

## Изготовление чёртиков - литьё.

Всем привет. Зовут меня Игорь. В этом году двадцать лет, как рыбаку зимой, а благодаря сайту Fion.ru пристрастился в конце прошлого сезона к чертению. Отловил всего четыре дня....Удачно, хотя вопросов много, но это позднее. В качестве вступительного взноса хочу рассказать о способах изготовления чертей из свинца и вольфрама. Ловлю в основном на Яузском и Рузском водохранилищах подлещика, размер чертей немаленький. Перерыл весь инет, ничего путного по изготовлению не нашел, в магазинах тоже. Пришлось напрячь мозги, благо опыт изготовления форм из алюминия и гипса немаленький. На новизну не претендую, что придумал, то мое.

Ловлю большими чёртиками – для больших глубин - длина тела 15 мм, крючки № 14. по межд.классификации. Если у вас в городе можно купить хороших чертиков для 7-12м , вам повезло. У нас мелких полно, а крупных нет. Страна у нас большая, думаю во многих регионах ситуация похожая.

Итак свинцовые чёртики. Это **один из способов изготовления**. Форму делаю из гипса (быстрее, хватает на долго, да и руку уже набил). Модель из дерева. В форму закладываю тонкую иглу по оси чертика. Получается заготовка в виде оливки с центральным отверстием диаметром примерно 0,3 мм. Из этой заготовки очень удачно получаются чертики с подвесным тройником. Тонкая проволока 0,2-0,3 мм, с одной стороны в петле на короткой скрутке колечко тройника, свободный конец проволоки продеваем в отливку с тонкого конца и вяжем колечко для лески. Места скруток скрепляю каплями припоя. Заготовку-отливку можно обрезать, получится чертик маленького размера( на фото №1 ).



С жестким тройником сложнее. У тройника откусываем колечко, зажимаем в патрон от дрели, облуживаем тонким слоем и припаиваем отрезок все той-же проволоки, излишки припоя удаляем. В торце отливки сверлом 1,5 мм (тонкие тройник и проволока + аккуратная пайка, этого диаметра мне хватает ) рассверливаю отверстие на глубину достаточную, чтобы утопить цевье тройника. Вяжем колечко, прихватываем каплей

припоя (на фото №2). У этого способа есть недостаток. Чертик нельзя вытаскивать из пасти рыбы держа за тело, стенки в месте посадки тройника тонкие и легко рвутся, я вытаскиваю за тройник пальцами или мини плоскогубцами. Проблему, я думаю, можно решить двумя способами.

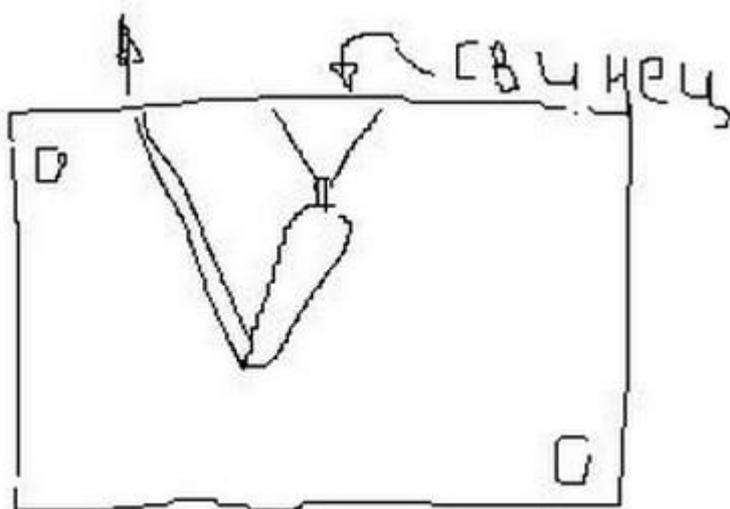
Первое что пришло мне в голову, это запустить в отверстие куда утоплен тройник каплю паяльной кислоты и припоя. Получилось намертво, но выскочила другая проблема.

