

Ричард Франклин — Искусство беддинга
(пошаговая инструкция по Пилар-беддингу)



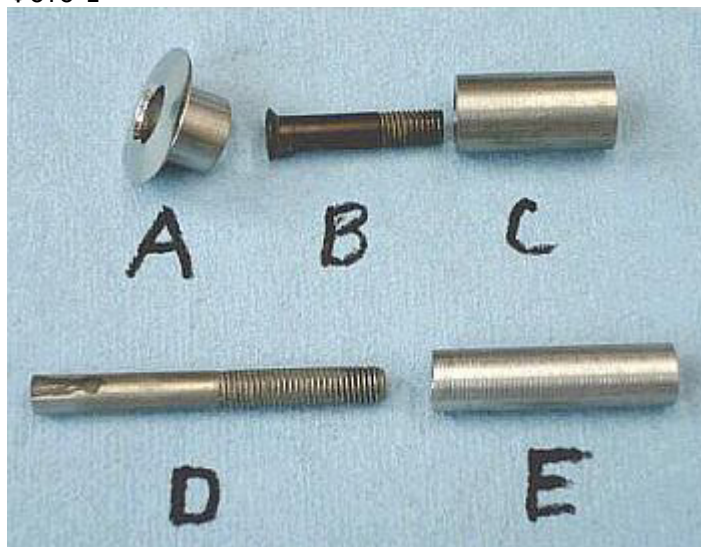
Ричард Франклин подготовил эту статью для своих читателей. Ричард сказал нам "Я счастлив делать пилар-беддинг, но это такая работа, которую многие стрелки могут делать самостоятельно, располагая некоторыми практическими навыками и нужными компонентами". Я предлагаю вам для начала попрактиковаться на старых "потрепанных ложах". Когда работа будет закончена, вы получите прекрасно подогнанную затворную группу свободную от скручивающих, растягивающих или сжимающих по причине плохого выравнивания сил. Вот что я имею в виду под словами "свободный от напряжений" беддинг".

Эта статья описывает все шаги в этом процессе. Для тех, кто хочет узнать больше, Ричард сделал 200-минутный DVD-диск, который демонстрирует всю работу полностью - от начала до конца - и содержит много дополнительных секретов мастера, которые помогут вам достичь превосходных результатов. Ричард показывает, как правильно зачистить зону беддинга, как изготовить втулки, как установить ствол с ресивером и как протестировать свою работу, чтобы быть уверенным в том, что в результате получилось действительно "свободно от напряжений". На этом DVD Ричард проводит полную работу по "пилар-беддингу" на двух ложах: кастом - ложе и ложе от Ремингтона. Мы включили короткие примеры с диска в шаг 9 (Отделение ложи от затворной группы). Чтобы заказать DVD обратитесь на страницу Instructional Video веб-сайта Ричарда RichardsCustomRifles.com.

Прежде, чем вы начнёте - Некоторые комментарии о врезке ресивера в ложе.

Ричард сказал нам: "Вы не сможете прекрасно сделать работу по беддингу, пока не начнете с ложи с изначально хорошо выполненной врезкой ресивера. К сожалению, многие ложи действительно требуют массы работы, чтобы быть выполненными правильно. Вы не сможете получить 100% полностью идентичных лож, используя только "дубликатор" лож. Это одна из причин, по которой я делаю работу по беддингу только на собственноручно изготовленных мною ложах. Если врезка выполнена не корректно, то вы сможете получить массу проблем, таких как отверстие для затворной группы, находящееся в неправильном месте, или ложа, не имеющая достаточного зазора для ствола, или зависающий УСМ. Таким образом, прежде чем вы начнете работы по беддингу, убедитесь, что ложа изготовлена по-настоящему правильно. Не считайте, заводскую врезку полностью корректной только потому, что производитель утверждает это. Это применимо и к деревянным, и к пластиковым ложах".

Фото 1



Втулки для беддинга

Описанная в данной статье затворная группа предполагает использование 3 втулок, включая среднюю, расположенную под передней частью спусковой скобы и третью втулку под задней её частью. Чаще используются 2 втулки. Для обоих вариантов процедура установки аналогична.

