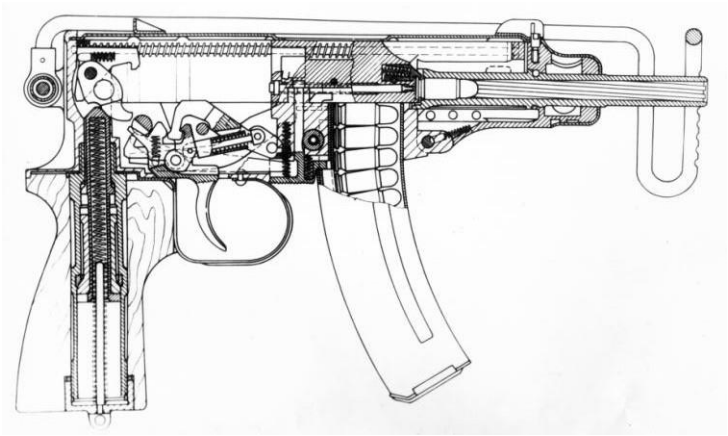
ПИСТОЛЕТ-ПУЛЕМЕТ

SCORPION VZ.61



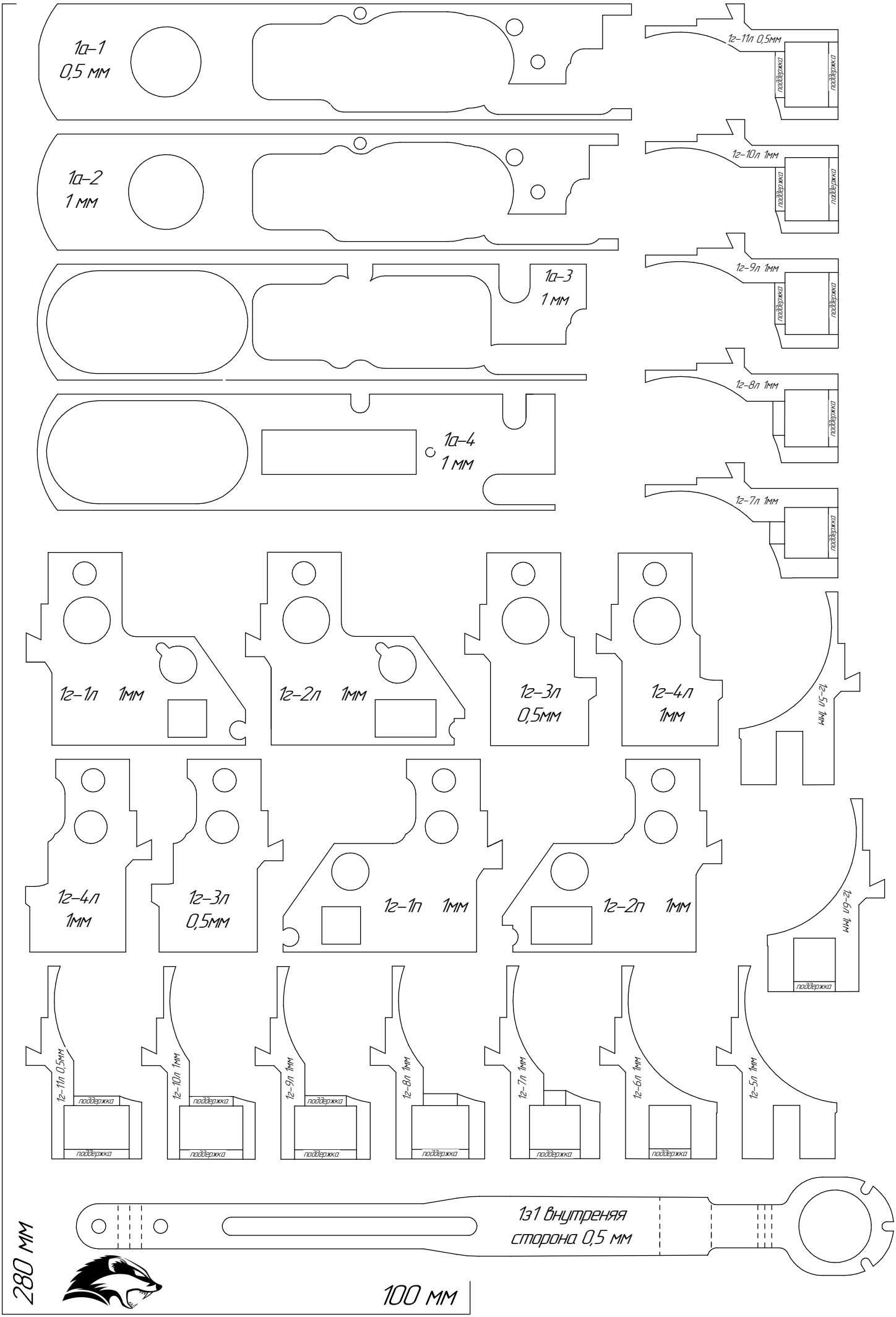
Выражаю огромную благодарность за оказанную помощь в тестировании выкроек и выявлении ошибок и недочетов Николаю Мельнику и Максу Мануйлову. Также отдельное спасибо Диме Иванову за наставничество и моральную поддержку проекта.

Данные выкройки распространяются на бесплатной основе, и никто не должен взымать плату за них. Если вы нашли ошибки или у вас есть предложения по улучшению выкроек напишите мне в Телеграмм @Anarhist_Kropotkin или ВК id145357331. Приятной сборки!

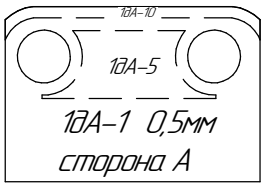


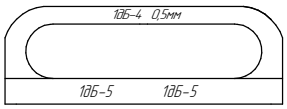
Škorpion (Скорпион) — чехословацкий пистолет-пулемет, разрабатывался для вооружения танкистов, связистов и военнослужащих других специальностей. Скорпион был принят на вооружение в ЧССР в 1961 году (отсюда обозначение vz.61 — vzor 61, то есть образец 1961 года). Базовый вариант Скорпиона Vz.61 имел калибр 7,65×17 мм. Оружие спроектировал чешский конструктор Мирослав Рибар (Miroslav Rybář) для подразделений специального назначения, а также связистов, артиллерийских расчётов, водителей и экипажей боевых машин в качестве компактного, но имеющего более высокую эффективность огня, чем пистолет. «Скорпион» под наименованием «Samopal vzor 61» выпускался с 1961 по 1979 гг. на оружейном заводе Чéска збрóйовка в городе Угерски-Брод. Стоит на вооружении армии и полиции Чехии, Сербии, Словакии, Хорватии, Украины, Франции и США. Также некоторое количество пистолетов данного типа в "гражданской" версии (без режима автоогня) состоит на вооружении охранных и правоохранительных структур в РФ. Скорпион поставлялся на экспорт в Египет, Ливию, Анголу, Ирак и ещё ряду стран. Кроме того, Скорпионы были использованы рядом террористических групп при проведении некоторых громких терактов в 1970—1980-х годах. Использовался антитеррористической группой «А» как оружие ближнего боя в первые годы существования.

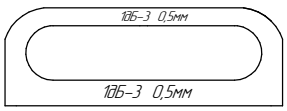
2024-2025

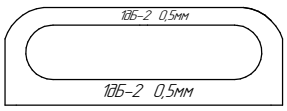

1а–1
0,5 мм
1а–2
1 мм
1а–3
1 мм
1а–4
1 мм
1г–11л 0,5мм
1г–10л 1мм
1г–9л 1мм
1г–8л 1мм
1г–7л 1мм
поддержка
1г–1л 1мм
1г–2л 1мм
1г–3л
0,5мм
1г–4л
1мм
1г–5л 1мм
1г–4л
1мм
1г–3л
0,5мм
1г–1п 1мм
1г–2п 1мм
1г–6л 1мм
1г–11л 0,5мм
1г–10л 1мм
1г–9л 1мм
1г–8л 1мм
1г–7л 1мм
1г–6л 1мм
1г–5л 1мм
1з1 внутреняя
сторона 0,5 мм
280 мм
100 мм

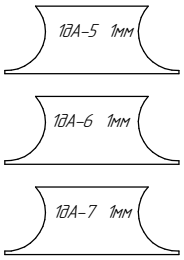








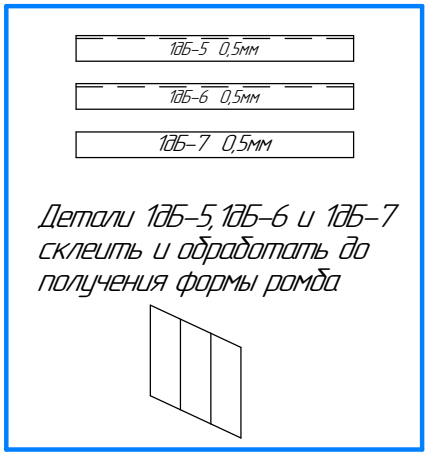




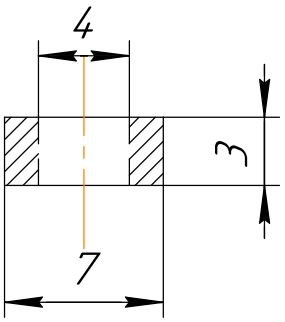
1дА–8 1мм

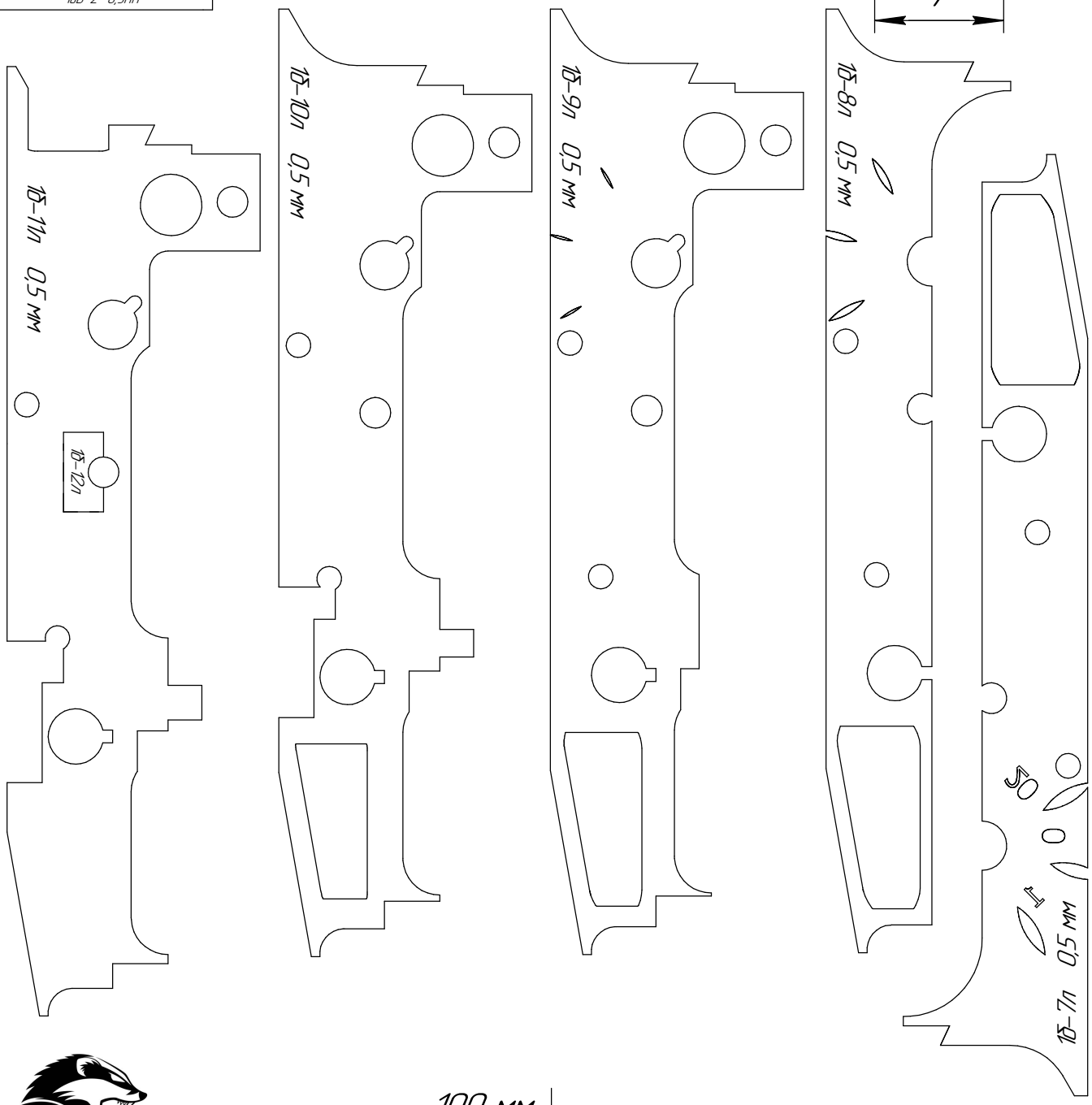
1дА–9 1мм

1дА–10 1мм



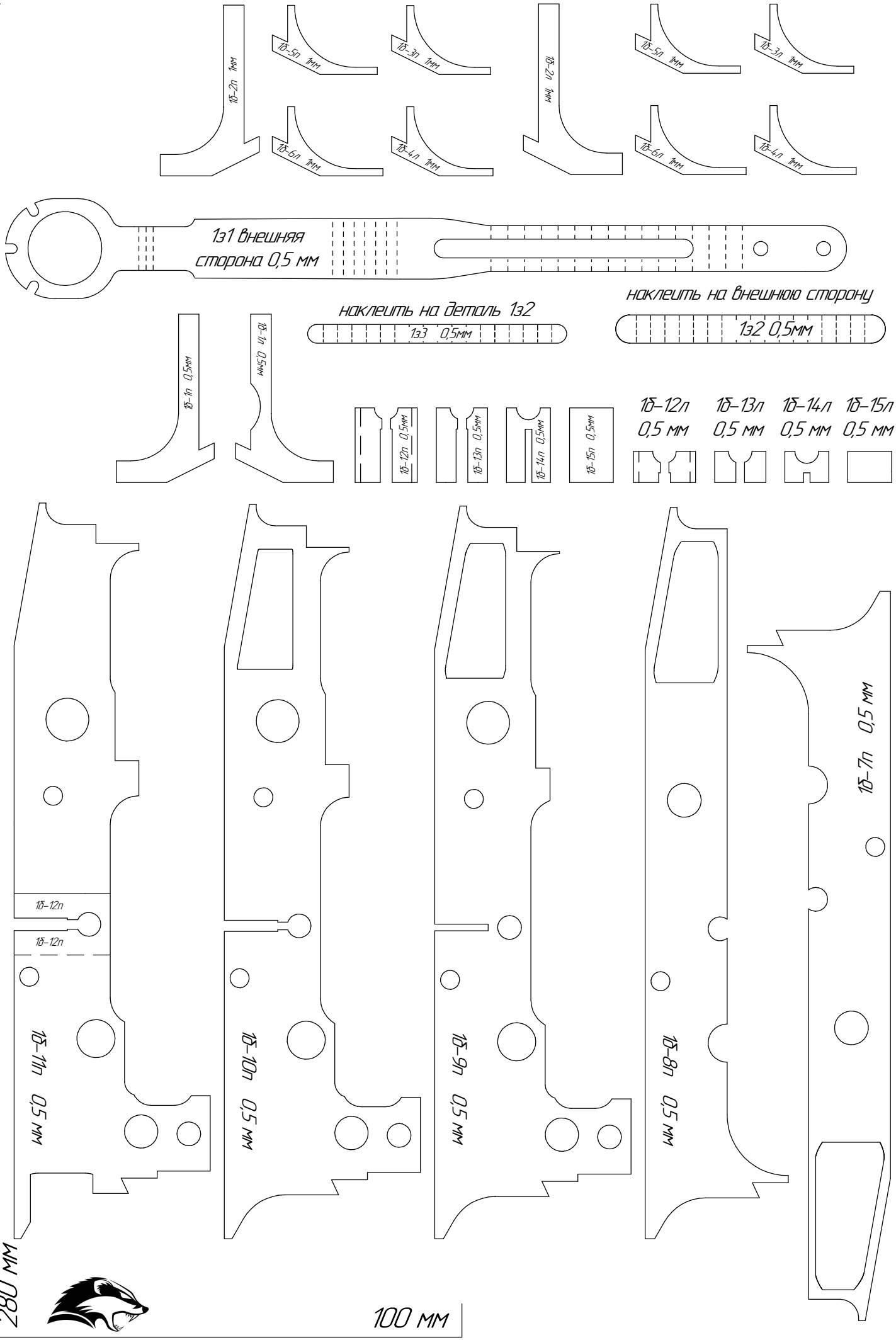
Намотать 2 цилиндра с внешним диаметром 7 мм на оправке 4мм. Высота цилиндров 3мм. Затем вклеить эти цилиндры в посадочные места на деталь 1бА–1



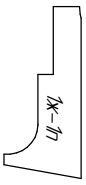


280 мм

100 мм


1б-2п 1мм
1б-5п 1мм
1б-3п 1мм
1б-6п 1мм
1б-4п 1мм
1б-2п 1мм
1б-5п 1мм
1б-3п 1мм
1б-6п 1мм
1б-4п 1мм
1з1 внешняя сторона 0,5 мм
наклеить на деталь 1з2
1з3 0,5мм
наклеить на внешнюю сторону
1з2 0,5мм
1б-1п 0,5мм
1б-11п 0,5мм
1б-12п 0,5мм
1б-13п 0,5мм
1б-14п 0,5мм
1б-15п 0,5мм
1б-12л 0,5 мм
1б-13л 0,5 мм
1б-14л 0,5 мм
1б-15л 0,5 мм
1б-12п
1б-12п
1б-11п 0,5 мм
1б-10п 0,5 мм
1б-9п 0,5 мм
1б-8п 0,5 мм
1б-7п 0,5 мм
280 мм
100 мм

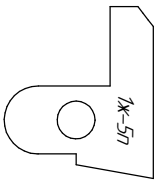
Правая сторона

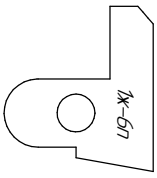
1ж-1п 1мм


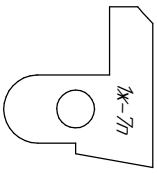
1ж-2п 1мм

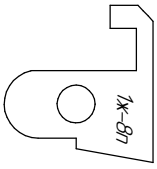

1ж-3п 1мм

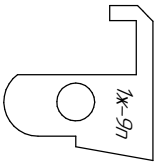

1ж-4п 1мм

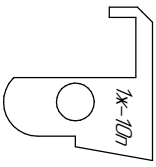

1ж-5п 1мм


1ж-6п 1мм


1ж-7п 1мм


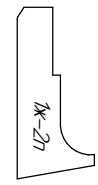
1ж-8п 1мм


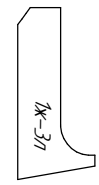
1ж-9п 1мм


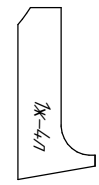
1ж-10п 1мм


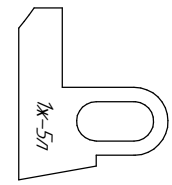
Левая сторона

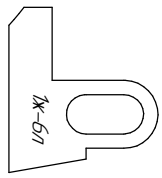
1ж-1л 1мм

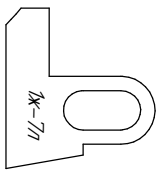

1ж-2л 1мм


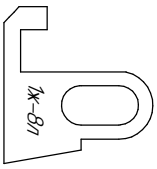
1ж-3л 1мм


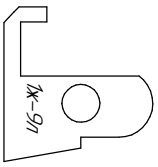
1ж-4л 1мм


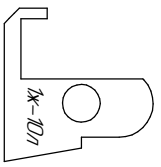
1ж-5л 1мм


1ж-6л 1мм


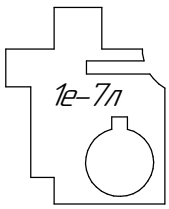
1ж-7л 1мм


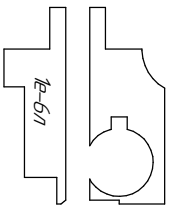
1ж-8л 1мм


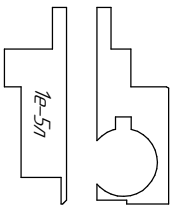
1ж-9л 1мм


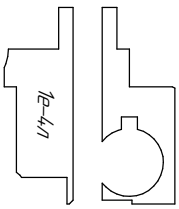
1ж-10л 1мм


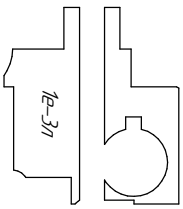
Левая сторона

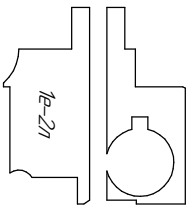
1е-7л 1мм


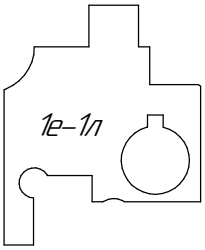
1е-6л 1мм


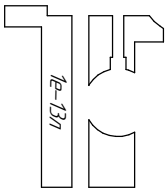
1е-5л 1мм


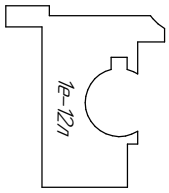
1е-4л 1мм


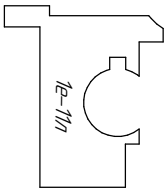
1е-3л 0,5мм


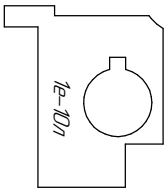
1е-2л 0,5мм


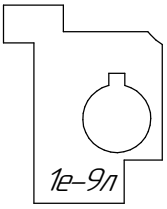
1е-1л 0,5мм


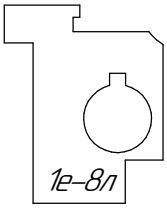
1е-13л 1мм


1е-12л 0,5мм


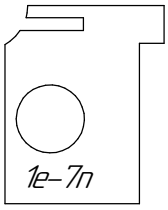
1е-11л 0,5мм


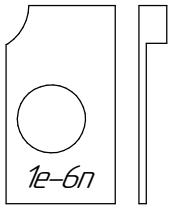
1е-10л 1мм


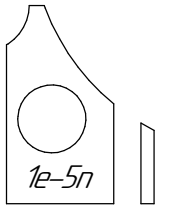
1е-9л 1мм


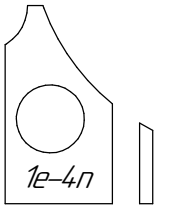
1е-8л 0,5мм


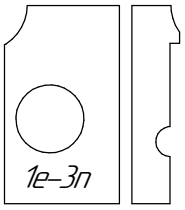
Правая сторона

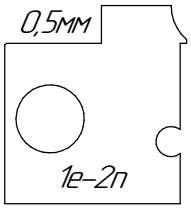
1е-7п 1мм


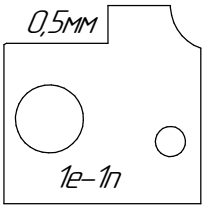
1е-6п 1мм


1е-5п 1мм


1е-4п 1мм


1е-3п 0,5мм


1е-2п 0,5мм


1е-1п 0,5мм


1е-12п 1мм

1е-12п 0,5мм

1е-11п 0,5мм

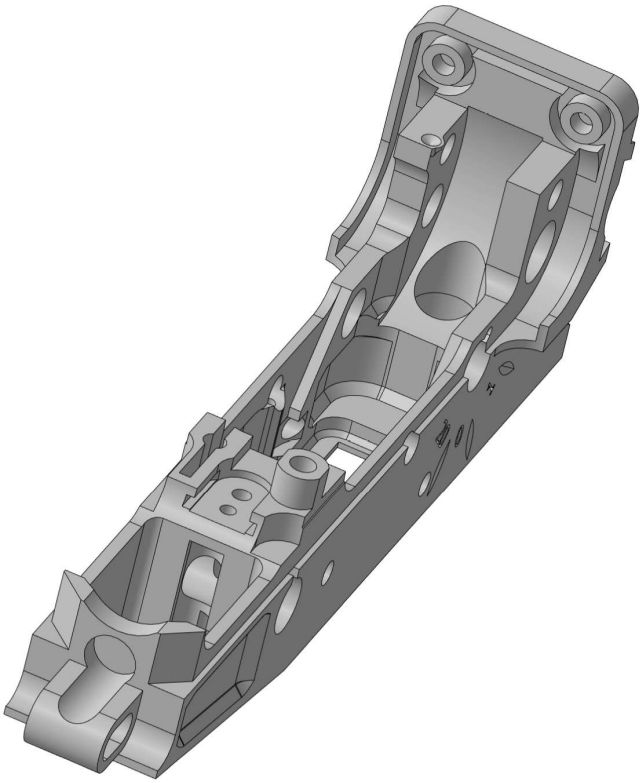
1е-10п 1мм

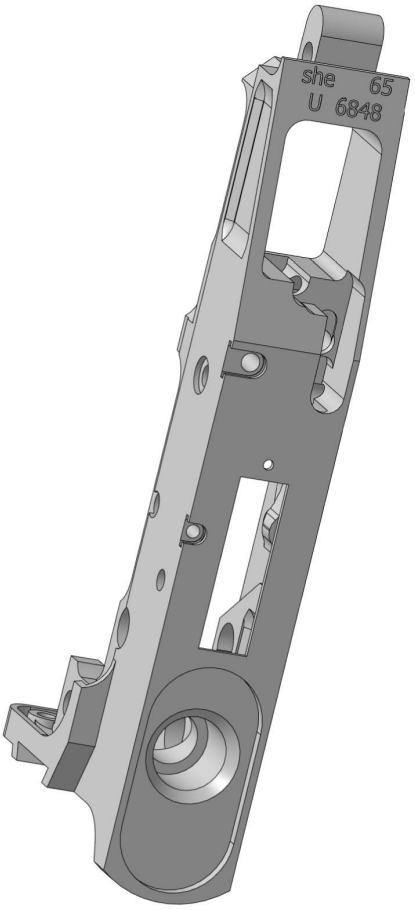
1е-9п 1мм

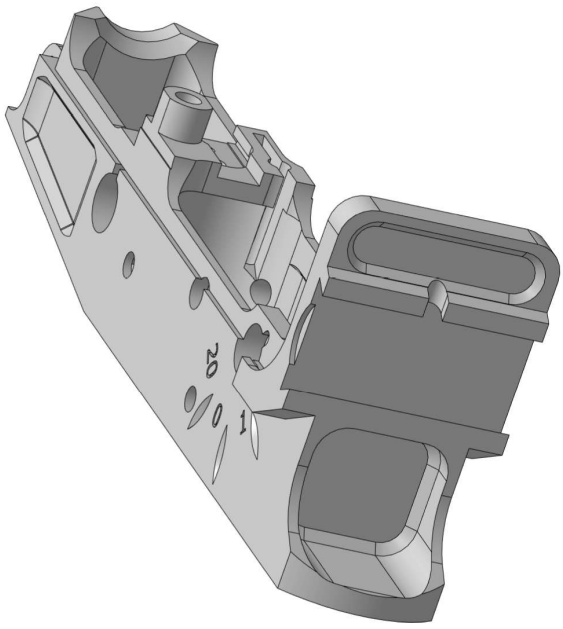
1е-8п 0,5мм

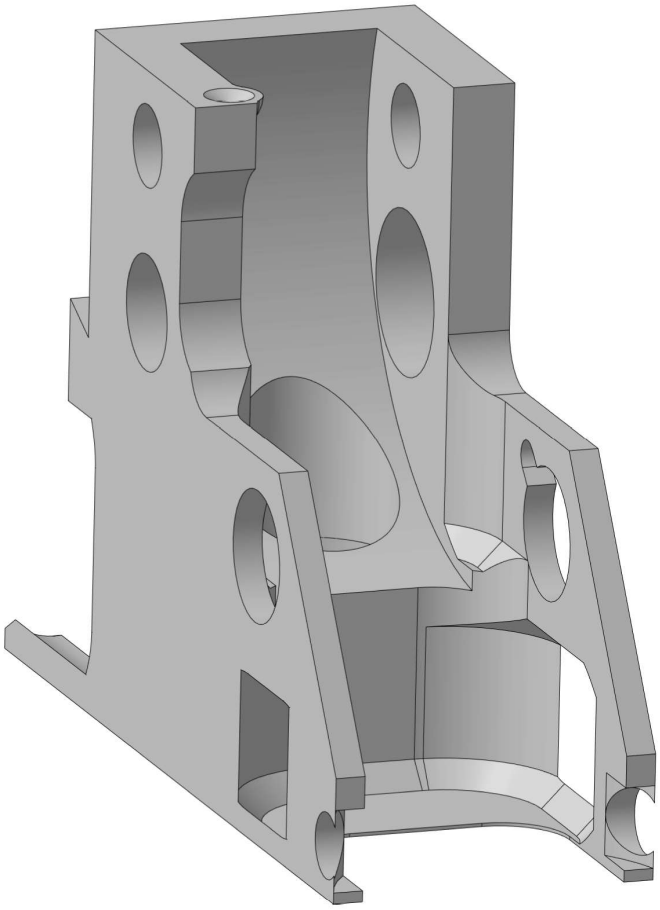
280 мм

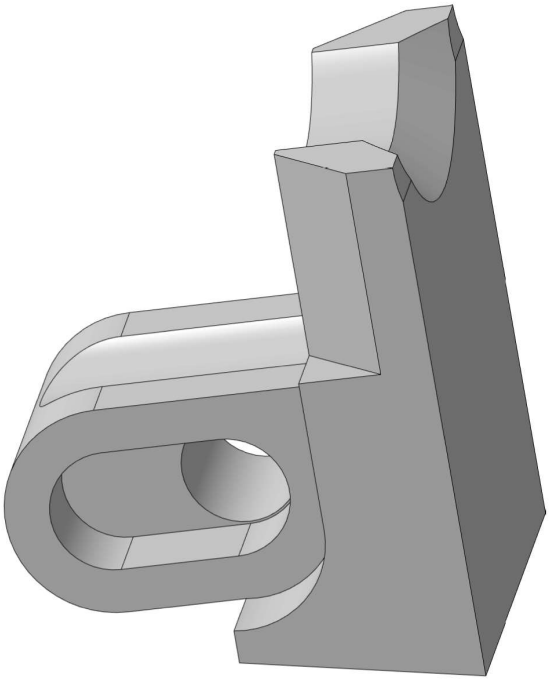
100 мм

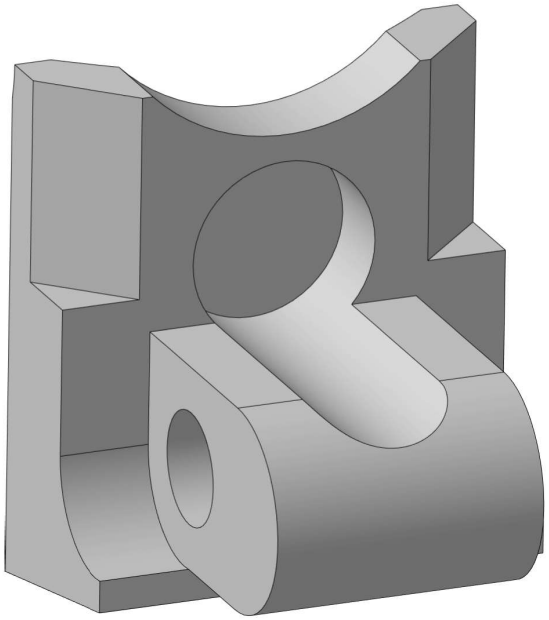


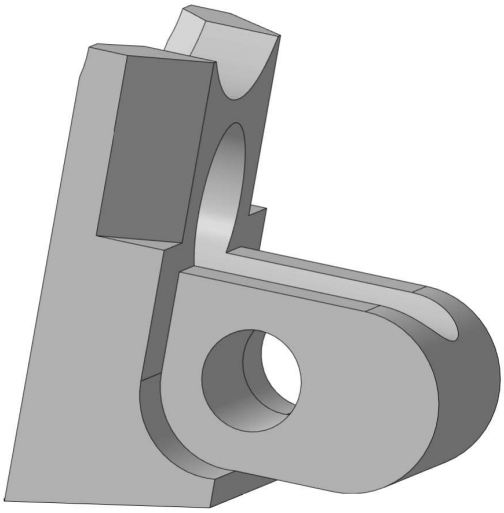

she 65
U 6848



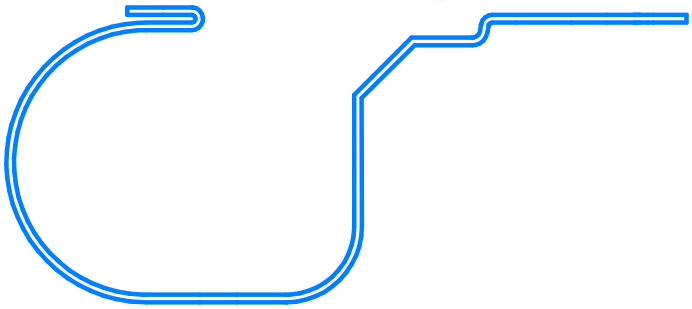


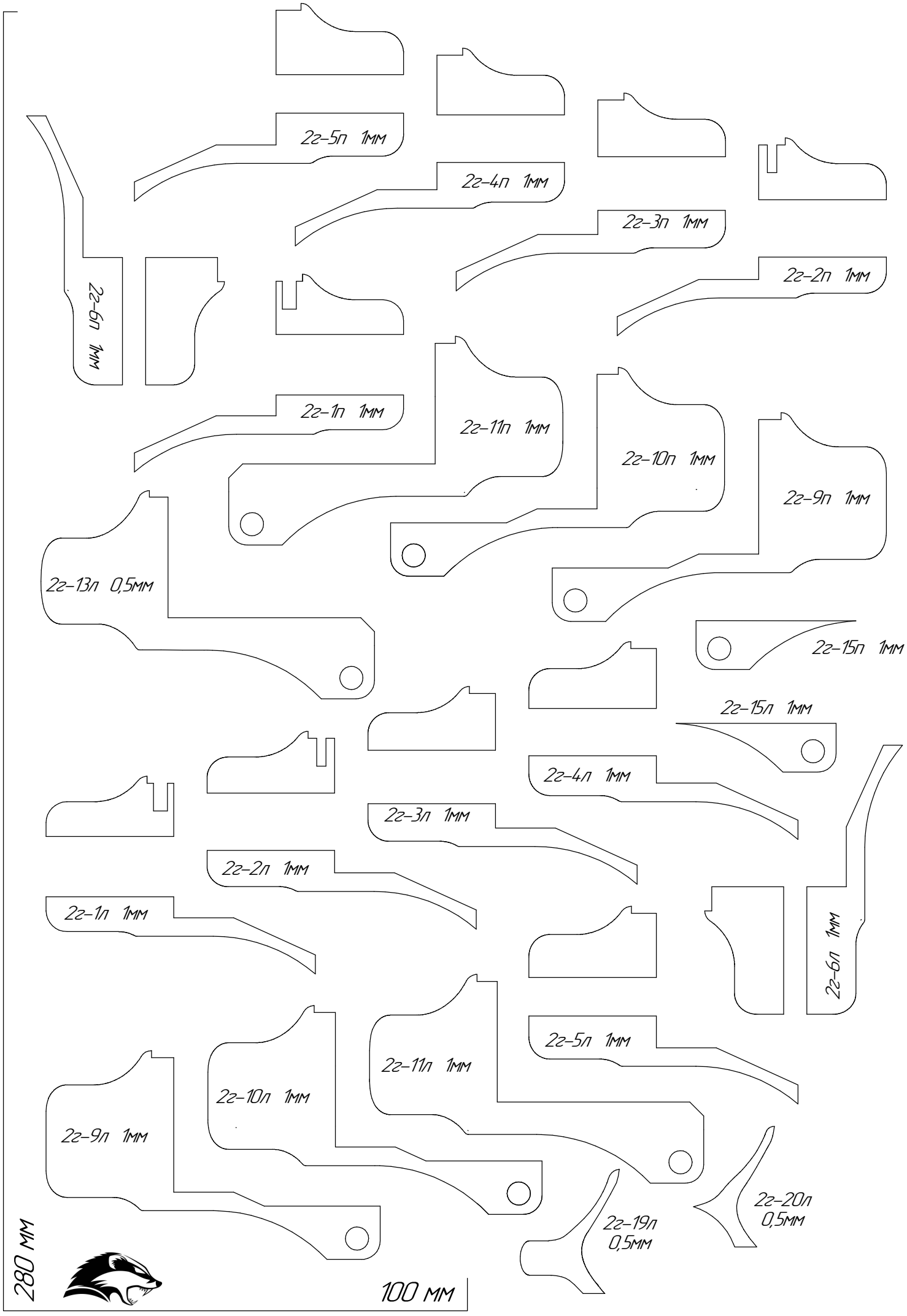


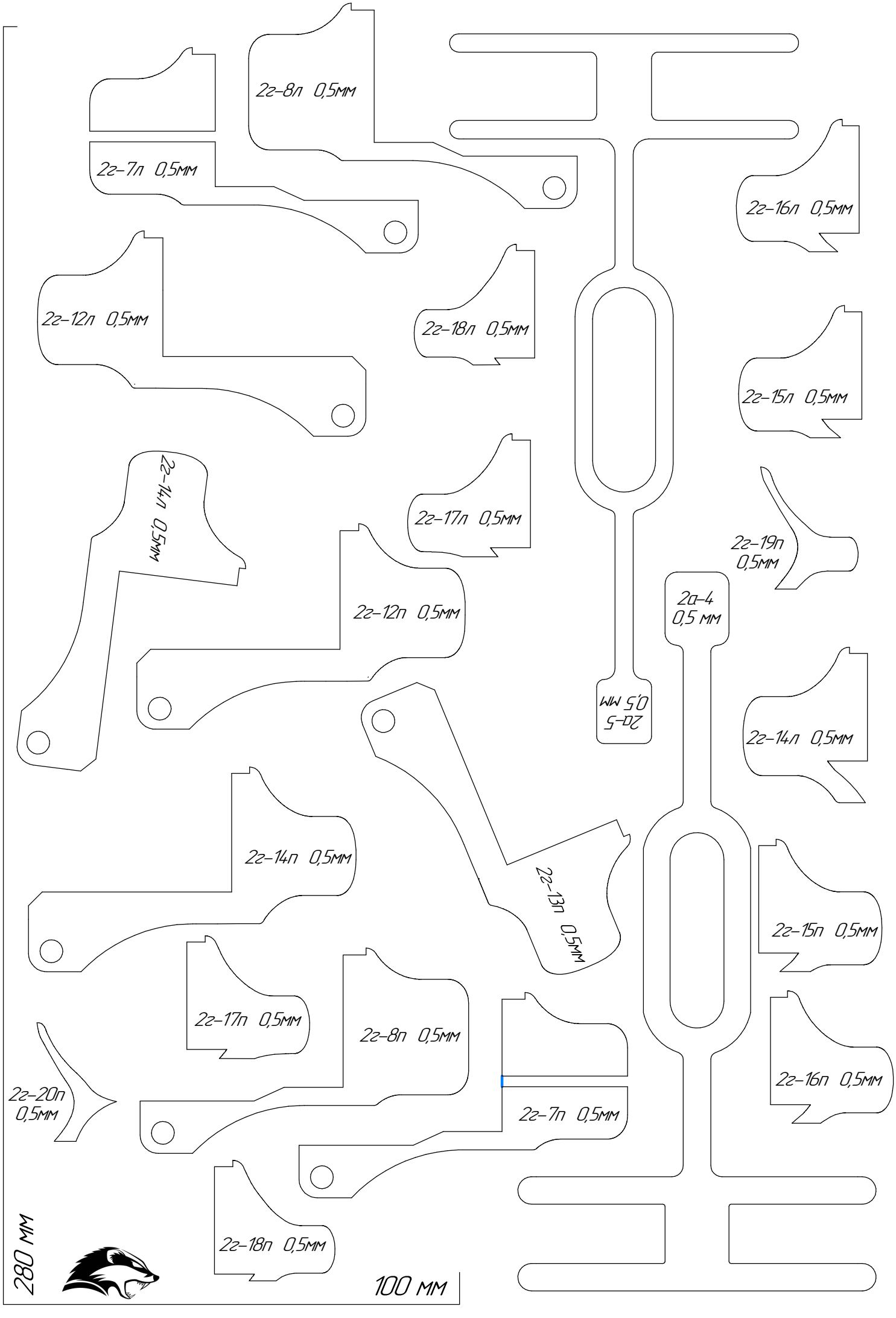


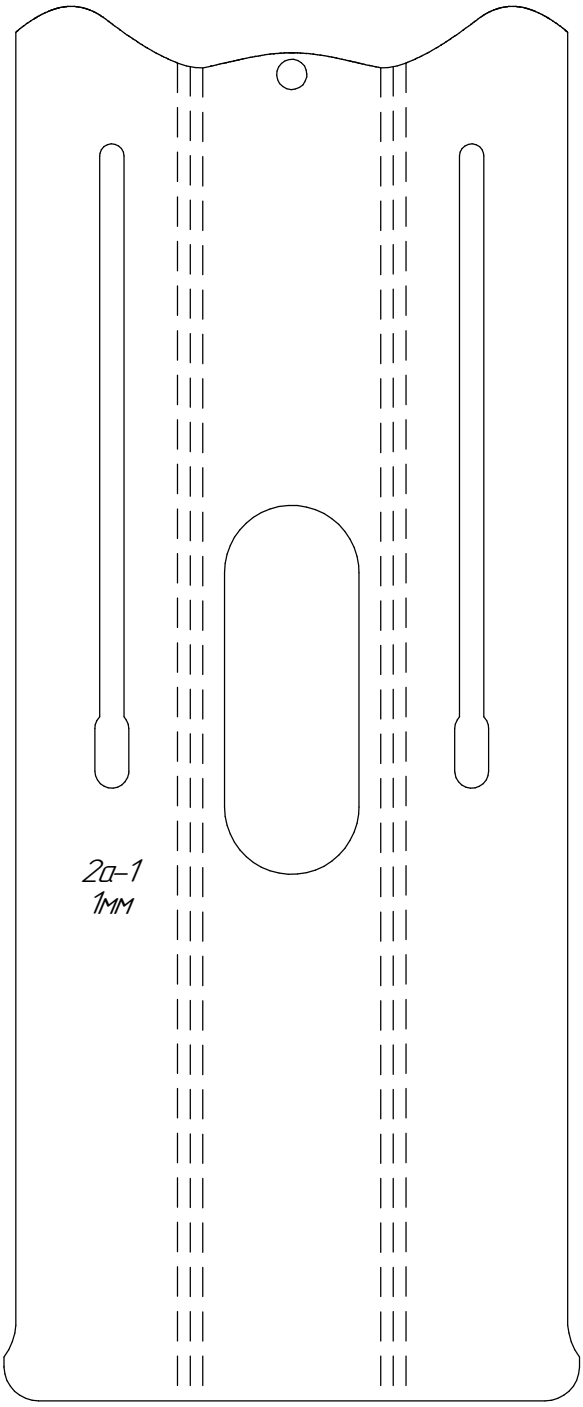


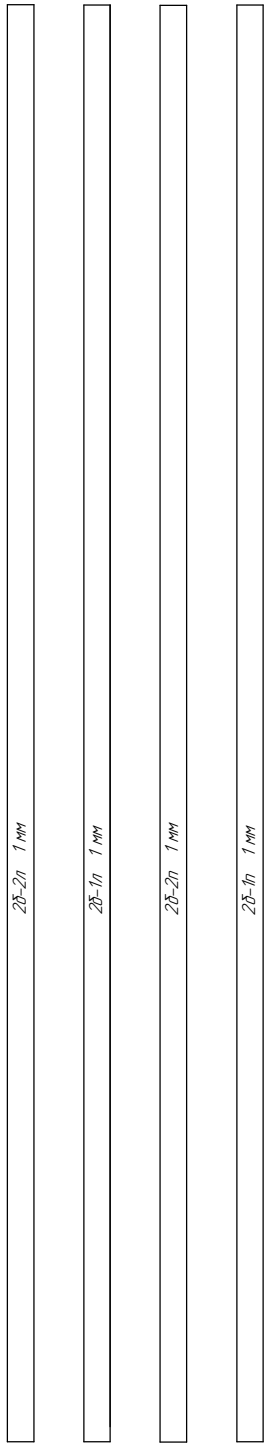
шаблон для сгибания спусковой скобы



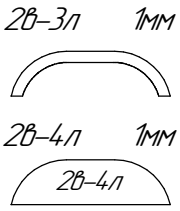

2г-5п 1мм
2г-4п 1мм
2г-3п 1мм
2г-2п 1мм
2г-6п 1мм
2г-1п 1мм
2г-11п 1мм
2г-10п 1мм
2г-9п 1мм
2г-13л 0,5мм
2г-15п 1мм
2г-15л 1мм
2г-4л 1мм
2г-3л 1мм
2г-2л 1мм
2г-1л 1мм
2г-6л 1мм
2г-5л 1мм
2г-11л 1мм
2г-10л 1мм
2г-9л 1мм
2г-20л 0,5мм
2г-19л 0,5мм
280 мм
100 мм