Материал импортных крючков абсолютно не переносит перегрева, после этой операции жала тройника отламываются от небольшого усилия. Из старых запасов нашел старые, добрые колюбакинские, с ними проблем нет. Пробовал экспериментировать, отжигал на газовой плите. Отечественные, как и положено, после этой операции гнешь как хочешь, импорт рассыпается!!?? Кто сталкивался с этой проблемой? Поделитесь.

**Второй вариант - сажать тройник на эпоксидку**, но не пробовал, руки не дошли, да и на эти неплохо ловится, если из пасти аккуратно выдирать.

Материал - свинец. Форму грею 50-60 град. Непролива нет, т.к. форма горячая и в ней сделаны спец. каналы для выхода воздуха, который вытесняет заливаемый свинец, называется выпор. Он идет с нижней части выемки под углом вверх, чтобы свинец не протек напроход.

**Форма для литья чертика с ТРОЙНИКОМ из алюминия.**



Подробнее о форме. Чтобы не повторяются возьмем за основу описания из темы ["ЧЁРТИК" - модели и изготовление](#), там все грамотно описано. Теперь нюансы.

По поводу материала формы - я взял одну из старых форм из дюрала двадцатилетней давности, отливал когда-то мелкие «уралки». Так вот, свою модель чертика  $L=15$  мм, диаметр с 2 до 3,5 мм я не смог задавить в тисках даже метровой трубой. Благо рядом был пресс гидравлический. Я не думаю, что рядом,

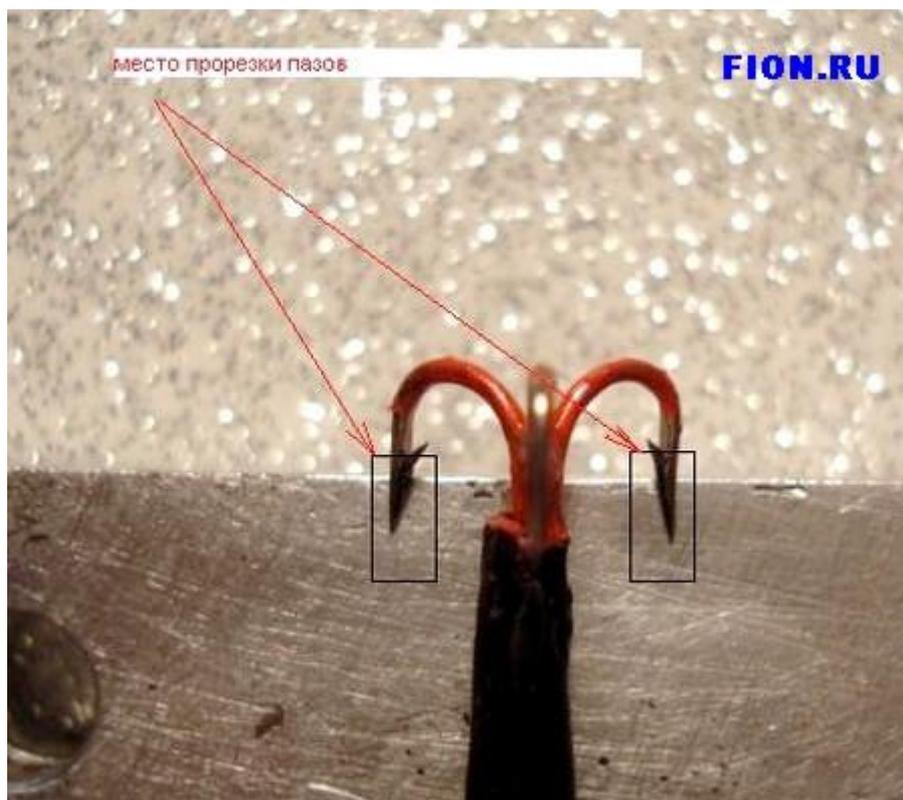
совершенно случайно он у кого-то окажется. **Применяйте только алюминий!**

Т.к. объем выдавливаемой массы достаточно большой, советую разметить место на двух половинках и выбрать часть металла для облегчения выдавливания (разъясню отдельно, если не понятно) и для центровки модели, чтобы она не повернулась в начальной фазе выдавливания.

