

§. Неудер
Затвор откры
взвод.

а) Скрошен
б) Скрошен
значительного въ
Указанием
глазом при ст

Курок и с

9. Несоот
стояния межд
ует вследстви
робки и выст
личинки.

Недостаток
вие затвором
ая между д

Устранени
боевой личин
ается в стволь
повертывающ
случаев прор

§ 82. Д

Патроны
бодно, без за
щаться в ко
патрона нахо

Опущенн
ваться в нее

Для пров
ными патро

Неисправ

1. Затр
в магазин

а) счи

б) искри
отсечка-отр
ное, подбир

в) изгиб

нижняя сте

г) упира

локси; пост
реза ложи
сливается

2. Зав

шляпки по

Причин

а) ушире
ющих (полу

б) изна

в) несо

ложению

Исправ

правляется
отражател

спусковая пружина имеет изгиб вследствие бывшей подчистки пружинной ее части, то она заменяется новой;

б) износ и значительное уширение канала ствольной коробки; в этих случаях возможно неудерживание курка на боевом взводе, кроме этого, неудерживание может быть и вследствие скрошенности боевого взвода и шептала спусковой пружины; в практике эксплуатации винтовок последние случаи встречаются весьма редко.

Для выявления уширения канала калибр № 12, вставленный в коробку, не должен иметь признаков шатаания.

Ствольная коробка обжимается в том случае, если устраниТЬ срыв курка с шептала пружины не представляется возможным с помощью подбора курка и спусковой пружины. Обжим коробки производится в тисках, для чего предварительно в ее канал вставляется цилиндрический стержень (оправка), как указано в п. 1 настоящего параграфа.

При скрошенности боевого взвода курка и шептала спусковой пружины курок или спусковая пружина заменяются.

5. Слабый спуск курка с боевого взвода. Курок спускается с боевого взвода при применении усилия на хвост спускового крючка менее 2 кг (5 фунтов).

Неисправность эта может вызвать либо случайный выстрел (при падении и ударе), либо преждевременный выстрел при резком заряжании.

Причины:

а) износ или неправильная шлифовка боевого взвода курка и шептала спусковой пружины. Боевой взвод курка или шептала спусковой пружины направляется оселком, как показано на рис. 104 и 106, или подбирается новый курок или спусковая пружина;

б) изгиб спусковой пружины; пружина выпрямляется;

в) наличие прокладки под спусковой пружиной; прокладка удаляется; если спуск оказывается тугим, то нужно подобрать спусковую пружину или же весь спусковой механизм;

г) износ и значительное уширение канала ствольной коробки; для устранения этого недостатка нужно подобрать новый курок и спусковую пружину. В крайнем случае следует обжать ствольную коробку (см. п. 1 настоящего параграфа).

6. Тугой спуск курка с боевого взвода. Спуск курка с боевого взвода собранной винтовки происходит при применении усилия на хвосте спускового крючка более 3,2 кг (8 фунтов), а в снайперской винтовке — более 2,4 кг (6 фунтов).

Тугой спуск курка с боевого взвода является одной из причин, вызывающих рассеивание выстрелов при стрельбе, и происходит вследствие:

а) поднутрения передней плоскости боевого взвода курка; курок заменяется новым; за отсутствием запасных разрешается восстановить переднюю грань боевого взвода курка оселком;

б) наличия сильной спусковой пружины; спусковая пружина подбирается новая;

в) забоин с подъемом металла на краях устья канала ствольной коробки; забоины счищаются напильником.

7. Курок не спускается с боевого взвода. Спуск курка с боевого взвода должен происходить значительно раньше, чем спусковой крючок своим хвостом упрется в заднюю дугу спусковой скобы и заднюю стенку щели спусковой скобы.

Курок не спускается с боевого взвода потому, что шептalo спусковой пружины слишком выступает над поверхностью дна продольного паза ствольной коробки вследствие значительной опиловки верхнего переднего угла щели спускового крючка и изгиба спусковой пружины в средней ее части.

Спусковой крючок заменяется, а спусковая пружина выпрямляется.

подчистки пру-
коробки; в этих
е, кроме этого,
боевого взвода
и винтовок по-

калибр № 12,
ния.
страницы срыв
и производится
я цилиндриче-
караграфа.

пусковой пру-

рок спускается
вового крючка

выстрела (при
резком заря-
же)

жа и шептала
войской пружины
и подбирается

ка удаляется;
ую пружину

коробки; для
и спусковую
обку (см. п. 1

курка с боевым
усилием на
шерской вин-

из причин,
ходит вслед-

курок заме-
овать перед-

кина подби-
ствольной ко-
пуску курка
ческим спуско-
вой скобы

о спусковой
ного паза
о переднего
в средней
няется.

8. Неудерживание курка на предохранительном взводе.
Затвор открывается при курке, поставленном на предохранительный взвод.

а) Скрошенность или смятие предохранительного выступа курка.

б) Скрошенность или смятие стенки перемычки гнезда для предохранительного выступа курка на стебле затвора.

Указанные дефекты в курке и стебле затвора могут быть выявлены глазом при отведенном назад затворе.

Курок и стебель затвора с наличием указанных дефектов заменяются.

9. Несоответствие затвора калибру № 146. Увеличение расстояния между дном чашечки боевой личинки и пеньком ствола происходит вследствие износа и осадки как опорных плоскостей ствольной коробки и выступов боевой личинки, так и плоскости дна чашечки боевой личинки.

Недостаток определяется войсковым калибром № 146. Полное закрывание затвором калибра № 146 является результатом увеличенного расстояния между дном чашечки боевой личинки и пеньком ствола.

Устранение этого недостатка производится путем подбора повышенной боевой личинки в тех случаях, когда войсковой калибр № 12 не повертывается в ствольной коробке более 45°. Винтовки, в которых калибр № 12 повертывается более 45°, снимаются с вооружения, вследствие возможных случаев прорыва пороховых газов внутрь коробки.

§ 82. Действие отсечки-отражателя при заряжании магазина

Патроны из обоймы должны спускаться в магазинную коробку свободно, без задержки и особых усилий, при этом патроны должны размещаться в коробке один над другим так, чтобы закраина вышележащего патрона находилась впереди закраины нижележащего.

Опущенные в магазинную коробку патроны должны прочно удерживаться в ней отсекающим зубом отсечки-отражателя.

Для проверки этих требований винтовка заряжается пятью проверочными патронами, снаряженными в обойму.

Неисправности и их устранение.

1. Затруднительное опускание патронов из обоймы в магазинную коробку может быть вследствие:

а) смятия корпуса обоймы; обойма заменяется;

б) искривления лопасти и пружинной части отсечки отражателя; отсечка-отражательправляетсяилиже,еслиискривлениезначительное, подбирается новая.

в) изгиба нижней стенки щели для лопасти отсечки-отражателя; нижняя стенка щели для лопасти выпрямляется;

г) упирания лопасти отсечки отражателя в выем левой стороны ложи; после просушки ложи (см. § 74, п. 1) выем на левой стороне вырез ложи для ствольной коробки осторожно углубляется и затем промасливается горячей олифой.

2. Заклинение патрона вследствие заскакивания закраин шляпки подаваемого патрона за шляпку нижележащего.

Причины:

а) уширение магазинной коробки на месте расположения направляющих (полукруглых) заплечиков;

б) износ заплечиков;

в) несоответствие в расположении выема отсечки-отражателя расположению направляющих заплечиков магазинной коробки.

