



Введение

Вы когда-нибудь задумывались над тем, из чего могли быть сделаны первые искусственные приманки? Из дерева? Из перьев или кости? А может, из ракушек? Мы никогда не узнаем этого наверняка. В городе Рочестер, штат Миннесота, США, существует музей рыболовных снастей. Среди прочих экспонатов там представлены так называемые тизеры (англ. *teaser* — задира, любитель подразнить) — старинные приманки, являющиеся в основном имитацией рыб или головоногих, вырезанные из дерева и раскрашенные.

Конечно, сегодня специализированные магазины предлагают огромное множество различных приманок. Тем труднее определиться с ответом на вопрос, на какой приманке остановить свой выбор.

Советовать, на что лучше ловить — на блесны или воблеры, дело неблагодарное. С выбором приманки каждый должен определиться сам.

Не стоит думать, что заниматься самостоятельным созданием искусственных приманок можно только в погоне за удешевлением снастей.

Например, за границей среди рыболовов-спортсменов считается: чтобы стать действительно лидером, достаточно ловить больше всех и лучше всех. Однако наибольшим уважением в своих кругах пользуются те, кто ловит рыбу на собственные приманки, сконструированные и изготовленные своими руками.

Эта книга для тех, кто находится в постоянном поиске лучших решений. Для тех, кто с усердием и терпением будет доводить свои приманки до совершенства, не жалея ни времени, ни денег.

Здесь собраны приемы изготовления самых разнообразных приманок, в том числе пока мало известных в нашей стране, но имеющих все шансы заслужить уважение рыболовов — как спортсменов, так и любителей.



МАСТЕРСКАЯ РЫБОЛОВА



Занимаясь самостоятельным изготовлением приманок, рано или поздно вы столкнетесь с ситуацией, когда обычных инструментов может оказаться недостаточно, или осознаете, что некоторые поделки могли бы получиться более аккуратными, более простыми в изготовлении, будь у вас свой собственный особый инструмент.

В этом разделе вы познакомитесь с самодельными приспособлениями, значительно упрощающими работу с материалами, которые используются для изготовления приманок. Эти приспособления — и самые простые, и более сложные — станут достойным дополнением к ножам, тискам, плоскогубцам, напильникам и наждачной бумаге при создании миниатюрных элементов ваших собственных и потому самых уловистых приманок.

ТЕРМОРЕЗАК ИЗ ПОДРУЧНЫХ СРЕДСТВ

При изготовлении самодельных приманок и их частей из различных мягких синтетических материалов часто приходится вырезать что-либо из тонкого пенопласта, пенополиуретана или других легкоплавких материалов. Иногда нужно просто скруглить поверхность пенопластовой заготовки, сняв очень небольшую «стружку». Ножницами сделать действительно ровный криволинейный разрез (скругление) сложно, а использование наждачной бумаги не всегда уместно. В этом вроде бы нехитром деле может помочь простейший самодельный инструмент, состоящий из диэлектрической (картонной или деревянной) ручки, на конце которой закреплены простейшие клеммы и нагревающаяся



под действием небольшого электрического тока тонкая проволока (собственно, сама режущая струна).

Для изготовления такого инструмента вам понадобятся: очень плотный картон или тонкая фанера (10×8 см), две тонкие деревянные палочки (20 см), две канцелярские кнопки-гвоздика с пластиковыми шляпками, две канцелярские резинки, отрезок медного провода в ПВХ-изоляции, клей, изолента, ножницы (ножовка или лобзик) и две пальчиковые батарейки или аккумуляторы АА.

Согласно схеме, приведенной на рис. 1, а, из плотного картона или тонкой фанеры необходимо вырезать три детали.