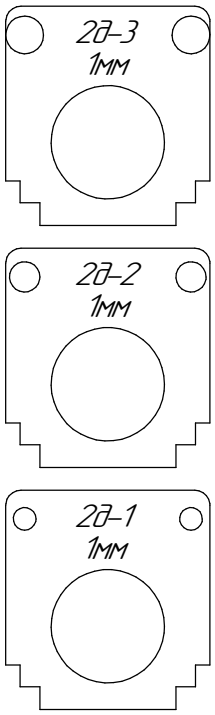

2г-8л 0,5мм
2г-7л 0,5мм
2г-16л 0,5мм
2г-12л 0,5мм
2г-18л 0,5мм
2г-15л 0,5мм
2г-14л 0,5мм
2г-17л 0,5мм
2г-19л 0,5мм
2г-12п 0,5мм
2а-4 0,5 мм
2а-5 0,5 мм
2г-14л 0,5мм
2г-14п 0,5мм
2г-13п 0,5мм
2г-15п 0,5мм
2г-17п 0,5мм
2г-8п 0,5мм
2г-16п 0,5мм
2г-20п 0,5мм
2г-7п 0,5мм
2г-18п 0,5мм
280 мм
100 мм



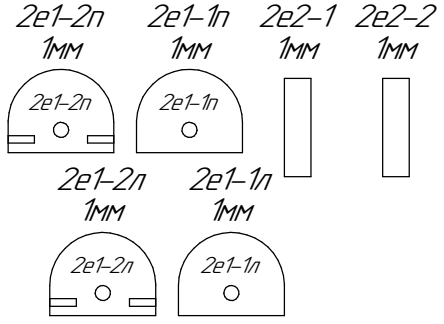




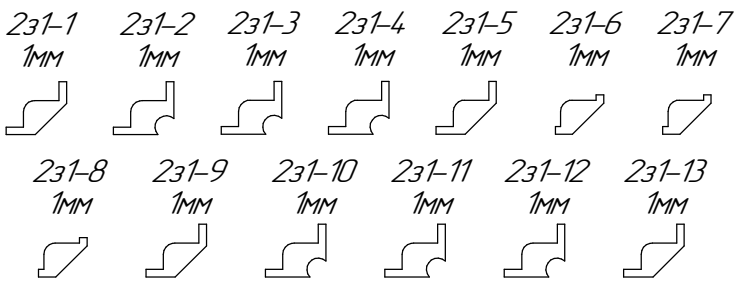




Деталь 2е1



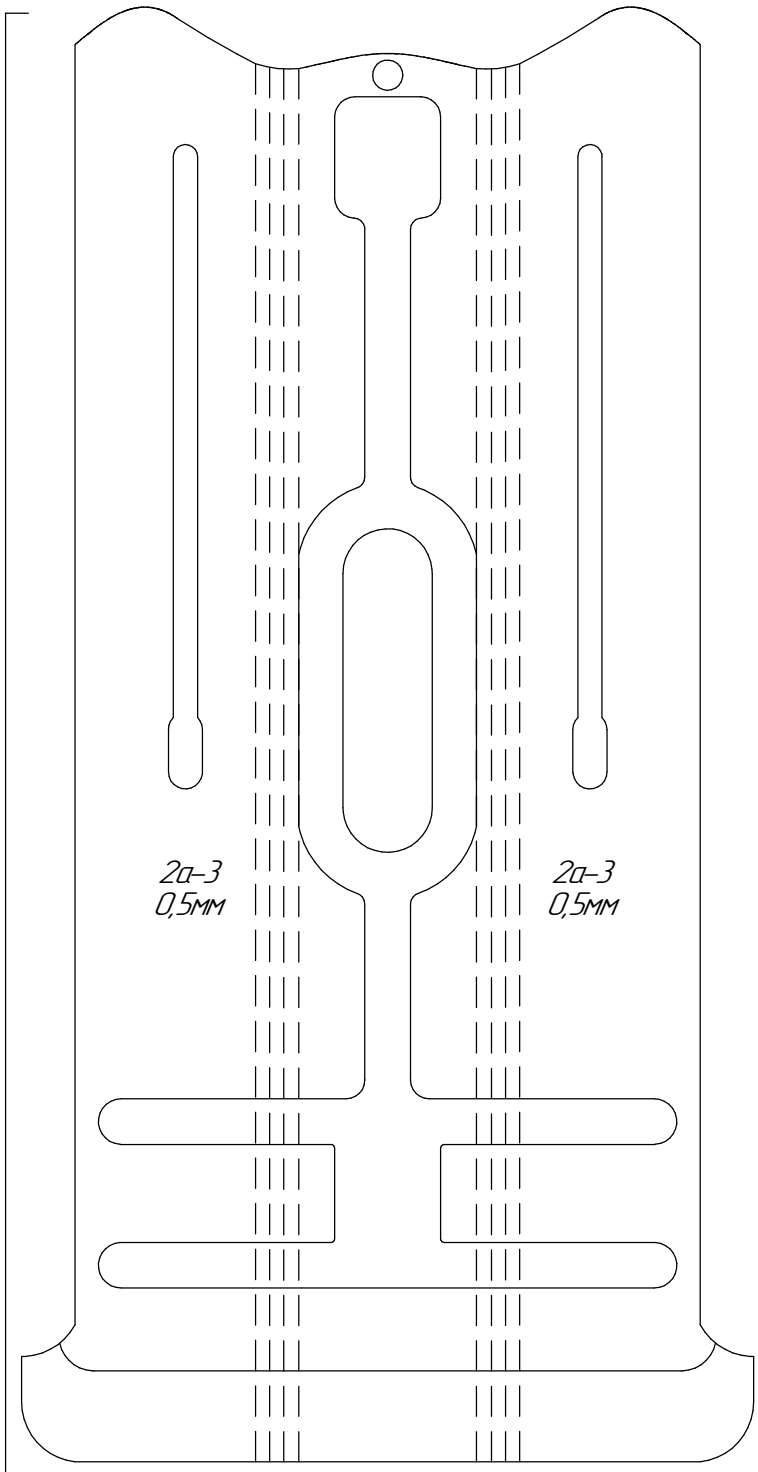
Деталь 2э1

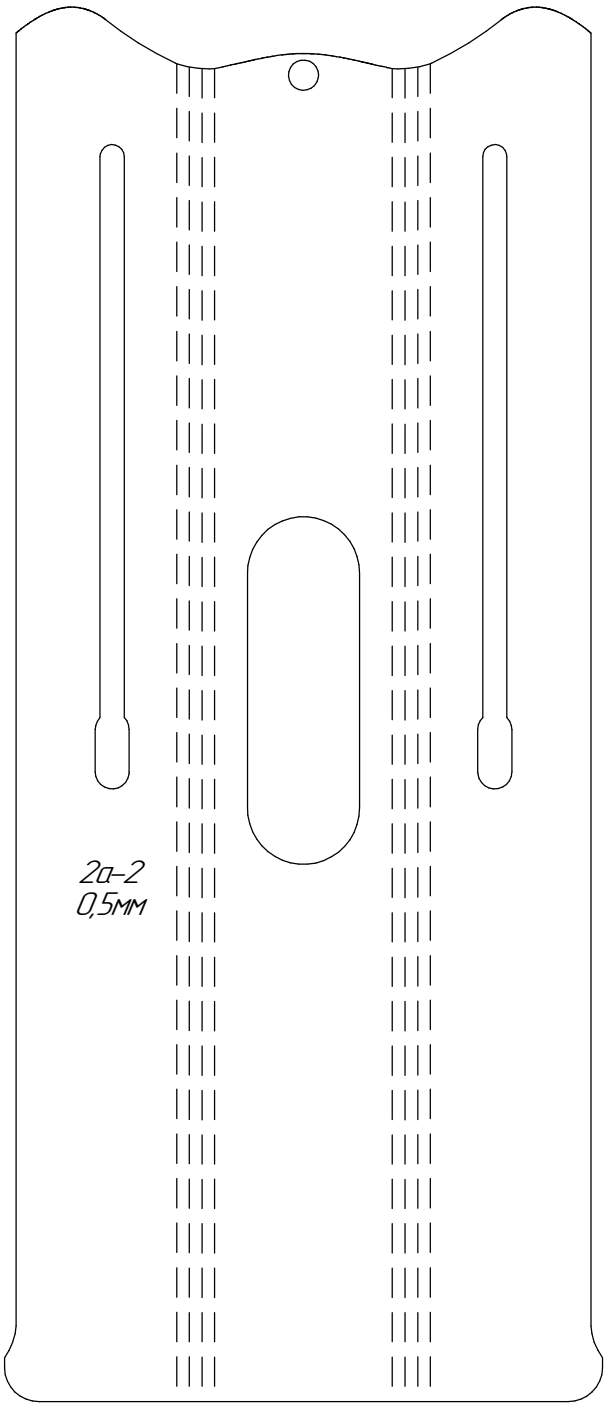


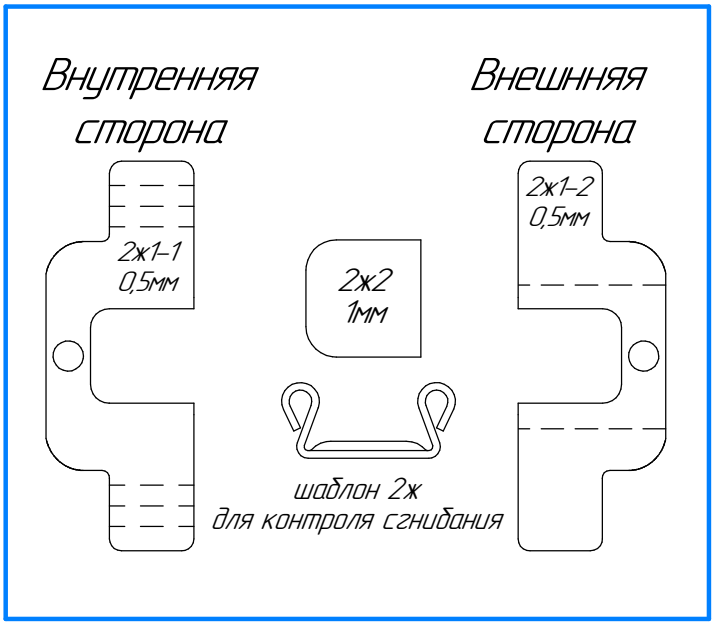
Необходимо намотать 2 цилиндра с внешним диаметром 3мм и внутренним диаметром 2мм (можно использовать как оправку спицу от велосипеда, которую мы будем использовать в качестве направляющей затвора). Длина цилиндров равно 3мм. Их следует вклеить в выемки деталей 2э1–2....2э1–4 и 2э1–10.....2э1–12. Осью этого перекидного целика можно использовать обрезок от все той же велосипедной спицы, которая идет на затвор.

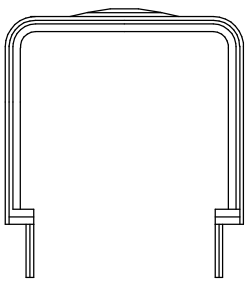
280 мм

100 мм


2а–3
0,5мм
2а–3
0,5мм
2а–6 0,5 мм


2а–2
0,5мм

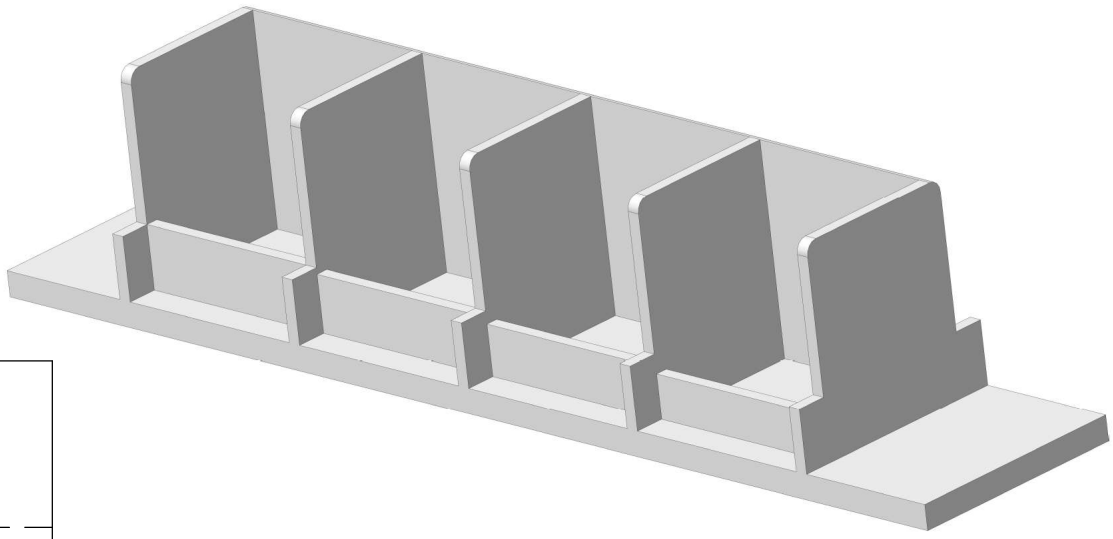

Внутренняя сторона
Внешняя сторона
2ж1–1
0,5мм
2ж2
1мм
2ж1–2
0,5мм
шаблон 2ж
для контроля сгибания

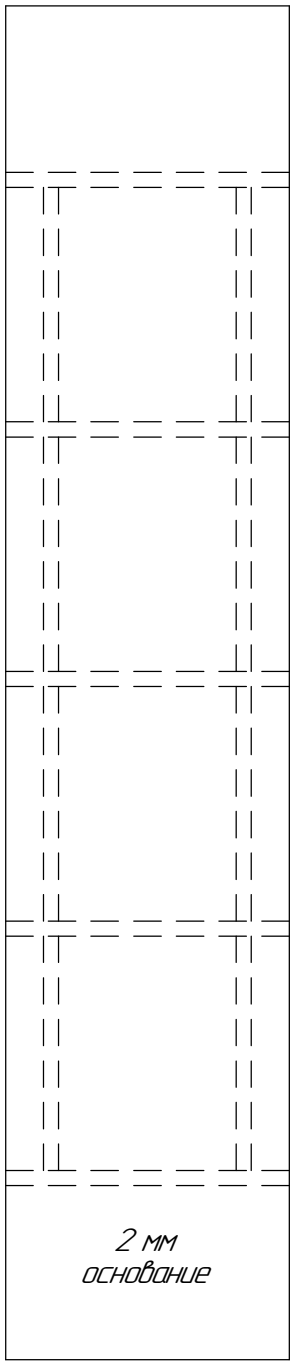


280 мм

100 мм

Стапель для склеивания крышки 2а





2 мм
поперечное
ребро жесткости

2 мм
поперечное
ребро жесткости

2 мм
поперечное
ребро жесткости

2 мм
поперечное
ребро жесткости

2 мм
поперечное
ребро жесткости

2 мм
поперечное
ребро жесткости

2мм
продольное
ребро
жесткости

2мм
продольное
ребро
жесткости

2мм
продольное
ребро
жесткости

2мм
продольное
ребро
жесткости

2мм
продольное
ребро
жесткости

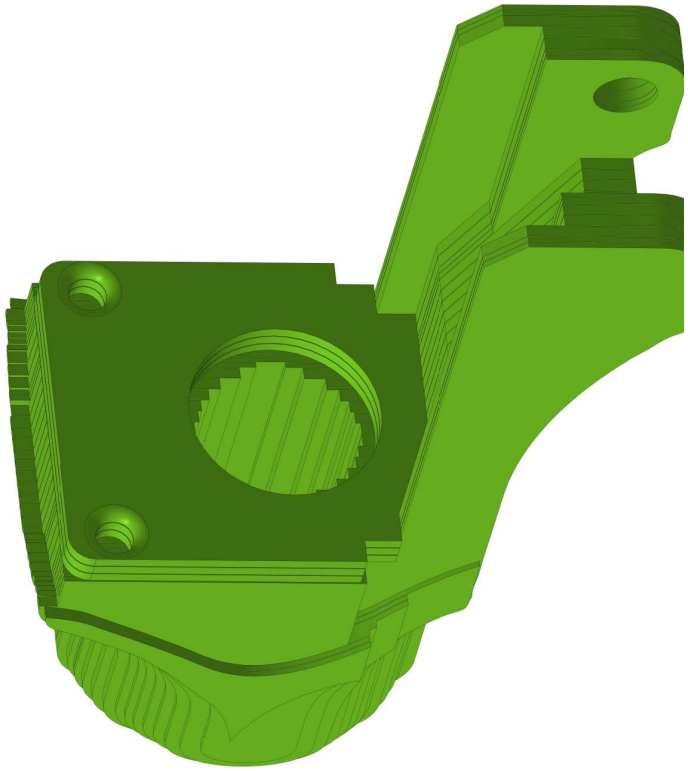
2мм
продольное
ребро
жесткости

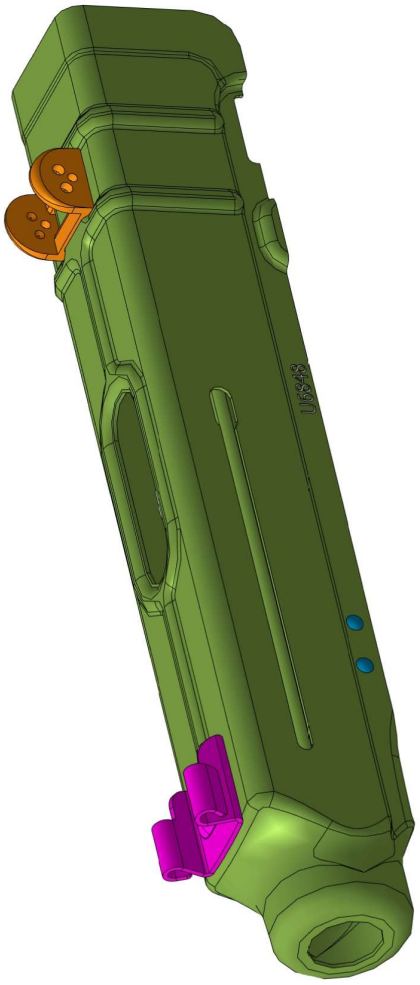
2мм
продольное
ребро
жесткости

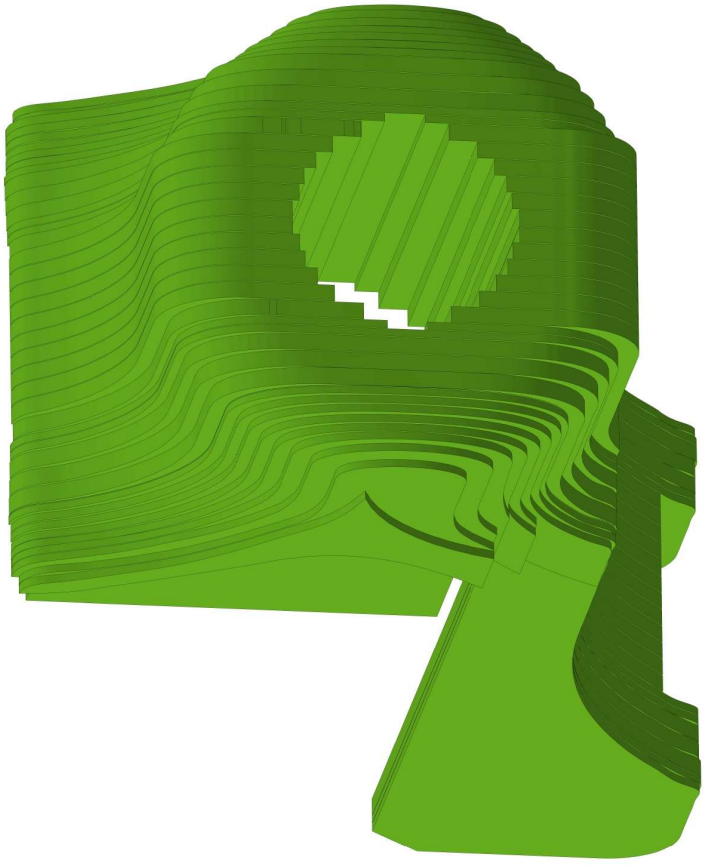
2мм
продольное
ребро
жесткости

280 мм

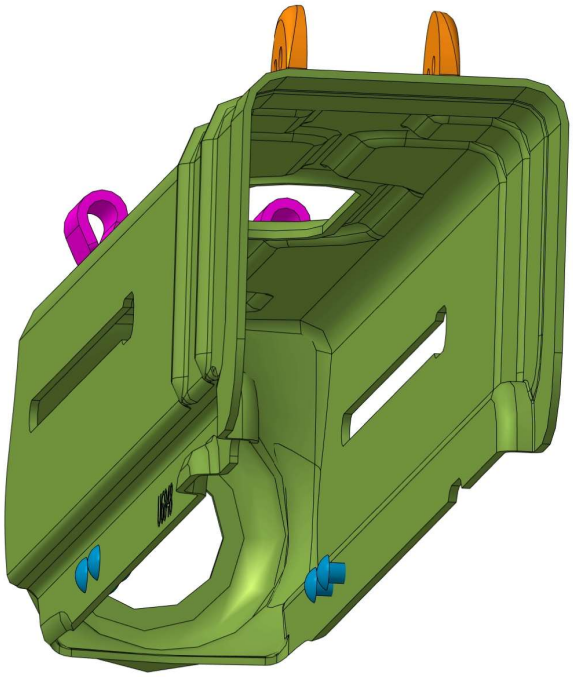
100 мм

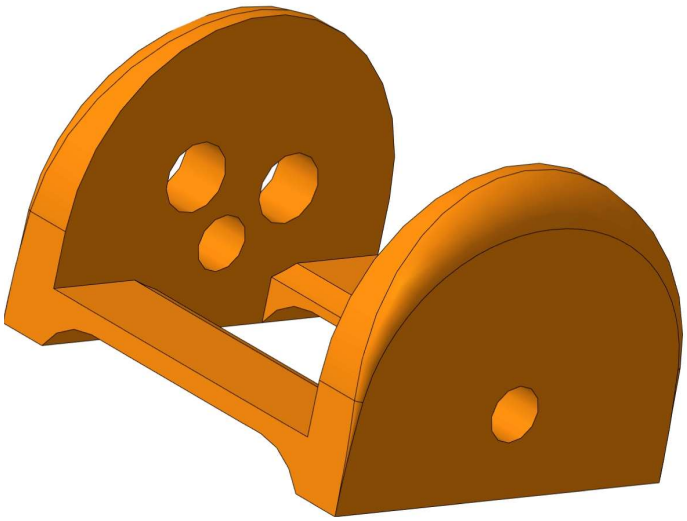


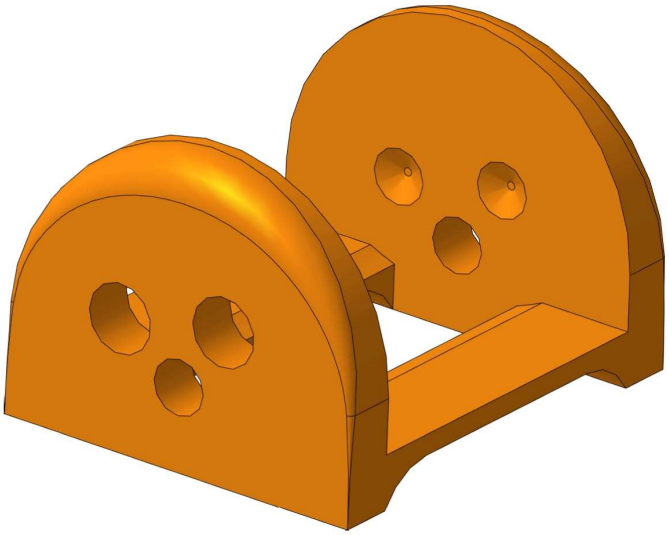


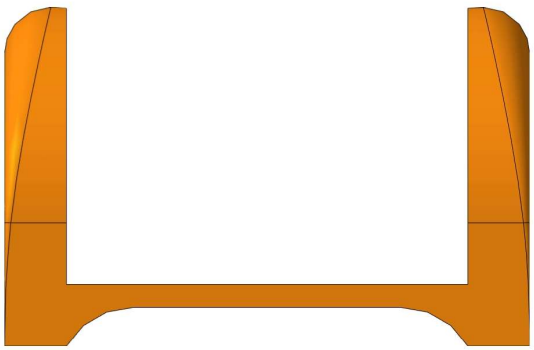


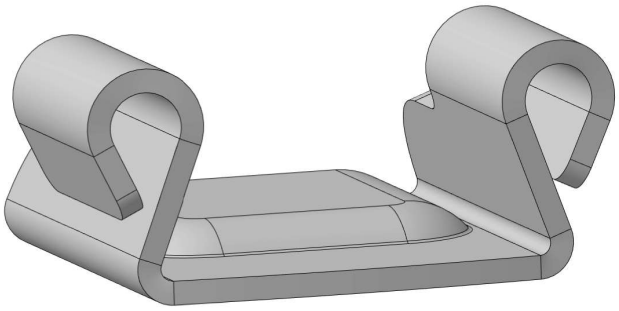


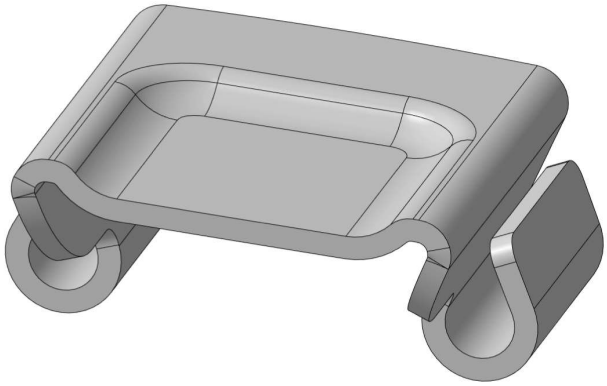


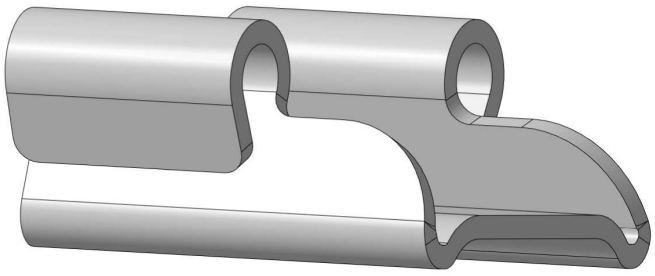


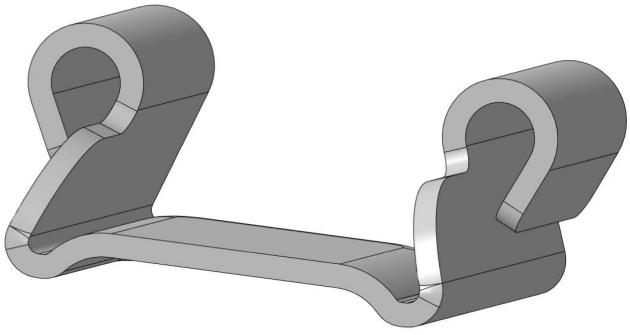


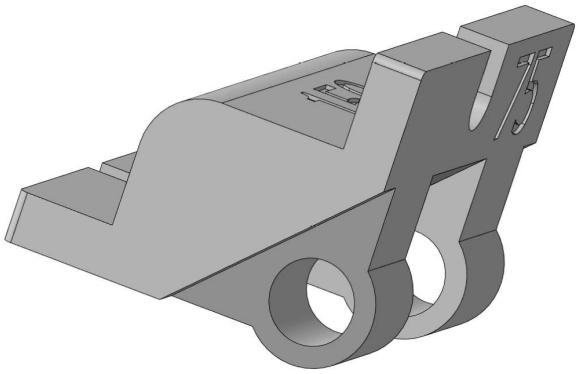


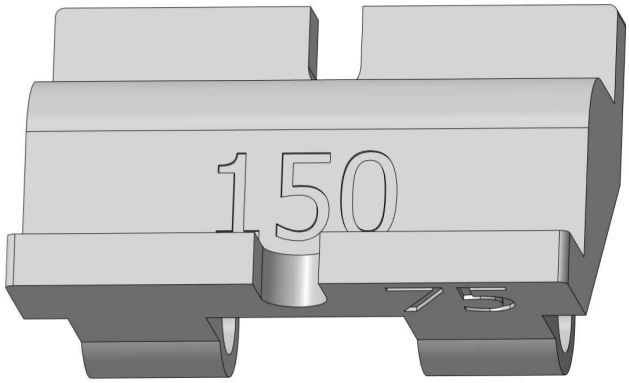


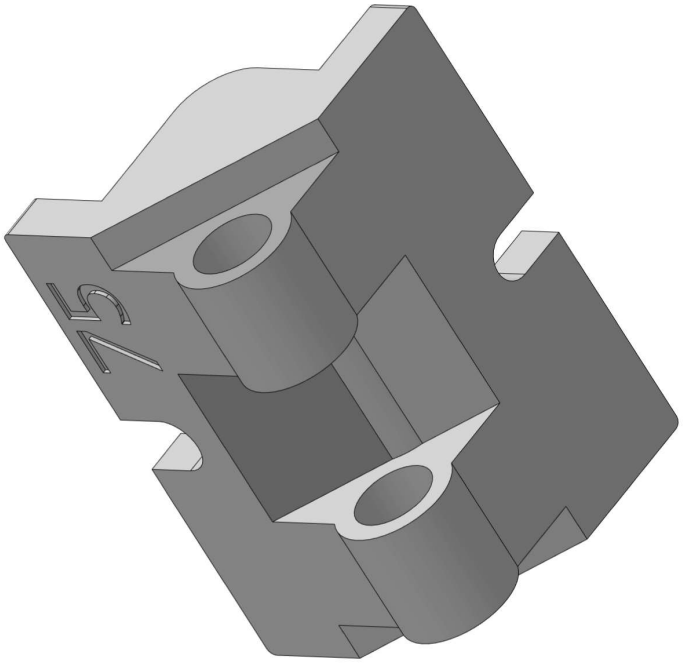


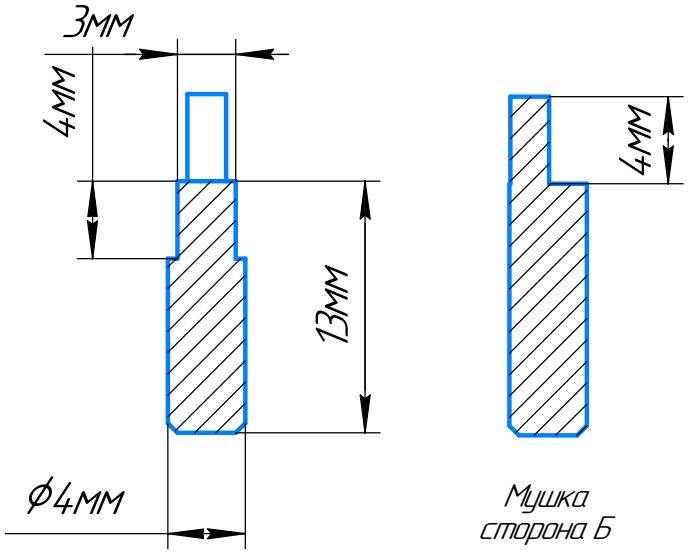





75

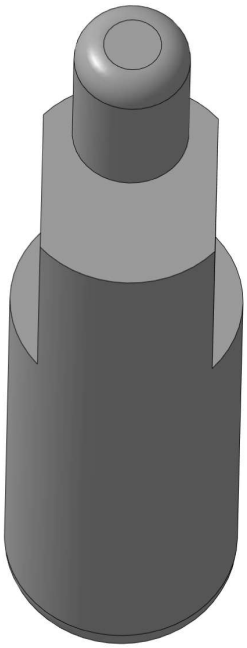

150
75


75

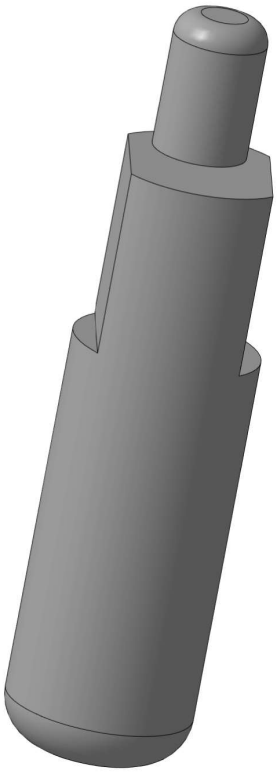


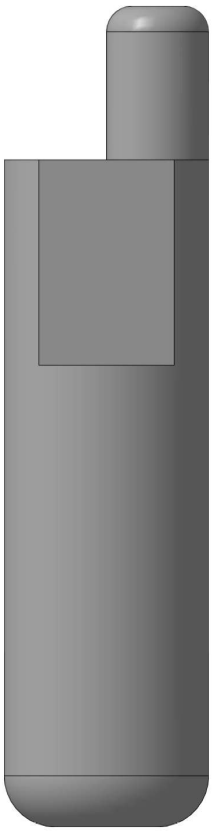
Мушка
сторона А

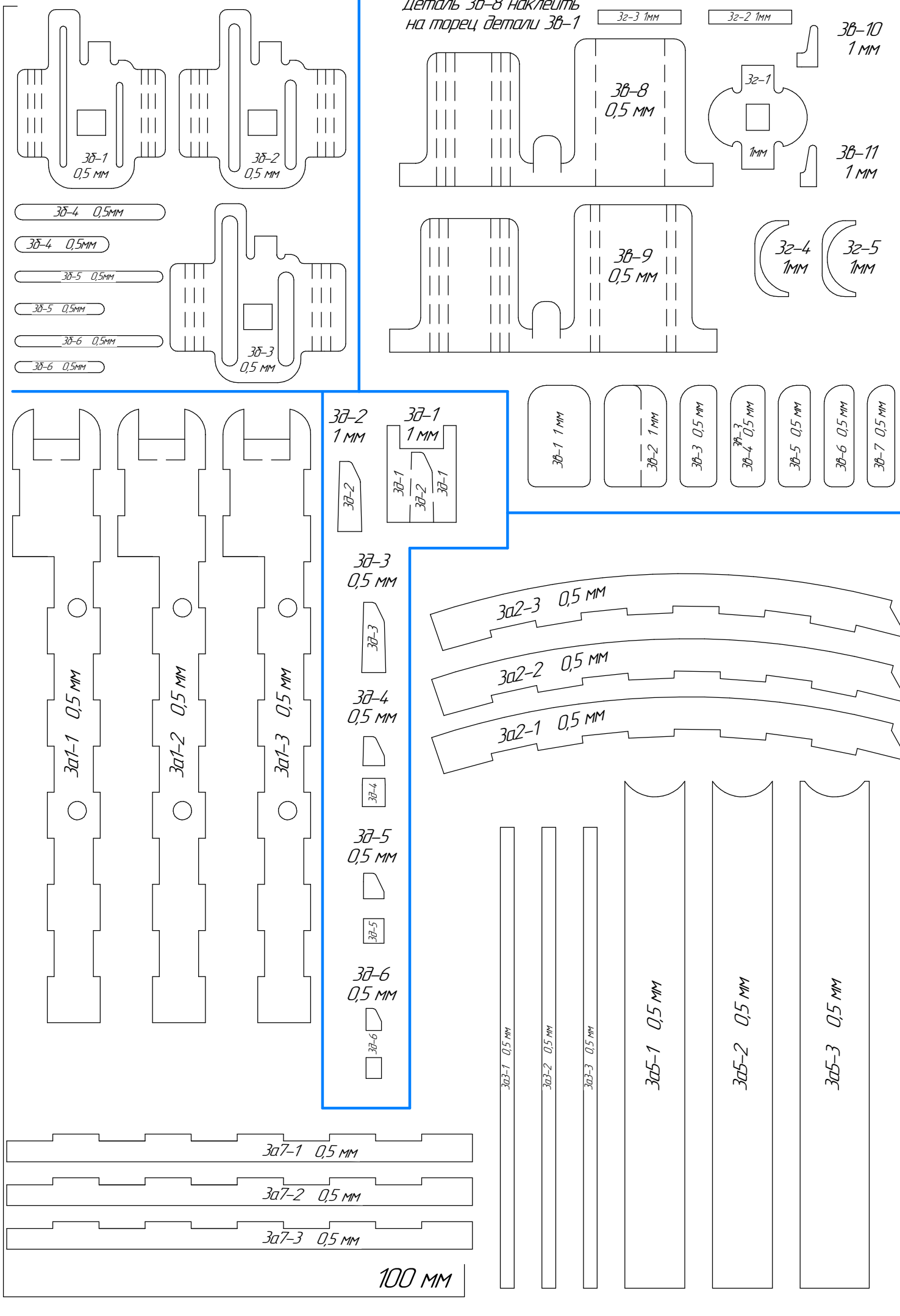
Мушка
сторона Б



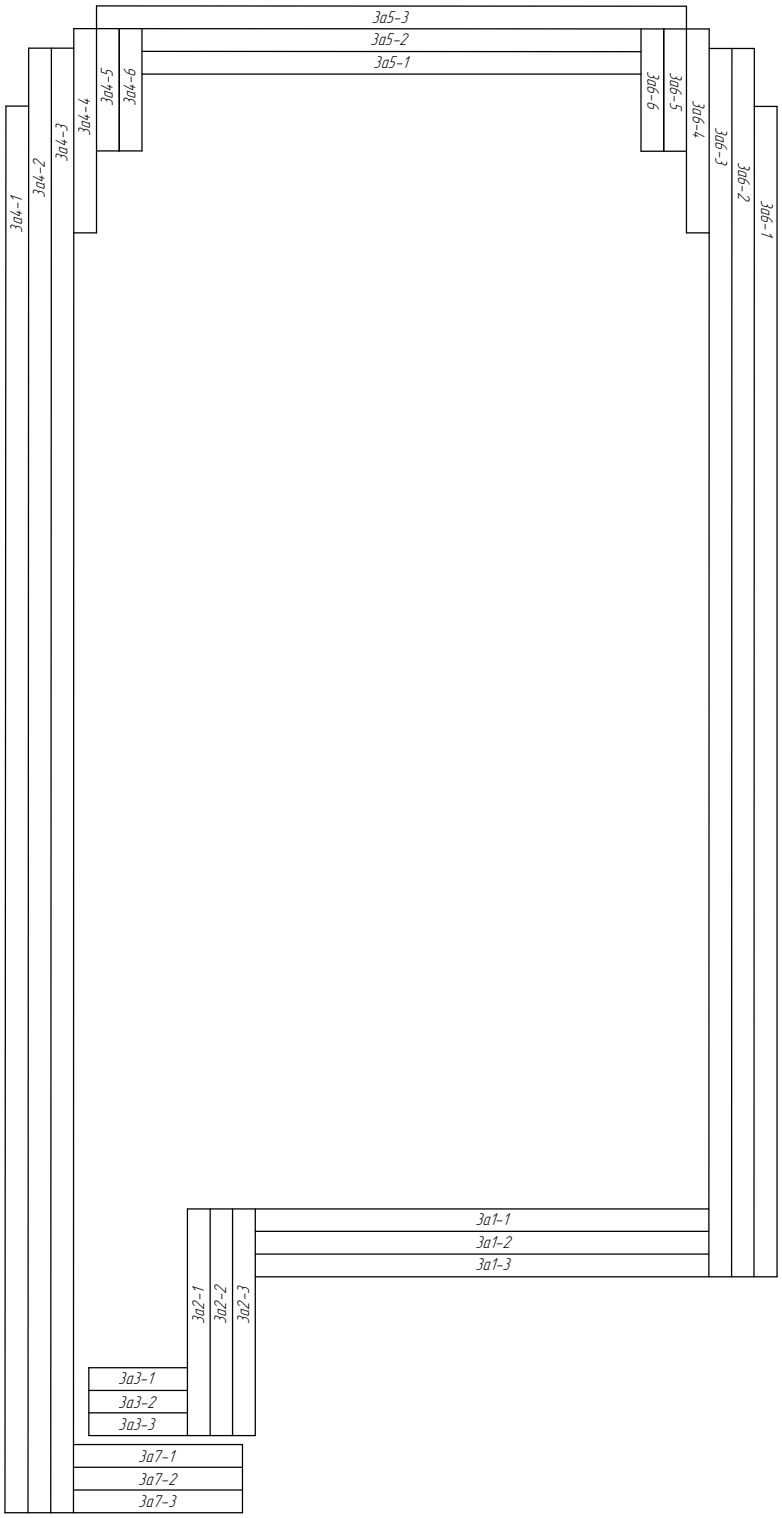
Мушка иготавливается из любого цельного цилиндра.
Можно скрутить из бумаги, взять деревянную шпашку,
стержень от гелевой ручки, разницы нет, главное чтобы
внешний диаметр был 3мм и длина 13мм.
С любого конца необходимо сделать 2 лыски
длиной 4мм. Затем к торцу на этой же стороне необходимо
приклеить небольшой штырь диаметром 2мм и длиной 4мм так,
как показанно на рисунке выше, для чего
отлично подходит обрезок велосипедной спицы.