Исправление: а) магазинная коробка у направляющих заплечиков выпрямляется; б) магазинная коробка заменяется; в) подбирается отсечка-отражатель или же магазинная коробка.

3. Неудерживание патронов в магазинной коробке отсекающим зубом отсечки-отражателя происходит вследствие:

а) изгиба отсечки-отражателя в левую сторону; отсечка-отражатель, если она изогнута незначительно, выпрямляется по образцу исправной, поставленная на место отсечка-отражатель после исправления своим передним упором плотно прилегать ко дну своего выема; если пружинная часть отсечки-отражателя ослабла или имеет значительный изгиб, она бракуется;

б) изгиба правой стенки магазинной коробки; магазинная коробка выпрямляется;

в) изгиба отсекающего зуба или же излишней подчистки его; отсечка-отражатель заменяется.

§ 83. Взаимодействие затвора и подающего механизма при подаче патронов в патронник и извлечении гильз

При медленном и безостановочном посыпании первого патрона (из пяти) в патронник патрон должен двигаться вперед без резких задержек, направляясь пулей в патронник.

Остальные 4 патрона при быстром движении затвора должны посыпаться в патронник без задержки и заклинивания между отражателем и стенкой коробки.

Задержка в продвижении первого патрона (из пяти), вследствие зацепления закраинами его за закраину второго патрона, допускается. Это явление наблюдается в единичных случаях, и при отводе затвора назад и повторном энергичном его продвижении вперед, без отрыва руки от рукоятки затвора, патрон пройдет в патронник.

Утыканье патрона в переднюю стенку магазинной коробки и в пленки ствола пулей не допускается.

В исправной винтовке правильный пропуск патронов отсекающим зубом отсечки-отражателя считается такой, который происходит при поворачивании рукоятки стебля затвора вправо после заскакивания зацепа выбрасывателя и не позднее того положения гребня затвора, когда между его правой стороной и плоскостью окна ствольной коробки остается зазор не менее 1 мм. Если пропуск патронов произойдет раньше или одновременно с заскакиванием зацепа выбрасывателя за закраину гильзы, такую неисправность принято называть „ранней отсечкой“, а если пропуск патронов произойдет позднее того положения гребня затвора, когда между ним и нижней плоскостью окна ствольной коробки остается зазор менее 1 мм, такую неисправность называют „поздней отсечкой“.

Для проверки этого условия следует зарядить магазин пятью проверочными патронами, медленно послать затвор вперед иплавно поворачивать стебель затвора направо.

В начале поворота стебля затвора должен получиться короткий и резкий щелк, показывающий момент заскакивания зацепа выбрасывателя за закраину гильзы. При дальнейшем поворачивании затвора направо должен произойти второй щелк, менее резкий, показывающий момент пропуска очередного патрона из магазина отсекающим зубом отсечки-отражателя.

Гильза или проверочный патрон из патронника должны извлекаться с момента начала скольжения скоса гребня стебля затвора по скосу ствольной коробки, при повороте стебля затвора влево, свободно, без применения особых усилий.

При движении затвора назад с легким давлением на курок вниз и влево гильза или проверочный патрон, находящийся в боевой личинке, должны энергично выбрасываться из ствольной коробки отражательным выступом отсечки-отражателя.

Лопасть отсечки-отражателя патрона, находящегося в боевой личинке, должна выпадать из отверстия в магазинной коробке.

Неисправности

1. Заклинивание движений затвора. С момента подачи патрона в патронник патрон, прижимаясь к передней стенке магазинной коробки, поддается вследствием движениями отсечки-отражателя.

При движении патрона, подаваемого в патронник, коробка в стволе своей шляпкой направляется вперед, отражаясь вперед.

Во избежание этого следует ввести движение затвором патрона в стволе в санкционированному, быть впереди.

Причина заклинивания:

а) малый зазор между передней стенкой магазинной коробки и закраиной при укорочении отсечки-отражателя, если отсечка-отражатель имеет значительное толщины.

б) заклинивание, если отсечка-отражатель имеет значительное толщины.

в) отгиб передней стенки магазинной коробки, если отсечка-отражатель выпрямляется вперед.

2. Утыканье патрона в переднюю стенку магазинной коробки. Шляпкой верхней винтовки патрона впереди винтовки, если отсечка-отражатель движется вперед.

Причины и причины и движущего за патроном:

При занесении патрона в патронник подачи патрона впереди винтовки, если отсечка-отражатель движется вперед.

Иногда, в результате занесения патрона в патронник подачи патрона впереди винтовки, если отсечка-отражатель движется вперед.

Для снятия патрона из патронника прибор № 8, с помощью которого можно снять патрон из патронника.

4. Незадвижение затвора. Вследствие:

а) сжатия шляпки патрона, если отсечка-отражатель движется вперед.

б) осадки патрона, если отсечка-отражатель движется вперед.

коробке от-
зат вследствие:
ка-отражатель,
неправильной; по-
должна своим
если пружин-
ильный изгиб,
а коробка вы-
сто; отсечка-

низыва при
гильз
рина (из пяти)
держек, на-
олжны посы-
стражателем

следствие за-
такается. Это
затвора назад
ица руки от

отсекающим
ходит при
захватывания
твора, когда
робки оста-
дет раньше
за закраину
тсечкой", а
з гребня за-
ной коробки
от "поздней

етью прове-
ено поворо-

тий и рез-
ывателя за
право дол-
мент про-
бочки-отра-

ззлекаться
по скосу
бенно, без
и влево
е, должны
выступом

Лопасть отсечки-отражателя не должна выжимать гильзу или проверочный патрон из боевой личинки при движении затвора назад. Закраина шляпки патрона должна проходить лопастью без трения, что выявляется наблюдением за гильзой или проверочным патроном при медленном отодвигании затвора.

Неисправности и их устранение.

1. Заклинение патронов в магазинной коробке при движении затвора вперед в некоторых случаях наблюдается с момента подачи второго патрона в патронник. Неисправность эта получается вследствие того, что при отодвигании затвора назад резким движением отсекающий зуб отсечки-отражателя пропускает следующий патрон, прижимая первый патрон, находящийся в ствольной коробке, к лопасти отсечки-отражателя и к выступу ствольной коробки.

При движении затвора вперед патрон, находящийся под верхним патроном, подается немного вперед, пуля его выходит из магазинной коробки в ствольную, вызывая тем самым заклинение верхнего патрона своей шляпкой между пулей следующего патрона и лопастью отсечки-отражателя.

Во избежание заклинивания патронов производится проверка, для чего следует ввести в магазин 4 патрона и сделать несколько быстрых движений затвором вперед и назад до отказа; если при этом не будет пропуска патронов в ствольную коробку, то заклинивания патронов, подобного описанному, быть не может.

Причина заклинивания:

а) малый выход отсекающего зуба отсечки-отражателя внутрь магазинной коробки вследствие укорочения опиловкой или же отгиба его; при укорочении зуба отсечка-отражатель заменяется новой; при изгибе отсечки-отражателя, если этот изгиб пружинной части незначительный, отсечка-отражательправляется, в противном случае заменяется;

б) заклинение лопасти отсечки-отражателя в щели ствольной коробки, если отсечка-отражатель исправная, то подчищаются места, вызывающие значительное трение; если заклинивание происходит вследствие искривления отсечки-отражателя, то онаправляется или заменяется новой;

в) отгиб правой стенки магазинной коробки; магазинная коробкаправляется на справку или же заменяется новой.

