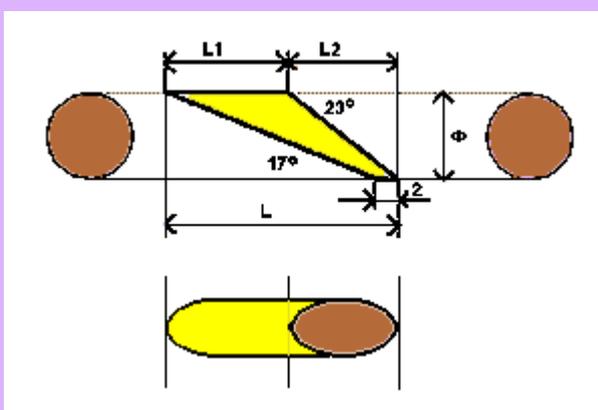


"Kastmaster" и его размеры.

Евгений Белозеров. (Jackson)
jackson@ref.stinol.lipetsk.su

Привожу параметры самодельных кастмастеров. Кастмастеры я делал из прутков диаметров (Φ) 10, 12, 14, 16, 18 мм. Наиболее приемлемые блесны получаются из прутков 12, 14, 16, 18 мм. Из $\Phi 10$ - слишком маленькие, можно попробовать на зимнем отвесном блеснении. Из $\Phi 20$ - слишком тяжелые, нужен жесткий спиннинг.



По поводу Кастмастера... Вообще, имея фрезерный станок, сделать Кастмастер элементарно из прутка любого диаметра: Зажимаете пруток, поворачиваете его на 23 (плюс-минус 1) градуса, пилите; потом "ловите" размер 2 мм (с 3-мя и 4-мя мм получаются тоже отличные блёсны), уменьшаете угол до 17 (плюс-минус 1) градусов и снова пилите; потом - размер 2 мм, угол 23 градуса... Так за 3 пропила получается 2 Кастмастера.

На другие размеры можно не смотреть - главное углы 17 градусов и 23 градуса для всех диаметров прутков. Самые ходовые блесны у меня получились из диаметров 12,14,16 и 18 мм (с размером "малого" притупления 2 мм). Сейчас мне сделали блёсны с притуплением 3 мм - тоже неплохие, летом опробую. Заказал с притуплением 4 мм - посмотрю, что получится.... Изменяя размер "притупления" можно изменять вес для одного диаметра.

Φ , мм	L, мм	L1, мм	L2, мм
10	36	11	25
12	41	12	29
14	47	14	33
16	54	17	37
18	62	21	41
20	71	26	45

К вопросу о геометрии "Kastmaster"а

В.Власенко

Можно считать, что блесна фирмы "Acme" под фирменным названием "Kastmaster" является наиболее излюбленным объектом копирования начинающими спиннингистами. Это вызвано рядом причин, основной из которых является простота "точного" копирования его геометрии. Действительно, для изготовления копии любой другой блесны требуется точное соблюдение сложных геометрических поверхностей, а в случае "Kastmaster"а кажется достаточно взять подходящий круглый пруток и сделать всего два спила...

Очень часто такое слепое копирование объясняют вроде бы феноменальной ловистостью этой блесны и ее универсальностью и поэтому начинающие спиннингисты рыскают по различным источникам в поисках информации о точной геометрии.

К вопросу о геометрии "Кастмастера" можно подходить с разных точек зрения. Одна из них основывается на том, что фирменный "Кастмастер" обладает оптимальной геометрией и потому особенно ловист по сравнению с его незаконнопроизведенными копиями-сородичами.

Не вступая в полемику с носителями данной точки зрения стоит все же определить ту грань, где кончается родная геометрия и начинается отклонение от нее.

При прочих равных условиях даже "родной" "Кастмастер" будет вести себя по другому в зависимости от способа его крепления к леске, применяемых заводных колец, карабинах и т.д. поэтому точное копирование "родного" "Кастмастера" с точностью до сотых долей миллиметра вряд ли является оправданным.

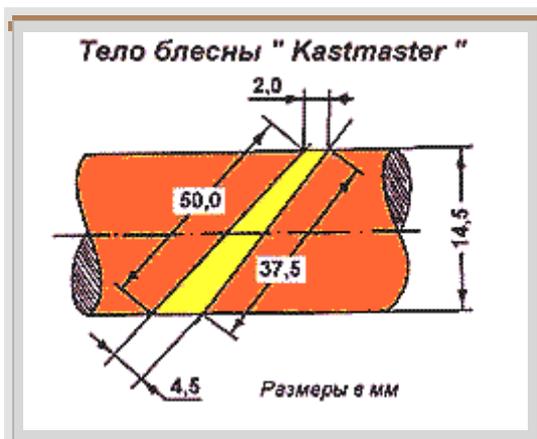
По моему мнению, для блесен такого типа, вполне приемлема точность копирования геометрических размеров порядка 2-5%, чтобы можно было говорить об идентичности копии оригиналу.

Для копирования необходимо знать основные размеры хотя-бы одного из типоразмеров копируемой блесны. При желании зная геометрию и удельный вес можно довольно просто просчитать вес будущей копии и т.д. однако это не представляет "спортивного" интереса.

Важнее другое известное среди спиннингистов правило: максимальная ширина колеблющейся блесны должна быть меньше на 1-2 мм или в крайнем случае равна максимальному раскрытию жала применяемого тройника. Поэтому взяв в руки ножовку по металлу и выбирая пруток для изготовления "Кастмастера" следует сначала определиться с применяемыми тройниками...

