

останется затру-
специальным р

Рашпиль из-
тельно отжига-

При расчист-

2. Поводья
сначала прове-
затруднительны
устранить их.

Если после-
ное движение
ножны расти-

При значи-
тельная, нужно
номером клин-

В случае от-
в вышестоящи

3. Переиз-
при усушке в-
тяжка колец

При разбу-
рь кольца. Ножы-
кольца затяги-

При изгибе
производится
никелировани

В случае,
ножны будут
кожаную про-

было заорана.

Правка вс-

вленных по кра-

креплени

нении его ша-

Нижний ков-

с натягом, в

по размерам

наконечника

или деревянин

Замена в

износах, в ре-

при наличии

При отсут-
ствием средствами.

4. Изги

обращения с

могут быть

Изгиб оп-

вянной тумб

После при-

берут в пра-

давлением р

Стрела п

щевии давл

прогиба не

цию (изгиб)

Шашки,

руки, шашки

вляются для

ГЛАВА ДЕВЯТАЯ

Ремонт шашек обр. 1927 г. с гнездами и без гнезд для штыка

• • •

§ 110. Соединение клинка с ножной

Клинок в ножну должен входить свободно на глубину до образования расстояния между рукояткой и верхним наконечником примерно 50—70 мм. Дальнейшее досылание клинка должно быть от руки с некоторым усилием. При легком встряхивании перевернутой шашки рукояткой вниз клинок из ножны выпадать не должен.

Номер ножны должен быть одинаковым с номером клинка. Основным номером надо считать номер клинка. Клинок должен быть прямым и не иметь трещин.

Клинок на своей поверхности не должен иметь следов ржавления и раковин, нарушающих его прочность и безобразящих вид. Раковины допускаются при условии, если они расположены на площади не более 8—10 см².

Кольца на ножне должны держаться прочно и не сдвигаться с места от усилия руки. Внутренняя поверхность колец должна плотно облегать наружную поверхность ножны.

Незначительные местные просветы между кольцом и поверхностью ножны допускаются при условии, если они не нарушают требуемой прочности крепления колец. Срыв резьбы как на винтах, так и на колцах допускается не более как по $\frac{1}{2}$ нитки. Зазор между ушками колец должен быть от 0,2 до 0,5 мм.

Расположение колец от верхнего обреза, верхнего наконечника до средней линии колец должно быть на расстоянии: до верхнего кольца — 100 ± 1 мм (только для шашек с гнездами для штыков); до среднего кольца — 170 ± 1 мм; до нижнего кольца — 482 ± 1 мм (только для шашек с гнездами для штыков). Трешины и отколы на ножне не допускаются. Незначительные потертости допускаются.

Неисправности и их устранение.

1. Разбухание дерева ножны происходит вследствие продолжительного влияния на него влаги (дождь, сырое помещение и т. п.) и определяется тугим вкладыванием клинка в ножну.

Ножна просушивается. Перед сушкой необходимо проверить, не перетянуты ли кольца. Если окажется, что кольца перетянуты, нужно ослабить и проверить движение клинка.

Слегка смазанный клинок для просушки вставляется в ножну на глубину до образования расстояния между рукояткой и верхним наконечником 50—70 мм; затем шашка ставится на сушку в помещение с нормальной температурой на 2—3 суток. Если после просушки движение клинка

останется затруднительным, нужно произвести расчистку гнезда ножны специальным рашпилем (рис. 143).

Рашпиль изготавливается из старого выбракованного клинка, предварительно отжигается, а затем на нем делаются насечки.

При расчистке рашпиль можно изгибать.

2. Поводка ножны. При определении поводки ножны необходимо сначала проверить, нет ли других неисправностей, могущих вызвать затруднительное движение клинка в ножне, и, если таковые имеются, устраниить их.

Если после устранения указанных выше неисправностей затруднительное движение клинка в ножне будет иметь место, произвести расчистку ножны рашпилем.

При значительной поводке, когда расчистку рашпилем произвести нельзя, нужно подогнать новую ножну, после подгонки заклеймить ее номером клинка.

В случае отсутствия запасных ножен шашка отправляется для ремонта в вышестоящий ремонтный орган.