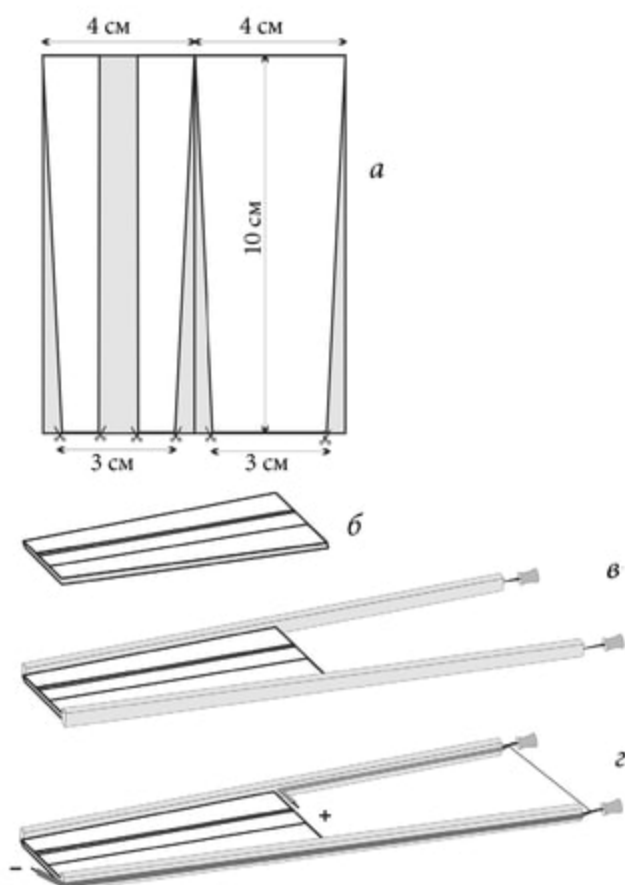


Рис. 1. Изготовление простейшего инструмента для термической резки синтетических материалов:
 а — заготовки из фанеры; б — начало сборки терморезака;
 в — крепление деревянных планок; г — монтаж проводов



Узкие фрагменты приклеить к широкому (рис. 1, б), после чего по торцам конструкции с помощью того же клея прикрепить обе деревянные палочки, в торцы которых вставить не до конца по канцелярской кнопке-гвоздику (рис. 1, в). С отрезка имеющегося провода нужно снять изоляцию и вынуть одну жилку. Можно взять проволоку от старого телефонного провода («лапши» или «кроссировки»), просто намотать ее на жало кнопок, сделав металлическую струну, и лишние концы обрезать. После этого необходимо отрезать еще два разновеликих фрагмента провода и зачистить изоляцию на каждом из них с обоих концов — 25 см и 16 см. Зачищенный конец более длинного провода примотать к жалу одной из кнопок и проложить его по внешнему торцу конструкции, загнув к углублению на рукоятке. Аналогично нужно поступить со вторым, более коротким отрезком провода, но проложить его нужно по внутренней стороне деревянной палочки, подведя его с другой стороны к пазу на рукоятке (рис. 1, г). Провода к деревянно-картонной (или фанерной) конструкции нужно прикрепить с помощью изолянты.

Теперь остается вставить две пальчиковые батарейки или аккумуляторы в паз рукоятки (чтобы они не выпадали при работе, их можно закрепить обычными канцелярскими резинками) и с помощью двух кусочков изолянты прижать зачищенные концы проводов к полюсу «+» одной батарейки и полюсу «-» второй.

С помощью такого простого инструмента вы сможете вырезать самые замысловатые фигуры из легкоплавких синтетических материалов. Такое простейшее приспособление не имеет отключающего батарейки элемента, поэтому вставлять их нужно всякий раз непосредственно перед началом работы и вынимать после окончания.

ТЕРМОРЕЗАК НА ВСЕ СЛУЧАИ ЖИЗНИ

Более мощное приспособление такого же типа и принципа действия предполагает и больше трудов для его изготовления. Поскольку во многих приманках используются элементы из оргстекла и различных пластмасс, для их аккуратной терморезки



недостаточно иметь простенькую конструкцию из картона и обычных батареек, хотя бы потому, что батарейки разрядятся намного быстрее, чем вы успеете вырезать из оргстекла толщиной 3 мм лопасть для воблера.

Для создания более серьезной конструкции терморезака вам потребуется небольшой обработанный деревянный брусочек (13—15 × 1,5—2 × 1,5—2 см) и небольшой отрезок тонкой проволоки из металла, имеющего большое удельное сопротивление, например вольфрамовой или нихромовой. Проволоку из таких металлов можно купить в магазине или позаимствовать у старого фена, тостера, электроплитки или еще какой-нибудь простой нагревательной техники. Также потребуются: источник тока, например маломощный блок питания, в том числе и импульсный; достаточно мягкие провода в хорошей изоляции; кнопка для включения/выключения подачи тока на греющую нить; крепеж для монтажа (болты и гайки, винты-саморезы Ø3 мм); стальная толстая проволока в качестве токопроводящих держателей (рис. 2).

