

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

РЕМОНТ 7,62-мм АВТОМАТИЧЕСКОГО ПИСТОЛЕТА обр. 1930/31 г. СИСТЕМЫ ТТ

Ненадежности и способы их выявления

Способы устранения ненадежностей

РЕМОНТ СТВОЛА И ЕГО СОЕДИНЕНИЯ С ЗАТВОРОМ И РАМКОЙ

Неудовлетворительный по кучности бой пистолета

Проверить бой пистолета стрельбой с упора (подставка для руки) в щит на дистанцию 25 м патронами одного завода и одной партии.

Кучность боя пистолета считается нормальной, если все четыре пробоины или три (при резко отклонившейся четвертой пробоине) вмещаются в габарит (круг) диаметром 15 см.

Причины неудовлетворительного по кучности боя пистолета:

1. Расшатанность дульной части ствола.

Ненадежности, вызывающие расшатанность дульной части ствола, следующие:

а) Износ капала направляющей втулки (79 на рис. 29) и поверхности дульной части ствола (80 на рис. 29).

Осмотреть соединение дульной части ствола с втулкой и проверить, удовлетворяет ли кучность боя пистолета нормальным условиям.

б) Износ наружного диаметра втулки (81 на рис. 29) и капала для нее в кожухе затвора (82 на рис. 29).

Влияние шатания втулки в кожухе затвора проверить отстрелом пистолета на кучность боя.

Шатание направляющей втулки в кожухе затвора допускается, если при этом не нарушается кучность боя пистолета.

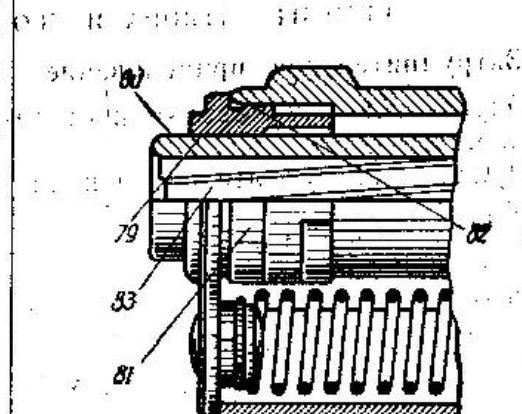


Рис. 29

Подобрать втулку из числа запасных.

Если подбором новой втулки восстановить нормальную кучность боя не представляется возможным, — заменить пистолет.

Подобрать новую втулку о более полным размером по наружному диаметру.

2. Износ канала ствола с дульной части (83 на рис. 29).

Проверить состояние канала ствола калибром № 2 (0,7304), взятым из серии войсковых калибров по револьверу Наган.

Калибр № 2 в стволах, не бывших в употреблении, не должен входить в канал с дульной части; в стволах, бывших в употреблении, допускается вхождение его до 10 мм при условии нормального боя.

Примечание. Остальные неисправности ствола, аналогичные неисправностям ствола револьвера, изложены в первой части настоящего Руководства (см. «Ремонт рамки со стволовом», стр. 5).

РЕМОНТ ЗАТВОРА И ЕГО СОЕДИНЕНИЯ С РАМКОЙ

Затруднительное прицеливание

Определить при наводке пистолета в цель.

Причины затруднительного прицеливания:

1. Забитость вершины мушки (84 на рис. 31).

Осмотреть мушку, не имеет ли она забоин, нарушающих ее форму.

Уменьшение высоты мушки не допускается.

2. Осветление вершины мушки и целика (84 и 85 на рис. 31).

Осветление вершины мушки и прорези на целике не допускается.

Отклонение средней точки попадания по высоте и в стороны

Проверить бой пистолета.

При стрельбе из пистолета на 25 м отклонение средней точки попадания от контрольной допускается в любую сторону не более 5 см.

Причины отклонения средней точки попадания от контрольной более допустимого:

1. Изгиб мушки (86 на рис. 30).

Осмотреть мушку, не имеет ли она изгиба в стороны.

При неудовлетворительной кучности боя ствола, имеющего износ канала, заменить пистолет.

Осторожно зачистить подъем металла плоским надфилем и зачернить.

Если после этого бой пистолета будет высоким, то подобрать и поставить повышенный целик.

Зачернить мушку и целик (карта 4).

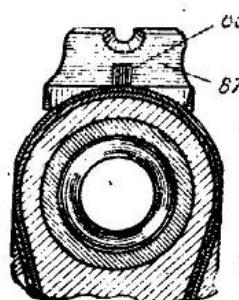


Рис. 30

Восстановить вертикальное положение мушки подчисткой ее

Неправильности и способы их выявления

Способы устранения неправильностей

Зазор между задним обрезом ствола и венчиком чашечки затвора не должен быть более 0,3 мм.

4. Понижение казенной части ствола в затворе.

Осмотреть и проверить соединение казенной части ствола с затвором.

Зазор между стволов и затвором в окне должен быть не более 0,4 мм (90 на рис. 31).

Неправильности, вызывающие понижение казенной части ствола в затворе, следующие:

а) Износ оси затворной задержки (91 на рис. 31), оси серги (92 на рис. 31) и стенок отверстий в серьге (93 на рис. 31).

Выявить износ осмотром деталей и проверкой зазора между казенной частью ствола и затвором в окне.

б) Износ пазов и ребер затвора и рамки (94 на рис. 31), вызывающий шатание затвора на рамке.

Осмотреть и проверить соединение затвора с рамкой. Зазор между нижними краями затвора и нижней плоскостью паза рамки должен быть не более 0,3 мм (95 на рис. 31).

Способы устранения неправильностей

Поочередно заменить затворную задержку, ось серги и сергу, проверяя соединение ствола с затвором.

Если правильность соединения не восстанавливается после замены одной из деталей, то заменить все указанные детали вместе.

Если пазы и ребра затвора и рамки настолько изношены, что зазор между нижними краями затвора и нижней плоскостью паза рамки превышает 0,3 мм, заменить пистолет.

Тугое движение затвора

Проверить движение затвора в собранном пистолете, отведя его назад до постановки курка на боевой взвод.

Затвор должен иметь плавное передвижение по рамке, без рывков и не требуя особых усилий.

Причины тугого движения затвора:

1. Изгиб затвора (96 на рис. 31).

Проверить прямизну боковых стенок затвора линейкой.

При изгибе затвора заменить пистолет.

В сомнительных случаях разобрать пистолет, соединить затвор с рамкой без ствола, возвратной пружины и колодки ударно-спускового механизма и проверить, передвигается ли затвор по рамке от собственного веса при наклоне последней вверх и вниз.

Затвор при наклоне рамки должен передвигаться по ней от собственного веса.

2. Изгиб витков возвратной пружины (97 на рис. 31).

Осмотреть возвратную пружину.

Возвратная пружина не должна иметь резкого изгиба, при котором витки ее во время движения затвора назад не могут размещаться на направляющем стержне. Незначительное искривление пружины допускается.

Заменить пружину, если отдельные ее витки резко смещены в сторону и не дают затвору полностью отойти назад.

Если изгиб пружины затрудняет движение затвора, но допускает сжатие витков на направляющем стержне, — выпрямить пружину (карта 21).

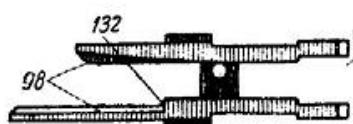


Рис. 32

3. Изгиб перьев колодки ударно-спускового механизма (98 на рис. 32).

Осмотреть колодку ударно-спускового механизма и проверить прямизну ее перьев линейкой.

Перья колодки ударно-спускового механизма должны располагаться параллельно боковым ее стенкам и не должны быть согнуты.

Ударами медного молотка выпрямить перья колодки ударно-спускового механизма на оправке, зажатой в губках тисок.

4. Тугое движение разобщителя в гнезде колодки ударно-спускового механизма (99 на рис. 36).

Опробовать движение разобщителя в гнезде колодки.

Отделить разобщитель и посмотреть, не имеет ли он забоин и изгиба и нет ли наплыва металла на верхнем конце.

Наплыв металла и забоины на разобщителе осторожно зачистить плоским надфилем. При незначительном изгибе — выпрямить разобщитель медным молотком на свинцовой плите.

При большом изгибе и уменьшении длины разобщителя (что проверяется его работой в пистолете) заменить разобщитель.

Недокрывание патрона затвором

Проверить, докрывает ли затвор проверочный патрон.

Для проверки снарядить магазин проверочными патронами, вставить его в пистолет, отвести затвор назад до отказа и отпустить.

Не спуская курка с боевого взвода, осмотреть затвор, дошел ли он до места. Затвор под действием возвратной пружины должен энергично доходить до крайнего переднего положения. Неоовладение заднего обреза затвора с обрезом рамки допускается до 0,3 мм.

Причины недокрывания патрона затвором:

1. Осадка или поломка возвратной пружины (97 на рис. 31).

Проверить число витков возвратной пружины. Проверить, насколько энергично ее действие.

Возвратная пружина должна работать энергично и иметь 33 рабочих витка.

2. Забитость скоса выбрасывателя (100 на рис. 38).

Осмотреть выбрасыватель.

На переднем скосе выбрасывателя не должно быть следов наклепов и наминов.

3. Наплы в металла в паз затвора (101 на рис. 37).

Отделить затвор и посмотреть, не выступает ли металл на верхней плоскости паза затвора.

4. Забоины на кольцевых выступах и проточках ствола и затвора (88 на рис. 31).

Осмотреть кольцевые выступы и проточки ствола и затвора, нет ли

Осыпшую и укороченную возвратную пружину заменить новой.

Зачистить плоским надфилем подъем металла на месте забитости, если прочность выбрасывателя при этом не нарушается.

Если при подчистке размеры зацепа выбрасывателя уменьшаются, то заменить выбрасыватель.

Подчистить наплы в металла плоским надфилем и проверить, доходит ли затвор до крайнего переднего положения на собранном пистолете.

Осторожно подчистить выступающий металл от забоин: на

на их ребрах забоин, мешающих докрыванию ствола затвором.

кольцевых выступах ствола — плоским надфилем, на ребрах кольцевых проточек затвора — тонким шабером.

Основную поверхность выступов и проточек не трогать.

Остановка затвора задержкой при наличии патронов в магазине

Вставить в пистолет магазин с проверочными патронами, отвести затвор назад до отказа и отпустить. При этом затворная задержка не должна заскакивать в вырез затвора и останавливать его в заднем положении.

Причины остановки затвора:

- Износ пружины (102 на рис. 33) и вырезов затворной задержки (103 на рис. 35).

Осмотреть пружину и вырезы задержки и проверить, не имеет ли задержка шатания в закрепленном положении.

- Ослабление пружины затворной задержки (102 на рис. 33).

Проверить, энергично ли удерживается задержка в нижнем положении под действием пружины.

Непостановка затвора на затворную задержку при магазине без патронов

Вставить в пистолет магазин без патронов, отвести затвор назад до отказа, отпустить и затем дослать вперед.

Затвор при магазине без патронов должен останавливаться в заднем положении задержкой и удерживаться ею при давлении на его задний обрез.

Причины непостановки затвора:

- Износ стенки выемки на затворе (104 на рис. 34).

Осмотреть выем затвора, не имеет ли его задняя стенка сработанности и скругления угла.

- Износ заднего конца затворной задержки (105 на рис. 34).

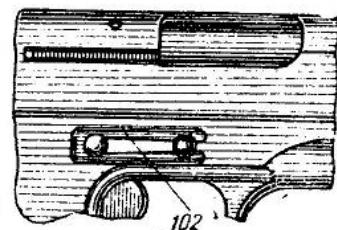


Рис. 33

Изношенную пружину или задержку заменить новыми из числа запасных.

Заменить пружину затворной задержки.

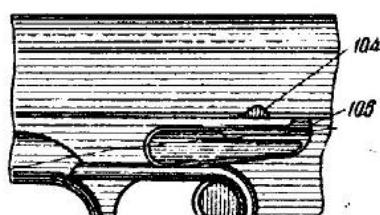


Рис. 34

Заправить заднюю стенку выемки затвора шабером. Зачернить место подчистки. Затвор при магазине без патронов должен останавливаться в заднем положении и удерживаться при давлении на задний обрез затвора.

Неисправности и способы их выявления

Затворная задержка не должна иметь износа и скругления верхнего угла.

Затворная задержка должна прочно удерживать затвор при магазине, вставленном в рукоятку, без патронов.

3. Износ или излом зуба затворной задержки (106 на рис. 35).

Трещины в задержке, а также излом зуба не допускаются.

4. Изгиб вниз нижнего зацепа подавателя (107 на рис. 40).

Осмотреть подаватель, не имеет ли его нижний зацеп изгиба.

Трещины в затворе (96 на рис. 31)

Трещины в затворе не допускаются.

Раздутье затвора (96 на рис. 31)

Проверить на глаз и при помощи линейки 'прямизну' и параллельность стенок затвора.

РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

Тугой спуск курка с боевого взвода

Проверить усилие на спуск при спуске курка с боевого взвода.

Для проверки захватить скобой пружинных весов спуск, взять пистолет в левую руку, а правой, взявшись за кольцо весов, спустить курок с боевого взвода, наблюдая при этом за указателем весов.

Способы устранения неисправностей

Заправить задний конец затворной задержки бархатным напильником 150 мм по контуру новой.

Если восстановление заднего конца задержки вызывает уменьшение ее длины настолько, что первый патрон в магазине упирается шляпкой в нижнюю плоскость затвора, поставленного на задержку, — затворную задержку заменить запасной.

Заменить затворную задержку и проверить постановку на нее затвора.

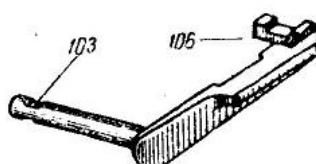


Рис. 35

Разобрать магазин и выпрямить изогнутый зацеп подавателя медным молотком на свинцовой плите.

Заменить пистолет.

Заменить пистолет.

Усилие на спуск должно быть в пределах 2—5 кг.

Причины тугого спуска:

1. Изгиб спусковой пружины вперед (108 на рис. 36).

Осмотреть пружину и проверить ее кривизну сравнением с новой.

Искривление спусковой пружины, нарушающее ее форму, не допускается.

Выправить пружину медным молотком на свинцовой плите.

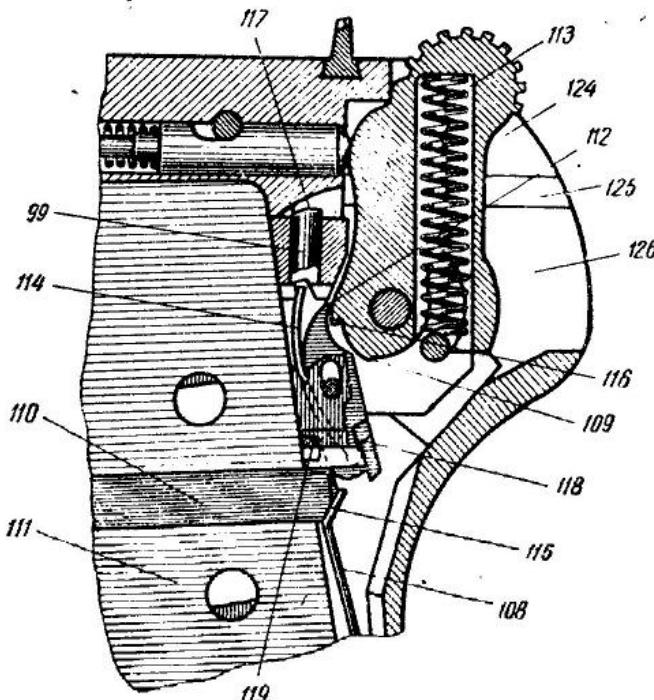


Рис. 36

2. Забитость боевого взвода курка (109 на рис. 36).

Боевой взвод курка должен быть чистым, на краях его не должно быть следов от забоин.

Подъем металла на плоскости боевого взвода осторожно снять трехгранным надфилем, не трогая плоскости боевого взвода. После подчистки проверить усилие, необходимое для спуска.

3. Изгиб тяги спуска (110 на рис. 36).

Осмотреть стенки тяги спуска и проверить, свободно ли перемещается спуск в рамке.

Спуск в рамке должен перемещаться свободно и возвращаться в крайнее переднее положение под действием спусковой пружины.

Выправить тяги спуска медным молотком на оправке магазинной коробки, зажатой в губках тисок.

После правки проверить перемещение спуска в рамке.

Неправильности и способы их выявления

Способы устранения неправильностей

Стенки тяги спуска должны быть прямые и параллельные друг другу.

4. Смятие стенок коробки магазина (111 на рис. 36).

Осмотреть магазин, не имеют ли его стенки смятия или изгиба, вызывающих трение о них тяги спуска.

Слабый спуск курка с боевого взвода

Проверить усилие на спуск при помощи пружинных весов, имеющих скобу для захвата спуска (способ проверки см. «Тугой спуск курка с боевого взвода»).

Причины слабого спуска:

1. Износ боевого взвода курка (109 на рис. 36).

Нарушение плоскости взвода в виде скругления ее наружного угла не допускается.

2. Износ шептала (112 на рис. 36).

Верхний конец шептала не должен иметь скругления рабочего угла, вызывающего слабый спуск (менее 2 кг).

3. Осадка или поломка боевой пружины (113 на рис. 36).

Боевая пружина должна действовать энергично; она должна иметь 16 рабочих витков.

4. Осадка пружины шептала (114 на рис. 36).

Осмотреть пружину и проверить, находится ли шептало под действием пружины и не имеет ли она шатания при курке, повернутом назад до отказа и удерживаемом в этом положении пальцами правой руки.

Пружина шептала должна быть прямой; незначительный изгиб ее по направлению к шепталу допускается, если не нарушается энергичное действие шептала.

5. Осадка спусковой пружины (108 на рис. 36).

Осмотреть пружину и проверить действие ее на спуск. Спуск подать

Выправить стенки коробки магазина на оправке (карта 22).

Выровнить плоскость взвода трехгранным надфилем (карта 23).

При значительном износе или скрошенности боевого взвода заменить курок.

Выровнить плоскость шептала бархатным напильником (карта 23).

Заменить сломанную или осевшую боевую пружину запасной.

Заменить пружину шептала запасной.

Как крайняя мера при отсутствии запасных пружин — выпрямить пружину пальцами руки. После этого прижать пружину к шепталу, отпустить и проверить ее изгиб.

При незначительном изгибе, обеспечивающем энергичное действие шептала, оставить пружину шептала в пистолете.

Заменить спусковую пружину запасной.

