

РЕМОНТ И МОДЕРНИЗАЦИЯ

UPGRADE CROSMAN 357 all

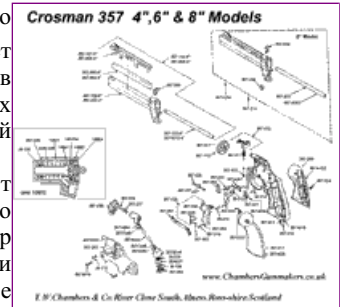
Новичков Павел, г.Москва.

ВВЕДЕНИЕ

Для начала привожу сборочный чертеж (взрыв-схему) револьверов CROSMAN 357-4", 357-6" с пластмассовыми кожухами стволов и CROSMAN 357-8" с кожухом ствола из цинкового сплава. Чертеж взят с уважаемого британского сайта www.chambersgunmakers.co.uk.

Перед тем, как изменять какую-либо пневматическую CO₂-модель зарубежного производителя, рекомендую отложить в сторону все дела, спокойно посидеть и как следует подумать минут 20 о том, надо ли это делать? Ибо обилие силумина и пластика в "иномарках" не приветствует на себе проведение слесарных работ. И вместо желанных дополнительных 5-10 метров в секунду Вы можете стать обладателем не стреляющей модели пневматического пистолета или револьвера.

Если Вы все же решились, то сообщу, что из "иномарок", пожалуй, лишь изделия от CROSMAN позволяют проводить более-менее серьезные манипуляции над собою. Именно за это я очень уважаю этого производителя. Если внимательно посмотреть на револьвер снаружи, а тем более разобрать его, то можно увидеть, что производитель сэкономил почти на всем, где это только возможно. Однако, где это невозможно, даже намек на экономию не наблюдается: стальные детали УСМ и по сей день как новые, пластик применен лишь на неотвественных частях механизма. Вот именно за это я по-настоящему уважаю большинство изделий от CROSMAN.



АПГРЕЙД СТВОЛА

Вообще мне очень повезло со стволом в револьвере. Он представляет собой трубку из латуни с шестью прямоугольными нарезами. Нарезы выполнены достаточно рельефно в отличие от еле заметных в последних моделях револьверов CROSMAN 357. Благодаря применению латуни и хорошей нарезке в стволе мне не пришлось ни переставлять револьвер, ни полировать канал ствола. Поэтому мое вмешательство ограничилось надеванием на первый уступ ствола со стороны дульного среза маленького резинового колечка от зажигалки: биение ствола прекратилось.

Однако, у кого качество ствола внутри неудовлетворительно, придется либо полировать, либо изготавливать другой ствол.

Насчет полировки ничего писать не буду, тем более что это не всегда и не всем удается и если у Вас нет другого, аналогичного ствола, то Вы можете испортить штатный, что опять-таки приведет Вас ко второму методу - замене штатного ствола новым. Для этого, естественно, потребуются другой ствол. Им может стать отрезок ствола, например от ИЖ-38 или МП-512 с глубокими нарезами.



• **Вариант первый, самый простой.** Вынимаем штатный ствол, снимаем размеры или несем все сразу токарю, который из уже имеющейся у Вас заготовки выточит аналогичный по внешним размерам ствол. В качестве "донора" в этом случае можно использовать ствол от пистолета ИЖ-53. Свободную полость между стволом и кожухом можно залить эпоксидной смолой.

• **Второй вариант, более сложный, но даст лучшие результаты.** Этот вариант заключается в том, что токарь вытачивает вам только посадочные диаметры на дульной и казенной частях ствола от ИЖ-38 или МП-512. Внешний же диаметр ствола следует обточить до внутреннего диаметра кожуха, - чтобы новый ствол четко входил во внутреннюю полость кожуха, касаясь ее стенок. Для надежной фиксации новый ствол можно еще крепче объединить с кожухом с помощью "суперклея". Деталь же 357-008 (см. взрыв-схему на рис.1) придется выгнуть для постановки на свое место, затем распрямить и, если опять же есть желание, посадить на "суперклей" к торцу внешнего диаметра нового ствола так, чтобы казенная часть, обточенная до нужного диаметра токарем, как обычно проходила сквозь отверстие. На рисунке 4 хорошо видна стальная пластина 357-008 (см. взрыв-схему на рис.1), а чуть дальше - внутренний диаметр кожуха ствола. В плюсах мы получим более толстостенный мертво сидящий в кожухе ствол, который не подвержен паразитным вибрациям при выстреле. Совсем избавляться от детали 357-008 я не рекомендую, - за ее верхнюю часть цепляется запорный крюк ствола 357-020 (см. взрыв-схему на рис.1).