3. Перетяжка колец бывает чаще всего, когда подтягивают кольца при усушке ножны, а затем, когда ножна разбухает из-за влаги. Перетяжка колец вызывает тугое вкладывание клинка в ножну.

При разбухании ножны с перетянутыми кольцами надо ослабить кольца. Ножна высушивается способом, указанным выше, после чего кольца затягиваются до нормального их состояния.

При изгибе или помятости колец и наконечников (верхнего и нижнего) производится их правка ударами медного молотка на оправках. Правка никелированных колец производится осторожно, чтобы не отставал никель.

В случае, если между кольцом или наконечником и поверхностью ножны будут зазоры, необходимо на ножну на месте просвета приклеить кожаную прокладку, высушить ее и затем зачистить настолько, чтобы не было зазора.

Правка всех колец и наконечников производится на оправках, изготовленных по размерам, указанным на рис. 144, 145 и 146.

Крепление нижнего наконечника как после правки, так и при устраниении его шатаания или замене новым производится следующим образом. Нижний конец ножны вставляется в наконечник до упора в его дно с натягом, в гнездо ножны вставляется оправка, изготовленная из стали по размерам клинка, или выбракованный клинок, затем в отверстие наконечника вставляется лапками скобочка (рис. 147) и ударами медного или деревянного молотка по ней наконечник закрепляется на ножне.

Замена нижних наконечников новыми производится при сквозных износах, в результате которых наконечники легко поддаются смятию, и при наличии трещин.

При отсутствии скобочек войскам разрешается их изготавливать своими средствами.

4. Изгиб клинка происходит вследствие н-умелого или небрежного обращения с ним, особенно при нанесении ударов или отжига. При изгибе могут быть трещины.

Изгиб определяется наглаз. Изогнутый клинок выправляется на деревянной тумбце медным молотком.

После правки клинок должен быть проверен на изгиб, для чего клинок берут в правую руку, упирают боевым концом в дерево и изгибают его давлением руки на рукоятку.

Стрела прогиба при этом должна быть сколо 100—120 мм. По прекращении давления клинок должен оставаться прямым. Увеличение стрелы прогиба не допускается, так как это может вызвать излом или деформацию (изгиб) клинка.

Шашки, у которых клинки изгибаются после опробования усилием руки, шашки имеющие трещины и с отожженными клинками, отправляются для ремонта в вышестоящий ремонтный орган.

При с

5. Перепутывание клинка или ножен. При перепутывании ножен они должны быть обязательно подобраны по номерам клинков. Если этого сделать невозможно, следует подогнать ножны по клинкам путем расчистки гнезд рашпилем. После пригонки на ножне ставится номер клинка.

6. Ржавление клинка определяется глазом. Способ удаления ржавления см. в главе I, § 4.

7. Загрязнение гнезда ножны. Гнездо вычищается. Чистка гнезда ножны производится специальным крючком, изготовленным из проволоки.

8. Износ гнезда ножны для клинка. Износ гнезда определяется выпадением клинка из ножны при повернутой шапке рукояткой вниз.

При износе гнезда ножны для клинка нужно подогнать по клинку новую ножну. Подгонка производится рашпилем (рис. 143). Если имеется достаточное количество ножен, перед пригонкой надо попытаться подобрать ножну по клинку без пригонки. После пригонки или подбора ножны на ней ставится номер клинка. При отсутствии ножен шашка для ремонта отправляется в вышестоящий ремонтный орган.

9. Ослабление колец определяется смещением колец с места усилием руки и иногда выпадением клинка из ножны при шапке, перевернутой рукояткой вниз. Недостатки, вызывающие ослабление колец, устраняются следующим образом.

При усыхании ножны как временная мера может быть допущена подтяжка колец винтами. Если подтяжкой колец шатание клинка не устраивается, надо подогнать по клинку новую ножну. При отсутствии ножен шашка отправляется для ремонта в вышестоящий ремонтный орган.

При износе или срыве резьбы на винтах и на кольцах винты и кольца заменяются.

В случае отсутствия зазора между ушками колец зазор восстанавливается путем зачистки плоскостей ушков личным напильником.