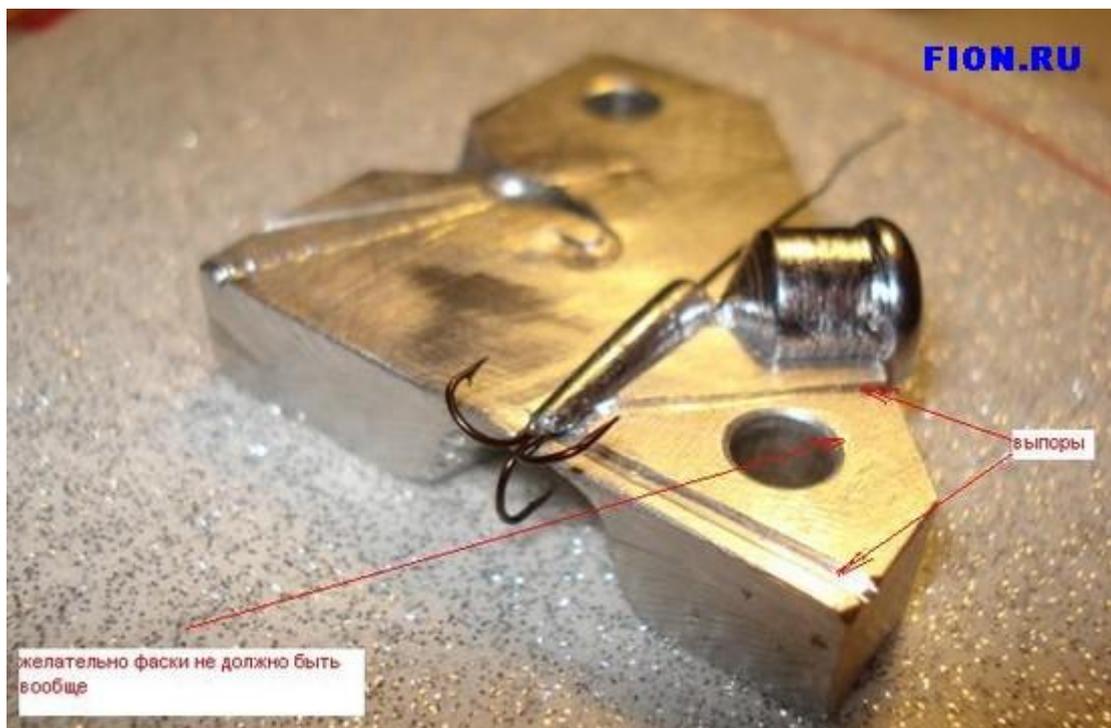
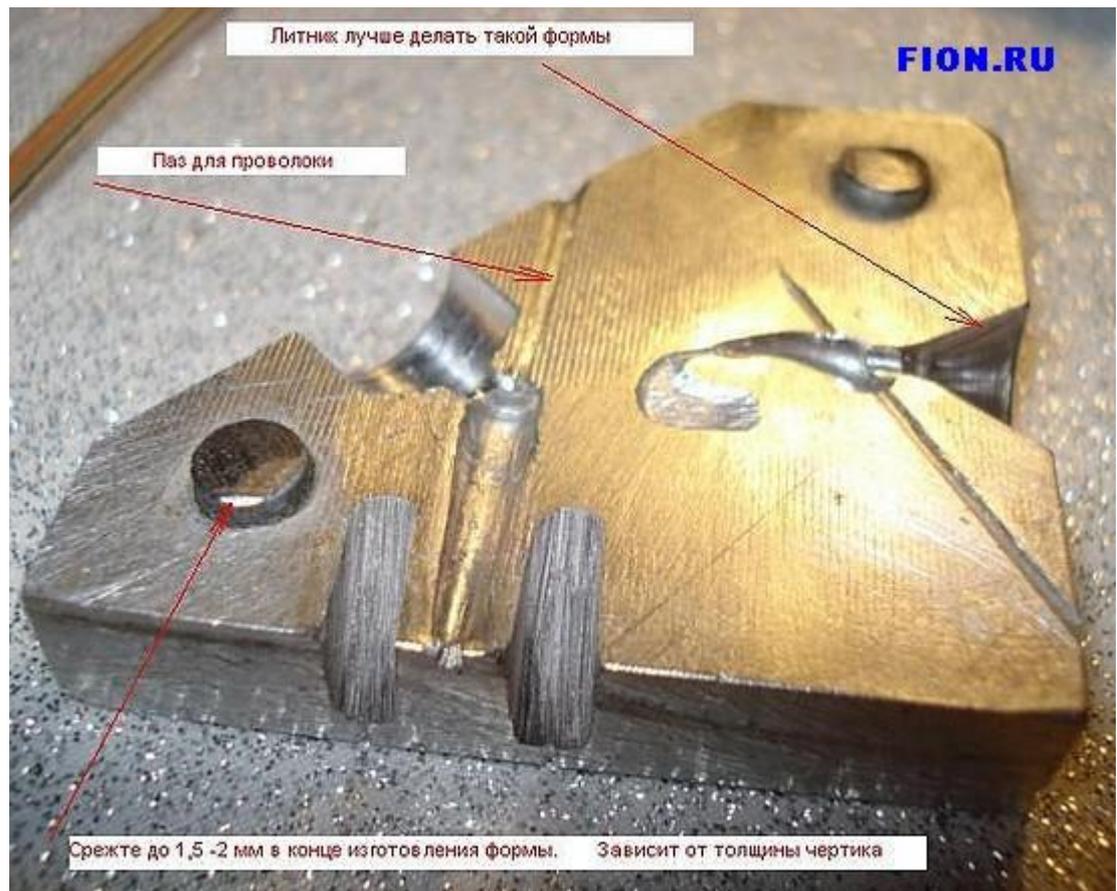
Итак, модель задавили. Приложим тройник к форме и определим место для пазов на нижней половинке формы (см. фото). Я резал «болгаркой» отрезным кругом.

