



История вольфрамовой мормышки. Часть 4: Спеченый вольфрам. Рига. Андрей Шепилов

АЛЕКСЕЙ ДЬЯЧЕНКО 20.12.2014 0

Тема: Мормышка

Подготовил: Алексей Дьяченко

[Часть 1](#)

[Часть 2](#)

[Часть 3](#)

Долгое время лично для меня технология производства мормышек из так называемого порошкового спеченного вольфрама оставались чем то туманным. Дело в том, что наглядное представление о точении приманок из вольфрамовых электродов я получил от Алексея Аверьянова еще на заре своей спортивной карьеры. С точением из более легких и легче обрабатываемых сплавов вольфрама с медью, никелем и железом тоже было более менее все понятно. И то и другое при определенной доле терпения, наличии желания и минимума слесарных инструментов можно было воспроизвести полностью в домашних условиях. Но вот загадочный «порошковый вольфрам», да еще и спекаемый это уже другой уровень. Одно только знание того, что это самый тугоплавкий элемент, говорило о необходимости серьезного оборудования. Правда, с появлением моды на вольфрамовые приманки, прилавки заполнили мормышки самых разных форм, которые никак не стыкуются с особенностями токарной обработки. Даже поверхностный анализ убеждал, что плохо понятная и весьма недешевая технология, имея свои существенные плюсы, имеет несколько важных минусов.



Большая часть изделий на прилавках имеет плотность металла, значительно уступающую прутковой, стремящейся к 19 единицам. Самые маленькие размеры порой выглядели откровенно коряво. К тому же, изделия «китайских мастеров», куда многие поставщики постарались вынести производство, порой содержат брак, говорящий о полном непонимании назначения готового изделия и равнодушии к собственной репутации. Все это со временем создало вокруг приманок из порошкового вольфрама некоторый ореол второсортности. А между тем у этой технологии явно есть будущее, что и подтверждает опыт рижанина Андрея Шепилова, который еще в СССР занялся производства точеных мормышек, но затем полностью перешел на появившуюся позже технологию спекания.

Рассказывает руководитель фирмы «SHARK» Андрей Шепилов:

Начал делать вольфрамовые мормышки я еще в 86-м году, когда пришел к власти Горбачев и появилась «кооперация». Я работал в аэропорту Риги, где в то время было мало рейсов самолетов. И вот чтобы не сидеть и не маяться бездельем, я начал заниматься поплавками для лета — точил из твердого пенопласта, а для зимы вольфрамовые мормышки. Они в те года у нас были очень популярны и Латвия в некоторых вопросах здесь первенствовала. Это были точеные мормышки. Покупал для их изготовления пруты на нашем электро-ламповом заводе, летал на одно предприятие

Поиск...

Популярное

Комментарии

Метки



История вольфрамовой мормышки. Часть 3: Тула. Интервью с Виктором Киселевым
18.12.2014, 5 комментариев к записи



Появились официальные сведения об отказе ФИПС проводить чемпионат мира по мормышке на Украине
18.11.2015, 4 комментария к записи



История вольфрамовой мормышки. Часть 1: Ленинград. Интервью с Алексеем Аверьяновым
14.12.2014, 3 комментария к записи История

[Войдите](#) или [зарегистрируйтесь](#)

по производству вольфрама в Саратове. Ну и где попало тоже приходилось брать. Точили на обыкновенных токарных советских станках.

Была большая проблема с резцами. Очень большая проблема. Брал одни из лучших российских твердосплавов — какие то «вэкашки», сейчас уже точно и не помню, какие именно. Но все равно точили от 5-7 до 20 мормышек всего и потом затупившиеся резцы приходилось перезатачивать снова. Потом методом тыка дошел до израильских резцов, тоже уже не вспомню, как назывались, но они оказались самыми лучшими, на чем я закончил свои поиски. Лучше найти не смог. Они уже точили до 50 мормышек с одной заточки.

Точил очень много тел, делал в то время только каплю. Затем с помощью буры, горелки и латунной проволоки наносил на вольфрамовое тело сверху слой латуни. Первоначально напаивался толстый слой, большую часть которого приходилось снимать напильником, после чего стандартно припаивался крючок с колечком. В те года, насколько я помню, с отверстием мормышек из вольфрама не было. Может быть исключая «сырой вольфрам». Так назывался сплав, который был намного легче, с большим количеством добавок. А вот из вольфрамового прутка в те года сверленные мормышки отсутствовали. Естественно и в гальванику отдавали, но в основном делали черные крашенные.