Слабо закрепленные винты, вызывающие смещение колец, нужно подтянуть настолько, чтобы кольца держались прочно.

При наличии на дереве ножны трещин или отколов по клинку подготавливается новая ножна. Трещины на лакировке допускаются.

Потертость ножны с износом полотна, а также пятна и отколы шпаклевки и краски, устраняются путем зачистки, смазывания 2—3 раза вареным маслом и покрывания шпаклевкой вновь. Затем ножна ставится на сушку до полного высыхания шпаклевки.

После просушки неровности шпаклевки очищаются пемзой и вся ножна покрывается 2—3 раза черным лаком.

Состав шпаклевки: на 1 кг смеси берется 4 части вареного масла и 6 частей толченой умбры. Этот состав тщательно перемешивается и перетирается. Умбрю можно заменить суриком или охрой.

Состав лака:

Вареное масло без примеси	2,7 кг
Просеянная толченая умбра	62 "
Сурик свинцовий в порошке	82 "
Белила свинцовые в порошке	82 "
Лазурь толченая берлинская	82 "
Лазурь толченая простая	62 "
Глет-зимер-глет в порошке	62 "

Весь состав погружается в сосуд, перемешивается и варится в течение 6 часов. Во время варки состав необходимо перемешивать и следить, чтобы масло не всплыло. Кипение должно быть сильное.

После
30 минут
и сосуд
Охлажд
полного
Употре
12—14
17 часов
При
ваются
Ослаб
затрудни
Шты
торым у
выпада
В слу
необходи
изогнут
нужно
ударами
Если
прочног
изноше
заменяю
При
маленьк
отправл
обуха: с
ные нож
запасны

Шат
клиника
к друго
вести в
Тол
на фля
более
быть н
допуск
При
ние ру
Неко
1. Г
гания
появля
(засых
рукоят
новым

При сильном кипении добавляются следующие материалы:

Кусковой асфальт	82 "
Сосновая смола	82 "
Терпетин венецианский в жидким виде	81 "
Воск желтый	62 "

После добавления указанного состава кипячение продолжается еще 30 минут, после чего добавляется 60 г очищенного французского скрипидара, и сосуд снимается с огня.

Охлаждение производится в закрытом сосуде без перемешивания до полного охлаждения.

Употреблять сваренный лак можно после отстаивания его в течение 12—14 дней. Лак считается годным, если он после остывания в течение 17 часов покроется пленкой.

При потертостях без отколов шпаклевки и краски ножны закрашиваются черным лаком без удаления шпаклевки.

Ослабление колец в шашках с гнездами для штыков может вызвать затруднительное вкладывание штыка в гнезда.

Штык вначале должен вкладываться свободно, а под конец — с некоторым усилием руки, достаточным для прочного удерживания штыка от выпадания при движении на коне.

В случае, если штык не будет заходить или будет заходить туго, необходимо проверить правильность постановки колец на ножне и не изогнуты ли гнезда для штыка. Если окажется, что кольца сдвинуты, их нужно поставить на место, а помятые гнезда выпрямить на оправке ударами медного молотка.

Если штык в гнездо будет заходить свободно и не будет обеспечивать прочного удержания его, проверить, нет ли на гнездах трещин и не изношены ли они. При наличии на гнездах трещин и износа кольца заменяются.

При износе клинка по толщине обуха более чем на 1,25 мм от нормального размера клинок вместе с другими неисправными частями шашки отправляется в вышестоящий ремонтный орган. Нормальные размеры обуха: сверху 5,8 мм, в центре 5,3 мм и у боевого конца 2,4 мм. Исправные ножны и другая арматура снимаются и используются в качестве запасных частей.

§ 111. Соединение рукоятки с хвостом клинка

Шатание рукоятки, собранной и закрепленной гайками на хвосте клинка, не допускается. Части рукоятки должны плотно прилегать одна к другой и не иметь между собой значительных зазоров, могущих привести к быстрому расшатыванию рукоятки.