Неправильности и способы их выявления

назад и отпустить; он должен энергично принять крайнее переднее положение.

Неспуск курка с боевого взвода

Проверить спуск курка с боевого взвода, для чего нажатием на спуск подать его в крайнее заднее положение, отвести затвор назад до постановки курка на боевой взвод, нажать на затворную задержку и отпустить затвор, который придет в переднее положение.

После этого отпустить спуск и вторично подать его назад; при этом курок должен быть спущен с боевого взвода.

Причины неспуска курка с боевого взвода:

1. Изгиб разобщителя (99 на рис. 36).

Проверить действие разобщителя; свободно ли перемещается он вверх и вниз при курке, поставленном на боевой взвод.

Разобщитель при курке, поставленном на боевой взвод, должен свободно, без заклиниения, перемещаться в гнезде колодки вниз и вверх.

2. Изгиб верхнего конца спусковой пружины вперед (115 на рис. 36).

Верхний конец спусковой пружины должен быть отогнут назад под углом, соответствующим наклону скоса заднего обреза тяги спуска (около 67°).

Задний конец спуска под действием пружины должен подниматься вверх.

3. Помягкость тяги спуска и стенок магазина (110 и 111 на рис. 36) (см. стр. 37—38, «Тугой спуск курка с боевого взвода», причины 3 и 4).

Срыв курка с предохранительного взвода

Поставить курок на предохранительный взвод и, действуя на спуск, а также нажимая на головку курка, проверить, не происходит ли при этом срыва курка.

Способы устранения неправильностей

При отсутствии запасных как временная мера выпрямить пружину медным молотком на свинцовой плите и проверить ее работу.

Выпрямить разобщитель медным молотком на свинцовой плите.

При значительном изгибе или наличии трещины в лопасти разобщителя заменить его запасным.

Выпрямить верхний конец спусковой пружины медным молотком до придания ему наклона назад, равного наклону новой пружины.

При наличии трещин или поломки пружину заменить запасной.

После правки проверить действие пружины на спуск.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
<p>Курок, поставленный на предохранительный взвод, не должен срываться с него при нажатии пальцем руки снизу на головку и при действии на спуск.</p> <p>Причины срыва курка с предохранительного взвода:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Скрошенность передней стенки выема на курке (1/6 на рис. 36). <p>Скрошенность передней стенки выема предохранительного взвода курка, а также следы выкрошенности, независимо от их величины, не допускаются.</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Скрошенность шептала (1/2 на рис. 36). <p>Осмотреть шептало.</p> <p>Шептало должно быть без следов скрошенности независимо от их величины.</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Намины на рабочем конце шептала (1/2 на рис. 36). <p>Посмотреть через контрольное отверстие колодочки, полностью ли входит верхний рабочий конец шептала в предохранительный выем курка.</p> <p>На верхнем конце шептала не должно быть следов наминов и заобин, вызывающих незаскакивание его в выем курка.</p>	
<p>Неудержание затвора в переднем положении при постановке курка на предохранительный взвод</p> <p>Поставить курок на предохранительный взвод и давлением рукой опробовать, прочно ли удерживается затвор разобщителем и не отводится ли он в заднее положение.</p> <p>Причины неудержания затвора:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Износ верхней части разобщителя (1/7 на рис. 36). <p>Осмотреть разобщитель, не имеет ли его верхняя часть скругления и износа по высоте.</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Износ призматического выступа шептала (1/8 на рис. 36) или плечика разобщителя (1/9 на рис. 36). 	
	Заменить курок запасным.
	Заменить шептalo запасным.
	Снять подъем металла бархатным напильником и проверить, происходит ли полное заскакивание шептала в выем курка.
	Заменить разобщитель из числа запасных.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
<p>Осмотреть призматический выступ шептала и плечико разобщителя, не имеют ли они износа, скругления углов или излома.</p>	<p>Неисправные разобщитель и шептало заменить новыми.</p>
<p>3. Износ пазов и ребер затвора и рамки (94 на рис. 31) (см. стр. 30, «Отклонение средней точки попадания», п. 4, неисправность «б»).</p>	
<p>Осечки Выявить при стрельбе. Причины осечек:</p>	
<p>1. Излом бойка ударника (120 на рис. 37).</p>	<p>Заменить ударник запасным.</p>
<p>Если одновременно с поломкой бойка будет выявлена осадка пружины ударника, то поставить новую пружину из числа запасных.</p>	
<p>Посмотреть, выходит ли боек в отверстие чашечки затвора при давлении на ударник по направлению вперед.</p>	<p>Заменить ударник запасным.</p>
<p>Боек ударника не должен иметь излома и заострения. Форма головки бойка должна быть полусферической.</p>	<p>Если одновременно с поломкой бойка будет выявлена осадка пружины ударника, то поставить новую пружину из числа запасных.</p>
<p>2. Изгиб и забоины ударника на месте выема для шпильки (121 на рис. 37).</p>	<p>Выправить ударник медным молотком на свинцовой плите.</p>
<p>Проверить, свободно ли вставляется ударник в канал затвора и возвращается ли он назад под действием своей пружины.</p>	<p>Забоины осторожно зачистить трехгранным надфилем, не нарушая размеров выема для шпильки.</p>
<p>Движение ударника в канале затвора должно быть свободное.</p>	<p>При наличии трещины на месте выема для шпильки заменить ударник запасным.</p>
<p>При затруднительном движении отделить ударник и осмотреть место выема для шпильки, нет ли на нем изгиба и забоин с выступлением металла.</p>	<p>Помятую и изогнутую шпильку ударника заменить новой.</p>
<p>3. Износ ударника по длине (122 на рис. 37).</p>	<p>Заменить ударник запасным;</p>
<p>Проверить величину выхода бойка. Отделить затвор, взять его в левую руку и упереть хвостом удар-</p>	<p>нико</p>

Неправильности и способы их выявления	Способы устранения неправильностей
<p>ника в торец цилиндрического стержня, зажатого в губках тисок так, чтобы задний обрез ударника был утоплен заподлицо со стенкой выема в затворе. При этом положении правой рукой измерить прибором (приложение 3, рис. 27) величину выхода бойка (123 на рис. 38).</p> <p>Выход бойка ударника относительно дна чашечки затвора должен быть от 1,3 до 1,7 мм.</p>	
<p>4. Осадка или поломка боевой пружины (113 на рис. 36).</p> <p>Осмотреть боевую пружину и проверить ее действие.</p> <p>Боевая пружина должна действовать энергично; она должна иметь 16 рабочих витков.</p>	<p>Заменить боевую пружину запасной.</p>
<p>5. Трение курка о стенки заднего выреза в затворе (124 на рис. 36), колодке (125 на рис. 36) и рамке (126 на рис. 36).</p> <p>Опробовать движение курка в заднем вырезе затвора, колодки и рамки: нет ли трения и задержек при движении курка.</p>	<p>Места на затворе, колодке и рамке, где происходит трение, зачистить плоским надфилем до свободного прохода курка. Поверхность курка не зачищать.</p>
<p>6. Износ патронника по длине (127 на рис. 31).</p> <p>Проверить вхождение патрона в патронник ствола и сравнить величину выступания его шляпки с выступлением в новом стволе.</p>	<p>При износе патронника ствола заменить пистолет.</p>
<p>Слабая посадка шпильки ударника</p> <p>Опробовать посадку шпильки давлением на нее выколоткой.</p> <p>Причина слабой посадки шпильки ударника:</p> <p>Износ шпильки ударника и износ отверстия для нее в затворе (128 на рис. 37).</p> <p>Шпилька ударника должна быть прочно посажена в отверстие затвора, без признаков смещения ее с места.</p>	<p>Заменить шпильку ударника.</p> <p>При отсутствии запасных изготовить шпильку своими средствами (карта 24).</p>

РЕМОНТ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ И ОТРАЖЕНИЯ ГИЛЬЗ

Неизвлечение гильзы из патронника

Выявить при стрельбе.

Причины неизвлечения гильзы:

1. Излом зацепа выбрасывателя (129 на рис. 38).

Зацеп выбрасывателя не должен иметь следов скрошенности и наминов.

2. Осадка пружины выбрасывателя (130 на рис. 38).

Проверить соединение выбрасывателя с затвором, нет ли шатания.

Пружина выбрасывателя должна энергично удерживать выбрасыватель в крайнем переднем положении.

Заменить выбрасыватель запасным.

Если на зацепе выбрасывателя имеются наминки, то зачистить плоским надфилем подъем металла.

Заменить пружину выбрасывателя запасной.

Ущемление гильзы в окне затвора

Выявить при стрельбе.

Причины ущемления гильзы в окне затвора:

1. Износ зацепа выбрасывателя (129 на рис. 38).

Проверить расстояние между зацепом выбрасывателя и дном чашечки затвора.

Выход зацепа выбрасывателя относительно дна чашечки должен быть в пределах 1,8—2,3 мм (131 на рис. 38).

2. Износ отражательного выступа колодки (132 на рис. 32).

Осмотреть отражательный выступ колодки, не имеет ли он износа и скругления, и проверить отражение гильз.

Патрон или гильза при ударе об отражательный выступ должны выброситься через окно затвора.

Подобрать выбрасыватель из числа запасных и проверить его посадку прибором.

Заправить отражательный выступ колодки трехгранным надфилем до придания угла 90° и выведения скругления.

Примечание. Ущемление гильзы в окне затвора может происходить также от загрязнения пистолета и неполного отхода затвора вследствие тугого его движения.

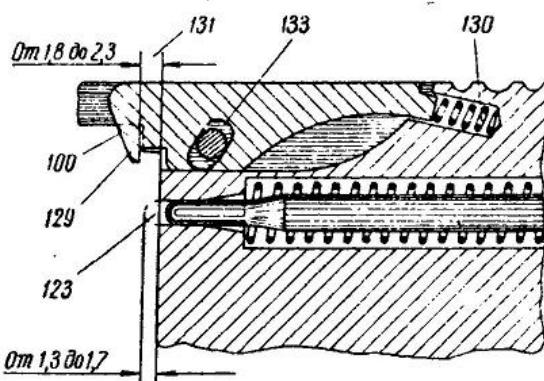


Рис. 38

Слабая посадка шпильки выбрасывателя

Причина слабой посадки шпильки: Износ шпильки и отверстия в затворе (133 на рис. 38).

Проверить посадку шпильки давлением на нее выколоткой. Шпилька выбрасывателя в своем гнезде должна сидеть туго и нижним концом не выходить за плоскость паза затвора.

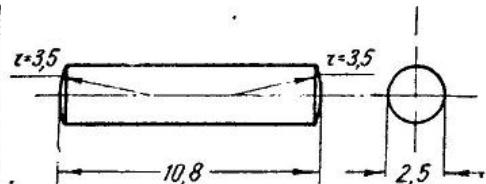


Рис. 39

Подобрать шпильку с более полным размером по диаметру.

При невозможности подобрать шпильку изготовить ее своими средствами из стали 6 ГОСТ 380—41 согласно эскизу.

РЕМОНТ МАГАЗИНА И ЕГО СОЕДИНЕНИЯ С РУКОЯТКОЙ РАМКИ

Неподача патрона в патронник ствола

Вставить в рукоятку магазин, снаряженный восемью проверочными патронами, и проверить, свободно ли подаются патроны затвором в патронник ствола.

Проверочные патроны должны свободно подниматься в магазине вверх и при движении затвора вперед продвигаться им в патронник без задержек и перекоса.

Причины неподачи патрона в патронник:

1. Осадка или поломка пружины подавателя (134 на рис. 40).

Осмотреть пружину и проверить ее работу.

Пружина подавателя должна действовать энергично; она должна иметь не менее 16 витков.

Заменить магазин запасным.
Подобрать пружину подавателя (или целиком магазин) от пистолета, вышедшего из строя по другим причинам.

Ненправности и способы их выявления

Способы устранения неисправностей

2. Смятие стенок коробки магазина (135 на рис. 40).

Осмотреть магазин, не имеют ли его стенки вмятин, и проверить, свободно ли опускается внутрь подаватель.

3. Удерживание подавателя (136 на рис. 40) зубом защелки магазина (137 на рис. 42).

Проверить движение подавателя в отделенном магазине и в магазине, вставленном в пистолет.

Подаватель при своем движении не должен цепляться за зуб защелки магазина.

Утыканье патрона в верхнюю часть обреза ствола

Проверить поступление патронов из магазина в патронник ствола.

Для проверки снарядить магазин восемью проверочными патронами, вставить магазин в рукоятку и действием затвора поочередно вводить патроны в ствол, наблюдая за направлением их движения.

Причины утыкания патрона:

1. Смятие верхних краев коробки магазина (138 на рис. 40).

Осмотреть края магазина, не имеют ли они изгиба или смятия.

2. Изгиб подавателя (136 на рис. 40).

Осмотреть подаватель и проверить его изгиб сравнением с новым.

Изгиб подавателя должен быть под углом 101—102°.

Как временную мера — осевшую пружину растянуть немного больше максимальной длины (180 мм) и затем скатием витков довести ее до нормальной длины.

Выправить стенки коробки магазина на оправке (карта 30).

Заправить личным напильником передний конец подавателя до свободного движения его в магазине, вставленном в пистолет.

Зуб защелки магазина не запиливать.

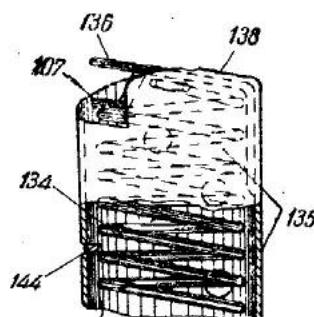


Рис. 40

Выправить края магазина на оправке (карта 25).

Выправить подаватель медным молотком на свинцовой плите по контуру нового и проверить подачу патронов.

Магазин туго вставляется в рукоятку

Проверить постановкой магазина в рукоятку.

Магазин должен свободно вставляться в окно рукоятки. Незначительное трение допускается, если магазин после освобождения его от защелки под действием пружины несколько сдвигается вниз.

Причины неправильности:

1. Смятие стенок магазина (135 на рис. 40) (см. «Неподача патрона в патронник ствола», п. 2, стр. 44).

2. Изгиб закрепляющих планок щечек (139 на рис. 41).

Планки щечек не должны иметь изгиба внутрь окна рукоятки.

3. Утопание щечек в окне рукоятки (140 на рис. 41).

Проверить, не износились ли бортики щечек и нет ли трения магазина о закрепляющие планки щечек.

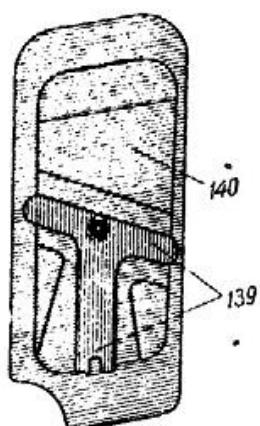


Рис. 41

4. Трение зуба защелки (137 на рис. 42) о магазин.

Нажать головку защелки доотказа вправо и проверить движение магазина в рамке. Зуб защелки при этом не должен давить на стенку магазина.

Выправить стенки магазина (карта 22).

Выправить медным молотком планки и проверить закрепление щечек и движение магазина в рукоятке.

При утопании щечки в окне рукоятки, вызывающем тугое движение магазина, заменить щечку запасной.

В крайнем случае подчистить поверхность закрепляющих планок личным напильником.

При постановке новой щечки проверить, нет ли трения тяги спуска о внутреннюю поверхность щечки и свободно ли вставляется магазин.

Заменить защелку магазина, подбрав новую с меньшим зубом.

Ненправности и способы их выявления

Выпадание магазина из рукоятки

Вставить магазин в окно рукоятки и проверить, прочно ли он удерживается в рукоятке зубом защелки.

Продольное шатание магазина допускается до 1 мм.

Зазор между нижним обрезом рукоятки и крышкой магазина может быть в пределах 0,5—2 мм (141 на рис. 43).

Причины выпадания магазина:

1. Осадка пружины защелки (142 на рис. 42).

Проверить, не имеет ли защелка бокового шатания в соединении с рукояткой.

Действие пружины на защелку должно быть энергичное.

2. Смятие пуговки разрезной чеки (143 на рис. 42).

Осмотреть разрезную чеку и проверить ее движение в гнезде рамки.

Разрезная чека своей пуговкой должна свободно проходить в отверстие рукоятки.

3. Износ зуба защелки (137 на рис. 42).

Отделить магазин.

Поставить затвор на задержку и посмотреть, выступает ли зуб защелки внутрь окна рукоятки.

Выступание зуба защелки хорошо заметно, если окно рукоятки направлено на свет.

4. Износ выреза в магазине для зуба защелки (144 на рис. 40).

Осмотреть вырез в магазине для зуба защелки, не имеет ли он скругления ребра верхней стенки, и проверить удерживание магазина защелкой.

Способы устранения ненправностей

Заменить пружину защелки запасной.

Зачистить плоским надфилем место на пуговке чеки, вызывающее заклинение ее в отверстии рукоятки; образующийся при этом острый угол на головке притупить.

При значительном смятии заменить разрезную чеку защелки.

Заменить защелку запасной и проверить удерживание ее зубом магазина.

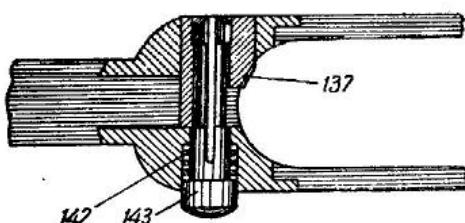


Рис. 42

Заправить вырез в магазине полукруглым надфилем.

Если заправка вызовет шатание магазина более 1 мм, то заменить магазин, взяв его от пистолета, вышедшего из строя по другим причинам.

Смещение крышки магазина с места

Осмотреть соединение крышки с магазинной коробкой и давлением на нее пальцем руки проверить, не смещается ли она вперед.

Причины смещения крышки:

- Износ зуба защелки крышки (145 на рис. 43).

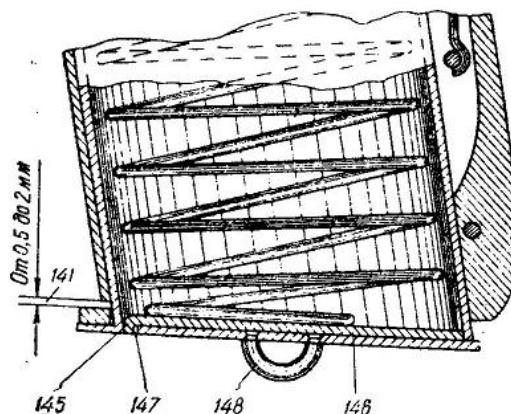


Рис. 43

Осмотреть защелку крышки и проверить, засекивает ли ее зуб в отверстие крышки.