Была одна проблема тогда в прутках — часто попадался радиоактивный вольфрам с добавкой тория. И уже ближе к завершению моего производства точеного вольфрама произошло очень неприятное событие. У меня было наточено тысяч десять-пятнадцать заготовок. А тогда технология была такой, что выточенная на токарном станке заготовка представляла из себя тело-каплю, которая на тоненьком штырьке держится примерно на сантиметровом прутке. Пруток, дальше миллиметра 3-4 штырек и дальше капля. Вот этот сантиметровый пруток в принципе шел в отходы. Соответственно и отход материала был раза в 2,5 больше по длине прутка, чем длина самого тела мормышки. Другой технологии изготовления у нас тогда не было почему то. И вот одна из последних партий таких заготовок, которые у меня были наточены, лежала для пайки и всего остального в квартире около дивана на полу. В это время пошли разговоры, что стал появляться вольфрам радиоактивный. Ну, я решил проверить. И около этой коробки с заготовками показания счетчика у меня зашкалило. Не помню уже, сколько прибор показал, но состояние у меня, когда я это увидел, было соответствующим. Десять-пятнадцать тысяч болванок в те времена стоили сумасшедших денег. Что делать? Продавать? Я не тот человек — выкинул. После этого я стал всегда с прибором ходить и покупать материал.



Оказалось, на нашем электро-ламповом заводе торированные прутки специально для каких-то целей были торированные прутки и их кто-то как то увел и подсунул. Так то я там раньше нормальный вольфрам покупал, а вот так довелось узнать, что есть и торированный. Как то даже, помню, пришла повестка из КГБ СССР с приглашением на допрос. Шесть часов провел там. Оказалось, когда я сидел в одной комнате, за стенкой в другой комнате допрашивали начальника сбыта этого завода: где, чего, зачем, куда? Но мы ничем таким не занимались, я по накладным, слава богу, покупал и пускал на мормышки, а не на что другое. Так что помучили-помучили и отпустили. Даже в Сибирь не съездил.

Где то в девяностые я закончил производство точеной капли. Дело было даже не в том, что относительно дорогостоящая технология производства получалась. Скорее потому, что довольно сложно было делать резцы. Плюс может быть еще повлияла независимость Латвии — заводы стали закрываться, станки распродавались. Я ведь позже стал отдавать на заводы точить мормышки токарям. Правда, они целый день не могли точить, так как еще своя работа была, а мормышки точили в свободное время. Хотя хороший рабочий мог до 300-500 тел в день выточить, я думаю. Особенно они вздохнули, когда я разжился израильскими резцами. Да и точность и чистота точения тогда была все же не такой, как сейчас на точеных, мы же делали крупные мормышки — от «тройки» и больше. Паял я уже непосредственно сам. В тиски зажимал болванку, нагревал горелкой до красна, наносил буру, потом дотрагивался латунной проволокой и она растекалась по поверхности. Потом снимал лишнее и паял крючок. За день мог до сотни сделать примерно. У меня был такой рекорд: однажды за месяц я сделал выручку 970 рублей при тогдашней зарплате 120 рублей.