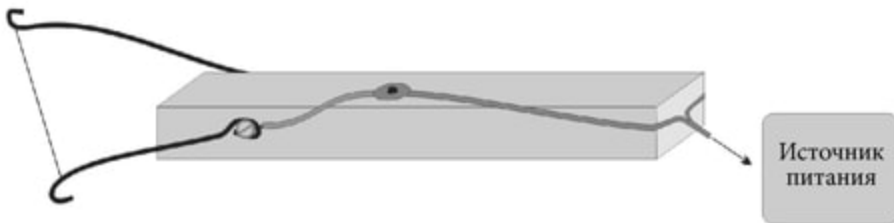


Рис. 2. Терморезак, запитываемый от источника постоянного тока

Принцип конструкции такого резака, по сути, полностью идентичен описанному в разделе «Терморезак из подручных средств». Разве что элементы его более надежны, да и держать режущую струну нагретой до нужной температуры можно намного дольше.

Такой резак позволит без особого труда работать как с пенопластом, так и с оргстеклом.

ПОКРАСОЧНЫЙ СТАПЕЛЬ

Практически любая приманка требует покраски. А раскрашивать приманки удобнее, если обе руки свободны. Уже не говоря



о том, что, случайно смазав в процессе работы довольно быстро застывающую краску, можно создать себе лишние трудности по исправлению дефекта окрашивания. Да и ждать полного высыхания изделия можно иногда довольно долго. Для того чтобы спокойно и с удобством раскрашивать свои изделия, имеет смысл обзавестись очень простым покрасочным стапелем.

Такое подручное оборудование для покраски приманок можно сделать из деревянного бруска, двух винтов с петлями, двух старых крючков (острия крючков лучше сточить), отрезка тросика или толстой лески и резинки. Конструкция простейшего стапеля представлена на рис. 3.

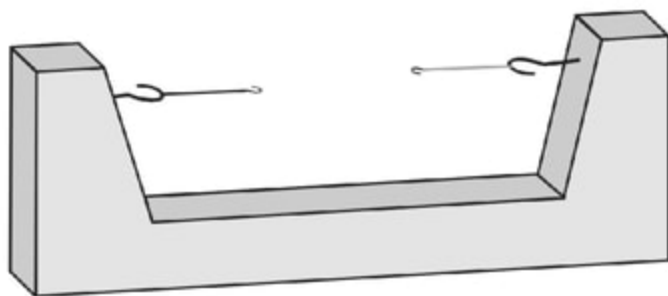


Рис. 3. Простейший стапель для покраски приманок

Как видно из рисунка, приманка закрепляется на стапеле за петли: с одной стороны — тросиком с крючком, а с другой — резинкой с крючком.

Вполне можно чуть изменить конструкцию, заменив резинку на леску или тросик, подматываемые с одного торца на небольшое мотовильце с внешней стороны стапеля. При конструировании такого стапеля можно также воспользоваться клеммами-крокодилами или «зубастыми» прищепками для штор, закрепив их на металлических штырях с резьбой. Варьируя расстояние между крокодилами с помощью гаек, вы сможете использовать один стапель для изделий разного размера. Такая модификация стапеля также позволит поворачивать приманку вдоль оси для создания интересных узоров на ее поверхности. Если у вас не найдется достаточно толстого бруска дерева для основы стапеля, чтобы конструкция получилась



устойчивой, можно взять и кусок доски. Но в этом случае нужно сделать пропилы в основании стапеля и вставить в них небольшие деревянные планки, которые послужат дополнительными опорами.

ТЕСТОВЫЕ КРЮЧКИ

Что является одним из важнейших условий поимки рыбы? Острый крючок! Но прежде чем использовать сделанную собственноручно приманку на рыбалке и при этом быть уверенным в том, что она нужным образом отбалансирована, нужно провести испытания. Как правило, одновременно тестируют сразу несколько самоделок, в процессе чего руки часто оказываются исколоты острыми тройниками. Приятного в этом мало.

Отсюда и возникла идея использовать при испытаниях не крючки, которые будут применяться на рыбалке, а их аналоги, не ранящие руки.