Зуб защелки должен прочно удерживать крышку магазина от смещения с места.

Заправить трехгранным надфилем зуб защелки и проверить закрепление крышки магазина.

При отсутствии запасных магазинов изготовить защелку своими средствами (карта 26).

2. Изгиб защелки крышки (146 на рис. 43).

Осмотреть защелку и проверить ее прямизну линейкой.

Зашелка крышки не должна быть изогнута.

3. Износ щели для зуба в крышке (147 на рис. 43).

Осмотреть щель для зуба в крышке, не имеет ли она скругления ребер, побитостей и износа.

Выправить защелку на стальной плите ударами медного молотка.

Отделить крышку. Приподняв металлический осадить молотком, а забоины зачистить плоским надфилем. При значительном износе щели заменить крышку или магазин, взяв его от пистолета, вышедшего из строя по другим причинам.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
<p>Срыв ушка крышки магазина (148 на рис. 43).</p> <p>Шатанье ушка крышки не допускается.</p>	<p>Подтянуть концы ушка молотком.</p> <p>При срыве и утере ушка изготовить новое по эскизу и приклеить к крышке.</p>

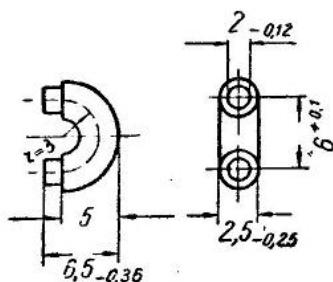


Рис. 44

РЕМОНТ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

<p>Смятие конца протирки на месте отверстия (149 на рис. 45)</p> <p>Осмотреть протирку и выявить, что имеют ли стенки отверстия протирки помятостей, нарушающих его форму и затрудняющих пользование протиркой.</p>	<p>Выправить конец протирки. Зачистить забоины и наложить фаски на ребра.</p>
--	---

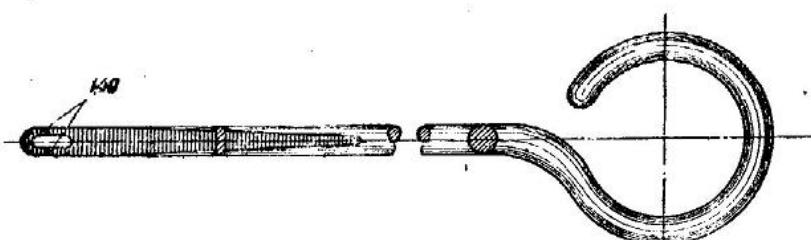


Рис. 45

<p>Излом конца протирки (149 на рис. 45)</p> <p>Осмотреть протирку, не отломан ли ее конец.</p>	<p>Восстановить правильную форму конца протирки согласно эскизу.</p>
--	--

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ
КАРТЫ СЛЕСАРНОЙ И ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

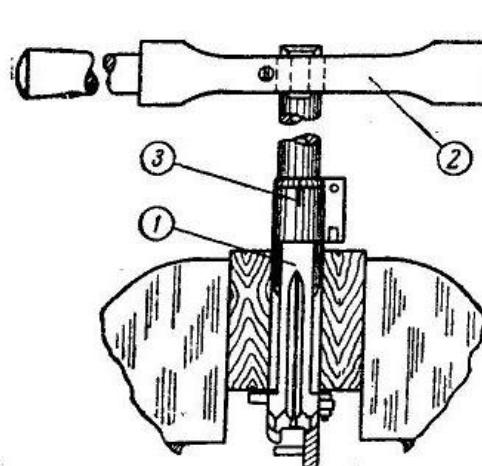
КАРТЫ СЛЕСАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Карта 1

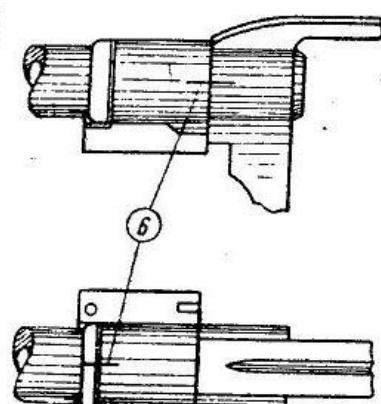
Восстановление соединения ствола с рамкой

(эскизы 1—3)

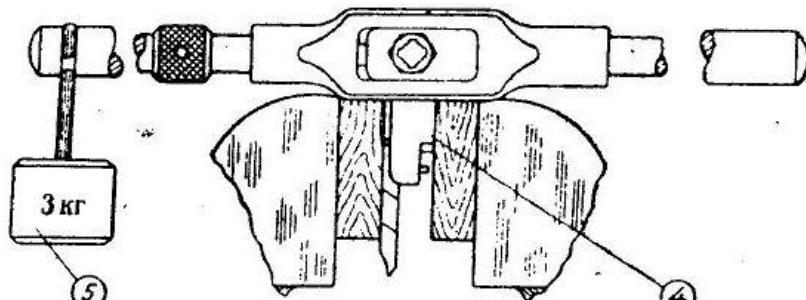
1. Расположить рамку вертикально и закрепить ее в тисках за переднюю стенку в деревянных прокладках.
2. Присоединить к дульной части ствола вороток со специальными плашками.
3. Довинтить ствол до совмещения рисок на стволе, шомпольной; трубке и рамке.
4. Освободить рамку из тисков, расположить горизонтально и зажать ее в тиски за переднюю часть в деревянных прокладках.



Эскиз 1



Эскиз 3



Эскиз 2

5. Подвесить к ручке воротка груз в 3 кг на расстоянии 200 мм от оси канала ствола; ствол при этом не должен отвинчиваться.

6. Отделить вороток от ствола, освободить рамку из тисок и проверить совмещение рисок.

7. Проверить бой револьвера.

Соединение ствола с рамкой должно быть прочное; при усилии 3 кг на плечо 200 мм ствол не должен отвинчиваться. При шомпольной трубке, повернутой налево до совмещения ее установочной риски с риской на винтаже ствола, контрольная риска на левой ее стороне должна совмещаться с риской на рамке.

Инструмент и приспособления

1. Туфчи слесарные.

3. Груз 3 кг.

2. Универсальный вороток № 2 со специальными вкладышами для довинчивания ствола (приложение 3, рис. 1).

4. Две прокладки (дуб) размером 50×70×20.

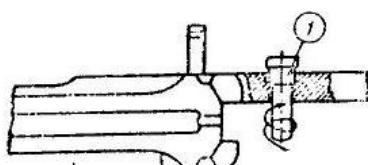
Карта 2

Постановка шпильки курка, спускового крючка или казенника (эскизы 4—9)

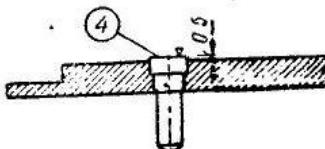
1. Вывинтить шпильку плоскогубцами, вращая ее по часовой стрелке (эскиз 4).

При невозможности вывинтить шпильку плоскогубцами зачистить ее расклепанный конец, накернить по центру, просверлить отверстие и вывинтить остаток шпильки воротком (эскиз 5).

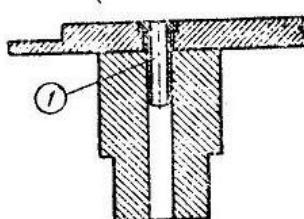
2. Подобрать новую шпильку и ввинтить ее до упора в раззенковку отверстия.



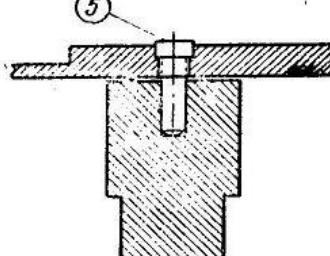
Эскиз 4



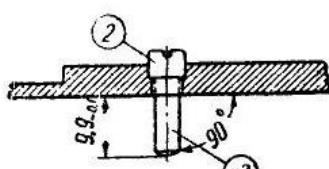
Эскиз 7



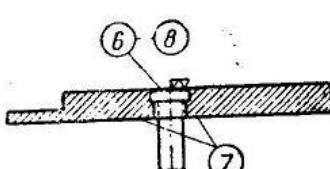
Эскиз 5



Эскиз 8



Эскиз 6



Эскиз 9

3. Проверить высоту шпильки и перпендикулярность ее к плоскости рамки; при отсутствии перпендикулярности восстановить ее оправкой.

4. Закрепить рамку в тисках с медными прокладками и опилить головку шпильки по высоте, оставив 0,5 мм под расклепку.

5. Вставить шпильку в гнездо подставки и расклепать головку легкими ударами молотка.

6. Закрепить рамку в тисках с медными прокладками и зачистить головку шпильки заподлицо с плоскостью рамки.

7. Зачистить шарошкой подъем металла у отверстия вокруг шпильки до плотного прилегания венчика курка, спускового крючка или казенника к плоскости рамки.

8. Зачерпнуть опилованные места спиральным узким шаблоном А, случай 2-й.

Примечание. При необходимости высверливания шпилек брать сверло диаметром 3,5 мм для шпильки курка и 2,5 мм для шпильки спускового крючка.

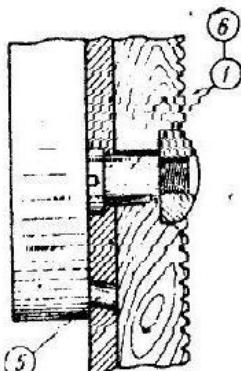
Шпильки курка и спускового крючка должны быть прочны, без шатания, соединены с рамкой перпендикулярно к ее поверхности. Качка шпилек, ощущаемая пальцами руки или с обозначением головок, не допускается. Высота шпильки курка и спускового крючка должны быть 9,9 -0,1 мм.

Инструмент, приспособления и материалы

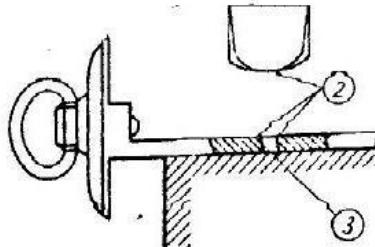
1. Плоскогубцы для вывинчивания осей рамки (РН-2) (приложение 3, рис. 2).
2. Вороток для удаления остатков винта (РН-2) (приложение 3, рис. 3).
3. Подставка для сверления отверстий в шпильках рамки (РН-2) (приложение 3, рис. 4).
4. Подставка для расклепки головок шпилек рамки (РН-2) (приложение 3, рис. 5).
5. Оправка к шпилькам рамки (РН-2) (приложение 3, рис. 6).
6. Шарошка для подшарашивания шпильки курка в рамке (И-2) (приложение 3, рис. 7).
7. Шарошка для подшарашивания шпильки спуска в рамке (И-3) (приложение 3, рис. 8).
8. Тиски слесарные.
9. Кернер слесарный.
10. Отвертка ружейная.
11. Сверло спиральное диаметром 3,5 мм.
12. Сверло спиральное диаметром 2,5 мм.
13. Напильник полукруглый драчевый 200 мм.
14. Напильник полукруглый личной 200 мм.
15. Надфиль полукруглый № 4.
16. Полотно наждачное № 1.
17. Молоток слесарный 200 г.
18. Медные прокладки.
19. Угольник слесарный (50×75).
20. Штангенциркуль.

Карта 3

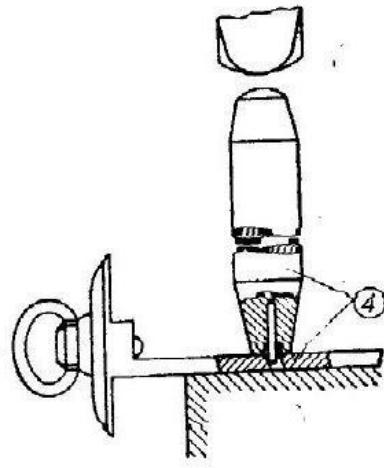
Исправление формы отверстия в рамке для соска боевой пружины
(эскизы 10--12)



Эскиз 10



Эскиз 11



Эскиз 12

1. Отвинтить винт щечки и отделить щечку от рамки.
 2. Положить рамку плоскостью рукоятки на стальную плиту и ударами молотка осадить выступающий металл вокруг отверстия для соска боевой пружины (эскиз 11).
 3. Проверить правильность отверстия и удерживание в нем соска боевой пружины.
 4. Если после этого пружина удерживается слабо, то положить рамку на плиту и осадить металл вокруг отверстия с внутренней стороны рамки специальным гнетком (эскиз 12).
 5. Проверить присоединение и удерживание боевой пружины в рамке.
 6. Присоединить щечку к рамке и закрепить ее винтом.
- Отверстие для соска боевой пружины не должно быть разворочено. Сосок боевой пружины должен входить в отверстие (под давлением руки) с легким трением и удерживаться в нем при работе.

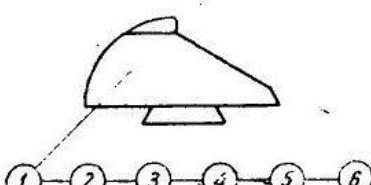
Инструмент и приспособления

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. Отвертка револьверная. | 4. Гнеток для осадки отверстия для соска боевой пружины (приложение 3, рис. 9). |
| 2. Плита стальная. | |
| 3. Молоток слесарный 200 г. | |

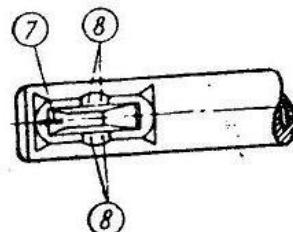
Карта 4

Чернение мушки

Случай 1-й. Отделенная мушка (эскизы 13 и 14)



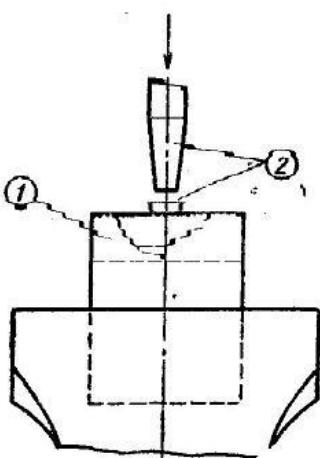
Эскиз 13



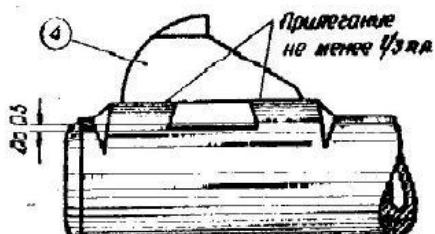
Эскиз 14

Карта 5

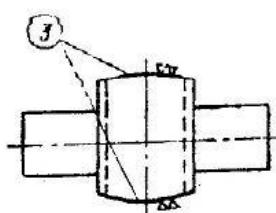
Уширение трапециевидного выступа (лапки) мушки (эскизы 16—18)



Эскиз 16



Основа 17



Эскиз 18

1. Зажать в тиски подставку для мушки и вложить в нее мушку.
2. Поставить на середину лапки мушки гнеток и ударами молотка по гнетку осторожно уширить лапку (эскиз 16).
3. Обработать надфилем неровности на ребрах лапки мушки, образованные при ее уширении (эскиз 17).
4. Присоединить мушку к стволу и проверить ее посадку.
5. Проверить бой револьвера и нанести риски.

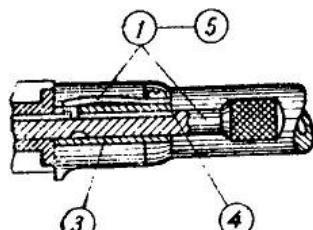
Мушка должна своим трапециевидным выступом (лапкой) прочно сидеть в пазу основания. Между нижней плоскостью лапки и дном паза основания допускается зазор до 0,5 мм; при этом нижняя плоскость мушки должна прилегать к верхней плоскости основания не менее чем на $\frac{1}{3}$ своей величины. Риска на мушке должна совпадать с контрольной риской на переднем скосе основания.

Инструмент и приспособления

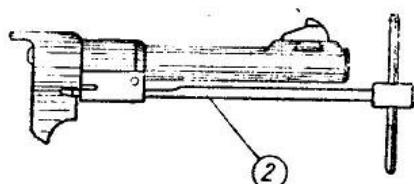
1. Выколотка латунная.
2. Молоток слесарный 200 г.
3. Подставка для уширения лапки мушки (приложение 3, рис. 12).
4. Надфиль трехгранный.
5. Гнеток для уширения лапки мушки (приложение 3, рис. 13).
6. Тиски слесарные.
7. Зубило для постановки рисок на стволе и мушке $\left(\frac{\text{РН-сб}}{\text{И-1}}\right)$ (приложение 3, рис. 14).
8. Прибор для установки мушки $\left(\frac{\text{РН-сб}}{\text{ГП-4}}\right)$ (приложение 3, рис. 10) или прибор для постановки, отделения и передвижения мушки (приложение 3, рис. 11).

Карта 6

Правка шомпольной трубки (эскизы 19 и 20)



Эскиз 19



Эскиз 20

1. Отделить шомпол и пружину от шомпольной трубки.
 2. Вставить оправку в отверстие шомпольной трубы срезанной частью в сторону вмятины и повернуть ее несколько раз при помощи шпильки до выправления помятости (эскиз 20).
 3. Проверить движение шомполя в канале шомпольной трубы.
 4. Зачистить забоины на краях канала шомпольной трубы.
 5. Присоединить шомпол с пружиной к шомпольной трубке.
- Шомпол при отделенной пружине должен свободно двигаться в канале шомпольной трубы. Стенки шомпольной трубы не должны иметь помятости.

Инструмент и приспособления

1. Отвертка револьверная.
2. Оправка для шомпольной трубы (приложение 3, рис. 15).
3. Надфиль круглый.

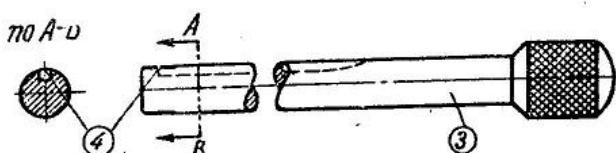
Карта 7

Наварка упорной стени шомпольной дорожки (эскизы 21—24)

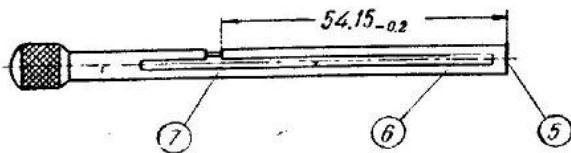
1. Очистить место наварки от масла и грязи.
2. Наварить упорную стенку шомпольной дорожки электродуговой сваркой (электрод диаметром 2 мм, сила тока 80 а).
3. Зажать шомпол в ручные тисочки.



