

ВЫБОР МР-654

Во время приобретения пистолетов серии МР-654, необходимо произвести проверку затвора, обоймы и их взаимодействия с рамой (корпусом).

1. Попробуйте покачать затвор в стороны (перпендикулярно стволу). Иногда, люфт бывает довольно большой! Это не влияет на работоспособность, но может сильно влиять на кучность попаданий, т.к. прицельные приспособления будут качаться вместе с затвором.

Выбирайте пистолет с наименьшим люфтом затвора.

Обратите внимание на форму среза затвора в ствольной и курковой части, а также на наличие (или отсутствие) паза для выбрасывателя в кромке окна для экстракции гильз.

Иногда встречаются пистолеты с классическими срезами затвора – как у служебного прототипа, а иногда только с вырезом под экстрактор – как у газотравматической модели.

Извлеките обойму, опустите вниз флажок предохранителя и оттянув затвор в заднее положение - отпустите. Если его не подклинило на курке и он вернулся в переднее положение – значит все нормально.

Если затвор завис в промежуточном положении – толкните его вперёд (слегка ударить открытой ладонью по заднему срезу затвора). Закрылся – значит плохо обработана поверхность подавателя патронов (вернее, то что осталось от подавателя после трансформации в газобаллонную модель) или угол подавателя имеет заусеницы (завороты). Это легко устранить. Или само пройдёт (притрётся). На работоспособность не влияет. Лишь-бы не было заморочек при сборке, после профилактической чистки и смазки.

Если не помогло – оттяните назад и надавливая на затвор сверху толкайте вперёд. При этом почувствуете вертикальный люфт затвора, он придавит курок в низ и закроется. А не закроется – повторите, но при этом опустите курок вниз большим пальцем удерживающей руки (значит – там ещё и заусеницы).

После этого.

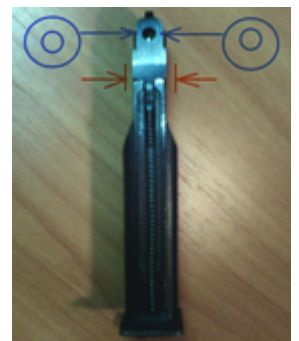
Закрыв (или не закрыв) затвор – вежливо верните пистолет продавцу, пусть сами с ним морочаются. Вообще-то, такое случается крайне редко. Но знать надо !

2. Покачайте обойму в рукоятке – выбирайте с наименьшим люфтом.

Снимите затвор и посмотрите с боку на пистолет – срез передней стенки клапана должен быть параллелен казённому срезу ствола.



Небольшое отклонение допустимо, но необходимо обратить внимание на отпечаток от уплотнителя ствола вокруг выходного отверстия клапана. Если отверстие находится в центре отпечатка – хорошо. Если ближе к верхнему краю отпечатка – нормально (несложно будет подогнать по оси). Ближе к нижнему краю – плохо!



Если отпечаток смещён в сторону – корпус клапана установлен со смещением относительно баллонного блока - исправлению не подлежит!

Для получения отпечатка уплотнителя ствола – стереть масло с передней стенки корпуса клапана и установить, а затем извлечь обойму. Получится масляный след от уплотнителя. Если след неясный – повторить.

На работавшей обойме след ясно виден без масла – истирается воронение.

3. Положите обойму на твёрдую поверхность и сильно нажмите на хвостовик клапана узким концом штатной отвёртки (в пистолетной коробке) или своим ключом (от квартиры, где деньги лежат).

Если шток утапливается очень туго и чувствуется что клапан о что-то трётся – значит нарушена соосность (посадочное место переднего кольца клапана смещено относительно оси клапана и кольцо прижимает шток клапана к стенке выпускного отверстия корпуса).

Этот дефект легко исправить, но лучше выбрать другой пистолет (обойма и пистолет - номерные).

Возвратные пружины клапана, тоже бывают разными по жёсткости – чем меньше сопротивление пружины, при нажиме на хвостовик, тем сильнее будет выстрел.