2. Утыканье верхнего патрона пулей в переднюю стенку магазинной коробки получается вследствие захватывания шляпкой верхнего патрона за шляпку очередного патрона и неправильного положения переднего конца подавателя, когда конец значительно ниже верхнего обреза коробки.

Причины и способы устранения захватывания верхним патроном следующего за ним патрона изложены в § 82, п. 2.

При занижении переднего конца подавателя, вследствие ослабления пружины подавателя, пружину следует заменить.

3. Утыканье патрона пулей в пенек ствола происходит вследствие осадки пружины рычага. Пружина рычага заменяется.

Иногда, в результате происходящих утыканий патронов в пенек ствола, на устье патронника появляются забоины, которые вызывают царапины на корпусе гильзы; снятая стружка, попадая под шляпку патрона, затрудняет закрывание затвора.

Для снятия забоин на устье патронника в войсковой серии имеется прибор № 8. Этот прибор вставляют в канал ствольной коробки и вращением его с помощью коловорота снимают забоины. После подшаривания диаметр устья патронника проверяется калибрами № 3 и 4.

4. Незахватывание патрона боевой личинкой происходит вследствие:

а) сжатия щек магазинной коробки в задней части, где располагаются шляпки патронов; магазинная коробка заменяется;

б) осадки пружины рычага; пружина рычага заменяется новой.

5. Утыканье патронов в соединительный уступ угольника ствольной коробки происходит вследствие забоя на уступе. Выступающий металл на верхнем крае уступа угольника ствольной коробки зачищается личным напильником.

6. Ранний пропуск патронов из магазинной коробки в ствольную отсечкой-отражателем (ранняя отсечка). Ранний пропуск патронов из магазина может быть вследствие увеличенного выхода отражательного выступа отсечки-отражателя внутрь канала ствольной коробки и износа отсекающего зуба отсечки-отражателя.

В первом случае исправляется отсечка-отражатель за счет выпрямления пружинной части, во втором—отсечка-отражатель заменяется.

Не исключена возможность появления этой неисправности и вследствие отгиба правой стенки магазинной коробки, так как при этом расстояние между отсекающим зерном и правой стенкой увеличивается, что способствует более раннему проходу патронов вверх. Правая стенка магазинной коробки выпрямляется.

7. Поздний пропуск патронов из магазинной коробки в ствольную отсечкой-отражателем (поздняя отсечка).

Причины:

а) износ отражательного выступа отсечки-отражателя и отгиб отсекающего зерна внутрь магазинной коробки; отсечка-отражатель подбирается новая,

б) износ канала ствольной коробки или отгиб ее правой стороны; ствольная коробка обжимается в том случае, если нельзя подобрать отсечку-отражатель с повышенным отражательным выступом; способ обжима ствольной коробки изложен в § 81, п. 4, б,

в) износ скосенного паза стебля затвора на том месте, где скользит отражательный выступ отсечки-отражателя; стебель затвора заменяется, если нельзя подобрать новую отсечку-отражатель,

г) смажение стенок магазинной коробки; магазинная коробка выпрямляется.

8. Неизвлечение гильз (патронов) из патронника ствола. Гильза или проверочный патрон не извлекается из патронника в следующих случаях:

а) поломка или износ зацепа выбрасывателя; выбрасыватель заменяется,

б) раздутье патронника; в этом случае необходимо проверить патронник калибрами № 3 и 4; если калибр № 3 входит в канал патронника настолько, что задний обрез калибра № 4 закрывает вторую (заднюю) риску на его стержне, то такой ствол бракуется,

в) загрязнение или следы ржавления на поверхности патронника; загрязненные патронники обильно смазываются щелочной смазкой и прочищаются чистой тряпкой, навитой на палочку.

Для выявления состояния патронника рекомендуется пользоваться зеркальцем, вставляя его в канал ствольной коробки; канал ствола при этом должен быть направлен на свет.

Винтовки, имеющие раздутье патронника и раковинами или другими повреждениями, затрудняющими извлечение гильз, отправляются в высшестоящие ремонтные органы.

9. Выпадание гильз (патронов) из боевой личинки в ствольную коробку происходит вследствие отгиба выбрасывателя вправо или же вследствие большого выхода лопасти отсечки-отражателя внутрь канала ствольной коробки.

Выбрасыватель заменяется. Ввиду некоторой сложности процесса замены выбрасывателя рекомендуется ставить собранную боевую личинку.

Большой выход лопасти отсечки-отражателя бывает при изгибе переднего упора отсечки-отражателя, вследствие случайного удара по средней ее части. Иногда изгиб делается умышленно, с целью улучшения выбрасывания гильз из ствольной коробки.

В первом случае заменяется.

10. Неотражение гильз.

Причины:

а) износ отражательного замка; отражатель заменяется,

б) изгиб пружины; пружина выпрямляется,

в) износ или изгиб затвора; затвор упирается в остановку движения затвора; в этом случае разрешается при условии, что затвор не упирается в канал ствольной коробки.

На поверхности затвора должна быть прочность, а не износ.

Ложевой наконечник затвора должен ложи, опираясь на них, выступать из-за изгиба затвора над отверстием для извлечения гильзы, если поверхность затвора не имеет изгиба.

Винт наконечника затвора должен винтить наконечник затвора.

Действие колец затвора должно быть таким, чтобы колец не вырывались из-за изгиба затвора.

Глазки в гнездах должны быть прочными, наружные ложи. Местные изгибы затвора не должны быть глубокими, если поверхность затвора не имеет изгиба.

Затылок затвора должен плотно прилегать к затылку ствола. Местные изгибы затвора не должны быть глубокими, если поверхность затвора не имеет изгиба.

В крайних положениях затвора, включая, указаны в таблице, должны плотно прилегать к затылку ствола. Местные изгибы затвора не должны быть глубокими, если поверхность затвора не имеет изгиба.

Общее количество изгибов затвора не должно превышать трех.

В войсковых условиях изгибы затвора не должны превышать трех, если это неизбежно.

Несправности затвора:

1. Шатан затвора неизвестным способом.

Для устранения изгиба затвора необходимо смазать концы затвора просохнувшим маслом.

Если один из концов затвора изогнут, то смазывать его необходимо.

При невозможности устранения изгиба затвора необходимо заменить его.

уступ уголь-
ствие забоя н
ступа угольника

ной коробки
отсечка). Ранний
не увеличенного
внутрь канала
отражателя.
Чет выпрямления
ется.

авности и вслед-
ж как при этом
увеличивается,
Правая стенка
ной коробки
сечка).

тие.ия и отгиб
отражатель подб-
правой стороны;
ельзя подобрать
том; способ об-
не, где скользит
вора заменяется,

я коробка вы-
патронника
из патронника
асыватель заме-
рить патронник
патронника на-
(заднюю) риску

и патронника;
ной смазкой и
я пользоваться
нал ствола при
ми или другими
вляются в вы-
й личинки
выбрасывателя
ки-отражателя
процесса замены
личинку.
при изгибе пе-
зого удара по
улучшения

В первом случае отсечка-отражатель выпрямляется, во втором — заменяется.

10. Неотражение гильз (патронов) из ствольной коробки.

Причины:

а) износ отражательного выступа отсечки-отражателя; отсечка-отражатель заменяется.