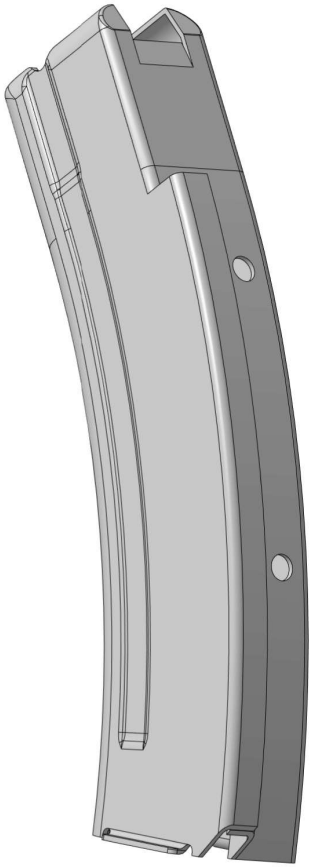


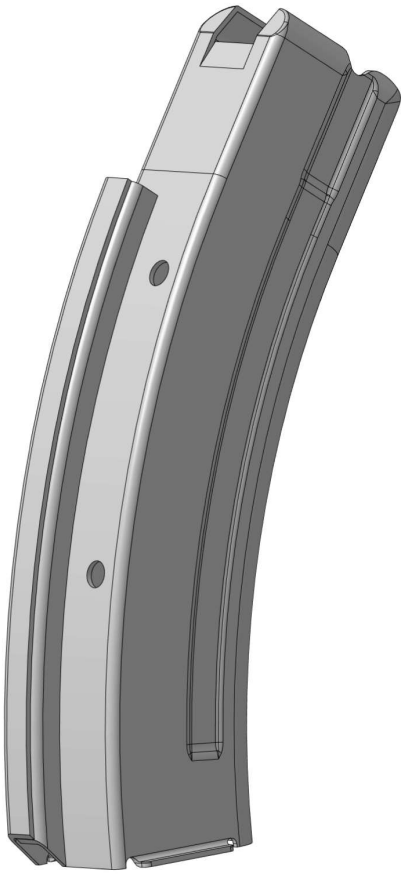



Деталь 3в–8 наклеить на торец детали 3в–1
3г–3 1мм
3г–2 1мм
3в–10 1 мм
3в–8 0,5 мм
3г–1
1мм
3в–11 1 мм
3б–1 0,5 мм
3б–2 0,5 мм
3б–4 0,5мм
3б–4 0,5мм
3б–5 0,5мм
3б–5 0,5мм
3б–6 0,5мм
3б–6 0,5мм
3б–3 0,5 мм
3в–9 0,5 мм
3г–4 1мм
3г–5 1мм
3в–1 1 мм
3в–2 1 мм
3в–3 0,5 мм
3в–4 0,5 мм
3в–5 0,5 мм
3в–6 0,5 мм
3в–7 0,5 мм
3д–2 1 мм
3д–1 1 мм
3д–3 0,5 мм
3д–4 0,5 мм
3д–5 0,5 мм
3д–6 0,5 мм
3а1–1 0,5 мм
3а1–2 0,5 мм
3а1–3 0,5 мм
3а2–3 0,5 мм
3а2–2 0,5 мм
3а2–1 0,5 мм
3а3–1 0,5 мм
3а3–2 0,5 мм
3а3–3 0,5 мм
3а5–1 0,5 мм
3а5–2 0,5 мм
3а5–3 0,5 мм
3а7–1 0,5 мм
3а7–2 0,5 мм
3а7–3 0,5 мм
100 мм

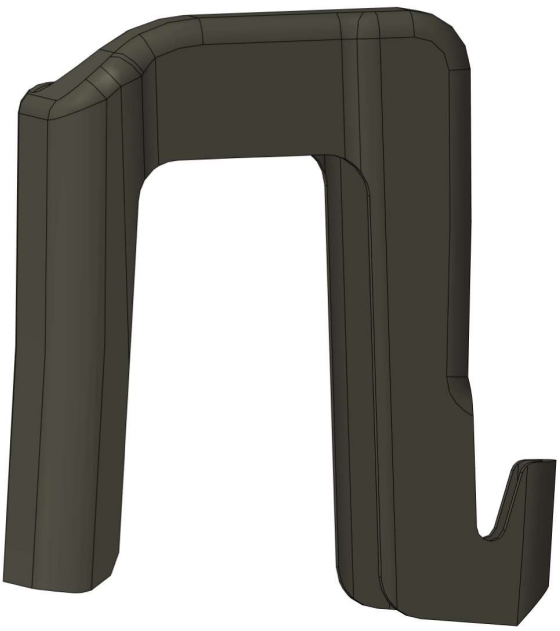
306-3 0,5 мм
306-2 0,5 мм
306-1 0,5 мм
306-4 0,5 мм
306-5 0,5 мм
306-6 0,5 мм
304-1 0,5 мм
304-2 0,5 мм
304-3 0,5 мм
304-4 0,5 мм
304-5 0,5 мм
304-6 0,5 мм
10 см


3а5–3
3а5–2
3а5–1
3а4–5
3а4–6
3а4–4
3а4–3
3а4–2
3а4–1
3а6–6
3а6–5
3а6–4
3а6–3
3а6–2
3а6–1
3а1–1
3а1–2
3а1–3
3а2–1
3а2–2
3а2–3
3а3–1
3а3–2
3а3–3
3а7–1
3а7–2
3а7–3

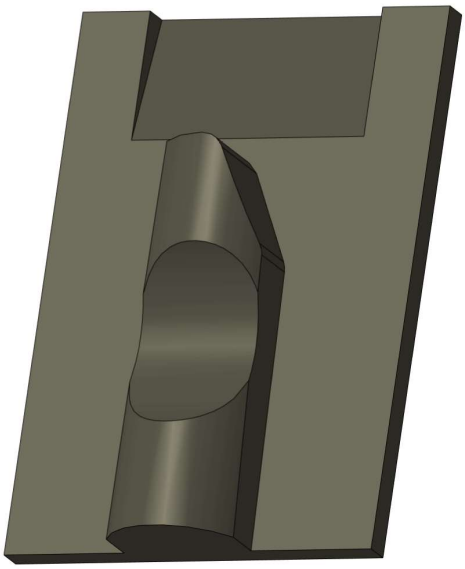


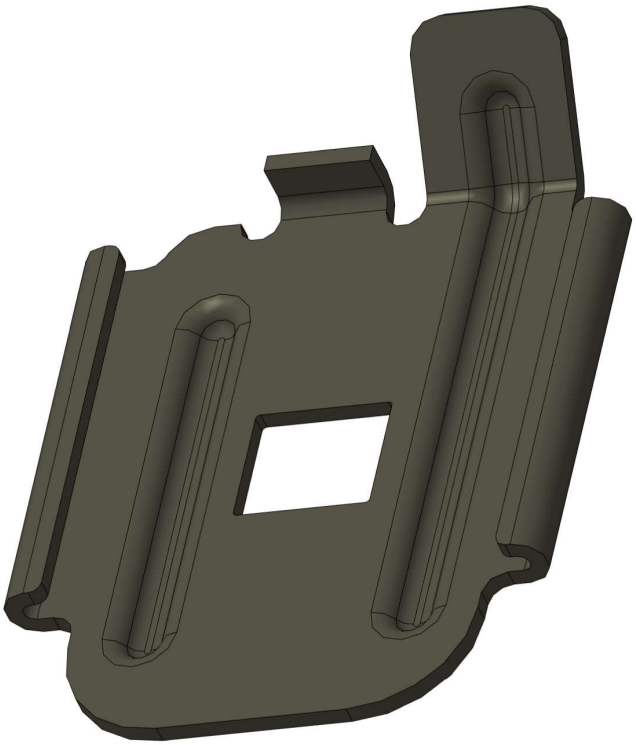




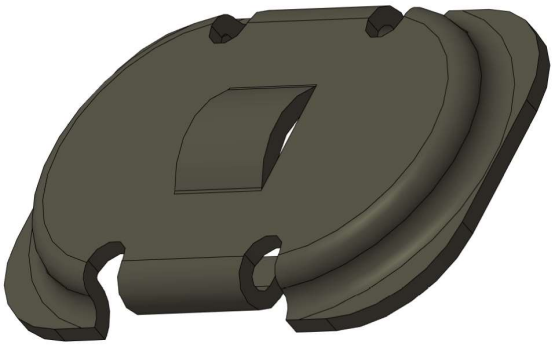


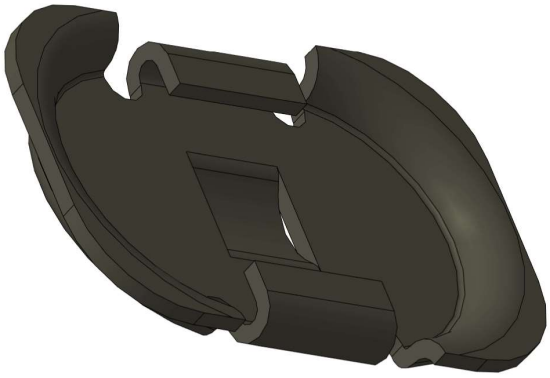






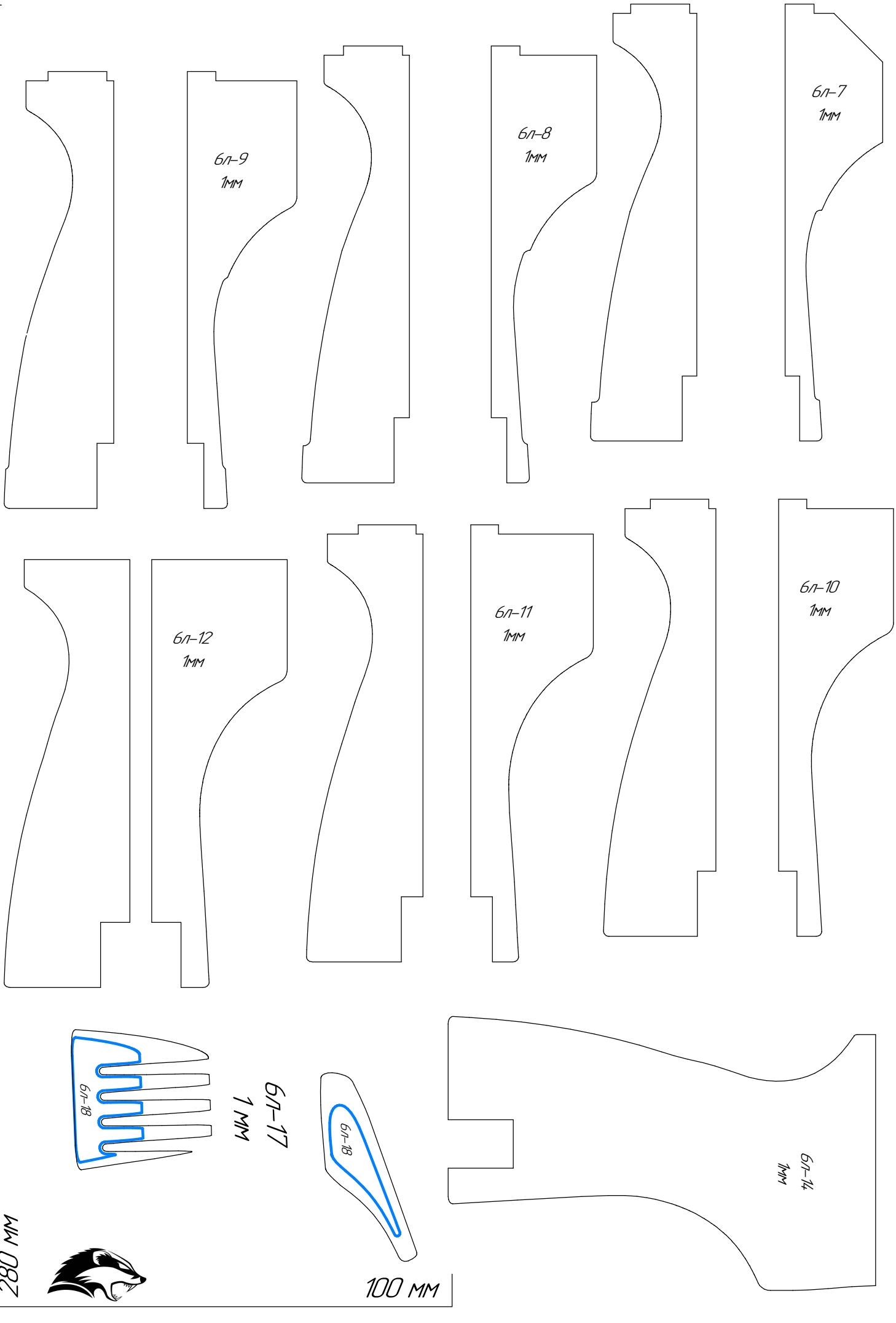


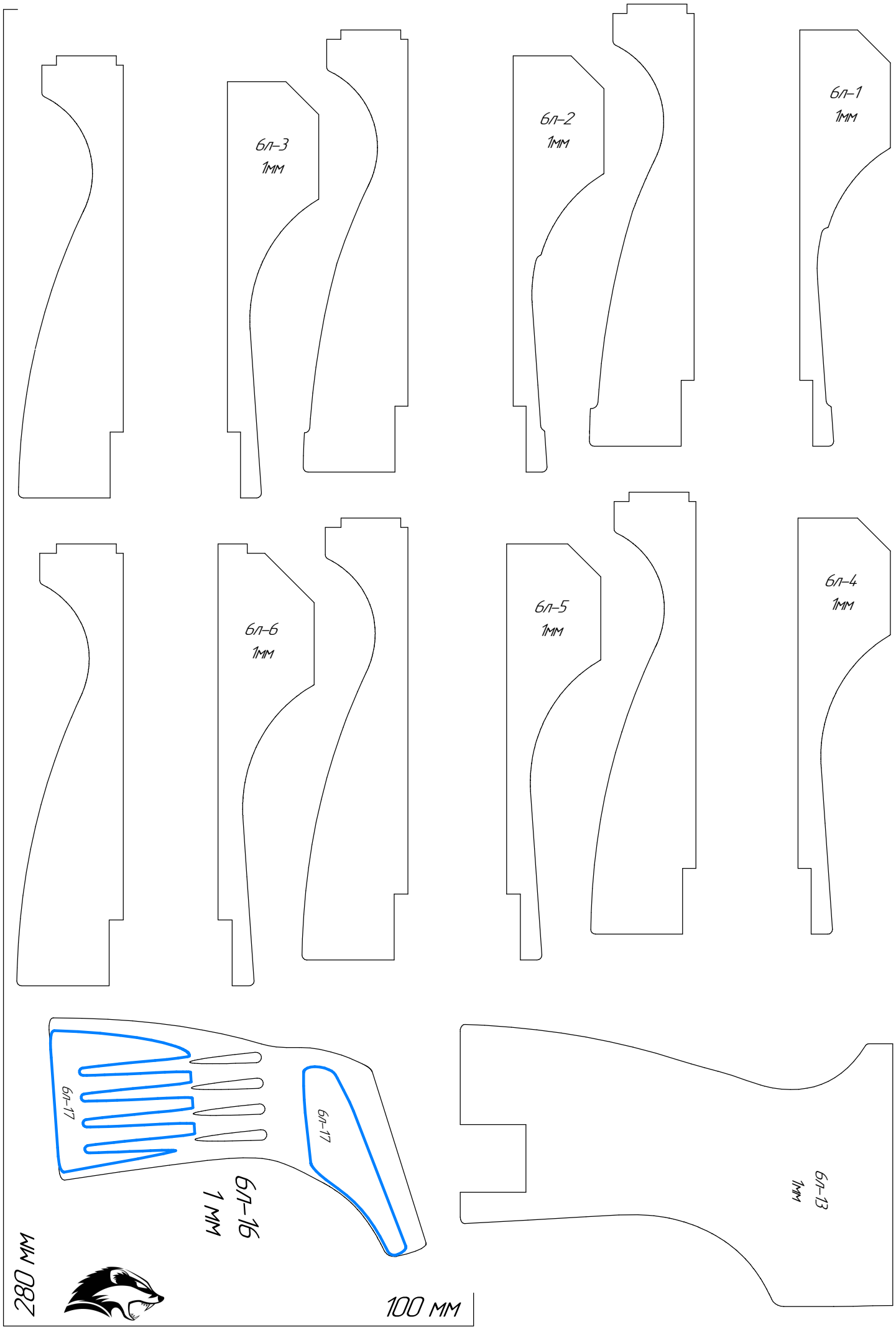


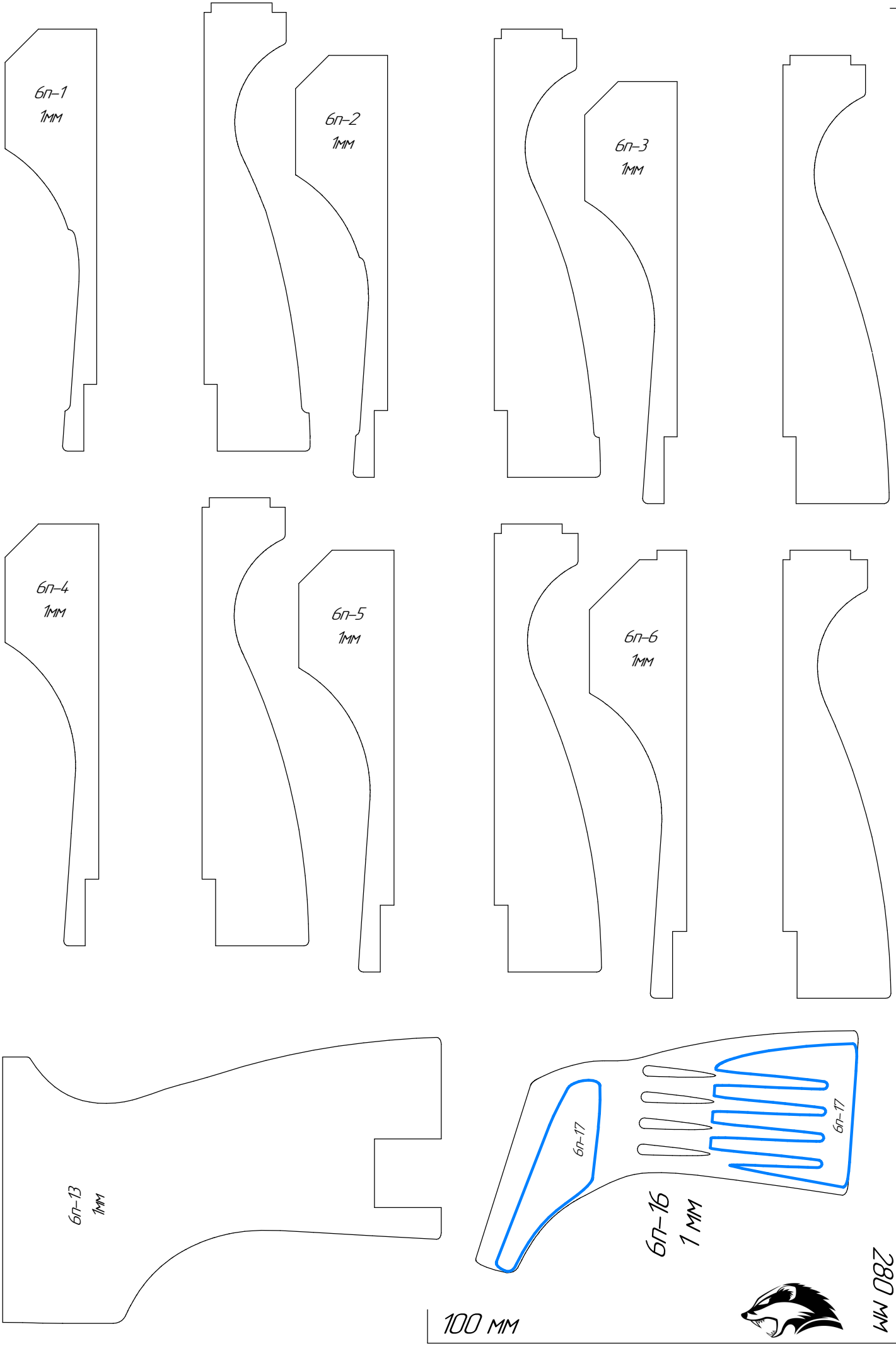


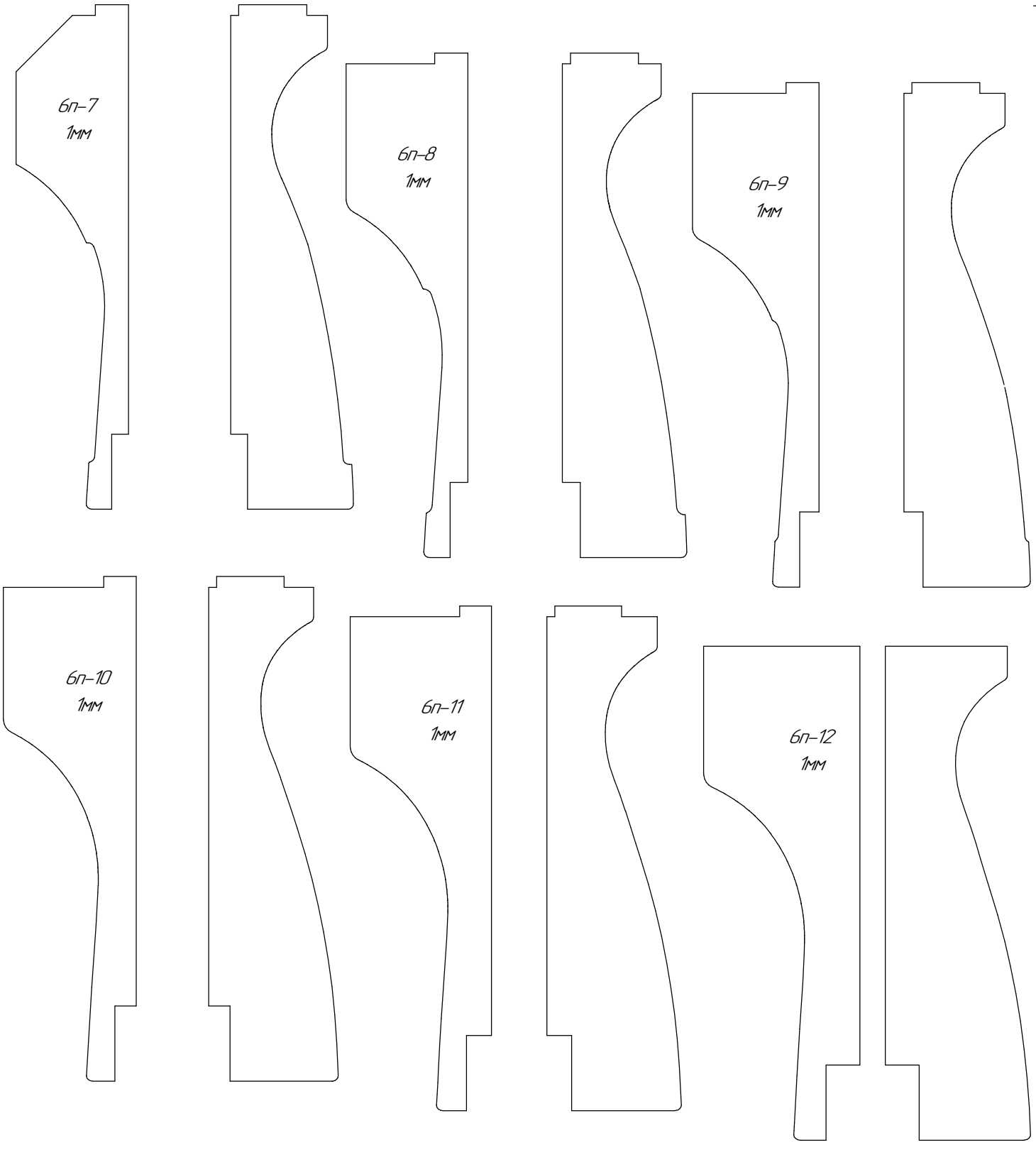


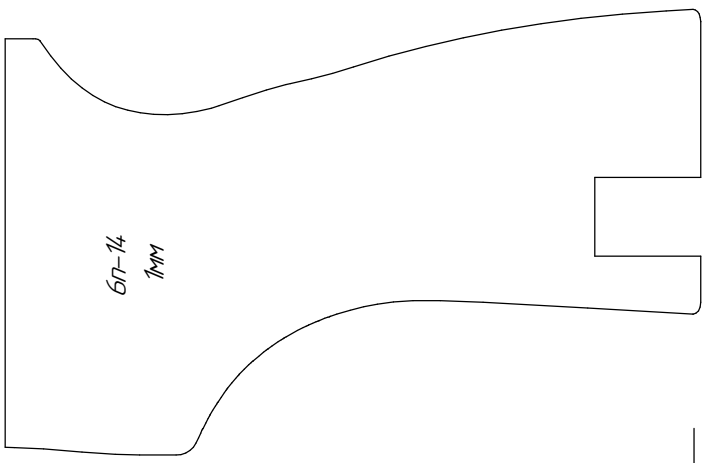


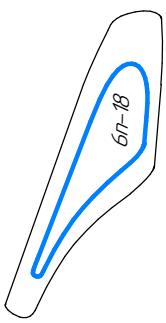

бл-9
1мм
бл-8
1мм
бл-7
1мм
бл-12
1мм
бл-11
1мм
бл-10
1мм
бл-18
бл-17
1мм
бл-18
бл-14
1мм
280 мм
100 мм

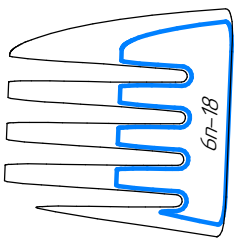

бл–1
1мм
бл–2
1мм
бл–3
1мм
бл–4
1мм
бл–5
1мм
бл–6
1мм
бл–13
1мм
бл–16
1 мм
бл–17
бл–17
280 мм
100 мм


бп-1
1мм
бп-2
1мм
бп-3
1мм
бп-4
1мм
бп-5
1мм
бп-6
1мм
бп-13
1мм
бп-17
бп-17
бп-16
1 мм
100 мм
280 мм





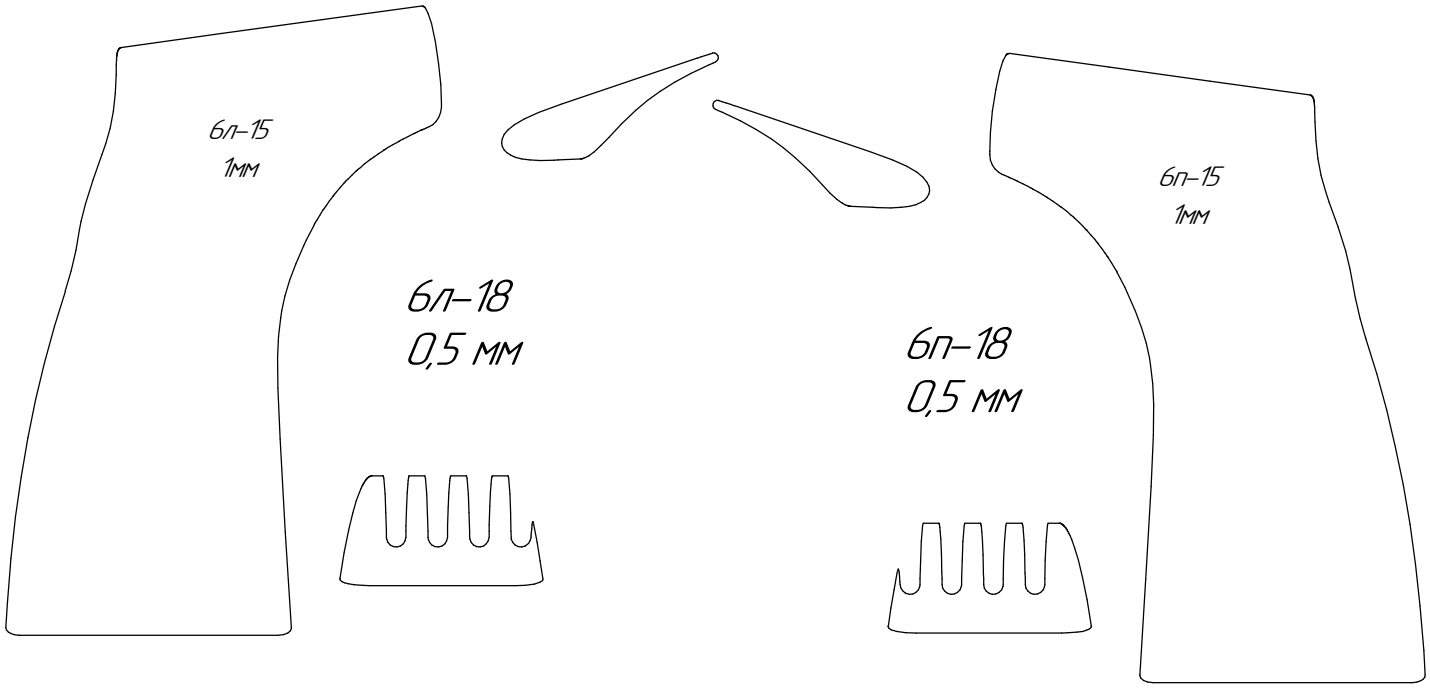




бп-17
1 мм

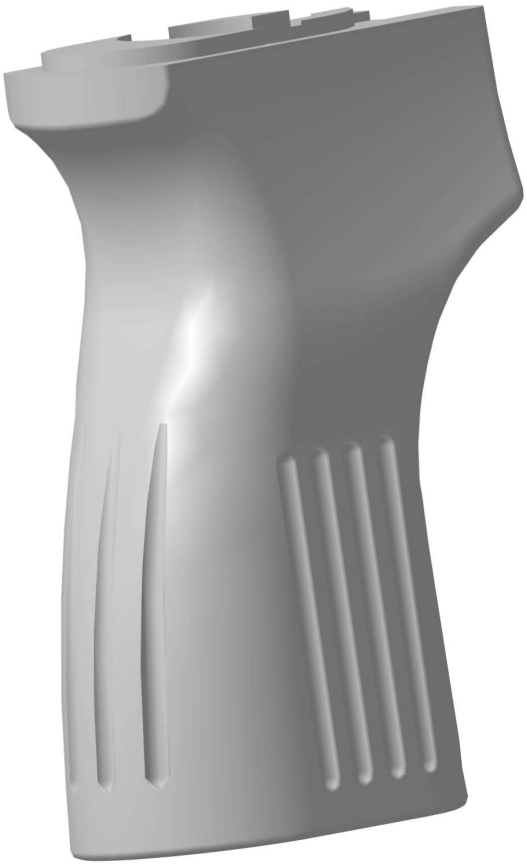
100 мм

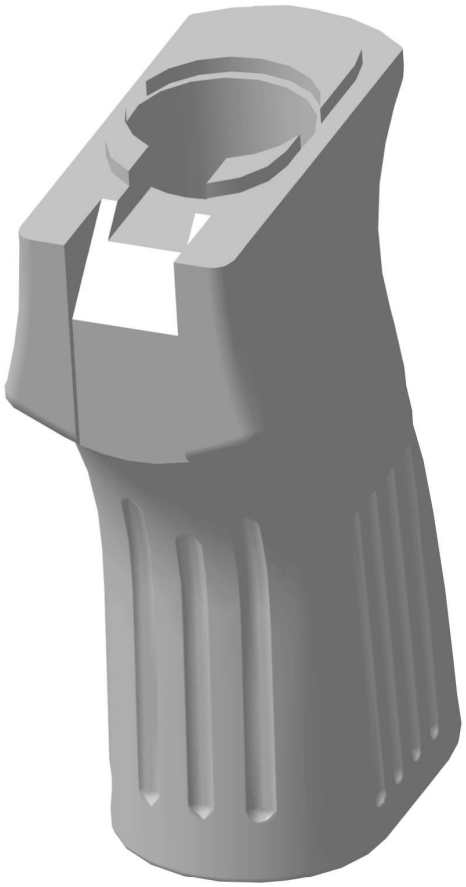
280 мм

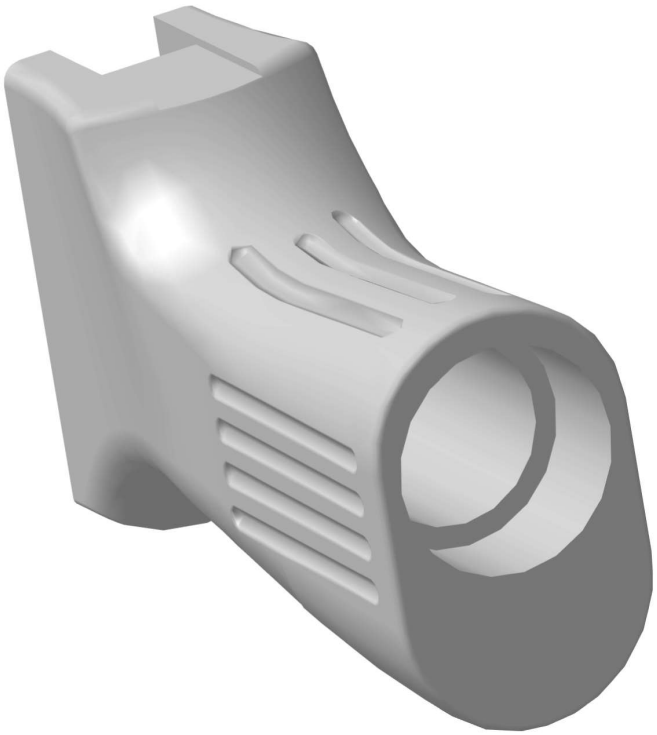


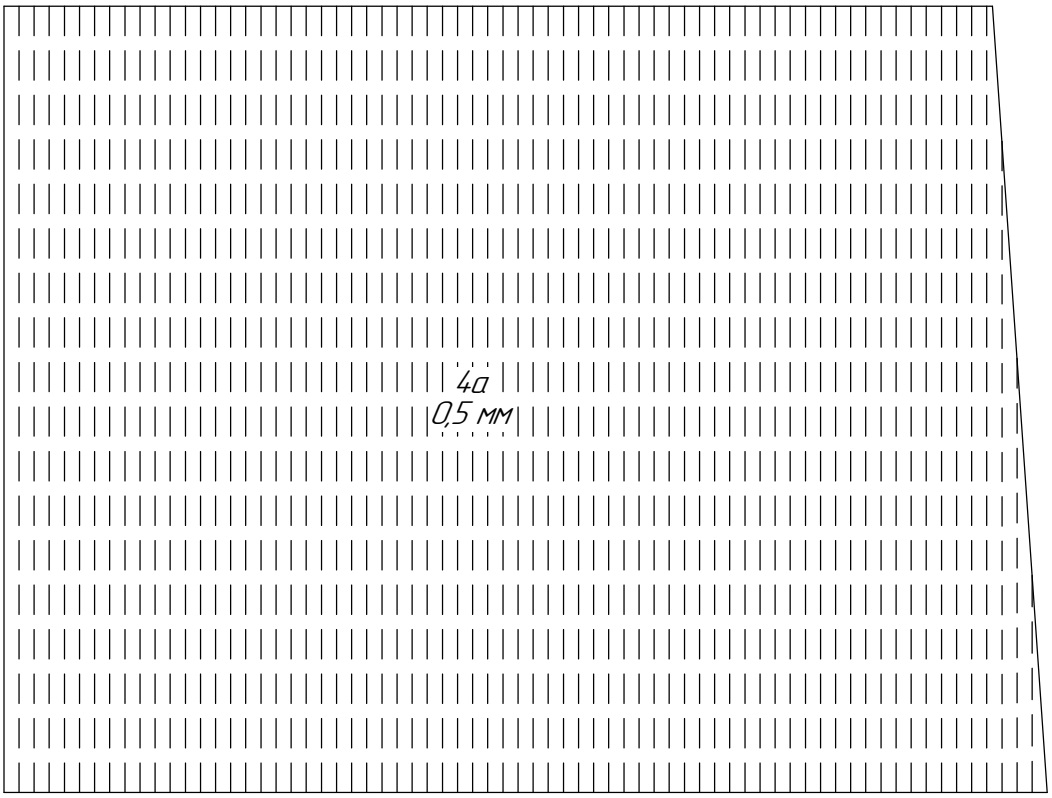
100 мм

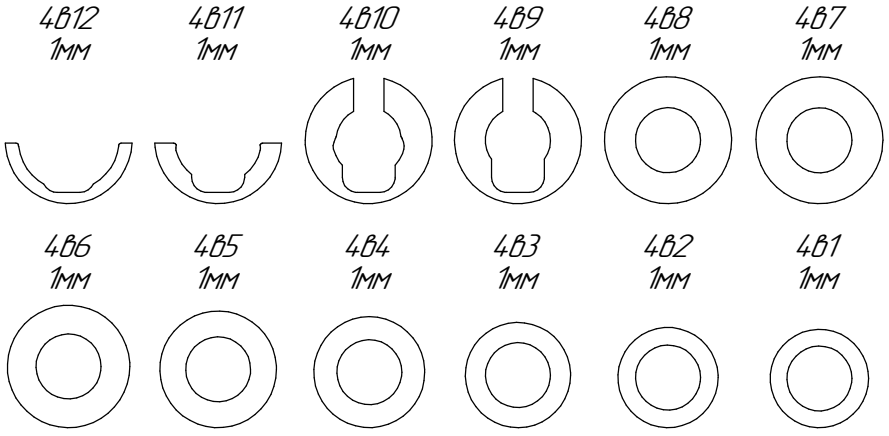
280 мм

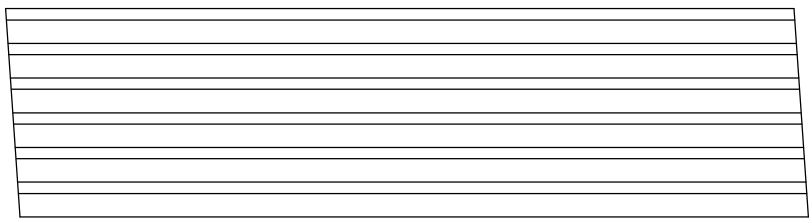




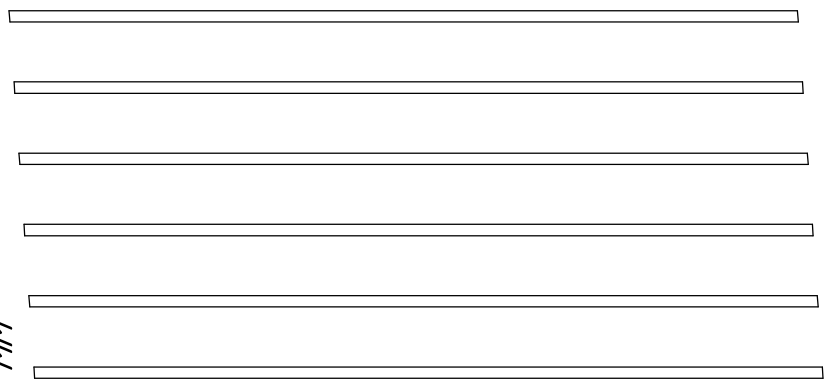








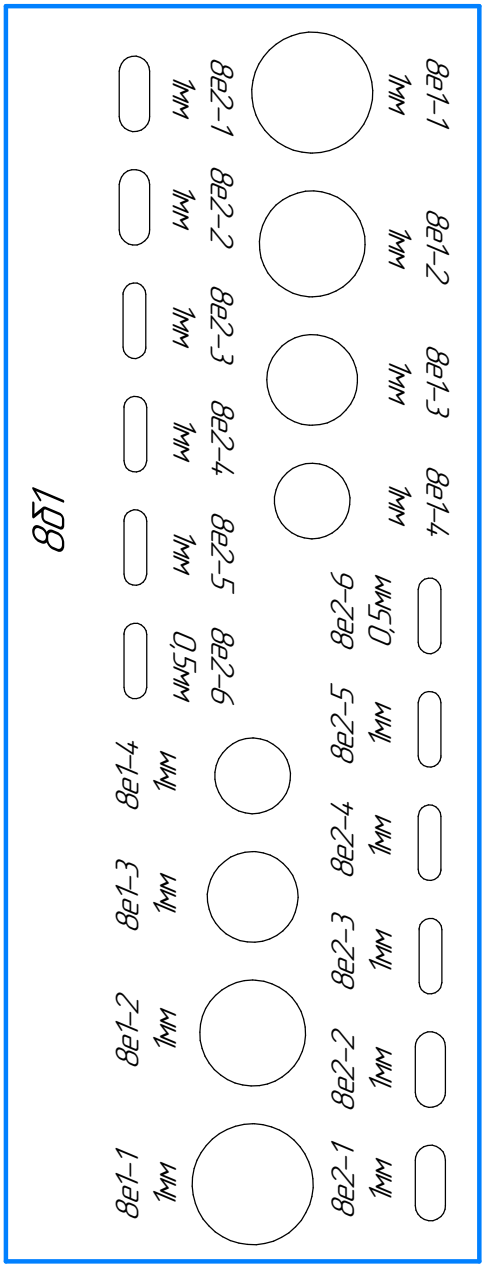
Шаблон Ш3 для наклейки нарезов ствола.
Данный шаблон наклеить на обратную сторону детали 4а