Последней проблемой является неплотное прилегание верхней части кожуха к раме. Со временем это соединение еще сильнее разбалтывается и кожух "гуляет" в месте соприкосновения с рамой почти на 2 мм! Помимо потери кучности, ещё теряется и мощность выстрела, так через узел стыковки "дозатор - барабан - ствол" выходит еще больше CO₂. Можно слегка выгнуть деталь 357-008 и ствол будет плотнее прилегать к раме. Сначала я пользовался именно этим способом, потом приобрел вторую пластину, выпрямил первую и с тех пор использую одновременно две: кожух стал куда плотнее прилегать к раме, люфт исчез совсем. Огромным плюсом моего CROSMAN 357-8 является изготовленный из цинкового сплава кожух ствола, поэтому он не отклоняется вправо-влево как пластиковый на CROSMAN 357-4 и 357-6. Виной тому у последних моделей тонкостенный переход с полостями от шарнирного соединения к стволу (на снимке от оси барабана до шарнирного соединения). Лечится этот дефект заливанием полостей эпоксидной смолой. В этом случае жесткость этого узла возрастет и "шатание" кожуха прекратится.



АПГРЕЙД ДОЗАТОРА

В общем и целом CROSMAN делает очень неплохие дозаторы. Понятие "утечки" почти не существует. Но вот путь от дозатора до барабана-клипа лежит через подпружиненную втулку 357-036 (см.взрыв-схему на рис.1). Именно в этом месте, а также в месте прилегания корпуса дозатора к передней стенке 357-035 (см.взрыв-схему на рис.1) имеются небольшие паразитные утечки CO₂. Путь здесь несколько. Я поступил так: надел на дозатор тонкое резиновое кольцо и смазал места соприкосновения герметиком. Втулку же 357-036 (см.взрыв-схему на рис.1) я слегка смазал литолом по внешнему диаметру, что дополнительно герметизировало этот стык.

Со стороны штока клапана также имеет место небольшая утечка CO₂ при выстреле. Герметизировать это отверстие можно по-простому в том случае, если Ваш револьвер выпущен после 1997 года: крышка дозатора здесь закреплена посредством круглой пластинчатой шайбы с ушками на концах. Поэтому крышка дозатора кажется сильно утопленной внутрь корпуса дозатора. Здесь можно воспользоваться двумя-тремя шайбами из полиэтилена толщиной 1 мм (подойдет полиэтилен от крышки чипсов "Принглс"). Внешний диаметр шайб должен соответствовать внутреннему диаметру корпуса дозатора. В центре шайб следует проделать отверстие диаметром 3,1 мм, что на 0,1 мм меньше диаметра штока клапана. При посадке шайб я воспользовался литолом, нанеся его на края шайб. А вот если ваш револьвер старше, то заглушкой дозатора будет медная втулка с резьбой и прямым шлицем под отвертку. В закрученном состоянии втулка почти не углублена внутрь дозатора. Поэтому внешнюю поверхность медной втулки я "укоротил" на 1,5 мм, что позволило поместить внутрь корпуса дозатора две полиэтиленовые шайбы. Будет совсем неплохо, если верхняя шайба будет выступать за "пределы" дозатора на 0,3-0,5 мм. В этом случае вставляемый в корпус дозатор будет входить с трудом и шайбы будут сильнее прижаты к дозатору, что повысит герметичность узла.

Шток дозатора покрыт напылением серо-зеленого цвета. Это полимерное покрытие служит для лучшей герметизации клапана, поэтому полировать шток я не рекомендую, это не придает пуле дополнительной скорости.

РЕЗУЛЬТАТЫ АПГРЕЙДА

Ниже я приведу начальные скорости некоторых видов пуль, выпущенных из револьвера до и после модернизации:

Начальная скорость пули, м/с	357-eight	357-eight upgrade
• CROSMAN Premier 7,9	145	154
• GAMO Magnum	149	159
• CROSMAN Premier 10,5	116	123

Подводя общий итог, могу сказать, что CROSMAN 357-8" очень достойный агрегат (впрочем, как и младшие CROSMAN 357-4" и 357-6"). Ему присущи многие недостатки, проявившиеся "с возрастом" револьвера. Однако я считаю, что 75 долларов, потраченных на приобретение CROSMAN 357-8" в 1994 году, револьвер "отработал" неоднократно, и легко "проживет" ещё несколько тысяч выстрелов.

Вариант статьи для печати можно скачать здесь: [upgrade crosman 357 all \(102,9\) КБ](#)
 Вариант сборочного чертежа для печати можно скачать здесь: [Взрыв-схема Crosman 357-4,-6,-8 \(181,3\) КБ](#)

С уважением, [Новичков Павел](#).

СОДЕРЖАНИЕ