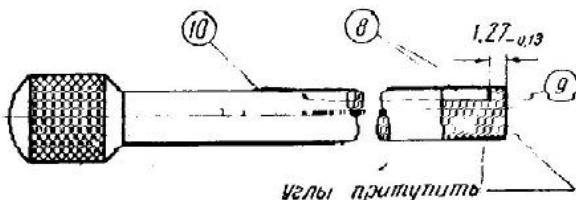
Эскиз 21



Эскиз 22



Эскиз 23



Эскиз 24

4. Положить шомпол на деревянную подкладку, зажатую в тиски, и, вращая его, опилить наварку на цилиндрической части шомполя за подлицо с основной поверхностью.

5. Опилить наварку с торца с доводкой его по длине.

6. Расчистить дорожку шомполя крейцмейселеем.

7. Проверить прямизну шомполя линейкой и при изгибе выпрямить медным молотком на плите.

8. Довести размеры дорожки и упорной стенки надфилем.

9. Зачистить поверхность конца шомполя наждачным полотном с притуплением углов.

10. Заворонить шомпол.

Толщина упорной стенки шомпольной дорожки должна быть в пределах 1,14—1,27 мм. Расстояние от задней стенки поперечного паза шомполя до его конца должно быть 54,15—0,2 мм. Место заварки должно быть заподлицо со всей поверхностью шомполя.

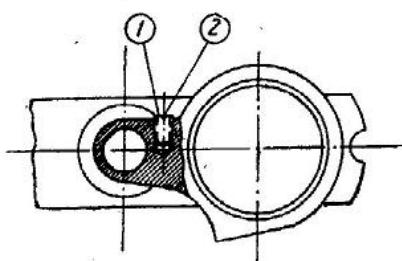
Инструмент, приспособления и материалы

- | | |
|---|---|
| 1. Тиски слесарные. | 7. Крейцмейсель 2 мм. |
| 2. Надфиль квадратный № 4. | 8. Слесарная линейка. |
| 3. Ручные тисочки 40 мм. | 9. Плита 150×150. |
| 4. Деревянная подкладка. | 10. Молоток медный. |
| 5. Напильник плоский драчевый 200 мм. | 11. Штангенциркуль. |
| 6. Напильник полукруглый личной 200 мм. | 12. Электрод диаметром 2 мм, о меловой обмазкой, ОСТ 20032. |
| | 13. Наждачное полотно № 1. |

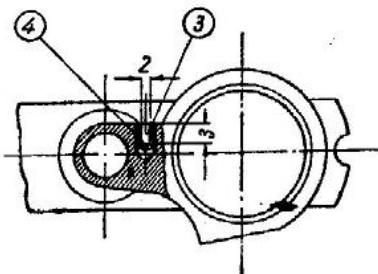
Карта 8

Удаление сломанного винта пружины шомполя из гнезда трубки (эскизы 25—27)

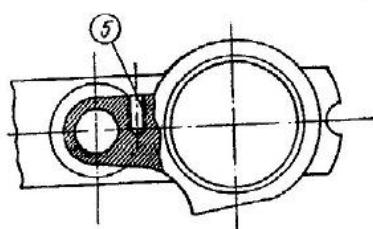
1. Зачистить выступающий конец винта.
2. Накернить винт по центру.
3. Просверлить гнездо в винте сверлом диаметром 2 мм на глубину 3 мм, не затрагивая резьбы.
4. Вывинтить винт при помощи воротка.
5. Прочистить метчиком резьбу в гнезде шомпольной трубки.



Эскиз 25



Эскиз 26



Эскиз 27

Гнездо для винта шомпольной пружины должно быть чистое, без забитостей и срыва резьбы. Винт должен свободно ввинчиваться в гнездо и прочно удерживаться в нем.

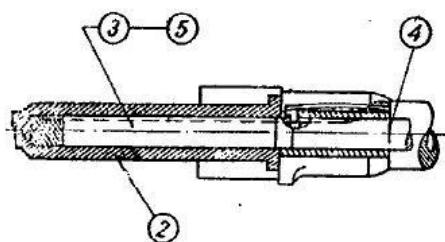
Инструмент и приспособления

1. Тиски слесарные.
2. Напильник плоский личной 200 мм.
3. Кернер слесарный.
4. Сверло диаметром 2 мм.
5. Вороток для удаления остатков винта (приложение 3, рис. 3).
6. Молоток слесарный 200 г.
7. Метчик 0,"107×50 ниток (2,72 мм×50 ниток).
8. Деревянный бруск — подставка для сверления.

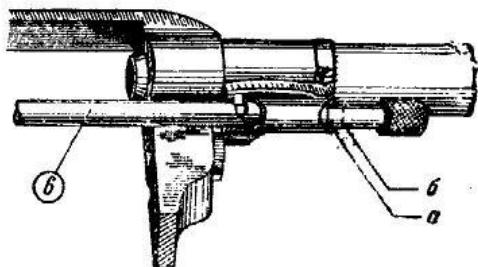
Карта 9

Пригонка зуба пружины к поперечному пазу шомполя (эскизы 28—31)

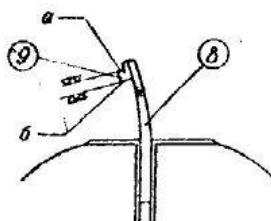
1. Отделить барабан от рамки.
2. Прочистить канал оси барабана палочкой или кисточкой и вставить ось в рамку револьвера.
3. Продвинуть шомпол в канал оси барабана до отказа назад.
4. Нанести риску на шомполе остро заточенным карандашом или чертилкой по переднему обрезу трубы (эскиз 28).
5. Выдвинуть шомпол из канала оси барабана.
6. Повернуть шомпольную трубку направо, продвинуть шомпол до совмещения его поперечного паза с зубом пружины и повернуть шомпол налево.
7. Если нанесенная риска окажется сзади переднего обреза трубы, то надо подчистить заднюю грань зуба пружины (эскизы 29 и 30, а). При положении риски впереди переднего обреза трубы надо подчистить переднюю грань зуба пружины (эскизы 29 и 30, б).



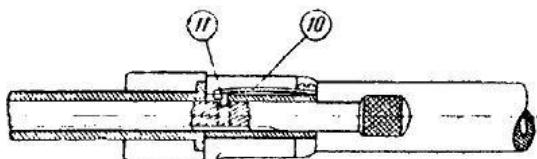
Эскиз 28



Эскиз 29



Эскиз 30



Эскиз 31

8. Отделить пружину от трубки и закрепить в тисках с медными прокладками (эскиз 30).

9. Подчистить личным напильником нужную грань зуба пружины.

10. Присоединить пружину к шомпольной трубке.

11. Проверить совмещение зуба пружины с поперечным пазом шомполя.

При повернутой налево до отказа шомпольной трубке шомпол должен свободно входить в канал оси барабана и поворачиваться налево. Зуб шомпольной пружины при этом должен войти в поперечный паз шомполя и удерживать его от смещения вперед. В случаях подчистки зуба пружины уменьшение его может производиться до 2 мм. Если при этой ширине совмещение зуба пружины с поперечным пазом шомполя не обеспечивается, то подбирается новая пружина или шомпол.

Инструмент, приспособления и материалы

- | | |
|--|---|
| 1. Тиски слесарные. | 5. Медные прокладки. |
| 2. Отвертка револьверная. | 6. Кисточка. |
| 3. Напильник плоский личной
200 мм. | 7. Карандаш или чертилка. |
| 4. Надфиль трехгранный. | 8. Деревянная палочка для про-
чистки. |

К а р т а 10

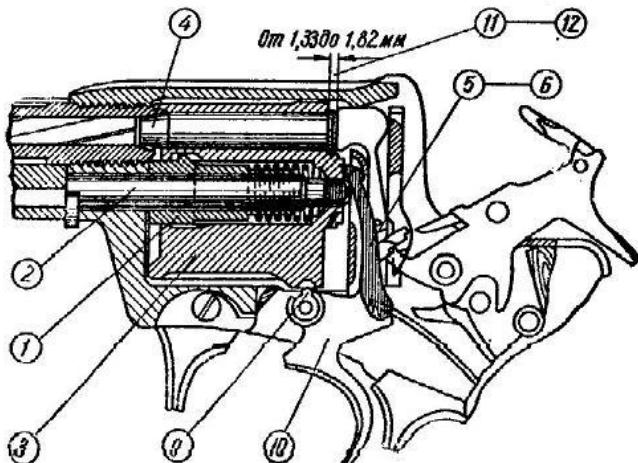
Замена барабана (эскизы 32—34)

1. Подобрать трубку барабана по отверстию барабана с наименьшей качкой.

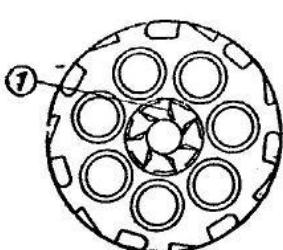
2. Подобрать ось барабана по трубке так, чтобы она свободно, но без значительной качки, вращалась в трубке и в отверстии барабана.

3. Присоединить барабан к револьверу и проверить его вращение.

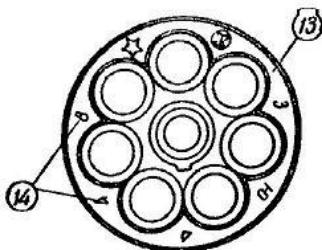
4. Вложить проверочные патроны в каморы барабана и проверить вхождение их дулец в устье ствола при медленном и резком взведении курка на боевой взвод нажимом на спицу курка.



Эскиз 32



Эскиз 33



Эскиз 34

5. При утыкании гильзы в обрез ствола проверить работу собачки: на скольких каморах происходит утыканье.

6. Если при провертывании барабана происходит утыканье на всех каморах барабана, подобрать собачку с более тонкой головкой; при недовертывании барабана, наоборот, подобрать собачку с более толстой головкой.

При отсутствии запасных собачек или невозможности подобрать из имеющихся в запасе подогнать собачку так, чтобы она свободно двигалась в щели рамки.

7. Если утыканье происходит на одной-двух каморах барабана, то подчистить надфилем соответствующие зубья храпового колеса (но не более двух зубьев).

8. При невозможности устраниТЬ утыканье гильзы в обрез ствола подбором или подгибом собачки подобрать другой барабан.

9. Перед заменой барабана осмотреть выступ спускового крючка, не имеет ли он смятия.

10. При смятии или скруглении выступа заменить спусковой крючок, отладив после устранения утыканья работу спускового механизма.

11. Проверить расстояние от среза казенника до среза барабана проходным калибром ($\frac{РН-сб}{11}$). Запирание канала ствола на каморе со вложенным калибром должно быть при этом свободное и курок должен свободно ставиться на боевой взвод.

12. Проверить расстояние от среза казенника непроходным калибром ($\frac{РН-сб}{12}$). Запирания канала ствола на каморе со вложенным калибром не должно быть, и курок не должен ставиться на боевой взвод.

13. Если на замененном барабане имеется номер, то запилить его.
14. Наклеймить на переднем срезе барабана номер рамки.

При спущенном курке барабан должен свободно поворачиваться вправо.

При взведении курка на боевой взвод барабан должен свободно поворачиваться вправо на одну камору. В конце поворота барабан должен упереться уступом заднего пояска в выступ спускового крючка и больше не поворачиваться. Незначительное круговое шатание барабана при взвешенном курке обязательно. Утыканье дулец гильз в обрез ствола не допускается.

Продольное шатание барабана с патронами при курке, взвешенном на боевой взвод, допускается, если оно не влечет за собой образования на гильзах трещин или раздутия дулец гильз после выстрела, затрудняющего извлечение гильз из камор барабана.

Расстояние от среза казенника до среза барабана должно быть в пределах 1,33—1,82 мм.

Номер на барабане должен совпадать с номером на рамке.

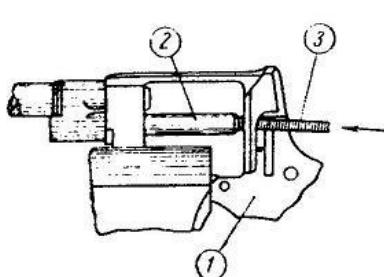
Инструмент и приспособления

- | | |
|--|---|
| 1. Тиски слесарные. | 10. Медные прокладки. |
| 2. Проверочные патроны. | 11. Калибр-шашка с проходным |
| 3. Свинцовая плитка. | размером $(\frac{РН-сб}{11})$ (приложе- |
| 4. Молоток медный 200 г. | ние 3, рис. 16). |
| 5. Надфиль трехгранный. | 12. Калибр-шашка с непроход- |
| 6. Отвертка револьверная. | ным размером $(\frac{РН-сб}{12})$ (при- |
| 7. Напильник личной плоский
200 мм. | ложение 3, рис. 17). |
| 8. Набор цифровых клейм. | |
| 9. Молоток слесарный 200 г. | |

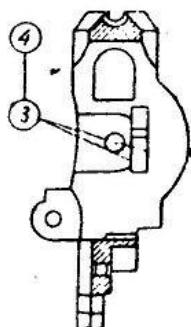
Карта 11

Правка щели в рамке для собачки

(эскизы 35 и 36)



Эскиз 35



Эскиз 36

1. Зажать рамку в тиски с медными прокладками.
2. Вставить ось барабана.
3. Вставить латунный гнеток в щель для собачки в задней стороне рамки и осторожными ударами молотка расправить щель (эскиз 35).

4. Зачистить забоины на краях щели.
 5. Присоединить к рамке спусковой крючок и собачку.
 6. Проверить движение собачки в щели.
 7. Проверить работу собачки в собранном револьвере.
- Стенки щели в рамке для собачки не должны иметь помятости и забоин.

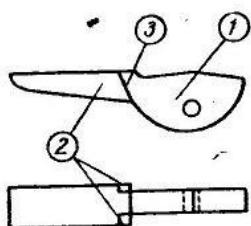
Собачка должна свободно, без трения, двигаться в щели рамки. Незначительная качка собачки в щели, не влияющая на правильность работы барабана, допускается.

Инструмент и приспособления

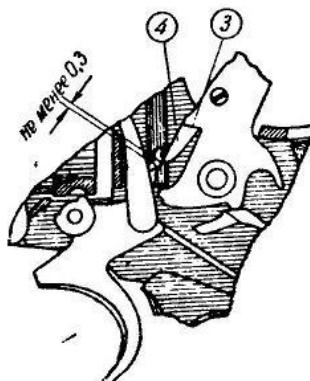
- | | |
|--|-----------------------------|
| 1. Тиски слесарные. | 4. Отвертка револьверная. |
| 2. Медные прокладки. | 5. Молоток слесарный 200 г. |
| 3. Гнеток для правки щели в рамке (приложение 3, рис. 18). | 6. Надфиль плоский. |

К ар та | 12

Осадка заплечиков шатуна курка (эскизы 37 и 38)



Эскиз 37



Эскиз 38

1. Отделить шатун от курка.
2. Осадить ударами молотка оба заплечика шатуна на стальной плате (наковальне), удерживая его плоскогубцами.
3. Пригнать заплечики шатуна по месту; в случае подчистки — закрепить шатун в ручных тисочках.

4. Собрать курок и проверить работу шатуна в собранном револьвере. Заплечики шатуна должны плотно прилегать своими гранями к заплечикам курка.

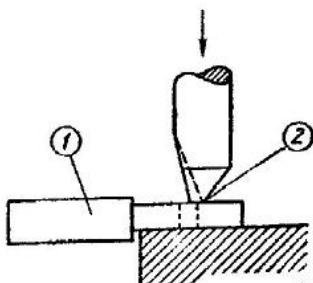
При отделенной крышке рамки и спусковом крючке, отведенном назад до расцепления боевых взводов, нижний конец шатуна при медленном вращении курка вперед должен проходить шептало с зазором не менее 0,3 мм.

Инструмент и приспособления

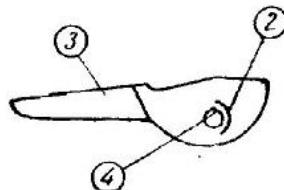
- | | |
|-----------------------------|----------------------------|
| 1. Отвертка револьверная. | 4. Ручные тисочки. |
| 2. Молоток слесарный 200 г. | 5. Надфиль плоский 100 мм. |
| 3. Плита стальная. | 6. Плоскогубцы. |

Карта 13

Уменьшение отверстия шатуна (эскизы 39 и 40)



Эскиз 39



Эскиз 40

1. Отделить шатун от курка.
 2. Осадить верхнюю часть отверстия с двух сторон при помощи гнетка на стальной плите.
 3. Закрепить шатун в ручных тисочках и заправить отверстие круглым надфилем.
 4. Собрать курок и проверить работу шатуна в собранном револьвере.
- Винт шатуна должен свободно проходить в его отверстие и не иметь при этом значительного перемещения в стороны, вызывающего утыканье шатуна во взвод шептала спускового крючка.

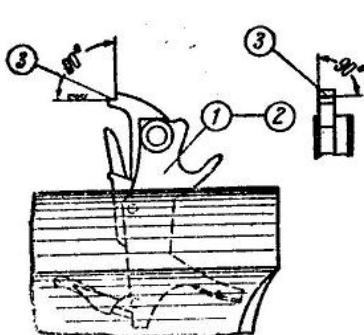
Инструмент и приспособления

- | | |
|---|---------------------------|
| 1. Молоток слесарный 200 г. | 4. Отвертка револьверная. |
| 2. Гнеток для осадки отверстия
шатуна (приложение 3, рис. 19). | 5. Плита стальная. |
| 3. Надфиль круглый. | 6. Ручные тисочки. |

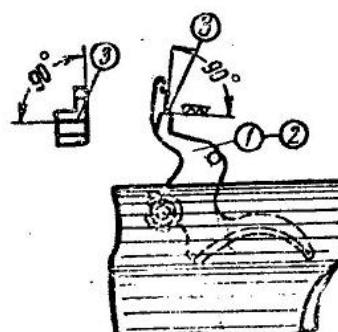
Карта 14

Заправка боевого взвода курка и шептала спускового крючка (эскизы 41 и 42)

1. Отделить спусковой крючок и курок от револьвера.
2. Закрепить курок или спусковой крючок в тисках с медными прокладками.



Эскиз 41



Эскиз 42

3. Осторожно подчистить трехгранным надфилем боевой взвод курка и шептала крючка до образования угла 90° и выведения скругления.
4. Собрать револьвер и проверить сцепление боевого ввода курка с шепталом крючка и усилие на спуск.
5. Проверить, не запрокидывается ли курок назад при открытой крышке рамки.

