

СССР — НКВМ „УТВЕРЖДАЮ“ Врид Нач. АУ Симонов 21 августа 1930 г.	<b>ВЕДОМСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ВСТ 18</b>	
	7,62 мм (3 лин.) винтовка образца 1891 г. 31-13840	<b>05</b>	<b>АБ</b>
		Ручное оружие	



## А. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ.

Винтовка образца 1891 года калибром 7,62 мм. (3-лин) является индивидуальным огнестрельным магазинным оружием ближнего боя.

## Б. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.

### Г Л А В А I.

#### Общее положение.

§ 1. При изготовлении и приеме 7,62 мм. (3-лин.) винтовок образца 1891 г. руководством кроме настоящих технических условий служат также утверждение Артиллерийским Управлением НКВМ.

а) построительные чертежи винтовок, калибров (лекал), контр-калибров (шаблонов) и приборов;

б) калибры (лекала) и приборы с описанием назначения и употребления их и контр-калибры (шаблоны) к калибрам (лекалам);

в) образцовые винтовки и

г) предельные допустимые образцы винтовок и деталей по отделке, наружным повреждениям, сборке и действию механизма.

§ 2. Винтовки должны быть собраны из частей, изготовленных в пределах установленных допусков (поверяемых калибрами), которыми и обеспечивается взаимозаменяемость.

Проверка на взаимозаменяемость, согласно условий, изложенных в правилах приема, должна производиться ежемесячно, с целью выявления степени точности изготовления и приема частей винтовок, а также для суждения о своевременности замены изношенных калибров.

Для обеспечения же лучшей работы механизмов, взаимного расположения частей и службы винтовки установлены соответствующие сборочные калибры (серия „М“) и допуски на собранную винтовку, для удовлетворения которым разрешается при сборке производить подбор частей.

Для той же цели при сборке допускается откладка в следующих деталях:

1) в ствольной коробке, навинченной на ствол,—подточка плечей отдачи по калибрам сер. Г № 34 и № 35;

2) в прицельной колодке—припиловка ступенек для удовлетворения высот прицела калибру сер. М № 7;

3) в ложе—а) подчистка и приладка при пригонке затылка, б) подчистка желоба для стволов и в) подрезка в гнезде для ствольной коробки у заплечиков и хвоста;

4) в затылке—припиловка конца в случае усушки ложи;

5) в штыке—развертка трубки при пригонке штыка к стволу собранной винтовки, в пределах калибра серии Б № 5.

§ 3. Отделка деталей должна быть не ниже отделки соответствующих установленных предельных допустимых образцов: острые углы, заусеницы, захваты, ржавчина, пороки металла и глубокие следы от инструмента не допускаются ни на одной из частей. Как общее правило на поверхности деталей, подвергающихся полировке или шлифовке, допускаются незначительные следы инструмента и только в том случае, если это оговорено в соответствующем описании осмотра отдельной детали. Степень чистоты поверхности станочной обработки определяется образцами.

Окраска изделий, где таковая установлена, должна быть ровной, прочной, без царапин и потертей.

§ 4. Все собранные винтовки, после осмотра их ОТК завода, подвергаются испытанию стрельбой на прочность 2-мя усиленными выстрелами и проверке боя, согласно условий, изложенных в правилах приемки и методах испытания.

§ 5. Все основные материалы и полуфабрикаты, идущие на изготовление частей винтовки, должны удовлетворять требованиям соответствующих технических условий.

§ 6. Правильное применение сортов материалов согласно номенклатуры лежит на ответственности завода. В случае необходимости замены на ответственных деталях одного

номера стали другим (по условиям снабжения) завод обязан согласовать эту замену с АУ. Завод должен иметь зафиксированными условия механической и термической обработки деталей, а также их окраски, травления и т. п. и о всех предлагаемых изменениях таковых уведомляет военного представителя.

## Г Л А В А II.

### Требования к частям винтовки.

#### С Е Р И Я А.

##### 1. Ствол.

§ 7. Ствол изготавливается из стали, согласно технических условий на приеме металла для стволов (ВСТ 65).

§ 8. Закалка черновых стволов и испытание их пороховой пробой определяется теми же техническими условиями.

§ 9. Наружная поверхность ствола отделяется следующим образом: утолщенная часть, шейка, участок между основанием прицельной колодки и мушки, дульная часть и дульное закругление шлифуются. Участки поверхности ствола в пределах прицельной колодки (вместе с ней) и основание мушки отделяются мелкой личной пилой. Ушки и ступеньки прицельной колодки особо на стволе не отделяются и остаются в том же виде, как на неприпаянной колодке.

Обрез пенька ствола и основание мушки отделяются личной пилой.

§ 10. Будучи свинчен со ствольной коробкой, ствол химически окрашивается в черный цвет по всей наружной поверхности, за исключением дульного среза, ползков и дна прицельной колодки.

§ 11. Закругления дульного среза и входа в патронник должны быть правильно выполнены. Обрез утолщенной части ствола должен быть перпендикулярен к оси канала.

§ 12. Снизу у обреза утолщенной части ствола в вертикальной плоскости, проходящей через ось канала, должен быть знак (черта), в отношении которого определяется начало винтовой нити пенька.

§ 13. Ствол подается на окончательный осмотр перед приверткой к ствольной коробке совершенно отделанным с припаянной прицельной колодкой, но не окрашенным.

§ 14. Размеры ствола проверяются калибрами сер. А.

§ 15. На наружной поверхности ствола, включая и дульный срез, допускаются незначительные следы инструмента от обработки, предшествовавшей шлифовке, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла.

Не допускаются: а) побоины на задней плоскости основания мушки и в пазу для мушки, б) выпуклости в дульной части и на основании мушки и некруглота в дульной части по сторонам основания мушки в месте прикрепления штыка, могущие препятствовать надеванию и правильной пригонке штыка, в) зазубрины и побитости на внутреннем скате дульного закругления.

§ 16. Винтовые нити нарезки пенька ствола должны быть чисты и полны; допускается лишь выкрошенность на  $\frac{1}{3}$  оборота в конце и начале винтовой нити.

Овальность и конусность завинтованной части допускается в пределах калибров.

Переход от заточки на пеньке к утолщенной части ствола должен быть округлен, как указано на чертеже.

Обрез пенька не должен иметь побитостей и неровностей.

§ 17. Передние углы площадки основания прицельной колодки, после нагонки на нее прицельной колодки, должны быть непременно расклепаны; припайка оловом должна быть прочная и чистая по отделке в местах спая.

Следы олова по линиям соприкосновения колодки со стволом могут быть допущены.

§ 18. Середина основания мушки и прицельной колодки должна находиться в одной плоскости проходящей через ось канала ствола, отклонение от этой плоскости в обе стороны допускается до  $0^{\circ},010$  (0,25 мм).

§ 19. Незначительные побоины на прицельной колодке, не препятствующие установке и вращению прицельной рамки и установке прицельного хомутика,—допускаются. На щечках и переднем закруглении прицельной колодки допускаются мелкие крапины и следы предшествующей ее обработки, согласно образца (см. § 1).

§ 20. Канал ствола и патронник должны удовлетворять следующим требованиям:

а) канал ствола и патронник должны быть шлифованы;

б) ствол должен быть тщательно выправлен, что определяется по правильному направлению и очертанию теней в канале;

в) нарезы и поля в канале должны быть одинаковой ширины и глубины по всей длине ствола;

г) правильность крутизны нарезков проверяется прибором серии А № 44;

д) нарезы и поля должны быть ровные и чистые.

§ 21. В канале ствола и на полях и в нарезках допускаются: а) неглубокие продольные (винтовые или идущие по производящей) царапины и полосы от резца, а равно и полученные при проверке калибрами или при прочистке (протирке), б) незначительные,

не имеющие резкого очертания, полосы и штрихи от наждака как продольные, так и поперечные, полученные при шлифовке, неустраненные вполне, чтобы не выйти за пределы допуска, и не дающие нормального блеска каналу (серая шлифовка), в) незначительная скругленность ребер полей.

§ 22. В канале ствола как на полях, так и в нарезках не допускаются: поперечные царапины, заусеницы, задирины, захваты (раковины), выпуклости и логовины и недостатки указанные в предыдущем §, но проявленные в большой степени (более грубые, чем в установленных предельных допустимых образцах).

§ 23. В патроннике допускаются: незначительные следы инструмента (развертки) в пульном скате на полях и в нарезках и в самом патроннике, незначительные полосы и царапины, получившиеся при проверке калибрами и при очистке (протирке), а также самые незначительные логовины, протяжением не более  $\frac{1}{2}$  окружности.

Овализация устья патронника допускается такого характера, чтобы большая ось овала была не более  $0",494$ , при длине овала вдоль оси патронника не более  $0",040$ .

§ 24. В патроннике не допускаются: более глубокие, чем в установленных образцах, продольные и поперечные царапины и логовины.

§ 25. В сомнительных случаях патронник просматривается при помощи зеркала или снимаются с него серные слепки.

§ 26. Признанные годными стволы поступают на подборку и привертку к ним ствольных коробок.

§ 27. Правильность привертки ствольной коробки к стволу проверяется прибором сер. А № 78 и калибром сер. М № 16, а прочность привертки должна испытываться грузом в 32 кг на плече 460 мм.; при этом испытании коробка не должна отвертываться.

При свинчивании ствольных коробок со стволами не допускается, чтобы утолщенная часть ствола выступала над гранями ствольной коробки.

§ 28. Окрашенные стволы должны удовлетворять следующим условиям:

1. окраска должна лечь чистым и равномерным слоем; части, не подлежащие окраске, должны быть надлежащим образом расчищены;
2. канал ствола не должен иметь ржавчины, недопустимых царапин и других случайных повреждений;
3. канал ствола и патронник должны удовлетворять калибрам сер. А;
4. сборка, установка и откладка прицела должна быть произведена правильно;
5. мушка должна быть поставлена правильно и прочно;
6. ствол и ствольная коробка должны быть одноосны.

§ 29. От окраски должны быть расчищены: 1) дульный срез ствола, 2) прицельная колодка внутри и 3) ствольная коробка внутри с винтовыми скосами и ее боковое окно. На чистоту расчистки устанавливается предельный допустимый образец, принимая во внимание, что незначительные пятна следов окраски в ствольной коробке допускаются.

§ 30. В собранном прицеле хомутик должен двигаться по рамке плавно и не должен сдергиваться с рамки при резком отведении его назад до отказа.

Шатание хомутика на рамке допускается в пределах, обусловливаемых калибровыми допусками.

При заскакивании зубьев защелки в засечки рамки хомутик должен настолько прочно удерживаться на соответствующем делении рамки, чтобы двумя пальцами, без нажима на защелки, нельзя было сдвинуть его с засечки.

§ 31. При сборке прицела прицельный хомутик подбирается так, чтобы высота гребня при хомутике, оттянутом до отказа назад, без особой отладки ползков колодки и пятки хомутика удовлетворила бы калибру сер. М № 7.

§ 32. Собранный прицел должен поверяться прибором сер. А № 17 согласно описаниям употреблению его;

Верхнее ребро гребня прицельной рамки должно быть параллельно верхней грани ствольной коробки и колодка не должна быть свалена на бок. Уклонения не более  $\frac{1}{2}^\circ$  в ту или другую сторону допускаются. При поднятом и опущенном прицеле средняя его линия должна находиться в вертикальной плоскости, проходящей через ось ствола.

§ 33. Ступеньки колодки отлаживаются (доводятся) по калибру сер. М № 7, путем приприловки их, при чем все ребра ступенек должны быть скруглены и самые ступеньки чисто сглажены.

Примечание. В стволах запасных высоты ступенек прицельной колодки поверяются калибром сер. М № 7 с рамкой, собранной с пониженным в основных размерах на  $0",005$  ( $0,1$  мм) хомутиком.

§ 34. Хомутик, опущенный на ступеньки колодки, должен прилегать к обеим ее ступенькам.

§ 35. Прицельная пружина должна действовать энергично. Рамка, будучи поднята, не должна иметь бокового шатания и в этом положении должна стоять так, чтобы хорда рамки была приблизительно перпендикулярна к оси ствола. При наклонном положении рамки незначительное боковое качание допускается, но не более 0,5 мм.

Будучи откинута в переднее крайнее положение, рамка должна удерживаться в этом положении.

§ 36. Желобок прицельной рамки не должен заслонять мушку при прицеле 2, а оттянутый до отказа назад хомутик не должен ложиться на утолщенную часть ствола.

§ 37. Мушка должна быть поставлена таким образом, чтобы середина ее была отнесена от вертикальной плоскости, проходящей через ось канала ствола, около двух точек влево (0,5 мм).

Высота мушки должна удовлетворять калибру сер. М № 2, согласно описания его употребления.

Просвета между верхней плоскостью основания мушки и нижней плоскостью мушки не должно быть, просвет же между нижней плоскостью лапок и дном паза основания—допускается.

Передний обрез мушки должен быть вровень с передней плоскостью основания мушки или может отступать от нее до 0",010 (0,25 мм).

Мушка не должна быть косо поставлена в продольном направлении или свалена в сторону; незначительные отклонения и свал мушки, не вызывающие отклонения или свала винтовки при прицеливании, допускаются.

Прочность установки мушки испытывается прибором сер. М № согласно описания его употребления.

§ 38. После проверки прицельной линии и установки мушки, на ствольной коробке должен быть поставлен знак против центрального знака на стволе с нижней стороны.

§ 39. Одноосность ствольной коробки и патронника проверяется калибром серии М № 16, для проверки отсутствия повреждений, происшедших при предшествующих операциях.

## 2. Прицельная колодка.

§ 40. Прицельная колодка изготавливается из стали № 5.

§ 41. Отделка прицельной колодки производится после припайки к стволу.

Окрашивается колодка вместе со стволом в один цвет также после припайки ее к стволу.

§ 42. Колодка отдельно от ствола подается на осмотр совершенно готовой, но не окрашенной.

§ 43. На левой стороне колодки, против ступенек, должны быть отчетливо нанесены соответствующие дистанциям цифры: 4, 6, 8, 10 и 12.

§ 44. Колодка проверяется калибрами сер. А.

§ 45. Следы фрезы на дне паза для пружины прицельной рамки допускаются.

## 3. Винт пружины прицельной рамки.

§ 46. Винт пружины прицельной рамки изготавливается из стали № 5.

§ 47. Верхняя поверхность головки винта должна быть отполирована, а верхнее ребро притуплено.

§ 48. Винт воронится или чернится.

§ 49. Винт проверяется калибром сер. А № 73.

§ 50. Прорезь на головке должна быть чисто выделана и разделять верхнюю поверхность головки приблизительно на равные части.

§ 51. Выкрошенность нити и подрезка у головки винта прицельной пружины не допускаются.