б) изгиб пружинной части отсечки-отражателя; отсечка-отражатель выпрямляется,

в) износ или уширение канала ствольной коробки, вызывающие боковое шатание затвора, при котором шляпка гильзы или проверочного патрона не упирается в отражательный выступ при подходе к нему во время движения затвора назад, подбирается новая отсечка-отражатель, в крайнем случае разрешается произвести обжатие ствольной коробки (§ 81, п. 4), при условии, чтобы после обжатия калибр № 12 мог бы входить в канал ствольной коробки.

§ 84. Ложа в собранном виде

На поверхности ложи не должно быть трещин и отколов, нарушающих ее прочность, а также и вмятин, обезображивающих вид ложи.

Ложевой наконечник должен плотно прилегать к поверхности цевья ложи, опираясь нижним обрезом на уступ цевья, а ребра его не должны выступать из-за краев жолоба цевья. Просвечивание и провалы дерева над отверстием глазка и винта наконечника допускаются при условии, если поверхность винта находится ниже дна жолоба или на уровне его.

Винт наконечника должен ввертываться свободно и прочно удерживать наконечник на конце цевья ложи.

Действие колечных пружин должно быть энергичное; при постановке колец вырезы их должны засекакивать за кольцо.

Глазки в гнездах цевья и приклада должны удерживаться шурупами прочно, наружная их поверхность не должна выдаваться из-за дерева ложи. Местные вазоры по контуру глазков допускаются до 1 мм. На углах ребер щели глазков должны быть фаски.

Затылок своей внутренней поверхностью должен по возможности плотно прилегать к прикладу ложи и не выступать из-за обреза приклада. Местные просветы между обрезом приклада и затылком допускаются до 1 мм.

В крайних случаях войскам разрешается производить постановку вклеек, указанных в настоящем параграфе. Вклейки должны быть поставлены плотно и зачищены заподлицо с ложей, причем березовые вклейки после зачистки закрашиваются и лакируются, а ореховые — олифуются.

Общее количество вклеек в ложе не должно быть более 6 штук.

В войсковых частях все ложи, имеющие трещины и отколы, которые нельзя устранить постановкой вклеек, и уменьшающие прочность ложи или влияющие на правильный бой винтовок, заменяются новыми путем подбора.

Неисправности и их устранение.

1. Шатание наконечника на конце цевья ложи является следствием усыхания ложи после ее разбухания.

Для устраниния этой неисправности наконечник нужно отделить, смазать конец цевья лаком или другим цементирующими веществом, дать просохнуть и затем наконечник соединить и закрепить винтом.

Если одного слоя лака или другого вещества окажется недостаточно, то смазывание следует повторить.

При невозможности указанным способом устраниить шатание наконечника разрешается укоротить цевье на длину до отверстия винта

наконечника, затем конец цевья отделяется по наконечнику, и в цевье сверлятся отверстие для прохода винта.

2. Выпадание винта из наконечника происходит вследствие срыва или износа резьбы в отверстии наконечника и на конце винта. Заменяется либо наконечник, либо винт или же обе детали одновременно.

3. Слабое действие колечных пружин может быть вследствие разбухания или загрязнения гнезд для них в ложе.

Разбухшим ложам сначала дают просохнуть, а потом подчищают стенки гнезд до образования зазора по сторонам пружин, но не более как до 0,5 мм.

Загрязнение гнезда прочищается до полного утапливания пружин и свободного их действия. Для прочистки гнезд пружины следует отделить.

Севшие колечные пружины заменяются, для чего используются пружины от негодных лож.

4. Выпадание глазков из гнезд цевья ложи устраняется постановкой вклейек в развороченные гнезда для шурупов.

5. Выпадание шурупов затылка. В случае износа гнезда для шурупа, когда он не удерживает затылка, привернутого к дереву ложи, поступают следующим образом: гнездо рассверливают сверлом, немного большим, чем диаметр шурупа у головки, к которому пригоняют березовую вклейку. Затем гнездо смазывают горячим kleem, вставляют доотказа вклейку и дают ей просохнуть. После сушки срезают выдающийся из-за поверхности контура ложи конец и просверливают канал сверлом, равным по диаметру нижнему концу шурупа. Затем делают нарезку ввертыванием шурупа, который должен быть поставлен в это гнездо при закреплении детали, после чего ставится на место затылок.

6. Выступание краев затылка из-за обреза приклада. Выступающий нижний конец затылка оцилиндровывается напильником заподлицо с деревом, но не более как на 5 мм. После опиловки ребра затыльника зачищаются личным напильником, а острые углы притупляются наложением фасок.

7. Трешины и отколы в прикладе и цевье ложи. Все несквозные трещины в прикладе, находящиеся между шурупами затылка и по длине не более 30 мм, а единичные — до 70 мм, несквозные трещины сзади хвоста ствольной коробки длиною не более 30 мм, а также аналогичные трещины впереди и сзади гнезда для магазинной коробки исправляются вставкою вклейек следующим образом. Внутри трещину (по всей ее длине) вычищают столярным ножом с целью удаления мелких отщепов и тех волокон, которые могли случайно пропитаться маслом. Затем к расчищенной трещине подгоняют вклейку так, чтобы она входила достаточно туго, после чего, смазав гнездо и вклейку горячим kleem, вгоняют последнюю в подготовленное место.

Когда высохнет клей, срезают выступающую над поверхностью приклада ложи часть вклейки и зачищают это место мелким рашпилем и стеклянной шкуркой.

Трешины и отколы в цевье ложи и шомпольной дорожке исправляются на ребрах ствольного жолоба и на ребрах шомпольной дорожки.

Вставка вклейки на ребрах ствольного жолоба цевья допускается только в том случае, если откол или трещина не идет ниже жолоба и имеет длину не более 70 мм.

Для такой вставки делается столярным ножом и плоскими стамесками вырез по форме ласточкина хвоста (рис. 107) с уширением с внутренней стороны; к этому вырезу подгоняют кусок дерева так, чтобы он помещался в нем без просвета и волокнами приходился по направлению волокон цевья. Смазывают горячим kleem стенки выреза и стороны вклейки, прилегающие к стенкам выреза, вставляют вклейку в вырез со стороны жолоба и, поместив в жолоб между вставкой и противоположной стенкой жолоба кусок дерева таких размеров, чтобы он мог удерживать на месте вклейку, обвязывают всю эту систему бечевкой и оставляют сохнуть.

Высохшую
мской и оконч
шкуркой.

Вклейки на
условии, если

Если откол
вклейка делает
с обеих сторон
дольным напра

Форма выре
сторону.

Во всем ост
ребрах ствольн

Отделку про
меров цевья, а
ножом, а затем

8. Надста
откол дерева п
дится следую
образовалась п
выстроганной
выводя его из
гнездо шуруп
кладе увеличи
волокон прикл

К сделанн
смазывают гор
ставку вместе

9. Отколо
в том случае,
выбирается гн
Боковые стенк
удерживания в
ствольной кор
с небольшим с
расположения
клеем, ставите
выбирается гн
от 1,0 до 3,5 .

При же
0,5 мм без в

10. Треши
робки испра
Трещина пред
стороне гнезд
поперечном се
не более 5 ми
мерно длиной
к ее началу,
к которым пр

Заготовлен
отделка встав

11. Мелк
дерева лож и
шпеллаком.

