

Это жель!

Восстановление до нормального состояния металлических ножен — оно самое и есть, жель и геморрой, как с точки зрения материала, так и по объему работы.

Что представляют собой такие ножны? Обычно железная труба овального сечения, слегка сужающаяся к низу, часто более или менее ржавая, с одной-двумя обоймицами, либо припаянными, либо на винтах. Сверху — устье в виде стакана, к которому изнутри крепятся две плоские пружины для фиксации клинка, снизу — доньшко и «башмак», чтобы тонкий металл не протерся при ношении.



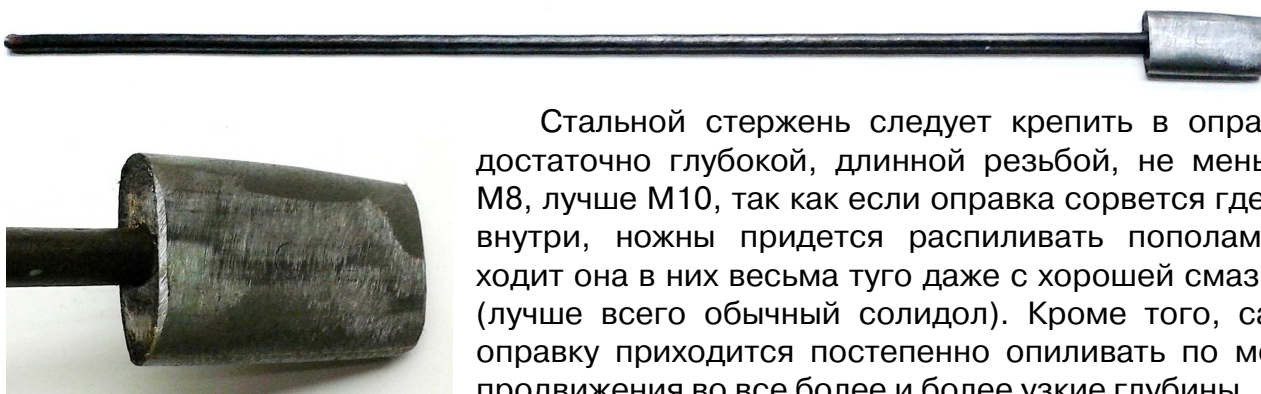
Если обошлось без глубоких вмятин, а поверхность лишь слегка тронута старой стабильной ржавчиной, достаточно легкой шлифовки и консервации силиконовой смазкой. Если ржавчина плотная и толстая, отчего ножны выглядят черными, то объем шлифовки возрастает соответственно. Если же имеет место сквозное кружево проеденного железа, то такие ножны не стоят и гроша, поскольку суть вещь не очень старая и табельная, продукт фабричной выделки. Пес с ними.

Но вот когда ножны в хорошем состоянии, если не считать крупных вмятин а иногда и изломов, начинается головная боль, потому что никакой внешней рихтовкой вмятины и вдавленности выправить невозможно. На фото вверху вы видите конечный результат реставрации, однако вначале картина была совсем нерадостная:



Да еще вдобавок там имели место прорывы и трещины металла, образовавшиеся после неумелой рихтовки, и следы электросварки.

Так или иначе, в подобных случаях выход один: делать стальную оправку по форме сечения и постепенно вбивать ее внутрь ножен, обстукивая их снаружи.



Стальной стержень следует крепить в оправке достаточно глубокой, длинной резьбой, не меньше М8, лучше М10, так как если оправка сорвется где-то внутри, ножны придется распиливать пополам, а ходит она в них весьма туго даже с хорошей смазкой (лучше всего обычный солидол). Кроме того, саму оправку приходится постепенно опиливать по мере продвижения во все более и более узкие глубины.

Поскольку в данном случае были еще и разрывы, то после нашей извращенной правки пришлось разделать их края под сварку и отдавать варить — лучше газовой, а уж если электросваркой, то аргоновой или углекислотной, тонким электродом, чтобы не прожечь.

Потом, как водится, напильником снимаются все образовавшиеся потеки и капли, поверхность шлифуется, чуть старится раствором хлорного железа до нормального серого цвета, консервируется силиконом — и получите!

