

О Т Д Ф Л Т Н.

Ісправленіе оружія.

Общія положенія.

Въ войсковыхъ оружейныхъ мастерскихъ по исправленію 3-хъ линейныхъ винтовокъ обр. 1891 г., разрѣшаются производить тѣ работы, которыя указаны въ «Краткомъ руководствѣ для устраненія недостатковъ и поврежденій въ 3-хъ лин. винтовкахъ».

Въ револьверахъ должно быть исправлено все то, что можетъ вліять на правильное дѣйствіе и прочность оружія.

Надъ холоднымъ оружіемъ могутъ быть производимы всѣ работы какъ по исправленію его такъ и замѣнѣ негодныхъ частей новыми, за исключеніемъ только тѣхъ работъ, которыя требуютъ отжига клинка. Разрѣшается также изготавливать всѣ части холоднаго оружія кромѣ клинковъ.

Исправленіе оружія должно производиться въ оружейныхъ мастерскихъ подъ наблюденіемъ офицера, завѣдывающаго оружіемъ.

Для оружія поступающаго на исправленіе въ оружейную мастерскую въ ней должны быть устроены пирамиды для его храненія и особые столы для разборки. (Лучше, если имѣется при мастерской особая комната для исправленія оружія). Вообще неслѣдуетъ допускать производить разборку оружія на рабочихъ верстакахъ, а тѣмъ болѣе класть непосредственно на нихъ иаклю и другія принадлежности для чистки, иначе, приставшая къ нимъ металлическая стружка можетъ поцарапать части оружія.

Недостатки, замѣченные въ оружіи, должны быть немедленно устранимы исправленіемъ, подборкой или замѣной поврежденной части другою изъ числа запасныхъ, которыя должны быть всегда въ полномъ количествѣ, согласно вѣдомости, приложенной къ приказу по Воен. Вѣд. 1900 г. за № 29.

Припайка къ стволу прицѣльной колодки и привертка ствольной коробки Цирк. Гл. Шт. 1898 г. за № 237, въ войскахъ не могутъ быть произведены, то стволы и ствольныя коробки отдѣльной замѣнѣ не подлежатъ, а, въ случаѣ надобности, замѣняется стволъ вмѣстѣ съ навинченной коробкой. Замѣненная части, для рѣшенія вопроса, на чей счетъ должна быть произведена замѣна,

предъявляются штабъ-офицеру, осматривающему оружие, а въ случаѣ полнаго израсходованія запасныхъ стволовъ съ коробками отправляются, вмѣстѣ съ актами о происшедшихъ поврежденіяхъ, въ Окружную Артиллерійскія Управлѣнія для скорѣйшаго осмотра высланныхъ частей штабъ-офицерами и для получения затѣмъ изъ складовъ новыхъ запасныхъ стволовъ съ коробками.

Для болѣе
мя широкихъ
рошки и изъ ст

Уничтоженіе ржавчины.

Ржавчину, появившуюся на частяхъ оружія, надо выводить, какъ можно скорѣе, пока она еще неглубоко вѣлась въ металль, такъ какъ дальнѣйшее ржавленіе происходитъ гораздо быстрѣе въ присутствіи налета (окисла) ржавчины, который всасываетъ влажность и передаетъ ее свѣжему металлу вмѣстѣ съ раствореннымъ въ ней кислородомъ, отчего происходитъ дальнѣйшее образованіе новой ржавчины вглубь металла. Ржавленіе идетъ такъ: кислородъ воды или влажности, дѣйствуя на металль, образуетъ окисль желѣза, быстро втягивающей воду и переходящій въ бурый водный окисль желѣза $\text{Fe}_2(\text{HO})_6$, который и есть ржавчина.

основанія мундира
на дульную часть
снабженія по
номочью двухъ
лено неподвижно
съ уступомъ въ
возможность въ

Свѣжая и незначительная ржавчина можетъ быть удалена слѣдующимъ образомъ: обильно смазавъ заржавленную часть очищеннымъ деревяннымъ масломъ, или смазкой, изъ числа рекомендованныхъ Циркуляромъ Гл. Штаба, оставить на нѣсколько часовъ (часа на три) въ тепломъ помѣщеніи, чтобы масло размягчило ржавчину и затѣмъ, оттерѣть ее паклей или тряпкой; эта операдія повторяется нѣсколько разъ.

Работа
пцимъ образуютъ
маютъ горизонтали
деревянными
рукой вертикально
стержнемъ въ
удлиненномъ
коловорота въ
коловоротъ въ
верстака. Человекъ
Зубья шарнировъ
металль во

Оттирание заржавленыхъ мѣстъ въ каналахъ коробки и частей затвора, во всѣхъ щеляхъ и пазахъ, а равно и на наружной поверхности, лучше всего производить палочкиами какого либо нетвердаго дерева напримѣръ, липы, березы. При протираніи канала ствола пакля навертывается на протирку на столько, чтобы пакля или тряпка, идя по нарѣзамъ, хорошо протирала углы ихъ.

Застарѣлую и не поддающуюся вышеописанному способу ржавчину нужно постараться оттерѣть очищеннымъ керосиномъ, употребляя, въ случаѣ надобности, щетинные щетки.

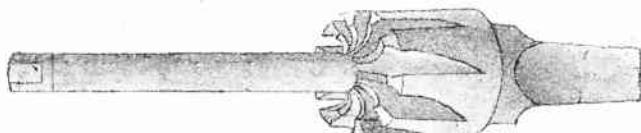
Фиг. 135.



Керосинъ обладаетъ свойствомъ растворять ржавчину и поэтому заржавленные части, смазанные керосиномъ, слѣдуетъ протирать по пропиштвіи нѣкотораго времени. Послѣ прочистки надо непремѣнно протирать еще паклей или тряпкой для удаленія сырости и могущей остататься щетины.

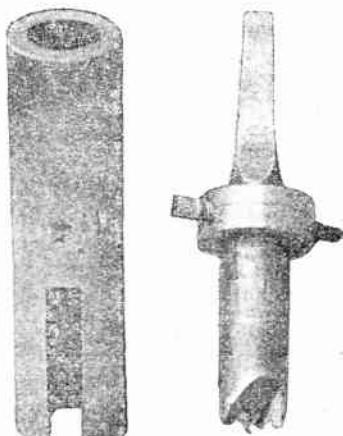
Для более правильного поднарашивания дульного среза; въ настоящее время шарошка несколько измѣнила, (фиг. 140), она состоить собственно изъ шарошки и изъ стального цилиндра; въ цилиндрѣ имѣется вырѣзъ для прохождения

Фиг. 139.



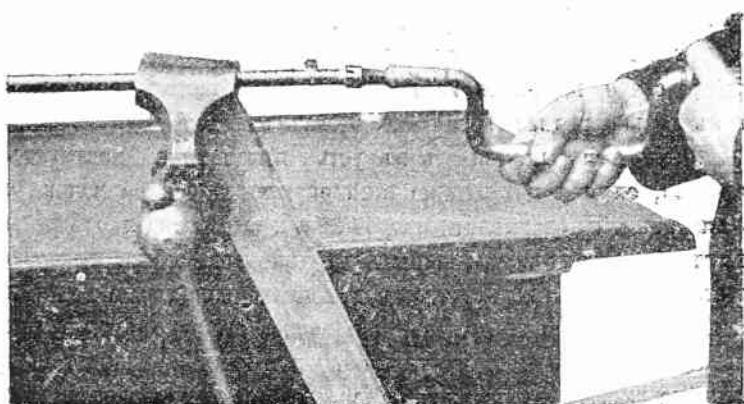
основанія муки и каналь двухъ диаметровъ,—меньшимъ цилиндръ надѣвается на дульную часть ствола, а въ большемъ помѣщается трехъзубая шарошка, снабженная подвижнымъ кольцомъ. Кольцо, помоюю двухъ винтовъ, можетъ быть укрѣплено неподвижно на шарошкѣ и, совмѣстно съ уступомъ въ каналѣ цилиндра, устраиваетъ возможность плавшаго поднарашиванія.

Фиг. 140.



Работа шарошкой производится слѣдующимъ образомъ: исправляемый стволъ зажимаютъ горизонтально въ стуловые тиски съ деревянными закладками, или держать лѣвой рукой вертикально надъ верстакомъ; шарошку съ стержнемъ вставляютъ въ каналъ ствола, а удлиненную частью (хвостомъ) въ гнѣзда коловорота и, нажимая не очень сильно на коловоротъ или уперевъ его въ столешницу верстака, медленно вращаютъ шарошку. Зубья шарошки будутъ равномѣрно снимать металль по всей окружности обрѣза ствола. Вращать коловоротъ слѣ-

Фиг. 141.



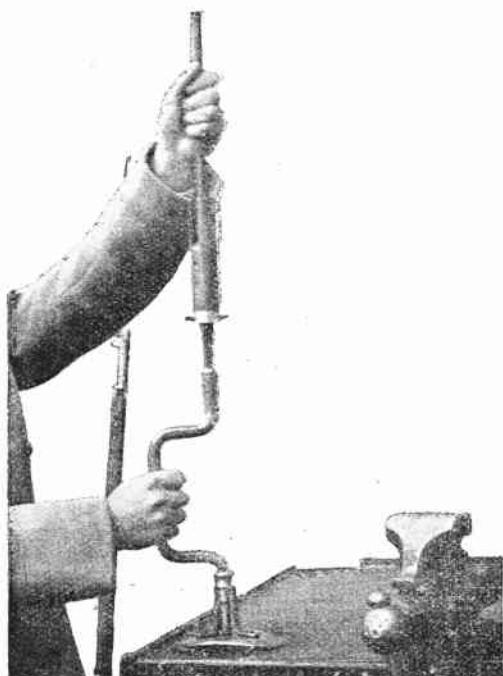
дует довольно медленно и во все время работы смазывать зубья шарошки деревянным масломъ, иначе зубья не будут снимать гладко металла, а будут задирать его. Поднарашиваніе слѣдует производить лишь до тѣхъ поръ,

пока недостатокъ не будетъ устраненъ настолько, что не станетъ оказывать вреднаго влиянія на бой винтовки. Исправляя пеперпендикулярный дульный срѣзъ необходимо во время работы повѣрять обрѣзъ лекаломъ № 5. При уничтоженіи же растрюба повѣрять каналъ ствола калибромъ № 0,306 (лекало № 2), и прекратить работу, какъ только калибромъ будетъ входить, съ дульной части, въ каналъ ствола не далѣе ризки, т. е. не болѣе 3-хъ линій. Не слѣдуетъ укорачивать стволы безъ надобности. Вообще же укорачивание стволовъ можетъ быть производимо лишь въ предѣлахъ, допускаемыхъ лекалами. (Войсковой серии, лекало № 8). Повѣрка лекаломъ см. стр. 80.