Муляжи крючков, подходящие для тестирования приманок — будь то в домашней ванной или на будущем месте ловли, — должны удовлетворять сразу нескольким требованиям:

- 🐟 быть максимально идентичными тройникам (совпадать по массе и быть как можно более близкими по гидродинамике, чтобы не исказить игру приманки);

- 🐟 легко сниматься, желательно голыми руками, и не колоть при этом руки;

- 🐟 не слетать самопроизвольно при забросах и проводках;

- 🐟 не цепляться за дно, коряги и прочий мусор в случае, если испытания проводятся не в домашних условиях, а на местности.

Муляж, полностью отвечающий этим требованиям, легко сделать из нержавеющей проволоки $\varnothing 1,5\text{--}2,0$ мм. Работает он по принципу большого заводного кольца в виде восьмерки, которое надежно фиксируется в петле приманки. Игра приманок с такими муляжами почти не имеет отличий от игры приманки с крючками, требуется лишь подобрать отрезки проволоки, равные по массе тройникам нужного вам номера, и согнуть, стараясь не выходить за габариты крючка (рис. 4).



Рис. 4. Муляжи крючков

Можно изготовить для себя такие тестовые крючки для наиболее ходовых номеров и марок тройников. Испытывать с ними свои разработки будет легко и приятно.

МАЛОМОЩНЫЙ ЭЛЕКТРОЛОБЗИК ВЕРТИКАЛЬНОГО ХОДА

Многие работы по изготовлению приманок связаны с выпиливанием или пропиливанием заготовок из различных материалов. Сами же приманки, да и заготовки для них, довольно маленькие. Поэтому выпиливать и пропиливать их приходится, зажимая в тисках. Но и это бывает не слишком удобно. Кроме того, обычные пилящие инструменты, такие как, к примеру, ручная ножовка, лобзик или электролобзик, в конкретных условиях могут оказаться неудобны — или отпилишь больше, чем нужно, или в процессе работы повредишь заготовку другим образом. Вот по этим причинам можно обзавестись своеобразным маломощным самодельным лобзиком, изготовленным на базе старой ножной швейной машинки. Длина хода иглы швейной машинки в среднем составляет около 30 мм, и этой амплитуды вполне достаточно, чтобы пропиливать небольшие по размеру детали.

Для создания такой «пилорамы» вам понадобятся: старая швейная машинка с ножным электроприводом, полотно от электролобзика и кое-какой инструмент.

Полотно от электролобзика нужно обточить таким образом, чтобы его можно было зажать винтом иглодержателя швейной машинки. Можно также заточить его со стороны, противоположной зубьям, подобно ножу. В этом случае вы сможете исполь-



зовать его одновременно и как пилку, и как нож. Так как общая длина готовой пилки-ножа не должна превышать длины швейной иглы, вы можете изготовить целый набор таких пилок из одного полотна или даже использовать обломки полотна, если обнаружите их в своем хозяйстве.

В самой швейной машинке нужно произвести следующие доработки. Во-первых, вынуть весь челночный механизм, чтобы он не мешал свободному ходу ножовочного полотна. Во-вторых, снять прижимную лапку и удалить зубья, продвигающие ткань при строчке. Вот, собственно, и все. После этого останется вставить подготовленную пилку-нож в иглодержатель и надежно прижать ее винтом.

К преимуществам такого приспособления можно отнести:

- 🐟 свободные руки;
- 🐟 положение выпиливаемой или пропиливаемой детали на неподвижной поверхности и свободное ее удерживание (поворот под нужным углом) обеими руками;
- 🐟 регулируемую нажатием на ножной привод скорость хода пилки-ножа.

СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВОБЛЕРОВ

Достаточно большое количество приманок делают из дерева, и для их создания нужно обладать хотя бы минимальным умением резки по дереву. Но даже если вы набили руку и неплохо орудуете ножовкой, ножом и наждачной бумагой, сделать вручную две и более абсолютно идентичные заготовки невозможно. Все-таки ручная работа предполагает создание уникальных моделей, а не серии. Не говоря уже о том, что вполне может случиться, что у вас уже есть своя любимая приманка, но по каким-то причинам ловить на нее уже не получается. Все эти трудности можно решить одновременно, смастерив себе станок для изготовления (тиражирования) деревянных приманок. Такой станок позволит вам иметь сколько угодно абсолютно одинаковых заготовок, которые потом можно по-разному красить и огружать, а главное, всегда иметь полный боекомплект на все случаи жизни и для самых разнообразных условий ловли.