На фото 1 вы видите деталь А, нижнюю часть передней втулки, которую мы называем накладкой. Деталь В, которая представляет собой винт с резьбой 1/4"X28, немного длиннее, чем деталь С, являющуюся верхней частью передней втулки. Две части передней втулки были обработаны как одна деталь, затем накладка была отрезана точно ниже плеч, которые внутри. Эти плечи позволяют через головку винта стянуть части втулки снова. Я установил, что втулка из 2 деталей дает много преимуществ, особенно для охотничьих лож, у которых нижняя сторона ложи не параллельна оси ствола. Я использую самодельные втулки, изготовленные из обломка нержавеющей стволы. Деталь D представляет собой болт с резьбой 1/4" X 28 и шестигранной внутренней частью, заглубленной до 1/4", что позволяет отверткой со сменными битами закручивать и откручивать болт. Этот "безголовый" болт будет помещен в заднее отверстие затворной группы, и деталь Е, задняя втулка, будет помещена на него.

Шаг первый - Начинаем

Фото 2 показывает ленту на лапе отдачи, установленные на свои места и затянутые втулки и залепленную пластилином полость. Разделитель нанесен и отполирован до очень тонкого слоя.

Верх половинки передней втулки (деталь С) помещен на круглую часть ресивера, болт В вставлен во втулку и затянут. Этот болт должен иметь конусную головку, чтобы при затяжке отцентроваться в верхней половине передней втулки относительно отверстия. (Это также верно и для средней втулки и среднего болта). Фото 2



"Безголовый" болт вкручен в заднее отверстие ресивера, и задняя втулка надета на него. Втулки имеют отверстие, просверленное до диаметра, чуть большего, чем болт с резьбой в 1/4". (Я предпочитаю сверлить втулки на внутренний диаметр 6,6 мм или 0,26").

Суть процесса это установка втулок и облепление их составом для беддинга, который я называю "грязь". Devcon 10110 - это мой выбор состава для беддинга (я использую только этот продукт), так как "грязь" должна стать твердой как бетон. Другие эпоксидные составы не сделают этого. Также Devcon имеет очень малую усадку по сравнению с остальными. Мои комментарии по другим составам для беддинга представлены ниже.

Шаг второй - Выборка дерева из ложи перед беддингом

Выборка необходимого количества дерева в зоне беддинга (не очень много и не очень мало) это очень важно для достижения лучших результатов. Вам необходимо создать некоторое пространство, чтобы "грязь" заполнила его собой вокруг ресивера, но при этом вы же не хотите изменить дизайн ложи слишком сильно.

Фото 3



Фото 3 показывает дерево, удаленное из зоны беддинга внутри ложи. Удалите достаточно дерева везде, за исключением места вдоль верхней кромки ложи чтобы обеспечить по крайней мере от 3 мм (1/8") до 5 мм (3/16") пространства для "грязи". Удалите 6,5 мм (1/4") дерева сзади лапы отдачи. Я предпочитаю около 0,3 мм (0,012") чистого пространства по верху внутренних кромок.

Удалите немного дерева только позади заднего просверленного отверстия под винт, так как это дерево будет определять возвышение ресивера в ложе после беддинга.

Фото 4 показывает зону вокруг отверстия под втулку в ложе. Обратите внимание на "подъем дерева" справа от отверстия. Убедитесь, что вы оставили некоторую часть исходной врезки, на которую будет опираться задник ресивера. Это очень важно.

Фото 4 - Область вокруг отверстия под задний болт



Шаг третий - обматывание ствола изоляцией

Фото 5 показывает ствол в тисках. Также показана черная изоляция, обмотанная вокруг ствола позади переднего среза цевья. Наматывайте достаточно изоляции, чтобы удерживать переднюю часть ствола в сборе с ресивером для нужного возвышения в ложе.

Фото 5



Идея состоит в том, что ствол и ресивер в сборе не должны ничего касаться за исключением "кусочка" оригинального дерева, определяющего возвышение над ложей (позади задней втулки) и верхних кромок цевья (изоляцией). Это очень важно для обеспечения 100 % "свободного от напряжений" бедринга.