Уничтоженіе забоинъ на обрѣзѣ пенька ствола.

Для этой работы служить приборъ (войсковая серія лекаль приборъ № 8) состоящий изъ стального стержня, одинъ конецъ котораго запиленъ на четыре грани для вставления въ гнѣзда коловорота, а на другомъ концѣ имѣется шарошка и мѣдный стержень. Для работы стволъ, отдаленный отъ ложи и безъ спускового механизма и отъ щечки-отражается, зажимаютъ горизонтально въ тиски съ деревянными или пробковыми закладками. Приборъ вводится въ каналъ ствольной коробки и при помощи коловорота вращаютъ его. При работе шарошку слѣдуетъ смазывать масломъ, слабо нажимать на коловоротъ и медленно вращать, прекращая работу, какъ только поднятый металль будетъ снять.

Мѣдный стержень, помѣщаясь въ устьѣ патронника, центруетъ приборъ. Зубья шарошки, счиная металль по всей окружности обрѣза пенька ствола, не трогаютъ внутренней поверхности патронника и вырѣза на скосѣ пенька ствола; забоины на этихъ мѣстахъ не должны быть устранимы въ оружейныхъ мастерскихъ и стволы съ подобными недостатками требуютъ заводскаго исправленія. Поврежденія въ патронникѣ не должно исправлять въ оружейныхъ мастерскихъ, такъ какъ это можетъ повести къ ущербу патронника, вслѣдствіе чего гильза послѣ выстрѣла можетъ треснуть и пороховые газы прорваться внаружу. Съ



Фиг. 142.

Щетинка
1-го сорта,
быть не болѣ
жень щетка
округлена. (I)

По оча
должны быть
протираю
случаевъ, из
явленію ружа

Если в
употреблена
тыкается на
кточайшая
№ 106. Ше
или грязи в
бо посторонн
щетинныхъ, в
щетка навит

При в
стлаживать в
по удаленіи

Глубок
сбереженіе в
на оружейн
условіи, че
ствола. (II)

Въ ор
ло указаніе
свинцовай

Исправ
быть испра
изогнутые с
значаются в

Ствол
лотка и в
березы, ли
діаметромъ
12 дюймовъ
лены. Концы

шарошки на, а бу-
хъ поръ,
устра-
станеть-
на бой
ерпенди-
необхо-
повѣрять
При уни-
повѣрять
омъ кромеъ
екратить
бромѣръ
й части,
е ризки,
нній. Но
алы безъ
карачи-
ть про-
едѣлахъ,
Войско-
Повѣрка

а обрѣзѣ
оты слу-
тального
ченія въ
тержень-
иа и от-
ми или
робки и
смазы-
каращая

риборъ.
ала, не
ствола;
ерскихъ
я. По-
рскихъ,
гильза
жу. Съ

Щетинная протирка должна быть сдѣлана изъ лучшей щетины, оканѣтъ 1-го сорта, толщина стержня ея, свитаго изъ желѣзной проволоки, должна быть не болѣе 12 точекъ, а діаметръ щетки—около 4 лин. но не болѣе. Стер-
жень щетки не долженъ выходить изъ щетины и конецъ его долженъ быть округленъ. (Цирк. Глав. Шт. 1897 г. № 34).

По очисткѣ ржавчины, части винтовки, которыя оттирались кerosиномъ, должны быть выгорты на сухо и смазаны установленной смазкой. Тщательное протирание необходимо потому, что въ продажномъ кerosинѣ, въ большинствѣ случаевъ, имѣются слѣды воды и сѣрной кислоты, которые способствуютъ по-
явленію ржавчины.

Если же и этими способами ржавчина не оттирается, то можетъ быть употреблена стальная шерсть или мѣдная щетки. Для работы шерсть нама-
тывается на протирку, подобно тому какъ пакля или тряпки. Стальная шерсть (тончайшая стальная стружка) для работы допущены Ц. Гл. Шт. 1898 г. № 106. Шерсть должна быть совершенно чистая безъ примѣси песку, сора или грязи не ржавая, па ощупь мягкая, безъ твердыхъ кусочковъ какихъ-ли-
бо постороннихъ металловъ. Мѣдная щетки должны быть сдѣланы также, какъ щетинные, но изъ мѣдной проволоки толщиною около $1\frac{1}{2}$ точекъ. Для работы щетка навинчивается на конецъ шомпола.

При выводѣ ржавчины слѣдуетъ удалять лишь красно-бурый налетъ; стягивать же слѣды ржавчины т. с. шероховатости, остающіяся на металѣ по удаленіи налета, не слѣдуетъ.

Глубокія слѣды ржавчины въ каналѣ ствола, затрудняющіе дальнѣйшее сбереженіе винтовки, могутъ быть уничтожены, подвергая стволы исправленію на оружейныхъ заводахъ, гдѣ допускается даже углублять нарѣзы, но при условіи, чтобы калибръ 0,318 дм. не проходилъ бы черезъ весь каналъ ствола. (Ц. Г. Ш. 99 г. № 273).

Въ оружейной же мастерской стволы съ глубокими слѣдами ржавчины по указанію штабъ-офицера, осматривающаго оружіе, могутъ быть подвергнуты свинцеванію.

Исправление ствола.

Исправление погиба. Въ войсковыхъ оружейныхъ мастерскихъ могутъ быть исправляемы лишь незначительные отлогіе погибы ствола, значительно же изогнутые стволы, по усмотрѣнію штабъ-офицера, осматривающаго оружіе, назначаются для заводского исправления или замѣняются новыми.

Стволы съ незначительными отлогіми погибами правятся при помоши молотка и колоды, изготовленныхъ изъ нѣтвердыхъ породъ дерева, какъ то: березы, липы и т. п. Молотокъ въ формѣ боченка, длиною около 8 дюйм. и діаметромъ отъ 4—5 дюймовъ, прочно насаживается на ручку, длиною около 12 дюймовъ; обрѣзы молотка должны быть немного выпуклы, а ребра округлены. Колода (Фиг. 137) должна быть достаточной толщины (около 20 дюймовъ)

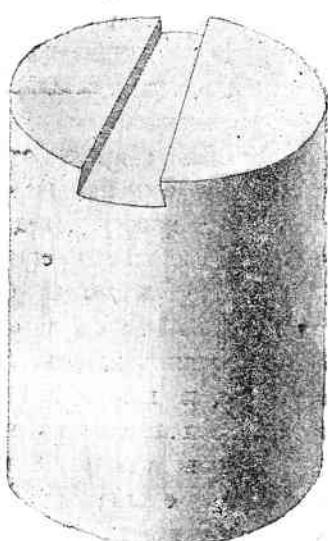
для того, чтобы, будучи поставлены на торецъ, держалась устойчиво; на верхнемъ обрѣзъ колоды дѣлается клинообразный вырѣзъ, глубинойокою 1 дюйма.

Правка производится следующимъ образомъ: предварительно опредѣляютъ на глазъ по тѣнямъ (стр. 78) вершину погиба; это место ствола замѣчаютъ мѣломъ

Фиг. 136.

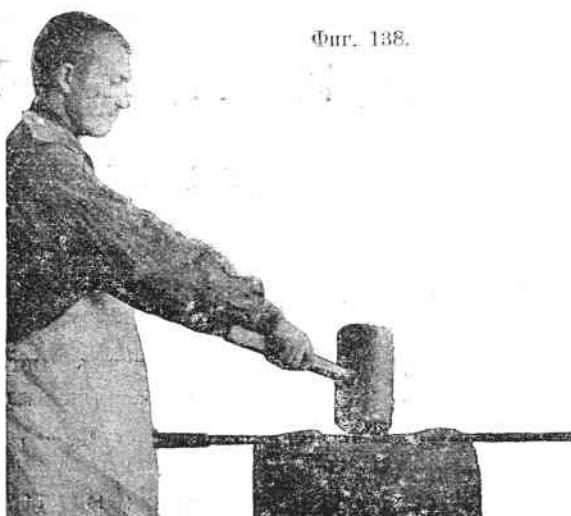


Фиг. 137.



или накладываютъ га вершину болѣйшой пальцемъ лѣвой руки и кладутъ стволъ на колоду такъ, чтобы вершина погиба пришлась надъ серединой клинообразного вырѣза и была бы обращена вверхъ; затѣмъ, взявъ молотокъ въ правую руку, наносить имъ ударъ по вершинѣ погиба. Сила удара должна соразмѣряться съ величиной погиба, во всякомъ случаѣ лучше наносить иѣсколько легкихъ ударовъ, чѣмъ одинъ сильный, могущій испортить стволъ. Въобще надо замѣтить, что правка

Фиг. 138.



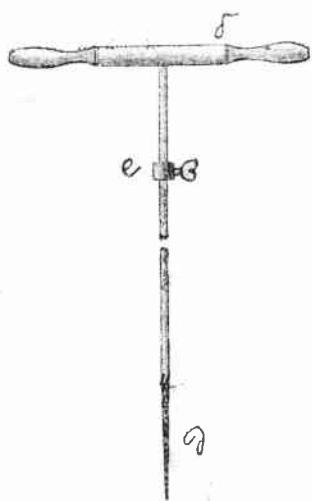
стволовъ требуетъ большаго навыка, безъ чего стволъ можетъ быть совершенно испорченъ и на мѣстѣ одного погиба можетъ быть сдѣланъ, неопытной рукой, цѣлый рядъ иихъ.

**Уничтоженіе рас-
труба въ дулѣ, забоинъ
и не перпендикуляр-
ности дульного срѣза.**
Всѣ эти недостатки на
дульномъ срѣзѣ уни-
чтожаются помошью

шарошки (Фиг. 139), (войсковая серія лекалъ приб. № 7). Въ центръ шарошки ввинченъ стальной стержень съ мѣдной муфтой діаметромъ по каналу ствола; противоположный конецъ шарошки удлиненъ и запиленъ на четыре грани по градусу коловорота.

для производства этой работы служить: прутъ длиною около 48 дюймовъ, приготовленный изъ круглой литой стали толщиною въ 2,5 лин.; на $\frac{1}{4}$ дюйма отъ одного конца напаяна мѣдью желѣзная муфта (а) длиною около $\frac{3}{4}$ дюйма, а конецъ прута заточенъ на конусъ; этотъ конецъ прута вмѣстѣ съ муфтой помѣщенъ въ рукояткѣ (б) около 20 дюйм. длиною, изготовленной изъ твердаго дерева и снабженной съ двухъ противоположныхъ сторонъ желѣзными наклад-

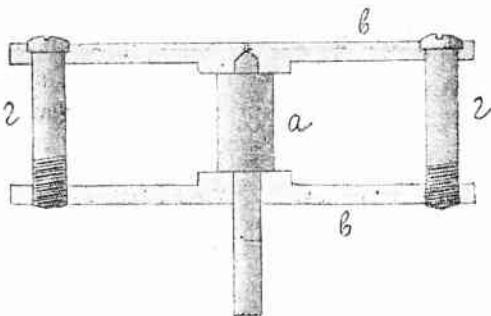
Фиг. 144.