## 4. Пружина прицельной рамки.

§ 52. Пружина прицельной рамки изготавливается из стали № 6<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.

§ 53. Пружина прицельной рамки подвергается закалке с отпуском.

§ 54. После отпуска пружины очищаются в барабане или каким-либо другим способом, причем цвет их может быть различный, в зависимости от способа отпуска.

Верхняя поверхность конца пружины на участке приблизительно в 10 мм (<sup>3</sup>/<sub>8</sub>" ) полируется.

§ 55. Пружина должна подаваться к осмотру совершенно готовой.

§ 56. Пружина должна удовлетворять калибрам сер. А и приборам той же серии.

§ 57. Осмотр и испытание пружины производится следующим порядком:

1) Проверка изгиба по калибру сер. А № 74.

2) Испытание в приборе сер. А № 75.

3) Вторичный осмотр и проверка изгиба по калибру сер. № 74.

4) Испытание на приборе № 76.

5) Осмотр по всем прочим калибрам.

§ 58. На верхней и нижней поверхности пружины допускаются незначительные следы инструмента.

Косой обрез и свал переднего конца пружины не допускаются.

## 5. М у ш к а.

§ 59. Мушка изготавливается из стали № 6.

§ 60. Мушка подвергается закалке с отпуском.

§ 61. Наружная поверхность мушки должна быть чисто отделана.

§ 62. Мушка воронится или химически окрашивается в черный цвет.

- § 63. Мушка подается к осмотру вполне готовой.  
§ 64. Мушка поверяется калибрами сер. А.  
§ 65. Выемки на лапках мушки должны быть сделаны приблизительно на середине длины каждой лапки с обеих сторон.  
§ 66. Ребра граней и вершина мушки не должны иметь потертую окраску и побитость.  
§ 67. Мушки вставляются в стволы после окраски последних.

#### 6. Прицельная рамка.

- § 68. Прицельная рамка изготавливается из стали № 6.  
Прицельная рамка подвергается закалке с отпуском.  
§ 69. Поверхность прицельной рамки должна быть чисто отделана.  
§ 70. Цифры и деления на внутренней поверхности рамки должны быть нанесены отчетливо и согласно с чертежами и калибрами.  
§ 71. Прицельная рамка подвергается химической окраске в один цвет со стволом.  
§ 72. Прицельная рамка поверяется калибрами сер. А и испытывается на приборе № 17 той же серии.  
§ 73. Прицельная рамка, удовлетворившая по контуру изгиба калибру сер. А № 13, испытывается на приборе сер. А № 17 и снова поверяется этими же калибрами.  
§ 74. Прицельная прорезь должна иметь наклон согласно чертежа, причем длина боковых сторон прорези должна быть одинаковой величины.  
§ 75. После окраски прицельная рамка осматривается по калибру сер. А № 13, причем окраска должна лежать чистым и ровным слоем.

#### 7. Прицельный хомутик.

- § 76. Прицельный хомутик изготавливается из стали № 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.  
§ 77. Поверхность хомутика должна быть чисто отделана. Углы должны быть притуплены, заусеницы сняты. Незначительные следы от инструмента на поверхности хомутика допускаются.  
§ 78. Прицельный хомутик воронится.  
§ 79. Хомутик поверяется калибрами сер. А.  
§ 80. Прицельная прорезь должна быть чисто прорезана и иметь равные боковые стороны.

#### 8. Шпилька прицельной рамки.

- § 81. Шпилька прицельной рамки изготавливается из стальной проволоки № 6<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.  
§ 82. Шпилька подвергается закалке с отпуском.  
§ 83. Специальной отделке и окраске шпильки не подвергаются, а остаются в том виде, в каком получаются после закалки и отпуска.  
§ 84. Шпилька поверяется калибрами сер. А.  
Примечание. Шпильки, изготавливаемые как запасные части для войск, должны иметь диаметр на 0,001" больше нормального.

#### 9. Защелка прицельного хомутика.

- § 85. Защелки прицельного хомутика изготавливаются из проволоочной стали № 4.  
§ 86. Наружная шаровая поверхность защелки прицельного хомутика должна быть чисто отделана.  
§ 87. Защелки воронятся.  
§ 88. Защелки поверяются калибрами сер. А. По лекалу — прибору сер. А № 37 защелки поверяются контрольно не менее 1%.

#### 10. Колпачек защелки прицельного хомутика.

- § 89. Колпачки защелки прицельного хомутика изготавливаются из латуни, удовлетворяющей требованиям, прилагаемым к настоящим техническим условиям.  
§ 90. Наружная и внутренняя поверхности колпачков специально не отделяются, но не должны иметь глубоких следов станочного инструмента. Все заусеницы должны быть сняты, а острые углы и ребра притуплены.  
§ 91. Колпачки поверяются калибрами сер. А.

#### 11. Пружина защелки прицельного хомутика.

- § 92. Пружины защелок прицельного хомутика изготавливаются из проволоки тигельной стали № 105.  
§ 93. Пружины защелок подвергаются закалке с отпуском.  
§ 94. Пружины защелок не отделяются после отпуска, но должны быть очищены от грязи и нагара. Концы пружин должны быть сняты наплоско, а заусеницы сбиты.

§ 95. Поданные на осмотр пружины подвергаются испытанию на упругость прибором сер. А № 41, проверке силы прибором сер. А № 41а, а затем проверяются калибрами сер. А приц. № 40.

## СЕРИЯ „Б“.

### 1. Штык.

§ 96. Штык изготавливается из стали № 6<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, а стойка (упор) для штыкового хомутика из стали № 4.

§ 97. Лезвие штыка подвергается закалке с отпуском.

§ 98. Наружная поверхность штыка и внутренняя поверхность штыковой трубки должны быть полированы, за исключением участка трубки под хомутиком, который после станочной обработки не отделяется.

Наружный угол правой грани прорези должен быть притуплен наложением фаски на длине равной высоте хомутика, считая от среднего венчика.

Переднее наружное ребро должно иметь округление.

§ 99. Штык с надетым на его трубку хомутиком окрашивается в одинаковый цвет со стволом.

§ 100. После окраски конец лезвия штыка должен быть заточен согласно чертежа. Штыковая трубка, после окраски, должна быть чисто развернута.

§ 101. Штык проверяется калибрами сер. Б и испытывается на приборах той же серии.

§ 102. Осмотр, проверка по калибрам и испытание на приборах штыка должно производиться в следующем порядке:

1. Испытание ударом прибором сер. Б № 11-а.
2. Проверка по калибрам сер. Б №№ 1 и 2.
3. Испытание на изгиб на приборе сер. Б № 11.
4. Вторичная проверка по калибрам сер. Б №№ 1 и 2.
5. Осмотр по всем калибрам сер. Б.

§ 103. В случае неудовлетворительности результатов испытания на приборе № 11 штыки бракуются и отправляются в перекалку.

§ 104. На лезвии штыка допускаются незначительные дефекты в виде раковин, черновин, волосин и проч., а также допускаются незначительные следы инструмента, перехваты на гранях и волнистость полировки в долах.

§ 105. На шейке штыка допускаются: волосовины, мелкие и единичные раковины, черновины, незначительные выхваты и побитости, при условии зачистки поднятого металла.

§ 106. На трубке штыка допускаются неглубокие сверлаковины, незначительные черновины и волосовины, не выходящие на края трубки и ее коленчатой прорези.

§ 107. На трубке, ни внутри, ни снаружи, не допускаются трещины, плены и раковины.

§ 108. На все указанные в §§ 104, 105 и 106 допуски устанавливаются образцы.

§ 109. Передний и задний обрезы трубки и передняя стенка коленчатой прорези не должны быть наклепаны.

Края прорези трубки не должны иметь неровностей.

Обозначение стойки (упора) штыкового хомутика с внутренней стороны допускается при отсутствии шатания ее.

§ 110. Штыковой хомутик должен быть хорошо пригнан к трубке. Хомутик должен вращаться плавно, без скачков и не иметь значительного продольного качания.

Правильность запираания штыкового хомутика проверяется калибрами сер. Б № 8.

§ 111. В окраску должны поступать только штыки признанные годными.

§ 112. После окраски штык должен удовлетворять следующим требованиям: 1) чисто и равномерно окрашен, 2) трубка должна быть чисто развернута, 3) лезвие штыка правильно заточено, 4) на штыке и хомутике не должно быть недопустимых побитостей и повреждений, 5) ход и запираание хомутика должно быть правильным и 6) уклон и прямизна лезвия штыка должны удовлетворять лекалам сер. Б №№ 1 и 2.

§ 113. Незначительная осветленность ребра хомутика допускается. Неглубокие, невыведенные разверткой, сверлаковины или следы от самой развертки внутри трубки допускаются.

### 2. Штыковой хомутик.

§ 114. Штыковой хомутик изготавливается из стали № 5.

§ 115. С наружной поверхности хомутик полируется.

Внутренняя поверхность и грани выреза для стойки (упора) не отделяются.

§ 116. Штыковой хомутик будучи пригнан к штыку, после осмотра штыка окрашивается с ним в один цвет.

§ 117. Хомутики проверяются калибрами сер. Б.

§ 118. Незначительные побитости на хомутике, не препятствующие правильному запираанию его, допускаются.

Примечание. Штыковые хомутики, изготавливаемые как запасные части для войск, должны иметь высоту скошенной части на 0,020" больше нормальной.

### 3. Винт штыкового хомутика.

- § 119. Винт штыкового хомутика изготавливается из стали № 5 $\frac{1}{2}$ .
- § 120. Винт подвергается закалке с отпуском.
- § 121. Верхняя поверхность головки винта должна быть чисто отделана, а верхнее ребро головки притуплено.
- § 122. Винт воронится или химически окрашивается.
- § 123. Поверка винта производится по калибру сер. Б № 9.
- § 124. Прорезь на головке должна быть чисто прорезана и разделять верхнюю поверхность головки приблизительно на равные части.
- § 125. Допускается выкрошенность нити винта до  $\frac{1}{2}$  оборота, за исключением двух начальных оборотов.
- § 126. Подрезка у головки и завинтованной части не допускается.

### 4. Шомпол.

- § 127. Шомпол изготавливается из стальной проволоки № 7.
- § 128. Шомпол подвергается закалке с отпуском, после чего конец и головка отжигаются.
- § 129. Головка и стебель полируются. Полировка стебля шомпола должна быть продольной.
- Поперечная полировка допускается на продолжении от головки не более 1 $\frac{1}{2}$ " (40 мм). Конец завинтованной части шомпола должен быть правильно округлен.
- § 130. Шомпол поверяется калибрами сер. Б и испытывается на приборах сер. Б № 20 и сер. Б № 30-а.

Поверка шомпола по калибрам и испытание на приборах должны производиться в следующем порядке:

1. Осмотр прямизны шомпола по калибру сер. Б № 12.
2. Испытание шомпола на приборе сер. Б № 20.
3. Вторичный осмотр шомпола по калибру сер. Б № 12.
4. Испытание на приборе сер. Б № 30-а.
5. Осмотр по остальным калибрам сер. Б.

§ 131. В головке шомпола и в месте перехода ее в стебель вовсе не допускаются трещины и волосовины.

На стебле шомпола незначительные продольные волосовины и закаты допускаются.

§ 132. Ребра на головке должны быть скруглены, согласно чертежа. Накатка на боковой поверхности головки должна соответствовать образцу.

§ 133. Выкрошенность резьбы у шомпола допускается до  $\frac{1}{2}$  оборота, за исключением двух начальных оборотов.

§ 134. Подрезка резьбы шомпола не допускается.

### 5. Муфта шомпола.

- § 135. Муфта шомпола изготавливается из стали № 4.
- § 136. Все наружные углы должны быть притуплены.
- § 127. Муфта воронится или химически окрашивается.
- § 138. Муфта поверяется калибрами сер. Б.
- § 139. На наружной поверхности муфты допускаются небольшие плены, черновины и волосовины.

### 6. Шпилька шомпола.

- § 140. Шпилька шомпола изготавливается из стальной проволоки № 6 $\frac{1}{2}$ .
- § 141. Шпилька подвергается закалке с отпуском.
- § 142. Шпилька воронится или оставляется черненой после отпуска от выгорания масла.
- § 143. Шпилька поверяется калибрами сер. Б и испытывается грузом, совместно с шомполом и протиркой на приборе сер. Б № 30-а.
- § 144. Поверка прямизны шпильки должна производиться по калибру сер. Б № 14в до и после испытания на приборе сер. Б № 39-а, согласно описания употребления калибров.

### 7. Шомпольный упор.

- § 145. Шомпольный упор изготавливается из стали № 5.
- § 146. Шомпольный упор специальной отделке не подвергается.
- § 147. Шомпольный упор поверяется калибром сер. Б № 15.
- § 148. Сорванность резьбы в дыре для шомпола допускается до 1 $\frac{1}{2}$  оборота, за исключением двух первых оборотов с каждого конца.

### 1. Наконечник.

- § 149. Наконечник изготавливается из стали № 3<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.  
 § 150. Наконечник снаружи полируется, за исключением заднего обреза и выреза для ствола.  
 Внутренняя поверхность наконечника не отделяется. Ребра все должны быть пригуплены, кроме наружного ребра заднего обреза.  
 § 151. Наконечник воронится или химически окрашивается.  
 § 152. Наконечник проверяется калибрами сер. В.

### 2. Винт наконечника.

- § 153. Винт наконечника изготавливается из стали № 5.  
 § 154. Винт наконечника подвергается закалке с отпуском.  
 § 155. Верхняя поверхность головки винта наконечника должна быть чисто отделана.  
 § 156. Винт воронится или химически окрашивается.  
 § 157. Проверка винта производится калибром сер. В № 3.  
 § 158. Прорезь на головке должна быть чисто прорезана и разделять верхнюю поверхность головки приблизительно на равные части.  
 Конец винта должен быть тщательно скруглен и не иметь заусениц.  
 § 159. Допускается выкрошенность нити винта на <sup>1</sup>/<sub>2</sub> оборота.  
 § 160. Подрезка у головки и закрученной части не допускается.

### 3. Ложевые кольца (верхнее и нижнее).

- § 161. Ложевые кольца изготавливаются из стали № 3<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.  
 § 162. Ложевые кольца снаружи полируются, на внутренних же ребрах накладываются фаски.  
 § 163. Ложевые кольца воронятся или химически окрашиваются.  
 § 164. Кольца проверяются калибрами сер. В.  
 § 165. Незначительные следы инструмента, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются по образцам.

### 4. Затылок.

- § 166. Затылок изготавливается из стали № 3<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.  
 § 167. Затылок снаружи полируется, за исключением боковых поверхностей. Заусеницы с боковых поверхностей должны быть сбиты. Внутренняя поверхность затылка не отделяется.  
 § 168. Затылок воронится или химически окрашивается.  
 § 169. Затылок проверяется калибрами сер. В.  
 § 170. Незначительные следы инструмента, царапины и побоины допускаются по образцу.