Вы хотите, чтобы канал ствола был параллелен верхней кромке ложи, поэтому намотайте столько изоляции, чтобы обеспечить это. Изоляция также отцентрирует ствол относительно цевья. Правильно, когда ствол в сборе с ресивером будут касаться ложи только в двух точках (изоляция спереди и задняя кромка ресивера сзади), и канал ствола будет

параллелен верхней кромке цевья.

Комментарии об альтернативных методах и составах для беддинга



Составы для беддинга

Существует, по крайней мере, дюжина популярных продуктов для беддинга винтовок. Ричард в разное время опробовал самые известные из них. "Полимерная сталь" это единственный состав, который он использует в настоящее время и который рекомендует целиком и полностью.

" Devcon 10110 дорог, но это лучший состав для беддинга, который я выявил. Во-первых, он предельно твёрд. Это очень важно для характеристик и долговечности результата работ по беддингу. Вы хотите, чтобы было твёрдо, как бетон. Вам нужна настоящая твердость, так как когда вы затягиваете винты ресивера, ничего не должно деформироваться и смещаться.

Кое-что из коричневого хлама другой народ использует, но получается слишком податливо. Marine Tex также слишком мягко. Многие продукты имеют повышенную усадку. Все составы, которые имеют такую усадку бесполезны для работы. Devcon практически не имеет усадки. Acra-glass я имею в своём магазине, так как он удобен для ремонта лож. Однако, я никогда не использую Acra-glass для беддинга.

Devcon также имеет правильную консистенцию - что-то вроде арахисового масла. Итак, он удобен в использовании, но при этом не излишне текуч. Он остаётся на своем месте, когда я переворачиваю ложу. Два компонента Devcon' а также относительно не требовательны к пропорциям смешивания, это не супер-критично, как у других продуктов. Я знаю, что Marine-Tex может создать реальные проблемы, если вы не добавите точное количество отвердителя. В общем, Devcon делает все, что вам нужно и делает это исключительно хорошо. Некоторые другие мастера думают, что это слишком дорого - да, я буду использовать Devcon' а на 10-15 долларов в типичной работе по беддингу. Я думаю, что заказчик заслуживает наилучшего беддинга, и это означает Devcon.

На втором месте из числа продуктов, которые я использовал стоит Bisonite, но я думаю, что Devcon будет лучше."

Разделители

Ричард сказал нам: "Народ использует все виды разделителей, и я попробовал многие. Я решительно предпочитаю бесцветный полироль для обуви Kiwi. С ним у меня никогда не было приклеивания ресивера к ложу. Он удобен в применении, и вы можете использовать бумажные полотенца для полировки, слой получается очень тонкий. И это дает большую выгоду. Если у вас тонкий слой разделителя, застывший состав для беддинга очень точно воспроизводит все размеры и форму ресивера. Я слышал, что парни используют спрей PAM. Я не доверяю этой штуке. Разделитель от Brownells дает слишком толстый слой.

Автомобильный полироль тоже не лучший выбор, потому что он может расслаиваться и превращаться в пыль при высыхании.

Используйте полироль Kiwi, маленькой ёмкости хватит надолго. Но убедитесь, что используете чистый (бесцветный) полироль, и вы не испачкаете ложу или затворную группу.

Материалы для фиксирования и стягивания

Прочитайте пять статей по пилар-беддингу и вы увидите много различных систем для удержания ствола в сборе с ресивером в ложе, пока состав для беддинга затвердевает. Вы могли увидеть использование хирургических трубок или полосок, вырезанных из велосипедных камер. Некоторые авторы советуют использовать механические крепёжные приспособления (плохая идея).

Ричард опробовал многое для стягивания, и решительно рекомендует изоленту: "Во-первых, скажу, что использование трубки или чего-то похожего это сумасшествие. Струбцина будет причиной появления точки нагрузки там, где она касается, и это даст результат противоположный желаемому.