Да еще у нас пошла мода на мормышку «рижский банан». У нее тело было изогнуто полукругом. Сейчас есть подобию, но там место пайки крючка практически ровное, а изначально оно было изогнутое. Его можно было точить из того же электрода, но уже на алмазном круге на точильном станке вручную. Эти алмазные круги мы в основном в России покупали-добывали по блату, за сумасшедшие деньги — они тогда стоили дорого и довольно быстро изнашивались. Это существенно поднимало себестоимость мормышки. Но она реально была очень уловистой. Поэтому я перешел от токарного точения капли на изготовление «рижских бананов». Крючок с колечком там точно так же припаивался поверх напаянного слоя латуни. Правда, его предварительно приходилось изгибать по форме тела банана. Но мормышка была однозначно очень эффективной по рыбе. Помню, я на себе это однажды испытал на Двине. Сидит пятак рыболовов. Мы походили везде, половили, но клев был очень слабый. И вот пятак человек 50, которые реально сидят практически друг на друге. Мы подходим. Из них хорошо, если от силы ловят три человека. Я умудрился протиснуться внутрь и заполучить по-наглomu лунку метрах в двух от одного из тех, кто сидел и ловил. 47 человек лапу сосут и я в том числе лапу сосу, а рядом горбылей ловят. Я не мог понять. Только потом уже, когда выходили, задал вопрос: «Все-таки на что? Я вот мормышки произвожу, подскажи, интересно же». И вот он раскололся, показал мормышку. Это было как раз на заре истории «рижского банана». У этой мормышки есть особенность привязки — узел нужно очень сильно затягивать и после каждого вываживания эту мормышку поднимаешь в узле повыше крючком. Но это до первой поклевки — существенный обязательный нюанс. Потом я и сам испытывал: другие мормышки не работают, а эта работает очень хорошо. В итоге много лет занимался производством этой мормышки. Сдавал готовые мормышки в магазины.



В 2002 году я ушел из компании, в которой до этого работал, и стал задумываться над новыми идеями. Катался по миру и не забыл тему вольфрама. Знал, что есть технологии производства из спеченного вольфрама — «Эко-групп» в Питере имела производство мормышек. Вот выход на эти технологии и искал. В Пекине меня познакомили с теми, кто работает на японском оборудовании с порошковым вольфрамом. Так получилось, что вот через час должна была заканчиваться выставка, мне завтра улетать рано утром домой, а мой знакомый подзывает и сообщает, что нашел человека, который делает вольфрам. Говорю: «Делай, что хочешь, но организуй нам встречу прямо сейчас». Через час мы пришли в гостиницу и пообщались через какого-то переводчика с русского на японский, с японского на китайский и обратно. В конце концов мы худо-бедно друг друга поняли. Как сейчас помню, после я зашел в номер, заскочил на кровать и от радости чуть голову об потолок не разбил, когда начал от радости скакать. Я много лет искал об этом информацию, а здесь буквально в течение часа все решил, увидел, что люди в этом действительно понимают.

Вот с этого момента я начал работать уже со спеченным вольфрамом и в течение 4-5 лет был чуть ли не единственным на Западе, кто делал мормышки по такой технологии. Практически не было конкурентов. В течение пары-тройки лет я сразу же запустил в производство кучу разных моделей, которые токарной обработкой изготовить практически невозможно. Всякие «бананчики», «бананчики с шариком» и так далее — порядка пятидесяти моделей. В голове появлялась идея и ее реализовывал. Простые рыбаки ловят и хорошо.

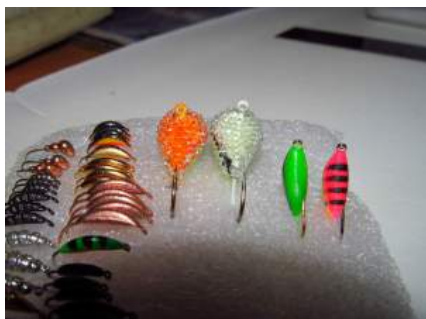
Сама технология изготовления мормышки из спеченного вольфрама выглядит примерно следующим образом. Первоначально у меня не было чертежников нормальных, а сам я начертить тоже не мог, поэтому брали пенопласт и из него делали семи-десятисантиметровую мормышку. Из проволоки делали реальный крючок, вклеивали, красили черным цветом и смотрели, как выглядит увеличенная модель. Такую модель уже вез на завод и там объяснял, что нужно уменьшить ее до таких то