### 5. Шуруп затылка.

- § 171. Шурупы затылка изготавливаются из стали № 5.  
 § 172. Шурупы подвергаются закалке с отпуском.  
 § 173. Верхняя поверхность головки шурупов должна быть чисто отделана.  
 § 174. Шурупы воронятся или химически окрашиваются.  
 § 175. Проверка шурупов производится калибром сер. В № 23.  
 § 176. Прорезь на головке шурупа должна быть чисто прорезана и разделять верхнюю поверхность головки приблизительно на равные части.

### 6. Протирка.

- § 177. Стебель протирки изготавливается из стальной проволоки № 4. Головка же изготавливается из латунной проволоки.  
 § 178. Головка запрессовывается (закатывается) на стебле, но должна свободно вращаться на нем и не иметь значительных отклонений в стороны.  
 § 179. Стебель протирки и головка до начала резьбовой части полируются.  
 Заусеницы у прореза головки должны быть сняты, а задний обрез стебля пригуплен.  
 § 180. Протирки проверяются калибрами сер. В и испытываются грузом на приборе № 30-а серии Б.  
 § 181. Пороки металла и недостатки отделки, не вредящие прочности и исправному действию протирки, допускаются.

### 7. Отвертка.

- § 182. Лезвие отвертки изготавливается из стали № 6<sup>1</sup>/<sub>2</sub>. Гайка изготавливается из стали № 3<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, а шурупы из стали № 4.

Рукоятка отвертки изготавливается из орехового или березового дерева.

§ 183. Лезвие отвертки подвергается закалке с отпуском.

§ 184. Лезвие полируется по всей наружной поверхности, при чем острые углы, на боковых гранях лезвия должны быть сняты.

Гайка и головки шурупов полируются собранными с рукояткой.

Рукоятка отделяется стеклянной бумагой и олифуется.

§ 185. Лезвия и рукоятки поверяются калибрами сер. В, при чем лезвие испытывается на приборе той же серии № 34.

§ 186. Незначительные следы станочного инструмента, царапины и побоины на лезвии и гайке допускаются.

§ 187. Трещины в дереве рукоятки не допускаются.

§ 188. Гайка отвертки должна плотно прилегать к дереву рукоятки и прочно удерживаться на своем месте.

## 8. Глазки.

§ 189. Глазки изготавливаются из стали № 3.

§ 190. Внутренняя поверхность глазков может совершенно не отделяться, наружная же часть отделяется заподлицо с поверхностью ложки.

§ 191. На ребрах прорезей глазков должны быть наложены фаски.

§ 192. Глазки поверяются калибром сер. В № 34.

## 9. Шурупы глазков.

§ 193. Шурупы глазков изготавливаются из стали № 4.

§ 194. Головки шурупов отделяются заподлицо с глазками на ложе.

§ 195. Осмотр шурупов производится лишь по наружному виду.

§ 196. Пререзь на головке должна быть чисто прорезана и разделять верхнюю поверхность головки приблизительно на равные части.

## 10. Нагель

§ 197. Нагель изготавливается из стали № 6.

§ 198. Нагель подвергается закалке с отпуском.

§ 199. Верхняя поверхность головки нагеля и конец завинтованной части полируются. Дно выреза и цилиндрическая поверхность чисто отделяются.

§ 200. Нагель воронится или химически окрашивается.

§ 201. Нагель поверяется калибрами сер. В.

§ 202. Допускается выкрошенность нити навинтованной части по  $1/2$  оборота, за исключением двух начальных оборотов.

## 11. Гайка нагеля.

§ 203. Гайка нагеля изготавливается из стали № 6.

§ 204. Гайка полируется с наружной поверхности.

§ 205. Гайка воронится или химически окрашивается.

§ 206. Гайка поверяется калибрами серии В.

## 12. Колечные пружины (верхняя и нижняя)

§ 207. Колечные пружины изготавливаются из стали № 6  $1/2$ .

§ 208. Колечные пружины подвергаются закалке с отпуском.

§ 209. Колечные пружины полируются с наружной верхней стороны; боковые стороны и вырезы чисто отделяются. Шпильки и внутренние поверхности после станочной обработки не отделяются.

§ 210. Заусеницы должны быть сняты, а острые ребра притуплены.

§ 211. Колечные пружины поверяются калибрами сер. В, после предварительного испытания на изгиб в приборе № 42 той же серии.

§ 212. Незначительные следы инструмента, царапины и побоины допускаются по образцам.

С е р и я „Г“

## І. Ствольная коробка.

§ 213. Ствольная коробка изготавливается из стали согласно технических условий на прием металла (ВСТ 65).

§ 214. Головная часть коробки длиной около  $2\frac{1}{2}$  дюймов (65 мм) закаливается с отпуском; при этом необходимо переднему винтовому скосу окна коробки и плечам отдачи придать требуемую степень твердости.

§ 215. Верхняя и боковые поверхности, выемка для головки курка и канал полируются; передний и задний винтовые скосы и нижняя грань окна или затвора отделяются мелкой личной или бархатной пилой. Упор, нижняя поверхность от переднего обреза до выемки сзади дыры для винта спусковой пружины, наружные стороны ушков



спускового крючка, боковые и задние поверхности хвоста, верхний и нижний пазы для затвора, скосы паза для обоймы и фаски переднего обреза отделяются личной пилой. Передний обрез, нижняя поверхность, начиная от выемки сзади дыры для винта спусковой пружины, внутренние стороны и контур ушков, окно спускового крючка, паз для обоймы, выемка с правой стороны в окне магазинной коробки, плечи отдачи и их винтовые откосы, венчик, кольцевой паз, паз для отсечки отражателя, дыра хвостового винта и дыры для шпилек спуска после станочной обработки не отделяются. Пульный скат может доделываться мелкой личной пилой или оставаться чисто отделанным станочной обработкой. Паз для лопасти отсечки отражателя и окно магазинной коробки могут доводиться до размера личной пилой, без обязательного вывода следов станочной обработки.

§ 116. Коробки химически окрашиваются в черный цвет после привертки к стволу (см. § 10). После окраски канал расчищается (см. § 29).

§ 217. Проверка прочности плеч отдачи вполне готовых ствольных коробок производится на прессе грузом около 400 пудов (6560 кг.) при действии этого груза на ту площадь плеч отдачи, на которую опираются боевые выступы личинки при закрытом затворе, при чем порчи и заметной осадки металла не должно быть, а коробки до и после испытания должны удовлетворять калибрам сер. Г № 34 и 35.

§ 218. Коробки поверяются калибрами сер. Г.

§ 219. Незначительные следы инструмента от обработки, предшествовавшей окончательной отделке, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются как снаружи, так и в канале по образцам. Овальность гнезда навинтованной части ствольной коробки для пеньки ствола допускается, но при условии чтобы большая ось эллипса не превосходила 0."906, при этом нитки нарезки должны быть полные и соответствовать установленной профили. Выкрошенность винтовой нити допускается не более как на  $\frac{1}{3}$  оборота в начале и в конце. Выкрошенность винтовой нити в дыре винта упора допускается до  $1\frac{1}{2}$  оборота, за исключением двух начальных оборотов. В местах соединения поверхности дна пазов, а также винтовых скосов, с поверхностью кольцевого паза уступы допускаются.

Не допускаются побоины на плечах отдачи. Заусеницы должны быть сняты, а острые углы скруглены. Особое внимание обращается на чистоту выработки плечей отдачи и на то, чтобы в канале коробки не было острых углов, в особенности в местах соприкосновения заднего обреза гребня затвора с задней поверхностью окна коробки и в местах пересечения задних стенок паза для обоймы с пазом для гребня затвора.

## 2. Винты—хвостовой и упора.

§ 220. Винты хвостовой и упора изготавливаются из стали № 5.

§ 221. Винты подвергаются закалке с отпуском.

§ 222. Верхняя поверхность головок полируется, а верхние ребра притупляются.

§ 223. Винты воронятся или химически окрашиваются.

§ 224. Винты поверяются калибром сер. Г № 45.

§ 225 Прорези на головках должны быть чисто прорезаны и разделять верхнюю поверхность головки приблизительно на равные части.

§ 226. Выкрошенность нитей у винтов допускается до  $\frac{1}{2}$  оборота, за исключением двух начальных оборотов.

§ 227. Подрезка у головок и завинтованных частей не допускается.

## С е р и я „Д“

### 1. Стебель затвора.

§ 228. Стебель затвора изготавливается из стали № 5 $\frac{1}{2}$ .

§ 229. Задняя часть стебля затвора закаливается так, чтобы винтовую поверхность и то место стебля затвора, по которому ходит отсечка-отражатель, пила не брала. Передняя часть стебля затвора закаливается с отпуском.

§ 230. Рукоятка, боковые и верхняя поверхность гребня, скос для отсечки-отражателя и цилиндрическая часть полируются. Каналы чисто отделяются. Обрезы стебля и гребня и выемка для помещения предохранительного выступа курка отделяются личной пилой. Нерабочая часть выемки у винтового скоса, предохранительный взвод, стенка скоса для отсечки-отражателя и пазы для стойки планки и скоса боевой личинки после станочной обработки не отделяются. Винтовой скос расчищается наждаком. Выемка у винтового скоса, предохранительный взвод и пазы для стойки планки и соска личинки после закалки расчищаются.

§ 231. Стебель затвора подвергается травлению.

§ 232. Заусеницы должны быть сняты, острые края притуплены, а углы, образуемые пересечением винтовых поверхностей с плоскостями, скруглены.

§ 233. Стебель затвора поверяется калибрами сер. Д и испытывается на соответствующих приборах той же серии.

§ 234. На наружных поверхностях стебля и гребня, на обрезах винтовой поверхности и рукоятке допускаются незначительные следы инструмента от обработки, предшествовавшей окончательной отделке, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла. В каналах допускаются незначительные царапины и сверлаковины. Все допуски по образцам.

§ 235. Входные края каналов, а также передний край малого канала должны быть обязательно закруглены для возможно плотного прилегания обреза стебля к стойке планки и для устранения возможного скобления ударника при перекашивании. Паз для прохода стойки планки должен иметь закругленные углы и притупленные ребра.

## 2. Курок.

§ 236. Курок изготавливается из стали № 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.

§ 237. Курок, за исключением головки, закаливается так, чтобы винтовой выступ и передний обрез боевого взвода пила не брала.

§ 238. Наружные поверхности гребня, цилиндрическая часть шейки, головка, выемка на головке, за исключением переходов к насеченной части, и нижняя плоскость боевого взвода полируются. Гладкая часть канала и передний обрез боевого взвода шлифуются. Передний обрез цилиндрической части, передний обрез гребня, левая сторона винтового выступа, бока и задний обрез боевого взвода должны быть чисто отделаны. Нижняя поверхность гребня, предохранительный выступ, винтовая поверхность выступа и переходы от насеченной поверхности к выемке на головке после станочной обработки не отделяются. Винтовая поверхность выступа, вся нижняя поверхность гребня и передний обрез цилиндрической части после закалки расчищаются.

§ 239. Курок подвергается травлению.

§ 240. Заусеницы должны быть сняты, а острые углы притуплены. На задней поверхности головки должны быть риски для установки по ним прорези ударника. Насечка на головке курка должна быть сделана согласно с образцом.

§ 241. Курок поверяется калибрами серии Д и испытывается на соответствующих приборах той же серии.

§ 242. На наружной поверхности, обрезах и винтовом скосе незначительные следы инструмента, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются. На тех же условиях допускаются задирины и побоины на нижних поверхностях гребня. В гладком канале допускаются незначительные сверлаковины и царапины. Допуски во всех случаях по образцам. Сорванность нити в навинтованном канале допускается до 1<sup>1</sup>/<sub>2</sub> оборота или до <sup>3</sup>/<sub>4</sub> оборота в двух местах, при чем крайние нити должны быть целы.

## 3. Боевая личинка.

§ 243. Боевая личинка изготавливается из стали № 6.

§ 244. Боевая личинка подвергается закалке с отпуском.

§ 245. Вся цилиндрическая поверхность, боевые выступы, за исключением опорных плеч, и верхняя поверхность соска полируются. Передние и задние обрезы, паз для отражающего зуба отсечки-отражателя, бока соска и площадки в пазу для выбрасывателя чисто отделяются. Дно чашечки с кольцевой проточкой, опорные плечи и бока паза для выбрасывателя, после станочной обработки, не отделяются. Паз под пятку выбрасывателя, неотделяемая пилой часть этого же паза под пружиной и паз для соска соединительной планки, после закалки, расчищаются. Каналы для иглы ударника прочищаются наждаком. Чистота станочной отделки дна чашечки и опорных плоскостей боевых выступов должна соответствовать образцу.

§ 246. После окончательной отделки каждая боевая личинка должна быть испытана на прессе давлением в 500 пудов (8200 кг), приходящихся на всю площадь опорных плоскостей, при чем ни повреждения металла, ни осадки плеч быть не должно. До и после испытания личинки должны удовлетворять калибрам сер. Д №№ 56-а и 56-б.

§ 247. Заусеницы должны быть сняты, а острые углы притуплены. Обращается особое внимание на тщательное притупление краев венчика чашки.

§ 248. Боевая личинка поверяется калибрами сер. Д.

§ 249. Незначительные следы инструмента, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются как на боковой поверхности и в пазах, так и на дне чашки. Все допуски по образцам. Опорные плоскости боевых выступов должны быть на станке тщательно отделаны.

§ 250. На дне чашки не допускаются побоины на расстоянии ближе 0,040 (1 мм) от края канала. Дно чашки должно быть совершенно плоским или немного выпуклым, но не вогнутым.

## 4. Соединительная планка.

§ 251. Соединительная планка изготавливается из стали № 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub>. Сосок планки изготавливается из такой же стали, ввинчивается в планку, а затем расклепывается и расклепанный конец его зачищается заподлицо с нижней поверхностью планки.

§ 252. Соединительная планка подвергается закалке с отпуском.

§ 253. Желоб от стойки до заднего обреза, бока, нижняя поверхность, дно паза затворной задержки, бока и верх стойки полируются. Валики зачищаются наждачной бумагой. Обрезы планки, валиков и гребня-стойки, паз для отсечки-отражателя в стойке, фаска на левой стороне и верхняя плоскость соска чисто отделяются. Скол в переднем конце паза для затворной задержки, вырез для боевого взвода курка и о

резы стойки (кроме гребня) после станочной обработки не отделяются. Желоб впереди стойки после закалки расчищается.

§ 254. Планка подвергается травлению.

