередной выстрел. И так продолжается до тех пор, пока спусковой рычаг нажат и в магазине есть патроны. Разобщитель в работе автоматики в данном случае не участвует.

В случае, когда флажок переводчика-предохранителя установлен против буквы «О» (одиночный огонь), рабочий цикл автоматики становится несколько сложнее.

Переводчик-предохранитель своей косякой поверхностью отжимает передаточный рычаг от основания спускового рычага. Теперь он может воздействовать на шептало уже не верхней, а нижней площадкой. Одновременно с передаточным рычагом поворачивается вперед и разобщитель, а его верхний выступ оказывается приподнятым.

При нажатии на спусковой рычаг и опускании шептала, движущийся вперед затвор выступом боевого взвода, толкает вперед



верхний выступ разобщителя (2). Последний, зацепившись за боковой выступ передаточного рычага, поворачивается вместе с ним. Шептало освобождается и его задний конец под действием пружины поднимается вверх (3).

При движении назад затвор отжимает разобщитель (4), который, после прохождения над ним выступа боевого взвода, под действием своей пружины вновь восстанавливает первоначальное положение относительно передаточного рычага. Двигаясь далее, затвор отжимает вниз заднее плечо шептала (5), которое после прохождения выступа боевого взвода самостоятельно поднимается и препятствует движению затвора вперед (6). Затвор останавливается на боевом взводе.

Для производства следующего выстрела необходимо отпустить спусковой рычаг и нажать его вновь. При отпуске спускового рычага передаточный рычаг перестает опираться своей задней поверхностью на передний срез шептала и под действием пружины возвращается в исходное положение. При нажатии на спусковой рычаг цикл автоматики повторяется.

Из этого пистолета-пулемета произвели немного выстрелов: участки деталей спускового механизма, подверженные ударным нагрузкам, не имеют наклепа, характерного для бывшего в употреблении оружия. Не установили криминалисты и фактов использования обоих пистолетов-пулеметов при совершении преступлений. Видимо, результат оружейного эксперимента оказался столь неоднозначным, что заказчики так и не решились на его использование, предпочитая более традиционное оружие.

Представляется, что «самодельщику» в данном случае удалось создать примечательный оружейный курьез, но с задачей создания оружия специального назначения он вряд ли справился. По массогабаритным характеристикам это оружие не имеет существенных преимуществ перед так называемыми малыми пистолетами-пулеметами традиционной компоновки, а по степени готовности к открытию огня значительно им уступает.

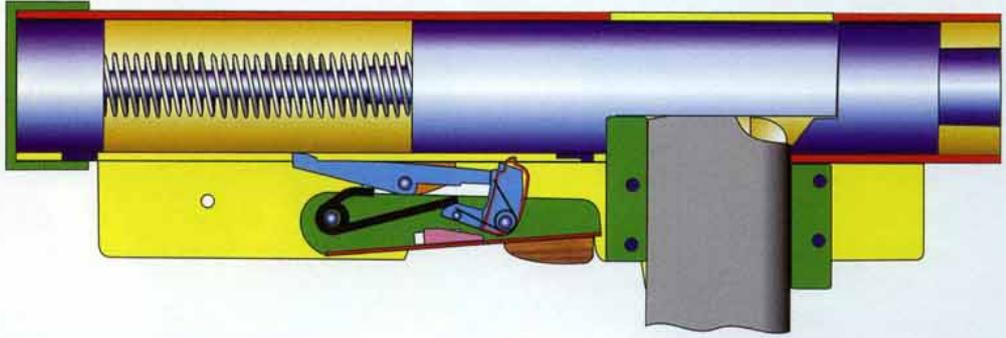
Эргономика оружия крайне неудовлетворительна. Авторы так и не смогли определить, как «правильно» предполагалось удерживать это оружие при стрельбе. При любом способе удерживания прицельная стрельба исключена, оружие даже не имеет прицельного приспособления. Видимо предполагалась только стрельба «в упор».

Возможно, «агент 007» был бы в восторге от таких нетривиальных конструкторских идей. Для простого же смертного, не имеющего отношения к MI-6, CIA или грабителям банков, как ни возьми сие творение, стрелять из него, все равно, крайне неудобно. И, тем не менее, это вполне возможно.