Фиг. 145.



Фиг. 146.



ками (в) въ одну изъ которыхъ упирается (муфта) вѣничкъ, а въ другую заточеній конецъ прута; сами накладки связаны между собой двумя винтами (г) пропущенными сквозь рукоятку; такимъ образомъ, рукоятка прочно связана съ

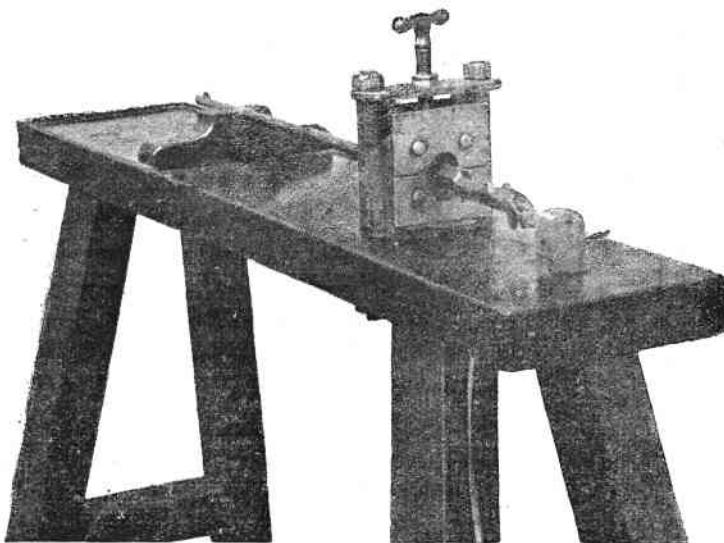
прутомъ и можетъ на немъ вращаться совершенно свободно; другой конецъ прута (д) дюймовъ на 5 оттянуть, запилить на четыре грани и снабженъ вазубринами, направленными на смѣжныхъ граняхъ, въ противуположная стороны; на прутье надѣто мѣдное кольцо (е) въ $\frac{3}{4}$ дюйм., толщиною и около 1 дм. въ діаметрѣ; въ стѣнкѣ кольца въ поперечномъ направлениіи имѣется завинтованная дыра для прижимного вѣнта.

Деревянная скамья (фиг. 147) высотою около 40 дюйм. на прочныхъ наклонныхъ ногахъ съ верхней доской около 2,5 д. толщиною и около 60 дюйм. длиной. На одномъ изъ концовъ доски, на некоторомъ отъ него разстояніи, укрѣплена желѣзная рама съ двумя деревянными подушками. Стволъ закрѣпляется между подушками помощью винта, проходящаго сверху рамы и упирающагося концомъ въ желѣзную пластинку, врѣзанную въ верхнюю деревянную подушку. Впереди рамы въ разстояніи около 10 д. прикреплена къ доскѣ желѣзная стойка (кондукторъ) съ накладкой, въ которой отверстіе, соотвѣтствующее толщинѣ прута; съ противоположной стороны рамы, въ разстояніи отъ нея дюймовъ 20, укрѣплена деревянная накладка съ выѣзомъ въ верхней части для помѣщенія дульной части ствола. Для большей устойчивости скамьи между ногъ ея укрѣпляется ящикъ, наполненный камнями или пескомъ или же концы ногъ снабжаются желѣзными скобами, привинчиваляемыми къ полу.

Прежде чѣмъ приступить къ свинцеванію должно повѣрить прямизну ствола и если окажется хотя самый незначительный погибъ, то стволъ долженъ быть выправленъ иначе свинцеваніемъ онъ можетъ быть окончательно испорченъ. Затѣмъ, на стальной прутъ надѣвается кольцо, а на насѣченный конецъ, отступя отъ обрѣза дюймовъ на 6", навертывается пакля настолько, чтобы прутъ тую входилъ въ каналъ ствола; въ такомъ видѣ прутъ съ казенной части вводятъ въ каналъ ствола, не доводя конецъ его до обрѣза дула дюйма на два. Расплавивъ свинецъ, выливаютъ его непрерывной струей въ дуло ствола, предварительно слегка подогрѣтое надѣ угольями. Стволъ слѣдуетъ держать отвесно въ руки съ надѣтой на нее кожанной рукавицей, или приставить стволъ къ какой-либо

вырѣзомъ въ
какъ размѣръ
прочная, сплошь
личеніемъ э
стѣнка гильзы

Фиг. 147.



подставкѣ. Свинецъ слѣдуетъ плавить въ чугунномъ котлѣ, смазанномъ внутри мѣломъ; когда свинецъ расплавится, то для предохраненія его отъ окисленія покрыть поверхность слоемъ грубоистолченного древеснаго угля. Степень нагрева расплавленнаго свинца опредѣляется помощью свернутой бумажки, опущенной въ свинецъ, причемъ она должна только обугливаться, но не загораться. Какъ только шпалеръ будетъ отлитъ, его необходимо немедленно, но осторожно, протянуть черезъ весь каналъ, въ противномъ случаѣ отъ сильнаго нагрева ствола въ одномъ мѣстѣ шпалеромъ, стволъ можетъ быть поведенъ; вообще въ виду этого обстоятельства, послѣ отливки шпалера, слѣдуетъ вторично повѣрить прямизну ствола. Когда шпалеръ охладится, его вынимаютъ изъ канала ствола и осматриваютъ. Годный — долженъ имѣть отчетливые отпечатки нарѣзовъ, долженъ быть плотный, прочно сидѣть на прутѣ, не имѣя на немъ никакого шатаанія и своей осью совпадать съ осью прута; въ немъ не должно быть слоевъ и значительной свиlevитости. Если шпалеръ не удовлетворяетъ

свой личинѣ
шляпки гильзы
назадъ на 0
Наименьша
слѣдователы
во вниманіе
очень малы
статочна для

Свинецъ

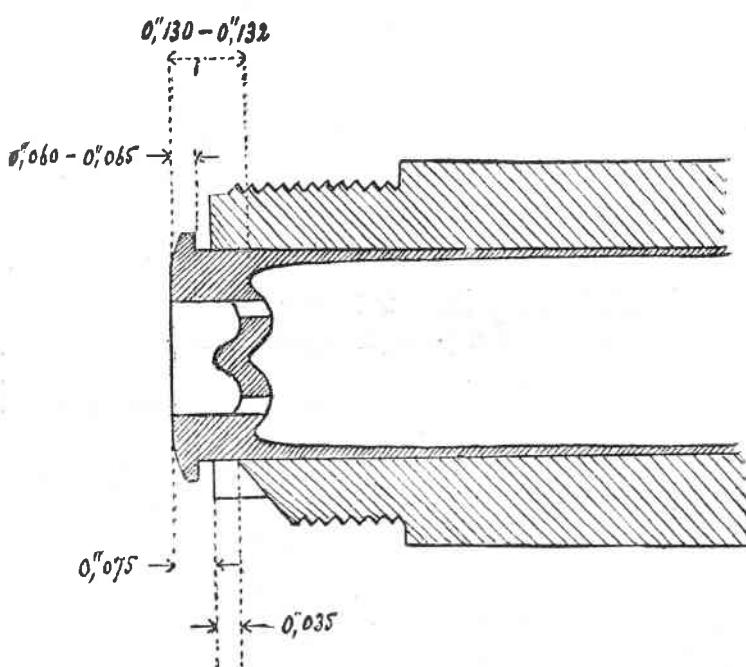
дѣленъ отъ
формы (войлока)
этой работы
свинецъ не
свинца, сре-
форму, вын-

Пуль

изнѣ ствола
жень быть
орченъ. За-
дъ, отступя
прутъ туго
вводятъ въ
Расплавивъ
варителью
ю въ рукѣ
какой-либо

вырѣзомъ на скосъ пенька ствола надо быть еще болѣе осторожнымъ, такъ какъ размѣръ его въ глубину 0,035 дм. таковъ, что въ гильзѣ оголена лишь прочная, сплошная часть ея, поверхность противъ дна. (Фиг. 143), а съ увеличенiemъ этой глубины, хотя и немного, можетъ оказаться противъ вырѣза стѣнка гильзы. Такъ, если положимъ, что разстояніе между дномъ чашки бо-

Фиг. 143.



своей личинки и обрѣзомъ пенька ствола наибольшее т. е. 0,075 дм., а толщина шляпки гильзы наименьшая 0,060 дм., то послѣ выстрѣла гильза смѣстится назадъ на 0,015 дм., и будетъ оголена на протяженіи $0,035 \text{ д.} + 0,015 \text{ д.} = 0,050 \text{ д.}$. Наименьшая же толщина дна т. е. длина поверхности гильзы противъ дна $= 0,070 \text{ д.}$ Слѣдовательно увеличеніе глубины вырѣза на скосъ пенька ствола, принимая во вниманіе и допускъ въ вырѣзѣ, только на 0,015 ($1\frac{1}{2}$ точки) на величину очень малую, поведетъ къ оголенію стѣнокъ гильзы, толщина которыхъ не достаточна для сопротивленія давленію пороховыхъ газовъ.

Свинцовая проба ствола. Для свинцовой пробы стволъ долженъ быть отѣденъ отъ ложи, каналъ хорошо протерть и слегка смазанъ. При помощи формы (войсковая сер. лекалъ приборъ № 3) отливаютъ свинцовую пулью; для этой работы расплавляютъ свинецъ и, подогрѣвъ на угольяхъ форму, вливаютъ свинецъ непрерывной струею въ отверстіе формы; послѣ чего, по застываніи свинца, срѣзываютъ получившійся литникъ (придатки свинца) и, раскрывъ форму, вынимаютъ пулью.

Пулью вгнаютъ въ каналъ ствола со стороны дула, помошью деревянной

колотушки; затѣмъ вставляютъ со стороны патронника длинный стержень (войсковая серія лекаль приборъ № 2 б) не доводя конецъ его до обрѣза дула, послѣ чего короткимъ стержнемъ (приборъ № 2 а) прогоняютъ пулю со стороны дула до упора ея въ конецъ длиннаго стержня и ударами молотка по головкѣ короткаго стержня расплющиваютъ пулю настолько, чтобы она заполнила нарѣзы.

Когда пуля будетъ разбита, длинный стержень вставляютъ въ каналъ со стороны дула и медленно прогоняютъ пулю до пульнаго входа. По движению пули судятъ о равномѣрности канала ствола. При исправномъ каналѣ движение пульки будетъ ровное, плавное, безъ скачковъ и задержекъ. Если же въ каналѣ ствола имѣются какіе-либо недостатки или каналъ ствола имѣть неравномѣрный калибръ, то движение пульки не будетъ плавное, въ упиренныхъ мѣстахъ пулька будетъ двигаться значительно легче, а иногда будетъ даже проваливаться, въ мѣстахъ же болѣе узкихъ движение ея будетъ затруднительное.