§ 255. Все заусеницы должны быть сняты, а острые углы притуплены.

§ 256. Поданные на осмотр планки испытываются ударами на приборе сер. Д № 86, а затем проверяются калибрами сер. Д.

§ 257. На наружной поверхности, обрезах и в пазах незначительные следы инструмента, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются. Допуски по образцам.

## 5. Ударник.

§ 258. Ударник изготавливается из стали № 6.

§ 259. Ударник весь, за исключением венчика, подвергается закалке с отпуском.

§ 260. Ударник полируется весь, за исключением обреза венчика, которые отчищаются после закалки.

§ 261. В месте соединения лопасти с венчиком должно быть сделано закругление радиусом около 0",010 (0,25 мм).

§ 262. Поданные на осмотр ударники испытываются на прочность прибором № 102 (боек) и № 103 (завинтованный конец) сер. Д, осматриваются по внешнему виду и затем проверяются калибрами сер. Д.

§ 263. На поверхностях стебля, венчика и лопасти незначительные следы инструмента, царапины, также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются. Все допуски по образцам. Допускается сорванность резьбы до  $\frac{3}{4}$  оборота при отсутствии сорванности первой от обреза нити.

§ 264. В конце резьбы ударника разрешается делать круговую заточку диаметром не менее внутреннего диаметра резьбы и шириною от  $\frac{1}{2}$  до полной ширины витка.

§ 265. Лопать и боек не должны иметь никаких пороков металла. Задирины и побоины на бойке не допускаются.

## 6. Боевая пружина.

§ 266. Боевая пружина изготавливается из проволоки тигельной стали № 105.

§ 267. Боевая пружина подвергается закалке с отпуском.

§ 268. После закалки пружина должна быть очищена от грязи и нагара, но оставляется черной. Концы должны быть подогнуты к крайним виткам и сняты наплоско. Заусеницы удаляются.

§ 269. Поданные на осмотр пружины подвергаются испытанию на упругость прибором сер. Д № 49, проверке на приборе сер. Д № 96, а затем проверяются калибрами сер. Д.

§ 270. Каждая пружина испытывается поперечным сгибанием до соприкосновения концов. После сгиба пружина должна удовлетворять калибру сер. Д № 95.

## 7. Выбрасыватель.

§ 271. Выбрасыватель изготавливается из стали № 6 $\frac{1}{2}$ .

§ 272. Выбрасыватель подвергается закалке с отпуском.

§ 273. Верхняя поверхность выбрасывателя и передний скат зацепа полируются. Все остальные поверхности, за исключением выемки у зацепа, чисто отделяются. Выемка у зацепа после станочной работы не отделяется. Нижние поверхности пружины и пятки после закалки очищаются от нагара и грязи, но оставляются черными.

§ 274. Все заусеницы должны быть сняты, а острые углы у пружины и зацепа, за исключением нижнего ребра—притуплены.

§ 275. Поданные на осмотр выбрасыватели подвергаются испытанию на упругость прибором сер. Д № 100, проверке силы пружины на приборе сер. Д № 99, осматриваются по внешнему виду, подвергаются испытанию силы зацепа выбрасывателя на приборе сер. Д № 101, а затем проверяются калибрами сер. Д.

§ 276. На всех поверхностях, за исключением переднего ската зацепа, незначительные следы инструмента, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются по образцам.

## СЕРИЯ „Е“.

### 1. Магази́нная коробка.

§ 277. Все части магазинной коробки изготавливаются из стали № 3 $\frac{1}{2}$ . Щечки к угольнику и к скобе приклепываются или привариваются. Шайба шарнирного болта приклепывается.

§ 278. Наружные поверхности щечек, бока и низ угольника, бока, нижняя и задняя (кроме выступа) поверхности скобы, внутренний овал скобы и головка шарнирного болта полируются. Нижние и верхние ребра щечек, передний конец, вся прорезь и верхняя

сторона угольника, наружные поверхности выступов угольника и скобы, верхняя сторона и задний выступ скобы чисто отделяются. Дыра для винта упора, дыра под защелку, выемка в скобе под задний конец крышки, вырез для зуба отсечки-отражателя, шайба шарнирного болта и щель для спускового крючка, после станочной обработки, а внутренние поверхности щечек после штамповки не отделяются.

§ 279. Магазинная коробка после окончательной отделки вся воронится или химически окрашивается.

§ 280. Магазины коробки проверяются калибрами сер. Е.

§ 281. Незначительные следы инструмента от обработки, предшествовавшей окончательной отделке, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются по образцам. На щечках допускаются, по образцу, небольшие раковины, очищенные от ржавчины и после воронения имеющие одинаковый цвет со всей поверхностью, и недополировка в перегибах. Незначительная неплотность прилегания передних обрезов щек к угольнику, а также незначительное обозначение или утопание заклепок допускаются по образцам.

§ 282. Неплотное прилегание нижних углов щек к стенкам угольника не допускается.

## 2. Шарнирный болт с шайбой.

§ 283. Шарнирный болт изготавливается из стали № 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub>, а шайба из стали № 4.

§ 284. Головка шарнирного болта полируется. Стебель болта и шайбы после станочной обработки не отделяются.

§ 285. Болт и шайба воронятся или химически окрашиваются вместе с магазинной коробкой.

§ 286. Болт и шайба проверяются калибрами сер. Е до соединения с магазинной коробкой.

§ 287. Незначительные следы инструмента на головке, следы последней станочной обработки на шайбе и стебле, а также царапины и побоины допускаются по образцам.

## 3. Крышка магазинной коробки.

§ 288. Крышка магазинной коробки изготавливается из стали № 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.

§ 289. Концы крышки, на длину около 40 мм каждый, подвергаются закалке с отпуском.

§ 290. Нижняя поверхность в широкой части и шаровая выемка для защелки полируются. Вся верхняя сторона, внутренние скосы широкой части, скругленные заднего конца, откосы прорези под головку защелки, бока крышки и опорные выступы чисто отделяются. Паз для болта, прорезь для рычага, внутренняя выемка, прорезь под головку защелки, выемка на заднем конце и дыра для шпильки, после станочной обработки, не отделяются.

§ 291. Крышка, после окончательной отделки, воронится или химически окрашивается.

§ 292. Заусеницы должны быть сняты, а острые углы притуплены. Ребра широкого конца должны быть скруглены.

§ 293. Крышки проверяются калибрами сер. Е.

§ 294. Незначительные следы инструмента, царапины, а также задирины и побоины, при условии зачистки поднятого металла, допускаются по образцам.

§ 295. Не допускаются побоины на рабочих плоскостях опорных выступов и сорванная резьба в дыре для винта пружины рычага.

## 4. Рычаг.

§ 296. Рычаг изготавливается из стали № 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub>.

§ 297. Рычаг подвергается закалке с отпуском.

§ 298. Верхняя, нижняя и боковые поверхности, передний конец и наружные обрезы опорных выступов полируются. Боковые грани опорных выступов, выемка для шарнирного болта, задний обрез и пятка чисто отделяются. Закругление около прорези для пятки пружины подавателя и дыры для шпилек после станочной обработки не отделяются.

§ 299. Рычаг после окончательной отделки воронится или химически окрашивается.

§ 300. Заусеницы должны быть сняты, а острые края притуплены.

§ 301. Поданные на осмотр рычаги сначала испытываются на прочность прибором сер. Е № 29, а затем проверяются калибрами сер. Е.

Перед испытанием на прочность рычаги проверяются калибрами сер. Е № 31.

§ 302. Незначительные следы инструмента, царапины, а также задирины и побоины при условии зачистки поднятого металла, допускаются по образцам.

§ 303. Не допускаются побоины на рабочих плоскостях опорных выступов и на опорной плоскости пятки.

## 5. Пружина рычага.

§ 304. Пружина рычага изготавливается из стали № 6<sup>1</sup>/<sub>2</sub>—7.

§ 305. Пружина рычага подвергается закалке с отпуском.

§ 306. Все поверхности пружины рычага должны быть чисто отделаны.

§ 307. Пружины рычага подвергаются испытанию на упругость прибором сер. Е № 50, затем проверке силы на приборе сер. Е № 41, а после этого проверяются калибрами сер. Е.

Перед испытанием на приборе сер. Е. № 50 пружины рычага проверяются калибром сер. Е № 37-а.

§ 308. Незначительные царапины, задирины и побоины допускаются по образцам.

## 6. Подаватель.

§ 309. Подаватель изготавливается из стали № 5 $\frac{1}{2}$ .

§ 310. Подаватель подвергается закалке с отпуском.

§ 311. Верхняя поверхность подавателя полируется. Бока, передний и задний обрезы, ушки, нижние края ребер и дно выемки чисто отделяются.

§ 312. Заусеницы должны быть сняты, а острые углы притуплены.

§ 313. Подаватели проверяются калибрами сер. Е.

§ 314. Незначительные следы инструмента, задирины и побоины допускаются по образцам.

§ 315. Не допускаются поперечные царапины и задирины на верхней поверхности, а также побоины на заднем (опорном) конце дна выемки.

## 7. Пружина подавателя.

§ 316. Пружина подавателя изготавливается из стали № 6 $\frac{1}{2}$ .

§ 317. Пружины подавателя подвергаются закалке с отпуском.

§ 318. Все поверхности пружины и пенок должны быть чисто отделаны. После закалки вся пружина отчищается.

§ 319. Пружины испытываются на упругость прибором сер. Е № 51, затем проверяется сила пружин на приборе сер. Е № 46, а после этого—размеры калибрами сер. Е. Перед испытанием на приборе сер. Е № 51 пружины проверяются вырезом А калибра сер. Е № 45.

§ 320. Незначительные следы инструмента, царапины, задирины и побоины допускаются по образцам.

## 8. Защелка.

§ 321. Защелка изготавливается из стали № 6 $\frac{1}{2}$ .

§ 322. Защелка подвергается закалке с отпуском.

§ 323. Все поверхности защелки должны быть чисто отделаны. После закалки защелка отчищается, а затем воронится или химически окрашивается.

§ 324. Наружные ребра головки должны быть округлены.

§ 325. Защелки испытываются на упругость прибором сер. Е № 52, затем проверяется сила пружины на приборе сер. Е № 49, а после этого—размеры калибрами сер. Е. Перед испытанием на приборе сер. Е № 52 защелки проверяются калибром сер. Е № 47.

§ 326. Следы инструмента, царапины, задирины и побоины допускаются по образцам.

## 9. Винт защелки, винт пружины рычага и шпильки подающего механизма.

§ 327. Винты защелки и пружины рычага изготавливаются из стали № 5. Шпильки рычага и подавателя из стали № 6.

§ 328. Шпильки подвергаются закалке с отпуском.

§ 329. Верхние поверхности головок винтов должны быть чисто отделаны, а верхние ребра должны быть притуплены.

§ 330. Винты воронятся или химически окрашиваются. Шпильки специально не окрашиваются.

§ 331. Винт защелки проверяется калибром сер. Е № 26. Винт пружины рычага и шпильки калибром сер. Е № 38.

Примечание. Шпильки, изготавливаемые как запасные части для войск, должны иметь диаметр на 0,001" больше нормальных.

§ 332. Прорезы на головках винтов должны быть чисто прорезаны и разделять поверхность головки приблизительно на равные части.

§ 333. У винта защелки допускается выкрошенность нити до  $\frac{1}{2}$  оборота, за исключением двух начальных витков.

§ 334. Выкрошенность нити у винта пружины рычага не допускается. Подрезы у головок винтов не допускаются.

## СЕРИЯ „К“.

### 1. Отсечка-отражатель.

§ 335. Отсечка-отражатель изготавливается из стали № 6 $\frac{1}{2}$ .

§ 336. Отсечка-отражатель подвергается закалке с отпуском.

§ 337. Наружные поверхности пружины и отсекающего зуба и лопасть полируются. Внутренняя поверхность отсекающего зуба, рабочая плоскость и передний обрез соска,

обрез отсекающего зуба, фаска лопасти от соска до отсекающего зуба, обрез и боковая поверхность отражающего зуба чисто отделяются. Ребро лопасти за выемкой и выемка отделяются особо тщательно и чисто. Остальные поверхности должны быть отделаны чисто. Не зачищаются после закалки боковые и нижняя поверхности пружинной части и пятки.

§ 338. Заусеницы должны быть везде сняты, а острые углы, за исключением ребер пятки, притуплены.

§ 339. Отсечки-отражатели подвергаются испытанию на упругость прибором сер. К № 23, затем проверке силы пружины на приборе сер. К № 24, а после этого поверяются калибрами сер. К. Перед испытанием на приборе сер. К № 23 отсечки-отражатели поверяются калибром сер. К № 1-а, вырезом А.

§ 340. Следы инструмента от обработки, предшествовавшей окончательной отделке, незначительные царапины, задирины и побоины допускаются по образцам.

§ 341. Не допускаются никакие пороки металла на пружине отсечки-отражателя, а также на плоскости и ребрах отсекающего зуба и на внутренних—поверхности и ребре лопасти.

## 2. Спусковой крючек.

§ 342. Спусковой крючек изготавливается из стали № 5<sup>1/2</sup>.

§ 343. У спускового крючка подвергается закалке с отпуском затворная задержка.

§ 344. Вся наружная поверхность спускового крючка, за исключением указанных далее участков, полируется. Верхний обрез и боковой контур затворной задержки, уступ около затворной задержки и все поверхности окна для спусковой пружины чисто отделяются. Дыры для шпильки, после станочной обработки, не отделяются, но очищаются после закалки.

§ 345. Заусеницы должны быть сняты везде, а острые углы притуплены. Особенно тщательно должны быть закруглены—ребро угла, образуемого верхней плоскостью окна для спусковой пружины с передней плоскостью крючка, и ребро угла между двумя участками верхней стенки окна.

§ 346. У спусковых крючков испытывается прочность и твердость прибором сер. К № 27, а затем они поверяются калибрами сер. К.

§ 347. Незначительные следы инструмента, царапины и побоины допускаются по образцам.

## 3. Спусковая пружина.

§ 348. Спусковая пружина изготавливается из стали № 6<sup>1/2</sup>.

§ 349. Спусковая пружина подвергается закалке с отпуском.

§ 350. Спусковая пружина полируется, за исключением участков, указанных далее. Верхние плоскости шептала и соска должны быть чисто отделаны. Верхняя поверхность пятки после станочной обработки не отделяется.

§ 351. Все заусеницы должны быть сняты, острые углы притуплены, а заднее ребро верхней грани шептала округлено.

§ 352. Спусковые пружины подвергаются испытанию на упругость прибором сер. К № 26, затем проверке силы пружины на приборе сер. К № 25, а после этого поверяются калибрами сер. К. Перед испытанием на упругость прибором сер. К № 26 спусковая пружина поверяется калибром сер. К № 17, вырезом Г.