Хирургические трубки я нахожу громоздкими в использовании, и они имеют тенденцию ослабевать в процессе отвердевания состава для беддинга. То же самое относится и для полосок из камер. Это плохо, потому что любое ослабевание или усиление будет способствовать сдвигам ресивера. Это абсолютно критично, так как ресивер не должен смещаться во время затвердевания состава. Однажды вы уложите ресивер, и если отверждение пройдет неправильно, у вас будет все перекручено. При использовании изоленты этого не произойдёт. Изолента компактна, не растягивается (если вы накрутили её достаточно). У меня не было опасений, что ресивер сместится при затвердевании состава. Только последуйте моему совету и подложите полосу бумажного полотенца под изоленту чтобы не испачкать поверхности ресивера и ложи."



Contoured Aluminum Pillars

Втулки с плоской или скругленной верхушкой

Многие заводские винтовки приходят с закругленными втулками, и многие оружейные мастера предпочитают использовать их. Идея состоит в том, что закругленный контур обеспечивает лучшее прилегание к нижней круглой части ресивера. Ричард опробовал втулки с закругленной верхушкой и не рекомендует их.

Он объясняет: "Закругление втулок не обеспечивает достаточной точности прилегания к ресиверу. Кроме того, каждый ресивер слегка отличается от других. Никакие самые крутые производители заказных ресиверов не обеспечивают абсолютной идентичности своих продуктов.

Даже у многих самых известных производителей затворные группы отличаются друг от друга. Это означает следующее: когда изогнутый контур втулки слишком узкий, касание втулки и ресивера происходит только по верхним краям втулки (слева или справа от центра). Это не так прочно, как если бы ресивер касался втулки по центру, около резьбового отверстия. (И острые края кромок втулки имеют тенденцию точечно нагружать ресивер и врезаться в него). Также я чувствую, что вы получите лучший результат,

применяя Devcon, при использовании втулок с плоской верхушкой. Вы хотите, чтобы состав для беддинга заполнил все пространство вокруг ресивера. Я выяснил, что это лучше получается при использовании втулок с плоской верхушкой и таким жестким, твердым составом, как Devcon, который не деформируется и не имеет усадки "

Избегайте жесткой механической фиксации во время беддинга

Одна из главных проблем, которая может возникнуть, когда новички делают беддинг на собственных ложах это жесткая механическая фиксация. Это случается, когда некоторые части ствола или ресивера вклеиваются ниже уровня застывшего состава для беддинга. Ствол в сборе с ресивером становится прочно схваченным с ложей, и бывает очень сложно их разделить. Ричард говорит: избегайте жесткой механической фиксации, это не так трудно, но вы должны быть осторожны: "Фиксация обычно случается потому, что уровень застывшего состава для беддинга оказывается слишком высоко. Никогда, подчеркиваю, никогда не делайте беддинг выше оси ресивера (оси ствола), или выше самой широкой части ресивера (какой угодно низкой). Вам надо будет обеспечить уровень застывшей смолы для беддинга по крайней мере на 1,6 мм (1/16") ниже оси ресивера или ствола. Я обычно оставляю около 3,2 мм (1/8") от вертикального зазора. Если самая широкая часть ресивера находится ниже оси ствола, обеспечьте нужный уровень застывшей смолы таким же образом. Другие вещи, за которыми надо следить, это выступы и отверстия в ресивере.

Все отверстия должны быть замазаны замазкой (пластилином). Все выступы - все, что выступает за пределы цилиндрической части ресивера - нужно удалить. Если какая-либо маленькая часть выступает за пределы цилиндрической части ресивера, даже если вы примотаете это поверх ресивера, и если это окажется ниже уровня застывшей смолы, то это не позволит вынуть ресивер из ложи после застывания".

Шаг четвертый - использование разделителя и замазки (пластилина)

Небрежность в применении разделителя (и пластилина), собственно, это рецепт для неприятностей. Одна из самых общих ошибок новичков при беддинге состоит во вклеивании ресивера. Это случается при недостаточном нанесении разделителя на ресивер, не правильном покрытии лапы отдачи лентой и не замазывании пластилином всех полостей, в которые может проникнуть "грязь". Помните, вы делаете беддинг, а не вклеивание. Когда вы закончите, вы захотите суметь извлечь невклеянный ресивер без сложностей.

