

Предлагаемый двухсоставной воблер хорошо зарекомендовал себя при ловле щук и крупных окуней в узких протоках с густой растительностью и со слабым и средним течением. Отличие его от известных конструкций заключается в шарнирном креплении грудной петли для тройника и в выносе носовой петли в периферийную зону (рис. 1). Воблер соединяется с металлическим поводком в точке пересечения образующих поверхности его головки. В результате при потяжке возникает опрокидывающий момент, что позволяет создать желаемую игру воблера.



Рис.1. Общий вид ныряющего воблера.

Чтобы смастерить эту приманку, понадобятся два деревянных цилиндра диаметром 12 и длиной 26 и 30 миллиметров - для головки и корпуса воблера; канцелярская скрепка; жесткая проволока диаметром 0,5 миллиметра, простая булавка, хлорвиниловая трубка, тонкие фторопластовые и металлические шайбы диаметром 4 миллиметра, два тройника, а также тонкая жестяная пластинка размером 32 x 4 миллиметра и специальное приспособление для изготовления обоймы.

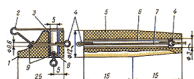


Рис.2. Детали воблера:

1 - головка; 2 - носовая петля; 3 - обойма; 4 - петли торцов; 5 - корпус; 6 - хлорвиниловая трубка; 7 - проволока; 8 - булавка; 9 - шайбы.

Цилиндры лучше сделать из осины, поскольку она меньше поддается гниению, из бузины или пенопласта. Заготовку головки обрабатываю наждачной бумагой, просверливаю сквозное осевое отверстие диаметром 0,6 миллиметра для носовой проволочной петли и сквозное диаметрально отверстие под обойму. Передний торец срезаю наискось и обрабатываю круглым напильником, как показано на рис. 2.

Заднюю часть заготовки корпуса свожу на конус, затем просверливаю в нем сквозное осевое отверстие диаметром 3 миллиметра для хвостовой петли. Пропитываю головку и корпус воблера олифой, чтобы лучше ложилась краска.

Затем приступаю к изготовлению обоймы (рис. 3). Сначала придется сделать специальное приспособление: в металлическом цилиндре диаметром 12 и длиной 80 миллиметров просверлить два сквозных канала диаметром 5 миллиметров (на одном из них сверху выполняется насечка шириной 4 и глубиной 1,2 миллиметра) и еще два отверстия - для крепления винтами к основанию для устойчивости. Кроме того, перпендикулярно каналу с насечкой посередине сверлю отверстие-кондуктор диаметром 0,6 миллиметра.

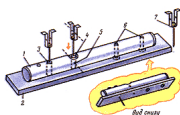


Рис.3. Приспособление для изготовления обоймы и готовая обойма:

1 - металлический цилиндр; 2 - основание; 3 - канал 0 5 мм; 4 - канал с насечкой; 5 - отверстие-кондуктор; 6 - отверстия под винты для крепления цилиндра к основанию; 7 - готовая обойма.

В центре жестяной пластинки делаю отверстие, кладу ее на насечку, упираю в отверстие штырь ступенчатого пробойника и с помощью молотка начинаю постепенно формировать обойму. Диаметр пробойника должен быть не больше 4 миллиметров, длина рабочей части - 15, длина штыря - 3 миллиметра. Через отверстие-кондуктор в приспособлении просверливаю отверстие в обеих стенках обоймы. Затем переставляю ее в соседний канал и выравниваю заплечики молотком.

Надеваю на простую булавку по очереди 2-3 фторопластовые и 2-3 металлические шайбы (фторопласт можно заменить каленым капроном), булавку завожу в центральное отверстие обоймы, а саму обойму вставляю в головку воблера до заплечиков, причем отверстие в стенках обоймы должно соответствовать осевому отверстию головки. Шарнирный узел грудной петли готов.

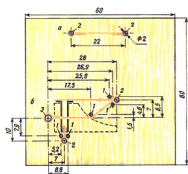


Рис.4. Приспособление для формирования проволочных петель:

а - для корпуса; б - для головки; 1 - штифты 1,5 мм (5 шт.); 2 - штифты 2 мм (4 шт.); 3 - штифт 3 мм.

Теперь можно монтировать воблер. Распрямляю обычную канцелярскую скрепку, отрезаю часть длиной 22 миллиметра, с помощью двух штифтов (рис. 4,а) или гвоздей формирую две петли, в одну из них ставлю тройник, концы проволоки соединяю посередине вместе, обматываю медной или латунной проволочкой и пропаиваю с помощью ПОС-40, ввожу эту деталь в хлорвиниловую трубку, покрываю трубку водостойким клеем и вставляю ее в осевое отверстие корпуса. Поскольку этот отрезок проволоки короче корпуса, тройник оказывается жестко закрепленным в теле воблера. Затем беру отрезок жесткой проволоки диаметром 0,5 миллиметра, на одном конце формирую петлю и завожу ее в петлю на переднем торце корпуса. Другой конец проволоки пропускаю через осевое отверстие головки (в том числе и через отверстие в стенках обоймы), нанизываю на нее 1- 2 металлические и фторопластовые шайбы, с помощью штифтов или гвоздей формирую носовую петлю и оставшуюся часть проволоки припаиваю к заплечикам обоймы. Металлическую шайбу прижимаю к "носу" воблера и припаиваю к проволоке, затем раскрываю "нос" вместе с шайбой.

Из спицы булавки, вставленной в обойму, формирую грудную петлю и креплю к ней тройник. Для более качественного выполнения петель воблера можно изготовить еще одно специальное приспособление, состоящее из основания и вставленных в него штифтов (или вбитых гвоздей), - оно поможет сделать петли ровными и аккуратными, а вся проволочная часть воблера будет иметь четкий рисунок, что довольно важно для хорошей игры приманки.