§ 353. Следы инструмента от обработки, предшествовавшей окончательной отделке, царапины, задирины и побоины допускаются по образцам.

§ 354. Не допускаются побоины на верхней и задней гранях шептала и на соединяющем их скругленном ребре.

## 4. Винты отсечки-отражателя и спусковой пружины.

§ 355. Винт отсечки-отражателя и винт спусковой пружины изготавливаются из стали № 5.

§ 356. Оба винта подвергаются закалке с отпуском.

§ 357. Верхние поверхности головок винтов чисто отделяются, а верхние ребра должны быть притуплены.

§ 358. Винты воронятся или химически окрашиваются.

§ 359. Винт отсечки-отражателя поверяется калибром сер. К № 7, а винт спусковой пружины—калибром сер. К № 22.

§ 360. Прорези на головках винтов должны быть чисто прорезаны и разделять поверхность головки приблизительно на равные части.

§ 361. У винта спусковой пружины допускается выкрашивание нити до  $1/2$  оборота, за исключением двух начальных витков.

§ 362. У винта отсечки-отражателя выкрошенность нити не допускается. Подрезка у головки и у завинтованной части не допускается.

## 5. Шпилька спускового крючка.

§ 363. Шпилька спускового крючка изготавливается из проволоки стали № 6.

§ 364. Шпилька подвергается закалке с отпуском.

§ 365. Концы шпильки должны быть округлены.

§ 366. Шпильки специально не окрашиваются.

§ 367. Шпильки поверяются калибром сер. К № 10.

Примечание. Шпильки, изготавливаемые как запасные части для войск, должны иметь диаметр на 0,001" больше нормальных.

## СЕРИЯ „Л“.

### 1. Ложа.

§ 368. Ложа изготавливается из болванок орехового или березового дерева. Болванки принимаются по специальным техническим условиям и перед обработкой, после 2-летней выдержки, искусственной сушкой до содержания влаги 6—8% (абсолютной влажности).

§ 369. Наружная поверхность ложи отделяется стеклянной бумагой, смачивается, высушивается и затем вторично прочищается стеклянной бумагой. После этого березовая ложа окрашивается под орех два раза, высушивается, олифуется и полируется. Ореховая ложа после отделки только олифуется. Желоб для ствола и все гнезда, выемки и поверхности, к которым в собранной винтовке прилегают металлические части, олифуются как в березовых, так и в ореховых ложах. В березовых ложах эти места не окрашиваются.

§ 370. Глазки и их шурупы прилаживаются и зачищаются до полировки.

§ 371. Осмотр ложи производится согласно изложенных ниже требований:

1. Цевье ложи должно быть прямое.
2. Все гнезда и вырезы должны быть чисто выделаны.
3. Края гнезда для магазинной коробки должны быть плоско сняты.
4. Шомпольная дорожка должна иметь края закругленные по всей длине.
5. Нагель должен быть плотно вставлен в свое гнездо; навинтованный конец его не должен значительно выступать над поверхностью шайбы.
6. Шомпольный упор должен плотно сидеть в своем гнезде; верхняя поверхность его должна быть ниже поверхности дна желоба для ствола.
7. Колечные пружины должны быть поставлены так, чтобы не препятствовать надеванию колец, а при доведении последних до своих мест должны плотно прижиматься к внутренней поверхности колец. По бокам колечных пружин допускаются зазоры до 0,020" (0,5 мм), а у заднего конца до 0,050" (1,2 мм).
8. Поверхности глазков и их шурупов не должны выступать над поверхностью дерева, а между глазками и деревом не должно быть зазоров.

§ 372. Ложа поверяется калибрами сер. Л после указанного выше осмотра.

§ 373. В ложе допускаются следующие недостатки:

- 1) сучки—а) в прикладе табачные, около 30 мм, которые при разработке могут быть заделаны, а также все здоровые, не вредящие прочности ложи; б) на шейке небольшие, не скученные в одном месте, здоровые; в) в цевье не более 8 мм в диаметре, не скученные ближе 12 мм один от другого и не вредящие прочности.
- 2) Несквозные трещины в прикладе, если они находятся между шурупами и простираются от затылка вдоль приклада не более как на длину 25 мм, и такие же трещины у краев выборки для короткого конца затылка.
- 3) Исправленные клеей в них нагелей дыры, за исключением дыр для винтов хвостового и упора.
- 4) Царапины и побоины по образцам.
- 5) Небольшие наплывы политуры в желобах и на ребрах цевья по образцам.
- 6) Вклейки по эталонам не более одной, а для ложей, сдающихся в качестве запасных, не более двух и для ремонтных не более трех.

§ 374. Не допускаются сучья, трещины и вклейки, кроме указанных выше, и круговое направление волокон в шейке.

### 2. Ствольная накладка с наконечниками.

§ 375. Ствольная накладка изготавливается из дерева одинаковой породы с ложей и того же качества. Для изготовления ствольных накладок могут применяться годные части забракованных болванок или лож, а также специально заготовленные бруски.

Наконечники изготавливаются из латуни, а шпильки из латунной или медной проволоки.

§ 376. Наружная поверхность накладки отделяется, окрашивается, олифуется и полируется, так же как и ложа.

Наружные и внутренние поверхности и боковые срезы медных наконечников после заклепки чисто отделяются.

§ 377. Ствольные накладки поверяются калибрами сер. Л.

§ 378. В ствольных накладках допускаются трещины у заклепок не более одной на каждом конце и длиной не более 10 мм. Поводка, скручивание, царапины, побоины и наплывы политуры на ребрах допускаются по образцам.

§ 379. Отколы и трещины, кроме указанных в предыдущем §, не допускаются.

### 3. Дульная накладка.

§ 380. Дульная накладка изготавливается из березового, орехового, кленового или другого подходящего по качеству дерева. Втулка изготавливается из латунной трубки.

§ 381. Наружная поверхность дульной накладки зачищается и олифуется. Наружный конец втулки чисто отделяется.

§ 382. Дульная накладка поверяется калибрами сер. Л. Втулка должна плотно держаться в дереве и концы ее из дерева не должны выступать. Заусеницы на обрезках втулки должны быть сняты.

§ 383. Небольшие неровности на поверхности, несквозные трещины, сучки не более 4 мм в диаметре, следы проросли, зяблины и синеватости в дульных накладках допускаются. Трещины в расклепанных концах втулки допускаются.

## ГЛАВА III.

### Требования к собранной винтовке.

§ 384. Собранные винтовки, прошедшие испытание стрельбой на прочность и поверку боя, поступают на подробный (окончательный) осмотр О. Т. К. завода.

Примечание. Сборка винтовки должна удовлетворять изложенным ниже требованиям.

§ 385. Все части винтовки должны быть собраны и действовать правильно.

На металлических частях не допускается ржавчина и нагар от пороховых газов, кроме того, на металлических и деревянных частях не должно быть недопустимых повреждений, согласно установленных образцов.

§ 386. Незначительные безвредные побоины и царапины на наружных металлических и деревянных частях, а также осветление (потертость окраски) дульной части ствола (вызванное пригонкой штыка) и боков прицельной (рамки от движения хомутика) могут быть допущены.

Побитость вершины мушки не допускается, незначительное же осветление ее может быть допущено.

Примечание. Осветленность лезвия штыка, происходящая от действия пороховых газов, допускается.

§ 387. Собранная винтовка, поверяется калибрами серии „М“, а канал и патронник калибрами сер. „А“.

Кроме калибров, в случае сомнения, для удостоверения в равномерности диаметров канала по полям и нарезам, может употребляться свинцовая проба приборами сер. А № 17а и 17б, согласно описания употребления их.

§ 387. Ствол с коробкой должны входить в цевье ложи на половину своего поперечника.

Нижняя плоскость ствольной коробки к дереву ложи и задняя плоскость упора коробки к плоскости нагеля должны прилегать плотно и, по возможности, ровно всю свою поверхность.

Ствол должен настолько свободно помещаться в желобе цевья ложи, чтобы последняя не нарушала его прямизны.

Дульная часть ствола должна иметь в ложе качку не более 0,080" (2 мм).

По бокам утолщенной части ствола и ствольной коробки допускается зазор до 0,025" (0,6 мм), а впереди утолщенной части у шейки ствола до 0,050" (1,2 мм).

Местные выхваты в ложе по бокам утолщенной части ствола и ствольной коробки до 0,030" (0,8 мм) допускаются, при длине их не свыше 1" (25 мм).

§ 389. Между концом хвоста коробки и соответствующим ему вырезом в ложе, а также у заплечников коробки, непременно должен быть зазор от 0,040" (1 мм) до 0,070" (1,8 мм), поверхность хвоста коробки должна быть несколько утоплена в дереве ложи, но не свыше 0,050" (1,2 мм).

Ствольная коробка по всей поверхности выреза бокового окна должна выступать над деревом ложи от 0,030" (0,8 мм) до (0,100" 2,5 мм).

§ 390. Наконечник должен быть плотно нагнан на передний конец цевья ложи и не должен иметь шатания.

Винт наконечника должен быть ввернут до отказа. Дно желоба в ложе для ствола по всей длине должно быть несколько выше соответствующего выема в наконечнике, при чем боковые стороны наконечника также не должны прилегать к стволу.

Между передним обрезом ложи и дном наконечника должен быть просвет.

§ 391. Ствольная накладка должна быть притянута кольцами к ложе так, чтобы она не имела значительного шатания. Неплотное прилегание накладки к ложе допускается, за исключением мест у колец.

Зазор между средней частью ствольной накладки и ложей допускается до 0,070" (1,8 мм).

Укорочение ствольной накладки против цевья ложи допускается до 0,100" (2,5 мм), а свисание над цевьем до 0,050" (1,2 мм).

§ 392. Кольца при надевании должны доводиться до своих мест от руки с некоторым усилием, не царапая при этом ни ложи, ни накладки.

§ 393. Пригнанный затылок должен, по возможности, плотно прилегать к дереву ложи. Просвет между торцом ложи и затылком допускается до 0,030" (0,8 мм). Загнутый короткий конец затылка должен несколько утопнуть в своем гнезде, причем по контуру его и у заплечиков должен быть зазор от 0,010" (0,25 мм) до 0,030" (0,8 мм).

Утопание короткого конца затылка в ложе должно быть не более 0,050" (1,2 мм). Край длинного конца затылка не должен выдаваться из за дерева ложи.

Выступание дерева над затылком по всему контуру длинного конца допускается до 0,070" (1,8 мм).

Примечание. Если дерево по контуру длинного конца затылка выступает более 0,070", то необходимо наложение на этом участке обреза приклада фаски. В случае усушки приклада ложи, допускается опиливание нижнего края затылка настолько, чтобы он не выдавался из за дерева ложи.

§ 394. Правильность пригонки шомпола определяется тем, что шомпол должен свободно ввинчиваться в упор и вывинчиваться из него.

§ 395. Штык призматический к стволу не должен иметь никакого шатания даже при отомкнутом хомутике.

Круговое вращение штыка на стволе может быть в пределах допусков основания мушки и верхней части коленчатой прорези штыковой трубки (всего до 0,008").

Штыковая трубка должна, по возможности, всею своею внутренней поверхностью прикасаться к стволу. Тугое снятие и надевание штыков допускается, но без особых приспособлений.

Примечание. При проверке шатания штыка следует брать штык одной рукой за середину лезвия и производить раскачивание штыка, а другой рукой обхватить дульную часть ствола, наложив большой палец руки одновременно на ствол и трубку штыка. При проверке же кругового вращения следует брать штык за его шейку.

При надетом на ствол штыке обрез дульной части ствола должен выступать над обрезом штыковой трубки в пределах от 0,100" (2,5 мм) до 0,200" (5 мм).

§ 396. Штыковой хомутик должен вращаться плавно, без скачков, по возможности плотно прилегать к штыковой трубке и не иметь на ней значительного продольного качания. При запертом хомутике зазор между трубкой штыка и хомутиком, а также между венчиком и нижним обрезом хомутика до 0,010" (0,25 мм)—допускается.

При запирании хомутик должен поворачиваться настолько, чтобы левая грань мушки хомутика немного заходила на правую сторону трубки (включая фаску, наложенную на грани прорези трубки), но не должен переходить за середину шейки штыка. При этом, для надлежащего шатания хомутиком призматического штыка, между правым ребром нижней грани основания мушки и хомутиком не должно быть просвета.

При запирании хомутик не должен задевать за мушку и упираться в стенку прорези и венчик трубки штыка.

Расстояние между ушками хомутика (при правильном движении его) не должно быть менее 0,075" (1,9 мм). Смятие и наклепка трубки штыка, а так же наклепка штыкового хомутика не допускаются.

§ 397. Постановка мушки должна удовлетворять условиям, изложенным в § 37. Кроме того, для отметки положения мушки, при котором винтовка удовлетворила правилам проверки боя, на переднем обрезе мушки, приблизительно на середине, должна быть нанесена зубилом черта (риска), которая продолжается и на переднюю плоскость основания мушки.

§ 398. Прицел должен удовлетворять условиям, изложенным в §§ 30—33, прочность припайки прицельной колодки надо считать надлежащей, если при нажиме рукой прицельной рамки вправо и влево смазка не выступает из под колодки.

§ 399. При осмотре магазинной коробки должно обращать внимание на то, чтобы передний конец магазинной коробки несколько утопал в вырезе ложи, но не более 0,030"; чтобы магазинная коробка притянутая винтами хвостовым и упора, не прилегала к нижней плоскости ствольной коробки верхними своими краями, а между этими поверхностями был бы зазор не менее 0,040" и не более 0,090".

Величина зазора около магазинной коробки в ложе допускается: по бокам магазинной коробки до 0,030", у перегибов щек до 0,050", у переднего конца магазинной коробки до 0,030" и у заднего конца скобы до 0,050".

§ 400. Крышка магазинной коробки в запертом ее положении должна иметь некоторую качку вверх и вниз; зуб защелки при этом должен останавливаться против поперечной вышарошки, сделанной в шаровом выеме крышки.

Выступание крышки магазинной коробки над ребрами коробки может быть до 0,020" и утопание до 0,010".

Зазор по обоим сторонам крышки в месте у шарнира может быть до 0,005" и в прочих местах по бокам до 0,015", в переднем конце до 0,030" и заднем до 0,050".

При сжимании и разжимании подающего механизма в магазинной коробке подаватель не должен задевать за зуб отсечки и иметь трения о внутренние стенки магазинной коробки.

§ 401. При осмотре шарнирного соединения подающего механизма с магазинной коробкой проверяется, чтобы крышка свободно вставлялась в магазинную коробку, свободно вращалась на своей оси или вместе с ней и не могла быть сорвана с нее при сближении конца рычага с крышкой приблизительно до  $\frac{3}{4}$  дюйма (20 мм); при соприкосно-

вении же рычага с крышкой весь подающий механизм должен легко отделяться от магазинной коробки.