Сниманіе сѣрныхъ слѣпковъ Сѣрные слѣпки дѣлаются обыкновенно для того, чтобы опредѣлить видъ и размѣры частей канала ствола со стороны патронника или со стороны дула.

Для снятія слѣпка съ патронника, стволъ отдѣляютъ отъ ложи, протираютъ патронникъ, чтобы не осталось въ немъ грязи или пыли и слѣтка смазываютъ масломъ. Для образованія стержня слѣпка берутъ проволку, толщиною около $\frac{1}{8}$ цм. заерпаютъ ее, чтобы слѣпокъ на ней прочно держался, или приготавливаютъ стержень, свивая его изъ болѣе тонкой проволоки. На одинъ изъ концовъ стержня наматываютъ паклю настолько, чтобы она туго входила въ каналъ ствола и служила бы дномъ при заливкѣ сѣры, а стержень приходился бы приблизительно по оси патронника. Вместо пакли для той же цѣли можно употреблять кожанные кружки, которые надѣваются на конецъ стержня. Сѣру расплавляютъ въ желѣзной ложкѣ, наблюдая, чтобы не перегрѣть ея т. е. не доводить до появленія синяго пламени, — до возгоранія. При плавкѣ сѣры слѣдуетъ имѣть въ виду, что отдѣляющіе удушливые пары очень вредны для дыханія. Какъ только сѣра будетъ расплавлена, ее выливаютъ непрерывной струей въ патронникъ вертикально поставленнаго ствола. По застываніи сѣры осторожно, при помощи стержня, вынимаютъ изъ патронника слѣпокъ, представляющій точную копію внутренней поверхности патронника.

Подобнымъ же образомъ дѣлаютъ слѣпки съ дульной части канала ствола. **Свинцованіе** стволовъ одна изъ самыхъ трудныхъ работъ, требующая отъ мастера большой опытности и вниманія, почему работа эта въ войсковыхъ оружейныхъ мастерскихъ можетъ быть производима только по указанію и подъ наблюдениемъ штаб-офицера, осматривающаго оружіе въ войскахъ.

При свинцованіи стѣнки канала ствола вытираются равномѣрно наждакомъ, смѣшаннымъ съ масломъ и намазаннымъ на свинцовый слѣпокъ того же канала ствола, называемый шпалеромъ; помошью свинцованія уничтожаются слѣды ржавчины, заусенчицы и возстановляется равномѣрность калибра ствола.

перечислены
новый.

Шпалеръ
прерывчатая п
стволь не быт

Когда вѣ
мому свинцева
междуд деревяне
смазываютъ и
парѣзы ствола.
стволѣ можно б
ствола при ис
ваютъ черезъ и
ма на два. эл
не имѣть бы и
чиваются реже
гимъ къ склад
шарѣзной част
достигнутъ съ
калибръ, всѣ
если уничтож
каналъ ствола
полей на ше
угловъ. Во вѣ
смазываютъ ег
проводятъ ш
кольцо, выдѣл
щаго мѣтку, ш
леръ черезъ и
и въ первый отпечаткомъ

Шпалеръ
патронника. Е
стерлись, ш
шпалеръ. Пас
сер. лекаль,

Исправ
наружной э
таго металла
рожнымъ съ э
номъ скосѣ и
хомутикомъ

жень (вой-
ръза дула,
лю со сто-
юточка по го-
заполнила

каналь со
о движению
тъ движе-
Сели же въ
имѣть не-
приненныхъ
удеть даже
труднитель-

новенно для
сторони па-

протираютъ
мазываютъ
ною около
или приго-
одинъ изъ
въ каналъ
бы прибли-
потреблять
сплавляютъ
проводить до
уеть имѣть
танія. Какъ
въ патрон-
орожно, при
шій точную

ната ствola.
требующая
войсковыхъ
ни и подъ

роно нажда-
къ того же
птижются
бра ствola.

перечисленнымиъ условіямъ, то онъ зубиломъ срубается съ прута и отливается новый.

Шпалеръ получается слоистый, если при отливкѣ струя свинца была прерывчатая и свиляеватая, если свинецъ былъ недостаточно нагрѣтъ или если стволъ не былъ подогрѣтъ.

Когда всѣ подготовительные работы будуть закончены, прступаютъ къ самому свинцеванію, для чего стволъ углющеній частью закрѣпляютъ на скамьѣ между деревянными подушками; затѣмъ вставляютъ прутъ въ кондукторъ, смазываютъ шпалеръ масломъ и осторожно вводятъ сго черезъ патронникъ въ нарѣзы ствola, отмѣтивъ верхній отпечатокъ нарѣза для того, чтобы впослѣдствіи можно было видѣть какимъ отпечаткомъ вводить шпалеръ въ каналъ ствola при повторахъ сго въ другіе нарѣзы. Послѣ этого шпалеръ протягиваютъ черезъ весь каналъ ствola и когда конецъ его выйдетъ изъ дула дюйма на два, закрѣпляютъ на прутъ кольцо прижимнымъ винтомъ, чтобы прутъ не имѣлъ бы дальнѣйшаго движенія впередъ; движеніе прута назадъ ограничивается ремнемъ, привязаннымъ однимъ концомъ къ рукояткѣ прута, а другимъ къ скамьѣ, при движеніи назадъ шпалеръ не долженъ весь выходить изъ нарѣзной части ствola. Въ зависимости отъ того какіе результаты желаютъ достигнуть свинцеваніемъ, такъ и ведутъ работу: если необходимо увеличить калибръ, вслѣдствіе неравномѣрности, то уширяемая часть протирается больше, если уничтожается ржавчина или задирины, то протирается равномѣрно весь каналъ ствola, если же необходимо протирать только нарѣзы, то отпечатки полей на шпалерѣ должны быть углублены, чтобы при работѣ не испортить угловъ. Во всѣхъ случаяхъ выдвигаютъ шпалеръ совершенно изъ канала ствola, смазываютъ его среднимъ наждакомъ, смѣшаннымъ съ деревяннымъ масломъ, проводятъ шпалеръ нѣсколько разъ по всей длинѣ канала, затѣмъ, освободивъ кольцо, выдвигаютъ шпалеръ изъ дульной части и отпечаткомъ нарѣза, имѣющаго мѣтку, вводятъ въ соседній нарѣзъ, закрѣпляютъ кольцо, проводятъ шпалеръ черезъ весь каналъ, смазываютъ наждакомъ и продолжаютъ работу какъ и въ первый разъ. Описанная работа повторяется до тѣхъ поръ, пока каждымъ отпечаткомъ шпалера не будутъ пройдены послѣдовательно всѣ нарѣзы.

Шпалеръ намазывается наждакомъ то со стороны дула, то со стороны патронника. Если во время работы будетъ замѣчено, что отпечатки шпалера стерлись, или шпалеръ началъ шататься на прутѣ, то слѣдуетъ отлитъ новый шпалеръ. Послѣ свинцеванія повѣряется равномѣрность калибра ствola. (Войск. сер. лекалъ, приб. № 2 а, 2 б и 3).

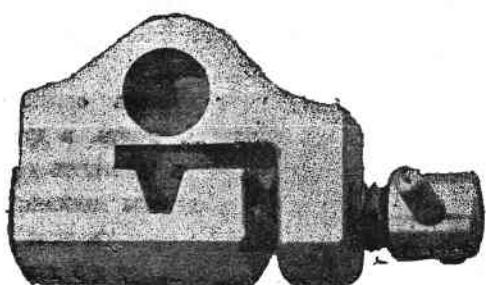
Исправленіе основанія мушки. Забоины съ поднятымъ металломъ на наружной поверхности основанія мушки исправляются удаленіемъ только поднятаго металла ошилковкой помошью личной пилы, причемъ слѣдуетъ быть осторожнымъ съ задней плоскостью основанія и имѣть въ виду, что при неправильномъ скосѣ этой плоскости не можетъ быть надлежащаго замыканія штыка хомутикомъ. Хомутикъ долженъ по возможности плотно прилегать къ задней

Плоскости основания мушки, просвѣтъ можетъ быть допущенъ съ лѣвой стороны. (Ширина основанія съ правой стороны 0,410 дюйм., съ лѣвой 0,433 дюйма).

Для уничтоженія забоинъ на передней и задней поверхностиахъ, для работы мушки можетъ быть не отдѣлена, при забоинахъ же на боковыхъ поверхностиахъ мушки отдѣляется, чтобы лапки ся не препятствовали производству работы. Намины въ пазу основанія уничтожаются, вгоняя легкими ударами въ пазъ стальной клинѣ, размѣрами соотвѣтствующій лапкамъ мушки. Върхніе края паза защищаются личной пилой.

Исправленіе мушки и черненіе ея. Забитую мушку, требующую исправленія, вынимаютъ изъ паза основанія, сначала помошью прибора для передвиженія мушки (войск. серія лек. приб. № 5), а затѣмъ окончательно выбиваютъ мѣднымъ бородкомъ.

Фиг. 148.



остановомъ при надѣваніи прибора, причемъ перегородка упирается въ переднюю плоскость основанія мушки. Съ правой стороны основанія имѣется выступъ, въ которомъ сдѣланъ навиатованный каналъ, служащий маткою винту прибора; сзади основанія, въ лѣвой его части, сдѣланъ пазъ въ видѣ ласточкина хвоста для направленія движенія выступа движка; сверху основанія, также въ лѣвой сторонѣ, имѣются дѣленія величиною въ 0,020 дм. (двѣ точки), по которымъ можно судить о величинѣ передвиженія мушки.

Движка, въ которомъ со стороны, прилегающей къ основанію, сдѣланъ поперечный пазъ для прохода мушки; по бокамъ этого паза имѣются упоры, служащіе для надавливанія на лапки мушки при ся передвиженіи; съ той же стороны движка имѣется выступъ, входящій въ соотвѣтствующій пазъ основанія. Съ правой стороны движка по оси сего имѣется гладкое гнѣздо для конца винта прибора; перпендикулярно къ оси этого гнѣзда, сверху и снизу его проходятъ два канала для шпилекъ, соединяющихъ винтъ съ движкомъ. Сверху движка нанесена черта, служащая вмѣстѣ съ дѣленіями на основаніи для наблюденія за величиною передвиженія мушки. Черта эта нанесена такъ, что совпадаетъ съ длинной чертой основанія тогда, когда середина мушки будетъ находиться на 0,020 дм. влѣво отъ вертикальной плоскости, проходящей черезъ ось ствola.