Чтобы сделать такой станок, вам потребуются следующие комплектующие и инструменты:

- 🐟 подшипник шариковый № 200 (размер 10×30×9 мм) — 5 шт.;
- 🐟 фрезеровочный механизм;
- 🐟 гайки М10×1 (под ключ на 17) — 20 шт.;
- 🐟 ключ-шестигранник на 17;
- 🐟 болты М4 разной длины, гайки М4;
- 🐟 сверла: Ø4 мм, Ø4,5 мм, Ø10,1 мм и др.;
- 🐟 сверло перьевое Ø30 мм;
- 🐟 винты-саморезы разной длины Ø5 мм;
- 🐟 уголок стальной 20×20×4 мм;
- 🐟 круг (пруток) стальной (но не проволока, сталь-10 или аналог) Ø10 мм;
- 🐟 полоска 20×3 или 20×4 мм;
- 🐟 уголок дюралевый 10×10×1,5 мм;
- 🐟 круг Ø13мм (можно использовать любой металл соответствующего диаметра для изготовления деталей);
- 🐟 круг (пруток) стальной (латунь, бронза) Ø5 мм;
- 🐟 велосипедные спицы для штифтов;
- 🐟 резина средней твердости для фрикционных прокладок;
- 🐟 самозажимной патрон для дрели (в расчете принят с внутренней глубиной погружения оси, равной 35 мм, и максимального диаметра не менее 10 мм).

Вначале нужно сделать деревянную конструкцию всей установки, после чего оснастить ее вращающимися и зажимными механизмами и инструментами, которые будут непосредственно вытачивать новую деревянную заготовку, идентичную копируемому шаблону.

Согласно чертежу, приведенному на рис. 5, из фанеры толщиной 12 мм следует выпилить боковые стенки.

Более тонкую фанеру брать не рекомендуется, так как вся установка в процессе работы вибрирует, и более тонкая фанера, взятая для изготовления каркаса, может привести к быстрой поломке готового станка. Использование более плотной фанеры потребует корректировки указанных на чертежах размеров.

Особое внимание необходимо уделить соблюдению прямых углов (90°) по плоскостям А и Б.

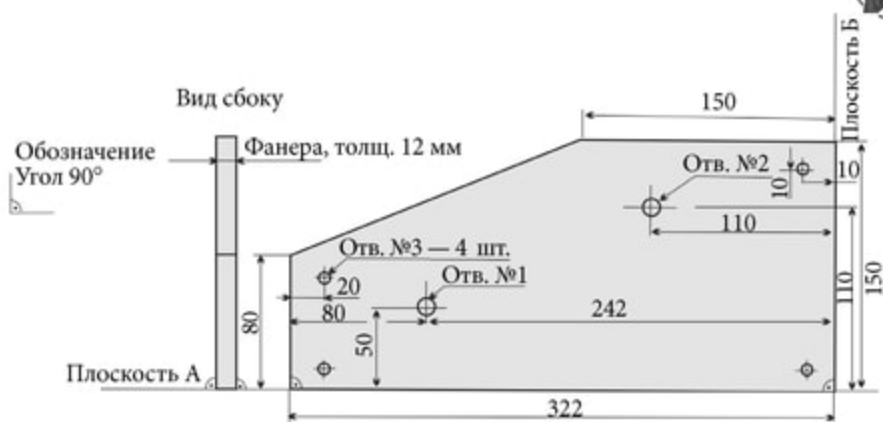


Рис. 5. Боковые стенки установки (деталь № 1) — 2 шт.

После выпиливания двух деталей № 1 их необходимо наложить друг на друга и выровнять по плоскостям А и Б, скрепив двумя струбцинами, чтобы заготовки не сдвинулись относительно друг друга при просверливании отверстий. Для этого лучше использовать уголок в качестве упора. Далее на верхней детали с помощью карандаша и керны нужно разметить четыре отверстия № 3. Вообще, после разметки и перед сверлением отверстий обязательно нужно пользоваться керном, так как это позволит избежать сдвига при сверлении отверстий и впоследствии упростит сборку всей конструкции. Просверлить эти отверстия нужно сверлом $\varnothing 4$ мм.