§ 402. Рычаг и подаватель собранного подающего механизма должны настолько свободно вращаться на своих осях, чтобы при нажатии на концы соответствующих пружин как тот, так и другой свободно падали от своей тяжести. Пружина подавателя, будучи выведена концом своим из паза подавателя, не должна повертываться в сторону настолько, чтобы ее можно было отделить от рычага.

§ 403. Отсечка-отражатель своею лопастью должна свободно ходить в соответствующей щели ствольной коробки (без ощутительного трения).

§ 404. Затвор вынутый из ствольной коробки должен удовлетворять калибрам сер. „М“.

Кроме того поверяется свободное ввинчивание ударника до отказа и вывинчивание его из навинтованной части канала курка.

Примечание. Выход бойка ударника поверяется при завинченном до отказа или отвернутом, но не менее чем на  $1/2$  оборота, ударнике при установке его прорези по риску на головке курка.

Выступление обреза навинтованной части ударника из головки курка или утопание в ней до 0,015" допускается.

§ 405. При вынудом затворе правильность сборки спускового механизма должна удовлетворять следующим условиям:

1) Крючек не должен быть зажат спусковой пружиной, т.е. должен иметь незначительную свободную качку.

2) Не должен иметь трения о бока спусковой щели ложи, скобы магазинной коробки и бока спусковой пружины.

3) При отводе крючка вперед до отказа задняя его плоскость должна прилегать к заплочикам спускового окна ствольной коробки и при этом крючек не должен отводить спусковой пружины.

4) При отводе спускового крючка назад до отказа, он должен упираться в заднюю стенку щели спусковой скобы, а концом хвоста не доходить до задней дуги скобы, затворная задержка и шептало спусковой пружины должны при этом опуститься так, чтобы затвор совершенно свободно вкладывался в коробку и вынимался из нее.

§ 406. Правильность действия затвора, подающего механизма и отсечки-отражателя поверяется согласно условий изложенных в разделе „Правила приема и методы испытания“ § 454.

§ 407. После осмотра винтовки должны быть тщательно смазаны, согласно правил смазывания винтовок (приложение 3-е).

## В. КЛЕЙМЕНИЕ И МАРКИРОВКА ИЗДЕЛИЙ.

§ 408. Части и собранные винтовки, признанные годными, за исключением частей указанных ниже, должны быть заклеены клеймом браковщика О. Т. К. завода на определенных местах, согласно установленных образцов. Дополнительные условные заводские клейма накладываются так, чтобы они не нарушали прочности и не портили вида детали.

§ 409. На всех частях винтовки, за исключением винтов, шурупов, шпилек, боевой пружины, пружины прицельного хомутика, колпачков и защелок его, гайки нагеля, ложевых глазков и шомпольного упора должна быть поставлена марка завода на местах, указанных ниже, в настоящих технических условиях.

§ 410. По доведении ствола до окончательных наружных размеров, на утолщенной части ствола сверху ставится (накатывается) марка завода и год изготовления, а также возобновляется клеймо пороховой пробы, в виде буквы П в эллипсе, с левой стороны у переднего конца утолщенной части.

Точно так же на стволе должно быть возобновлено условное клеймо плавки стали на нижней поверхности утолщенной части ствола, против основания прицельной колодки.

Места клейм сборщиков и браковщиков О. Т. К. завода и военного представителя определяются образцом.

§ 411. Прицельные колодки, признанные годными, клеймятся клеймами браковщиков О. Т. К. завода и поступают для припайки к стволу.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода ставятся на правой плоскости колодки снаружи, ближе к переднему ее концу.

Марка завода ставится на левой плоскости колодки.

§ 412. На пружине прицельной рамки марка завода ставится на верхней плоскости пятки пружины.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на пружине не ставятся.

§ 413. На мушке марка завода ставится на верхней плоскости правой лапки.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на мушке не ставятся.

§ 414. На прицельной рамке марка завода ставится на наружной поверхности у ее гривки с левой стороны. Клейма браковщиков О. Т. К. завода ставятся с правой стороны в той же части рамки.

§ 415. На прицельном хомутике марка завода ставится в выемке хвоста.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на другой стороне хвоста.

§ 416. На неокрашенных штыках, выдержавших пробу на приборах и признанных годными по калибрам и осмотру, кроме клейм браковщиков О. Т. К. завода и марки завода, ставится пробное клеймо в виде буквы П (в круге).

Пробное клеймо и клеймо браковщиков О. Т. К. завода ставятся на шейке штыка со стороны коленчатой прорези трубки.

Марка завода ставится на шейке штыка с противоположной стороны.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода, осматривавших окрашенный штык, ставятся вблизи тех же мест, что и при осмотре неокрашенных.

§ 417. Ушко штыкового хомутика клеймится маркой завода.

Клейма браковщиков не ставятся.

§ 418. На шомполе марка завода ставится на стебле. Клейма браковщиков О. Т. К. завода ставятся на торце головки.

§ 419. На муфте шомпола марка завода ставится на наружной поверхности конца с малым диаметром отверстия.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода ставятся там же.

§ 420. На шпильке шомпола марка завода ставится на коротком конце от сплюснутой части шпильки.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на шпильке не ставятся.

§ 421. Наконечник клеймится маркой завода на передней части.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на наконечнике не ставятся.

§ 422. На ложевых кольцах марка завода ставится на наружной боковой поверхности.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на кольцах не ставятся.

§ 423. На затылке марка завода ставится на коротком конце у дыры для шурупа.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на затылке не ставятся.

§ 424. На протирке марка завода ставится на головке.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода также ставятся на головке у начала резьбовой части.

§ 425. На лезвии отвертки марка завода ставится на широкой части ее и на рукоятке отвертки на конической части.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода не ставятся.

§ 426. На нагеле марка завода ставится на цилиндрической части у головки. Клейма браковщиков О. Т. К. завода на нагеле не ставятся.

§ 427. На колечных пружинах марка завода ставится на наружной поверхности.

Клейма браковщиков О. Т. К. завода на пружинах не ставятся.

§ 428. На ствольной коробке клеймо браковщика О. Т. К. завода ставится на левой грани хвоста. Марка завода и год изготовления—на нижней поверхности хвоста. На правой грани хвоста ставится клеймо, удостоверяющее правильность привертки коробки к стволу.

Кроме того, по окончании обработки нижней поверхности коробки сзади упора возобновляется условное клеймо плавки.

На коробках, выдержавших испытание под прессом, ставится клеймо П в круге на левой грани хвоста.

§ 429. На стеблях затвора марка завода ставится на правой стороне гребня, под рукояткой, клеймо браковщика О. Т. К. завода на том же месте с левой стороны гребня.

§ 430. На курках марка завода ставится на верхней стороне гребня. Клеймо браковщика О. Т. К. завода на задней поверхности головки.

§ 431. На боевых личинках марка завода ставится на боковой поверхности одного боевого выступа, клеймо браковщика О. Т. К. завода на другом выступе.

Личинки, выдержавшие испытание под прессом, клеймятся клеймом П в круге на боковой поверхности одного из боевых выступов.

§ 432. На соединительных планках марка завода и клеймо браковщика О. Т. К. завода ставятся на верхней поверхности гребня стойки.

§ 433. На удлинителях марка завода ставится на стебле. Клеймо браковщика О. Т. К. завода не ставится.

§ 434. Выбрасыватели не клеймятся клеймом браковщика О. Т. К. завода. Марка завода ставится на верхней поверхности пятки.

§ 435. На магазинных коробках марка завода ставится на нижней поверхности угольника, а клеймо браковщика О. Т. К. завода на переднем конце верхней поверхности угольника.

§ 436. На крышке магазинной коробки марка завода и клеймо браковщика О. Т. К. завода ставятся на верхней плоскости.

§ 437. На рычагах марка завода ставится на боковой поверхности посередине, а клеймо браковщика О. Т. К. завода на другой стороне.

§ 438. На пружинах рычага марка завода ставится на нижней поверхности у переднего конца.

Клеймами браковщиков О. Т. К. завода пружины не клеймятся.

§ 439. Подаватели клеймами браковщиков О. Т. К. завода не клеймятся; марка завода ставится на дне выемки в переднем конце.

§ 440. Пружины подавателя клеймами браковщиков О. Т. К. завода не клеймятся. Марка завода ставится сверху около пятки.

§ 441. Защелки не клеймятся клеймами браковщиков О. Т. К. завода. Марка завода ставится на головке.

§ 442. На отсечках-отражателях марка завода ставится на наружной поверхности пятки, а клеймо браковщика О. Т. К. завода на наружной поверхности отсекающего зуба.

§ 443. На спусковых крючках марка завода и клеймо браковщика О. Т. К. завода ставятся на боковой поверхности крючка.

§ 444. На спусковых пружинах марка завода и клеймо браковщика О. Т. К. завода ставятся на нижней поверхности под шепталом.

§ 445. На ложах клеймо браковщика О. Т. К. завода ставится на правой стороне приклада.

§ 446. На ствольных накладках марка завода ставится на наружной поверхности у переднего конца, а клеймо браковщика О. Т. К. завода—на внутренней поверхности.

§ 447. На дульных накладках ставится марка завода и клеймо браковщика О. Т. К. завода.

§ 448. Собранные винтовки, удовлетворившие испытанию стрельбой на прочность и правилам поверки боя, клеймятся на утолщенной части ствола справа, ближе к переднему ее концу, клеймом О (опробовано) и К (кучность) и на прикладе ложи—маркой завода.

На стволе, стебле затвора, крышке магазинной коробки, затылке и штыке ставится порядковый номер винтовки, при чем места нумерации указаны ниже.

1. На стволе порядковый номер винтовки ставится на утолщенной его части под годом изготовления, по окончании полной сборки винтовки.

2. На стебле затвора порядковый номер винтовки ставится вдоль верхней поверхности гребня.

3. На крышке магазинной коробки—на середине вдоль нижней поверхности крышки.

4. На затылке номер набивается поперек его короткого конца.

5. Пригнанный к собранной винтовке штык нумеруется номером винтовки на корневом конце лезвия, против наружной доли (с той же стороны, где ставится марка завода) вдоль лезвия, слева направо, считая от шейки.

Нумерация винтовок ведется с начала каждого года с № 1.

Клеймо браковщика О. Т. К. завода по осмотру в собранном виде ставится на цевье ложи с правой стороны у нижней колечной пружины.

§ 449. Винтовки, прошедшие все осмотры и испытания и признанные годными к службе, клеймятся личным клеймом военного представителя на правой стороне приклада ложи и на утолщенной части ствола с левой стороны, под клеймом пороховой пробы.

## Г. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ.

§ 450. При приеме винтовок и деталей надлежит руководствоваться:

1. Настоящим ВСТ'ом.

2. Построительными чертежами винтовки, калибров, контр-калибров и приборов, утвержденными Артиллерийским Управлением НКВМ.

3. Калибрами и приборами с описанием назначения и употребления их и контр-калибрами к калибрам.

4. Образцовыми винтовками.

5. Предельно допустимыми образцами винтовок и деталей по отделке, наружным повреждениям, сборке и действию механизмов.

§ 451. Осмотр винтовок должен производиться согласно нижеследующих основных правил:

Во-первых, все части винтовки перед поступлением в сборку осматриваются О. Т. К. завода по наружному виду и поверяются установленными калибрами и приборами, согласно описания назначения и употребления их.

Детали, неудовлетворяющие техническим условиям по недостаткам, не влияющим на исправное действие винтовки, взаимозаменяемость и прочность частей, допускаются в сборку О. Т. К. завода с согласия военного представителя.

Во-вторых, все собранные винтовки, после осмотра О. Т. К. завода, подвергаются испытанию стрельбой на прочность 2-мя усиленными выстрелами и поверке боя, согласно правил, изложенных в § 454.

В третьих, производится О. Т. К. завода осмотр разобранных винтовок с целью проверить, не произошло ли при стрельбе повреждений и поломок в частях.

В четвертых, производится сборка и поверка всех винтовок по калибрам серии М и соответствия установленным образцам по наружному виду, пригонке частей и действию механизмов, согласно § 454.

§ 452. Все части и собранные винтовки, предъявляемые О. Т. К. завода к приему, должны быть очищены от смазки, наждака, пыли и т. п.

§ 453. Части, признанные годными, как подвергающиеся клеймению, так и не клеймящиеся, хранятся отдельно от частей еще неосмотренных или признанных негодными. Части эти должны храниться в смазанном виде.

Примечание. Канал ствола и патронник разрешается до стрельбы не смазывать.

§ 454. При осмотре собранных винтовок, кроме технических условий ВСТ'а разд. Б, надлежит руководствоваться нижеследующими правилами.

## I. Испытания винтовок усиленными выстрелами.

1. Собранные и занумерованные винтовки поступают на испытание стрельбой на прочность двумя усиленными выстрелами специальными патронами, дающими давление в канале ствола  $3250 \pm 75$  атм.

2. После испытания усиленными выстрелами, винтовки подвергаются осмотру по калибру сер. „М“ (шашка 0,069”).

3. В случае неудовлетворения этому калибру производится проверка ствольной коробки калибром сер. Г № 35 с целью выяснения, не получили ли осадки плечи отдачи ствольной коробки.

4. Если плечи отдачи ствольной коробки получили осадку, то винтовка возвращается на пересборку, если же неисправности по калибру сер. Г. № 35 не обнаружено, то в винтовке заменяется боевая личинка, личинкой удовлетворяющей калибрам сер. Д № 56-а и № 56-б.

В том и другом случае, винтовки вновь испытываются усиленными выстрелами и проверяются указанными выше калибрами.

5. Винтовки, выдержавшие испытание стрельбой на прочность, подвергаются проверке стрельбой для определения кучности боя и положения средней точки попадания относительно точки прицеливания согласно нижеследующих правил.

## II. Проверка боя.

1. Для проверки боя из каждой винтовки, с пригнанным к ней штыком, с прицелом 4 на дистанцию 100 шагов (71 метр) выпускаются четыре пули.

Стрельба должна производиться в тире, с упора или со станка, хорошим стрелком, в мишень установленного образца.

2. Точка прицеливания—под черный круг. Диаметр круга 10 см.

3. Бой винтовки признается нормальным, если не менее 3-х пробоин полностью вмещаются в контрольный круг.

Диаметр контрольного круга 13 см, центр его совпадает с нормальным положением средней точки попадания при стрельбе с прицела 4 на дистанцию 100 шагов и расположен на 12 см выше точки прицеливания.

4. Если пробоины легли вне контрольного круга, то винтовка считается неудовлетворительной по отклонению средней точки попадания. Отдельно определяется кучность боя наложением такого же по размеру контрольного круга (из проволоки) на пробоины.