Перед зал
стараясь при
дерева, для л

и в цевье
ит вследствие
а конце винта.
одновременно
т быть вслед-
м подчищают
н, но не более
ния пружин и
едует от делить.
льзуются пру-
н устраивается
са гнезда для
дереву ложи,
ром, немного
говят березо-
ляют доотказа
ающейся из-за
ерлом, равным
ку ввертыва-
ю при закре-

приклада.
ьником запод-
ребра затыль-
притупляются

ожи. Все не-
гами затылка
зные трещины
а также ана-
нной коробки
три трещину
ления мелких
ться маслом.
тобы она вхо-
ейку горячим

хностью при-
и расшили и

исправляются
жи.

кается только
лоба и имеет

и стамесками
с внутренней
тобы он поме-
равлению во-
роны вклейки,
з со стороны
жной стенкой
ать на месте
сохнуть.

Высохшую заделку отделяют по форме жолоба полукруглой стамеской и окончательно выравнивают терпугом и защищают стеклянной шкуркой.

Вклейки на ребрах шомпольной дорожки допускается делать при условии, если длина их не превышает 70 мм.

Если откол или трещина имеется на одной стороне дорожки, то и вклейка делается с одной стороны, а при наличии этих неисправностей с обеих сторон дорожки вклейка делается поперек всего цевья с продольным направлением волокон (рис. 108).

Форма выреза вклейки делается в обоих случаях с уширением в одну сторону.

Во всем остальном поступают так, как при изготовлении вклейки на ребрах ствольного жолоба.

Отделку просохнувшей вклейки начинают с придания ей формы и размеров цевья, а потом выбирают шомпольную дорожку сначала столярным ножом, а затем соответствующим терпугом.

8. Надставка приклада (рис. 109) допускается в том случае, если откол дерева по длине не больше 120 мм. Надставка приклада производится следующим образом. Место откола выравнивают рубанком, чтобы образовалась плоскость, параллельная волокнам приклада. Посредине выструганной плоскости выбирают паз по форме ласточкина хвоста, не выводя его из плоскости среза. Если при этом дно паза будет захватывать гнездо шурупа, то в этом случае разрешается плоскость среза на прикладе увеличить по длине и сделать в ней паз под углом к направлению волокон приклада (рис. 109).

К сделанному пазу пригоняют надставку соответствующей величины, смазывают горячим kleem выравненную плоскость, стенки паза и надставку вместе с выступом, после чего склеивают их.

9. Отколы сзади хвоста ствольной коробки исправляются в том случае, если они по длине не превышают 30 мм. На месте откола выбирается гнездо глубиною, равной глубине гнезда для хвоста коробки. Боковые стенки гнезда должны быть немного поднутрены для прочного удерживания вклейки (рис. 110), но не более ширины выреза для хвоста ствольной коробки. Вклейка изготавливается по форме выбранного гнезда с небольшим припуском наружной стороны и конца, обращенного к месту расположения хвоста коробки. Изготовленная вклейка, смазанная горячим kleem, ставится на место. После отделки наружной стороны вклейки в ней выбирается гнездо для хвоста коробки, сзади которого должен быть зазор от 1,0 до 3,5 мм (рис. 102).

Примечание. У винтовок, находящихся в подразделениях, зазор допускается до 0,5 мм без восстановления его до нормального размера.

10. Трещины на стенках гнезда ложи для ствольной коробки исправляются только те, которые не превышают по длине 70 мм. Трещина предварительно расчищается столярным ножом, а потом на боковой стороне гнезда выбирается поперечный паз (рис. 111), имеющий в своем поперечном сечении форму ласточкина хвоста. Ширина паза должна быть не более 5 мм, а глубина — около 3 мм. Если трещина небольшая, примерно длиной до 40 мм, то для ее скрепления выбирается один паз, ближе к ее началу, а если трещина большей длины, то выбираются два паза, к которым пригоняют березовые вклейки.

Заготовленные вклейки, смазанные горячим kleem, вставляются в пазы; отделка вставленных вклейек производится после высыхания kleя.

11. Мелкие отколы дерева. Небольшие и неглубокие отколы дерева лож и прикладов могут заделываться заливкой их расплавленным шеллаком.

Перед заливкой места отколов прочищают концом столярного ножа, стараясь при этом поднять на поверхность расчищаемого места волокна дерева, для лучшей связи шеллака с деревом.

Шеллак расплывается в железной ложке, имеющей углубление для удобной заливки.

Нагревание ложки с шеллаком производится на медленном огне; при этом наблюдают, чтобы шеллак не подгорел и расплавился без образования воздушных пузырьков. Залитые шеллаком места обрабатывают напильником и зачищают наждачной шкуркой.

Приимечание. В ложах винтовок пехотного образца допускается производить опускание ложевых колец па свою толщину в тех случаях, когда не представляется возможным устранить шатанье колец прокладками из оцинкованного железа. Опускание нижнего кольца производится за счет подрезки заплечиков цевья, ложи и с последующей перестановкой обеих ложевых пилек.

§ 85. Соединение шомпола с ложей

Шомпол должен свободно проходить по шомпольной дорожке цевья ложи и ввертываться в нарезное отверстие шомпольного упора на всю длину нарезной части своего конца. Выступание шомпольного упора над деревом ложи не допускается.

Неисправности и их устранение.

1. Затруднительное вставление шомпола в шомпольную дорожку происходит вследствие:

а) искривания шомпольной дорожки от поводки цевья ложи; ложа заменяется;

б) уменьшения глубины шомпольной дорожки из-за разбухания ложи; ложа просушивается как указано в § 74, п. 1; после просушки шомпольная дорожка углубляется терпугом и затем промасливается с олифой;

в) искривания шомпола; шомпол выправляется медным молотком на деревянной тумбе;

г) смятия ложевого кольца в нижней его части; смятые ложевые кольца выправляются на оправке (рис. 112);

д) выступания наконечника над деревом цевья ложи; то место наконечника, которое мешает вставлению шомпола в шомпольную дорожку, подчищается личным напильником в пределах ширины дорожки, не пропиливая металла насекомым.

2. Шомпол не ввертывается в нарезное отверстие шомпольного упора вследствие:

а) засорения отверстия упора; упор вынимается из гнезда прибором, показанным на рис. 113, и прочищается; пользоваться винтом наконечника для вынимания шомпольного упора воспрещается; упор с оставшимся в его отверстии концом шомпола извлекается, из упора удаляется конец шомпола, после чего упор либо ставится обратно на место, либо заменяется, если он окажется поврежденным; в тех случаях, когда в упоре остается удлиненная часть конца шомпола, требующая для извлечения упора вырезки продольного выема, ложа заменяется целиком;

б) смятия первых ниток резьбы как в отверстии упора, так и на концах шомпола; резьба в отверстии упора восстанавливается прибором № 16 (метчик), а резьба на конце шомпола — прибором № 1а.

3. Срыв резьбы в отверстии шомпольного упора. Шомпольный упор заменяется.

4. Поломка нарезного конца шомпола. Поломанные концы шомпола разрешается нарезать в том случае, если при этом длина шомпола будет не менее 625 мм для драгунских и модернизированных винтовок и 688 мм для пехотных; последние после этого должны переделываться на шомполы для драгунских и модернизированных винтовок. Перед нарезкой заправленные концы шомполов отжигаются на паяльной лампе; нарезка должна производиться клуппом или доской со вставными вкладышами. Пользоваться для этой цели войсковым прибором № 1а, приспособленным только для исправления резьбовой нарезки винтов, не разрешается.