Фото 6 - Показаны замазка и разделитель до полировки, лента на лапе отдачи.



Во-первых, удалите УСМ, затвор с пружиной и все с нижней части ресивера. Затем, очистите ресивер и зону вокруг лапы отдачи очистителем тормозов или растворителем. Залепите пластилином все отверстия или щели, куда не нужно проникновение "грязи". Оберните двумя слоями маскировочной ленты (малярного скотча) наружные грани лапы отдачи и обрежьте бритвенным лезвием. Не наносите ленту на переднюю и заднюю стороны лапы отдачи. (Оклеивайте лентой переднюю и заднюю стороны лапы отдачи только, если у вас нет пути для удаления застывшей "грязи"). Наматывайте ленту вокруг верхней части ресивера. Затрите ровно пластилин с помощью очистителя тормозов. Я рекомендую нейтральный обувной полироль Kiwi в качестве разделителя. Обильно нанесите на очищенный ресивер в зоне лапы отдачи (включая ее переднюю и заднюю стороны), края слота под рукоятку затвора и окно подачи патрона. Дайте обувному полиролю высохнуть 10 минут, затем, используя бумажные полотенца и кусок кожи,

располируйте разделитель так тонко, как возможно. Вы хотите, чтобы разделитель был таким тонким, как возможно, для того, чтобы ресивер прилегал как можно плотнее к застывшей смоле. Нанесите разделитель на задний ("безголовый") болт.

Шаг пятый - установка втулок

Теперь самое время установить втулки. Закрутите верхнюю половину передней втулки и среднюю втулку (если ресивер имеет резьбу под средний болт) в ресивер с обмотанной лентой головкой. Закрутите безголовый болт, наденьте на него втулку и сдвиньте вниз. Нанесите разделитель на область спусковой скобы вокруг отверстия под задний болт (и на задний безголовый болт). Нанесите и на верх, и на низ, и внутри. Мы не хотим приклеить спусковую скобу. (Эта скоба сидит на головке болта, что защищает среднюю втулку. Нам нужно с помощью скобы выровнять ресивер относительно ложи).

Фото 7



Установите спусковую скобу назад на место в ложе, чтобы скоба отцентровала ствол с ресивером в сборе в ложе.

Теперь сделаем испытание, чтобы убедиться, что все подогнано правильно. Опустите перевернутую ложу вниз по втулкам, безголовый болт должен пройти через отверстие под задний болт в спусковой скобе. См. фото 7. Убедитесь, что ложа остается только на двух опорах - изолянте, которую вы намотали вокруг ствола и маленьком участке дерева, который вы оставили позади отверстия в ложе для заднего болта. Убедитесь, что вокруг ресивера имеется пространство для заполнения "грязью". Ствол в сборе с ресивером должен соприкасаться только с изолянтной и маленьким кусочком дерева сзади. И ни в коем случае с верхней кромкой ложи.

Шаг шестой - нанесение "грязи"

Смешайте с запасом порцию Devcon' а и облепите этой "грязью" втулки, как показано на фото 8. Не наносите "грязь" на головки болтов и верх втулки (втулок). Нанесите немного грязи на верхушку задней втулки и немного на безголовый болт, это нормально, так как вы нанесли там разделитель. Это позволит правильно уложить спусковую скобу на заднюю втулку. Передний болт, который держит переднюю втулку, не требует нанесения на него разделителя. Обратите внимание, на фото 8 в каждую втулку вставлен болт.

Фото 8 - "Грязь" на втулках.



Вам не надо использовать слишком много "грязи", так как гидравлическое действие при наведении ложа на ствол в сборе с ресивером и нажатии предполагает выдавливание "грязи" всюду, где требуется, и избыток будет затруднять это.

Фото 9 - "Грязь", нанесенная на ложе.



Теперь нанесите весьма обильно "грязь" на ложе, как показано на фото 9. Если я не укладываю какую-либо часть стебля ствола, я только наношу немного "грязи" на область позади лапы отдачи.