4б 0,2 мм (ватман) наклеить на Ш3

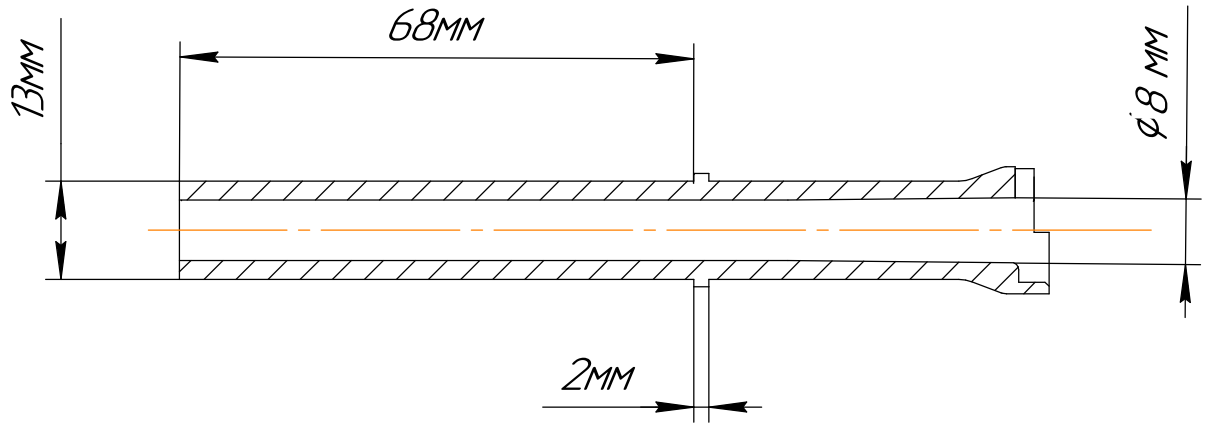
280 мм

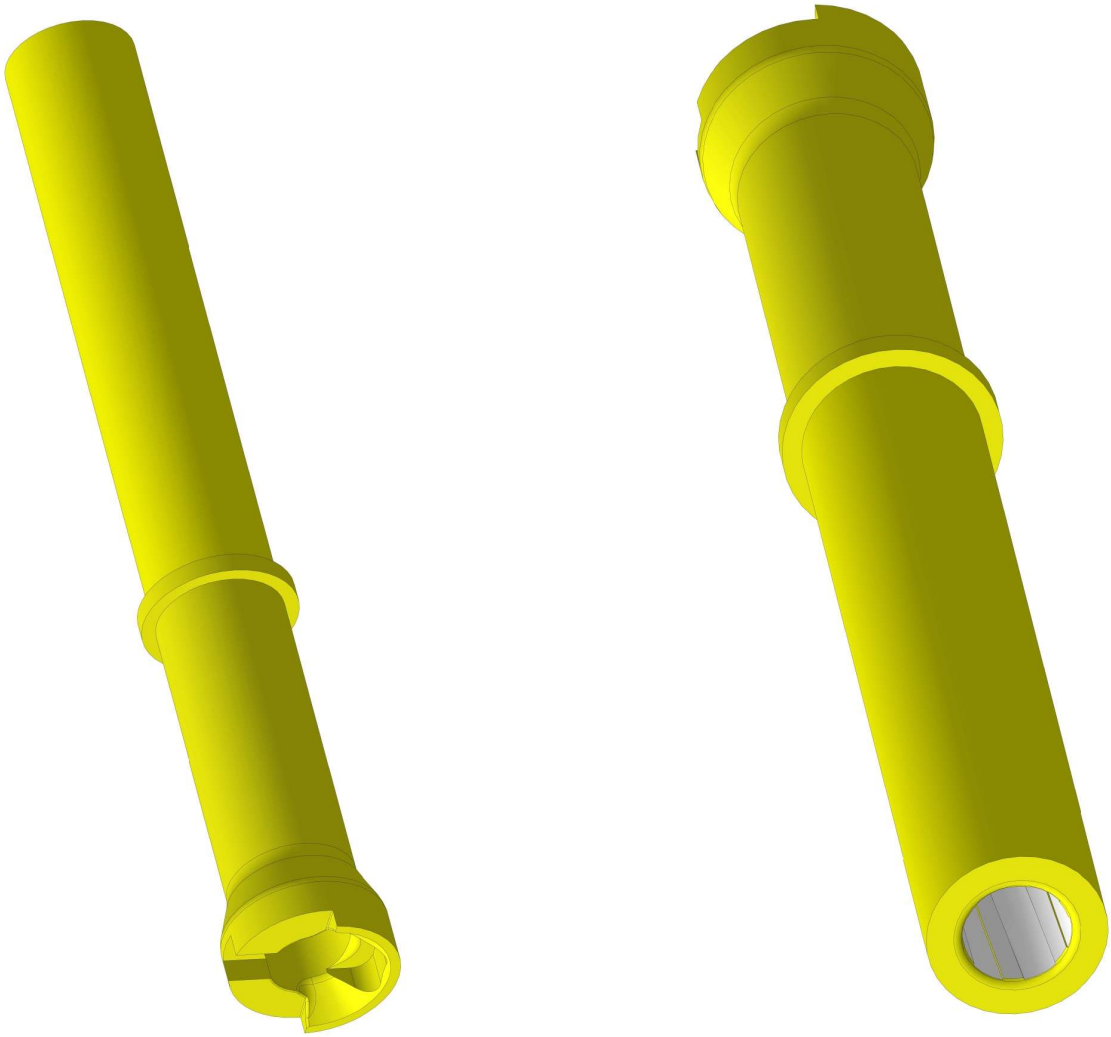
100 мм

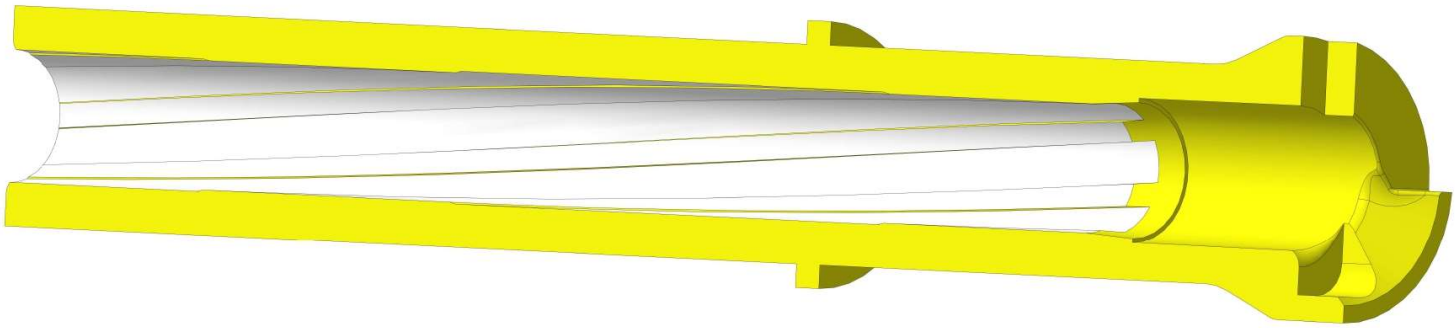


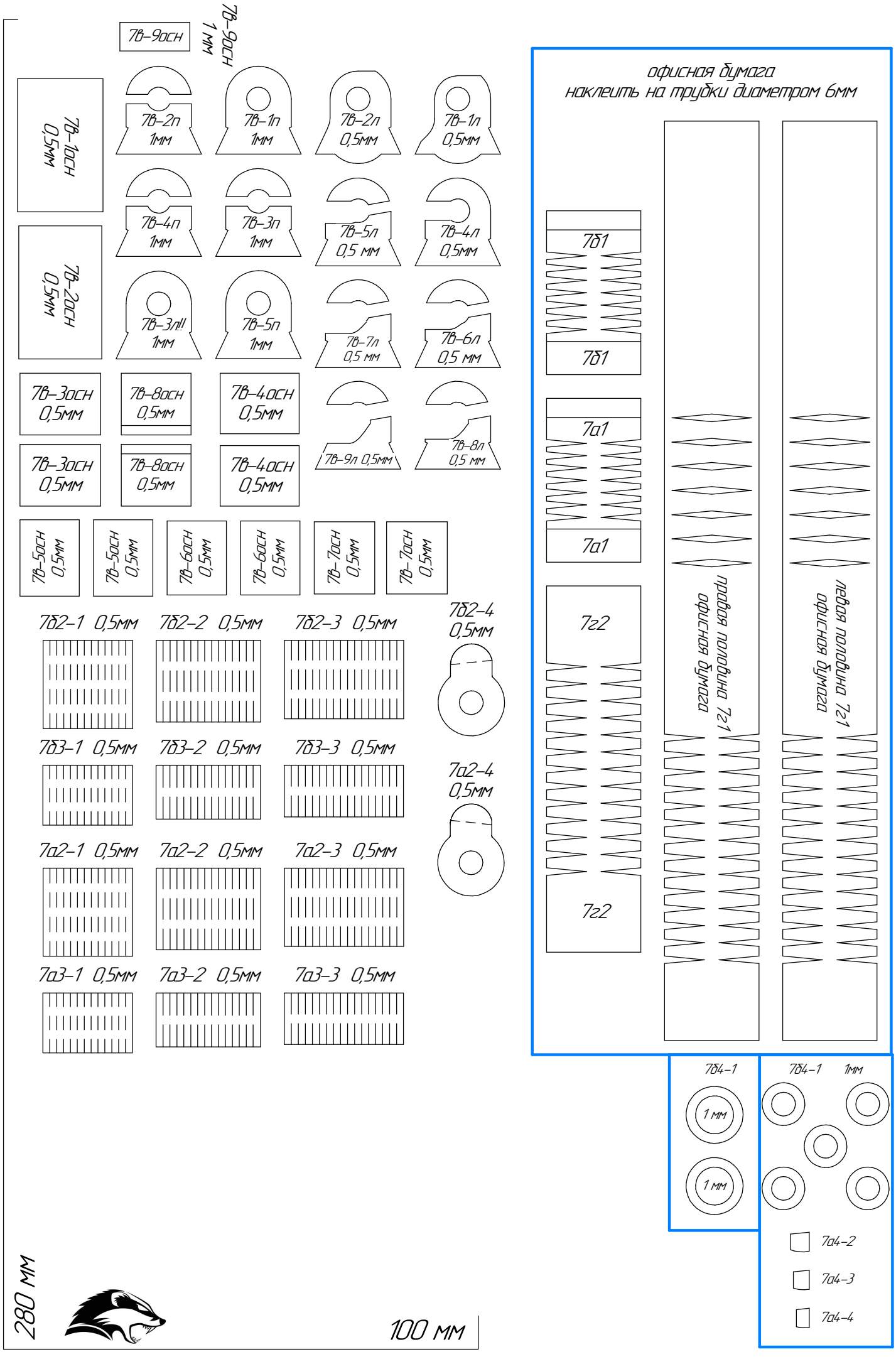
Ствол необходимо накрутить на оправке диаметром 8 мм. Сначала нужно подготовить деталь 4а сделав надрезы указанные пунктиром. Затем наклеиваем шаблон нарезов ствола на ОБРАТНУЮ сторону детали 4а. Поверх шаблона приклеиваем детали 4б и получившийся бутерброд оборачиваем вокруг оправки (у меня это круглый карандаш). Получившийся ствол должен иметь внешний диаметр 13 мм. Перед накручиванием ствола, можно покрыть нарезы аэрозольной грунтовкой или лаком, что бы прибить волокна картона и придать визуальной красоты, так как после скручивания дальнейшая обработка ствола изнутри будет проблематична. На расстоянии 68мм от торца свола нужно приклеить поясок толщиной 1мм и шириной 2мм.

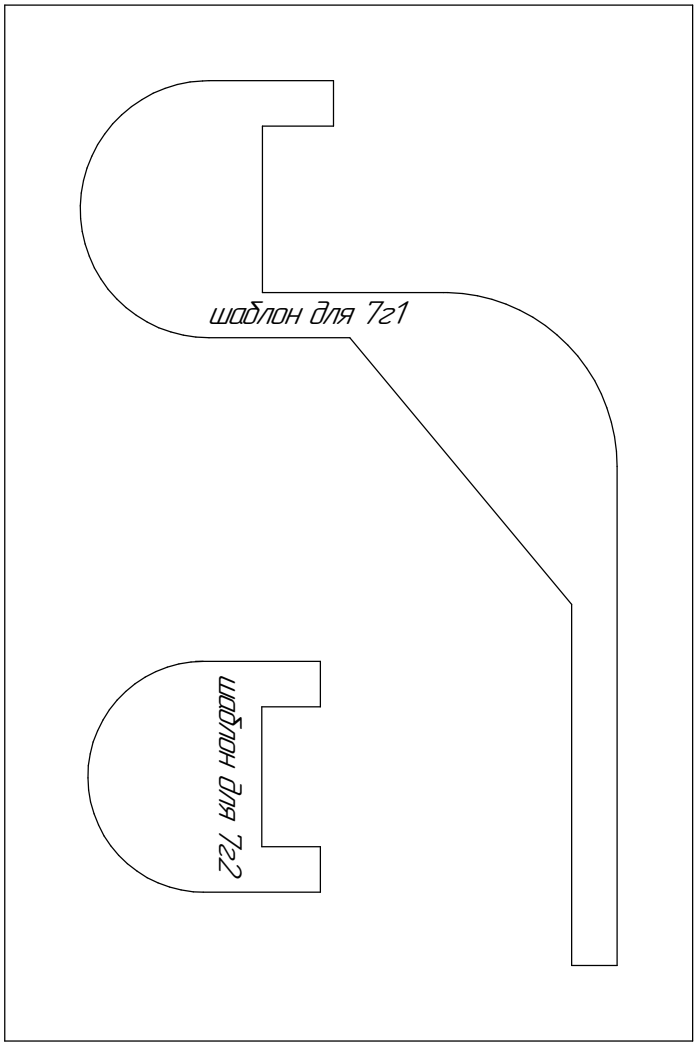
Детали от 4в1 по 4в12 собираюся бутербродом и приклеиваются с любого торца ствола.

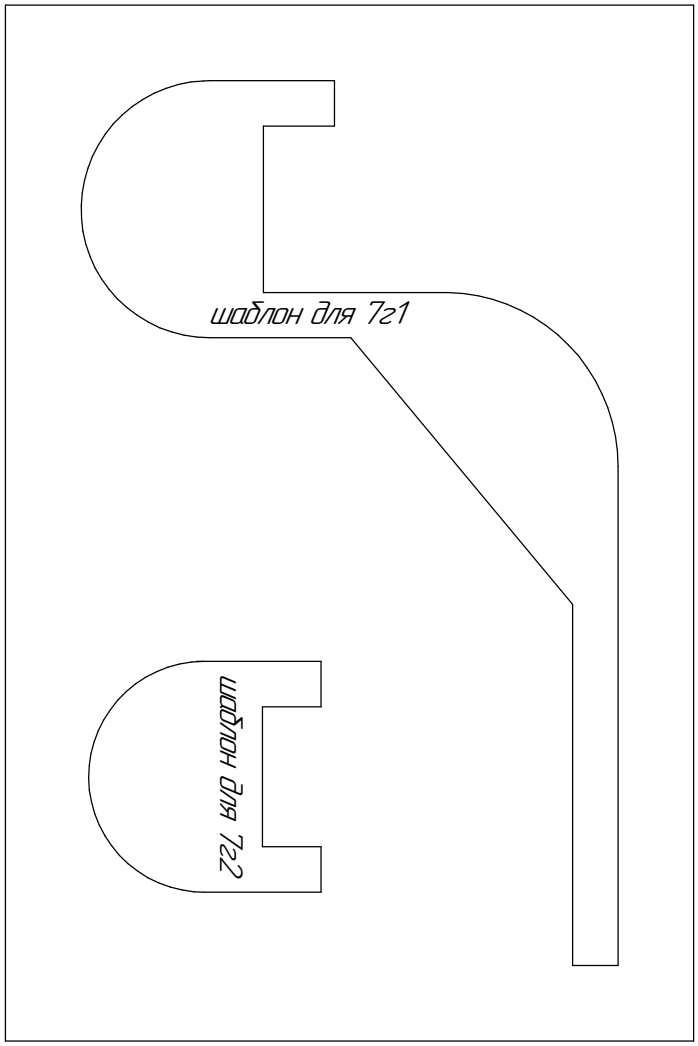


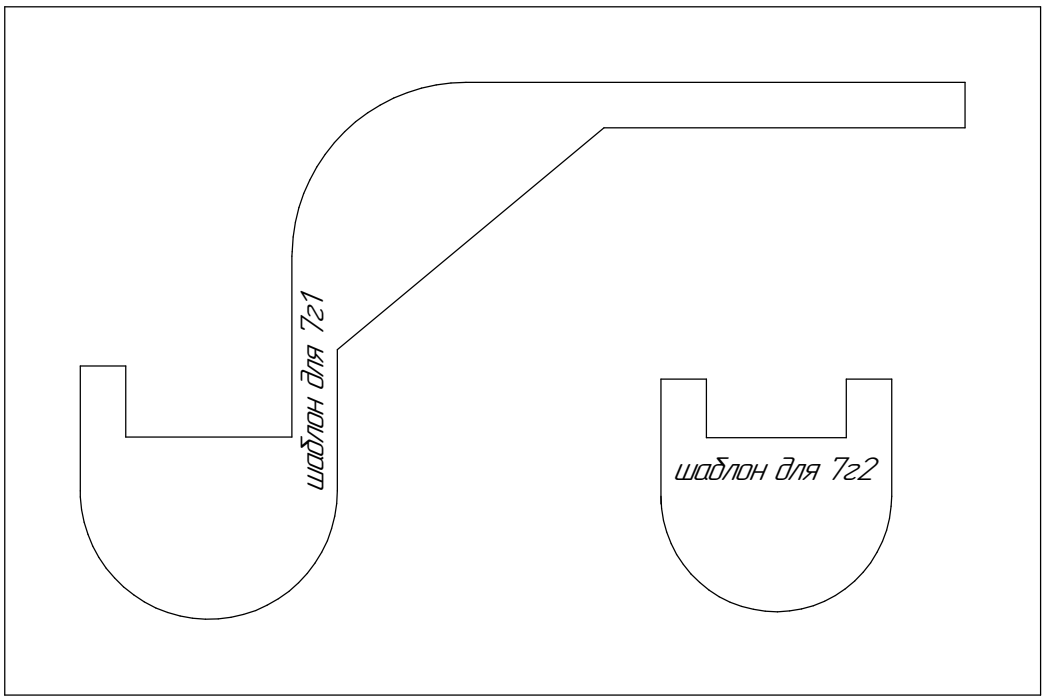


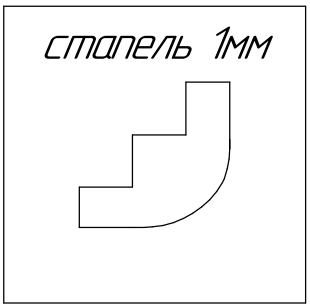


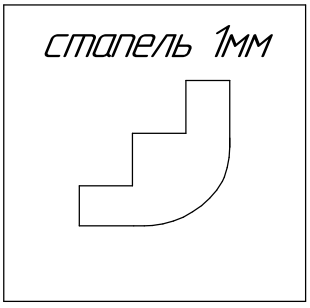

7в-9осн
7в-9осн 1 мм
7в-1осн 0,5мм
7в-2осн 0,5мм
7в-2п 1мм
7в-1п 1мм
7в-2л 0,5мм
7в-1л 0,5мм
7в-4п 1мм
7в-3п 1мм
7в-5л 0,5 мм
7в-4л 0,5мм
7в-3л!! 1мм
7в-5п 1мм
7в-7л 0,5 мм
7в-6л 0,5 мм
7в-3осн 0,5мм
7в-8осн 0,5мм
7в-4осн 0,5мм
7в-9л 0,5мм
7в-8л 0,5 мм
7в-3осн 0,5мм
7в-8осн 0,5мм
7в-4осн 0,5мм
7в-5осн 0,5мм
7в-5осн 0,5мм
7в-6осн 0,5мм
7в-6осн 0,5мм
7в-7осн 0,5мм
7в-7осн 0,5мм
7б2-1 0,5мм
7б2-2 0,5мм
7б2-3 0,5мм
7б2-4 0,5мм
7б3-1 0,5мм
7б3-2 0,5мм
7б3-3 0,5мм
7а2-4 0,5мм
7а2-1 0,5мм
7а2-2 0,5мм
7а2-3 0,5мм
7а3-1 0,5мм
7а3-2 0,5мм
7а3-3 0,5мм
офисная бумага
наклеить на трубки диаметром 6мм
7б1
7б1
7а1
7а1
7г2
7г2
правая половина 7г1
офисная бумага
левая половина 7г1
офисная бумага
7б4-1
1 мм
1 мм
7б4-1
1мм
7а4-2
7а4-3
7а4-4
280 мм
100 мм

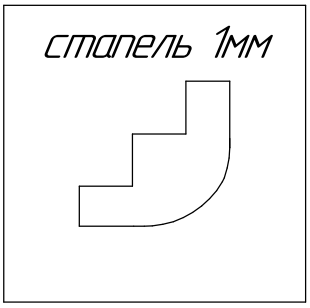










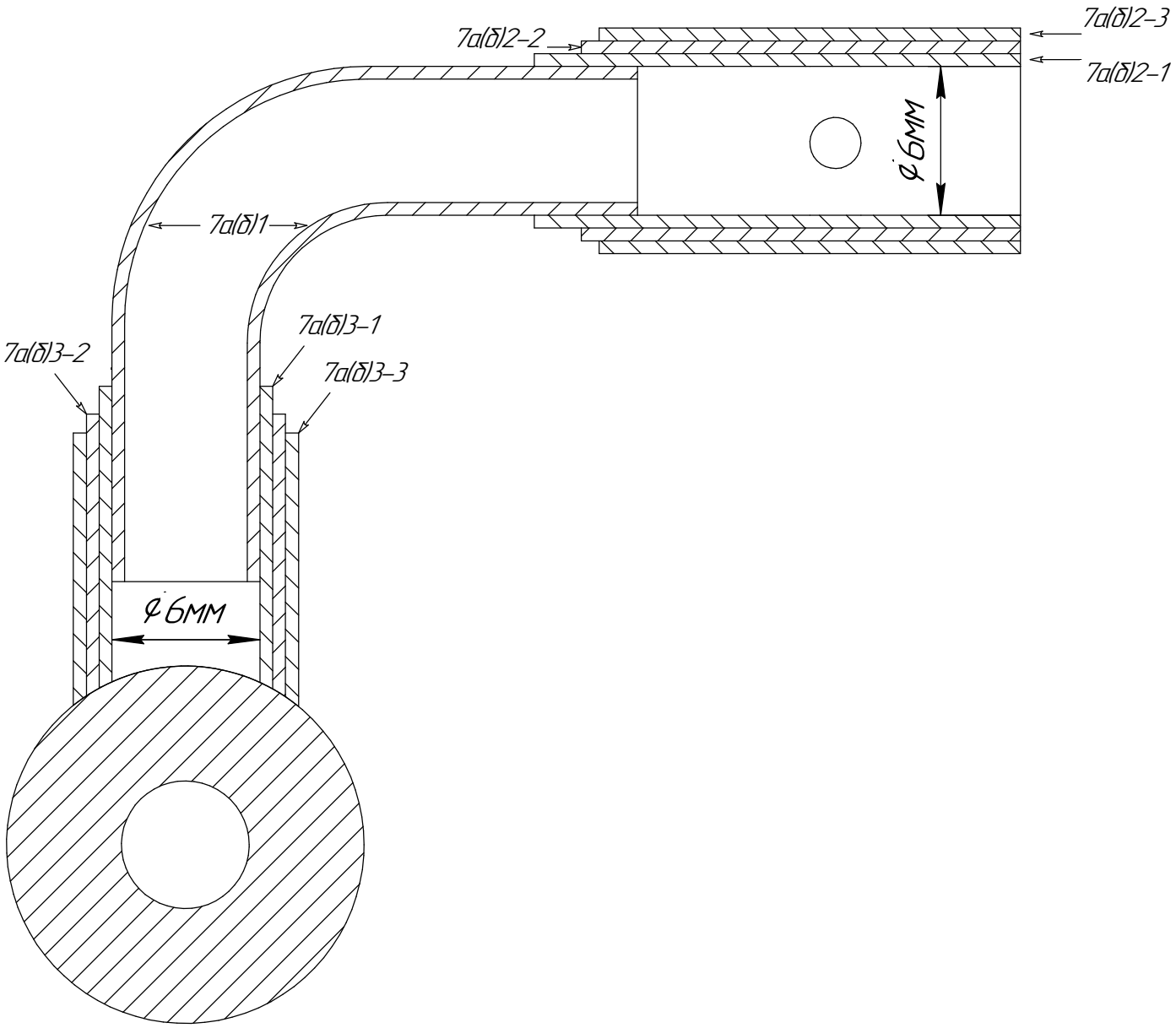


Для правельной склейки рамки приклада и соблюдения всех радиусов потребуется стапель. Слои "Стапель 1мм" склеить друг с другом, предварительно вырезав все элементы. В конце желательно наклеить на цельный лист картона для жесткости. Пропитывать картонные трубочки для приклада удобнее всего на стапеле.

280 мм

100 мм

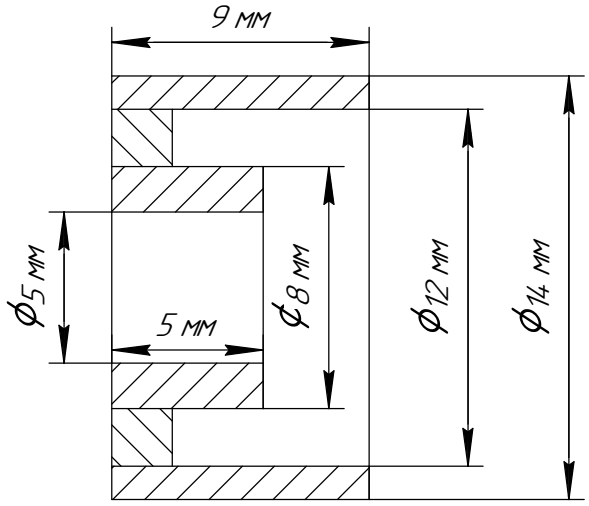
Рамку приклада можно сделать из металлической проволоки, пластиковой трубки и бумажных трубочек для коктейлей. Главное что бы внешний диаметр был 6мм, так как стапель расчитан именно на заготовки этого диаметра. В моем случае использовались бумажные трубочки для коктейлей. Купить их можно на маркетплейсах (Яндекс маркет, Озон и пр.). Делать прорези на них удобнее всего лезвием для бритья. Главное будьте осторожны.



280 мм

100 мм

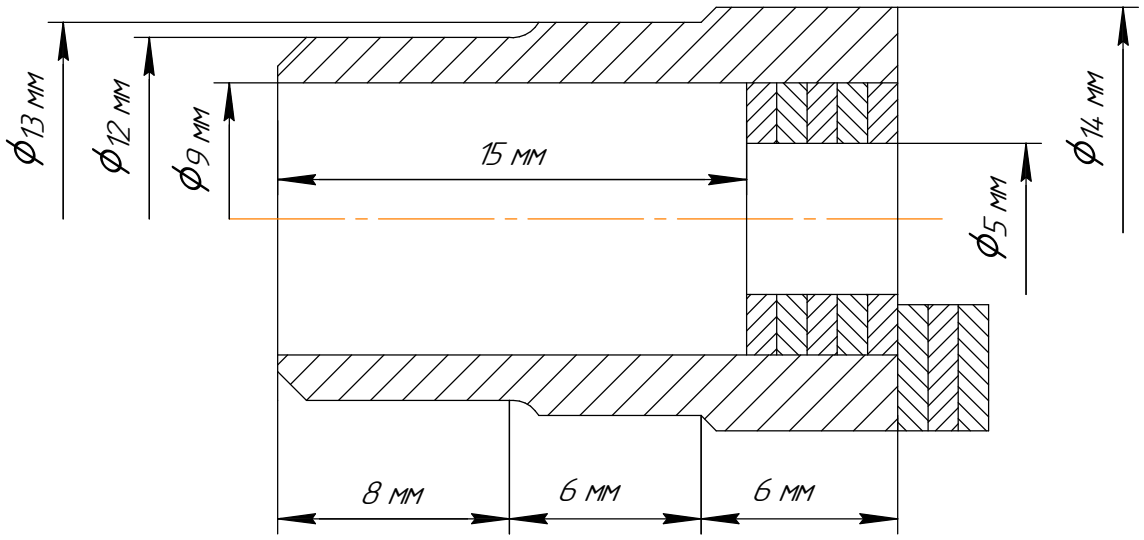
Деталь 7а4



Рекомендуемый порядок сборки детали 7а4

1) Скрутить цилиндр диаметром 8мм и длиной 5 мм и вклеить в центр детали 7а4–1.
2) Скрутить цилиндр диаметром 14мм и длиной 9мм и внутрь этого цилиндра вклеить деталь 7а4–1.
3) Приклеить получившуюся деталь к 7а3

Деталь 7б4

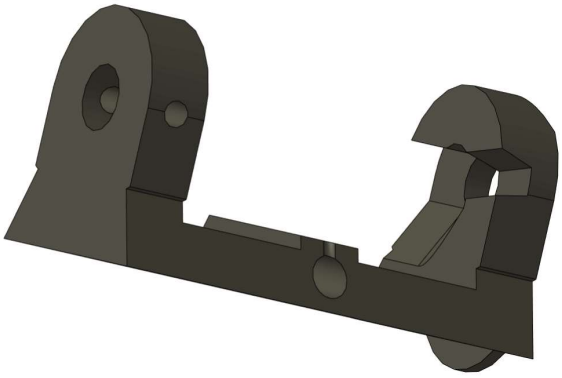


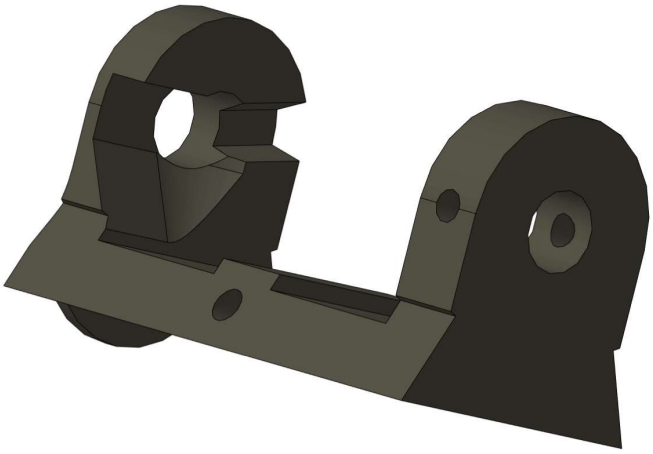
Рекомендуемый порядок сборки детали 7а4

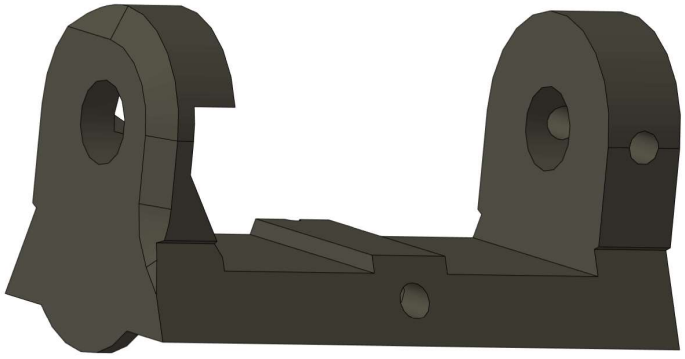
1) Скрутить цилиндр с переменным диаметром
2) Вклеить деталь 7б4–1 со стороны наибольшего диаметра
3) Приклеить получившуюся деталь к 7б3

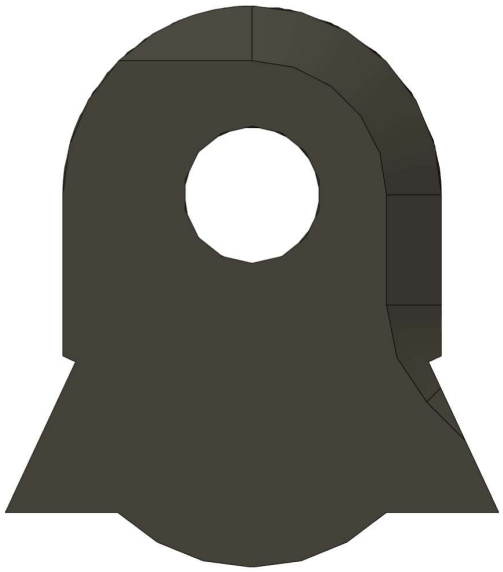
280 мм

100 мм

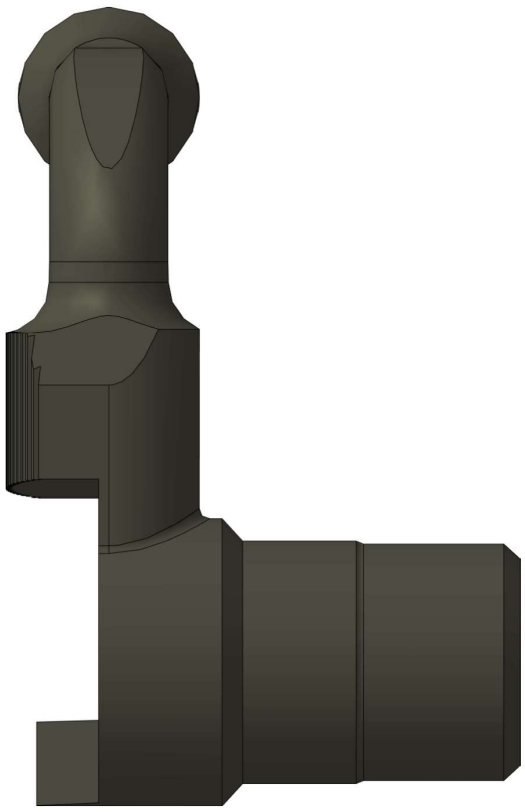














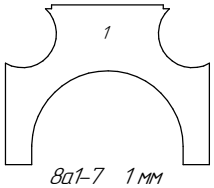




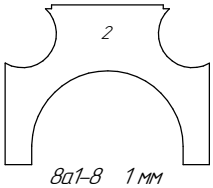


Перед склейкой затвора прочитайте пояснение на стр....