Позволю привести свое личное мнение по поводу слепого копирования геометрии - в данном случае оно малоэффективно. При изготовлении рыболовной блесны необходимо руководствоваться позитивными идеями и стараться проверить их на практике, а не слепо копировать чужой образец не задумываясь об изначальных идеях, заложенных в него и практических границах его применения в реальных условиях.

Для тех, кто не согласен с вышеприведенными доводами ниже приводится информация о геометрических размерах одного из вариантов "фирменного" "Kastmaster" а :



Тело блесны "Kastmaster" образовано двумя плоскими спилами круглого металлического прутка, расположенными под разными углами таким образом, что в поперечном сечении оно имеет клиновидную форму. Исходный диаметр прутка равен 14,5 мм.

В теле блесны сделано два отверстия диаметром 3 мм для заводных колец диаметром 6 мм.

При помощи одного из заводных колец к телу блесны присоединен тройник с максимальным раскрытием жала в 14,5 мм.

Второе заводное кольцо, расположенное в более тонкой части тела блесны служит для присоединения карабина.

Поверхность тела блесны тщательно отполирована и имеет цвет натуральной меди.

Как видно из рисунков, с точки зрения голой геометрии конструкция тела блесны не содержит ничего сложного.

Если после всего вышеизложенного у Вас не пропало желание поработать слесарем, то приведу одну классическую фразу : "Пилите, Шура, пилите..."

Приспособление для изготовления "Кастмастера"

Николай Карев. Москва.

omts@mks.mosenergo.elektra.ru

При изготовлении блесен "Кастмастер" в домашних условиях требуется производить распилку металлических прутков под определенными углами среза. При выполнении этой операции в мастерской на фрезерном станке проблем, как правило, не возникает. Другое дело, если пилить приходится в домашних условиях простой ножовкой по металлу... Существенно облегчить эту операцию поможет простейшее приспособление в основе которого используется идея, заимствованная из обыкновенного плотницкого стусла.

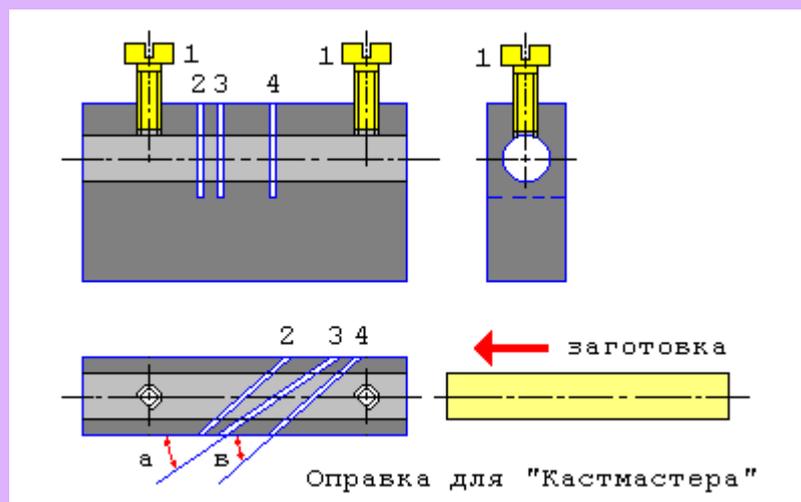


Рис.1

Приспособление представляет из себя металлический держатель (рис.1) вдоль которого просверлено отверстие для размещения заготовки. С двух сторон заготовка фиксируется в приспособлении при помощи двух винтов (1). В приспособлении сделаны три пропила (2,3,4) шириной 2 мм, которые служат направляющими для ножовочного полотна. Крайние пропилы (2, 4) имеют одинаковый угол наклона (в) к оси центрального отверстия, составляющий 23 градуса. Средний пропил (3) имеет угол наклона (а) в 17 градусов. Расстояние между пропилами выбирается исходя из толщины оправки и диаметра заготовки таким образом, чтобы после разрезания заготовки получились сегменты, как на рис.2. В процессе работы приспособление зажимается в обыкновенные тиски. Если позволяет возможность - металлический держатель лучше всего изготовить из стали 45 (чтобы была возможность закалить после изготовления). Если надобности в долговечности приспособления нет, то можно приспособление сделать и из других материалов - например, из текстолита.

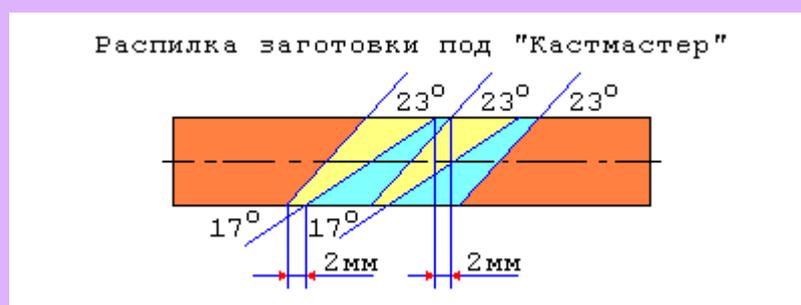


Рис.2

Для изготовления "кастмастера" круглую металлическую заготовку помещаем в приспособление и фиксируем двумя болтами. Ориентируясь по пропилам (2, 3, 4) в приспособлении и используя их в качестве направляющих производим три спила. В результате мы получим два полуфабриката "кастмастера".

Далее освобождаем крепежные винты (1), в крайний пропил вставляем металлическую пластинку и продвигаем заготовку до упора в эту пластинку. Зафиксировав заготовку при помощи винта производим еще пару спилов и получаем еще два полуфабриката "кастмастера". Далее этот процесс можно повторять до тех пор, пока не получите желаемый запас полуфабрикатов :)