Винта, имѣющаго рукоятку и проходящаго черезъ каналъ основанія; кон-

цомъ съ лѣвой вставкой лобокъ, въ которо-

При вращеніи своимъ въ обратномъ направлении, въ пазу основанія уничтожаются забоинъ, въ которыхъ мушки имѣются въ основаніи.

Когда мушки выбиваются изъ паза основанія, то они попадаютъ въ основаніе, въ которомъ имѣются въ пазу основанія забоинъ, въ которыхъ мушки имѣются въ основаніи.

Черненіе основанія, то ее снимаютъ въ огне, даютъ въ водѣ, то следуетъ хорошо промыть, чтобы не попасть въ пазъ основанія.

такъ устойчиво на самой стрѣлѣ.

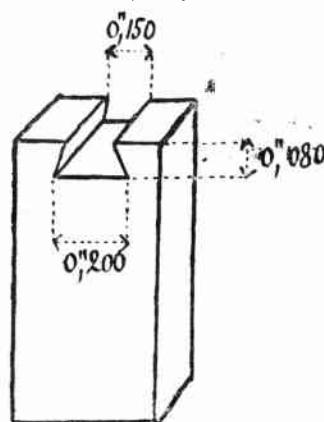
По окончательно закрѣплено изъ высокой стали, прежней пристрѣнной набиваемой въ основаніи, продолжаясь на 10 см. неудобно, то въ пазу основанія золота для бороды.

цомъ своимъ винтъ входить въ гнѣзда движка; на этомъ концѣ заточенъ жолобокъ, въ который входягъ шильки, соединяя винтъ съ движкомъ.

При вращениі винта онъ, ввинчиваясь въ основание и упираясь уступомъ своимъ въ обрѣзъ движка, будетъ передвигать послѣдний по основанию. При обратномъ вращениі винта, онъ будетъ вывинчиваться изъ основания, причемъ посредствомъ шильекъ движение винта передается движку, который въ этомъ случаѣ будетъ передвигаться въ противоположную сторону.

Когда мушка будетъ вынута изъ основания, вставляютъ ее въ стальную колодочку (фиг. 149), имѣющую видъ бруска и совершенно такой же пазъ, какъ имѣется въ основаніи мушки. Зажимаютъ колодку въ тиски, мушкою вверхъ, легкими ударами небольшаго слесарнаго молотка осаживаютъ поднягый металль забоины, потомъ слегка зачищаютъ наклепанное място личной пилой и, вынувъ мушку изъ колодочки, черпятъ ее. Исправляя мушку, слѣдуетъ наблюдать, чтобы не перекосить задней плоскости и не испортить высоты мушки. Высота мушки у заднаго обрѣза 0.260 дм. Потомъ подобнаго рода исправлений, когда мушка вынималась изъ паза основанія, винтовка должна быть при стрѣле.

Фиг. 149.



Черненіе мушки производится такъ: когда мушка вынута изъ паза основанія, то ее смазываютъ несоленымъ, очищеннымъ говяжимъ саломъ, помѣщаютъ въ огонь и нагрѣваютъ до загоранія сала пламенемъ, послѣ чего охлаждаютъ въ водѣ; если же надо вычернить мушку, не отдѣляя ся отъ основанія, то слѣдуетъ взять около $\frac{1}{8}$ фунга портитуры и всыпать $\frac{3}{4}$ чайной ложки сажи, хорошоенько разболтать и получившой смѣшью кисточкой смазать мушку. Способъ этотъ нужно признать менѣе практическимъ, такъ какъ черненіе получается не

такъ устойчиво, какъ при первомъ способѣ. Освѣтленныя мушки, замѣченныя на самой стрѣльбѣ, обыкновенно или контятъ спичкой или смазываютъ чернилами.

По окончаніи пристрѣлки, если мушка была передвинута, предварительно закрѣпляютъ мушку, вогнавъ тычкою металль основанія мушки въ одинъ изъ высововъ лапокъ ся; затѣмъ зачищаютъ на основаніи мушки мѣтку отъ прежней пристрѣлки и отмѣчаютъ положеніе мушки новою мѣткою, не глубоко набиваемою тонкимъ зубильцемъ, на передней сторонѣ основанія мушки по продолженію мѣтки, находящейся на мушкѣ. Если поставить мѣтку спереди неудобно, то набиваютъ ее на правой верхней поверхности основанія, сдѣлавъ мѣтку и на правой лапкѣ мушки противъ мѣтки на основаніи. Зачистку мѣтки на основаніи слѣдуетъ производить такъ: задкомъ маленькаго слесарнаго молотка или бородкомъ забить легкими ударами мѣтку и затѣмъ личной пилой

зачистить поднятый металль, и въ кое-мъ случаѣ, не трогая передней поверхности основанія и не стараясь вывести мѣтки. Очищика передней поверхности основанія можетъ извести къ тому, что пытка, нагнанный на стволъ до упора передней стѣнкой колѣничатой прорѣзи трубы въ переднюю плоскость основанія, сядетъ на стволъ нѣсколько ниже, вслѣдствіе чего высота пытковаго хомутика окажется недостаточной для правильнаго и прочнаго замыканія пытка и хомутакъ придется исправлять или замѣнять другимъ.

Прицѣль.

Исправленіе прицѣльной колодки. Побѣгости на ступенкахъ прицѣльной колодки зачищаютъ личной пилой, наблюдая при этомъ чтобы не уменьшить высоты ступенекъ прицѣльной колодки, а снять только подъемъ металла, не трогая верхней поверхности ступенекъ. Винтовки, которыя подвергались этому исправленію, должны быть предъявлены штаб-офицеру, осматривающему оружіе въ войскахъ, для повѣрки высоты прицѣла лекаломъ № 7, имѣющимся въ се-ріи штаб-офицера. Размеры высоты прицѣла надъ осью канала ствола См. стр. 11 настоящей части. Для исправленія исправленныхъ стоекъ прицѣльной колодки стволъ долженъ быть отдаленъ отъ ложи, зажать въ тиски съ деревянными или пробковыми закладками и прицѣльная рамка откинута впередъ на стволъ.

Самое выпрямленіе произоидется или легкими ударами мѣдного молоточка непосредственно по изогнутой стойкѣ, или вставляя на изогнутую стойку мѣдный брускъ и наложивъ по нему удары обыкновеннымъ слесарнымъ молоткомъ. Если по исправленіи стойка на нихъ получается наминки, то подъемъ металла зачищаются личной пилой.

Описанное исправленіе еще удобнѣе производить, если между стойками прицѣльной колодки вложить стальную оправку размѣрами: ширина 0,572", высота 0,"400, а длиною не менѣе 2,"750. Если же изгибъ стойки во внутрь и оправка не войдетъ между стойками, то сначала расправляютъ стойки, какъ было указано выше молоткомъ, а затѣмъ окончательно выпрямляютъ ихъ по оправкѣ.

Уничтоженіе забоинъ на прицѣльной рамкѣ. Для исправленія прицѣльная рамка должна быть отдалена отъ колодки, что производится такъ: зажавъ винтовку ложею въ стуловые тиски съ деревянными закладками и откинувъ рамку

Фиг. 150.

впередъ, широкимъ лезвиемъ отвертки, осаживаютъ рабочей конецъ прицѣльной пружины, а другой рукой выталкиваютъ прицѣльную шпильку; при этомъ необходимоочно прочно упрѣсть отвертку, чтобы она не выскоцила и не испортила пружины; отдаливъ прицѣльную рамку, освобождаютъ пружину. Отдаленіе рамки можетъ быть произведено также съ большимъ удобствомъ при помощи особаго прибора, назначенаго для сей цѣли. Приборъ состоить изъ мѣднаго или желѣзнаго кольца или крючка (фиг. 150) съ головкой, сквозь которую проходитъ винтъ.



Для стволъ та-
жинаю, съ-
столько, чѣ-
прицѣльно-
кнута мѣ-
щаются ее
бопны ун-
пилой, а
при этомъ

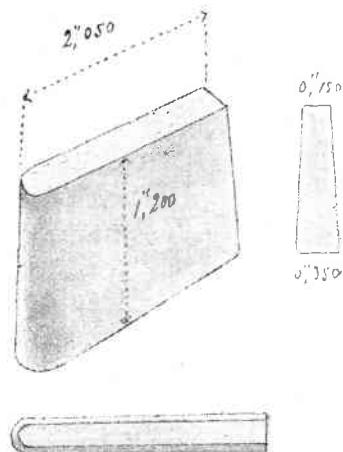
Испр-
цѣльную
либо имѣ-
молотка по
лпнейки.
помощью
клина съ
ширина;
3—4 лин-
боковая
спа. Для
на вѣрх-
тисокъ, въ
большую
округлен-
рамки, то
зами рам-
слесарнаго
до полез-
скрученіи
дуетъ у-
затѣмъ,

Уни-
оно про-
истершег-
ной рак-
рамки,
ходить въ
вертыва-
пятигра-
пасныхъ
мальнаго
№ 196

Для отнятия рамки приборъ этот надѣваютъ на (отдѣленный отъ ложи) стволъ такъ, чтобы винтъ концомъ своимъ приходился надъ прицѣльною пружиною, сзади пятки откинутой впередъ рамки; затѣмъ, ввинчивають винтъ настолько, чтобы онъ осадилъ прицѣльную пружину, прекративъ ея дѣйствіе на пятку прицѣльной рамки, тогда шпилька прицѣльной рамки можетъ быть свободно вытолкнута мѣднымъ стержнемъ и рамка отдѣлена. Послѣ отдѣленія рамки помѣщаются се въ деревянные ручные тиски, которые зажимаютъ въ столовые. Заболны уничтожаются, спиливая поднятый металлъ на связяхъ рамки личной пилой, а вѣт прорѣзахъ—бархатной или личной трехграний, 6 дюйм., наблюдая при этомъ, чтобы не увеличить и не перекосить прорѣзи.

Исправленіе искривленной прицѣльной рамки. Отдѣливъ, (стр. 156), прицѣльную рамку отъ колодки кладутъ ее на поверхность шперака или на что либо имѣющее совершенно ровную поверхность и легкими ударами мѣднаго молотка по связямъ рамки правятъ ее, повѣряя прямизну на глазъ или помощью линейки. Прицѣльные рамки со связями искривленными во внутрь исправляются помошью особой оправки (Фиг. 151), изготавляемой изъ стали и имѣющей видъ клина около $1\frac{1}{4}$ дм. длиной и въ 2,050 дм. шириной; болѣе толстая часть оправки около 3—4 лин., а тонкій конецъ около 0,150 дм., боковая плоскость по длине оправки закруглена. Для работы кладутъ прицѣльную рамку на верхнюю поверхность губъ столовыхъ тисокъ, разведенныхъ на величину немногого большую щели рамки, затѣмъ оправку, окруженней частью обращая къ головкѣ рамки, тонкимъ концомъ вводятъ между связями рамки и легкими ударами обыкновенного слесарнаго молотка по оправкѣ вгоняютъ ее до полнаго исправленія рамки. Исправляя скрученную прицѣльную рамку, сначала слѣдуетъ уничтожить скрученность связей, а затѣмъ, если окажется изгибъ, исправить его.