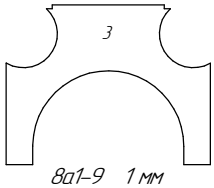
8а1-1 1 мм



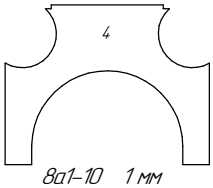
8а1-2 1 мм



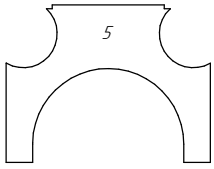
8а1-3 1 мм



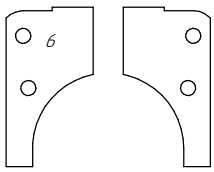
8а1-4 1 мм



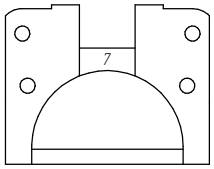
8а1-5 0.5мм



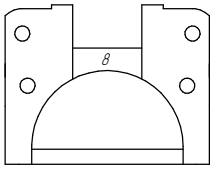
8а1-6 0.5мм



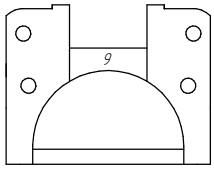
8а1-7 1 мм



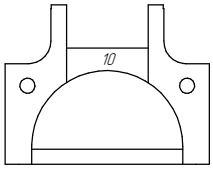
8а1-8 1 мм



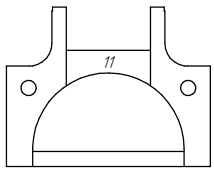
8а1-9 1 мм



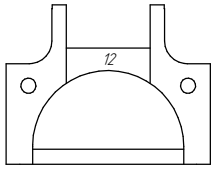
8а1-10 1 мм



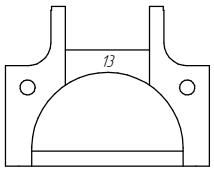
8а1-11 1 мм



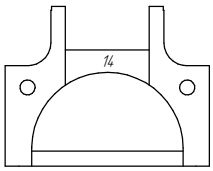
8а1-12 1 мм



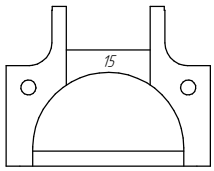
8а1-13 1 мм



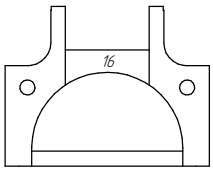
8а1-14 1 мм



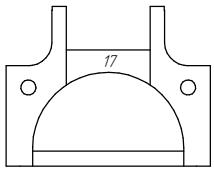
8а1-15 1 мм



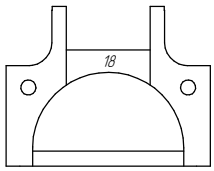
8а1-16 1 мм



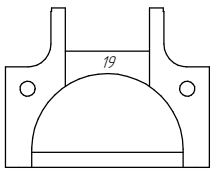
8а1-17 1 мм



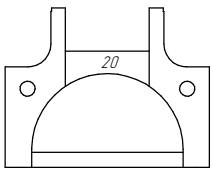
8а1-18 1 мм



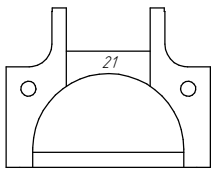
8а1-19 1 мм



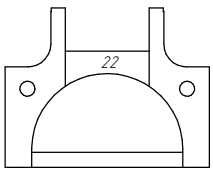
8а1-20 1 мм



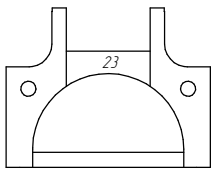
8а1-21 1 мм



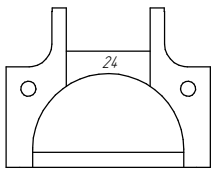
8а1-22 1 мм



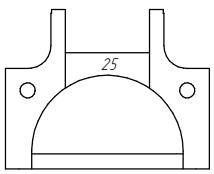
8а1-23 1 мм



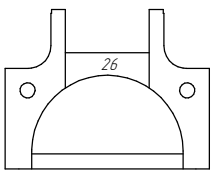
8а1-24 1 мм



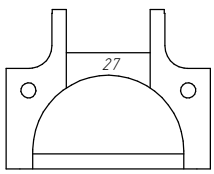
8а1-25 1 мм



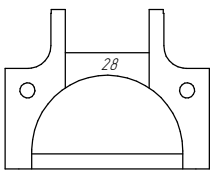
8а1-26 1 мм



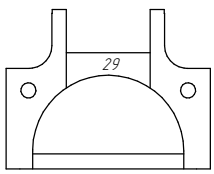
8а1-27 1 мм



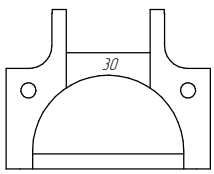
8а1-28 1 мм



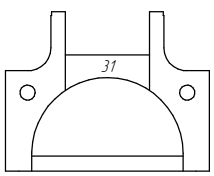
8а1-29 1 мм



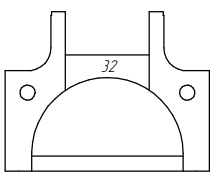
8а1-30 1 мм



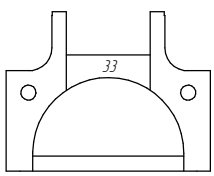
8а1-31 1 мм



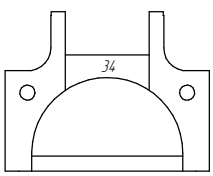
8а1-32 1 мм



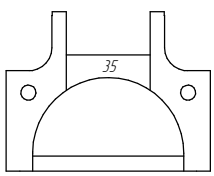
8а1-33 1 мм



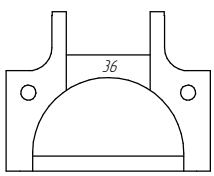
8а1-34 1 мм



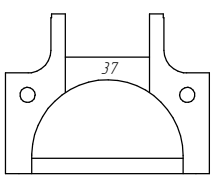
8а1-35 1 мм



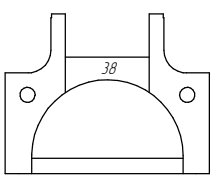
8а1-36 1 мм



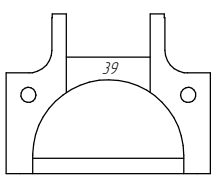
8а1-37 1 мм



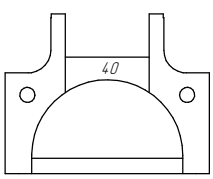
8а1-38 1 мм



8а1-39 1 мм



8а1-40 1 мм



8а1-41 1 мм

8а1-42 1 мм

8а1-43 1 мм

8а1-44 1 мм

8а1-45 1 мм

8а1-46 1 мм

8а1-47 1 мм

8а1-48 1 мм

8а1-49 1 мм

8а1-50 1 мм

8а1-51 1 мм

8а1-52 1 мм

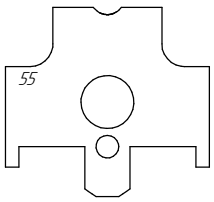
8а1-53 1 мм

8а1-54 1 мм

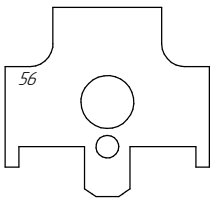
280 мм

100 мм

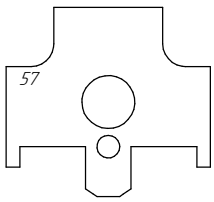
8а1-55 1 мм



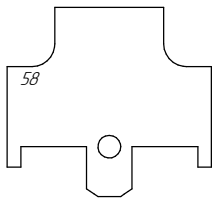
8а1-56 1 мм



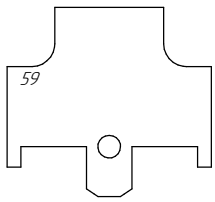
8а1-57 1 мм



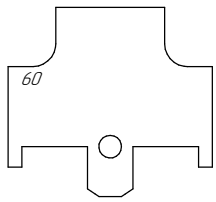
8а1-58 1 мм



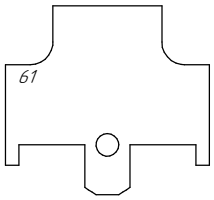
8а1-59 1 мм



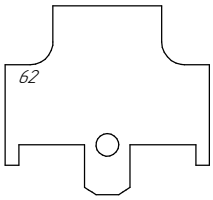
8а1-60 1 мм



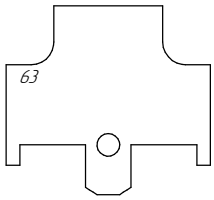
8а1-61 1 мм



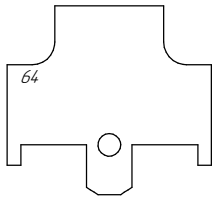
8а1-62 1 мм



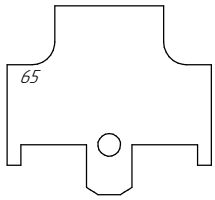
8а1-63 1 мм



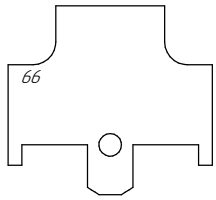
8а1-64 1 мм



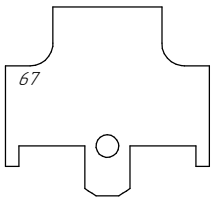
8а1-65 1 мм



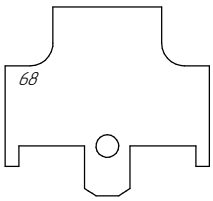
8а1-66 1 мм



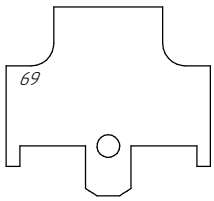
8а1-67 1 мм



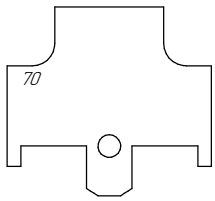
8а1-68 1 мм



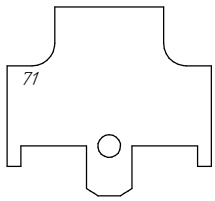
8а1-69 1 мм



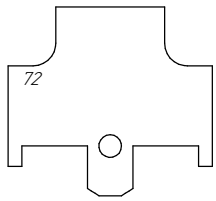
8а1-70 1 мм



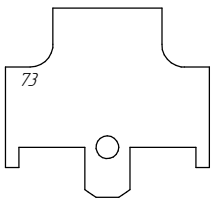
8а1-71 1 мм



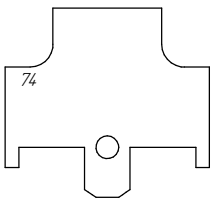
8а1-72 1 мм



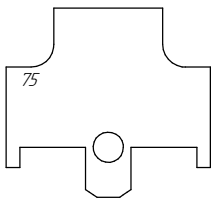
8а1-73 1 мм



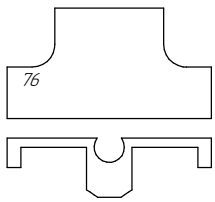
8а1-74 1 мм



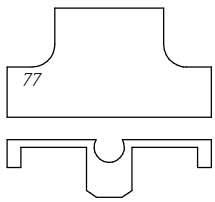
8а1-75 1 мм



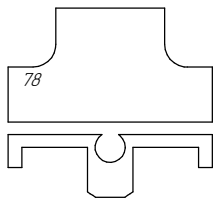
8а1-76 1 мм



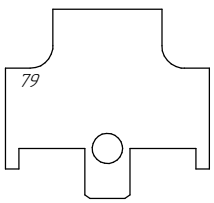
8а1-77 1 мм



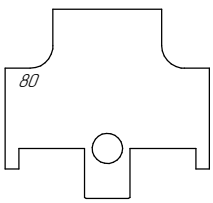
8а1-78 1 мм



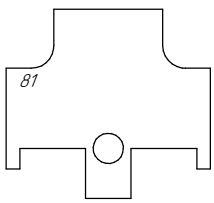
38а1-79 1 мм



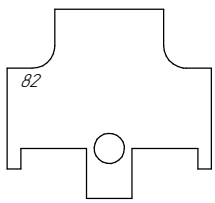
8а1-80 1 мм



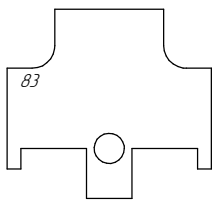
8а1-81 1 мм



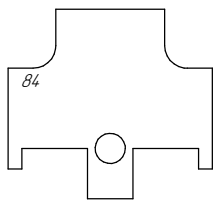
8а1-82 1 мм



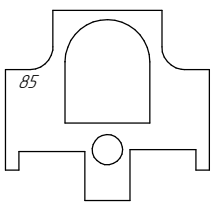
8а1-83 1 мм



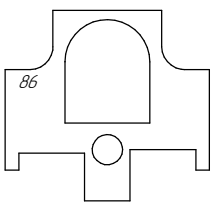
8а1-84 1 мм



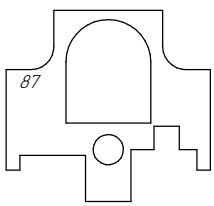
8а1-85 1 мм



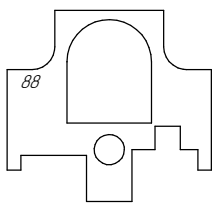
8а1-86 1 мм



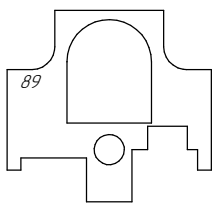
8а1-87 1 мм



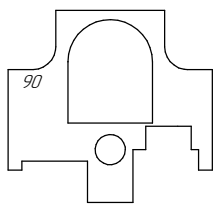
8а1-88 1 мм



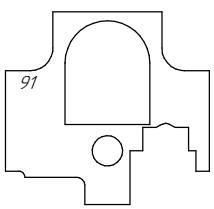
8а1-89 1 мм



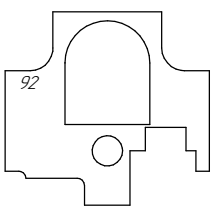
8а1-90 1 мм



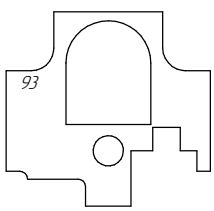
8а1-91 1 мм



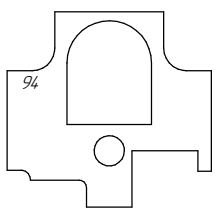
8а1-92 1 мм



8а1-93 1 мм



8а1-94 1 мм



8а1-95 1 мм

8а1-96 1 мм

8а1-97 1 мм

8а1-98 1 мм

8а1-99 1 мм

8а1-100 1 мм

8б1

8б1-1 1мм

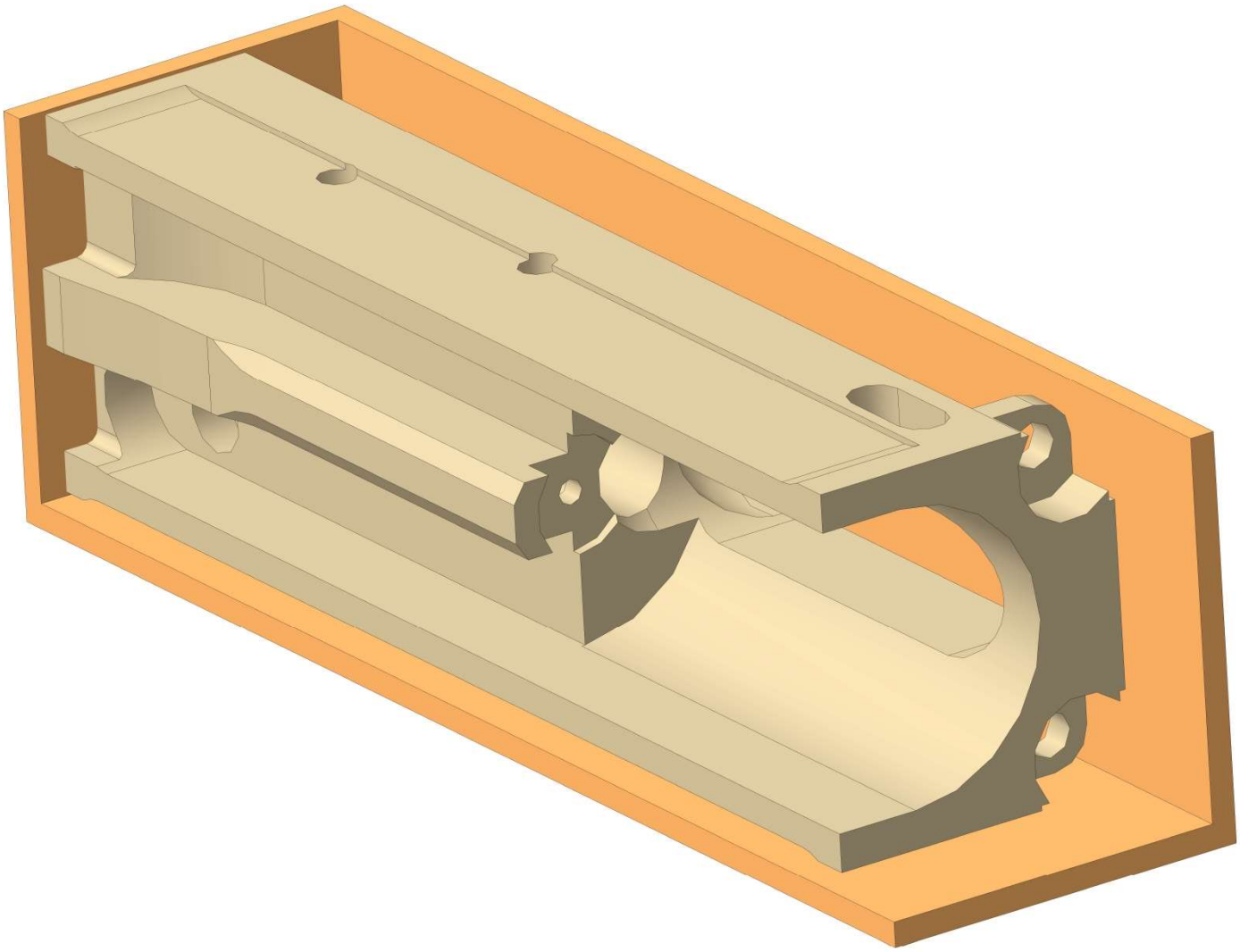
8б1-3 1мм

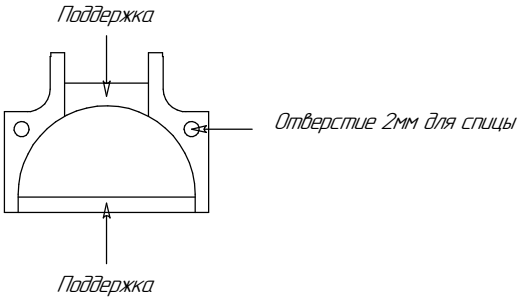
8б1-2 1мм

8б1-4 1мм

280 мм

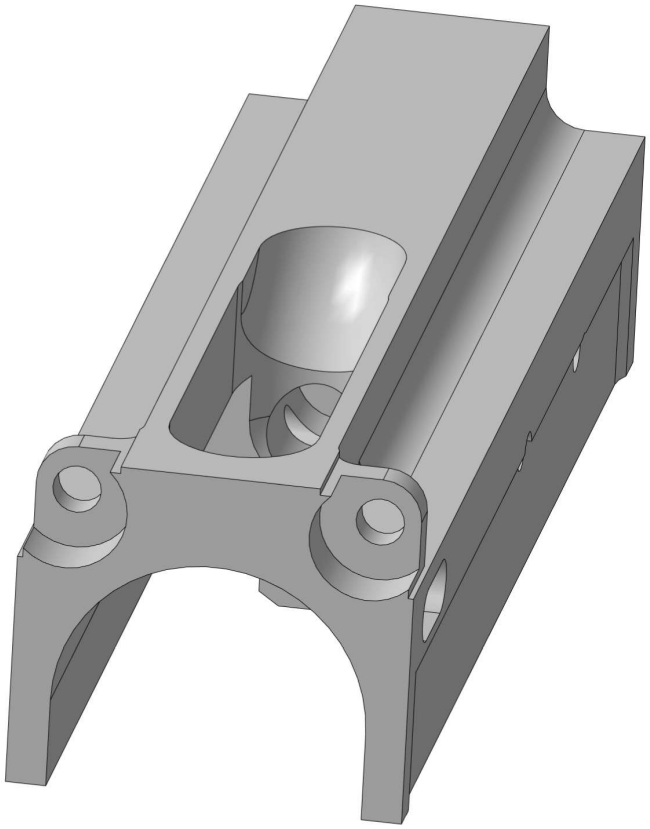
100 мм

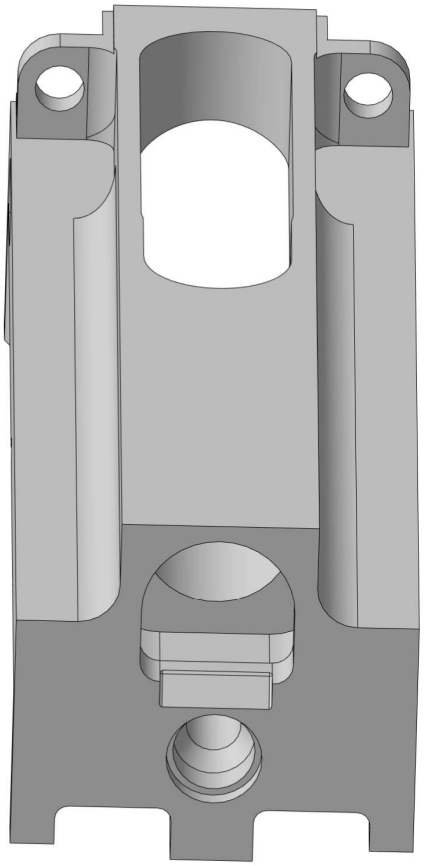


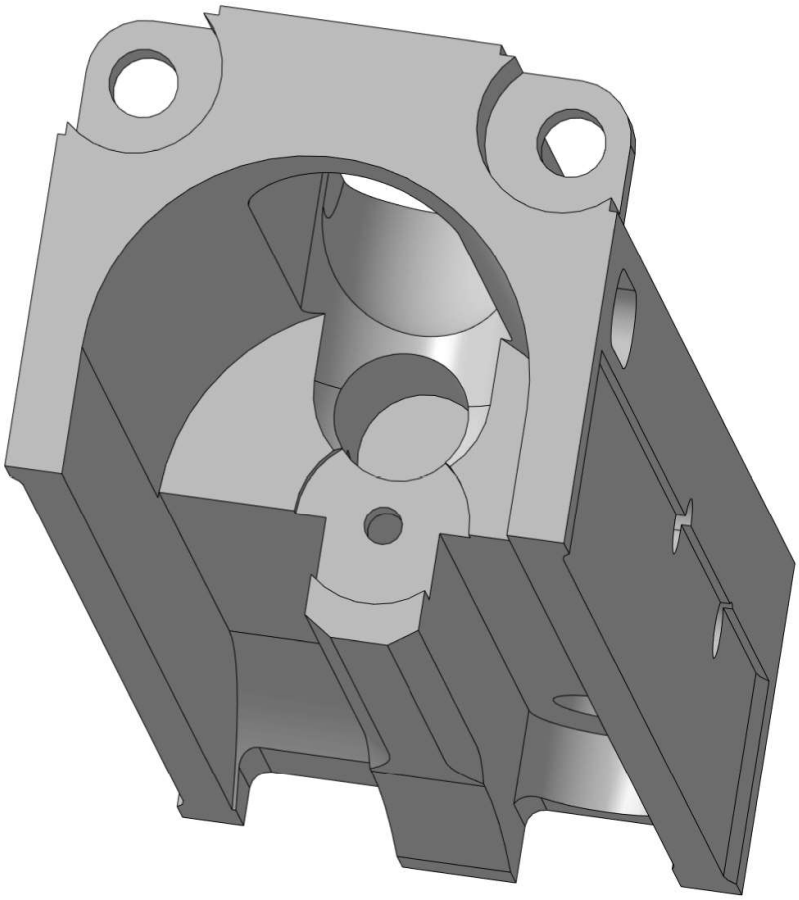


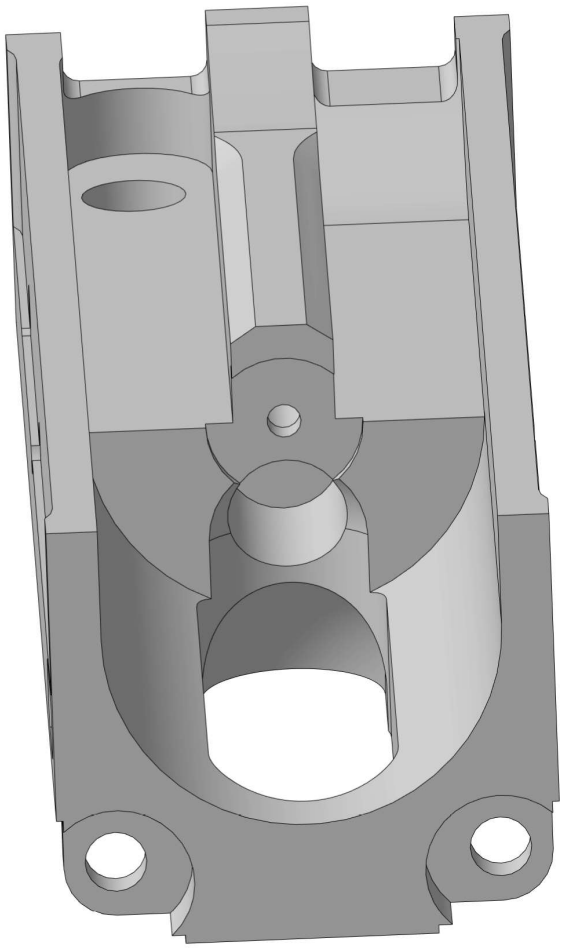
Для укрепления участка затвора от 8а1-6 . . . 8а1-48 рекомндуется подготовить 2 отрезка велосипедной спицы длинной 50мм и диаметром 2мм, а также соблюдать порядок склейки затвора.
Сквлеивать затвор рекомендуется в следующем порядке

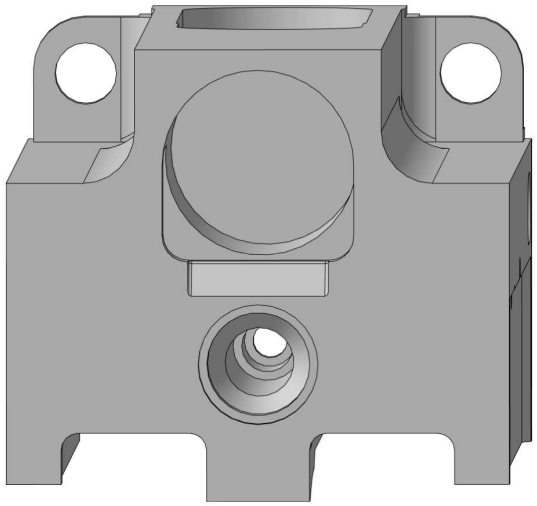
1. Вырезать все слои
2. Подготовить угловой стапель, как на рис.унке выше. Стапель нужен для правильной склейки всех слоев, чтобы избежать закручивания затвора по спирали, склейки затвора под углом по вертикали или горизонтали.
3. Выставить на стапеле все слои затвора, кроме 8а1-1. . . 8а1-9 и склеить.
4. Пропитав все супер клеем, кроме поддержек, засверлить прорезанные отверстия сначала сверлом 2мм, затем сверлом 2,5мм.
5. Зашкурить отрезки велосипедной спицы для придания шероховатости и вклеить их в затвор, оставив их выступать на 3мм. Это нужно чтобы вклеить эти 3мм в 8а1-7. . . 8а1-9.
7. Аккуратно срезать поддержки.
8. Склеить на стапеле слои 8а1-1. . . 8а1-9.
9. Засверлить отверстия, аналогично пункту 4.
10. Срезать поддержки
11. Склеить 2 половинки затвора, не забыв проклеить отверстия для спиц и сами спицы.

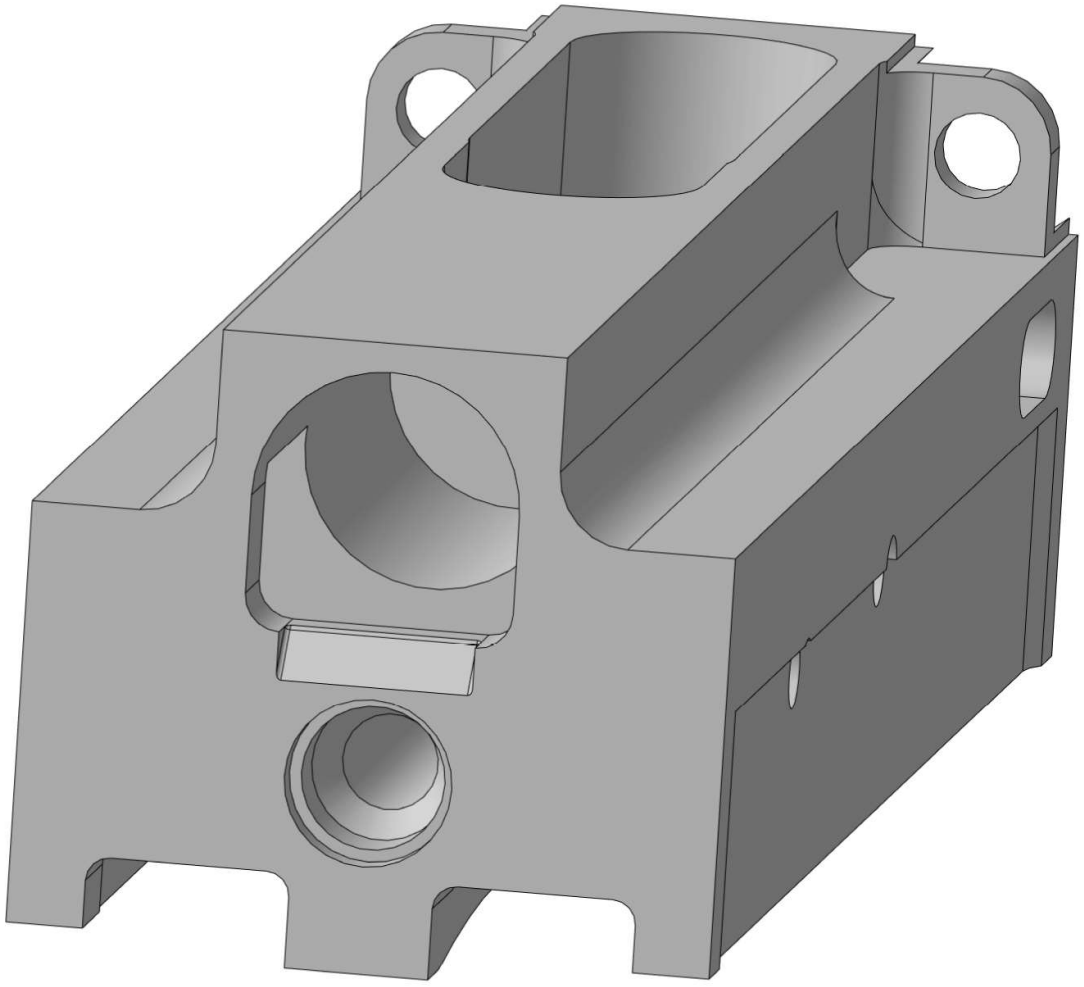


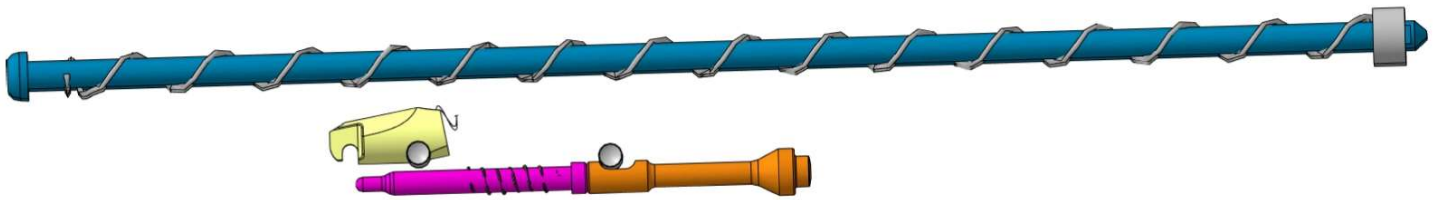


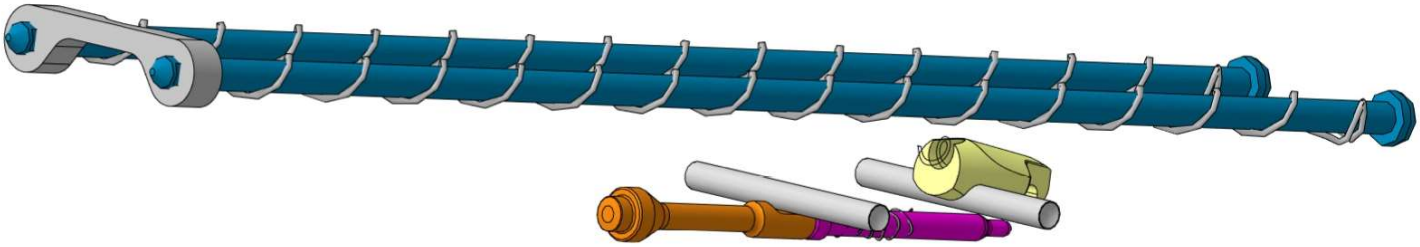


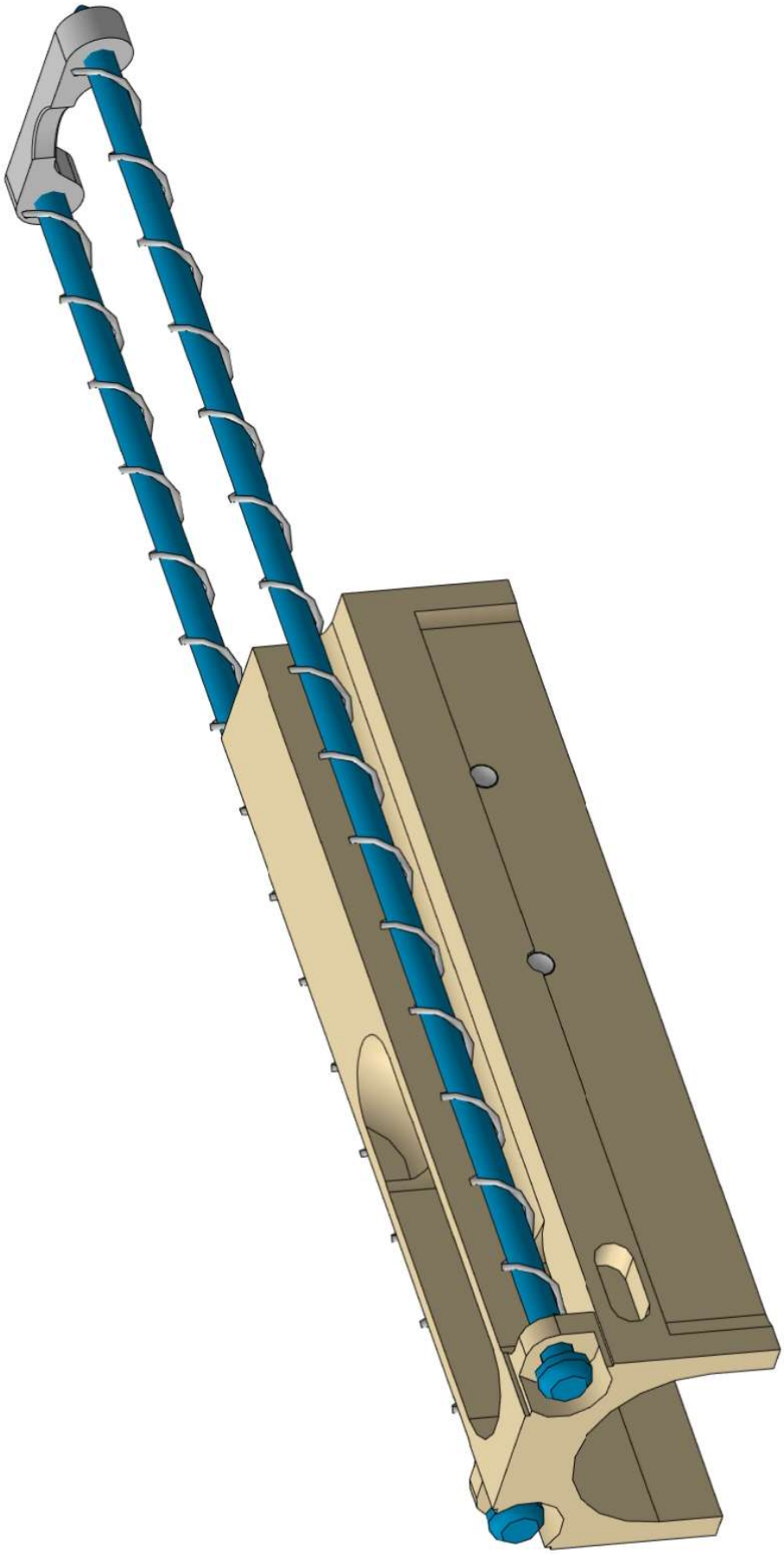


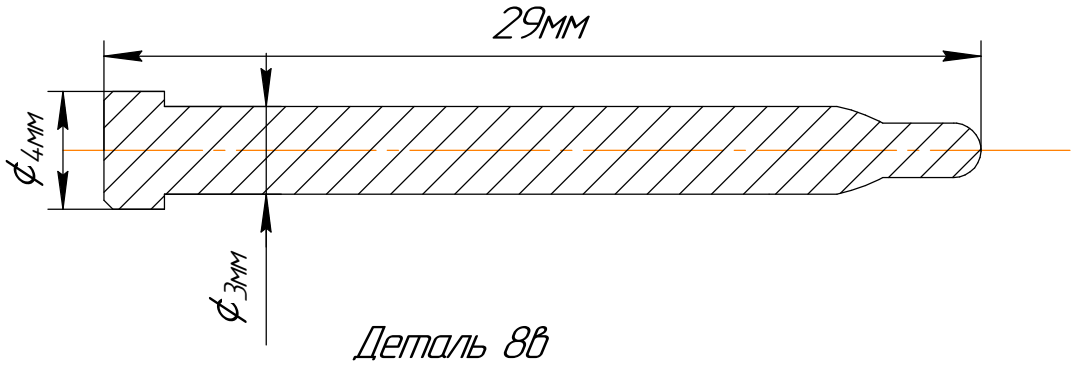






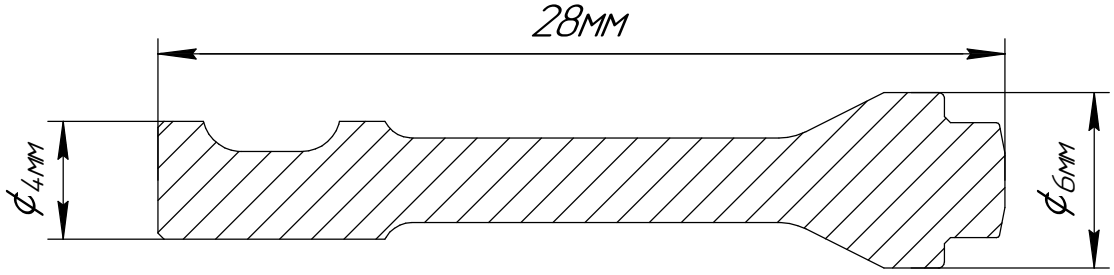






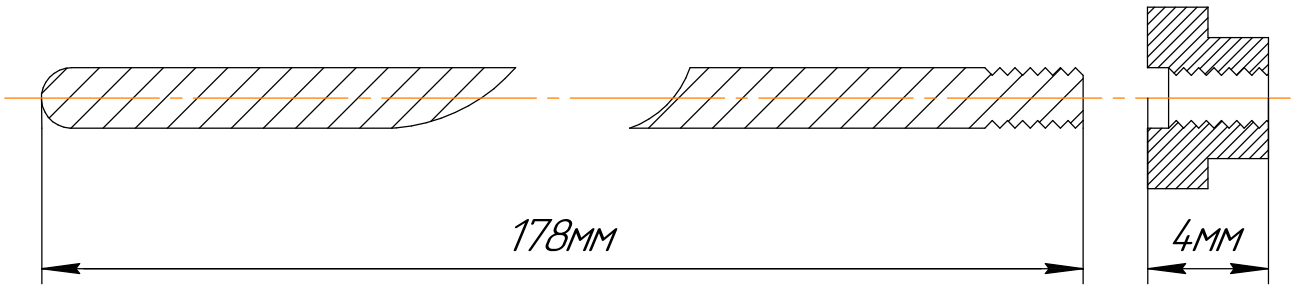
Деталь 8в

Эту деталь можно изготовить из чего угодно. Главное соблюсти все исходные размеры



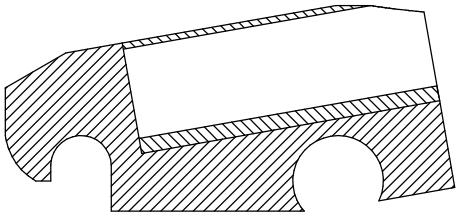
Деталь 8г

Эту деталь можно изготовить из чего угодно. Главное соблюсти все исходные размеры



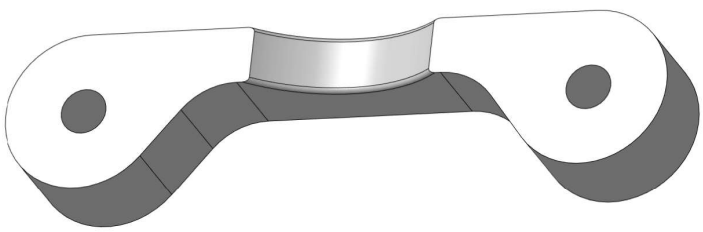
Направляющая затвора

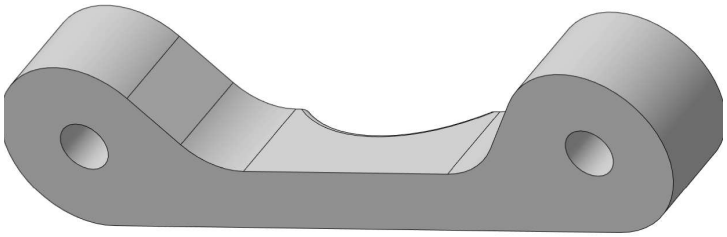
Направляющие затвора изготавливаются из велосипедных спиц диаметром 2мм. Длина спиц должна быть не менее 190мм. Спицу нужно обрезать до 178мм. Гайку тоже необходимо обрезать до 4мм. Далее в готовую деталь 8б требуется вклеить направляющие таким образом, что бы направляющие выступали из детали 8б на 3 мм.

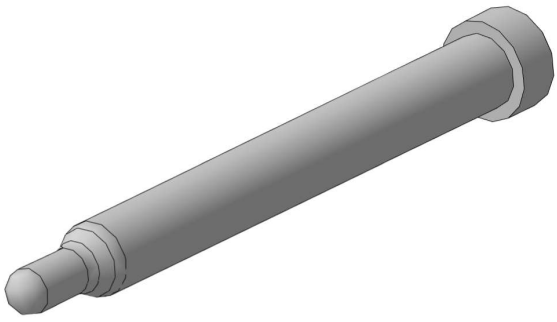


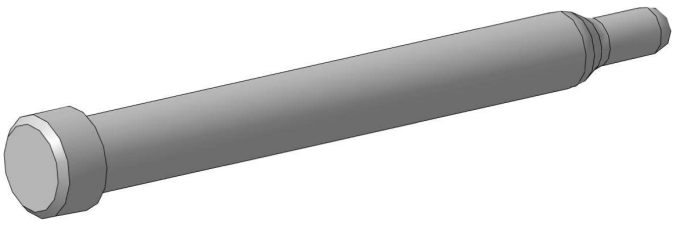
Деталь 8д1

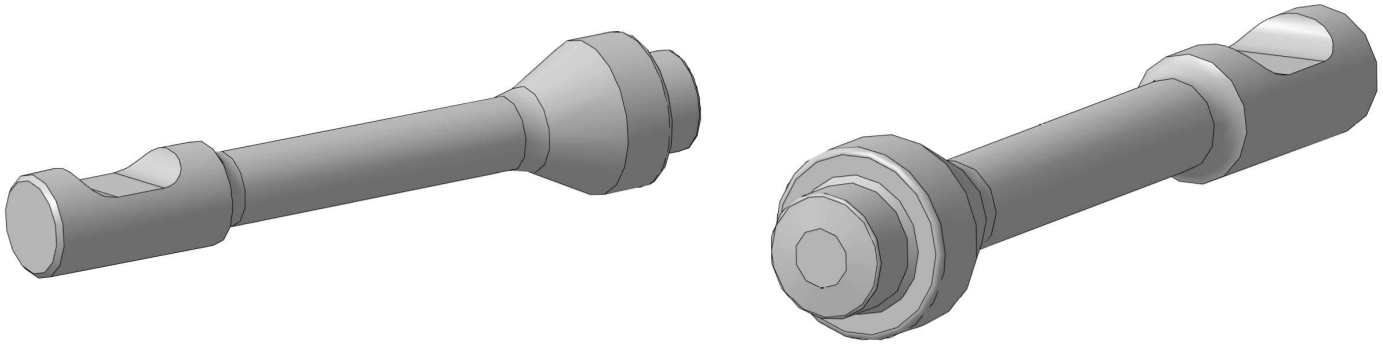
Для экстрактора (деталь 8д) нужно подготовить пружину диаметром 3мм. На велосипедной спице диаметром 2мм (направляющие затвора) намотать пружинную проволоку толщиной 0,4мм. Ее можно купить на любом маркет плейсе. Под получившуюся пружину необходимо склеить бумажную гильзу и вклеить внутрь детали 8д. Гильза накручивается на оправке 3мм из тетрадного листа. Внешний диаметр должен быть равен 4мм. После вклейки гильзы, ее нужно обточить как показанно на рисунке выше.