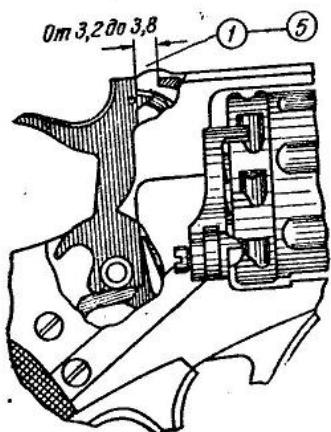
Боевой ввод курка и шептала не должны иметь скругления углов и граней. Усилие на хвост спускового крючка при спуске курка с боевого ввода должно быть в пределах 3,6—5 кг. Курок при открытой крышке рамки не должен запрокидываться назад.

Инструмент, приспособления и материалы

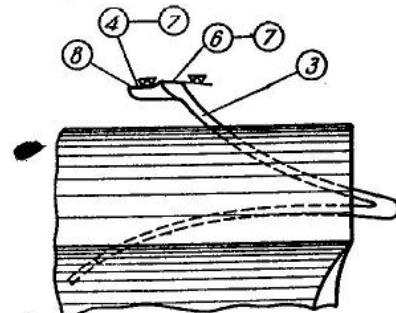
- | | |
|---------------------------|---|
| 1. Тиски слесарные. | 5. Напильник бархатный полу-
круглый 150 мм. |
| 2. Отвертка револьверная. | 6. Угольник слесарный 50×75. |
| 3. Медные прокладки. | |
| 4. Надфиль трехгранный. | |

К а р т а 15

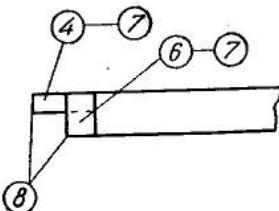
Восстановление нормального отбоя (отхода) курка (эскизы 43—45)



Эскиз 43



Эскиз 44



Эскиз 45

1. Выявить величину отбоя курка.
2. Разобрать револьвер.
3. Закрепить боевую пружину в тисках с медными прокладками.
4. Если отбой велик, то подчистить нижнюю площадку верхнего пера боевой пружины.
5. Проверить величину отбоя курка.
6. Если отбой мал, то подчистить верхнюю площадку верхнего пера боевой пружины.
7. При удовлетворительном отбое зачистить место подчистки пера пружины, придав следам от напильника продольное направление.
8. Притупить слегка углы верхней и нижней площадок пера пружины.
9. Собрать револьвер.

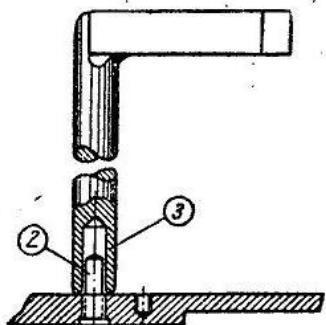
Курок, спущенный с боевого взвода, после удара своей передней плоскостью о верхнюю стенку паза рамки должен под действием верхнего пера боевой пружины отойти назад настолько, чтобы спусковой крючок мог, при прекращении удерживания его, возвратиться в крайнее переднее положение. При нормальном отбое (отходе) курка расстояние между передней плоскостью курка и стенкой паза рамки должно быть в пределах 3,2—3,8 мм.

Инструмент и материалы

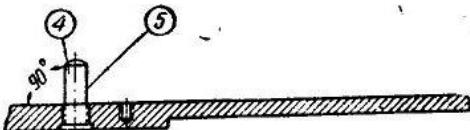
1. Тиски слесарные.
2. Отвертка револьверная.
3. Медные прокладки.
4. Напильник плоский личной 200 мм.
5. Надфиль трехгранный.

Карта 10

Правка шпилек курка и спускового крючка (эскизы 46 и 47)



Эскиз 46



Эскиз 47

1. Разобрать револьвер.
2. Проверить угольником перпендикулярность шпилек к плоскости рамки.
3. Выправить шпильку оправкой.
4. Проверить перпендикулярность шпильки к плоскости рамки.
5. При наличии забоин на шпильках зачистить выступающий металл.
6. Собрать револьвер и проверить нормальное взаимодействие частей механизмов.

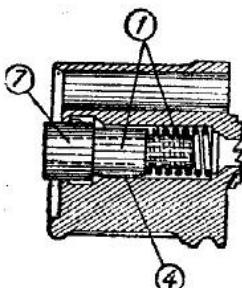
Шпильки курка и спускового крючка должны быть перпендикулярны к плоскости рамки и не иметь забоин с выступлением металла.

Инструмент и приспособления

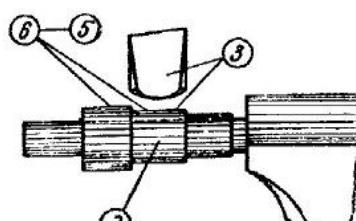
1. Отвертка револьверная.
2. Оправка к шпилькам рамки (приложение 3, рис. 6).
3. Надфиль плоский 100 мм.
4. Угольник слесарный 50×75.

Карта 17

Правка подвижной трубы барабана (эскизы 48 и 49)



Эскиз 48



Эскиз 49

1. Отделить подвижную трубку от барабана и снять с нее пружину.
2. Надеть трубку на цилиндрический стержень, зажатый в тиски.
3. Выправить вмятины на трубке легкими ударами медного молотка.
4. Проверить вхождение подвижной трубы в канал барабана.
5. Если после правки трубка входит в канал барабана с трением, то подчистить места на ее поверхности, вызывающие трение, личным напильником.
6. Зачистить поверхность подвижной трубы наждачным полотном.
7. Проверить движение трубы в канале барабана под действием пружины.

Подвижная трубка не должна иметь помятостей, вызывающих ее затруднительное движение в канале барабана; трубка должна энергично двигаться под действием пружины.

Инструмент, приспособления и материалы

- | | |
|--|-----------------------------|
| 1. Тиски слесарные. | 4. Наждачное полотно № 1. |
| 2. Стержень цилиндрический диаметром 8—8,5 мм. | 5. Напильник личной 200 мм. |
| 3. Молоток медный 200 г. | 6. Медные прокладки. |

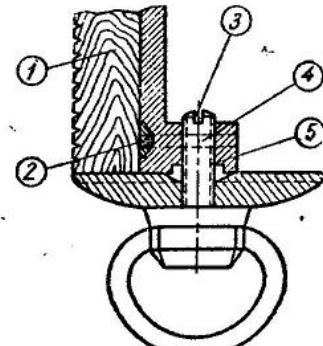
Карта 18

Удаление винта антабки из гнезда рукоятки (эскиз 50)

1. Отделить щечку рукоятки.
2. Выбить с помощью выколотки чеку винта.
3. Зажать рамку в тиски с медными прокладками и прорезать ножковкой шлиц на внутреннем конце винта, выходящем на две-три нитки из утолщения рукоятки.
4. Вывинтить отверткой винт из гнезда.
5. Прочистить метчиком резьбу в гнезде рукоятки.

Примечание. Если конец винта не выступает из утолщения рукоятки, то удалить винт способом, указанным в карте 8.

Винт антабки не должен иметь неисправностей, нарушающих его прочность, и должен быть закреплен от вывинчивания чекой.



Эскиз 50

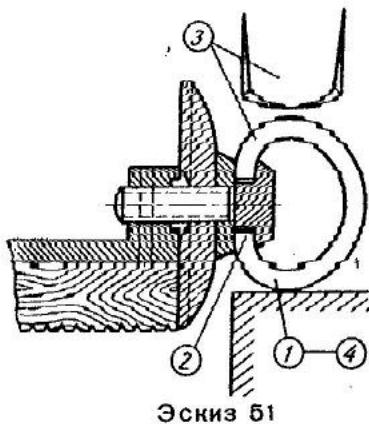
Инструмент и материалы

- | | |
|------------------------------|-----------------------------|
| 1. Тиски слесарные. | 5. Ножовка. |
| 2. Выколотка диаметром 2 мм. | 6. Отвертка револьверная. |
| 3. Молоток слесарный 200 г. | 7. Метчик 0", 190×34 нитки. |
| 4. Медные прокладки. | |

К а р т а 19

Постановка кольца для шнура

- (эскиз 51)



1. Развести концы кольца на расстояние 9—10 мм.

2. Вставить в гнездо головки винта один конец кольца и положить кольцо на свинцовую плитку.

3. Направив другой конец кольца в гнездо винта, ударами молотка сжать кольцо.

4. Проверить вращение и надежность соединения кольца.

Кольцо антабки должно иметь правильную форму иочно соединяться с винтом.

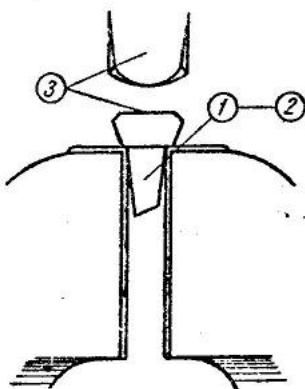
Инструмент и приспособления

1. Плоскогубцы.
2. Молоток медный 200 г.
3. Свинцовая плитка.

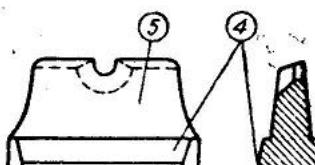
К а р т а 20

Уширение трапециевидного выступа целика

(эскизы 52 и 53)



Эскиз 52



Эскиз 53

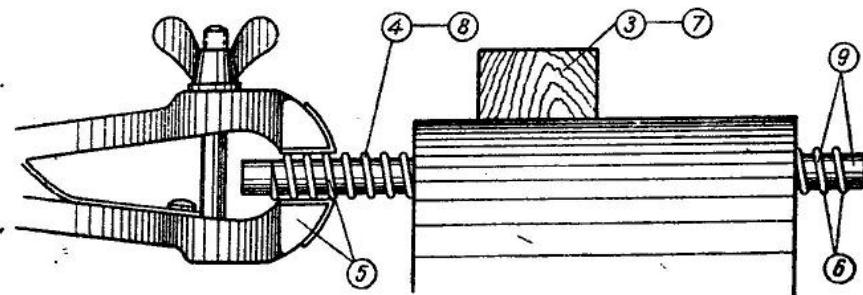
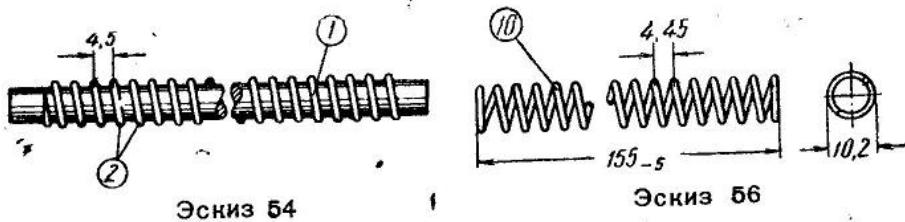
1. Отделить целик от затвора.
 2. Зажать целик за грибку в губках тисок с медными прокладками.
 3. Уширить выступ целика, нанося удары молотком по средней части вдоль выступа (эскиз 52).
 4. Пригнать выступ целика к пазу затвора подчисткой боковых ребер целика.
 5. Поставить целик в паз затвора до совпадения рисок.
 6. Проверить бой пистолета.
- Целик в пазу затвора должен сидеть туго и не смещаться в стороны от давления пальцами руки.

Инструменты

1. Тиски слесарные.
2. Молоток слесарный 200 г.
3. Прибор для отделения, постановки и передвижения целика (приложение 3, рис. 22).
4. Надфиль плоский 100 мм.
5. Медные прокладки.

Карта 21

Правка возвратной пружины (эскизы 54—56)



Эскиз 55

1. Надеть пружину на цилиндрический стержень.
2. Развести три-четыре витка сзади двух первых до образования между ними расстояния (шага) в 4,5 мм.
3. Две березовые планки шириной 10—15 мм наложить на расправлённые витки пружины поперек с обеих сторон.

4. Зажать стержень с пружиной и деревянными прокладками в тисках так, чтобы из-за обреза прокладки выходили два первых винта пружины.

5. Захватить начальные витки пружины губками ручных тисков.

6. Вращать при помощи ручных тисков стержень с пружиной в прокладках в левую сторону до тех пор, пока с другой стороны прокладок не останутся два последних витка пружины.

7. Вторично сжать губками тисков прокладки так, чтобы они плотно обхватили пружину на стержне.

8. Вращая вправо, вторично пропустить пружину через деревянные прокладки.

9. Вынуть стержень из прокладок и снять пружину.

10. Осмотреть пружину; при удовлетворительном состоянии ее поставить пружину в пистолет.

В случае недостаточной прямизны пружины процесс протяжки повторить.

Пружина после протяжки должна быть прямой и иметь достаточную упругость при работе пистолета.

Инструмент и приспособления

1. Тиски слесарные.

2. Стержень цилиндрический диаметром 7.9—8.1 мм, длиной 170—180 мм.

3. Тиски ручные.

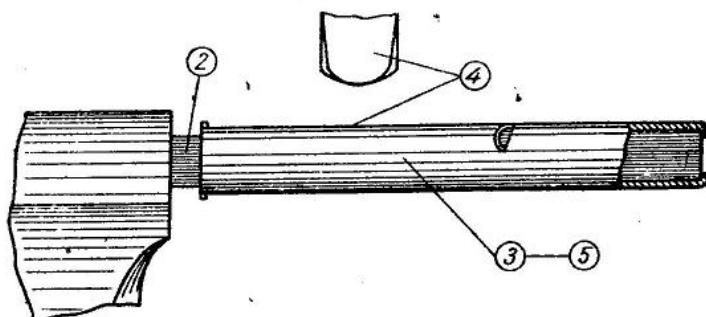
4. Прокладки деревянные (березовые или дубовые) размером 60×10×15 мм.

5. Линейка с делениями.

Карта 22

Правка стенок магазинной коробки

(эскиз 57)



Эскиз 57

1. Разобрать магазин.

2. Зажать оправку за хвостовую часть в губках тисков.

3. Надеть магазинную коробку на оправку.

4. Выправить медным молотком изгиб стенок магазинной коробки.

5. Снять магазинную коробку с оправки и проверить прямизну ее стенок слесарной линейкой.

6. Собрать магазин и проверить свободное перемещение подавателя в магазинной коробке.

7. Вставить магазин в рукоятку и проверить свободное движение спуска в рамке.

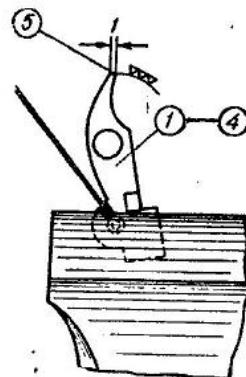
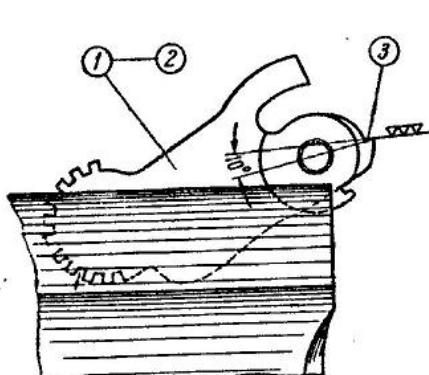
Стенки магазинной коробки должны быть прямые и не мешать перемещению подавателя и спуска в пистолете.

Инструмент и приспособления

1. Тиски слесарные.
2. Выколотка диаметром 1 м.м.
3. Оправка для магазинной коробки (приложение 3, рис. 23).
4. Молоток медный 200 г.
5. Линейка слесарная.

К а р т а 23

Заправка боевого взвода курка и верхнего конца шептала (эскизы 58 и 59)



1. Отделить курок и шептalo от колодки ударно-спускового механизма.
 2. Зажать курок в тиски с медными прокладками плоскостью боевого взвода кверху.
 3. Выровнять плоскость боевого взвода курка трехгранным надфилем до придания угла, показанного на эскизе, и до выведения скругления.
 4. Зажать в тиски шептalo плоскостью верхнего конца кверху.
 5. Выровнять плоскость верхнего конца шептала до выведения скругления.
 6. Собрать ударно-спусковой механизм.
 7. Взвести курок и давлением пальца руки снизу на его головку проверить прочность удерживания его на боевом взводе.
 8. Проверить усилие на спуск курка с боевого взвода при помощи пружинных весов.
- Курок, поставленный на боевой взвод, должен прочно удерживаться и не срываться при нажатии пальцем руки снизу на головку.
Усилие на спуск должно быть в пределах 2—5 кг.

Инструмент, приспособления и материалы

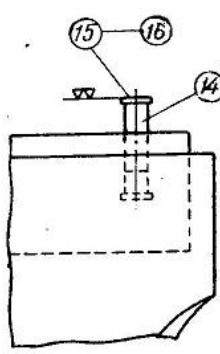
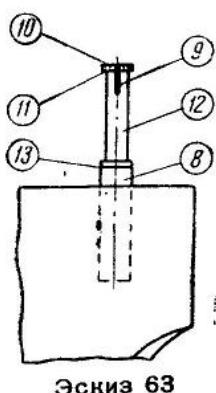
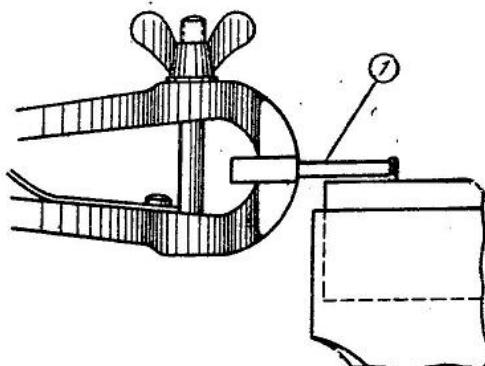
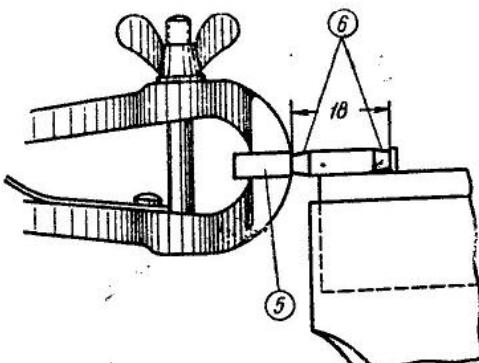
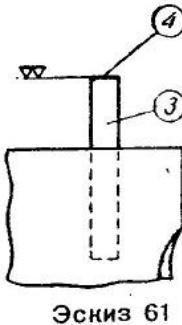
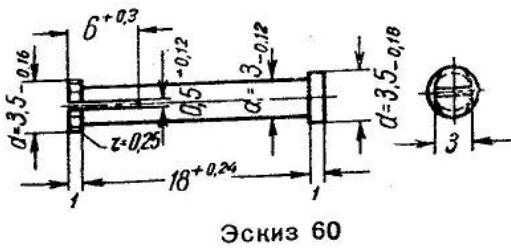
1. Тиски слесарные.
2. Надфиль трехгранный.
3. Напильник бархатный 150 м.м.
4. Выколотка диаметром 2 м.м.
5. Медные прокладки.
6. Молоток медный 200 г.
7. Весы пружинные со скобой (приложение 3, рис. 20).