Если передвигая круг, возможно достигнуть того, чтобы в нем уместилось не менее 3-х пробоин—винтовки по кучности признаются нормальными.

Примечание. Патроны, употребляемые для проверки боя, при стрельбе из специальной винтовки, служащей для приема патронов, должны давать на 200 шагов (142 м) радиус лучшей половины пуль (10 из 20-ти) не более 6 см.

5. Винтовки, неудовлетворившие нормальным условиям боя по кучности или по отклонению средней точки попадания,—перестреливаются.

6. Удовлетворившие нормальным условиям при перестрелке признаются годными.

7. Если же при перестрелке винтовки снова окажутся неудовлетворительными, то они поступают на осмотр и исправление.

8. Если при первоначальной стрельбе и перестрелке винтовка не удовлетворила кучности боя, обращается внимание на правильность присадки штыка и на состояние и размеры канала ствола.

9. В случае неудовлетворения винтовки по отклонению средней точки попадания, при осмотре обращается особое внимание на: правильность положения ствола в ложе, прямизну ствола и ложи, правильность установки и высот прицела и мушки, перпендикулярность дульного среза, наклон лезвия штыка и другие факторы, влияющие на отклонение траектории.

10. При исправлении винтовок разрешается производить подчистку желоба ложи, замену или передвижение мушки в стороны настолько, чтобы после передвижения середина ее находилась влево от вертикальной плоскости, проходящей через ось ствола и середину прорези гребня прицельной рамки не далее 0",030 и не ближе 0",010.

Замененная мушка должна удовлетворять по высоте калибру сер. М № 2.

11. Проверка боя исправленных винтовок производится по тем же правилам, как и вновь поступивших на стрельбище.

12. Исправление одной и той же винтовки допускается не более двух раз.

13. При неудовлетворении нормальным условиям боя и после второго исправления, винтовка разбирается, подробно осматривается и производится полная пересборка ее.

14. При испытаниях стрельбой поупуно обращается внимание на правильность взаимодействия механизмов и, в случае неправильной работы механизмов, нарушающей производство частой стрельбы, винтовка возвращается на исправление. В случае получения тугой экстракции винтовки возвращаются для исследования патронника.

15. После поверки боя стволы винтовки должны быть промыты горячей водой или керосином и тщательно протерты.

16. После прочистки производится разборка винтовки и подробный осмотр ее, причём ствол с коробкой отделяется от ложи и все части затвора разбираются.

Осмотр производится с целью поверить, не произошло ли повреждения или поломок в частях, а именно: раздутости канала ствола и патронника, трещин в стволе, ствольной коробке и ложе, глубоких пульных царапин в канале ствола (неглубокие допускаются), поломки выбрасывателя и т. п.

17. Испытание винтовок усиленными выстрелами и определение средней точки попадания и кучности боя производится в присутствии сотрудника из аппарата, военного представителя и представителя ОТК завода.

18. В случае получения при испытании стрельбой разрывов и раздутий в стволе или разрывов и трещин в ствольных коробках или других серьезных повреждений, составляется с участием военного представителя соответствующий акт, в котором подробно отмечаются обстоятельства и характер полученного винтовкой повреждения. Части, получившие повреждения, отправляются в Лабораторию завода для всестороннего исследования причин повреждения. Результаты исследования и сами поврежденные части отправляются на завод, поставляющий металл, с одновременным уведомлением Об'единения.

### III. Поверка действия затвора.

1. Вложив затвор в коробку, осматривающий проверяет действие его сначала без поверочных патронов, для чего двигает затвор вперед и назад, закрывает и открывает его, как при взведенном, так и при спущенном курке.

2. Затвор при правильном его движении вперед и назад и при закрывании и открывании, должен ходить в коробке легко и без задержки.

3. Ограждающий выступ отсечки отражателя может слегка надавливаться на затвор.

4. При открывании затвора (без отведения его назад) и обратном закрывании, курок должен становиться на боевой взвод и удерживаться на нем. При плавном нажатии на спусковой крючок, курок должен без затяжек, свободно и стремительно продвигаться вперед и производить отчетливый удар. При быстром и сильном отодвигании затвора назад он не должен вырываться из ствольной коробки.

5. Курок, поставленный на боевой взвод, должен твердо удерживаться шепталом, спускание курка должно происходить лишь при действии на спусковой крючок усилия от 2 кг до 3,2 кг включительно, приложенного в месте расположения пальца и по направлению движения последнего при стрельбе.

Примечание. При проверке усилия на спуск не следует умышленно опускать или поднимать курок.

6. Курок, поставленный на боевой взвод, придерживаемый большим пальцем правой руки, при плавном нажатии указательным пальцем той же руки на спусковой крючок, должен без задержки дойти до нормального спущенного положения.

7. При вполне закрытом затворе, при постановке на предохранительный взвод, курок при оттягивании его назад должен двигаться плавно, а при повороте налево предохранительный выступ его должен заскочить в выемку стебля затвора не заклиняясь в ней; при этом передний обрез боевого взвода курка должен дойти легко и свободно до упора в соответствующий уступ в хвосте ствольной коробки.

8. В таком положении курок не должен спускаться, а затвор не должен открываться, даже при ударе рукой по рукоятке.

### IV. Поверка действия подающего механизма и отсечки-отражателя, в связи с действием затвора.

1. Для проверки действия подающего механизма и отсечки-отражателя, в связи с действием затвора, в поперечный паз коробки вставляется обойма с пятью поверочными патронами, причём требуется, чтобы обойма стояла в пазу достаточно устойчиво, без значительных колебаний.

2. При спускании из обоймы патронов, эти последние должны без особых задержек входить во внутрь магазина и первые четыре из них должны удерживаться в нем отсекающим зубом отсечки-отражателя, а пятый (верхний)—лопастью.

3. При медленном и безостановочном посылании затвором в патроник ствола верхнего патрона, этот последний должен подвигаться вперед без резких задержек, направляясь пулею в патронник.

Прочность удержания патронов в магазине отсекающим зубом проверяется следующим образом.

Когда верхний патрон будет введен в патронник, то не поворачивая затвора направо, следует его быстро отодвигать назад до отказа несколько раз. При этом верхний из оставшихся в магазине патронов не должен от сотрясения проскочить вверх из под зуба отсечки-отражателя.

Затем затвор опять продвигается вперед и поворачивается направо. При этом зацеп выбрасывателя должен перескочить закраину гильзы раньше, чем очередной патрон будет пропущен вверх отсекающим зубом отсечки-отражателя; это характеризуется двумя отдельными щелчками при медленном закрывании затвора, из которых первое слышится при перескакивании зацепа выбрасывателя за закраину гильзы, а второе—при пропуске отсекающим зубом очередного патрона.

4. Отход отсечки-отражателя в сторону и пропуск очередного патрона из-под своего зуба вверх должны произойти раньше полного закрывания затвора, т. е. „отсечка не должна быть поздней“ и в момент пропуска очередного патрона между гребнем стебля затвора и площадкой бокового окна ствольной коробки должна оставаться щель не менее 0,075" шириной.

5. Ранний пропуск очередного патрона, т. е. „ранняя отсечка“ также не должна иметь места; последняя характеризуется тем, что даже при медленном и осторожном закрывании затвора оба щелкания сливаются в один звук.

6. Чтобы убедиться, что отсечка не ранняя, после первого щелчка необходимо затвор тотчас же повернуть обратно налево и отодвинуть до отказа назад, при этом очередной патрон должен еще находиться под отсекающим зубом отсечки-отражателя; если при таком отодвигании затвора очередной патрон окажется вышедшим из под зуба отсечки-отражателя, то отсечка ранняя и винтовка подлежит исправлению.

7. Закрывание затвора при помещенном в патроннике патроне должно производиться достаточно легко и без задержки.

8. При открывании затвора из вполне закрытого положения и при плавном отодвигании его назад, он не должен захватывать закраину верхнего патрона в магазине, а патрон, извлеченный выбрасывателем из патронника, должен твердо держаться в чашке боевой личинки и только при встрече с отражающим выступом должен выбрасываться из ствольной коробки.

9. Все остальные 4 патрона должны при быстром действии затвором посылаться в патронник правильно, без задержек и заклинивания между отражателем и стенкой коробки. Упирающие патроны пулею в пеньки ствола или в переднюю стенку магазинной коробки допускаются как единичные случаи; при получении одного утыкания, винтовка дополнительно повернется 3-мя обоймами, причем не должно быть ни одного утыкания.

10. Выбрасывание патронов из ствольной коробки должно быть энергичное.

При выбрасывании поверочных патронов не следует делать умышленно резких движений и сильных ударов о затворную задержку.

§ 455. При осмотре винтовки разбираются настолько, насколько это требуется условиями осмотра.

§ 456. Осматривающий должен удостовериться, что на винтовке имеются установленные клейма по испытанию стрельбой, по проверке предварительных этапов сборки и нумерация в указанных выше местах. Не получили ли какие либо части (металлические и деревянные) случайных повреждений, правильно ли они собраны, исправно ли действуют и нет ли на металлических частях ржавчины и нагара от пороховых газов.

**Примечание.** В случае замены, после осмотра, частей в винтовке, могущих повлиять на результаты испытания стрельбой на прочность и правильность боя, винтовка вновь подвергается этим испытаниям в порядке, изложенном в § 354.

§ 457. При осмотре и испытаниях с частями, не удовлетворившими какому-либо требованию Технических Условий ВСТ'а (разд. Б) надлежит руководствоваться следующими правилами:

а) если исправление недостатка возможно, то части подлежат возврату в мастерские и по исправлении снова представляются к приему согласно § 452;

б) части имеющие такие недостатки, которые не вредят прочности и боеспособности винтовки, но исправление которых невозможно, отмечаются условными клеймами и возвращаются в мастерские для особого хранения впредь до согласования с заказчиком вопроса о допущении их в сборку. После разрешения вопроса о приеме этих частей на льготных условиях, они вновь представляются к осмотру и те из них, которые удовлетворяют этим льготным условиям, клеймятся клеймом Д (в кругу) и поступают в сборку на общих основаниях;

в) если исправление недостатка невозможно и таковой может вредить прочности или боеспособности винтовки, то части с такими недостатками отмечаются клеймом (брак) и возвращаются заводу для использования по другому назначению или для уничтожения.

§ 458. Собранные винтовки, не удовлетворившие требованиям ВСТ'а, возвращаются на исправление, после которого снова подвергаются осмотру; в тех случаях, когда исправление может изменить результаты уже произведенного испытания стрельбой, надлежит эти винтовки вновь подвергнуть испытанию стрельбой.

§ 459. Всем частям винтовок и собранным винтовкам, поступающим на осмотр и испытания, осмотренным, испытанным, возвращенным для исправления и забракованным ОТК завода ведется учет и составляются журналы.

§ 460. Винтовки, признанные годными ОТК завода, представляются военному представителю, после чего поступают на окончательное смазывание ружейным и пушечным салом, согласно приложения II, затем укупориваются в ящики установленного образца.

Если в течение 3-х дней военный представитель не начнет приема винтовок, то они поступают на окончательное смазывание ружейным и пушечным салом.

§ 461. Порядок представления готовых винтовок заказчику, сдача на хранение принятых им, условия хранения, а также прием изделий из хранилища завода определяются договором или особыми положениями А. У. РККА.

§ 462. Кроме указанных выше проверок и испытаний, для суждения о степени точности изготовления и приема частей винтовок, а также для суждения о своевременности замены изношенных калибров, ежемесячно должна производиться совместно с военным представителем проверка взаимозаменяемости частей у 10 винтовок из собранных в текущем месяце, согласно правил, изложенных ниже.

#### V. Правила проверки винтовок на взаимозаменяемость частей.

1. Винтовки, взятые для проверки на взаимозаменяемость их частей, разбираются, причем не отделяются следующие части: ствольная коробка, прицельное приспособление, мушка, выбрасыватель и части прибора: наконечник, нагель, затылок, шомпольный упор, колечные пружины и глазки, а от штыков—штыковые хомутики.

2. Все отделенные части перемешиваются между собой и винтовки собираются вновь без всякой подборки и отладки частей.

Примечание. До проверки боя штыки не перемешиваются.

3. Вновь собранные винтовки подвергаются проверке боя согласно § 454.

Примечание. При проверке боя допускается одна перестрелка. Никакие же исправления не допускаются.

4. После производства проверки боя, винтовки осматриваются согласно требований, изложенных в главе III раздела Б „Осмотр в собранном виде“ по всем пунктам осмотра, в отношении которых могли произойти изменения при перемешивании и замене частей.

Примечание. После проверки боя испытывается возможность присадки перемешанных штыков. Невозможность такой присадки однако не должна входить в оценку взаимозаменяемости, т. к. штыки отлаживаются индивидуально.

§ 463. При проверке согласно § 462 на взаимозаменяемость, в случае невозможности произвести сборку винтовки из перемешанных частей без подборки или отладки какой-либо части, или при неудовлетворении собранной винтовки требованиям боеспособности (т. е. возможности производства стрельбы без осечек не по вине патрона, при удовлетворительной работе подающего механизма и выбрасывателя), выясняются причины, вызвавшие эти явления, с точки зрения правильности приема частей и износа соответствующих калибров и принимаются меры к устранению обнаруженных причин.

§ 464. При неудовлетворении собранных из перемешанных частей винтовок лишь сборочным калибрам сер. М и нормальным требованиям относительного расположения частей и действия механизмов, усилия на спуск, плавности хода затвора, плавности его закрывания и открывания, подачи патронов и экстрактирования гильз, производится исследование причин этих явлений и в том случае, если они не оправдываются установленными допусками в изделиях и установленным износом калибров, принимаются соответствующие меры к устранению этих явлений.

#### VI. Прочие испытания.

§ 465. В целях выявления стойкости винтовки при стрельбе большим числом выстрелов, один раз в течение полугода, производится испытание стрельбой 5.000 выстрелов, причем выбор винтовки для испытания производится военным представителем.

При испытании не должно произойти поломок, действие механизма должно быть исправным, радиус лучшей половины пуль, как средняя величина из 3-х очередей по 20 пуль в каждой, не должен превосходить 3,7 см, а средний радиус всех пуль 9,5 см.

Калибромер (шашка) с размером 0,071" перекрывать не должна. Кроме того; в период испытания канал и патронник должны периодически проверяться калибрами, порядок и методы проверки разрабатываются заводом совместно с военным представителем.

Результаты испытания строго фиксируются в соответствующем акте, с указанием причин аварий, если таковые произойдут.

§ 466. По требованию военного представителя завод обязан производить испытания и анализ для всех материалов и изделий в возможно кратчайший срок.