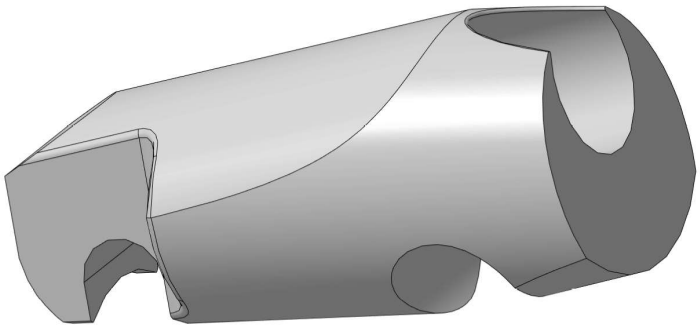


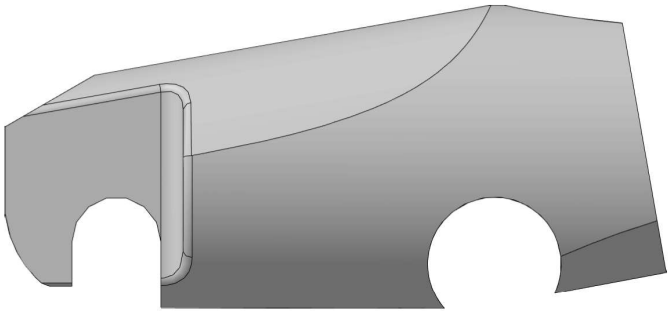


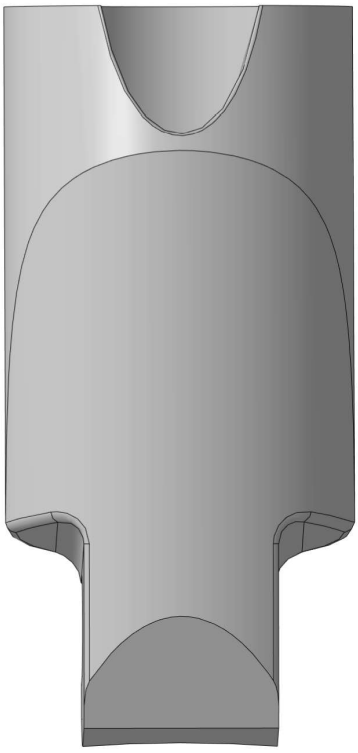


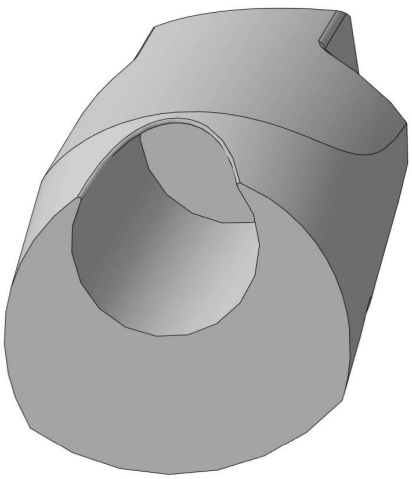




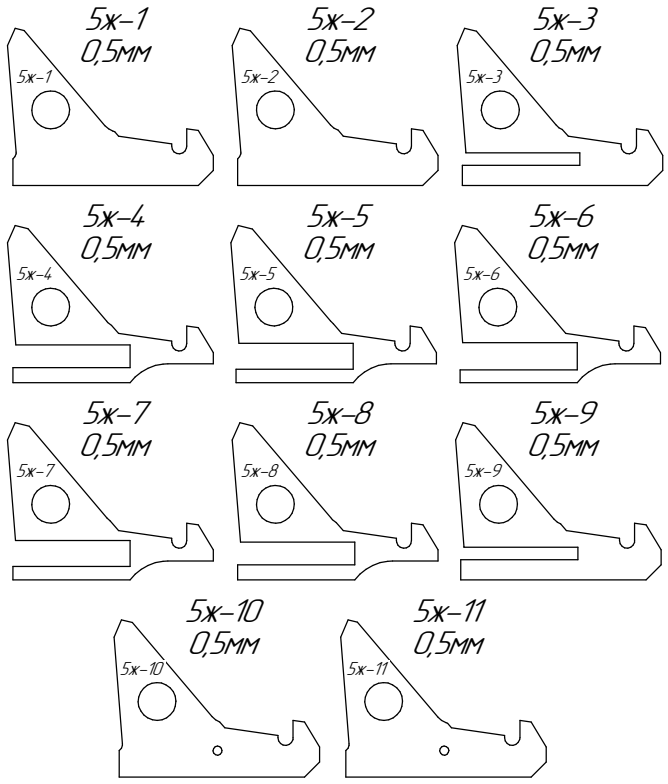




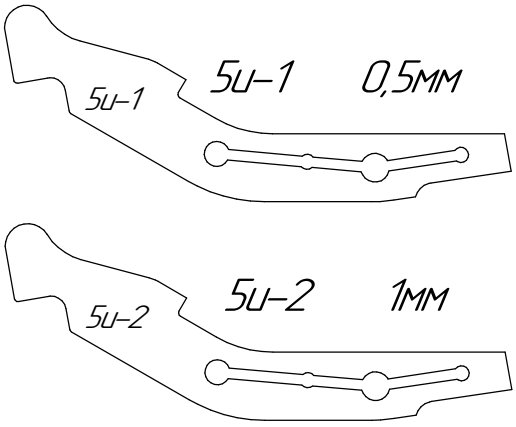




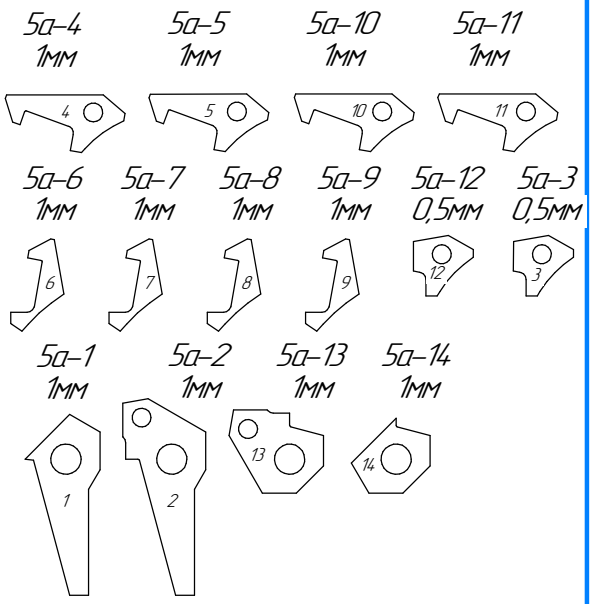
УСМ деталь Ж



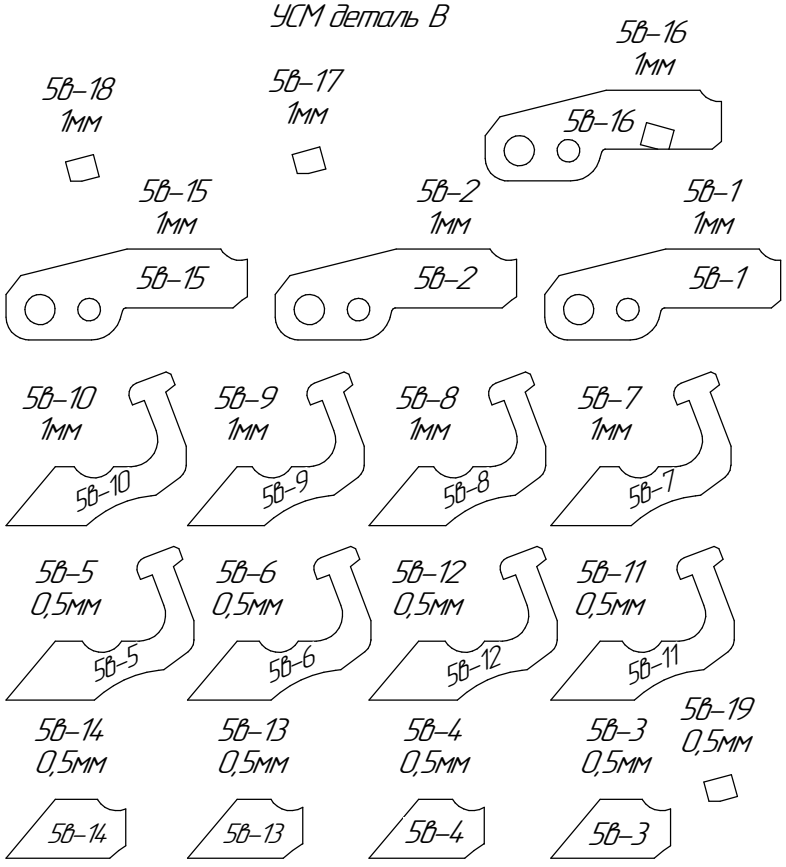
УСМ деталь И



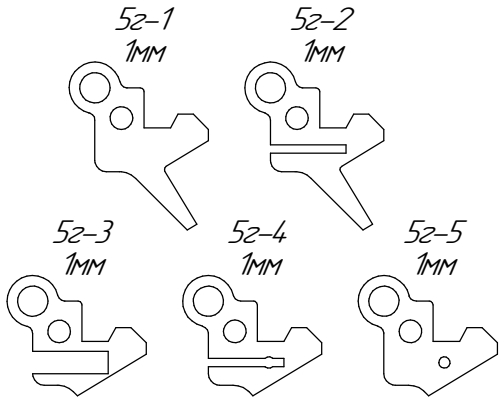
УСМ деталь А



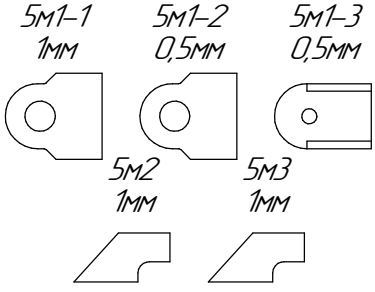
УСМ деталь В



УСМ деталь Г



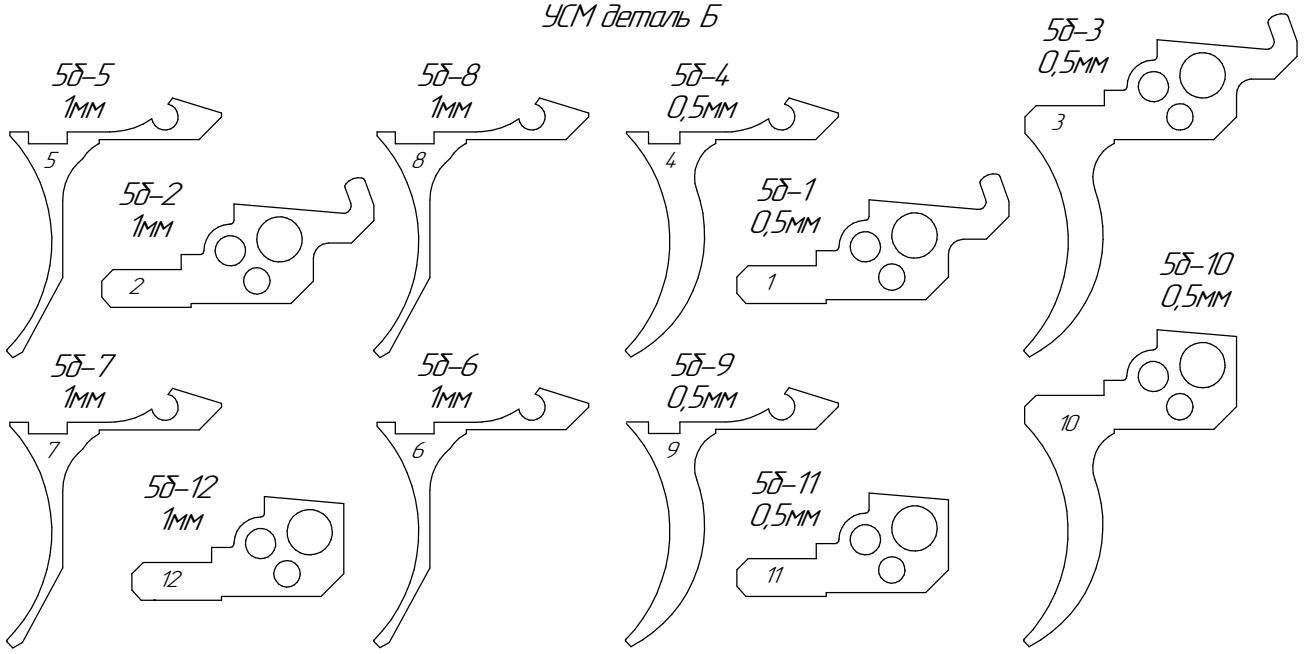
УСМ деталь М



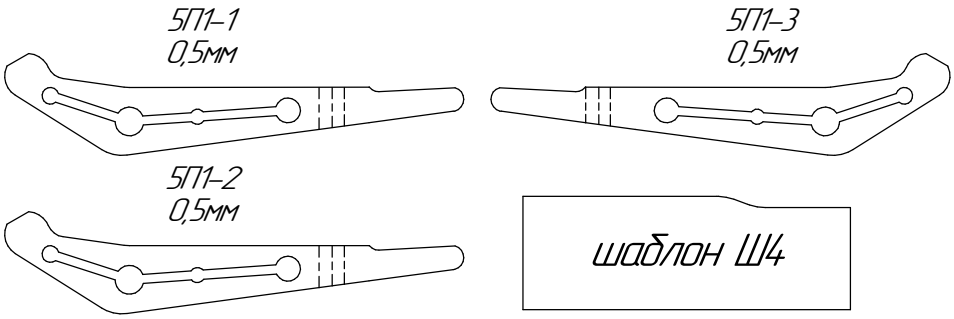
280 мм

100 мм

УСМ деталь Б

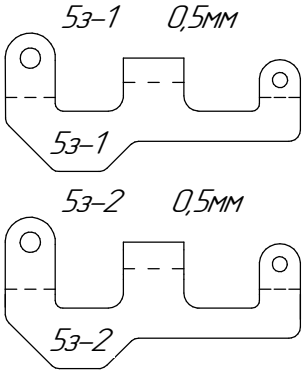


УСМ деталь П

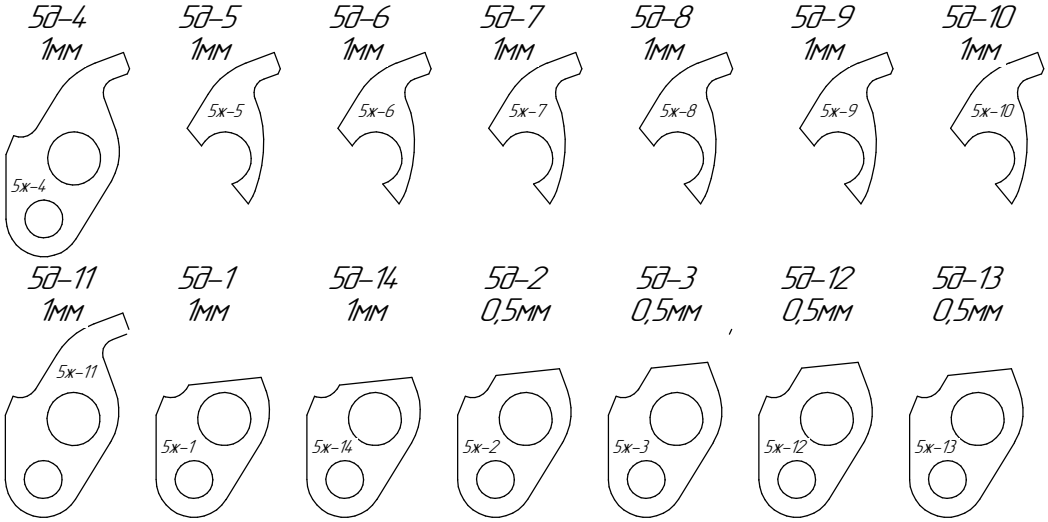


шаблон Ш4 приложить к торцу для правильной склейки и выставления нужного изгиба

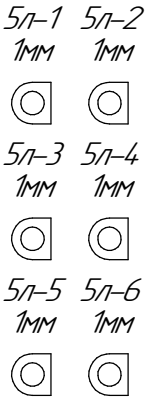
УСМ деталь З



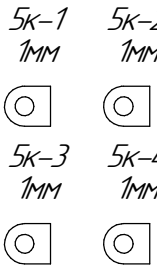
УСМ деталь Д



УСМ деталь Л



УСМ деталь К

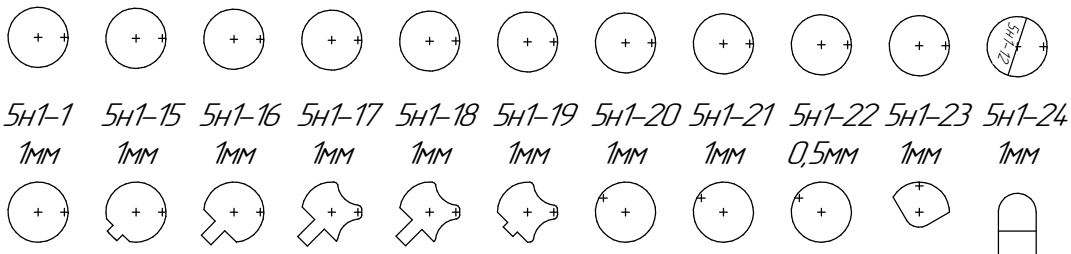


280 мм

100 мм

УСМ деталь Н

5н1–1 1мм
5н1–2 1мм
5н1–3 1мм
5н1–4 1мм
5н1–5 1мм
5н1–6 1мм
5н1–7 1мм
5н1–8 1мм
5н1–9 1мм
5н1–10 1мм
5н1–11 1мм
5н1–12 1мм
5н1–13 1мм
5н1–14 1мм



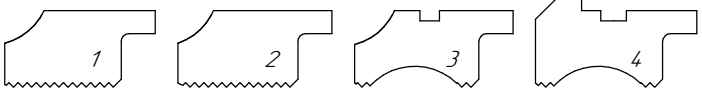
5н1–1 1мм
5н1–15 1мм
5н1–16 1мм
5н1–17 1мм
5н1–18 1мм
5н1–19 1мм
5н1–20 1мм
5н1–21 1мм
5н1–22 0,5мм
5н1–23 1мм
5н1–24 1мм
5н1–25 0,5мм
5н1–26 0,5мм
5н1–27 0,5мм
5н1–28 0,5мм



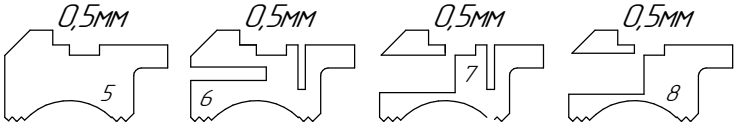
Перед сборкой переключателя режимов огня нужно тонкой острой иголкой проделать отверстия в каждой детали. Место прокола обозначено крестиком. Набор и склейку лучше всего производить на 2 иглах. Таким способом вы корректно выставите все слои под нужным углом и в правильном положении. Для крепкости, центральную иглу можно в конце вклеить и обрезать лишнее.

УСМ деталь О

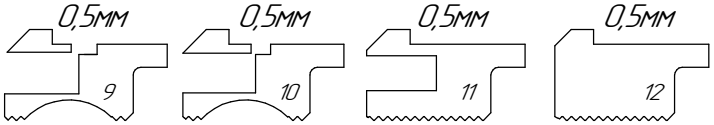
5о1–1 0,5мм
5о1–2 0,5мм
5о1–3 0,5мм
5о1–4 0,5мм



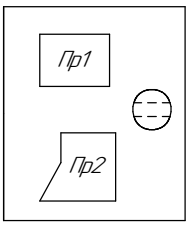
5о1–5 0,5мм
5о1–6 0,5мм
5о1–7 0,5мм
5о1–8 0,5мм



5о1–9 0,5мм
5о1–10 0,5мм
5о1–11 0,5мм
5о1–12 0,5мм



УСМ деталь Е



Шаблон Ш5

5е–1 1мм
5е–2 1мм

деталь 8д1

8д1–1 0,5мм
8д1–2 0,5мм
8д1–3 0,5мм
8д1–4 0,5мм
8д1–5 0,5мм
8д1–6 0,5мм
8д1–7 0,5мм

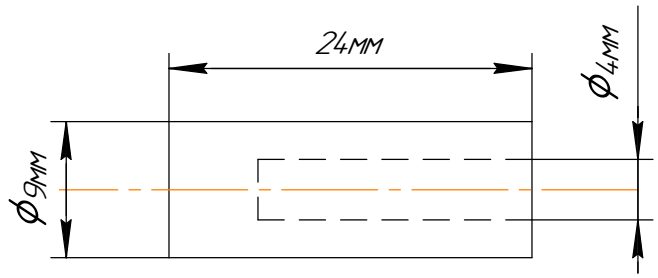


8д2–7 0,5мм
8д2–6 0,5мм
8д2–5 0,5мм
8д2–4 0,5мм
8д2–3 0,5мм
8д2–2 0,5мм
8д2–1 0,5мм



280 мм

100 мм



Деталь 5е

Намотать цилиндр внешним диаметром 9мм на оправке 4мм. Отверстие от оправки заглушить с одной стороны, чтобы получилось глухое отверстие под пружину (от шариковой ручки).
Шаблон Ш5 наклеить поверх уже готового цилиндра. Сделать пропилы Пр1 и Пр2 согласно шаблону.
Отступив 2мм от заглушенного торца сделать полукруглыйпропил и вклеить деталь 5е–1 и 5е–2.
С заглушенного торца можно приклеить кусочек мосаитной сетки для имитации насечек против скольжения.

УСМ деталь К

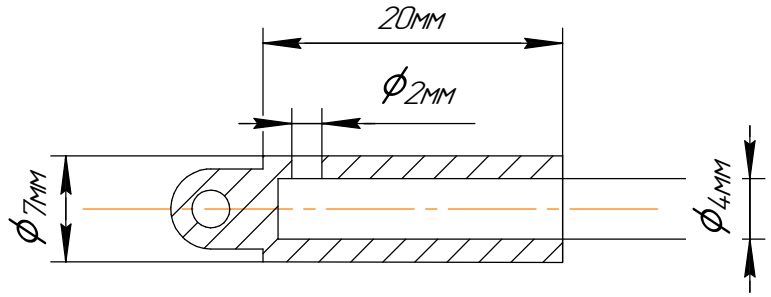


рис.?

Цилиндр детали 5к намотать из офисной бумаги согласно рис. Внутренний диаметр можно подобрать под имеющуюся у вас пружину. В моем случае это прижина от автоматической шариковой ручки (диаметр 4мм).

УСМ деталь Л

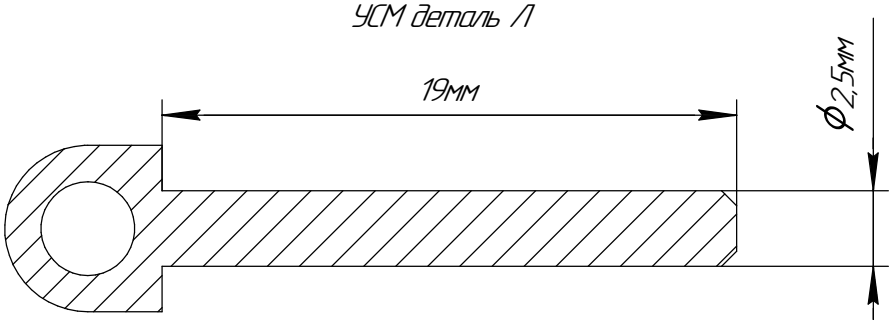
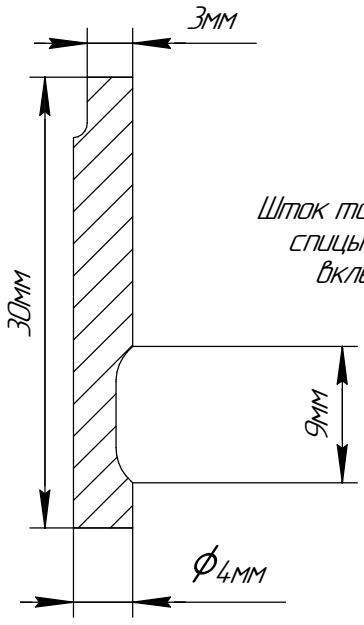


рис.?

После склейки проушины, необходимо скрутить шток и приклеить так, как показанно на рис.?

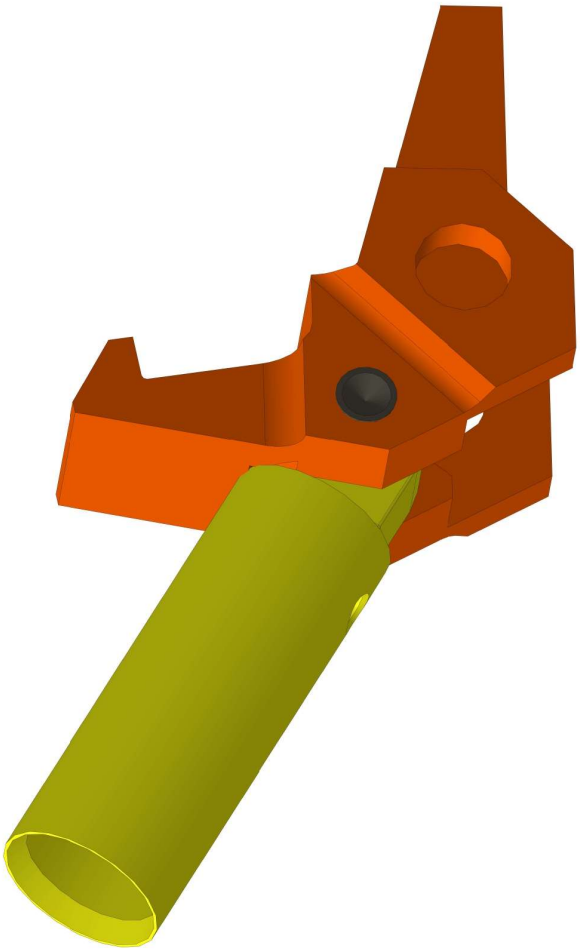
УСМ деталь О

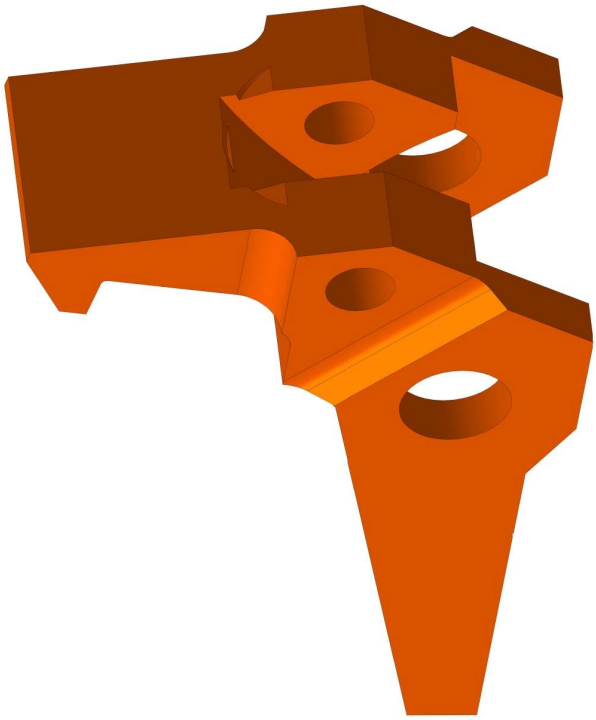


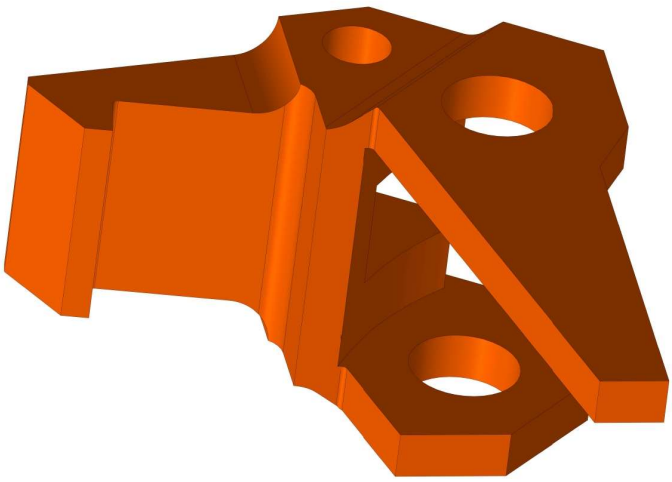
Шток толкателя накручивается полоской офисной бумаги на обрезке велосипедной спицы для жесткости. Итоговый диаметр штока равен 4мм. Один конец штока вклеивается в деталь 5о1. Затем вытачиваются 2 лыски согласно чертежа. глубина лысок 1мм.

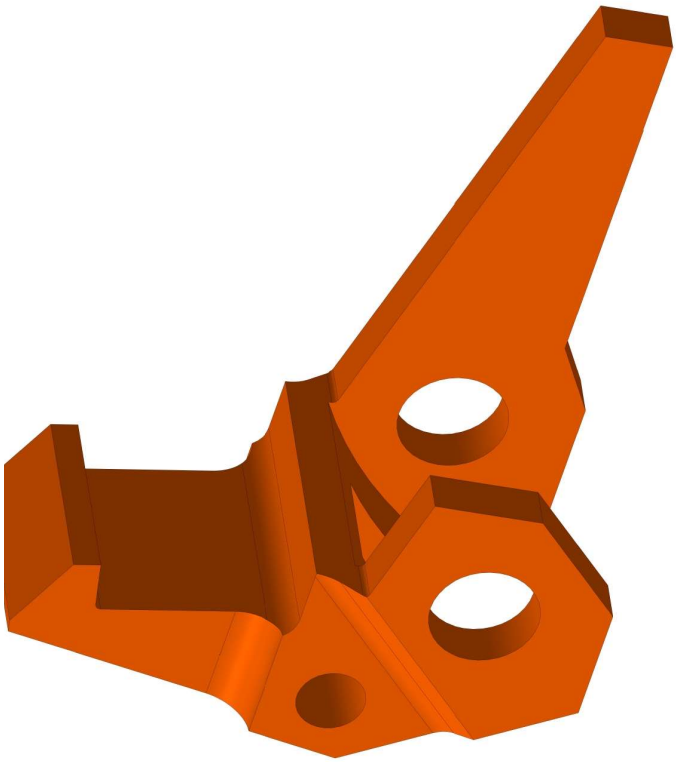
рис.?