5. Несо
рожкой ц
упор либо у
шомпольный
вклейку тол
а при возвы
6. Изги
выправляется
рого образца
Для постанов
(рис. 114), не
канал при п
пропущено ч
в гнездо пер
ветствовать
канала на с
сверло за по
в гнездо вст
ного отверст

§ 86.

Правильн
трубку, при
0,5 мм. Меж
костью хому
 $\frac{1}{3}$ окружност
Штыково
ния на тру
штыку. Шта
крытом поле

Неисправ

1. Шата
исходит из-
давления на

Если мез
винтом до 1
ушками вос
ушками мож
ный конец.
ванием вин
ушков.

Обжим
либо удара
собе обжим
расположен
свинцовую
Удары мол
винт освоб
вертывается

2. Уты
в правую
ушков. Из
хомутика в

Если ут
затруднени
няя грань
нения уты

убление для
м огне; при
без образова-
щают на-
зводить опуска-
ется возможным
важного кольца
становкой обеих

режке цевья
пора на всю
упора над
шомполь-
локи; ложа
зания ложи;
ки шомполь-
с сапфой;
молотком на
ые ложевые
место нако-
ю дорожку,
ни, не про-
стие шом-
де прибором,
х наконеч-
упор с остав-
а удаляется
 место, либо
огда в упоре
извлечения
; так и на
я прибором
а.
ора. Шом-
ные концы
длина шом-
ванных вин-
н переделы-
твок. Перед
ной лампе;
ными вкла-
№ 1а, при-
зов, не раз-

5. Несовмещение отверстия упора с шомпольной до-
рожкой цевья ложи получается вследствие того, что шомпольный
упор либо утапливается, либо приподнимается выше дерева ложи. Когда
шомпольный упор ниже дерева ложи, на дно высма нужно положить
вклейку толщиной до совмещения отверстия упора с дорожкой цевья,
а при возвышении упора — расчистить гнездо для него.

6. Изгиб конца шомполя. Погнутый нарезной конец шомполя
выправляется. Войскам разрешается ставить в ложи взамен упоров ста-
рого образца упоры, введенные для лож модернизированных винтовок.
Для постановки упоров нового образца, имеющих цилиндрический хвост
(рис. 114), необходимо посредине дна прежнего гнезда в ложе выверлить
канал при помощи сверла диаметром 5 мм и дрели. Сверло должно быть
пропущено через канал специального вкладыша (рис. 115), вставляемого
в гнездо перед сверловкой. Глубина выверленного канала должна соот-
ветствовать длине хвоста упора. Во избежание излишнего углубления
канала на сверле рекомендуется делать риску, дальше которой углублять
сверло за поверхность вкладыша не следует. После изготовления канала
в гнездо вставляют упор и шомполом проверяют совмещение его нарез-
ного отверстия с шомпольной дорожкой.

§ 86. Соединение хомутика со штыковой трубкой

Правильно пригнанный штыковой хомутик должен плотно обхватывать
трубку, причем между ушками хомутика должен быть просвет не менее
0,5 мм. Между хомутиком и штыковой трубкой и между нижней плюс-
костью хомутика и венчиком допускается местный зазор до 0,3 мм на
 $\frac{1}{3}$ окружности трубы.

Штыковой хомутик не должен иметь значительного продольного шата-
ния на трубке при положении хомутика, соответствующем запиранию
штыку. Шатание хомутика у концов ушков допускается до 1 мм (в от-
крытом положении).

Неисправности и их устранение.

1. Шатание штыкового хомутика на трубке штыка про-
исходит из-за увеличения внутреннего его размата вследствие сильного
давления на ушки хомутика при запирании штыка.

Если между ушками имеется зазор около 1,5 мм, то их нужно сжать
винтом до полного устраниния шатания. При отсутствии зазора между
ушками восстановить его, для чего вывернуть винт настолько, чтобы между
ушками можно было вложить пластинку (рис. 116), имеющую вилкообраз-
ный конец. Проложенная пластина между ушками зажимается вверты-
ванием винта до отказа. Затем производят обжатие хомутика у основания
ушков.

Обжим производится либо в губках тисков с медными нагубниками,
либо ударами медного молотка около основания ушков. При втором спо-
собе обжима хомутика необходимо следить за тем, чтобы не перекосить
расположения ушков, для этого хомутик с трубкой нужно положить на
свинцовую или стальную плиту так, чтобы ее забить венчик трубки.
Удары молотком наносятся поочередно по каждому ушку. После обжима
винт освобождается, вынимается пластина, и винт окончательно до-
вертывается.

2. Утыканье левой внутренней грани выреза хомутика
в правую сторону прорези трубы происходит вследствие изгиба
ушков. Изгиб обычно получается при обжиме не отделенного от штыка
хомутика в тисках без прибора № 12 (оправка).

Если утыканье хомутика в правую сторону прорези трубы вызывает
затруднение при его поворачивании направо, то соответствующая внутрен-
няя грань выреза хомутика подчищается личным напильником до устра-
нения утыканья.

При значительном утыкании прибор № 12 вставляется доотказа в штыковую трубку; при этом предварительно нужно ослабить винт ушек на 1—2 оборота. Затем хомутик доотказа поворачивается направо и между его ушками вставляется пластинка (рис. 116); при этом слева от грани выреза получится зазор между кольцевой частью хомутика и трубкой. После этого легкими ударами медного молотка левее грани выреза следует притянуть к трубке кольцевую часть хомутика до исчезновения зазора.

Если при этом ослабнет соединение хомутика с трубкой, то следует сжать немного его ушки завертыванием винта.

3. Неплавное вращение хомутика по трубке устраивается только тогда, когда хомутик имеет шатание больше 1 м.м.

В канал трубы вставляется оправка (прибор № 12), хомутик поворачивается до места наибольшего сопротивления, и легкими ударами молотка опускаются те его места, которые не прилегают к поверхности трубы.

При значительных скачках хомутика при вращении, когда устранив их не представляется возможным, хомутик заменяется.

§ 87. Соединение штыка со стволом

Штык, примкнутый к стволу при открытом хомутике, не должен иметь бокового шатания.

Штык должен надеваться на ствол без ударов прикладом о пол или о землю. При тугой посадке штыка на ствол (у винтовок, поступающих с заводов и из мастерских) разрешается производить примыкание штыка к стволу резким и сильным движением вниз, взяв при этом штык обеими руками за середину его клинка. Снятие штыков со стволов с тугой посадкой может производиться легкими ударами деревянного молотка по пятке штыка или же по обрезу нижнего венчика трубы (в винтовках образца 1891/30 гг.).

Неисправности и их устранение.

1. Шатание штыка на стволе может быть вследствие:

а) бокового шатания из-за износа канала трубы или уширения ее в той части, где она ослаблена прорезью, а также при замене штыком, бывшим в употреблении;

б) кругового шатания в штыках образца 1891 г. из-за износа и излишней подчистки ребер коленчатой прорези и основания мушки, а в штыках образца 1930 г. — из-за износа рабочего ребра губа защелки или шатания ее в соединении с коленом штыка.

В штыках образца 1930 г., помимо описанных двух видов шатания, встречается еще и продольное шатание, происходящее вследствие износа переднего и заднего ребер прорези для основания мушки.

Эти неисправности, если они проявляются в значительной степени, могут неблагоприятно отражаться на бое винтовки.

При наличии бокового шатания штыковая трубка обжимается войсковым прибором № 11.

Штыки, у которых, кроме уширения разрезной части трубы, имеется значительное увеличение канала в неразрезной части, исправляются путем обжима прибором в виде матрицы, имеющей конусный канал по форме трубы с шейкой.