Фиг. 151.



Уничтоженіе шатанія прицѣльной рамки. Шатаніе прицѣльной рамки, если оно происходитъ отъ подгеростей шпильки, устраняется (уничтожается) замѣной истершейся шпильки новой, для чего, помошью прибора для отнятия прицѣльной рамки (Фиг. 150), прекращаютъ дѣйствіе прицѣльной пружины на пятку рамки, выталкиваютъ шпильку и замѣняютъ ее новой. Если шатаніе происходитъ отъ подгеростей дыры, то отдѣляютъ рамку и не снимая прибора развертываютъ, для выравнивания, дыры въ ушкахъ прицѣльной колодки помошью пятигранной, почти цилиндрической, развертки и вставляютъ шпильку изъ запасныхъ частей, куда они изготавливаются діаметромъ на 0,001 дм. болѣе нормального. Развертыванье дыръ въ ушкахъ колодки (Цпрк. Гл. Шт. 1895 г. № 196) должно быть производимо крайне осторожно, потому что, при нѣсколько

неодинаковой разверткой дыръ, рамка будетъ стоять косо. Если этиими работами шатаніе рамки все-таки не будетъ уничтожено, то легкими ударами небольшого молотка подгибаютъ лапки рамки, но лишь настолько, чтобы лапки равномерно прилегли къ поверхности ушковъ прицѣльной колодки. Въ виду того, что лапки рамки при работе легко могутъ быть отломаны, а при неравномерности подгибы ихъ будетъ перекосъ прицѣльной рамки, производство этой работы слѣдуетъ избѣгать и обращаться къ ней лишь въ крайнихъ случаяхъ.

Ствольная коробка.

Для исправленія искривленныхъ ушковъ для спусковой шпильки стволъ съ коробкою отдѣляется отъ ложи и зажимается, отнявъ предварительно спусковой механизмъ, въ столовые тиски съ деревянными или пробковыми закладками. Поставивъ на ушки мѣдную колодку, легкими ударами по ней молотка отгибаютъ ушко до полного выпрямленія. Чтобы не испортить дыры ушка, въ нее въ время работы вставляется шпилька. Если ушки искривлены внутрь, то для этой работы, вместо колодки полезно иметь мѣдный или желѣзный клинъ, вгоняя который между изогнутыми ушками, выправляютъ ихъ.

Побитости и задирины металла въ пазахъ ствольной коробки для обоймы, осторожно зачищаются бархатной или личной пилой квадратной, размѣромъ 4—5 дм., наблюдал, чтобы передніе углы пазовъ не были тронуты, иначе обойма, вставленная въ пазы, будетъ шататься и слишкомъ уклоняться впередъ, вслѣдствіе чего спускъ патроновъ въ магазинную коробку затруднится.

Побитости въ щели для отсѣчки отражателя зачищаются, наблюдая, чтобы не углубить уступа въ этой щели, иначе выходъ отсѣчки отражателя въ каналъ ствольной коробки будетъ великъ, но вмѣстѣ съ тѣмъ не должно оставлять въ уступѣ поднятаго металла, который будетъ препятствовать отсѣчкѣ-отражателю доходить до своего мѣста. Побитости зачищаются обыкновенно личной пилой плоской—размѣромъ около 3-хъ дм.

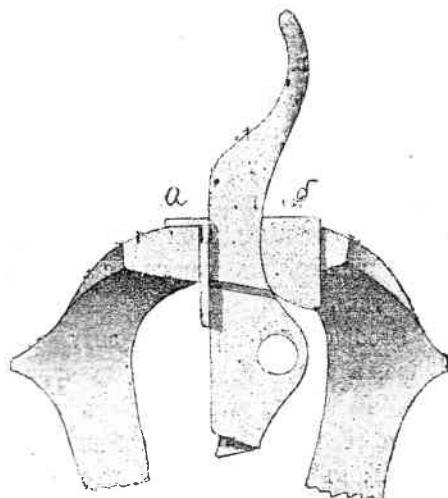
Если пазы для обоймы въ ствольной коробкѣ окажутся настолько узкими,*^{*)} что вставление обоймы будетъ затруднительно, то такие пазы могутъ быть расчищены; но такъ какъ работа эта требуетъ большой аккуратности, то ее можно производить не иначе, какъ по указанію и при непосредственномъ наблюденіи штаб-офицера, осматривающаго оружіе. Для производства этой работы стволъ, съ отдѣленной отсѣчкою отражателемъ, зажимается въ столовые тиски съ деревянными закладками, затѣмъ квадратной личной пилой 4—5 дм. расчищаются пазы; пила должна быть съ одной гранью не насыщенной, иначе расчищая пазы въ ширину, позамѣтно они могутъ быть углублены. Во все время работы должно наблюдать, чтобы не измѣнить направления пазовъ, а также не скруглить переднихъ угловъ; расчистку слѣдуетъ прекратить, какъ только пазы будутъ доведены до надлежащаго размѣра.

^{)} Повѣрку ширины пазовъ слѣдуетъ произвести не одной, а многими обоймами, вполнѣ удовлетворющими лѣскалу № 20 войсковой серіи.

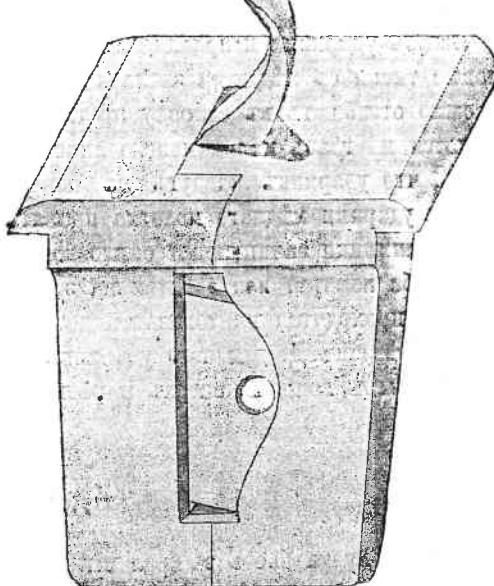
Спусковой механизмъ.

Подгибка спускового крючка заключается въ томъ, что хвостъ крючка отгибается впередъ настолько, чтобы конецъ хвоста нѣсколько не доходилъ до задней дуги спусковой скобы даже тогда, когда затворная задержка и шептало опускаются настолько, что затворъ можно будетъ совершенно свободно вложить въ коробку. Для отгибки хвоста, спусковой крючекъ зажимается въ стуловые тиски съ мѣдными закладками (Фиг. 152), изъ которыхъ одна (а) обыкновенная, а другая (б), прилегающая къ крючку съ стороны ушковъ, по формѣ изгиба крючка; надъ губами тисокъ долженъ оставаться только одинъ хвостъ, по концу которого наносятся мѣднымъ молоткомъ легкіе удары до надлежащей отгибки впередъ. Вмѣсто мѣднаго молотка можно употреблять простой, нанося удары не по крючку, а по мѣдному брускю, положенному на хвостъ. Обыкновенные закладки, съ большимъ удобствомъ, могутъ быть замѣнены особыми закладками (Фиг. 153), состоящими изъ двухъ мѣдныхъ вкладышей, одинъ изъ которыхъ имѣеть внутреннюю поверхность прямую, а въ другомъ сдѣланъ вырѣзъ по контуру спускового крючка. Спусковой крючекъ, будучи помѣщенъ между вкладышами, прочно удерживается ими въ тискахъ; надъ поверхностью закладокъ остается лишь хвостъ крючка. Чтобы при зажиманіи въ тиски закладки не могли перекоситься, въ верхней части ихъ имѣется четыре прилива, по два на каждомъ вкладышѣ, а въ нижней части стержень. Средняя пара приливовъ кромѣ того препятствуетъ спусковому крючку сворачиваться въ сторону.

Фиг. 152.



Фиг. 153.



Наминки съ подъемомъ металла на носикѣ спусковой пружины зачищаются бархатной или личной пилой, размѣромъ 6 дм., не трогая носика, чтобы не увеличить выхода шептала въ каналъ ствольной коробки и не затруднить спуска.

Затворъ.

Уничтоженіе неровностей и побитостей на трущихся винтовыхъ позерхностахъ затвора—производится слѣдующимъ образомъ: затворъ вынимаютъ изъ ствольной коробки, винтовой вырѣзъ стебля затвора и винтовой выступъ курка смазываютъ мелкимъ наждакомъ (№ 000 или около этого), разведеннымъ въ деревянномъ маслѣ; затѣмъ, затворъ стеблемъ берутъ въ лѣвую руку, правой же рукой вращаютъ курокъ вправо и влѣво, заставляя такимъ образомъ винтовыя поверхности полироваться другъ о друга и тѣмъ сглаживаются имѣющіяся на нихъ неровности. При этой работѣ слѣдуетъ наблюдать, чтобы сосокъ курка не заскакивалъ въ зарѣзъ стебля затвора, во избѣженіе испаренія какъ соска, такъ и зарѣза.

Вообще надо имѣть въ виду, что винтовыя поверхности стебля затвора и курка, а также боевой взвода курка ни въ какомъ случаѣ не должно ошиливать. Части эти закалены съ присыпкою желѣзисто-сinerодистаго кали и слѣдовательно въ нихъ особенно крѣпки только верхніе слои, по снятіи которыхъ, въ случаѣ ошиловки, обноружится болѣе мягкая часть металла.

Ударникъ.

Погибъ ударника исправляется гибомъ, для чего ударникъ зажимаютъ въ стуловые тиски съ мѣдными закладками и, взявъ за свободный конецъ рукой, осторожно отгибаютъ въ сторону противоположную изгибу. Прямызна ударника повѣряется на глазъ или помощью линейки. Другой способъ правки заключается въ томъ, что ударникъ кладутъ на поверхность шпирака вершинкою погиба кверху и ударами мѣднаго молотка правятъ; могущіе образоваться при этой работѣ налиминки зачищаются ошиловкой бархатной пилой (5—6 дм.).

Рѣзьба ломятая или забитая на завинтованной части ударника, для исправленія, проходится винтовальной доской (войсковая серія лекаль, приборъ № 1-ый) гнѣздомъ Д. для чего ударникъ зажимается въ тиски, съ закладками, завинтованными концомъ вверхъ и рѣзьба смазывается масломъ.

Курокъ.