Шаг седьмой - Сборка и сжатие

Теперь опустите перевернутую ложу по втулкам, как вы делали при испытании. Убедитесь, что ложа опирается в своей передней части на изоляцию. Сжимайте осторожно, нажимая на заднюю часть ложа вниз и выдавливайте наружу излишки "грязи". После доавливания ложи вниз, область вокруг ресивера будет выглядеть так, как показано на фото 10. В процессе сжатия остановитесь на некоторое время и удалите излишки "грязи", которая выдавилась наружу через щель между ресивером и ложей.

Фото 10 - Выдавленная наружу "грязь".



Отрежьте кусок бумажного полотенца шириной около 5 см (2 дюйма). Положите его на ложу в 37 мм (1,5") спереди от ресивера. Намотайте черную изоляцию вокруг ложа и ствола поверх бумажного полотенца. (Полотенце защитит также и покрытие ложи.)

Сожмите ложу и ресивер вместе до тех пор, пока эту возможность дает намотанная изолента. Если у вас тонкий "карандашного" типа ствол, не прилагайте очень большое усилие сжатия, так как слабый ствол может слегка изогнуться. Это может послужить причиной касания ствола и ложки, когда все уже сделано (не хорошо). Если у вас большой толстый ствол, не беспокойтесь насчет прогиба. Тяжелый ствол, даже немного изогнутый, распрямится после удаления изоленты.

Шаг восьмой - Удаление "грязи" и отвердевание

Очень тщательно очистите пространство вокруг передней втулки и головки болта. Вам надо суметь вывернуть болт, чтобы отделить ложе от винтовки, вы же не хотите беддинга, выступающего выше втулки. (Подгонка накладки под головку болта должна обеспечить отсутствие касания втулки). Перед тем, как перевернуть винтовку ресивером вверх почистите в районе спусковой скобы "грязь", чтобы она не оказалась внутри ресивера. Переверните винтовку в тисках ресивером вверх и, используя много ватных палочек, очистите от "грязи" все и везде. Удалите излишки "грязи" во всех местах, где только ее увидите. Используйте бумажное полотенце, чтобы вытереть ложу, так как на ней может оказаться некоторое количество невидимой "грязи", скрытой в разных местах ложки и ресивера. После использования очистителя я иногда применяю растворитель нагара Butch's Bore Shine. Он хорошо делает работу по удалению остатков "грязи" (другие растворители нагара, содержащие аммиак, будут работать также хорошо). Вы вычистили все излишки "грязи". Теперь самое время дать составу для беддинга затвердеть. Расположите винтовку ресивером вниз, чтобы сила тяжести нагружала заднюю часть ресивера, а ложка касалась только изоленты на стволе. Оставьте оружие неподвижным на 8-10 часов или на ночь. ВАЖНО, вы должны удалить ВСЕ излишки "грязи" вокруг ресивера перед тем, как состав начнет затвердевать. На фото 11 показана винтовка, перевернутая ресивером вниз, но "грязь" до начала затвердевания должна быть отчищена.

Фото 11 - Положение винтовки в процессе затвердевания "грязи" - но излишки грязи вначале должны быть удалены.



Шаг девятый - Извлечение ствола в сборе с ресивером из ложки

После того, как пройдет требуемое для затвердевания время, вы можете извлечь ствол в сборе с ресивером из ложки, чтобы проверить беддинг и подогнать накладки на втулки. Если вы немедленно очистили все излишки "грязи" и не произошло жесткой механической фиксации ресивера в ложе в процессе беддинга, извлечение ствола в сборе с ресивером из ложки не должно быть сложным. Вы можете посмотреть, как это делается в коротком Видеоклипе с DVD (для загрузки щелкните правой кнопкой мыши по ссылке и выберите "Сохранить как"). Там представлена сама процедура.

После того, как "грязь" застыла и отвердела, зажмите винтовку в тисках за ствол ресивером вниз, при этом конец цевья должен располагаться около губок тисков. Удалите болт из передней втулки (и средней втулки) и "безголовый" болт. Снимите спусковую скобу.