Обратите внимание на патрубок баллона, он не должен иметь отклонения по вертикали. Определить, можно посмотрев на обойму сбоку - на свет.

Если между основанием патрубка и плоскостью баллонной рамы есть щель или просвет с одного края (параллельные линии на фото) – значит, есть и отклонение от оси.

Это бывает, если плохо обработана плоскость рамы (устранимо) или если отверстие под патрубок просверлено под углом (неустранимый брак).

Возможно, что нижняя плоскость корпуса клапана и верхняя плоскость баллонной рамы плохо пригнаны (имеют неровности или заусеницы) и это влияет на соосность патрубка баллона, но тогда будет видна щель между ними.

4. Выбирая пистолет – не придавайте значения качеству работы УСМ. Плавный ход спускового крючка при стрельбе самовзводом и мягкий, короткий ход при стрельбе с предвзводом курка – всё равно не найдёте!

С конвейера, практически все ударно – спусковые механизмы работают с рывками, провалами и длинным рабочим ходом. Проще самому потом нормально сделать!

Производя спуск (при проверке возврата затвора), предварительно извлеките обойму или опустите пистолет стволом вниз. Дело в том, что после сверления и фрезерования внутренних полостей в корпусе клапана может оставаться металлическая пыль и мелкая стружка, которая начнёт осыпаться (от ударов курка) и попадёт на уплотнитель седла клапана. В последнее время начали делать ультразвуковую промывку корпуса клапана перед сборкой, но есть ещё один нюанс!

После сверления перепускных отверстий в клапане, на краях отверстий остаются заусеницы! Удалить их можно только при помощи шлифовки и обработки кромки отверстий!

От вибрации возникающей при холостом спуске, самые мелкие заусеницы (как лепестки и иголочки) – начинают отламываться и осыпаться на уплотнитель седла попадая под прижимную плоскость клапана.

Именно по этой причине (не считая сюрпризов из баллона) новые пистолеты начинают явно стравливать газ из выпускного отверстия. А не явно, они травят постоянно, т.к. прижимная плоскость клапана – таковой не является. Она не то чтобы не отполирована – она, зачастую, даже не шлифована и имеет пилообразную насечку (след от резца).

Все посадочные места уплотнителей имеют такое-же качество поверхностей (вернее-качественная обработка контактных поверхностей отсутствует изначально) – все из под сверла и фрезы.

Поэтому, пока уплотнители новые и эластичные они держат газ даже на шероховатых поверхностях, но постепенно уплотнители твердеют (от перепадов давления) и микро-утечки газа прекращаются.

Они превращаются в макроутечки!

Пропусту говоря – сифонит со всех щелей!

После всего вышеизложенного, может сложиться впечатление, что МР 654 – это полный отстой!

Но, тем не менее, это далеко не так!

Считаю эту модель –
ЛУЧШЕЙ ИЗ ВСЕХ СУЩЕСТВУЮЩИХ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПИСТОЛЕТОВ!!!

За границей, МР 654 - является лидером продаж ! Все остальные пневматические пистолеты и револьверы изготовлены из пластика и силумина. На боевые прототипы похожи лишь внешне, а конструктивного сходства нет. По большей части – это одноразовые игрушки ! И прижимная плоскость клапана тоже шершавая !

Причём у всех моделей, всех стран ! Похоже производители сознательно создают задел для работы своих сервисных мастерских!

МР-654 идеальная модель для отработки навыков обращения с оружием и начальной стрелковой подготовки!

Недостаток мощности и надёжности является следствием предъявляемых требований – развлекательная и тренировочная стрельба.

Производители, изначально и не рассчитывали на то, что пистолет будет применяться для самообороны и длительное время должен обеспечивать герметичность клапана.

Применив мою технологию доработки МР-654:

Вы можете быстро и навсегда устранить эти недостатки!

Вы можете настроить работу УСМ под свой стиль стрельбы!

Вы можете увеличить мощность и надёжность своего оружия!

Андрей Неваш

2006 – 2014 год.