Кроме того, по требованию заказчика, могут производиться испытания изделий дополнительными стрельбами, причем расход патронов и замена изношенных или испорченных частей производится за его счет.

§ 467. Завод обязан по требованию военного представителя предоставить ему полную возможность к ознакомлению со всеми способами изготовления, сборки и исправления винтовок.

§ 468. Все споры, возникающие между заводом и военным представителем, касающиеся техники приемки и качества сдаваемых изделий, разрешаются Об'единением и А. У. РККА.

## Д. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ.

§ 469. Сдача на хранение принятых готовых винтовок, условия хранения, а также прием изделий из хранилища завода определяются договором или особыми положениями А. У. РККА.

§ 470. В случае продолжительного хранения винтовок в складе, для поддержания их в исправном состоянии периодически производится осмотр и перемазка. Период осмотра устанавливается ОТК завода, в зависимости от условий хранения.

Приложение № 1.

## В Е Д О М О С Т Ь.

деталей 7,62 мм винтовки обр. 1891 г. с указанием сортов и номеров сталей, идущих на их изготовление.

№№ по-порядку	Наименование деталей	Сорт или № стали завода № 10	Примечание
1	Ствол . . . . .	Сталь ствольная	
2	Прицельная колодка . . . . .	Сталь № 5	
3	Мушка . . . . .	" № 6	
4	Ствольная коробка . . . . .	Сталь коробочная	
5	Отсечка-отражатель . . . . .	Сталь № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
6	Винт отсечки-отражателя . . . . .	" № 5	Проволока
7	Спусковой крючек . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
8	Спусковая пружина . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
9	Винт спусковой пружины . . . . .	" № 5	Проволока
10	Шпилька спускового крючка . . . . .	" № 6	
11	Прицельная рамка . . . . .	" № 6	
12	Прицельный хомутик . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
13	Защелка приц. хомутика . . . . .	" № 4	
14	Пруж. защ. приц. хомутика . . . . .	" № 105	Тигельная
15	Пружина прицел. рамки . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
16	Винт пружины прицельной рамки . . . . .	" № 5	
17	Шпилька прицельной рамки . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
18	Стебель затвора . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
19	Боевая личинка . . . . .	" № 6	
20	Выбрасыватель . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
21	Курок . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
22	Ударник . . . . .	" № 6	
23	Боевая пружина . . . . .	" № 105	Тигельная
24	Соединительная планка . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	

№№ по порядку	Наименование деталей	Сорт или № стали завода № 10	Примечание
25	Винт соединительной планки . . . . .	Сталь № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
26	Щеки магазинной коробки . . . . .	" № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
27	Заклепки магазин. коробки . . . . .	" № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
28	Угольник . . . . .	" № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
29	Скоба . . . . .	" № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
30	Крышка магазин. коробки . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
31	Защелка крышки магазин. коробки . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
32	Винт защ. магазин. коробки . . . . .	" № 5	
33	Шарнирный болт . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
34	Шайба к шарнир. болту . . . . .	" № 4	
35	Рычаг . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
36	Пружина рычага . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> , № 7	
37	Винт пружины рычага . . . . .	" № 5	
38	Шпилька рычага . . . . .	" № 6	
39	Подаватель . . . . .	" № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
40	Пружина подавателя . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
41	Шпилька подавателя . . . . .	" № 6	
42	Шомпольный упор . . . . .	" № 5	
43	Нагель . . . . .	" № 6	
44	Гайка нагеля . . . . .	" № 6	
45	Глазок верхний и нижний . . . . .	" № 3	
46	Шурупы для глазка . . . . .	" № 4	
47	Наконечник . . . . .	" № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
48	Винт наконечника . . . . .	" № 5	
49	Затылок . . . . .	" № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
50	Шуруп затылка . . . . .	" № 5	
51	Ложевые кольца верхнее и нижнее . .	" № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
52	Колечная пружина . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
53	Винт хвостовой . . . . .	" № 5	
54	Винт упора . . . . .	" № 5	
55	Штык . . . . .	" № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
56	Штыковой хомутик . . . . .	" № 5	

№№ по порядку.	Наименование деталей	Сорт или № стали завода № 10	Примечание
57	Винт штыкового хомутика . . . . .	Сталь № 5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
58	Упор штыкового хомутика . . . . .	„ № 4	Проволока
59	Шомпол . . . . .	„ № 7	„
60	Шпилька шомпола . . . . .	„ № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	„
61	Муфта шомпольная . . . . .	„ № 4	
62	Лезвие отвертки . . . . .	„ № 6 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
63	Гайка отвертки . . . . .	„ № 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	
64	Шурупы гайки отверт. . . . .	„ № 4	Проволока
65	Стебель протирки . . . . .	„ № 4	„

Приложение 2-е.

## И Н С Т Р У К Ц И Я

### по наблюдению и ведению калибрового хозяйства для 7,62 мм (3 лин.) винтовки обр. 1891 г.

§ 1. Калибры (лекала) и контркалибры (шаблоны) являются базой для измерения всех размеров винтовки и образуют группу, так называемых, производственных мер, в дополнение к основным мерам (образцовым, справочным и контрольным наборам концевых мер—плиток Иогансона), являющимся базой для измерения всех линейных размеров и поверяемых периодически согласно положений и правил, установленных для всей промышленности (приказ ВСНХ № 714 от 9 мая 1927 г.). Для наложения фасок, в тех случаях, когда это не поверяется калибрами и эталоном по отделке, служат образцовые винтовки.

§ 2. Калибры и контркалибры подразделяются на:

- 1) рабочие,
- 2) контрольные,
- 3) справочные и
- 4) образцовые.

§ 3. В дополнение к указанной разбивке калибры и контркалибры, входящие в группу производственных мер, подразделяются на 4 группы:

- 1) фигурные и пространственные, влияющие на взаимозаменяемость и боевые качества винтовки,
- 2) фигурные и пространственные, не влияющие на взаимозаменяемость и боевые качества винтовки,
- 3) резьбовые и
- 4) простейшие (предельные), допускающие непосредственный обмер универсальным измерительным инструментом.

§ 4. Рабочие калибры подразделяются на „собственно рабочие“, применяемые в производстве для изготовления деталей винтовки, и на „приемные“, применяемые при окончательном приеме винтовок и их деталей ОТК завода и военным представителем.

„Рабочие“ калибры и соответствующие им контркалибры проектируются и изготавливаются самостоятельно каждым оружейным заводом в потребном для него количестве. Чертежи этих калибров и контркалибров утверждению АУ не подлежат.

„Приемные“ калибры должны иметься в заводе и у военного представителя в количестве, потребном для безостановочного хода производства и приема изделий, и изготавливаются самими оружейными заводами как для себя, так и для военного представителя, по соответствующим контркалибрам.

В число „приемных“ калибров и контркалибров входят все калибры и контркалибры, имеющиеся в утвержденном атласе.

Примечание. Конструкция калибров и контркалибров пространственного типа должна согласоваться с конструкцией, изображенной в атласе строительных

чертежей. Калибры же и контркалибры, содержащие в себе, наряду с элементами фигурного и пространственного типа, также и элементы, относящиеся к III-й и IV-й группам, могут быть разбиты на отдельные элементы, согласно принятой в каждом заводе нормализации, при условии сохранения за ними соответствующих №№ и литер.

§ 5. Контрольные калибры и контркалибры должны иметься в каждом заводе в количестве, потребном для приема „рабочих“ и „приемных“ калибров и для контроля их износа, согласно принятой заводами единой организации контроля измерений.

В число контрольных контркалибров входят контркалибры I, II и III групп, приведенные в атласе построительных чертежей. Для приема калибров IV группы, а также для проверки износа калибров всех групп могут служить как универсальные измерительные средства, так и контркалибры. Контрольные контркалибры заводы могут изготовлять для себя сами.

Проверка и изготовление контрольных калибров III группы производится посредством универсального измерительного инструмента и приборов.

Контркалибры I и II групп контрольной серии поверяются и возобновляются по контркалибрам справочной серии. Порядок и сроки проверки калибров контрольной серии устанавливаются заводом из расчета проверки всех калибров не менее чем один раз на каждые 100.000 штук выпуска винтовок.

Контрольные калибры образуют серию контрольных калибров и служат для проверки и изготовления контрольных и рабочих контркалибров. В состав серии контрольных калибров входят все калибры I, II и III групп, приведенные в атласе построительных чертежей.

§ 6. Справочные калибры и контркалибры образуют серию справочных калибров и контркалибров и являются заводской базой измерения для производства винтовок. Справочная серия калибров и контркалибров должна иметься на каждом оружейном заводе и служит для завода и военного представителя хранителем размеров пространственного расположения и контуров собранной винтовки и ее деталей.

Состав справочной серии определяется включением в нее всех калибров и контркалибров I, II, III групп, из числа предусмотренных атласом построительных чертежей.

Включение в состав справочной серии калибров и контркалибров I группы имеет целью обеспечить взаимозаменяемость частей винтовки и ее боевые качества; включение же калибров и контркалибров II группы, гарантируя однообразие частей винтовки в части неотчетливых размеров, контуров и пространственного расположения, преследует, кроме того, цель обеспечения мобилизационной готовности завода (гарантия применимости запасов калибров, инструмента, приспособлений и кондукторов). Включение в состав справочной серии калибров и контркалибров III группы имеет целью облегчение контроля приемных калибров этой группы.

Являясь конечным звеном измерительной цепи завода, справочная серия в части калибров и контркалибров I группы базируется на образцовую серию калибров и контркалибров; в части же калибров и контркалибров II и III групп справочная серия является конечным звеном измерительной цепи вообще и не имеет вышележащих, поверяющих ее, звеньев в составе образцовой серии.

Определяемая указанным выше составом справочная серия находится в ведении военного представителя и хранится в помещении, приспособленном для хранения серии и производства контрольных поверок.

Контркалибры справочной серии служат для проверки и „руководства“ при изготовлении калибров контрольной серии.

Примечание 1. Под „руководством“ при изготовлении надлежит понимать применение контркалибров справочной серии для поверок изготовленного по контркалибру контрольной серии, калибра контрольной серии. Контркалибр справочной серии может быть выдан на руки лекальщику только в случаях возникновения особых затруднений, при условии непрерывного наблюдения за применением его со стороны ответственного представителя ОТК завода.

Примечание 2. Выражение „для руководства“ надлежит понимать аналогично указанному в примечании 1-м.

Для изготовления контркалибра справочной серии надлежит выдавать лекальщику калибр контрольной серии.

Проверка контркалибров справочной серии калибрами справочной серии производится систематически, причем время проверки контркалибров справочной серии приурочивается ко времени проверки этими контркалибрами калибров контрольной серии. Указанную проверку производит ОТК завода.

Проверка калибров справочной серии контркалибрами образцовой серии касается только калибров группы I и производится в учреждении, в котором хранится образцовая серия, путем ежегодных отправок на проверку, согласно утвержденного плана, отдельных номеров калибров.

План систематической проверки калибров справочной серии составляется с расчетом проверки всех калибров I группы справочной серии в течение пяти лет.

Изготовление контркалибров справочной серии могут производить для себя самостоятельно сами оружейные заводы.

Изготовление калибров I группы справочной серии производится на основании проверки их по контркалибрам образцовой серии учреждением, хранящим образцовую серию.

В части калибров II группы справочной серии, заводам предоставляется право возобновлять их, в случае износа, по чертежу, придерживаясь образцов I группы в тех случаях, когда калибры II группы имеют общие с калибрами I группы размеры.

§ 7. Образцовые калибры и контркалибры образуют образцовую серию калибров и контркалибров, включающую в себя калибры и контркалибры I группы, хранимую в особом месте и являющуюся конечной базой измерения пространственного расположения и контуров, влияющих на взаимозаменяемость частей винтовки и ее боевых качеств, для всех заводов, изготавливающих винтовки.

Контркалибры образцовой серии служат для поверки и „руководства“ при изготовлении для оружейных заводов калибров справочной серии.

Калибры образцовой серии служат для поверки и „руководства“ при возобновлении контркалибров образцовой серии.

Примечание. Примечание § 4-го распространяется на контрольные справочные и образцовые калибры.

Выражение „для руководства“ надлежит понимать аналогично указанному в примечаниях § 6.

Изготовление контркалибров образцовой серии и калибров справочной серии учреждением, хранящим образцовую серию, должно производиться, как правило, по дополнительному комплекту калибров и контркалибров.

§ 8. На все калибры и контркалибры справочной и образцовой серии должны иметься формуляры.

§ 9. Образцовые винтовки должны иметься в каждом оружейном заводе, в заводском контроле и у военного представителя, а также в учреждении, хранящем образцовую серию калибров и контркалибров.

Назначением этих винтовок является закрепление дополнительных непредусмотренных калибрами указаний о необходимости наложения фасок, притуплений, скруглений и проч., не поверяемых калибрами, но влияющих на качество работы механизмов и установления образцов отделки поверхности, к которым должны стремиться заводы при изготовлении рядовых винтовок.

Изготавливаются данные винтовки по установленным калибрам, держась проходной стороны (по возможности).

Предельные допустимые образцы винтовок и всех деталей винтовки по отделке, наружным повреждениям, сборке и действию механизмов, не менее чем в 2-х идентичных экземплярах, устанавливаются в каждом заводе на определенный период, не менее года, Комиссией из представителей Завода, АУ РККА, Обединения и военного представителя.

Образцы эти хранятся у военного представителя и у ОТК завода и должны служить для руководства при сдаче и приеме.

*Приложение 3-е.*

### **Правила смазывания винтовки.**

§ 1. После стрельбы и осмотра прочности частей винтовки производится смазывание канала ствола и патронника ружейным или пушечным салом; при сборке винтовки все части, соприкасающиеся с ложей, смазываются ружейным салом.

§ 2. Окончательное смазывание винтовок производится комбинированным методом, т. е. ружейным и пушечным салом.

§ 3. Одним пушечным салом должны быть смазаны: канал ствола, патронник и лезвие штыка, все же остальные металлические части смазываются ружейным салом.

§ 4. При окончательном смазывании винтовка не разбирается, за исключением снятия штыка, вынимания затвора и подающего механизма, и все поверхности частей, доступные для смазывания без дальнейшей разборки, обильно смазываются.

§ 5. На деревянных частях не должно оставаться значительных подтеков смазки, для чего, перед укупоркой винтовок, деревянные части обтираются.

§ 6. Смазка должна быть чистой и во всем удовлетворять установленным требованиям.

§ 7. В смазанных изделиях допускается лишь незначительное присутствие пыли, попавшей на смазку при хранении винтовок до укупорки и остатки волокон от хлопчатобумажных концов.

Примечание. Рекомендуются производить смазывание наружных поверхностей волосяной кистью, а каналы ствола и патронника волосяными ершиками.