УСМ деталь А

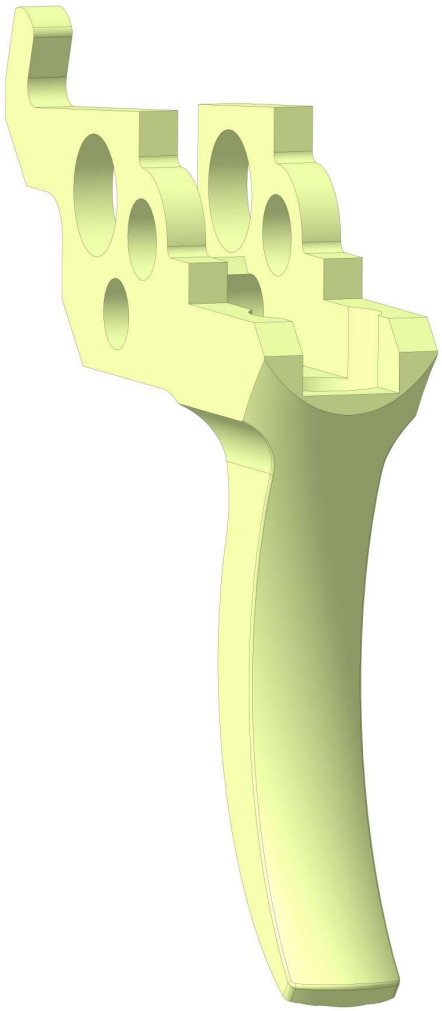


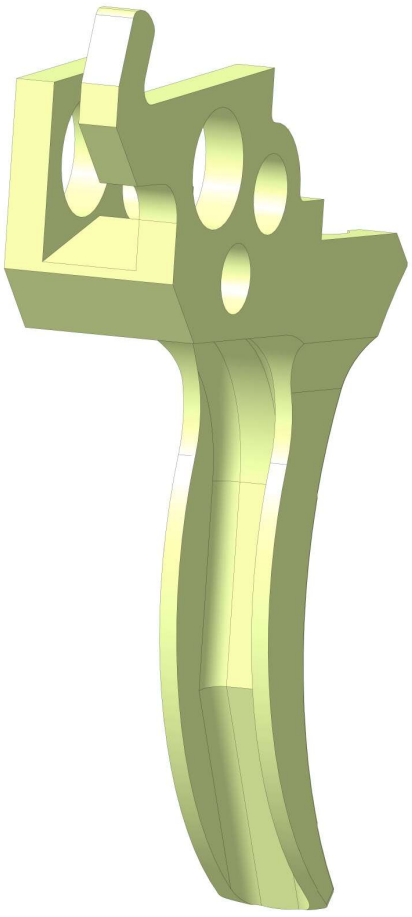


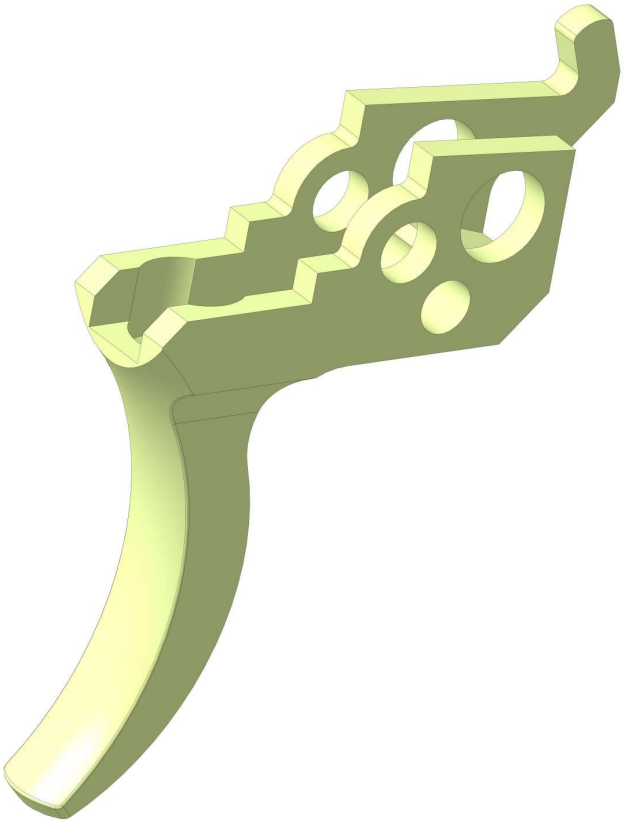


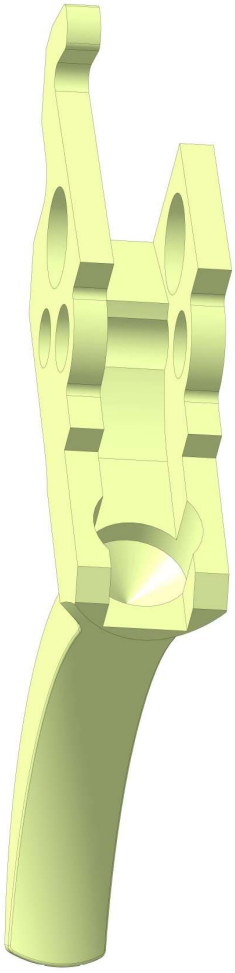


УСМ деталь Б

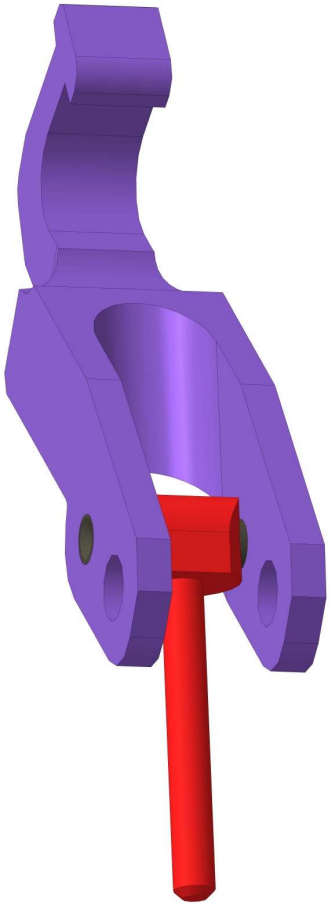


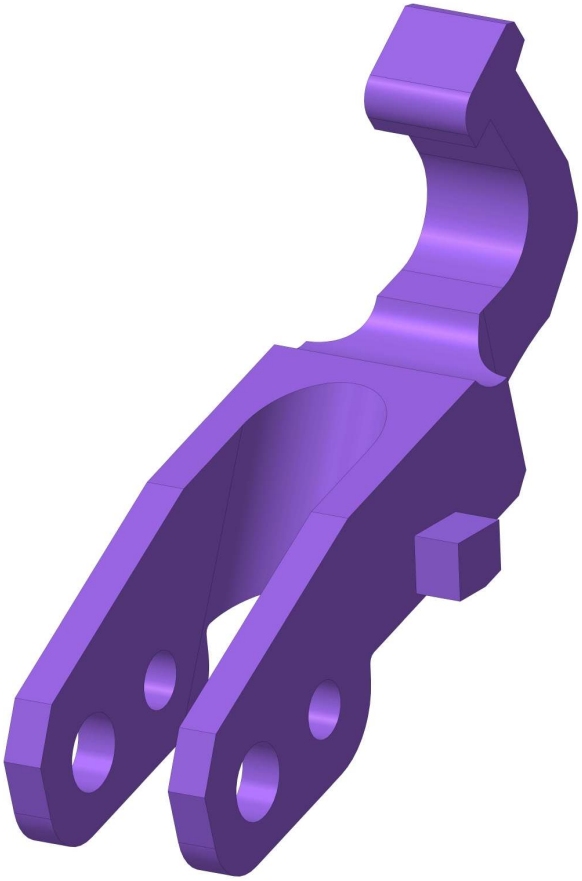






УСМ деталь В

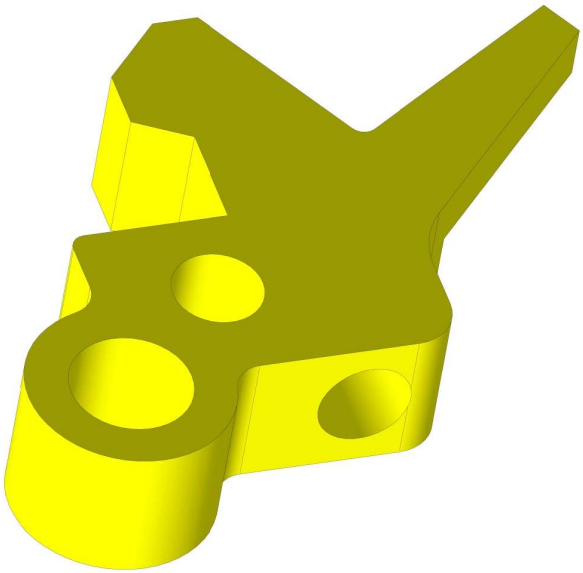


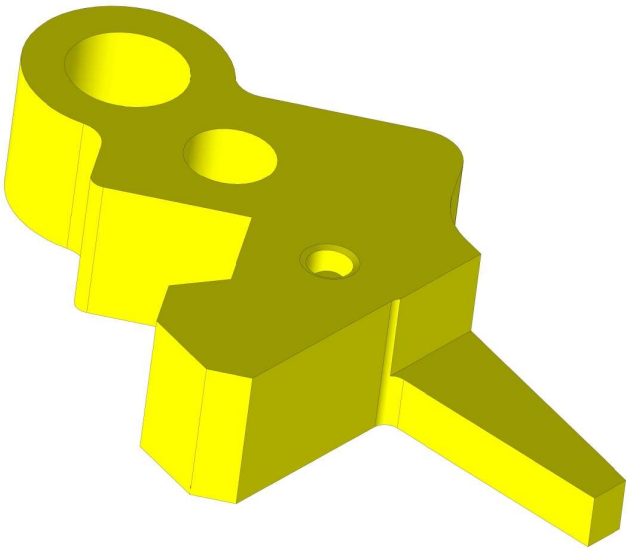




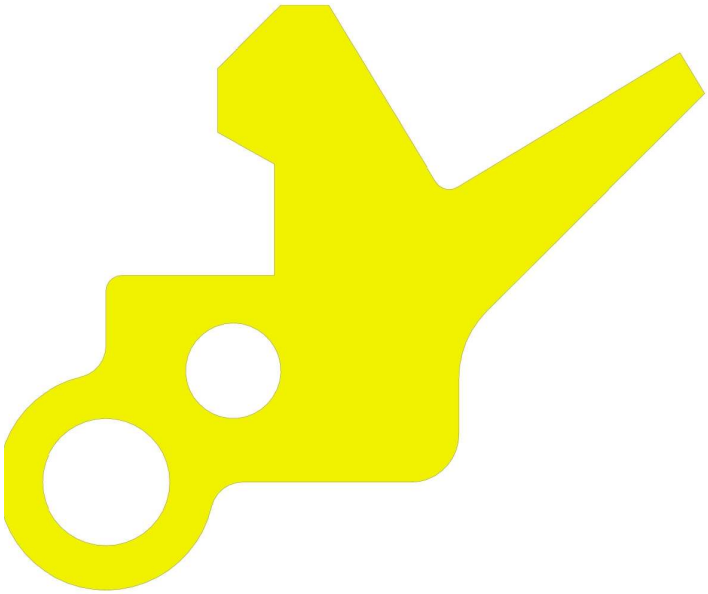


УСМ деталь Г



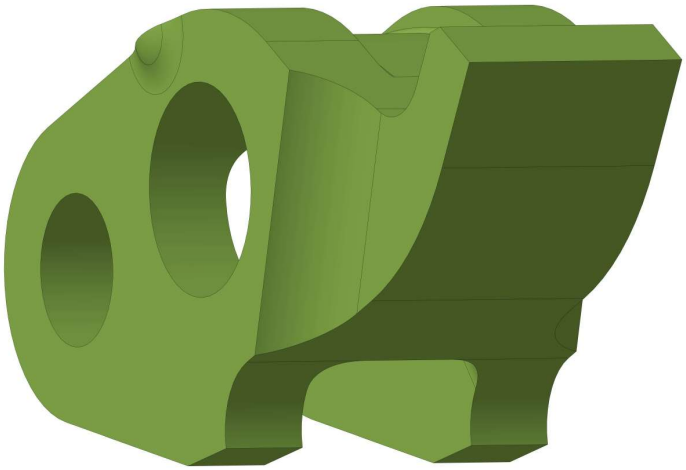


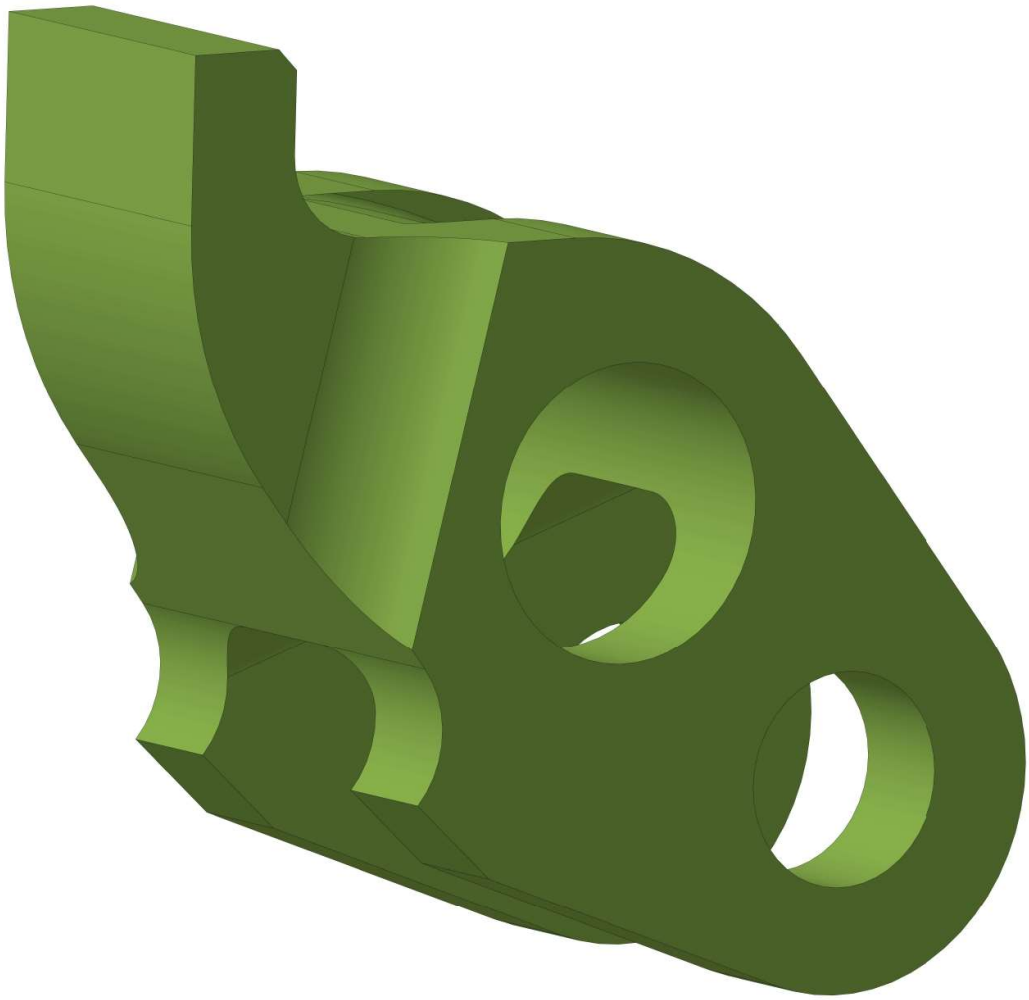




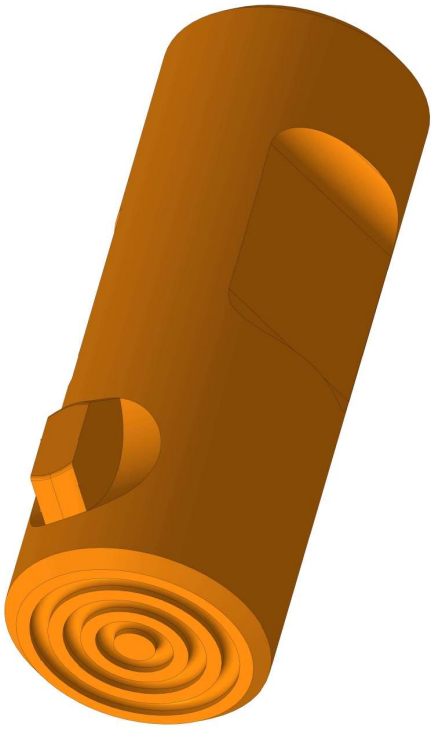
УСМ деталь Д





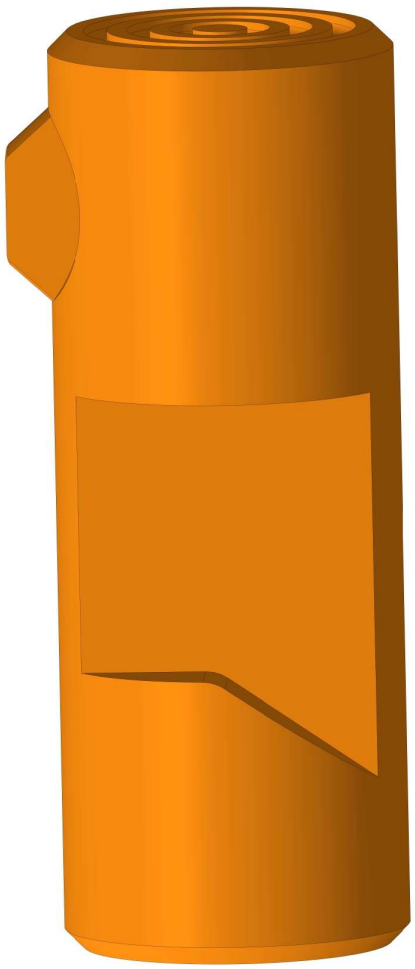


УСМ деталь Е

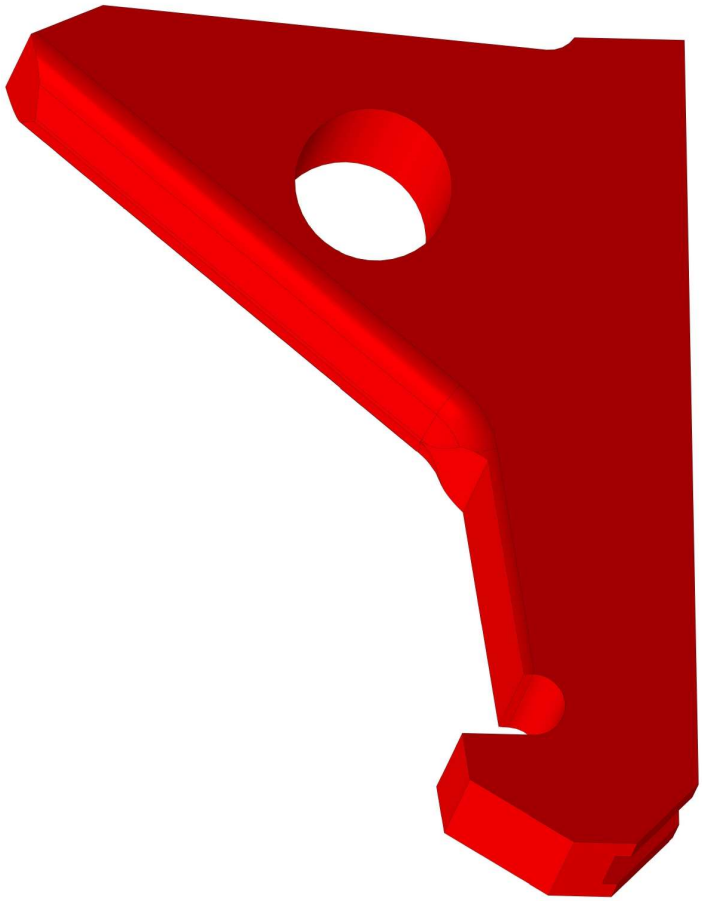


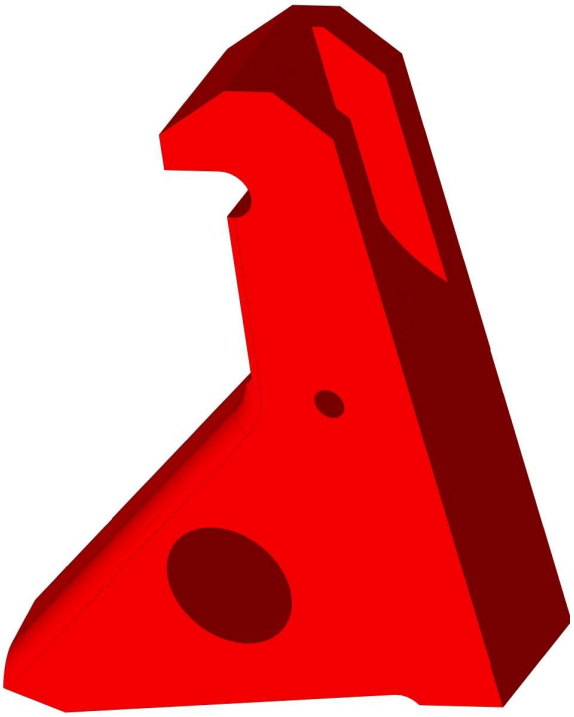


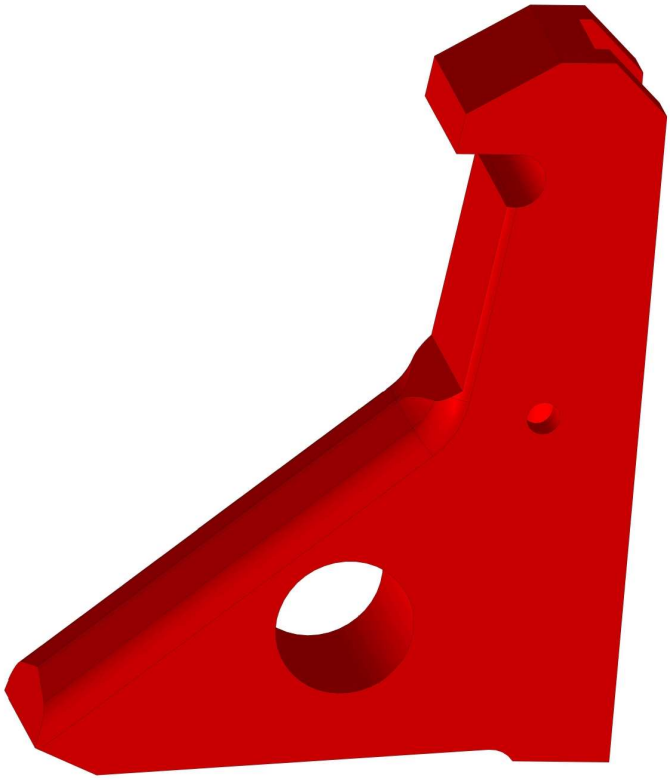


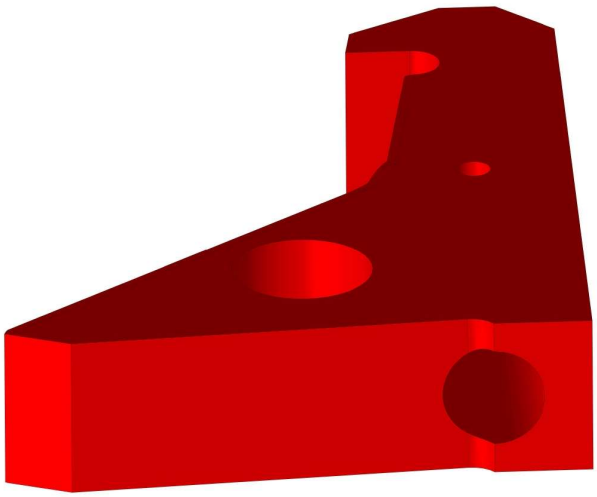


УСМ деталь Ж

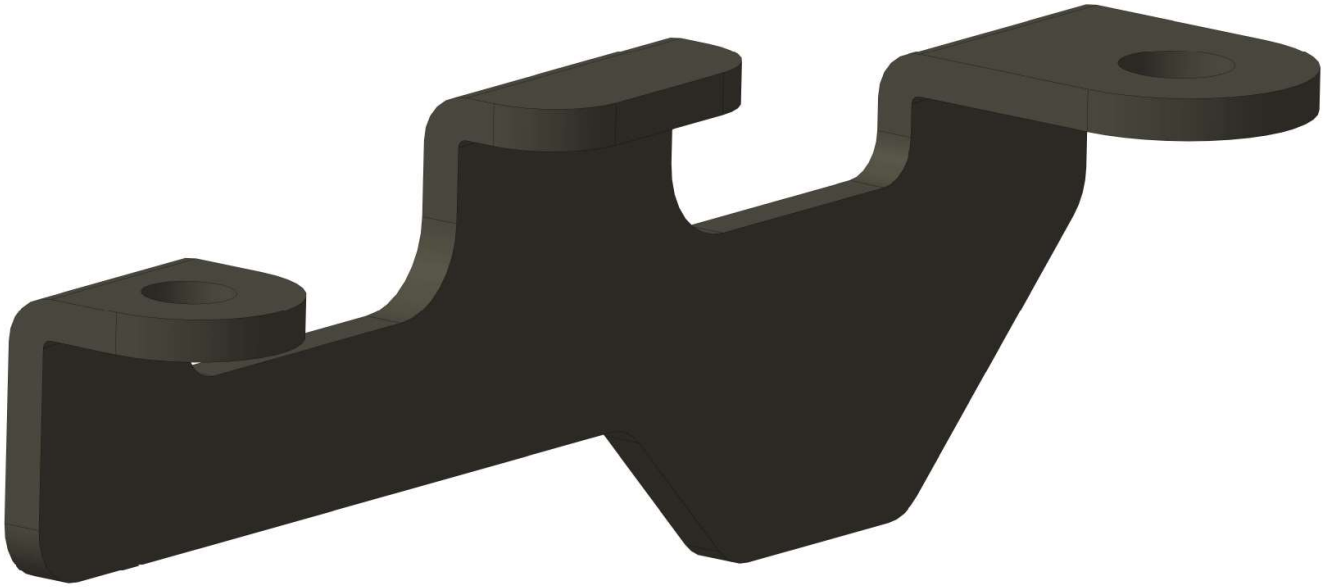


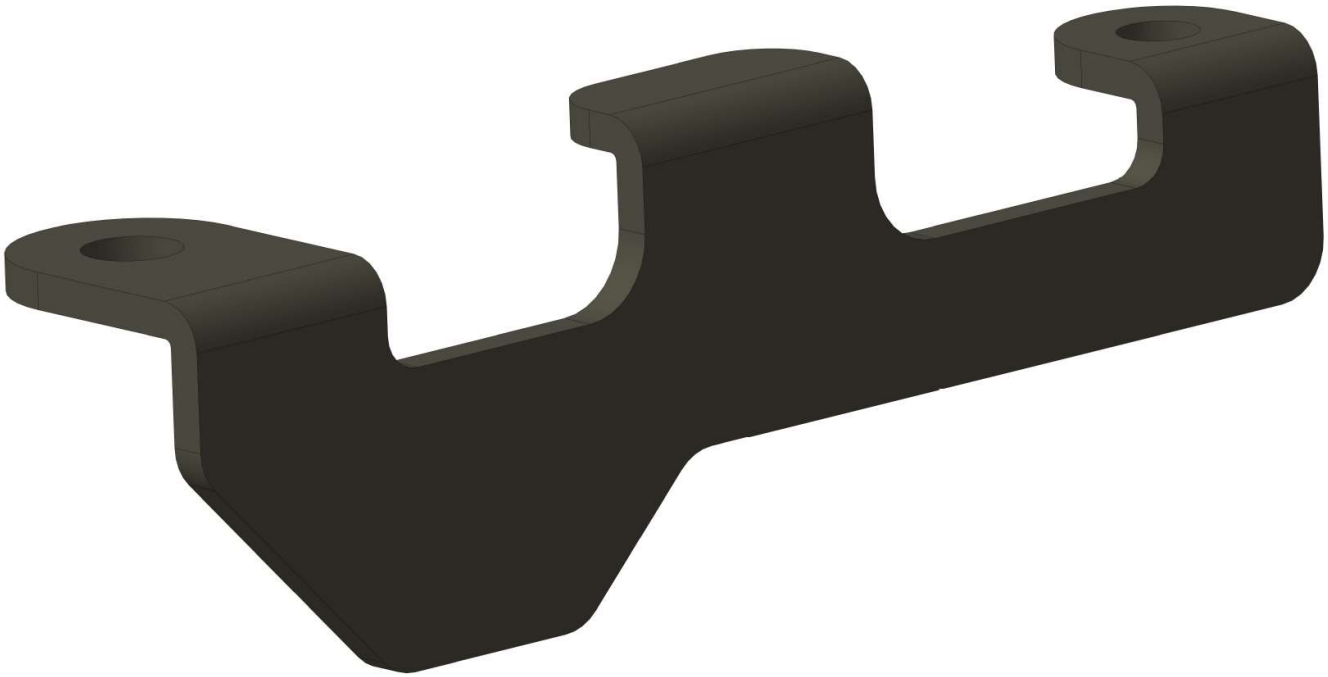




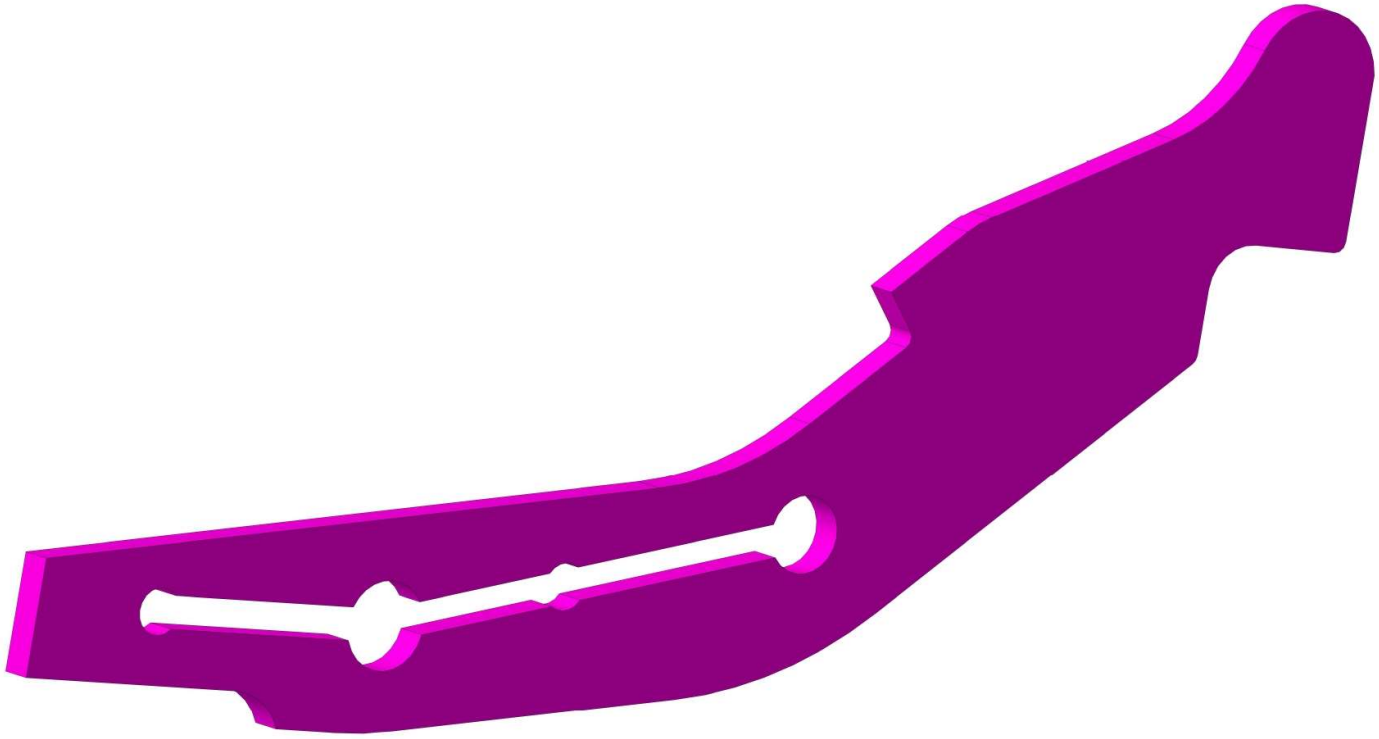


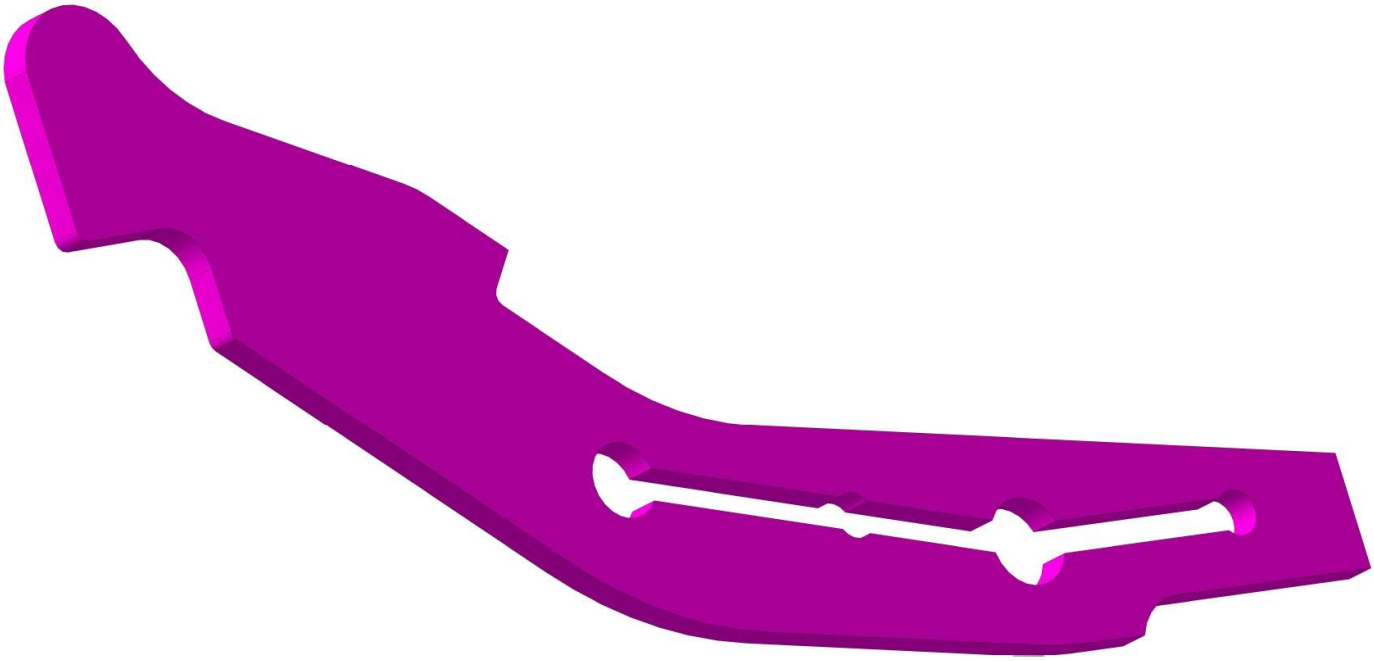
УСМ деталь 3

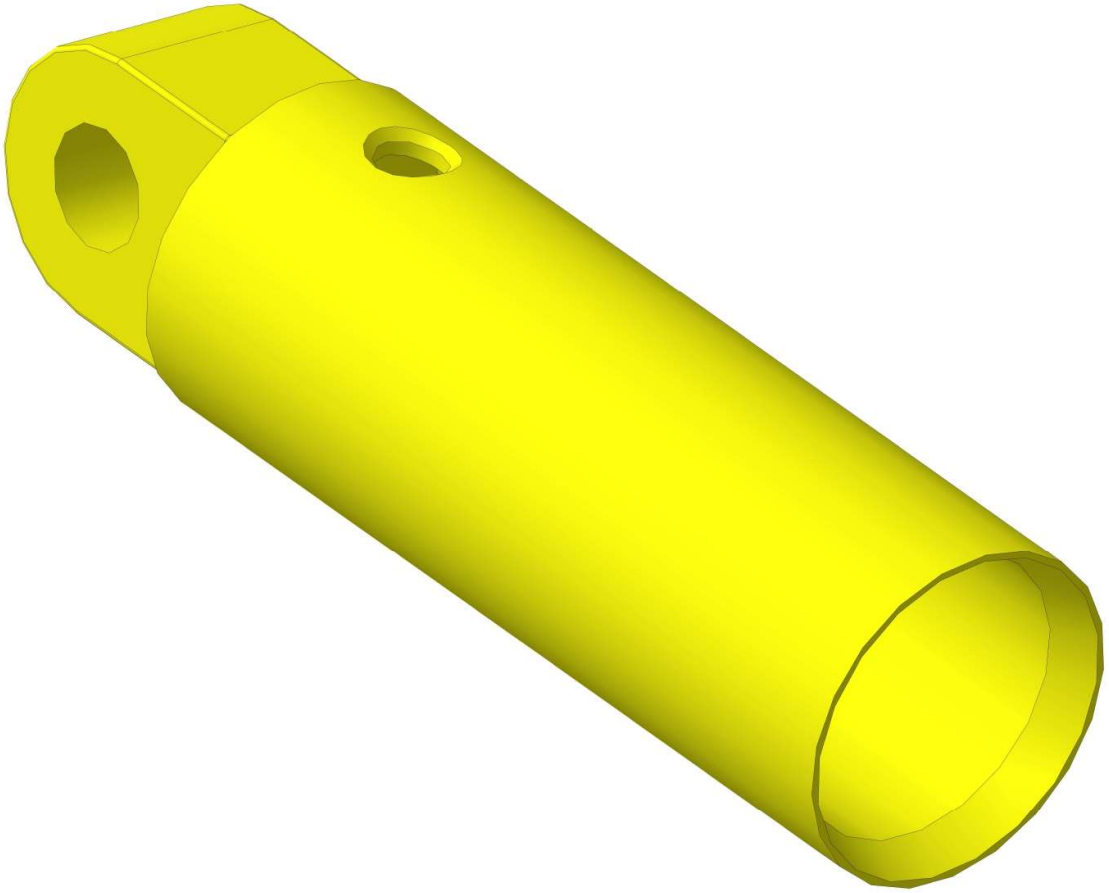


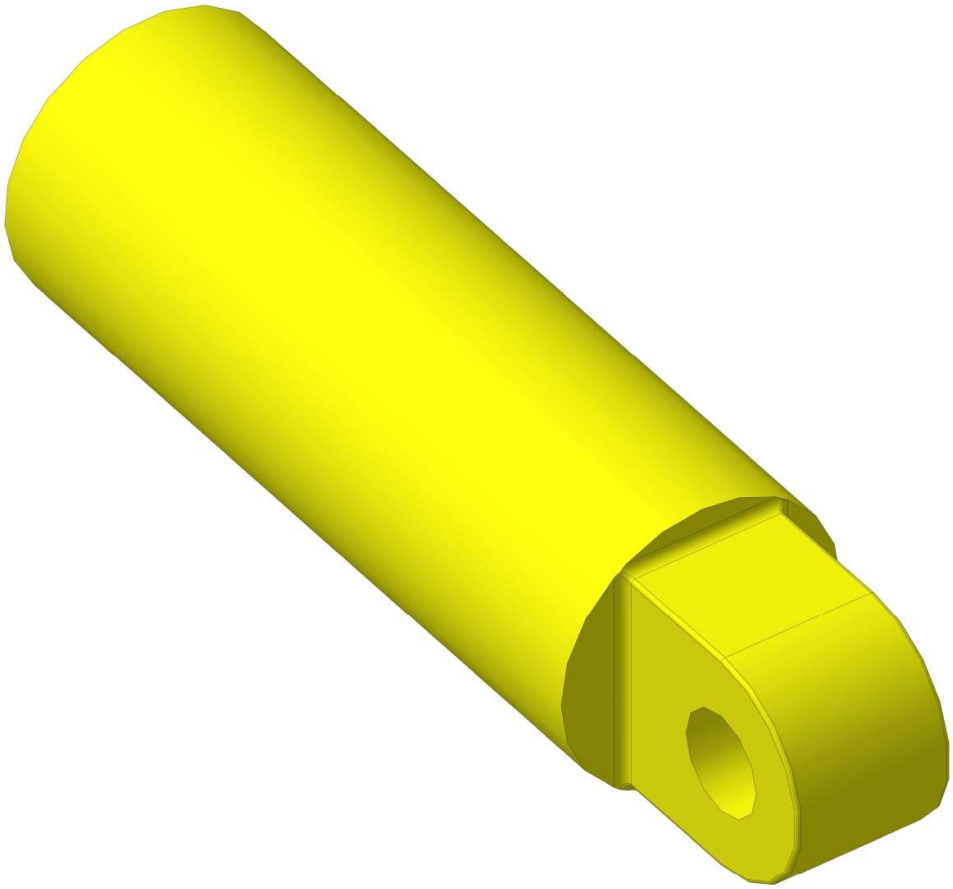


УСМ деталь И

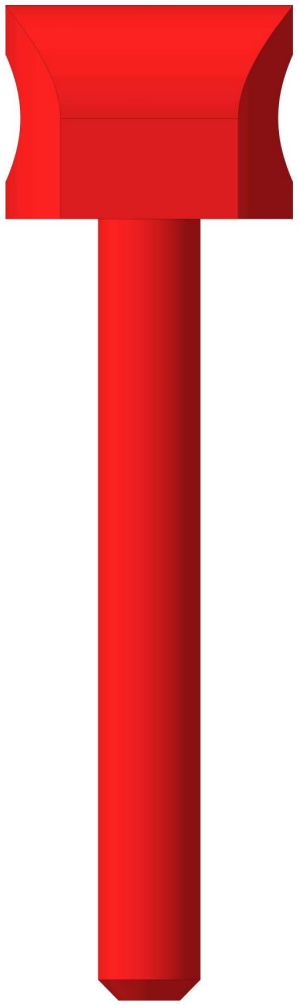


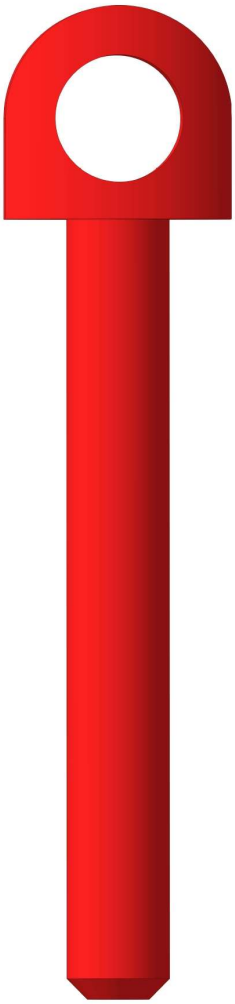


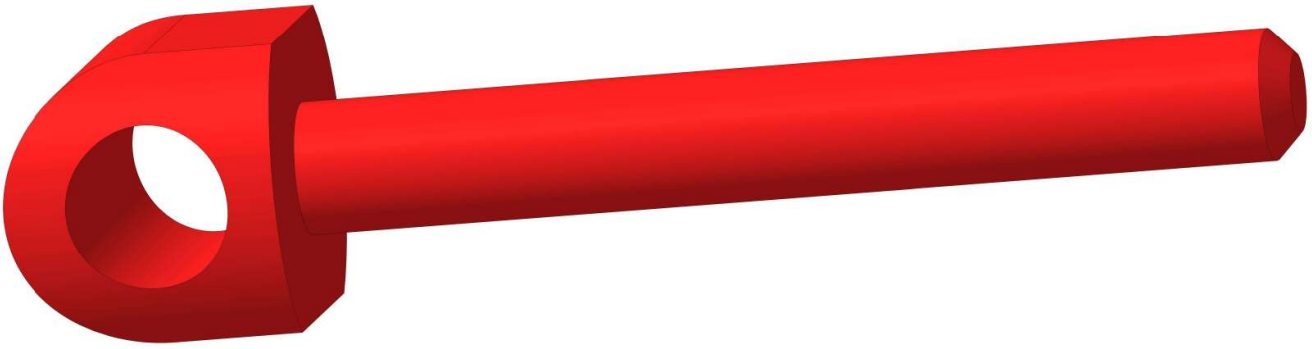




УСМ деталь 1

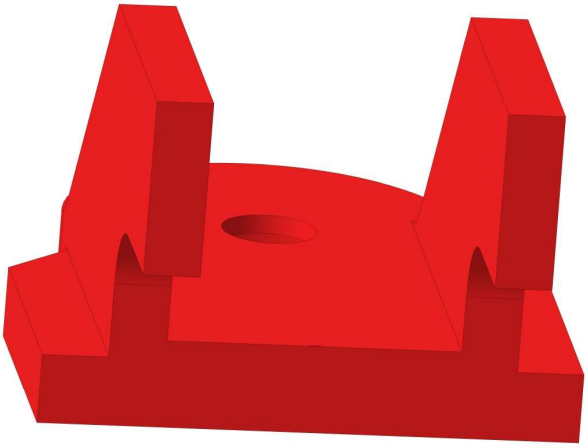


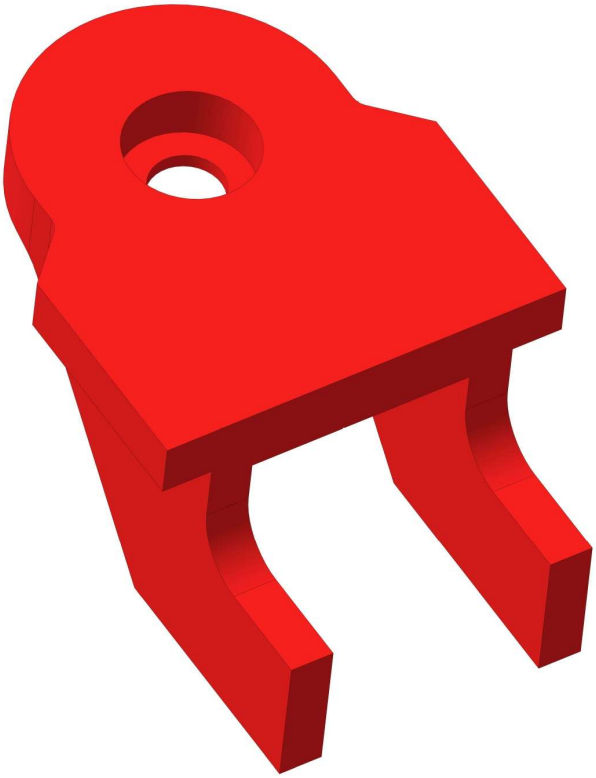




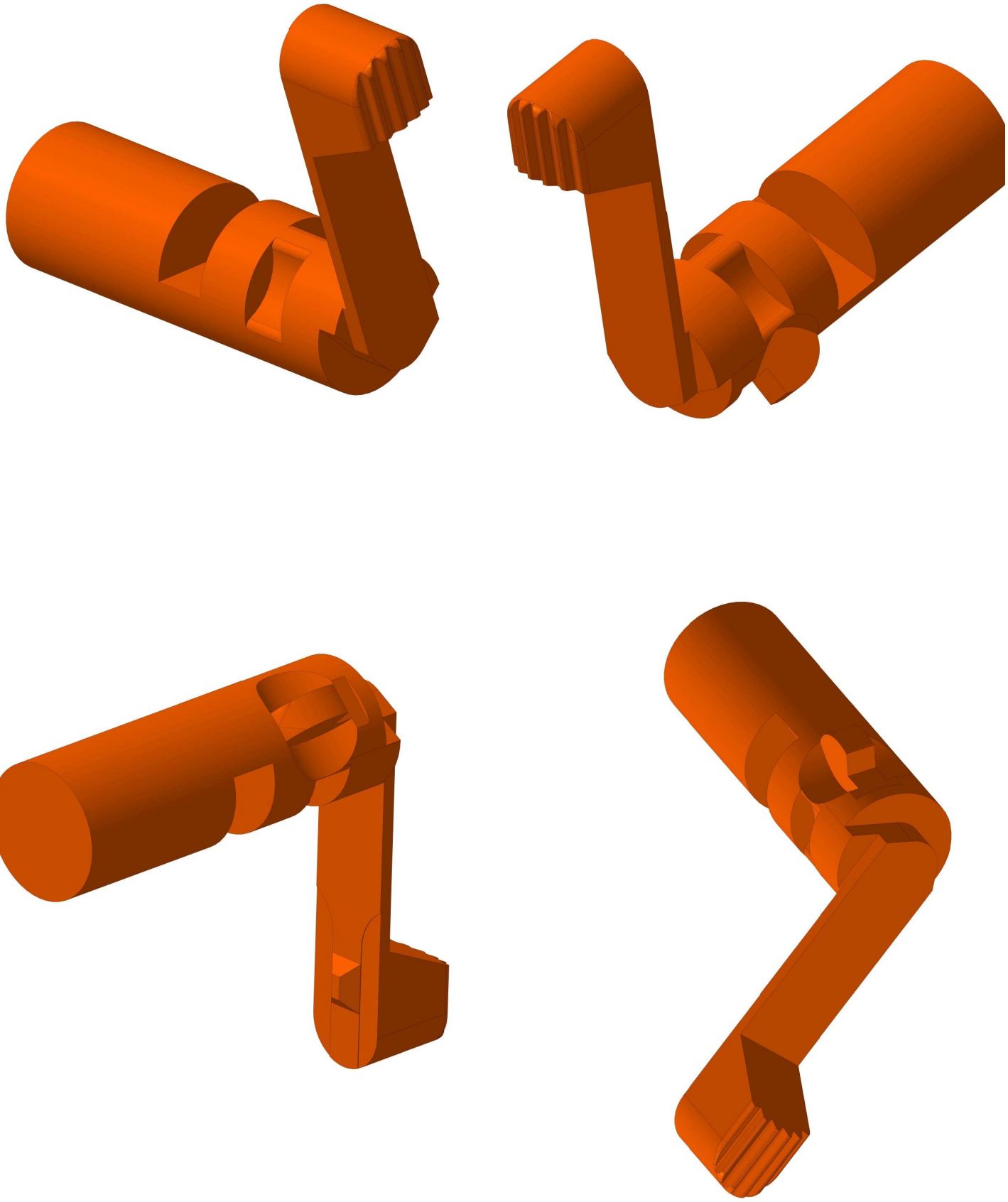
УСМ деталь М



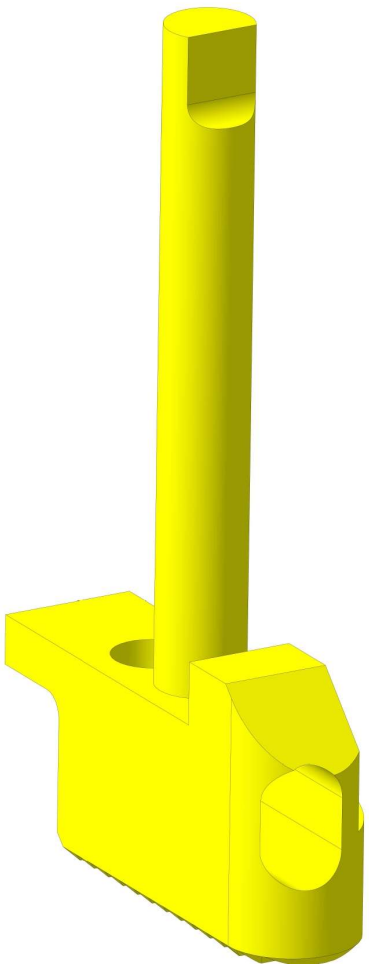


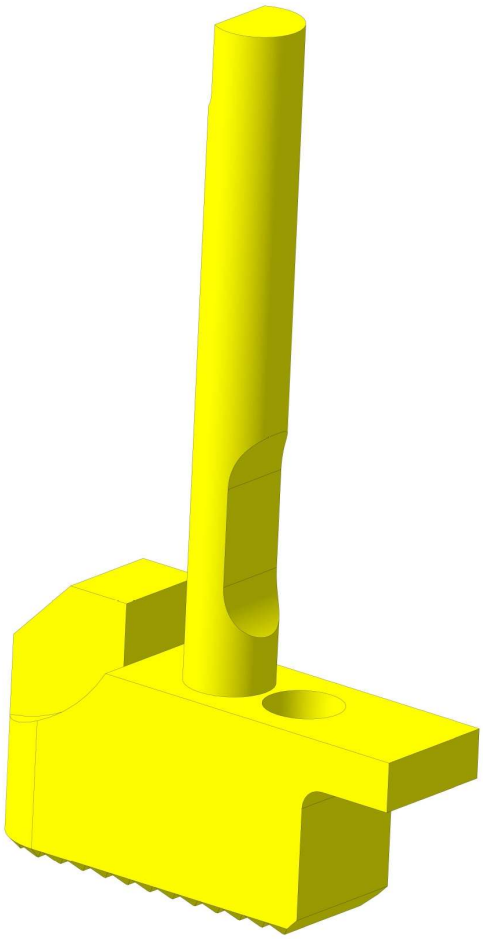


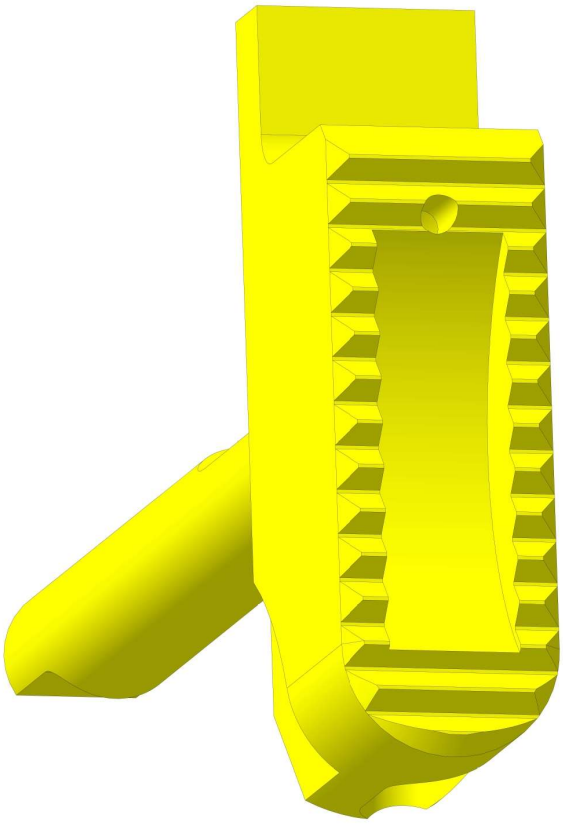
УСМ деталь Н

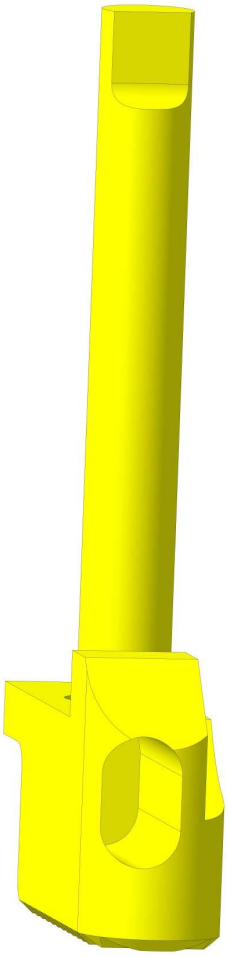


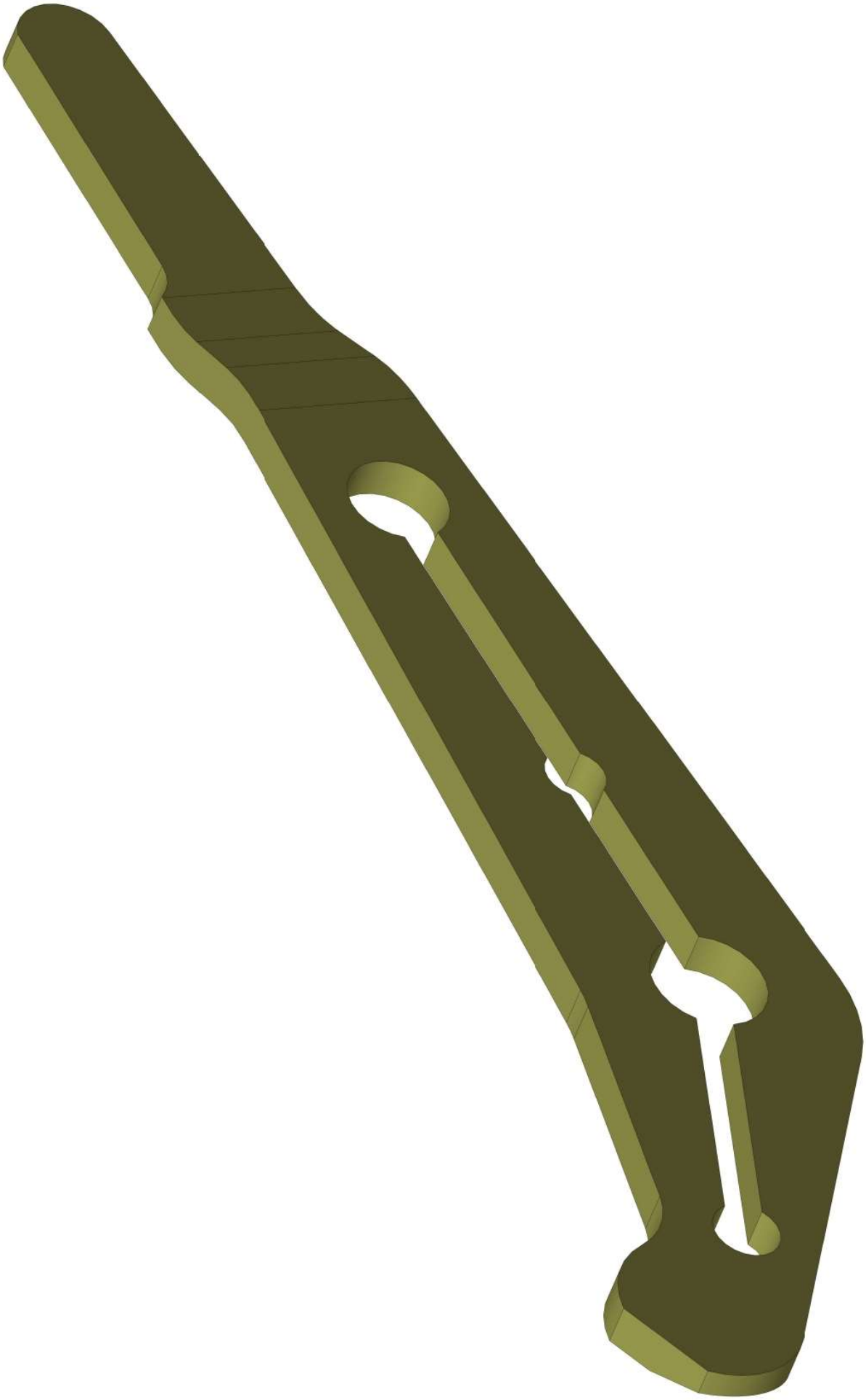
УСМ деталь 0



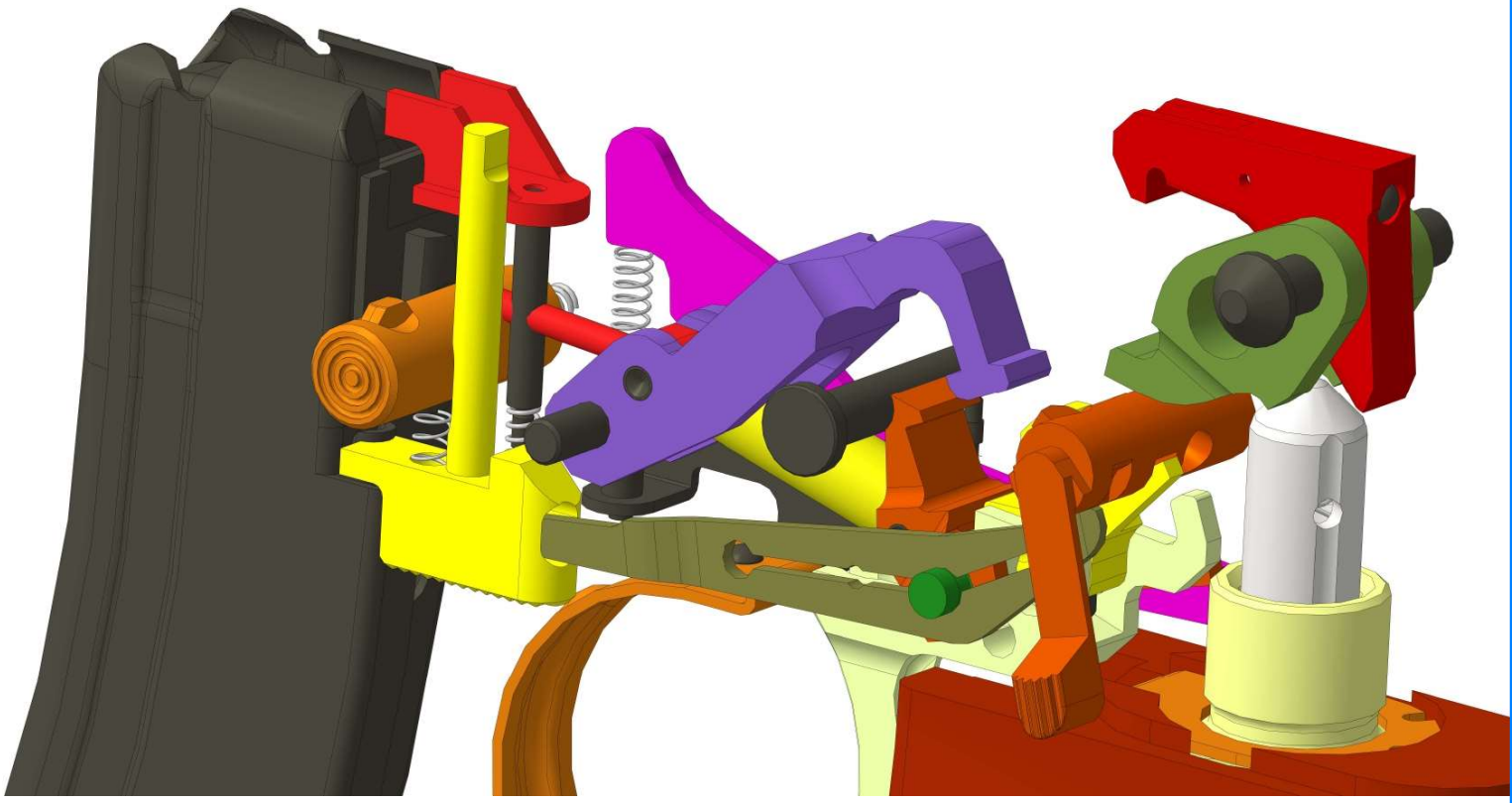


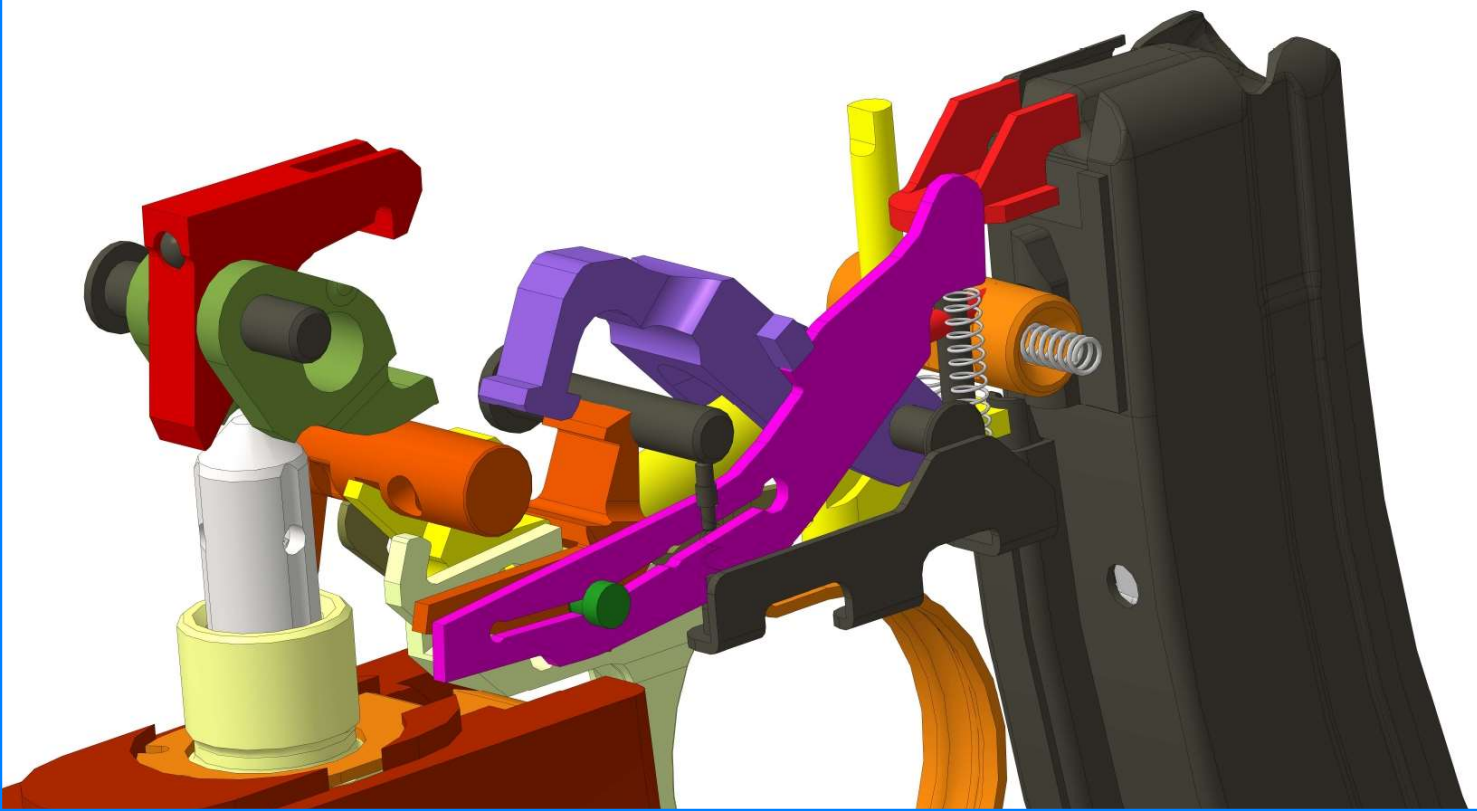






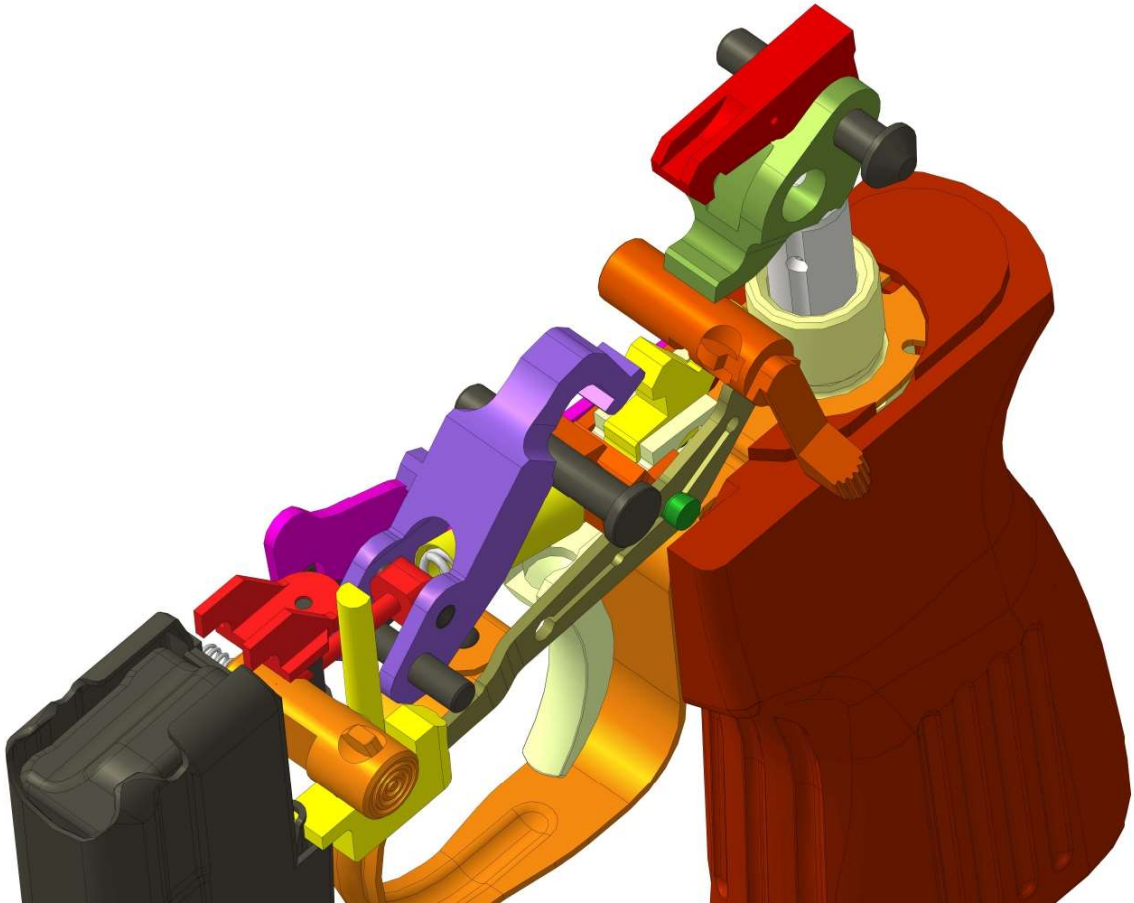
Общий вид УСМ





Общий вид УСМ





9а1–2
0,5мм

9а1–1
1мм

здесь наклеить 9а1–5

9а1–3
1мм

здесь наклеить 9а1–4

9а1–7
1мм

9а1–6
1мм

9а1–8
0,5мм

9б1–2
1мм

9б1–4
1мм

9б1–1
1мм

9б1–5
1мм

Наклеить на Ш2 0,5мм

9б1–3
1мм

9б1–4
1мм

9б1–6
1мм

9б1–5
1мм

Боковые проушины крышки. Деталь 9б1