В результате вы получите две абсолютно идентичные фанерные заготовки боковых стенок конструкции.

Теперь нужно выпилить из той же фанеры одну деталь № 2 — среднюю опору. Ее чертеж и размеры приведены на рис. 6.

После того как средняя опора будет готова, ее нужно наложить на боковую стенку, выровняв по плоскостям А и Б, и скрепить струбцинами, чтобы избежать сдвига. Ориентируясь по уже имеющимся отверстиям на боковой стенке (деталь № 1), наметить с помощью керны и просверлить два отверстия № 3.

Теперь нужно сложить все три имеющиеся детали так, чтобы деталь средней опоры оказалась между деталями двух боковых стенок, и через отверстия № 3 скрепить с помощью болтов и гаек М4.

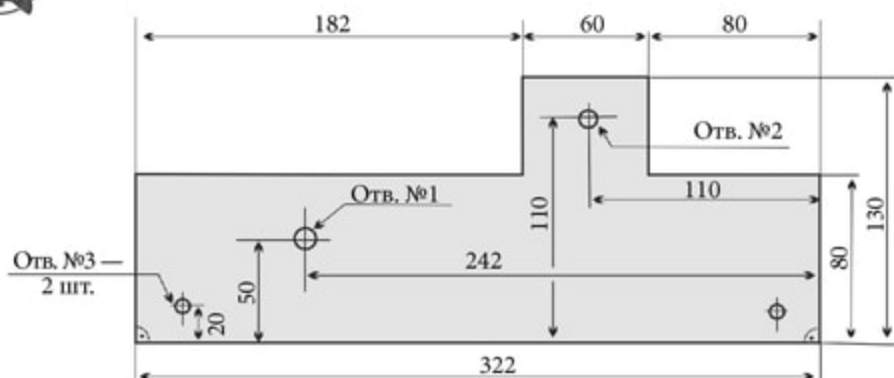


Рис. 6. Чертеж средней опоры (деталь № 2) — 1 шт.

На верхней детали получившегося «бутерброда» необходимо разметить отверстия № 1 и № 2. Наметить керном и просверлить сверлом $\varnothing 4$ мм сквозь все три заготовки.

Из имеющегося листового металла (сталь, дюраль, латунь) толщиной 1,0—1,5 мм нужно вырезать шесть заготовок крышки подшипника — деталь № 3 (рис. 7).

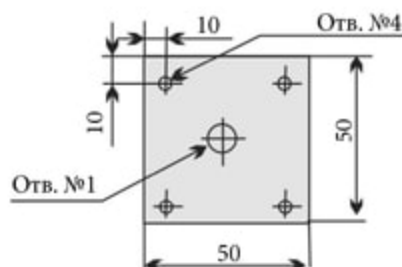


Рис. 7. Крышка подшипника (деталь № 3) — 6 шт.

На получившихся металлических квадратах нужно разметить и просверлить сверлом $\varnothing 4$ мм отверстие № 1 и четыре отверстия № 4.

Используя один из металлических квадратов как шаблон, надо наложить его на боковую стенку, совместив отверстие № 1 на металлическом квадрате и отверстие № 1 на фанерной заготовке, отцентрировать и для надежности скрепить металлическую пластину и фанерную заготовку болтом и гайкой. Через отверстия № 4 в металлической пластине отметить места для просверливания фанерных заготовок.



Аналогичную процедуру следует проделать и с отверстием № 2 (на фанерной боковой стенке).

Скрепив обе боковые стенки болтами, чтобы избежать сдвига, просверлите намеченные с помощью металлической пластины отверстия. После чего перьевым сверлом $\varnothing 30$ мм рассверлите отверстия № 1 и № 2.

В средней опоре тем же перьевым сверлом $\varnothing 30$ мм рассверлите отверстие № 1, а отверстие № 2 — сверлом $\varnothing 10,1$ мм. Если такого сверла в наличии нет, то можно использовать сверло $\varnothing 10$ мм, а при сборке сделать в отверстии круглым напильником минимальный зазор для свободного вращения приводного вала.