Толщина фляста (прокладки) должна быть не менее 3,0 мм. Вмятины на флясте от верхнего наконечника ножны допускаются по глубине не более 1,5 мм. Свисание краев фляста с верхнего наконечника должно быть не более 1,5 мм. Срыв резьбы на хвосте клинка до одного витка допускается, но не в начале нарезки.

При сорванности резьбы в гайке и контргайке, нарушающей крепление рукоятки, гайки заменяются.

Неисправности и их устранение.

1. Износ кожаного фляста (прокладки) на месте прилегания к клинку вызывает шатание рукоятки оттого, что на коже появляются вмятины, на месте которых происходит затвердевание кожи (засыхание), вследствие чего фляст (прокладка) становится тоньше, и рукоятка начинает шататься. При износе кожаный фляст заменяется новым.

При отсутствии кожаных флястов в запасе войскам разрешается изготавливать их самим (рис. 148).

2. Износ резьбы на хвосте клинка и на гайках характеризуется самоотвинчиванием гаек.

При износе резьбы в гайках гайки заменяются новыми.

При износе резьбы на хвосте клинка надо попытаться подобрать гайки с более полной резьбой; если этим подбором желаемых результатов добиться невозможно, шашка отправляется в вышестоящий ремонтный орган.

При срыве резьбы на хвосте клинка более 3-х ниток шашка отправляется в вышестоящий ремонтный орган.

При разборке рукоятки иногда контргайка не отвинчивается вследствие того, что резьба на конце хвоста клинка и контргайке забита. В этом случае для отвертывания разрешается забитую часть резьбы как на хвосте клинка, так и на контргайке опилить круглым личным напильником настолько, чтобы можно было отвернуть контргайку, но не более 1 м.м. Если после опиловки отвернуть контргайку не удастся, шашка отправляется в вышестоящий ремонтный орган. Отвинчивание контргайки производится отверткой, изготовленной по размерам, указанным на рис. 149.

3. Незначительные отколы дерева рукоятки в виде отщепления нарезки допускаются. Рукоятки со значительными отколами и сквозными трещинами заменяются новыми.

Несквозные трещины промазываются kleem, смешанным с мелкими деревянными опилками, после чего рукоятки просушиваются, место трещины зачищается и рукоятка закрашивается в черный цвет. Если рукоятка усохла и устранить ее шатание путем подтягивания гаек не представляется возможным, рукоятка заменяется новой.

Чернение рукоятки производится следующим способом. На 4 л воды кладут 30 г кампеша или анилиновой краски и 10 г железного купороса. После полного растворения их погружают рукоятку в сосуд с раствором и кипятят в закрытом состоянии в течение 3 часов. Затем рукоятка просушивается до полного высыхания.

4. Трещины на хвосте клинка. При этой неисправности шашки отправляются в вышестоящий ремонтный орган.

5. Изгиб хвоста. Если смотреть вдоль обуха клинка, то линия, проходящая через его центр, должна составлять продолжение прямой линии, проходящей через центр хвоста.

Изгиб хвоста характеризуется тем, что хвост отклоняется от этой линии в какую-либо сторону.

При изгибе хвоста рукоятка снимается и на плите ударами молотка выпрямляется хвост.

§ 112. Заточка клинка

Заточенный клинок лезвием должен разрезать подвешенную писчую бумагу. При резке бумага не должна мяться. Угол заточки вначале должен быть около 40° и далее, по мере приближения его к боевому концу, сойти до 30° .

Боевой конец со стороны обуха должен затачиваться под углом 30° на длине не менее 77 м.м и не более 103 м.м.

Заточка лезвия и обуха на боевом коне должна иметь равномерно наложенные с обеих сторон фаски.

Заточка должна начинаться в 140—160 м.м от рукоятки.

Длина клинка должна быть не менее 713 м.м. При этом клинок своим боевым концом должен обязательно заходить на 12—15 м.м ниже верхнего обреза нижнего наконечника. Забоины (зазубрины) глубиной в 1 м.м и менее должны быть выведены заточкой, при этом уменьшение ширины клинка допускается не более как 5 м.м от нормальных размеров. Нормальные размеры следующие: сверху, на расстоянии от рукоятки 43 м.м,—31,1 м.м, в центре—29,5 м.м и у боевого конца—29,2 м.м.

