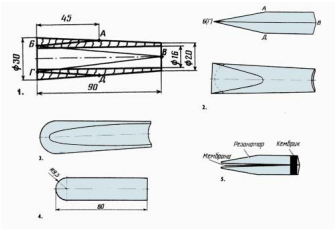

Выпускаемые нашей промышленностью пластмассовые манки на утку имеют низкое качество звучания, поэтому охотники, как правило, изготавливают их сами. В связи с этим хочется напомнить о хорошо зарекомендовавшем себя еще в довоенные годы и незаслуженно забытом в наше время деревянном манке на утку и рассказать о его изготовлении.

Заготовку резонатора будущего манка вытачивают на токарном станке. В качестве материала используют сухую березовую древесину. С помощью карандаша и линейки заготовку размечают и затем распиливают лобзиком по плоскостям АБ, БВ, ВГ и ГД (рис. 1). Для облегчения выполнения этой операции заготовку надевают на оправку (пруток диаметром 16 мм, зажатый в тисках) и распиливают по плоскостям БВ и ГВ примерно до середины, после этого снимают, надевают на оправку другой стороной и распиливают до конца.

Выпиленные крайние части заготовки обрабатывают по плоскостям БВ и ГВ наждачной бумагой. Изоляционной лентой эти части снова крепят на оправке, распиливают по плоскостям АБ и ГД и затем зачищают наждачной бумагой. Изготовленные таким образом детали резонатора складывают вместе плоскостями БВ и ГВ, фиксируют друг относительно друга изоляционной лентой и обрабатывают напильником, как показано на рис 2 пунктирной линией. На рис. 3 показана внутренняя поверхность деталей резонатора после окончательной обработки. Для получения натурального звучания и придания манку водоотталкивающих свойств детали резонатора покрывают спиртовой морилкой, а после сушки - бесцветным нитролаком.

Мембрану манка (рис. 4) изготавливают из жести от любой консервной банки (толщина жести приблизительно 0,3 мм). Мембрану вставляют между деревянными деталями резонатора; все устройство фиксируется кембриком подходящего размера (рис. 5). Настраивается манок продольными перемещениями мембраны и кембрика относительно

резонатора. Как видно из описания, манок прост в изготовлении: на все работы уходит не более часа времени.