Карта 24

Изготовление шпильки ударника

Случай 1-й. Изготовление разрезной шпильки ударника (эскизы 60—64)

Заготовка. Материал: сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 3,5 мм.



1. Отрубить пруток длиной 35 мм.
2. Выправить отрубленную часть прутка.
3. Закрепить пруток в тисках с медными прокладками с выступанием на 10 мм из губок тисков.
4. Опилить торец прутка перпендикулярно его оси.
5. Закрепить пруток в ручных тисочках, с выступанием прутка из губок на 19,5 мм от торца.
6. Пропилить канавки около внутренних торцов кольцевых выступов на расстоянии от торца: первой — 1,5 мм, второй — 19,5 мм.

7. Опилить цилиндрическую часть прутка между канавками до диаметра 3 мм.
8. Закрепить пруток в тисках с выступанием из губок на 23 мм от торца.
9. Пропилить прорезь на длине 6,5 мм.
10. Опилить торец с доведением кольцевого выступа до 1 мм по ширине.
11. Опилить кольцевой выступ согласно эскизу.
12. Зачистить шпильку наждачным полотном.
13. Отрезать шпильку длиной 20,5 мм от торца.
14. Закрепить шпильку в тисках с деревянными прокладками с выступанием из деревянных прокладок на 6—8 мм.
15. Опилить второй торец с доведением ширины кольцевого выступа до 1 мм и общей длины шпильки до 20 мм.
16. Зачистить торец наждачным полотном.
17. Закалить шпильку в масле.
18. Отпустить разрезную часть шпильки до синего цвета.
19. Зачистить цилиндрическую часть шпильки наждачным полотном.
20. Проверить пружинящее действие шпильки постановкой ее в затвор.

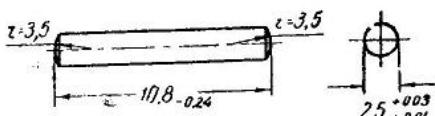
Шпилька ударника должна прочно удерживаться в отверстии затвора, не смещаться при давлении на нее выколоткой и не выходить за плоскость стенок затвора.

Инструмент, приспособления и материалы

- | | |
|--|-------------------------------|
| 1. Тиски слесарные. | 8. Масло вареное. |
| 2. Зубило слесарное. | 9. Молоток слесарный 200 г. |
| 3. Ножовочный станок с полотном толщиной 0,5 мм. | 10. Штангенциркуль. |
| 4. Напильник трехгранный личной 200 мм. | 11. Линейка с делениями. |
| 5. Напильник плоский личной 200 мм. | 12. Выколотка диаметром 2 мм. |
| 6. Наждачное полотно № 1. | 13. Деревянные прокладки. |
| 7. Лампа паяльная. | 14. Надфиль трехгранный. |
| | 15. Ручные тисочки. |
| | 16. Плита стальная. |

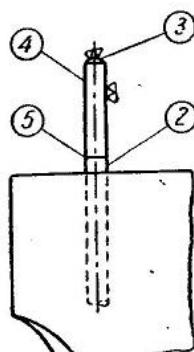
Случай 2-й. Изготовление неразрезной шпильки ударника (эскизы 65—67)

Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 3 мм, длиной 70—100 мм.

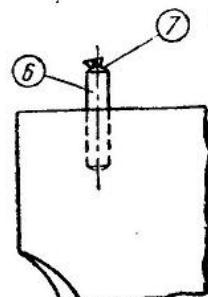


*Калибровка (при пробе личной напильник скользит)
Обработка кругом*

Эскиз 65 (детали)



Эскиз 66



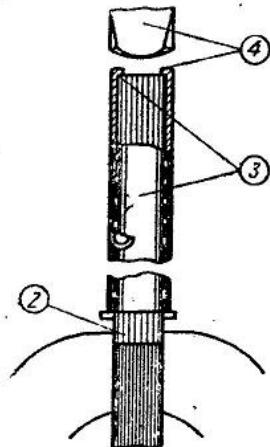
Эскиз 67

1. Выправить пруток.
2. Закрепить пруток в тисках с медными прокладками; пруток должен выступать из губок на 23 мм (эскиз 66).

3. Опилить торец прутка перпендикулярно его оси и закруглить согласно эскизу.
 4. Зачистить цилиндрическую поверхность с доведением размеров по диаметру согласно эскизу.
 5. Отрезать шпильку по длине на 21 мм от торца.
 6. Закрепить шпильку в тисках с медными прокладками (эскиз 67).
 7. Опилить второй торец с доведением размера шпильки по длине на 20 мм и закруглить согласно эскизу.
 8. Закалить шпильку в масле так, чтобы после закалки при опробовании личной напильник скользил.
 9. Зачистить цилиндрическую часть шпильки наждачным полотном.
- Шпилька ударника должна быть прочно посажена в отверстие затвора без признаков смещения ее с места и не выходить за плоскость стенок затвора.

Инструмент, приспособления и материалы

- | | |
|--|-------------------------------|
| 1. Тиски слесарные. | 6. Лампа паяльная. |
| 2. Зубило слесарное. | 7. Масло вареное. |
| 3. Напильник плоский личной
200 мм. | 8. Молоток слесарный 200 г. |
| 4. Медные прокладки. | 9. Штангенциркуль. |
| 5. Наждачное полотно № 1. | 10. Выколотка диаметром 2 мм. |
| | 11. Плита стальная. |



Эскиз 68

К а р т а 25

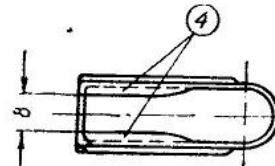
Правка верхних краев магазинной коробки

(эскизы 68 и 69)

1. Разобрать магазин.
2. Зажать оправку в тисках.
3. Надеть на оправку магазинную коробку так, чтобы верхние ее края легли на торец оправки (эскиз 68).
4. Выправить ударами медного молотка верхние края магазинной коробки.
5. Собрать магазин.
6. Проверить с помощью проверочных патронов правильность подачи их из магазина в патронник.

Верхние края магазинной коробки не должны иметь смятия; расстояние между ними должно быть 8 мм.

Проверочные патроны должны свободно подаваться из магазина в окно затвора и при движении затвора вперед беспрепятственно направляться в патронник.



Эскиз 69

Инструмент и приспособления

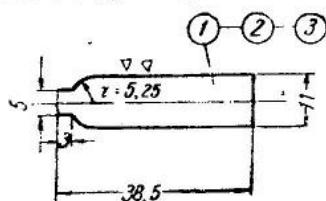
1. Тиски слесарные.
2. Выколотка диаметром 1 мм.
3. Оправка для магазинной коробки (приложение 3, рис. 23).
4. Молоток медный 200 г.
5. Проверочные патроны.

Карта 26

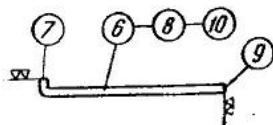
Изготовление защелки крышки магазина

(эскизы 70—73)

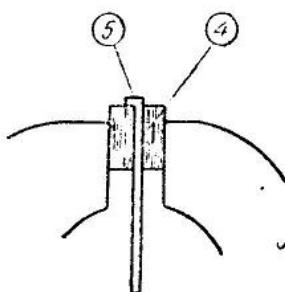
Заготовка. Материал — листовая сталь 50 ГОСТ 914—41, толщиной 1 мм, размером 11×38,5 мм.



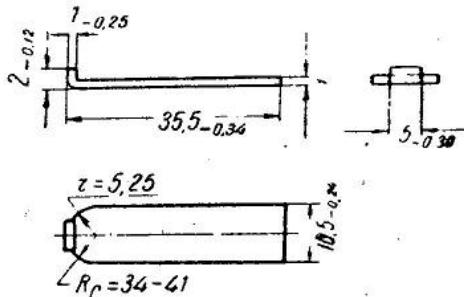
Эскиз 70



Эскиз 72



Эскиз 71



Эскиз 73 (детали)

1. Выправить заготовку.
 2. Зажать заготовку в тиски с медными нагубниками.
 3. Опилить контур заготовки согласно эскизу.
 4. Зажать заготовку в тиски с прямоугольными прокладками.
 5. Загнуть опиленный конец защелки согласно эскизу.
 6. Зажать защелку в тиски с медными прокладками.
 7. Опилить загнутый выступ по высоте до 2 мм.
 8. Зажать защелку в тиски с деревянными прокладками.
 9. Опилить защелку до размера по длине согласно эскизу и притупить грани.
 10. Зачистить поверхность защелки наждачным полотном.
 11. Закалить защелку в масле.
 12. Зачистить поверхность одной стороны защелки наждачным полотном до металлического блеска.
 13. Отпустить защелку нагревом до синего цвета.
 14. Собрать магазин и проверить работу защелки.
- Защелка крышки магазина должна своим зубом прочно удерживать крышку магазина от смещения. Шатание крышки допускается в пределах зазора между стенкой отверстия крышки и зубом защелки.

Инструмент, приспособления и материалы

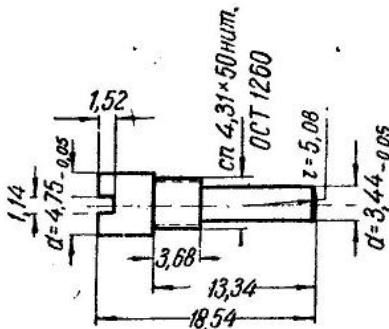
1. Зубило, слесарное.
2. Напильник плоский личной 200 мм.
3. Напильник трехгранный личной 200 мм.
4. Тиски ручные.
5. Молоток слесарный 200 г.
6. Наждачное полотно № 1.
7. Лампа паяльная.
8. Масло вареное.
9. Выколотка диаметром 1 мм.
10. Чертилка.
11. Штангенциркуль.
12. Гнеток.
13. Прямоугольные стальные прокладки.
14. Деревянные прокладки.
15. Медные прокладки.

КАРТЫ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Карта 27

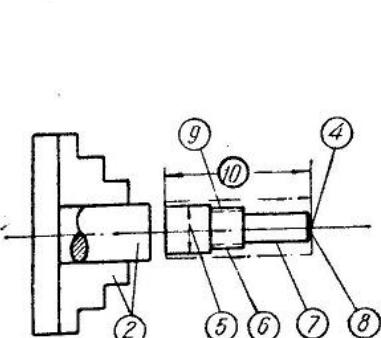
Изготовление повышенной шпильки спускового крючка (эскизы 74—76)

Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 6 мм, длиной 500—600 мм.

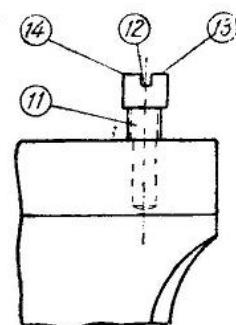


Обработка кругом □□

Эскиз 74 (детали)



Эскиз 75



Эскиз 76

1. Выправить пруток.
2. Закрепить пруток в самоцентрующем патроне (пруток должен выступать на 25—30 мм из кулачков) и проверить установку его на станке.
3. Установить резцы в поворотной головке суппорта и рычаги коробки скоростей на 300 об/мин шпинделя.
4. Подрезать торец прутка.
5. Обточить пруток по диаметру $4,75_{-0,05}$ мм на длине 22 мм от торца.
6. Обточить под резьбу по диаметру 4,21 мм на длине 13,34 мм от торца.
7. Обточить пруток по диаметру на $3,44_{-0,05}$ мм и по длине на 9,66 мм от торца.
8. Скруглить торец по радиусу 5,08 мм согласно эскизу.
9. Нарезать резьбу сп. 4,31×50 ниток на длине 3,68 мм круглой плашкой.
10. Отрезать шпильку по длине на 18,7 мм от торца.
11. Закрепить шпильку в тисках в медных прокладках.
12. Пропилить в головке шлиц разъемом $1,14 \times 1,52$.
13. Подпилить головку шпильки до размера ее по длине 18,54 мм.
14. Скруглить углы головки и зачистить заусенцы.

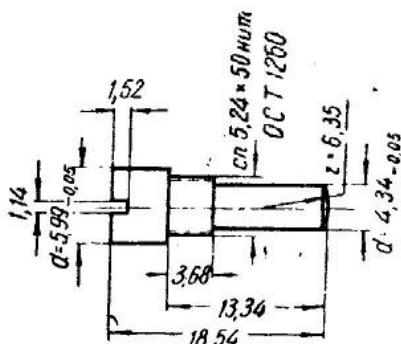
Приспособления, инструмент и материалы

1. Самоцентрующий патрон.
2. Медные прокладки.
3. Ножовка.
4. Молоток 400 г.
5. Резец подрезной.
6. Резец отрезной.
7. Напильник личной плоский 200 мм.
8. Микрометр до 25 мм.
9. Штангенциркуль.
10. Плашка круглая сп. 4,31×
×50 ниток ОСТ НКТП 1260.
11. Вороток для плашки.
12. Масштабная линейка 150 мм.
13. Наждачное полотно № 1.
14. Плита стальная.

Карта 28

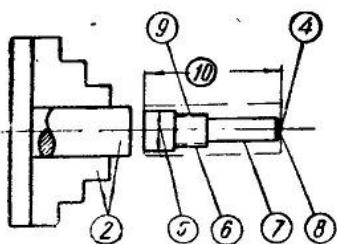
Изготовление повышенной шпильки курка (эскизы 77—79)

Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 6,5 мм, длиной 500—600 мм.

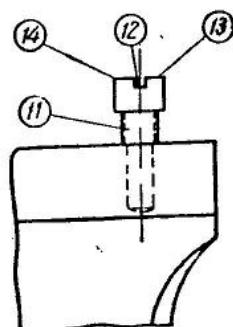


Обработка кругом $\Delta\varphi$

Эскиз 77 (детали)



Эскиз 78



Эскиз 79

1. Выправить пруток.
2. Закрепить пруток в самоцентрующем патроне (пруток должен выступать на 25—30 мм из кулачков) и проверить установку прутка на станке.
3. Установить резцы в поворотной головке суппорта и рычаги коробки скоростей на 300 об/мин шпинделя.

4. Подрезать торец прутка.
5. Обточить пруток до диаметру $5,99-0,05$ мм на длине 22 мм от торца.
6. Обточить пруток под резьбу по диаметру 5,15 мм на длине 13,34 мм от торца.
7. Обточить пруток по диаметру $4,34-0,05$ мм на длине 9,66 мм от торца.
8. Скруглить торец по радиусу 6,35 мм согласно эскизу.
9. Нарезать резьбу сп. $5,24 \times 50$ ниток на длине 3,68 мм круглой плашкой.
10. Отрезать шпильку по длине на 18,7 мм от торца.
11. Закрепить шпильку в тисках в медных прокладках.
12. Пропилить в головке шлиц разммером $1,14 \times 1,52$ мм.
13. Подпилить головку шпильки до размера ее по длине 18,54 мм.
14. Скруглить углы головки и зачистить заусенцы.

Приспособления, инструмент и материалы

- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1. Самоцентрующий патрон. | 9. Штангенциркуль 175 мм. |
| 2. Медные прокладки. | 10. Плашка круглая сп. $5,24 \times 50$ ниток ОСТ НКТП 1260. |
| 3. Ножовка. | 11. Масштабная линейка. |
| 4. Молоток 400 г. | 12. Вороток для плашки. |
| 5. Резец подрезной. | 13. Плита стальная. |
| 6. Резец отрезной. | 14. Наждачное полотно № 1. |
| 7. Напильник личной плоский 200 мм. | |
| 8. Микрометр до 25 мм. | |

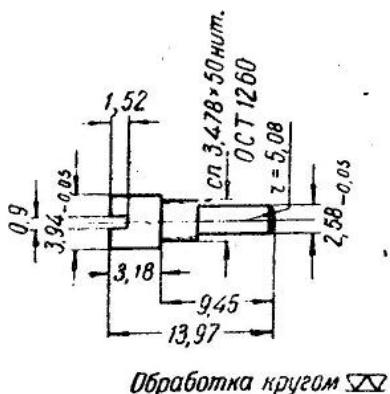
Карта 29

Изготовление повышенной шпильки казенника

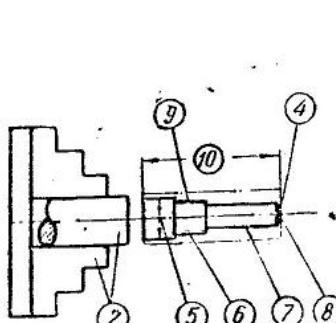
(эскизы 80—82)

Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 5 мм, длиной 500—600 мм.

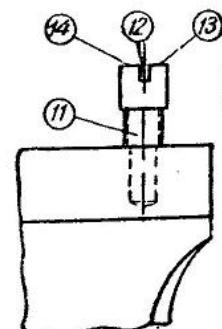
1. Выправить пруток.
2. Закрепить пруток в самоцентрующем патроне (пруток должен выступать на 20—25 мм из кулачков) и проверить установку его на станке.



Эскиз 80 (детали)



Эскиз 81



Эскиз 82

3. Установить резцы в поворотной головке суппорта и рычаги коробки скоростей на 300 об/мин шпинделя.
4. Подрезать торец прутка.

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ДЕФЕКТНОЙ ВЕДОМОСТИ**

1. Дефектная ведомость должна полностью отражать техническое состояние револьвера или пистолета и иметь отправные данные для обеспечения организации планового ремонта.

2. Дефектная ведомость составляется по приведенной ниже форме — общая или по узлам.

Для револьвера:

- а) рамка со стволовом;
- б) прицельное приспособление;
- в) соединение шомпола с шомпольной трубкой;
- г) ударно-спусковой механизм;
- д) соединение барабана с рамкой;
- е) крышка, спуск, скоба, щечки, средник, антабка.

Для пистолета:

- а) соединение ствола с затвором и рамкой;
- б) соединение затвора с рамкой;
- в) ударно-спусковой механизм;
- г) приспособление для извлечения и отражения гильз;
- д) соединение магазина с рукояткой.