Затем одна из ответственных операций - выборка под верхний крючок, резал обдирочным 3-х мм кругом. Контролируйте глубину, чтобы не испортить форму!!!

И в заключении обрезаем направляющие штифты до 1,5-2 мм (вполне достаточно для центровки), именно они мешают снять верхнюю половинку формы. Фаски в отверстиях на ответной половинке лучше не делать (у меня уже были 0,5 мм- не критично).



Теперь самое ответственное! Как обеспечить пролив свинца в нижнюю часть чертика. Я люблю узкие чертики, рыбе нравится. НО! ..Если учесть, что диаметр в узкой части 2 мм, а толщина даже тонкого тройника с припаянной проволокой, минимум 1,5 мм, зазор для протекания свинца ноль целых хрен десятых. Нужны хорошие выпоры (см. фото) и высокая температура формы, какая не знаю, датчиками не обвешивался, но гораздо выше 100 град. Поясню немного: когда мы заливаем свинец, воздух должен вытесняться из формы. Если нет выхода, он не даст свинцу пролиться до конца (чем точнее форма, тем критичнее).



Первый чертик заливал с колечком на тройнике - свинец дотек только до колечка. Выпор

был только один, сделал второй, колечко откусил - результат налицо! Если чертик будет жирнее, проблем меньше.



Специально для  
FION.RU  
[Игорь \(E284BX\)](#)  
18.01.2009