Этот прибор уширенной частью конусного канала надевается на трубку сверху и ударами молотка опускается до хомутика, после чего трубка выбивается из прибора.

Обжатая трубка при помощи оправки (прибор № 12) оправляется до требуемой посадки ее на ствол. Чтобы при обжиме значительно не осветлить наружную поверхность, трубку и канал прибора густо смазывают маслом.

Круговое шатание в штыках, не превышающее 0,5 м.м., не устраниется. Штыки образца 1891 г., имеющие круговое шатание не более 1 м.м.,

остаются без исправления.

Пригонка винта затем по стволу сдвигается вверх и

2. Продольное сжатием прорези состоящего из

Для сжатия чтобы косой с трубы. Затем при этом конец а колено штыка молотка по концу

§ 88. Соединение

Штыковой чим скосом пластины с левой стороны хомутик должна хомутика немедленно наложенную и того положения на трубке останется.

Неисправности

1. Штык вается в прорезь трубы, при

Проворты вследствие износа мушки.

Рабочий с показанного вырезами, со скосах выреза хомутика. В раздвигаются зубом 8. Штык заложенный на рис.

штыковой прорези и под тисками, в результате будет необходимо

Хомутики оттяжки склоняются новыми

Если при высок, то его

2. При рабочим скосом

Для уст

доотказа в штык
винт ушков на
право и между
стекла от грани
штыка и трубкой.
Выреза следует
уменьшения зазора.
Если, то следует

трубке устра-
нить 1 мм.

Хомутик повер-
нутыми молотка
изгиба трубки.
Следует устраниТЬ

должен иметь
дем о пол или
поступающих
наклоне штыка
и штык обеими
зубами с тугой
стороне молотка по
в винтовках

вие:
ущирения ее
менее штыком,

зона и излиш-
ки, а в штыках
или шатания

шатания,
зование износа
ней степени,

дается войско-
бки, имеется
ляются путем
затягиванием по форме

ется на трубку
чего трубка
равляется до
бо не освет-
о смазывают

устраняется.
более 1 мм,

остаются без исправления, если винтовка при таком шатании имеет удобный для вторичного боя. В противном случае штык заменяется. Штыки образца 1930 г. с тем же круговым шатанием исправляются заменой защелки.

Пригонка новой защелки производится сначала по штыковой трубке, а затем по стволу. Защелка должна плавно, без особого усилия, подниматься вверх и энергично опускаться вниз под действием своей пружины. При постановке защелки на штык стержень ее смазывается смазкой.

2. Продольное шатание штыка образца 1930 г. устраняется сжатием прорези для основания мушки при помощи прибора (рис. 117), состоящего из стальной прокладки с отверстием и гнетка с хвостом.

Для сжатия прорези следует вставить гнеток хвостом в трубку так, чтобы косой его выступ *a* (рис. 117) пришелся над сжимаемым местом трубки. Затем трубка с гнетком ставится передним обрезом на подкладку; при этом конец хвоста гнетка должен войти в канал отверстия подкладки, а колено штыка — в выем на стороне подкладки; после этого ударами молотка по концу гнетка производится сжатие прорези до требуемой ширины.

§ 88. Соединение штыка со стволом штыковым хомутиком

Штыковой хомутик, повернутый направо доотказа, должен своим рабочим скосом плотно прилегать к нижней грани основания мушки. Просвет с левой стороны грани основания до 0,1 мм допускается. При запирании хомутик должен поворачиваться настолько, чтобы левая грань муфты хомутика немного заходила на правую сторону трубки (включая фаску, наложенную на ребро прорези трубки), но хомутик не должен переходить в это положение, при котором между уступом выреза хомутика и стойкой на трубке остается расстояние менее 2 мм.

Неисправности и их устранение.

1. Штыковой хомутик при запирании штыка проворачивается вправо до упирания уступом выреза в стойку трубки, при этом штык может иметь продольное шатание.

Проворачивание хомутика до упора в стойку трубки происходит вследствие износа рабочего скоса хомутика и износа задней плоскости основания мушки.

Рабочий скос хомутика уширяется оттяжкой его при помощи прибора, показанного на рис. 118. Прибор состоит из двух губок 1 и 2 с двумя вырезами, соответствующими хомутику и части штыковой трубки. В стенках выреза прибора имеются два гнезда 3 для головки и хвоста винта хомутика. В нижней части губки соединены шпонками 4 и 5, губки раздвигаются пружиной 6. Рабочей частью служит гнеток с воротком 7 и зубом 8. Штык с повернутым влево хомутиком вкладывается в прибор, заложенный зарезами в тиски между проушинами хомутика; вилка, показанная на рис. 116, закрепляется винтом; гнеток прибора вводится в канал штыковой трубки так, чтобы зуб гнетка 8 поместился в коленчатой прорези и под рабочим скосом хомутика, затем губки прибора сводятся тисками, в результате чего рабочий скос поднимается. Если одного подъема будет недостаточно, следует сжатие повторить, при этом штык необходимо повернуть.

Хомутики, которые отлаживались раньше и имеют толщину на месте оттяжки скоса, не позволяющую произвести вторичную натяжку, заменяются новыми.

Если при постановке нового хомутика окажется, что рабочий скос высок, то его следует подогнать по основанию мушки.

2. При запирании штыка хомутиком с правой стороны между рабочим скосом хомутика и основанием мушки имеется зазор.

Для устранения зазора следует уменьшить угол наклона рабочего скоса хомутика подчисткой его личным напильником. Если потребуется оттянуть рабочую грань хомутика, то она производится согласно п. 3

настоящего параграфа. Если зазор будет вследствие износа задней стенки основания мушки или неправильной заправки ее, то следует заправить основание и подогнать по нему рабочий скос хомутика.

3. При отделении штыка от ствола верхняя внутренняя часть выреза хомутика задевает за вершину мушки. Место выреза, которое задевает за вершину мушки, нужно подчистить напильником.

§ 89. Штык обр. 1930 г.

Направление верхнего ребра лезвия у примкнутого к стволу штыка должно пересекать винтовку от прицельной колодки до шейки приклада включительно, а направление бокового ребра должно совпадать с направлением ребра цевья ложи.

Приложение. Указания по поводу направления ребер штыка относятся одинаково к штыкам пехотных и драгунских винтовок.

При надавливании на защелку в продольном направлении она должна перемещаться без заедания до упора в срез коленчатой части штыка.

Шпилька защелки должна плотно сидеть в отверстии штыка, причем концы ее не должны быть расклепаны.

Заточенный конец штыка должен быть притуплен. Укорачивание лезвия штыка допускается до 20—25 мм.

Неисправности и их устранение.

1. Изгиб лезвия устраниается правкой его на деревянной тумбе медным молотком.

2. Поломка лезвия менее 25 мм. Производится заточка опиловкой конца штыка с обеих сторон с помощью личного нацильника под углом 21—24° на длине 15 мм. Конец лезвия после заточки должен быть притуплен от 0,1 до 0,8 мм.

Штыки, имеющие излом конца более 25 мм, бракуются.

3. Затруднительное перемещение защелки в гнезде штыка может получиться вследствие изгиба стержня защелки. Защелка отделяется от штыка и выправляется на свинцовой плите.

4. Выпадение шпильки из отверстия штыка устраивается в зависимости от износа отверстия. Если отверстие не имеет значительного износа, то шпилька заменяется новой с более полным диаметром. Когда не представляется возможным подобрать шпильку, которая сидела бы в отверстии прочно, разрешается концы шпильки слегка развести керновкой.