3. В процессе дефектации в дефектную ведомость должны заноситься в первую очередь все данные о неисправностях узлов и механизмов, а также и тех соединений, которые можно выявить лишь в собранном револьвере или пистолете (см. примеры 1 и 2 в дефектной ведомости); затем, в процессе разборки револьвера, в дефектную ведомость заносятся данные о неисправностях деталей и сопряжений их между собой (примеры 3 и 4).

4. При заполнении дефектной ведомости в нее вносятся также данные о негодных и недостающих деталях с разнесением по соответствующим графам.

5. По мере выполнения ремонта в графе 9 дефектной ведомости делается контрольная отметка об этом.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ №

Наименование ремонтного органа	Время составления
Наименование оружия	Завод-изготовитель
№ Год изготовления	

ПРИМЕР 1

При дефектации револьвера в собранном виде выявлено:

В ударно-спусковом механизме:

1. Большой отбой (отход) курка.
2. Утыканье шатуна во взвод шептала спускового крючка.

В соединении шомпола с шомпольной трубкой:

1. Выпадание шомпола.

В соединении барабана с рамкой:

1. Заклиниение барабана при проворачивании.

И т. д.

ПРИМЕР 2

При дефектации пистолета в собранном виде выявлено:

В соединении затвора с рамкой:

1. Тугое движение затвора.

В ударно-спусковом механизме:

1. Слабый спуск курка с боевого взвода.
2. Неудерживание затвора в переднем положении при постановке курка на предохранительный взвод.

В соединении магазина с рукояткой:

1. Выпадание магазина.

И т. д.

№ детали	Наименование деталей	Из них			Вид неисправности	Способ исправления неисправности	Материал для ремонта	Отметка о выполнении работ
		недостает	негодных	треб. ремонт				
1	2	3	4	5	6	7	8	9

ПРИМЕР 3

При дефектации револьвера в процессе его разборки выявлено:

Крышка	1	Погиб переднего конца	Выправить	—
Курок с шатупом	1	Износ заплешников	Подобрать шатуп или осадить его заплешники	—
Спусковой крючок	1	Смятие верхнего выступа	Заменить	—
Шомпол	1	Срыв упорной стенки дорожки	Восстановить упорную стенку	Сталь толщиной 1,3 мм
Пружина дверцы	1	Осадка	Заменить	—
Кольцо для шнура	1	Утеряно	Изготовить	Проволока стальная диаметром 2,6 мм

ПРИМЕР 4

При дефектации пистолета в процессе его разборки выявлено:

Коробка магазина	1	Помятость стенок	Выправить	—
Возвратная пружина	1	Излом	Заменить	—
Шпильки выбрасывателя	1	Износ	Заменить	—
Затворная задержка	1	Износ и скругление	Заправить	—
Разобщитель	1	Смятие верхнего конца, изгиб	Подобрать разобщитель или выпрямить и зачистить	—
Ушко крышки магазина	1	Утеряно	Изготовить и прикрепить	Проволока стальная диаметром 2,5 мм
Зашелка крышки магазина	1	Износ зуба	Изготовить	Сталь толщиной 1 мм
И т. д.				

Подписи:

Дефектатор _____

Начальник мастерской_____

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

В Е Д О М О С Т Ъ
ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ И ПРИБОРОВ К 7,62-мм РЕВОЛЬВЕРУ НАГАНА-

№ калибра и прибора	Название и употребление	Примечание
2	<p>1. Непроходной калибр с браковочным размером диаметра канала ствола по полям 0'',304 (7,725 мм)</p> <p>Калибр предназначен для определения степени износа полей в канале ствола с дульной части</p> <p>2. Набор kleym для восстановления нумерации на барабане, спусковой скобе и крышке</p>	

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

П Е Р Е Ч Е Н Ь
СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ УСТРАНЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В 7,62-мм РЕВОЛЬВЕРЕ НАГАНА И 7,62-мм ПИСТОЛЕТЕ ТТ

№ рис.	Наименование прибора	Индекс
1	Универсальный вороток № 2 со специальными вкладышами для довинчивания ствола	РН-2
2	Плоскогубцы для вывинчивания осей рамки	ПП-7
3	Вороток для удаления остатков винта	РН-2
4	Подставка для сверления отверстий в шпильках рамки	ПП-10
5	Подставка для расклепки головок шпилек рамки	РН-2
6	Оправка к шпилькам рамки	ПП-9
7	Шарошка для подшарашивания шпильки курка в рамке	РН-2
8	Шарошка для подшарашивания шпильки спуска в рамке	ПП-8
9	Гнеток для осадки отверстия для соска боевой пружины	И-2
10	Прибор для установки мушки	РН-2
11	Прибор для постановки, отделения и передвижения мушки	ПП-4
12	Подставка для уширения лапки мушки	
13	Гнеток для уширения лапки мушки	
14	Зубило для постановки рисок на стволе и мушке	
15	Оправка для шомпольной трубы	РН-сб
16	Калибр-шашка с проходным размером	И-1
17	Калибр-шашка с непроходным размером	РН-сб
18	Гнеток для правки щели в рамке	11
19	Гнеток для осадки отверстия шатуна	РН-сб
20	Весы пружинные со скобой	
21	Оправка для кольца шнура	
22	Прибор для постановки, отделения и передвижения целика пистолета ТТ	
23	Оправка для магазинной коробки	12
24	Прибор для проверки расстояния между зацепом выбрасывателя и дном чашечки затвора	
25	Гнеток для правки отверстия шомпола	
26	Прибор для проверки выхода бойка в револьвере	
27	Прибор для проверки выхода бойка в пистолете	
28	Зажим мушки	РН-35 ПП-1

РИСУНКИ К ПРИЛОЖЕНИЮ 3

*Вкладыш
прижимать по радиусу
острые края
притуплять*

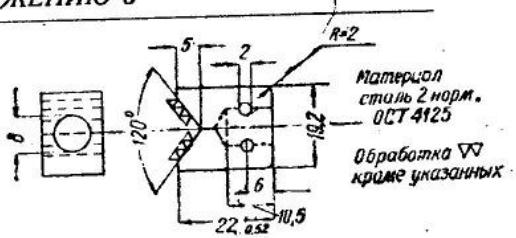
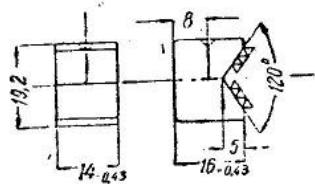


Рис. 1

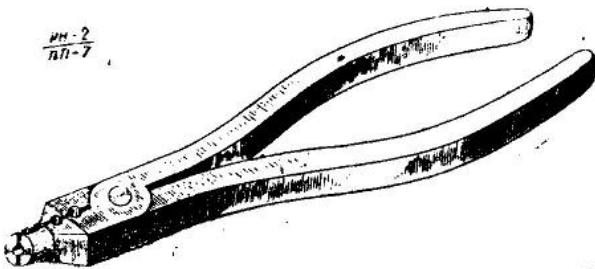


Рис. 2

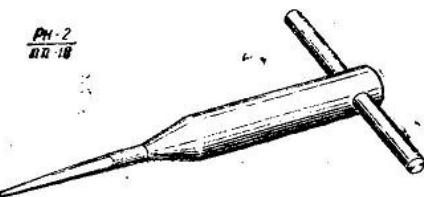


Рис. 3

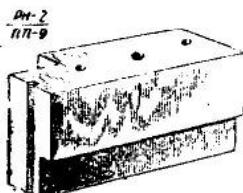


Рис. 4

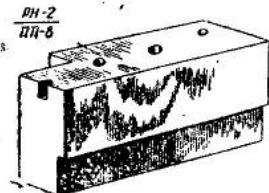


Рис. 5

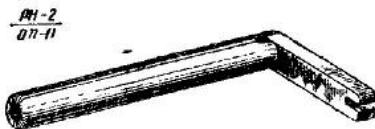


Рис. 6а

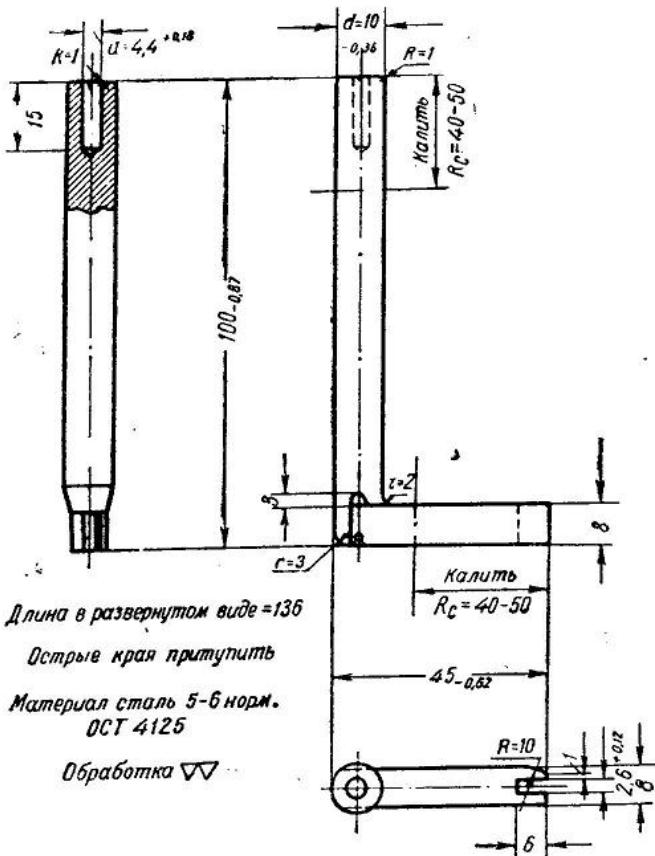


Рис. 65

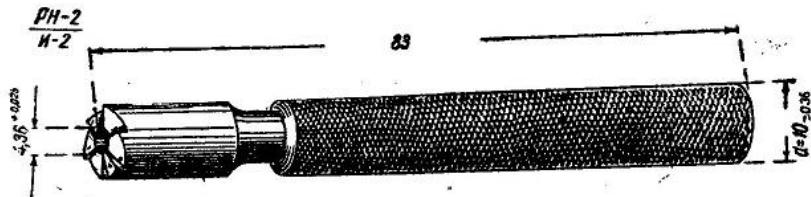


Рис. 7

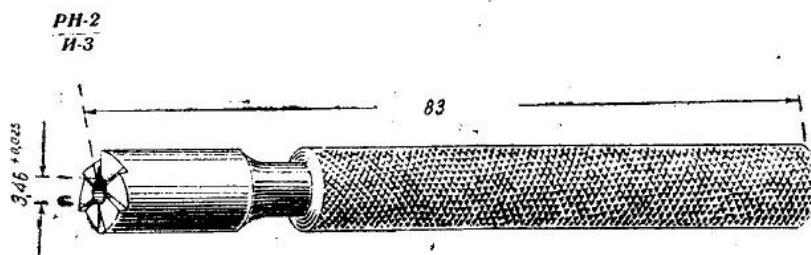
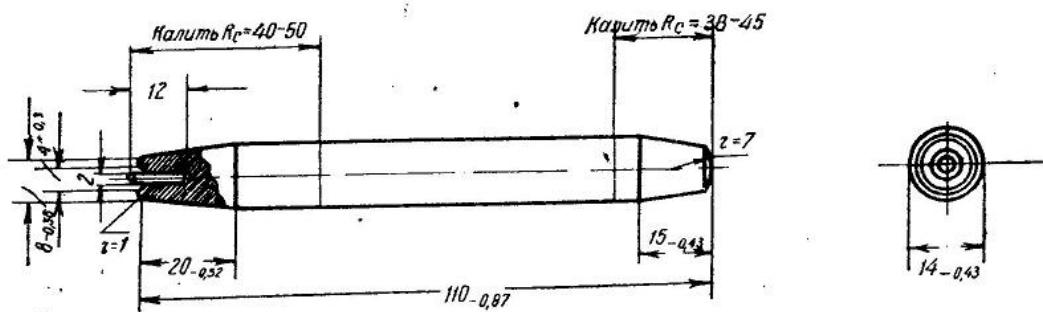


Рис. 8



Материал сталь 6 норм. ОСТ 4125

Обработка кругом ▽▽

Рис. 9

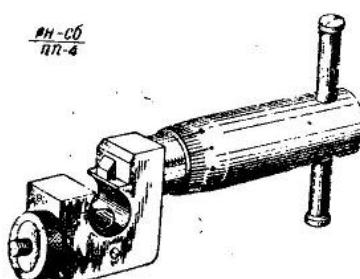


Рис. 10

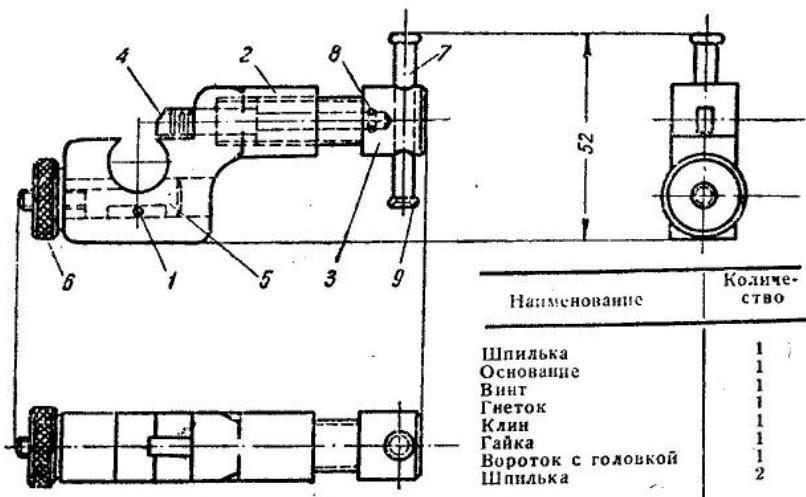
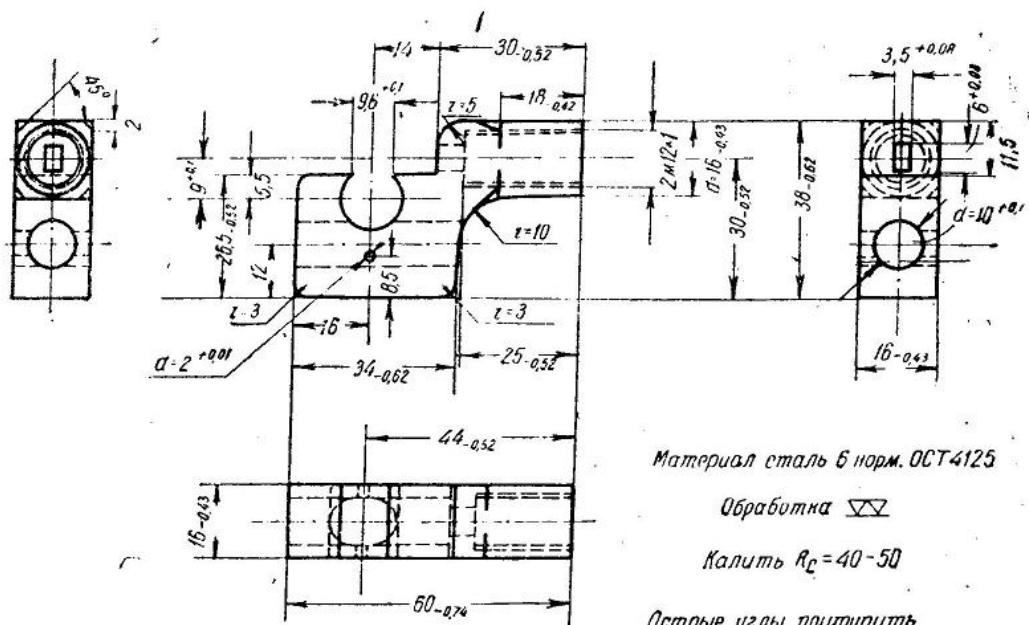