9б1–7(1)
1мм

9б1–8(1)
1мм

9б1–7(2)
1мм

9б1–8(2)
1мм

4 комплекта
толщина каждой детали 0,5мм

9а1–11	9а1–12	9а1–13	9а1–14
9а1–11	9а1–12	9а1–13	9а1–14
9а1–11	9а1–12	9а1–13	9а1–14
9а1–11	9а1–12	9а1–13	9а1–14

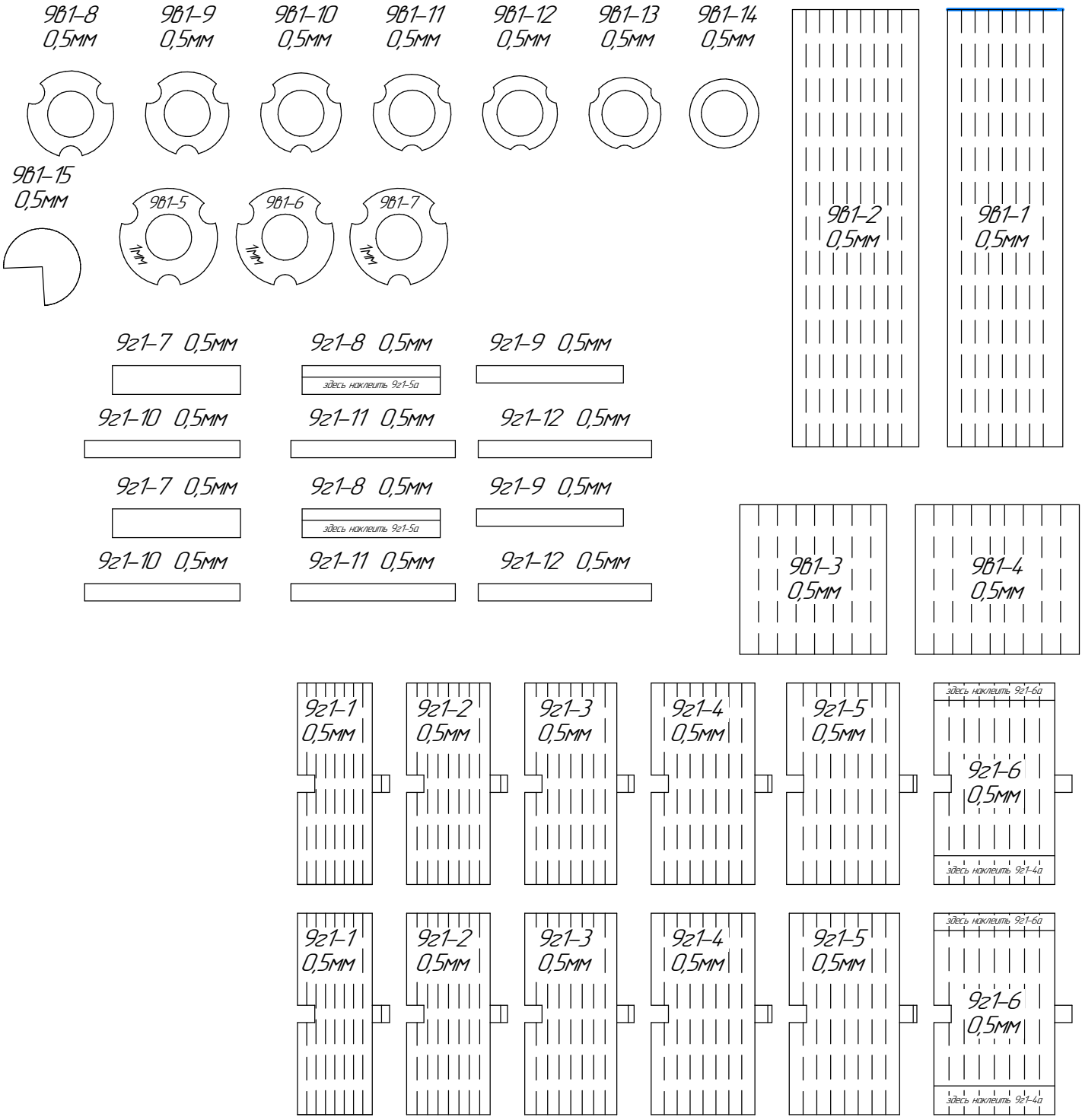
Наклеить на Ш1 0,5мм

Шаблон Ш1 для изготовления внутренней резьбы в крышке 9б

Шаблон Ш2 для изготовления внешней резьбы в корпусе противовеса 9а

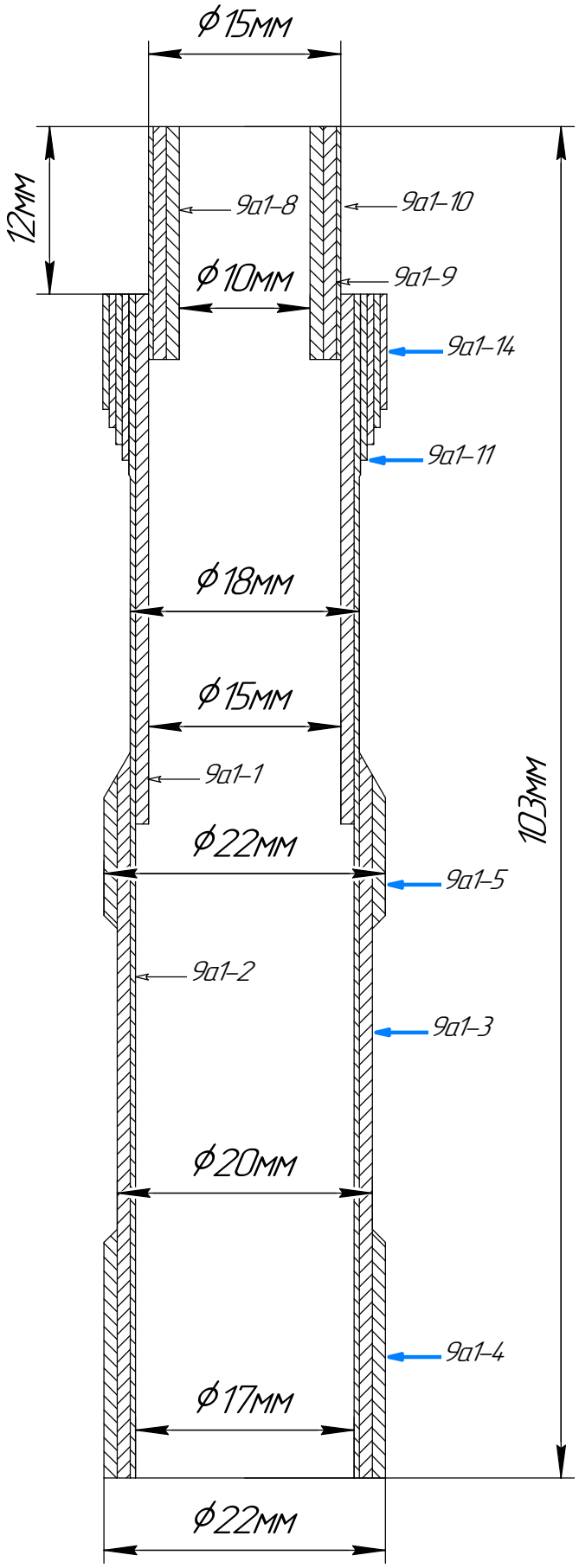
280 мм

100 мм


9B1-8 0,5мм
9B1-9 0,5мм
9B1-10 0,5мм
9B1-11 0,5мм
9B1-12 0,5мм
9B1-13 0,5мм
9B1-14 0,5мм
9B1-15 0,5мм
9B1-5
9B1-6
9B1-7
9B1-2 0,5мм
9B1-1 0,5мм
9z1-7 0,5мм
9z1-8 0,5мм
здесь наклеить 9z1-5a
9z1-9 0,5мм
9z1-10 0,5мм
9z1-11 0,5мм
9z1-12 0,5мм
9z1-7 0,5мм
9z1-8 0,5мм
здесь наклеить 9z1-5a
9z1-9 0,5мм
9z1-10 0,5мм
9z1-11 0,5мм
9z1-12 0,5мм
9B1-3 0,5мм
9B1-4 0,5мм
9z1-1 0,5мм
9z1-2 0,5мм
9z1-3 0,5мм
9z1-4 0,5мм
9z1-5 0,5мм
здесь наклеить 9z1-6a
9z1-6 0,5мм
здесь наклеить 9z1-4a
9z1-1 0,5мм
9z1-2 0,5мм
9z1-3 0,5мм
9z1-4 0,5мм
9z1-5 0,5мм
здесь наклеить 9z1-6a
9z1-6 0,5мм
здесь наклеить 9z1-4a

280 мм

100 мм



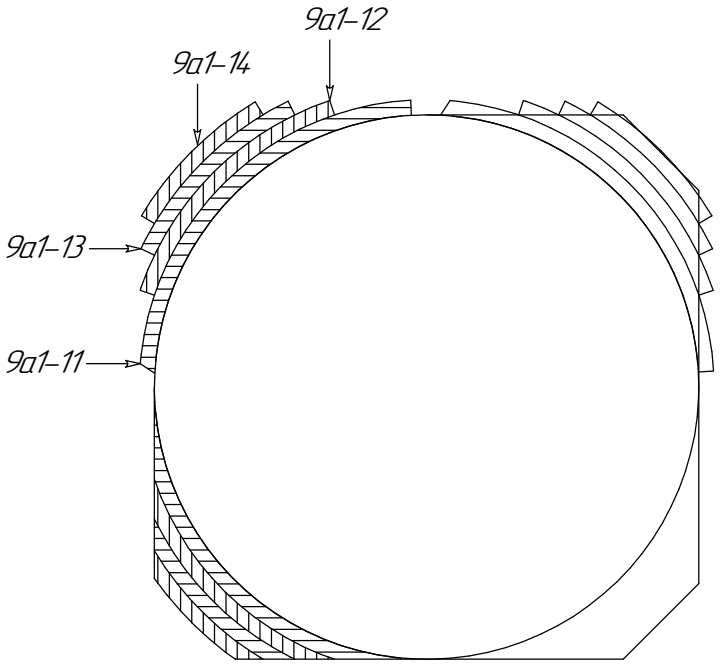
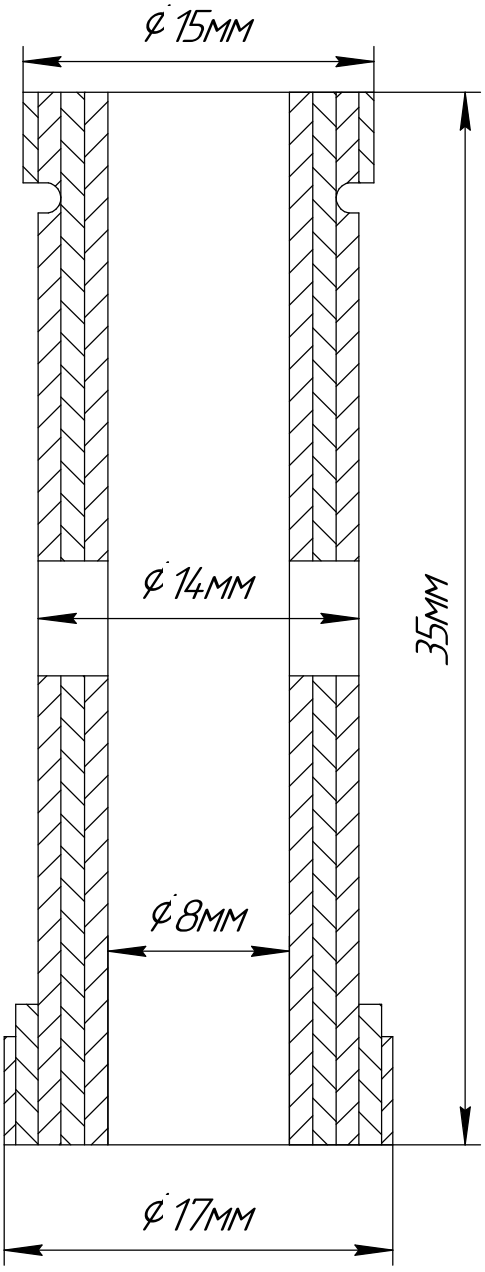


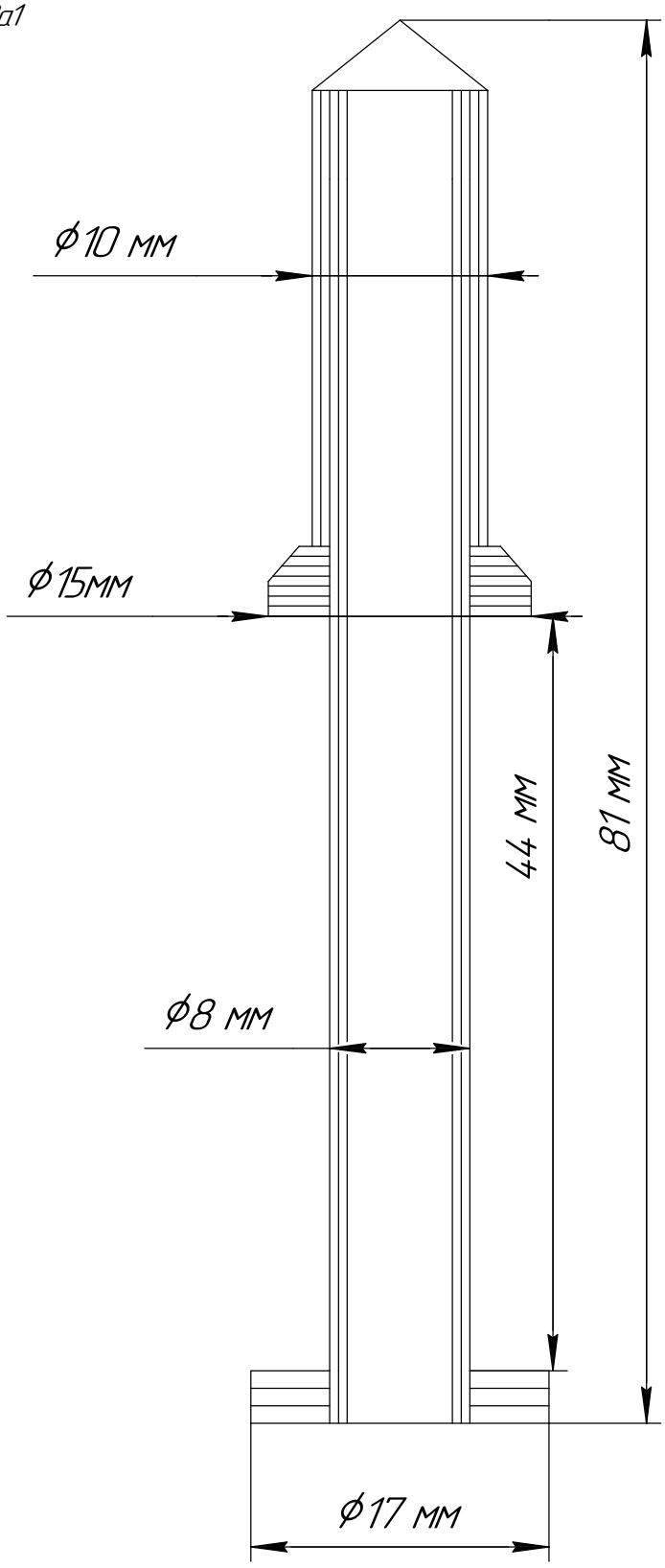
рис.1

Детали от 9а1-11 до 9а1-14 после склейки и обработки образуют собой четырехгранную гайку, в оригинале для затягивания корпуса противовеса в ресивер. Порядок склеивания указан на рис.1

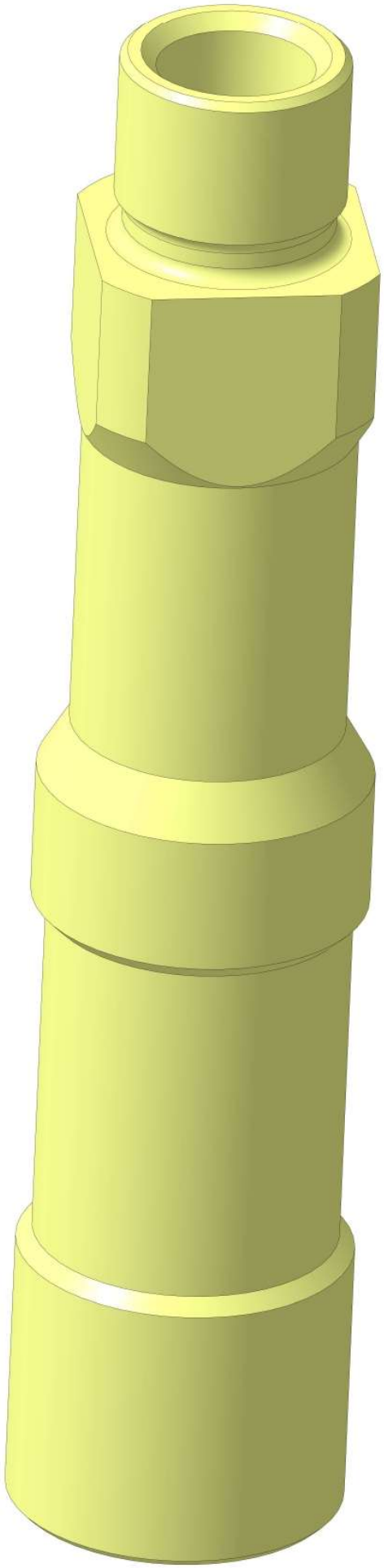
Деталь 9а1

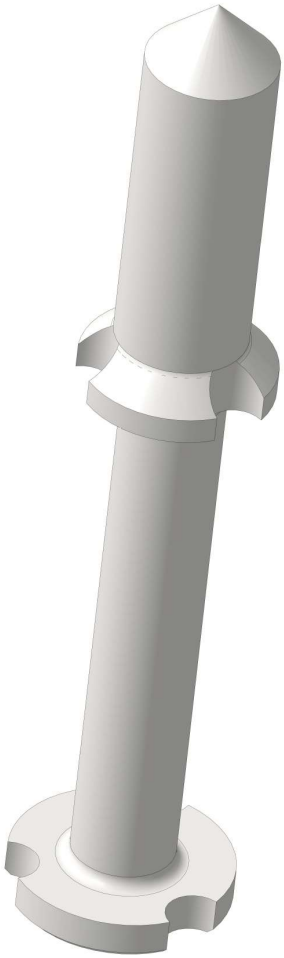
1) На шаблон наклеить детали 9б2.
2) Свернуть шаблон с наклеиными витками в цилиндр и приклеить клапан.
3) Накрутив заготовку на готовую резьбу детали 9а1 наклеить сверху деталь 9б1 и т.д.

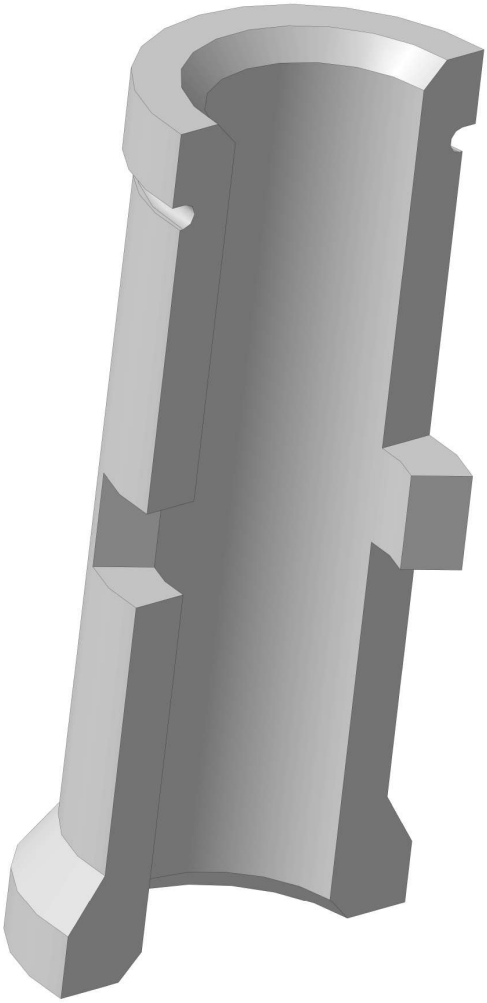


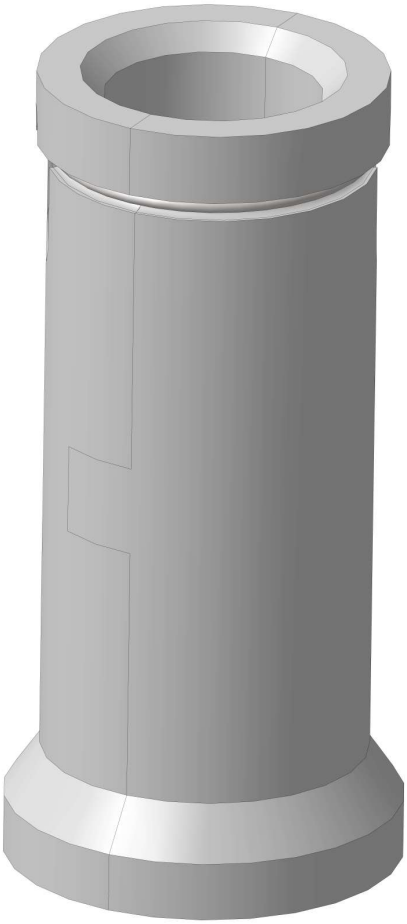


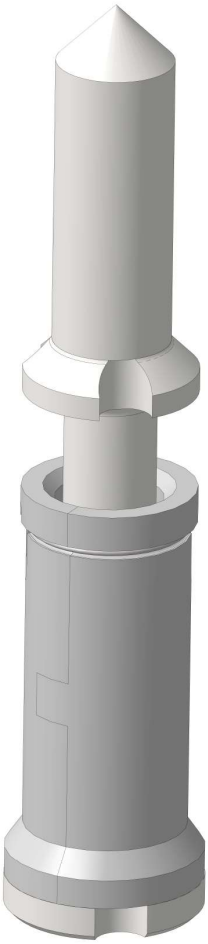
Деталь 9г склеивается послойно, используя как оправку деталь 9в. Груз противовеса состоит из 2 одинаковых половинок. В верней части нужно сделать небольшую канавку, как на рис.2 для удерживающего кольца. Данное кольцо можно согнуть из канцелярской скепки или куска проволоки.











Деталь 9Б