Левой рукой приложите к концу цевья усилие, направленное вверх, и затем правой рукой ударьте по цевью снизу вверх. Вы услышите треск, как будто вы сломали ложе. Но не

беспокойтесь, это только произошло отделение ресивера от застывшей смолы. Теперь, покачивая ложу влево-вправо, нажмите на нее снизу вверх в районе лапы отдачи, это единственная вещь, удерживающая ложе. [Примечание редакции: Смотрите видеоклип! Он демонстрирует Ричарда, отделяющего ствол в сборе с ресивером от ложи. Нажмите на ссылку <http://accurateshooter.net/RichardsCustom/RichardsBeddingW.wmv>, чтобы скачать файл формата WMF (6 Мб) или нажмите на эти ссылки для форматов MPEG (2,3 Мб) <http://accurateshooter.net/RichardsCustom/RichardsBedding.mpg> и версии для Real Media(2,3 Мб) <http://accurateshooter.net/RichardsCustom/RichardsBeddingR.rm>.



Удалите ленту со ствола и лапы отдачи, удалите пластилин. Протрите ресивер снизу очистителем тормозов. В ложе удалите выдавленную "грязь", которая проникла в зону УСМ и рукоятки затвора. Освободите зону лапы отдачи с обеих сторон и спереди. Наденьте ложу обратно на ресивер в сборе со стволом. Убедитесь, что упор под спусковой скобой виден, если потребуется, почистите здесь от "грязи". Затем снова установите спусковую скобу и вкрутите задний болт (не затягивайте).

Шаг десятый - Установка накладок на втулки

Накладки на втулки это весьма приятная деталь, которую я добавляю на свои винтовки. Они из нержавеющей стали, сделаны из обломков ствола. Передняя втулка, состоящая из двух частей, изначально изготовлена как одна деталь. Я полагаю, что передние втулки с накладкой (или наружным кольцом) обеспечат преимущества перед обычными втулками по усилию и выравниванию.

До того, как вы установите накладки окончательно, вам потребуется сделать некоторые работы по подгонке. Осуществите пробную установку и установите передний болт на всю его длину, помещая втулку в отверстие и закручивая болт. Ослабьте затяжку болта, чтобы посмотреть, что болт, вставленный в отверстие накладки, твердо удерживает ложу на месте. Немного подтяните задний болт.



Нанесите разделитель на передний болт, но будьте осторожны, чтобы разделитель не попал на втулку. Вставьте шестигранный ключ в головку болта так, чтобы вы могли держать его свободно. Наденьте накладку на болт. Нанесите "грязь" на наконечник и вокруг болта. Фото 12 показывает, сколько "грязи" надо нанести на накладку. "Грязи" должно быть достаточно, чтобы при затяжке болта ее выдавило всюду, даже и вокруг болта. Фото 13 показывает установленную приклеенную накладку с затянутым болтом.

Фото 13 - Накладка до удаления "грязи".



Фото 14 показывает накладку после удаления "грязи" - убедитесь, что излишки удалены, пока Devcon мягкий.

Фото 14 - Накладка после удаления "грязи".



Удалите излишки "грязи" растворителем и бумажными полотенцами. Это надо сделать до отвердевания "грязи". Можно использовать Butch's Bore Shine в качестве растворителя. Когда накладка станет чистой, вы закончили работу с "грязью". Теперь оставьте ложу в покое на следующие 8 часов.

После того, как "грязь" затвердела вокруг накладки, зажмите винтовку снова в тиски. Удалите вначале задний болт, затем передний болт через накладку. Болт будет зажат в отверстии, и иногда может понадобиться постучать рукой по ключу, пока болт не стронется. Сверлом на 6,6 мм (0,260") очистите переднюю втулку от грязи. Дайте составу для беддинга затвердеть еще день или два, затем затяните передний болт с усилием 36 фунтов на дюйм и задний 25 фунтов на дюйм.

Окончательный результат с ровным слоем Devcon'a без пустот, воздушных карманов, трещин с идеальной опорой для ресивера показан на фото 15.

Фото 15 - Законченная работа по пилар-беддингу.