Затупление
жительной
Заточка
зажимается
ваются ровно
При настройке
должно быть
Угол заточки
Шаблон
и примеры
часть лезвия
При изгиперболе
быть просечена
Окончательно
В случае
(зазубрины)
заточку слегка
на длине
На лезвии
сается орнамент
на длине
Заточка
кой лезвия
За отсутствием
более простой
Прибор
для железа
Клиновидными
клиновидными
§ 113. Кольца
Стенка
не тоньше
Портупеи
Кольца
быть прочными
и не смешиваться
Ширина
гивается
иметь требуемую
Неисправимы
1. Изогнуты
2. Изогнуты
заменяются
3. Изогнуты
нечники
4. Изогнуты
в любых местах
После
заправляются
должен оставаться
5. Изогнуты
нитке и
нляются.

ся нара-
актери-
ль гайки
твое до-
й орган.
отпра-
след-
В этом
на кво-
тызном
1...м.
стри-
ки про-
вс. 140.
виде-
льными
желими
то тре-
г руко-
е пред-
и воды
пороса.
створом
и про-
шашки
длия,
кражой
и этой
матер
вончую
и дол-
бенду,
и ве
'евло-
зюзах
квело
им и
рвзы
нель-
и ви.

Затупление и забоины (зазубрины) на клинке происходят от продолжительной службы и небрежного обращения с клипком.

Заточка лезвия клинка производится на приборе (рис. 150). Клинок зажимается в приборе и с обеих сторон личным напильником накладываются ровные одинаковой ширины фаски до получения острого лезвия.

При наложении фасок движение напильника, когда режется металл, должно быть в сторону обуха.

Угол заточек выдерживается по шаблонам (рис. 151).

Шаблоном, у которого угол $37-43^{\circ}$, измеряется заточка от начала, и примерно до середины ее, а шаблоном с углами $27-33^{\circ}$ — остальная часть лезвия, в направлении к боевому концу.

При измерении шаблонами сторон с меньшими углами в углу должен быть просвет, а с большими углами просвета в углу быть не должно.

Окончательная заточка лезвия производится оселком.

В случаях, когда приходится заточкой выводить значительные забоины (зазубрины), т. е. когда ширина клинка может быть доведена до предела, заточку следует производить местную, лишь около забоины (зазубрины), на длине 100—120 мм.

На лезвии клинка после выведения указанных забоин (зазубрин) допускается один выхват, глубиной не более 5 мм. Выхват на боевом конце на длине 240 мм не допускается.

Заточка углубления должна быть сведена заподлицо с основной заточкой лезвия.

За отсутвием прибора (рис. 150) заточку можно производить на более простом приборе (рис. 152).

Прибор этот состоит из доски с четырьмя прямоугольными отверстиями для железных скобок, двух деревянных клиньев и двух железных скобок.

Клинок кладется на доску между скобками и закрепляется деревянными клиньями.

§ 113. Соединение португейского кольца со средним кольцом и кольца верхнего наконечника с верхним наконечником

Стенка ушка среднего кольца для португейского кольца должна быть не тоньше 1,5 мм и не иметь трещин.

Португейное кольцо в местах износа должно быть не тоньше 3 мм.

Кольцо верхнего наконечника вместе с верхним наконечником должны бытьочно закреплены винтами на дереве ножны, не иметь шатания и не смещаться от усилия руки.

Ширина перемычки кольца верхнего наконечника, за которую пристегивается португей в своей узкой части, должна быть не менее 6 мм и не иметь трещин.

Несправности и их устранение.

1. Износ или излом ушков. Среднее кольцо подбирается новое.

2. Износ или излом португейского кольца. Среднее кольцо заменяется.

3. Излом или износ перемычки кольца верхнего наконечника. Кольцо подбирается новое.

4. Износ или сорванность резьбы винта более 1 нитки в любом месте. Винт заменяется новым.

После завинчивания концы винтов, находящие в канал для клинка, заправляются заподлицо с деревом. После заправки винтов клинок не должен о них тереться.

5. Износ или сорванность резьбы более чем по 1 нитке в кольце или наконечнике. Кольцо или наконечник заменяются.