размеров пропорционально. В дальнейшем уже делали чертежи, исходя из размеров вычислялся вес приманки. После подтверждения изготавливалась форма из стали, в которой будут делаться заготовки. Одна форма для каждого размера и формы стоит до тысячи долларов. В стальной форме из смеси вольфрамового порошка и пластификатора выпрессовывается тело со всеми деталями формы, поверхности и отверстиями под леску и под будущую запайку крючка. Оно примерно на 30 процентов больше будущих размеров мормышки. Сам исходный материал очень пластичен и пластичная масса похожа чем то на резину жвачки. В форме мягкое тело будущей мормышки прокаливается примерно при 800-900 градусах. В результате заготовка просто затвердевает, становится хрупкой и ее можно руками сломать, как пластик. Получившиеся тела очищают, обрезают облой и отправляют в печь, где снова прокаливают, но уже при температуре 1530 градусов. Длится это до полтора часов. В процессе прокаливания пластификатор испаряется, вольфрам спекается и усыхает на те самые примерно 30 процентов, принимая расчетные размеры и форму. Остается 95 процентов вольфрама, а остальные 5 составляют медь, железо, никель и другие связующие добавки. Мы получаем полностью готовую вольфрамовую болванку с плотностью 18-18,2 единиц и отдаем ее на гальванику для никелирования. После никелировки припаивается крючок и дальше либо снова идет на гальванику для нанесения меди, золота, или для покраски. По окончании этого мормышка практически готова. В Азии мы делаем только сами вольфрамовые болванки тел. Так как в том же Китае находится около 90 процентов мировых запасов вольфрама, то и исходное сырье с процессом спекания мы делаем там. А все остальные операции, от которых зависит эффективность и качество готовых приманок, делаются в Риге.



Есть фирмы, в том числе и российские, которые пытаются целиком изготовить вольфрамовую мормышку в Китае. Это у них получается не совсем хорошо. По разным причинам — китайцы не знают, они плохо объясняют или еще что-то. Я изначально решил самые важные операции делать у нас и тех, кто целиком перевел производство мормышки в Китай, считаю глупцами — они сами пилят сук, на котором сидят. Их научили вроде как для себя, а китайцы налево, направо начали штамповать. Есть китайские фирмы, у которых я на прицеле уже давно как по мормышке, так и по блесне. Каждую выставку они сразу же прибегают, смотрят, что из идей можно своровать и подделать. Поэтому мы закупаем и завозим оборудование в Ригу, чтобы секреты производства не расходились.

Целиком перевести в Европу все производство с нуля очень тяжело. Здесь намного дороже электричество, а формы за такие же деньги, как там, у нас я никогда не сделаю. Сейчас там, где я делаю форму, меня не обманывают и налево не торгуют. Но через год все равно мои готовые мормышки могут взять, отвезти на завод и повторить, поэтому в переводе производства самих вольфрамовых тел в Европу нет никакого смысла. Изделия будут при этом такими же вне зависимости, где спечены тела, но у европейских себестоимость получится значительно выше.



Мы решили просто идти вперед, закупая новое оборудование и новые технологии финишной обработки. Еще недавно у меня был примерно год в запасе, спустя который я знал, что меня подделают и ничего не мог таким положением сделать. Разве за исключением некоторых вещей, которые уже патентуешь и можешь как то бороться, если не в Китае, то хотя бы в России. Сейчас приобретаем оборудование, которое даст минимум на 2 года до того момента, как нас смогут полностью повторить. Это время «поддельщики» потратят на то, чтобы понять, как что-то делается, на чем это делается и непосредственно на наладку самого производства. К тому же, подделывают какие то чужие изделия чаще маленькие фирмочки, а они стараются это делать самым легким путем — дешевыми красками, дешевыми крючками, дешевыми болванками с меньшим содержанием

вольфрама и так далее. Но у нас краска только финская или американская, крючки японские, бисер чешский, а сейчас будет японский. Различие в их качестве очень заметно и определяет качество получающейся приманки. Плюс дорогое и качественное оборудование. Всем этим и затрудняем работу дешевых поддельщиков, получая некоторую фору во времени.



Поделиться...

МЕТКИ » Андрей Шипилов, вольфрамовая мормышка, Мормышка **ОПУБЛИКОВАНО В** » мормышка, Статьи

Автор: Алексей Дьяченко

Просмотр всех публикаций автора Алексей Дьяченко

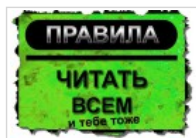
Похожие публикации »



Екатеринбург просит
наказать старшего
судью женского Кубка
России по мормышке



Первенство
муниципального
образования города
Стерлитамак
Республики Башкирия



С 2020 года в
соревнованиях по
мормышке могут
запретить животную
прикормку



Конкурс на место
главного тренера
сборной Белоруссии
по ловле на мормышку

Оставить комментарий »

You must be **logged in** to post a comment.