Кроме того, в штыках, имеющих намушник, встречаются следующие неисправности.

5. Смятие корпуса намушника. Намушник выправляется на оправке. В случае, когда имеется смятие намушника с наличием трещины в корпусе и запасных намушников нет, намушник с трещиной снимается; место постановки его (ласточкин выступ) на штыке спиливается, и штык остается без намушника. На эту винтовку ставится мушка второй модернизации.

Шатание намушника устраивается обжимом в тисках трапецевидного паза намушника и закреплением его винтом.

В тех случаях, когда требуется замена штыка с намушником, которого не оказалось в запасе, следует поставить модернизированные штыки без намушников (последнего образца); при этом следует мушку прямоугольного сечения заменить мушкой с кольцевым корпусом.

§ 90. Соединение ствола со штыком обр. 1930 г.

При повороте штыка на стволе защелка силой своей пружины должна опуститься и остановиться, заклинившись своей наклонной плоскостью на основании мушки, при этом защелка должна заходить на основание

мушки на стволе.

Круговое

При пово-

коленчатой ч

Неисправ

1. Круго-

ствие износа

новая защел

2. Незас-

повороте

которых не

При кру-

ается новая

Лезвие от

Концы лезви

должна быт

для узкого

выреза для

шего — 2,4

Неисправ

1. Изги

ной плите и

калки лезви

2. Скро

на наружно

не произош

Рукоятка

таллический

быть приви

забоин. Леа

лием и уде

шье отколы

пускаются.

Неиспра

1. Скв

Железный

рукояток.

2. Рас

ность прои

нечник сна

на место,

произошла

деревянны

выступающ

винтами.

3. Неу

ствие забо

(засорения

плоским в

концом.

мушки не менее, чем на $\frac{1}{3}$ своей толщины, и прочно запирать штык за стволе.

Круговое штание штыка на стволе допускается до 0,5 мм.

При повороте штыка для снимания его со ствола прижатая к обрезу коленчатой части защелка не должна утыкаться в основание мушки.

Неправильности и их устранение.

1. Круговое штание штыка (более 0,5 мм) получается вследствие износа рабочей грани зуба защелки. Подбирается или пригоняется новая защелка.

2. Незаскакивание защелки за основание мушки при повороте штыка направо. Этот дефект происходит в защелках, зуб которых не имеет скоса, или при круговом штании защелки.

При круговом вращении защелки на трубе штыка защелка подбирается новая. В противном случае на защелке нужно сделать скос.

§ 91. Принадлежность

Лезвие отвертки

Лезвие отвертки не должно иметь выкрошенности и не быть изогнуто. Концы лезвия притупляются до 0,5 мм. Ширина конца малого лезвия должна быть примерно 4,0 мм и большого — 7,0 мм. Толщина лезвия для узкого конца — 0,5 мм и для широкого — 0,8 мм. Глубина меньшего выреза для проверки выхода бойка ударника должна быть 1,9 мм, большего — 2,4 мм.

Неправильности и их устранение.

1. Изгиб лезвия. Лезвие выпрямляется ударами молотка на стальной плите или наковальне. Если изгиб произошел вследствие слабой закалки лезвия, лезвие закаливается с отпуском до синего цвета.

2. Скрошенность лезвия. Скрошенный конец лезвия заправляется на наждачном точиле. При заправке лезвие нужно смачивать водой, чтобы не произошло отжига.

Деревянная рукоятка отвертки

Рукоятка не должна иметь трещин, нарушающих ее прочность. Металлический наконечник на рукоятке должен прочно удерживаться и быть привинчен двумя винтами. Прорезь на наконечнике не должна иметь забоин. Лезвие в гнезде рукоятки должно вставляться с некоторым усилием и удерживаться в нем прочно. Побитости дерева рукоятки и небольшие отколы, не нарушающие прочности и удобства при обращении, допускаются.

Неправильности и их устранение.

1. Сквозные трещины на рукоятке. Рукоятка бракуется. Железный наконечник снимается и используется для ремонта других рукояток.

2. Расшатанность наконечника рукоятки. Если расшатанность произошла в результате усушки или осадки дерева, следует наконечник спать, смазать конец рукоятки shellacом и поставить наконечник на место, привернув его шурупами. Если расшатанность наконечника произошла в результате ослабления винтов, нужно поставить на клюю деревянные вклейки в отверстия для винтов, и когда они просохнут, выступающие концы вклейк срезаются, и наконечник привертывается винтами.

3. Неудерживание лезвия в рукоятке происходит вследствие забоин как на лезвии, так и в прорези для него и забитости (засорения) гнезда в рукоятке. Забоины на лезвии прорези зачищаются плоским напильником. Засоренность вычищается проволокой с загнутым концом.

Ремонт

§

Соединение
признаков пов-
усилий руки.

Контрольна
поворнутой на-
кой на венчик
имеющейся на

Технически
в главе I (§ 2)

Осветление
вляется без у-

Неисправно

1. Смеше-
пления его
трольная рис-
нутой налево,
венчике ствола
стороне рамки

Неисправи-
няется. Револ-
в вышестоящи-
иногда риски

2. Неудо-

чительный из-
Для прове-
который в ре-
в канал ство-
этот калибр
при условии,

Револьвер
резкое пораж-
менее трех р-
на исправлен-

3. Изгиб
ударов по ст-

Изгиб ство-
исправном со-
ном соединен-

Дульная накладка

Дульная накладка, надетая на дульную часть ствола винтовки, не должна иметь такого шатания, при котором проходящий через ее канал шомпол мог бы тереться о стенки канала ствола.

На накладке не допускаются отколы и трещины, если они вызывают шатание накладки на стволе и если при этом шомпол трется о стенки накала ствола, а также, если накладка снимается со ствола без поверты-
вания.

Шатание втулки в накладке не допускается.

Неисправности и их устранение.

Шатание втулки. Втулка закрепляется, для чего внутрь накладки вставляется стержень и ударами молотка по наружной части втулки раз-
дается ее верхний конец. Если это не поможет, следует поставить из ла-
тунной гильзы новую втулку.

Протирка

Протирка должна быть прямой. Вращение протирки на железном стержне должно быть свободное. Забитости и срывы резьбы для шомпола не до-
пускаются. Протирка должна свободно завинчиваться на шомпол полностью
всей резьбой. Забоин на протирке не допускается.

Неисправности и их устранение.

1. Изгиб протирки. Протирка выпрямляется на плите ударами
медного молотка.

2. Забитость резьбы. Резьба прочищается прибором № 16 (метчик).

3. Затруднительное вращение протирки на стержне
происходит чаще всего вследствие изгиба протирки или смятия протирки
на месте соединения ее с железным наконечником. Если тугое вращение
происходит вследствие искривления, протирку следует выпрямить, как
указано в п. 1. В случае смятия зажать протирку в тиски с медными
нагубниками и при помощи лезвия отвертки вращать железный наконеч-
ник до придания ему свободного вращения.

4. Забоины зачистить напильником.

5. Смятие полой части железного наконечника. Смятие
выправляется цилиндрической оправкой. Диаметр оправки должен быть
равен внутреннему диаметру полой части протирки. Для правки протирка
зажимается в тиски с медными нагубниками, оправка ставится в гнездо,
и ударами молотка по оправке устраняется смятие.