На рис. 8 и 9 представлены чертежи рамки копировального станка и отдельных ее деталей.

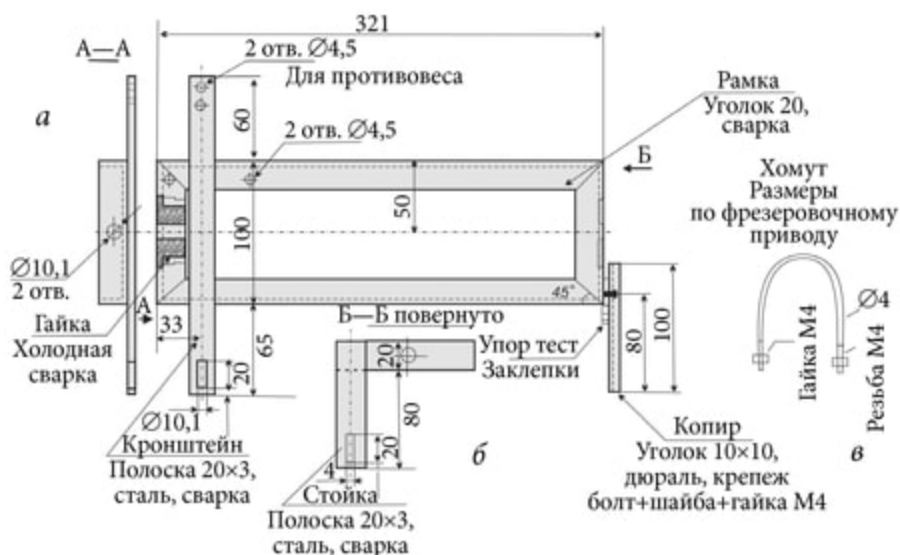


Рис. 8. Металлическая рамка для крепления фрезеровочного привода и копия с отверстиями под приводной вал:
а — конструкция в сборе; *б* — стойка для крепления копия;
в — хомут для крепления фрезеровочного привода

Согласно размерам, указанным на рис. 8, *а*, необходимо нарезать металлический уголок ($20 \times 20 \times 4$ мм) для деталей соответствующей длины.



Торцы заготовок из уголка должны быть скошены под углом 45° . Готовые отрезки уголка нужно выложить на ровной поверхности и соединить с помощью сварки, следя за соблюдением углов рамки строго 90° и нахождением всех граней рамки в одной плоскости.

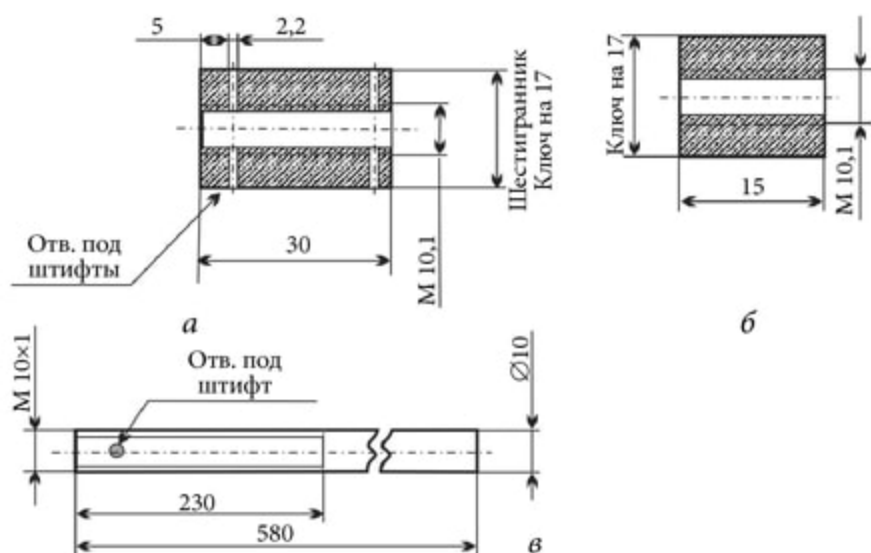


Рис. 9. Детали рамки:

а — соединительная гайка (1 шт.); *б* — ходовая гайка (1 шт.);
в — вал привода (1 шт., материал — стальной стержень 10 мм)

В более узкой торцевой части рамки необходимо высверлить четко по центру отверстия под приводной вал. Это делают вначале сверлом 4 мм, затем получившиеся отверстия рассверливают до 10,1 миллиметра.