Пуговка курка бѣть въ края выема хвоста ствольной коробки. Для исправленія курокъ отдѣляютъ отъ затвора и зажимаютъ въ стуловые тиски съ деревян-

ными закладками
передняго рѣбра
шпоночномъ курка
коробки остава-

Помятая
д. (Войск. сер.
деревянными :
ходить спада-
цилиндрическими

Погнутую
шпиракъ удара

Такимъ
планки. При
чтобы не сжати-
ная вилка мож-
етъ выплыть, не
внутрь вилки

Сжатая
такимъ съ заклад-
ками только вилка
можетъ раз-
лучится, не

Слабодѣ-
вую личинку
образомъ, чѣ-
мѣднѣйшіе
а вѣчнѣйшіе, в
берутъ тѣмъ
по вершинѣ
зданіе може-
сывателя же
кономъ же съ

Магазинъ

Уничтож-
нейшій коробка

ными закладками гребнемъ внизъ. Длинной пилой—5—6 дм., опиливаютъ фаску переднаго ребра пуговки курка въ нижней съ части настолько, чтобы при спущенномъ куркѣ между фаской ребра пуговки и краемъ выема хвоста ствольной коробки оставался бы зазоръ; опиленное мѣсто зачищаютъ бархатной пилой.

Помятая рѣзьба въ канатѣ курка въстаповляется, проходя ее метчикомъ д. (Войск. сер. лек. приб. № 1 б.). Для работы курокъ зажимаютъ въ тиски съ деревянными закладками шуговкой вверхъ, смазываютъ рѣзьбу масломъ и проходить спачала коническимъ метчикомъ, если таковой имѣется, а затѣмъ уже цвѣпідрическимъ.

Соединительная планка.

Подгнутую соединительную планку, отделив ее от затвора, прятать на щипцах ударами медного молотка, поворяя прямизну па глазъ.

Такимъ же способомъ исправляютъ разведенную вилку соединительной иланки. При этой работе слѣдуетъ вставлять мѣдный вкладышъ въ вилку, чтобы не сжать ся болѣе подлежащаго (ширина вилки 0" 160 дм.); разведенная вилка можетъ быть такъ же исправлена, сжимая ее въ тискахъ съ деревянными, мѣдными или свинцовыми закладками, но при условіи помѣщеній впнутрь вилки стальнаго вкладыша.

Сжатая вилка исправляется, зажимая соединительную планку въ стуловые тиски съ закладками. Такимъ образомъ, чтобы наѣдъ губами тисокъ помѣщалась только вилка, въ которую, легкими ударами, вбояняютъ мѣдный клинъ, до надлежащаго разъединенія вилки. Изгибы концовъ прямятъ на инеракѣ. Могущія получится, паклики зачищаются личной или бархатистой шилой.

Выбрасыватель.

Слабодержащийся выбрасыватель может быть укрепленъ. Для работы боевую личинку отдѣляютъ отъ затвора, ставятъ на мѣдную подкладку такимъ образомъ, чтобы зацепъ выбрасывателя пришелся бы надъ дырою въ подкладкѣ, а вѣнчикъ, всей своей поверхностью долженъ прилегать къ подкладкѣ. Затѣмъ, берутъ тычку, ставятъ ее въ центръ пятки выбрасывателя и ударами молотка по вершинѣ тычки раздаютъ нѣсколько пятку выбрасывателя. Подобное исправление можетъ быть дѣйствительно только въ томъ случаѣ, если пятка выбрасывателя помѣщается въ гнѣздѣ боевой личинки не очень свободно, въ противномъ же случаѣ выбрасыватель долженъ быть замѣненъ другимъ.

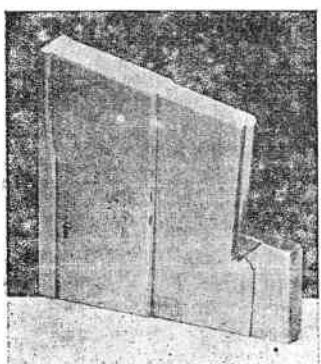
Магазинная коробка и подающій механизмъ.

Уничтожение искривлений щек магазинной коробки. Отдѣливъ отъ маіа зъ иной коробки подаюшій механизмъ, кладутъ коробку на поверхность шпирфака.

ударами мѣднаго молотка выправляютъ изогнутыя щеки, но чтобы придать имъ надлежащій видъ въ магазинную коробку вкладываютъ желѣзную или стальную оправку (фиг. 154) по формѣ магазинной коробки. Если щеки изогнуты внутрь,

то выправляютъ ихъ, вговаря въ магазинную коробку оправку, производя эту работу осторожно, чтобы не нарушить скрѣленія щекъ магазинной коробки съ угольникомъ и спусковой скобой.

Фиг. 154.



опиливаютъ тотъ край, о который третъ спусковой крючокъ или зубъ отсѣчки—отражателя. Не должно производить излишнаго распиливанія, а лишь настолько, чтобы движеніе спускового крючка въ щели или зуба отсѣчки-отражателя въ вырезѣ щеки было свободно.

Изгибъ спусковой скобы уничтожается правкой скобы па шпиракѣ для

чего: отѣливъ магазинную коробку и подающій механизмъ, надѣваютъ коробку спусковой скобой на рогъ шпирака и легкими ударами мѣднаго молотка придаютъ скобѣ надлежащій видъ. Если спусковая скоба искривилась въ сторону, то прямятъ ее или на поверхности шпирака мѣднымъ молоткомъ или гибомъ, зажимая магазинную коробку скобой въ стуловые тиски съ закладками. Послѣднюю работу надо производить крайне осторожно, такъ какъ легко повредить заклепки щекъ магазинной коробки и темъ нарушить прочность ея.

Для исправленія помятой рѣзбы въ завинтованной дырѣ для хвостового винта, проходить ее метчикомъ Д. Для исправленія рѣзбы въ дырѣ для винта защелки проходить метчикомъ Б. Въ обоихъ случаяхъ магазинная коробка зажимается въ тиски.

Изгибъ угольника правится мѣднымъ молоткомъ, на поверхности шперака. Выступающій край угольника, если только онъ мѣшаетъ удобству обращенія съ винтовкой, притупляется опиловкой личной пилой, снимая небольшой фаской только самое ребро; для этой работы магазинная коробка угольникомъ зажимается въ тиски съ закладками.

Исправленіе выступовъ магазинной коробки. Если выступы магазинной ко-

робки не округлы, они округляются. Для пизмъ и зажимающими закладками нилой, размѣромъ не мѣмъ выступъ

Уничтоженіи магазинной коробки съ подающими прижимаютъ подѣливая это

Устраиваютъ опиловкой на цевь поведеть или срыва его, раться въ

Подаватъ нѣсколько разъ должна быть механизмы, отъ вставляютъ на линію по шпирака и на небольшій штифтъ гнѣзда для присѣчекъ, слѣдуетъ прашилась въ присѣчкахъ опредѣлить соствѣ въ штифты повторяютъ

Изгибъ съ чага, на

Выпускаютъ ударами вѣблѣнья дуть на шперакъ должна быть зажимателя.

Если магазинной коробки

Если же округлены и служат причиной неправильного заряжания, то они округляются. Для работы отдѣляютъ отъ магазинной коробки подающій механизмъ и замѣняютъ коробку въ стуловые тиски съ деревянными или пробковыми закладками, или спусковой скобой или угольникомъ. Полукруглой личной нилой, размѣромъ 5—6 дм., производятъ окруженіе выступовъ, причемъ въ заднемъ выступѣ дѣлается небольшая фаска только на переднемъ ребрѣ.

Подающій механизмъ.

Уничтоженіе набитостей и забоинъ на упорцахъ рычага или крышки магазинной коробки. Для уничтоженія этого поврежденія крышка магазинной коробки съ подающимъ механизмомъ отдѣляется отъ коробки и, нажимая на подаватель, прижимаютъ подающій механизмъ къ крышкѣ и быстро его отпускаютъ; продѣльвая это несколько разъ, набитости слаживаются сами собой.

Устранять набитости на упорцахъ рычага и крышки магазинной коробки опиловкой не слѣдуетъ въ виду того, что самое незначительное опилованіе упорцевъ поведетъ къ подъему подавателя и можетъ служить причиной изгиба его или срыва его, когда передний конецъ высоко стоящаго подавателя будетъ упираться въ переднюю стѣнку нижняго паза соединительной планки.

Подаватель. Высокостоящий подаватель исправляется тѣмъ, что подгибаютъ несколько вверхъ рычагъ въ нижнемъ его концѣ. Такъ какъ подгибка рычага должна быть очень незначительна, то предварительно разбираютъ подающій механизмъ, отдѣляя подаватель и рычагъ. Затѣмъ, въ нижнюю дыру рычага вставляютъ шпильку и кладутъ его на чистый листъ бумаги; прочерчиваютъ линію по нижней грани рычага и послѣ того, положивъ рычагъ на плоскость шпирaka и подложивъ подъ верхній конецъ его мѣдную подкладку, наносятъ небольшимъ мѣднымъ молоткомъ легкій ударъ по передней части рычага около гнѣзда для пружины. Чтобы опредѣлить велчину полученнаго при этомъ изгиба, слѣдуетъ приложить рычагъ къ прочерченной линіи такъ, чтобы шпилька пришла въ прежнюю мѣтку и, подводя нижнюю грань къ протерченной линіи, опредѣлить степень изгиба. Собравъ подающій механизмъ, повѣряютъ его дѣйствіе въ винтовкѣ и, если окажется, что подаватель опустился недостаточно— повторяютъ эту работу.

Изгибъ подавателя правится, отдѣливъ предварительно подаватель отъ рычага, на поверхности шпирaka легкими ударами мѣдного молотка.

Выпучившійся въ заднемъ концѣ подавателя металль осаживается легкими ударами небольшого слесарнаго молотка, для чего отдѣленный подаватель кладутъ на шперакъ. Поверхность бойка молотка, которымъ производится работа, должна быть полирована, чтобы не оставляла паминокъ на поверхности подавателя.

Если подаватель заднимъ концомъ задѣваетъ за заднюю стѣнку магазинной коробки, что чаше замѣчается въ случаѣ открыванія крышки при маг-

зинѣ, наполненіемъ патронами, то для устраненія этого недостатка задній конецъ подавателя закручивается, для чего подаватель отдѣляется отъ подающаго механизма, зажимается въ тиски съ закладками и задний конецъ его опициваѣтъ личной пилой.

Задирины, получившіяся на стѣнкѣ магазинной коробки, зачищаются личной или бархатной пилой.