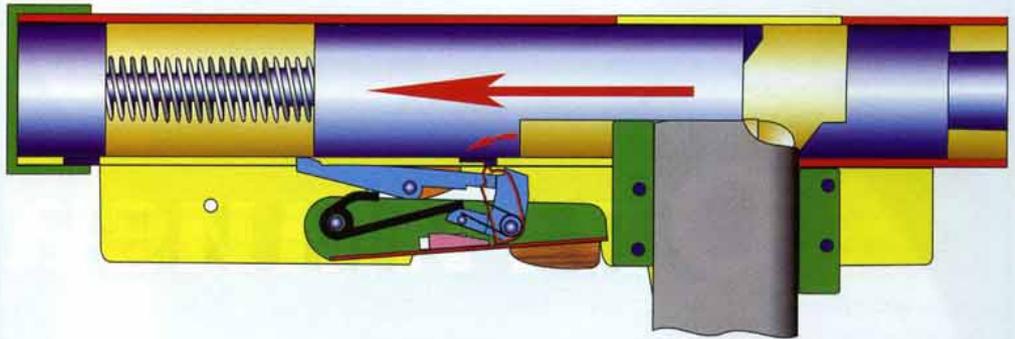


### Переводчик-предохранитель установлен в положение «Одиночный огонь»

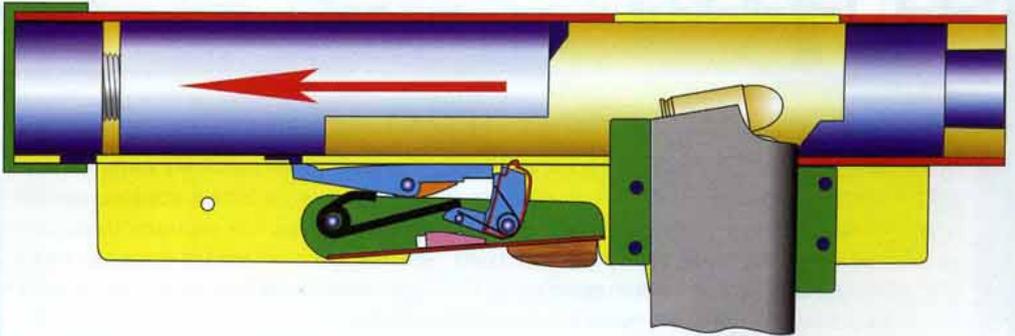
**3. Затвор в переднем положении. Спусковой рычаг нажат. Передаточный рычаг упирается в передний срез шептала, на разобщитель не воздействует выступ боевого взвода затвора**



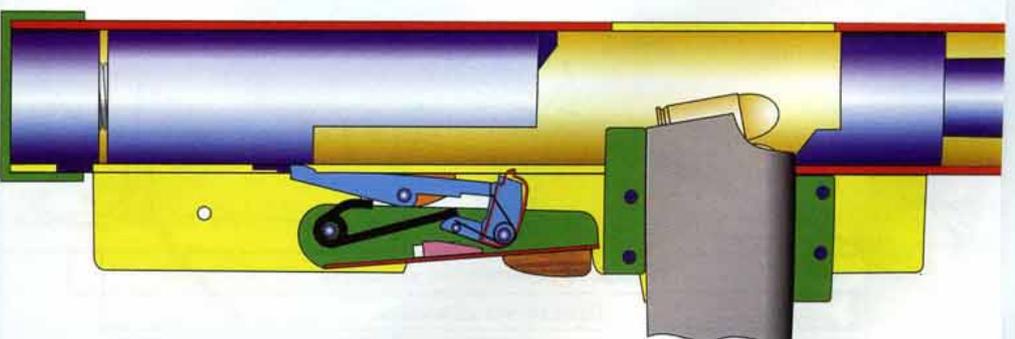
**4. Затвор движется назад. Спусковой рычаг нажат. Разобщитель «проседает» под выступом боевого взвода затвора**



**5. Затвор движется назад. Спусковой рычаг нажат. Шептало «проседает» под выступом боевого взвода затвора**



**6. Затвор на боевом взводе. Спусковой рычаг нажат.**



## !!!ВНИМАНИЕ!!!

Дорогие братья и сестра, еще раз напоминаю вам, о том, что изготовление самодельного оружия может быть опасным. Поэтому обязательно соблюдайте технику безопасности и не навредите вашим родным, близким и друзьям. Прежде чем приступить к изготовлению, хорошенько изучите материал и разберите его. Обучитесь некоторым навыкам, которые от вас потребуются. Купите все нужные материалы и составьте их список. После сделайте сборку своего оружия в таком месте, где вас не смогут обнаружить посторонние лица. Во многих странах самодельное оружие запрещено законом и преследуется уголовным наказанием, а если это будет мусульманин, то автоматически идет статья терроризм. Так, что хорошенько подготовьтесь и будьте готовы к неожиданной проверке чекистских органов. Не спешите во время изготовления и подготовки, ибо поспешность только от шайтана. Перед тем как начать, обратитесь к Аллаху с дуа и прочитайте намаз истихар. Желательно читайте ташахуд и просите у Аллаха, чтобы он наделил вас полезными знаниями и навыками, принял ваши дела, дал вам широкий удел, защитил от врагов, наделил вас хитростью и помог вам в борьбе с неверующими и чтобы вы одержали вверх над ними. После того как вы приступите, полностью положитесь только на одного Аллаха ибо он прекрасный из покровителей! Тот, кто уповает на Аллаха, достаточно его. Создавайте все причины и не поддавайтесь к наущениям сатаны, который будет всячески запугивать вас и пытаться вселить в вас страх и неуверенность, а так же безнадежность. Делайте утренние и вечерние поминания Аллаха и просите у Аллаха защиты от шайтана. И помните, что именно шайтан наш главный враг. И да защитит нас Аллах от него! Пусть Аллах поможет вам в благих делах и одарит вас раем. Пусть Аллах наделит вас знаниями, мудростью и хитростью! И помните, что решение всех дел только у Аллаха, а дела принимаются по намерениям. Ваш брат Абу Сулейман.

اللَّهُمَّ صَلِّ عَلَى مُحَمَّدٍ وَعَلَى آلِ مُحَمَّدٍ

**ВИДЕО:**

**<http://4.hidemyass.com/ip-1/encoded/Oi8vd3d3LnlvdXR1YmUuY29tL3dhdGNoP3Y9aXVrQ3JaTFVLNzgmZmVhdHVyZT15b3V0dWJlX2dkYXRh&f=norefer>**

**(скопируйте ссылку и вставьте в браузер)**

**На данном видео показан, как стреляет подобный самодельный пистолет пулемет. Если кто из вас сконструирует подобный пистолет пулемёт, то вы можете выложить свои видео ролики и наработки на форуме.**