Далее по размеру фрезеровочного привода необходимо изготовить два хомута. Прежде чем согнуть их в скобу, по концам будущих хомутов необходимо нарезать резьбу М4. На рамке разметить отверстия под хомут и просверлить их сверлом 4,5 миллиметра.

Ходовую гайку (рис. 9) с одной грани необходимо обточить так, чтобы центр резьбового отверстия гайки и центр отверстия на рамке полностью совпадали.

Теперь можно вставить в рамку ходовой вал, надев на него отрезок любой трубки длиной около 200 мм (для защиты резьбы от попадания сварки).



На ходовой вал, представляющий собой стальной стержень с нарезанной резьбой, надо накрутить обточенную ходовую гайку. Выступивший конец вставить в отверстие рамки под ходовой вал. На ту часть ходового вала, которая окажется за пределами рамки, накрутить еще одну гайку под ключ № 17 с резьбой М10×1 и стянуть эту гайку и ходовую гайку, зажимая уголок рамки (для центровки), после чего приварить ходовую гайку к рамке (при сварке массовый провод нужно присоединять к рамке, а не к ходовому валу).

Теперь нужно дать конструкции остыть, после чего расконтрить гайку, снять ее и выкрутить ходовой вал из ходовой гайки. Вал должен легко вращаться в ходовой гайке и в отверстии Ø10,1 мм. Если в процессе сваривания металлическую конструкцию несколько поведет и вал будет затирать о края отверстия, то сами отверстия придется незначительно расширить. Сделать это можно с помощью круглого напильника.

Из металлической полосы 20×3 мм нужно выпилить кронштейн-стойку для крепления фрезеровочного механизма, просверлить в нем соответствующие отверстия и приварить его к рамке.

Также необходимо выпилить кронштейн-стойку для крепления копира (рис. 8, б), просверлить в ней отверстие и приварить готовую стойку к рамке.

Для копира понадобится дюралевый уголок 10×10×1,5 длиной 100 мм. На нем нужно разметить и просверлить отверстия для крепления Ø4 мм. Прикрепить копир к приваренной на рамку стойке следует болтами и гайками М4. Выполняя крепление копира, следите за тем, чтобы копир находился строго параллельно плоскости рамки. Для юстировки копира относительно плоскости рамки одно из отверстий в самом копира для его крепления должно быть вертикально продолговатым.

Теперь снова нужно вернуться к работе с фанерой.

Из фанеры толщиной 12 мм необходимо выпилить основание станка. Оно представляет собой прямоугольник 601×322 мм. На рис. 10 схематично представлена вся конструкция в сборе. Согласно этой схеме, нужно разметить места расположения боковых стенок и средней опоры. Просверлить сверлом 2 мм



отверстия в основании и нижней части боковых стенок и опоры, после чего рассверлить отверстия сверлом $\varnothing 4$ мм под саморезы 5 мм. Собрать конструкцию можно также с помощью небольших фрагментов металлических уголков. И после этого собрать конструкцию из основания, боковых стенок и средней опоры.



Рис. 10. Схема конструкции станка:

1 — шкив приводной $\varnothing 120$ мм; 2 — шкив ведомый $\varnothing 60$ мм

Шкивы 1 и 2 нужно выпилить из фанеры толщиной 12 мм. Передача вращательного момента между ними будет выполняться с помощью приводного ремня, в качестве которого подойдет любой пассик подходящего размера. Таким пассиком может послужить кольцевой отрезок автокамеры.

На шкиве 1 нужно закрепить рукоятку для вращения. Вращение для подачи будет производиться: при виде спереди — от себя; при виде со стороны шкивов — против часовой стрелки.

При данных размерах шкивов и шаге резьбы ходового вала 1 мм при одном обороте приводного шкива заготовка будет совершать два оборота, а режущий инструмент будет смещаться на 1 мм, то есть за 1 оборот заготовки фрезеровочный механизм сместится на 0,5 мм. Если соприкасающаяся с оригиналом часть копира будет большой толщины, то копирование окажется достаточно грубым, то есть мелкий рельеф на вытачиваемой копии будет плохо проточен.