Закрѣпленіе шпилекъ подающаго механизма. Для закрѣпленія слѣбодержащихся шпилекъ онѣ предварительно устанавливаютсяправильно, т. е. такъ, чтобы концы ихъ не выступали изъ соответствующихъ дыръ. Затѣмъ, кладутъ подающей механизмъ бокомъ на шпираль, чтобы шпильки въ него упирались и, наставивъ тычку (кернъ) въ центръ противуположнаго конца шпильки, ударомъ молотка по тычкѣ, утолщаются эти концы шпильки. Переергнувъ подающей механизмъ, такимъ же способомъ утолщаются другой конецъ шпильки. Углубленіе тычки въ шпильку не должно быть великъ, а сама шпилька, во время удара, не должна сдвигаться въ противуположную сторону и не должна гнуться, для чего удары молотка не должны быть сильные.

Штыкъ.

Погибъ штыкъ. Въ штыкахъ могутъ быть исправляемы только такие **погибы**, которые не сопровождаются надломами или другимп поврежденіями, нарушающими прочность металла. Способы исправленія штыка зависятъ отъ величини и вида погиба. Штыки съ незначительными погибами правятъ на колодѣ, на которой правятъ стволы (стр. 146). Для работы отмыкаютъ штыкъ отъ ствола, опредѣляютъ па глазъ вершину погиба и кладутъ штыкъ на колоду такимъ образомъ, чтобы вершина погиба была обращена вверхъ и приходилась надъ серединой клинообразнаго вырѣза колоды; берутъ деревянный или мѣдный молотокъ и, держа лѣвой рукой штыкъ, наносятъ по немъ ударъ; прямизна штыка повѣряется па глазъ. Ударъ долженъ быть направленъ въ вершину, а сила соразмѣрена съ величиной погиба; во вслкому слуѣ не слѣдуетъ сразу наносять сильнаго удара, дабы не перегнуть штыка въ противуположную сторону. Для исправленія болѣе значительныхъ погибовъ существуетъ нѣсколько пріемовъ: первый заключается въ томъ, что, опредѣливъ на глазъ вершину погиба, зажимаютъ штыкъ въ столовые тиски съ деревянными или свинцовыми закладками такъ, чтобы вершина погиба прижалась на край закладокъ. Захвативъ рукою за штыковую трубку, осторожно и постепенно отгибаютъ штыкъ въ сторону противуположную искривленію; если произвести отгибъ рукой оказывается затруднительно, то въ трубку штыка вставляютъ стальней стержень или забракованый стволъ и, дѣйствуя на конецъ стержня, какъ на рычагъ, отгибаютъ штыкъ, наблюдая при этомъ, чтобы не испортить штыковой трубки.

Прѣ другомъ способѣ правки употребляются, вмѣсто обыкновенныхъ закладокъ, деревянный брускъ (Фиг. 156) съ двумя выступами, одинъ изъ которыхъ

можетъ иерем
ломающейся в
деревянный б
а съ другой
ратиться вергли
губы тисокъ/
Сжимываніе
изводить то
чтобы штыкъ
въ сторону г
тибу, расши
гость.

Уничтож
штыкъ. Бѣзов
исходить, въ
ревія ся въ
тика шата
ное пригра
вается и то
штыка въ с

Для э
и толщинѣ
Штыкъ съ
настѣнко
поверхности
достаточн
трубки, съ
тисками,
нижней вѣ
тиска въ
сближеніи
чаше въ
окружности

Ли
употребля
большѣ
въ вырѣ
дырами и
на оловѣ
для ваку
маетъ въ
вставляетъ
пленко въ

можетъ перемѣщаться въ пазу бруска, другой—неподвижный. Для работы штыкъ помѣщается въ стуловые тиски такъ, чтобы съ одной стороны его находился деревянный брусокъ, выступы бруска должны находиться на концахъ погиба, а съ другой стороны мѣдная или свинцовая закладка, въ которую должна упираться вершина погиба. Сближая губы тисокъ, выправляютъ штыкъ.

Свиванье тисокъ должно производить постепенно, наблюдая, чтобы штыкъ перегнулся нѣсколько въ сторону противоположную погибу, расчитывая на его упругость.

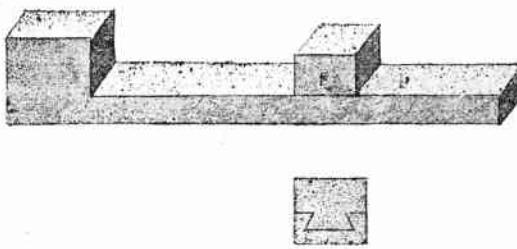
Уничтоженіе бокового шатанія штыкъ.

Боковое шатаніе штыка про-
исходитъ, вслѣдствіе истирания внутренней поверхности штыковой трубки и расши-
ревія ся въ той части, где она ослаблена прорѣзью. Хотя замыканіемъ хому-
тика шатаніе можетъ быть уничтожено, все-таки нельзя разсчитывать на прот-
ное прикрытие штыка, такъ какъ хомутикъ обыкновенно быстро изнапи-
вается и тогда штыкъ начнетъ шататься. Въ обезпеченіе прочной присадки
штыка къ стволу, штыковая трубка по нижнему вѣнчику должна быть обжата.

Для этой работы служить стальной конической стержень длиною около 7 дм.
и толщиной, соответствующей размѣрамъ дульной части ствола (0,605 д.—0,585 д.).
Штыкъ своей трубкой надѣваютъ на стержень настолько, чтобы между стѣнками трубы и
поверхностью стержня былъ зазоръ, на глазъ достаточный для требуемаго обжатія вѣнчика
трубы, самое обжатіе производить стуловыми
тисками, между губъ которыхъ помѣщаются
нижний вѣнчикъ штыковой трубы. Для предохраненія трубы отъ пампокъ
тиски должны быть съ мѣдными или свинцовыми закладками. Постепеннымъ
сближеніемъ губъ производятъ обжимку, причемъ штыкъ слѣдуетъ возможно
чаще поворачивать на стѣнки, дабы обжать вѣнчикъ равномѣрно по всей
окружности.

Для производства этой работы съ болѣшимъ удобствомъ можетъ быть
употребленъ, вместо тисокъ, особый приборъ (Фиг. 158), состоящій изъ подобіе
большой винтовальной доски, изъ желѣзной рамы съ вырѣзомъ въ серединѣ;
въ вырѣзѣ помѣщаются двѣ плоскіе плашки (кладыші) съ полукруглыми
дырами по размѣру наружной поверхности нижняго вѣнчика штыковой трубы;
на одномъ концѣ рамы имѣется хвостъ, а на другомъ завинтованный каналъ
для нажимного желѣзного винта съ ручкою. Для работы приборъ хвостомъ зажи-
маютъ въ стуловые тиски, а штыкъ, нижнимъ вѣнчикомъ трубы, въ которую
вставлена стержень, помѣщаютъ между плашками прибора. Завинчивая посте-
пенно винтъ прибора, сближаютъ плашки и тѣмъ слегка осаживаютъ трубку.

Фиг. 156.



Фиг. 157.

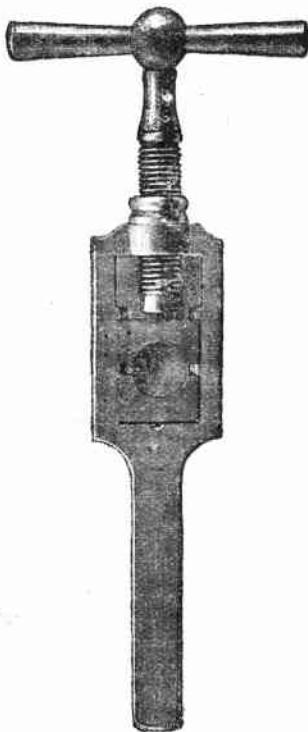


Фиг. 157.

по окружности нижняго вѣнчика. Слѣдуетъ нѣсколько разъ отпускать винтъ прибора, чтобы поворачивать трубку, стараясь обжать ее, по возможности, равноточно со всѣхъ сторонъ.

Обжимать штыкъ слѣдуетъ нѣсколько болѣе, чтобы штыкъ не находилъ на стволъ, и затѣмъ доводить его до надлежащаго размѣра разверткой. (Фиг. 159). При обжимкѣ штыка помошью тисокъ или прибора, какъ бы часто не повора-

Фиг. 158.



Фиг. 159.



чивали трубку на стержнѣ нельзя всетаки достигнуть вполнѣ правильнаго очертанія внутренней поверхности штыковой трубки, безъ чего не можетъ быть надежнаго прикрѣпленія штыка, такъ какъ трубка не всей своей внутренней поверхностью будетъ прилегать къ стволу. Для достиженія болѣе плотнаго прилеганія поверхности трубки къ стволу, штыкъ послѣ обжимки проходитъ разверткой (Фиг. 159), которая представляеть изъ себя стальной конической стержень, по размѣрамъ дульной части ствола, съ восьмью винтовыми зубьями лѣвой спирали. Штыкъ съ обжатой трубкой зажимаютъ въ тиски съ деревянными или пробковыми закладками, вставляютъ въ каналъ трубки развертку, смазанную деревяннымъ масломъ и помошью коловорота или воротка медленно ее вращаютъ, причемъ зубья развертки будутъ сглаживать неровности трубки и придадутъ ей правильное очертаніе. Чтобы излѣпине ис развернуть трубки, необходимо нѣсколько разъ пригонять

штыкъ къ стволу и прекратить работу, какъ только штыкъ съ усилиемъ будеъ доходить до своего мѣста. Если при надѣваніи штыка будеъ замѣчено, что прорѣзь въ трубкѣ по длинѣ вѣнчика съузилась настолько, что прохожденіе мушки затруднительно, то ребра прорѣзи въ указанныхъ мѣстахъ подчишаютъ личной или бархатной плой (длиной 5—6 дм.).

Уничтоженіе продольного шатанія штыка. Продольное шатаніе штыка чаще происходитъ отъ износа верхняго ребра хомутика, которымъ онъ при замыканіи прижимается къ нижней плоскости основанія мушки; рѣже отъ подтертости основанія. Износъ можетъ быть настолько значителенъ, что хомутикъ, при замыканіи, доходить уступомъ до стойки штыковой трубки, причемъ не обеспечивается прочное зажатіе штыка на стволѣ. Для устраненія этого недостатка высота хомутика должна быть увеличена.

Уширение
винтъ хомутика
лѣзнюю оправу
штыковой трубки
слесарнаго инструмента
направленію
снимаются его

пилой, такъ какъ
плоскости основанія
каніи прижимаются
основанія. Если
край, то прилагаютъ
нестачи, ~~въ~~
способомъ.

Для устраненія
(фиг. 161) въ
Хомутикъ въ
для пропуска
въ ступицѣ
надѣватъ на
вровень съ
тика тѣло, въ
оправки.

Такимъ
если овъзъ
основанія
образуется въ

Уширеніе
тонкій край
придется въ
кой съшитой
трубы въ

Для