Рис. 11а



Основание прибора

Рис. 11б

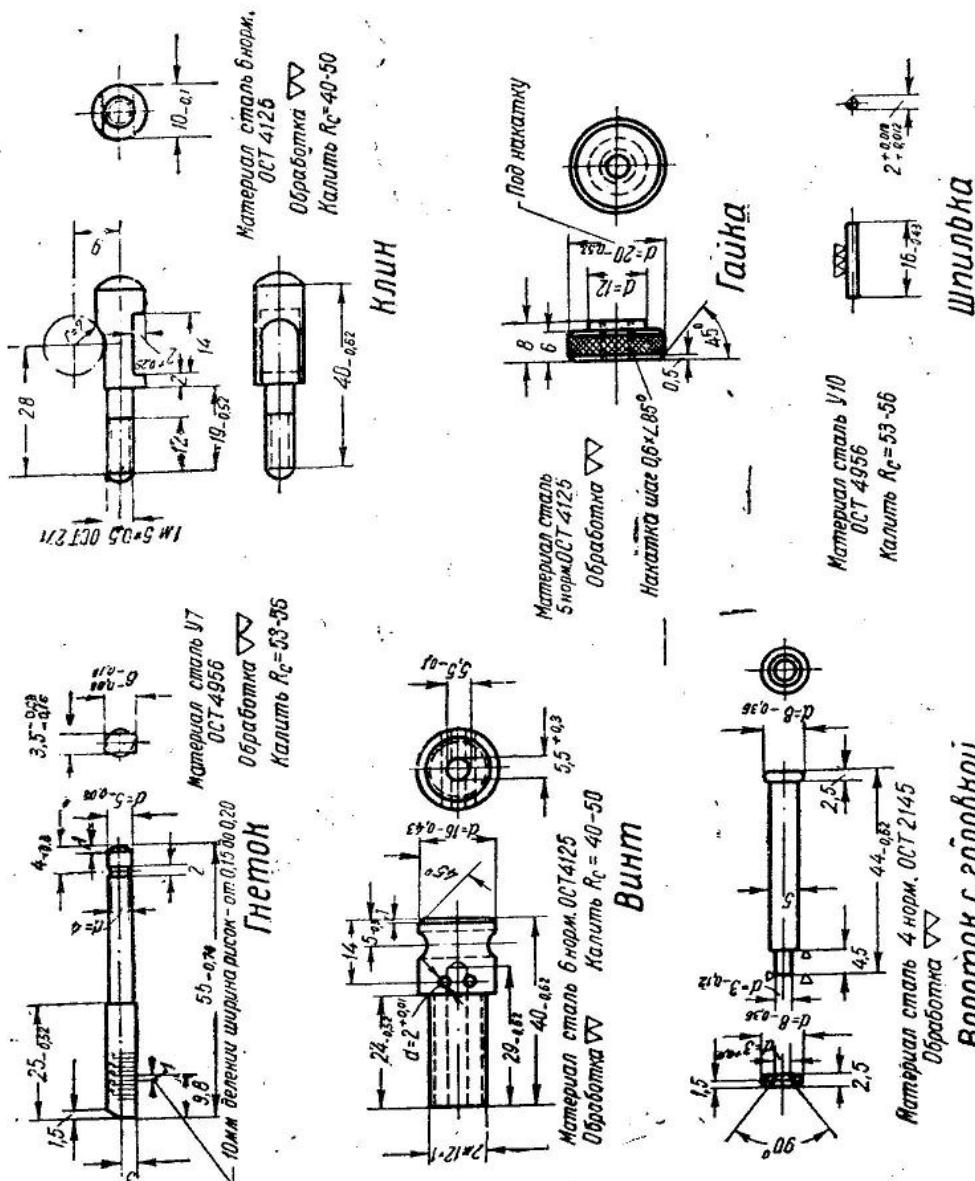


Рис. 11в

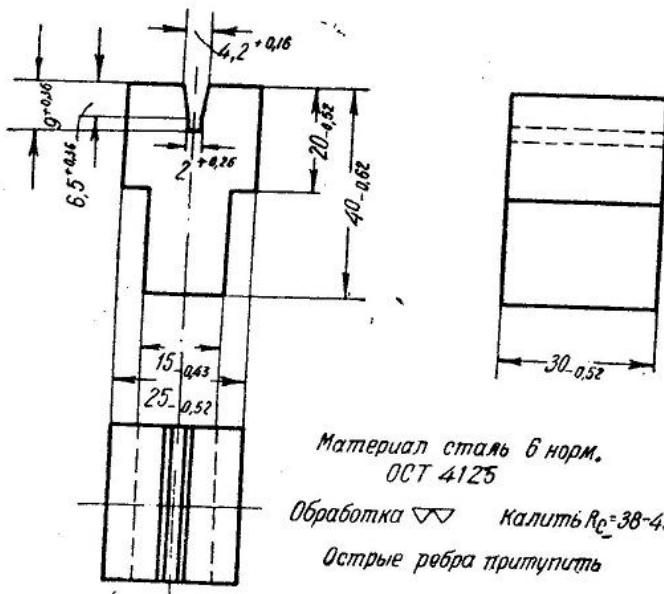


Рис. 12

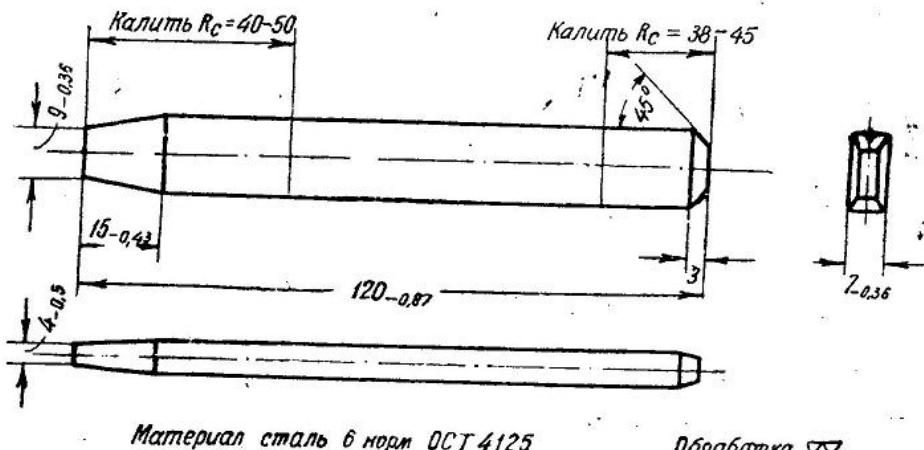


Рис. 13



Рис. 14

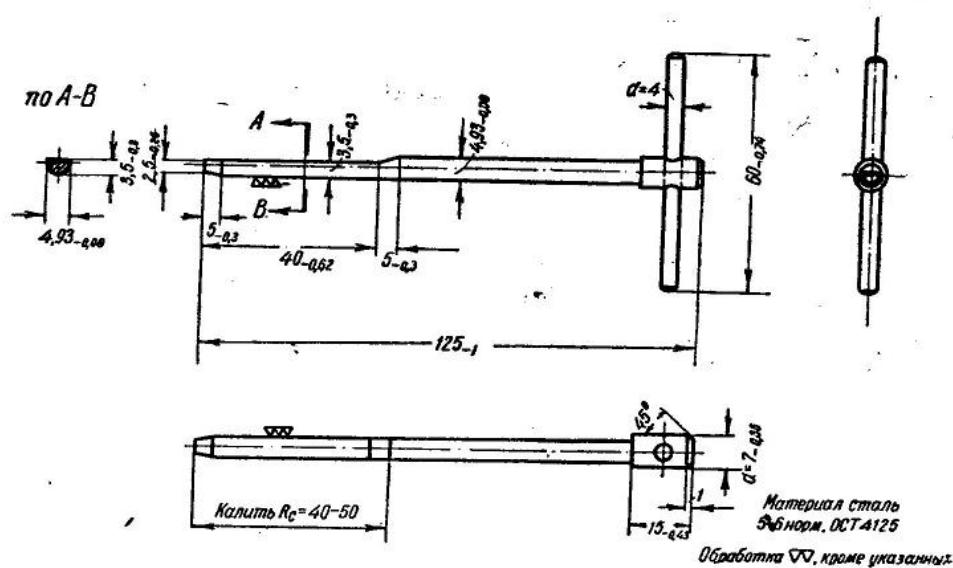


Рис. 15

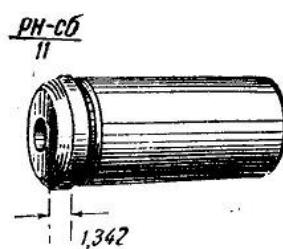


Рис. 16

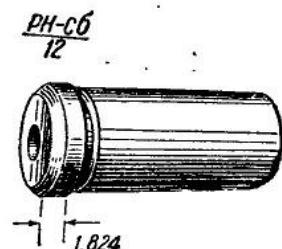


Рис. 17

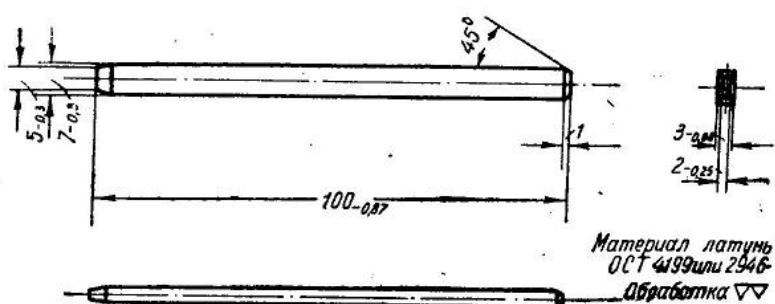


Рис. 18

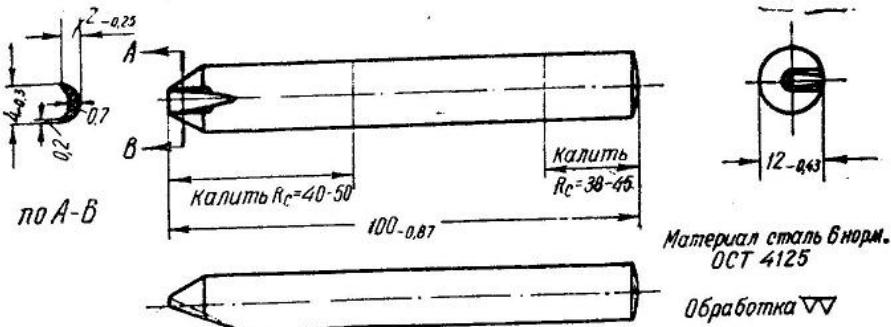


Рис. 19

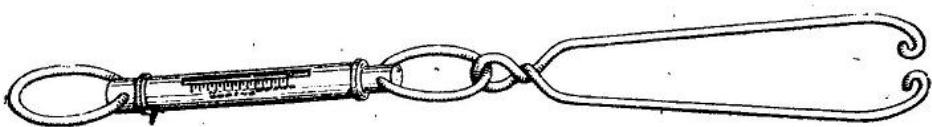
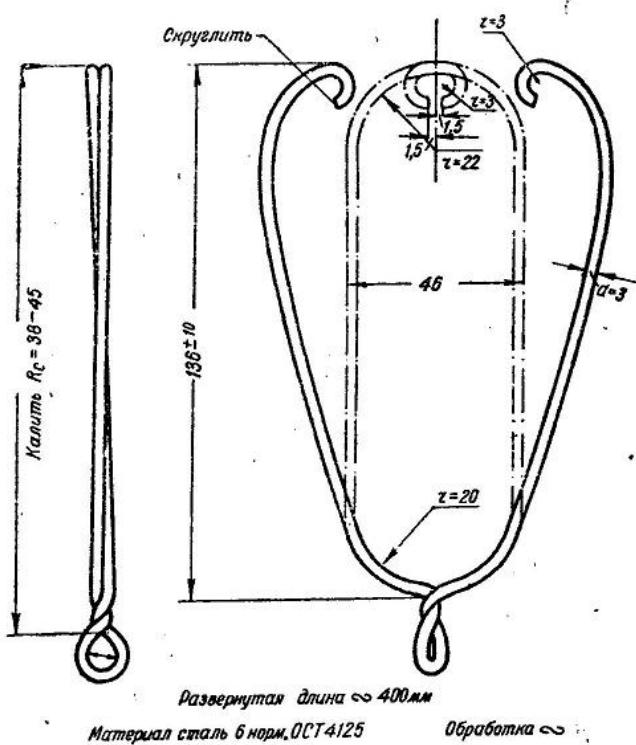


Рис. 20а



Зажет к весам для испытания усилия спуска

Рис. 20б

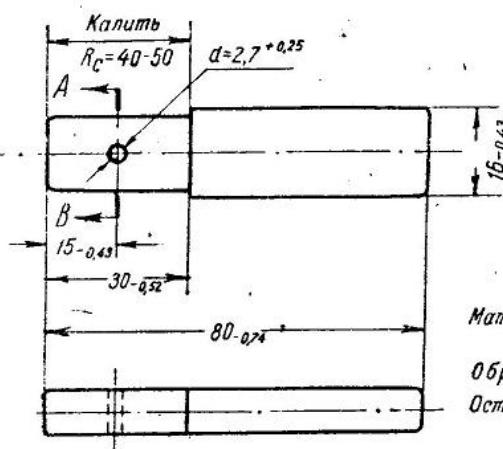
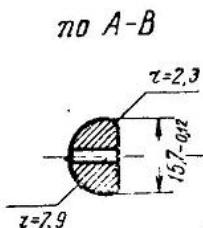
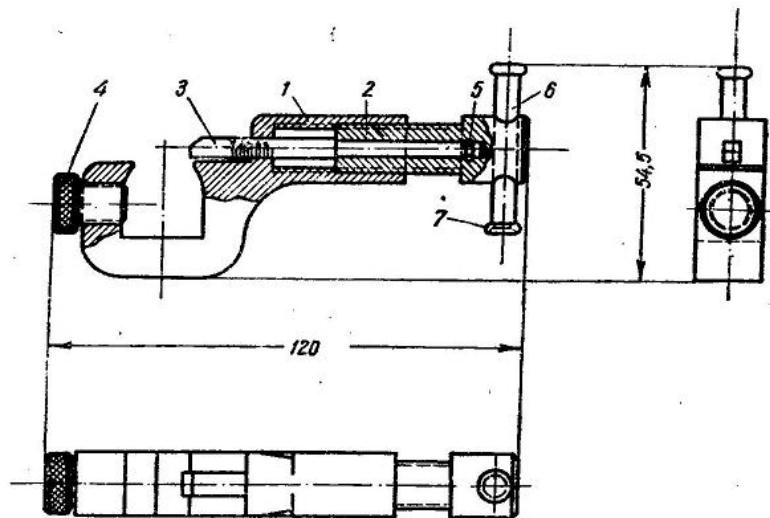


Рис. 21



Наименование	Количество
Основание	1
Винт	1
Гнездо	1
Зажимной винт	1
Шпилька	2
Вороток с головкой	1

Рис. 22а

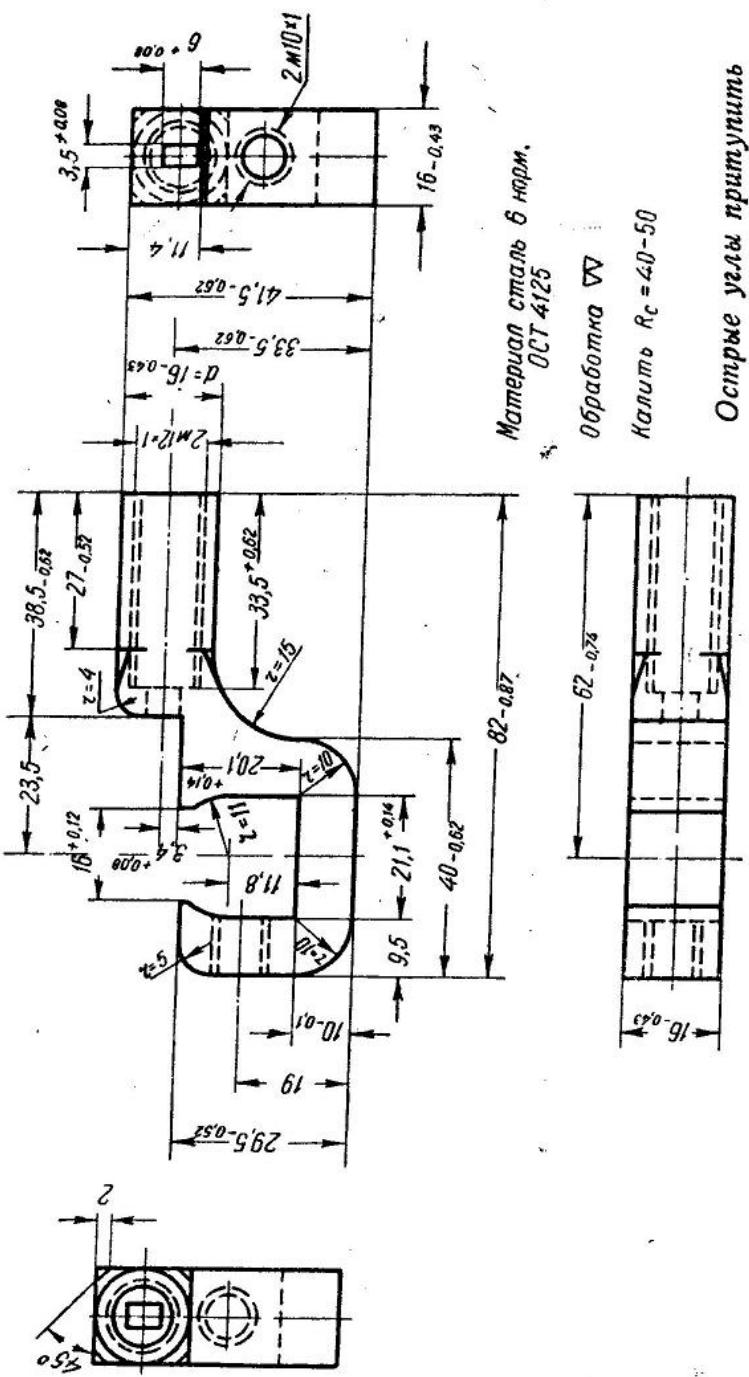
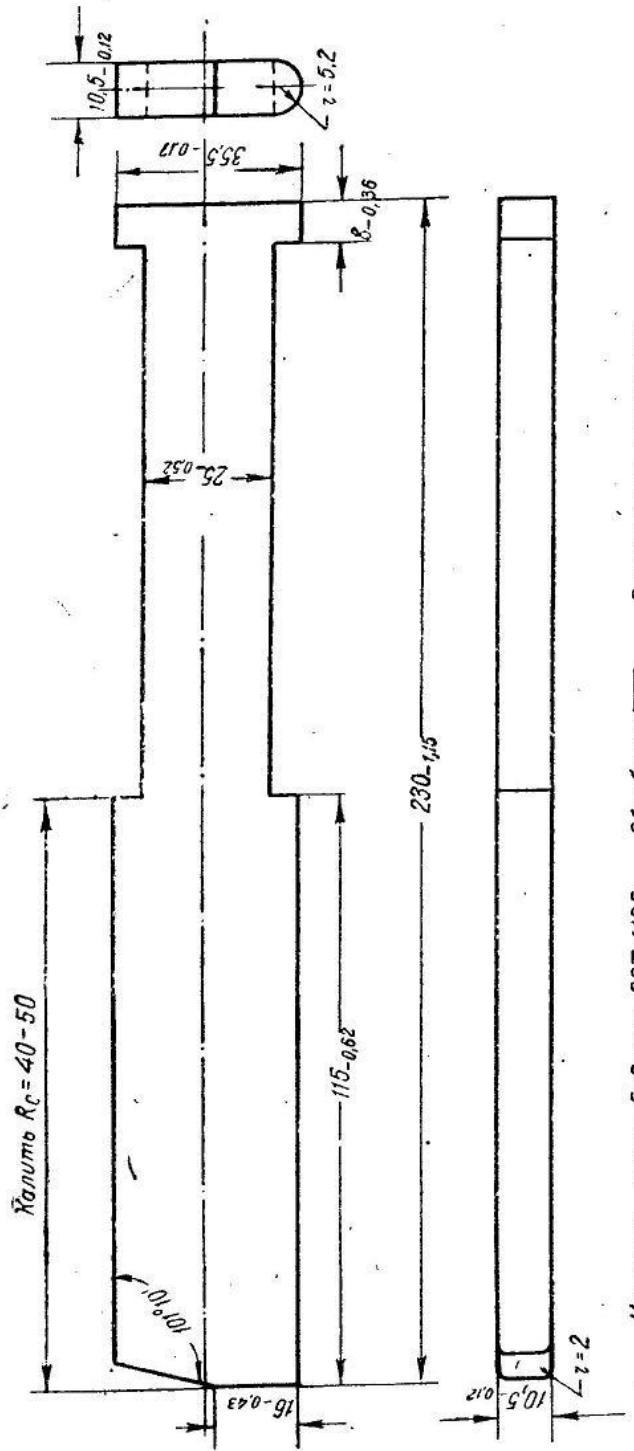


Рис. 226.



Листовые углы притуплены

Рис. 23

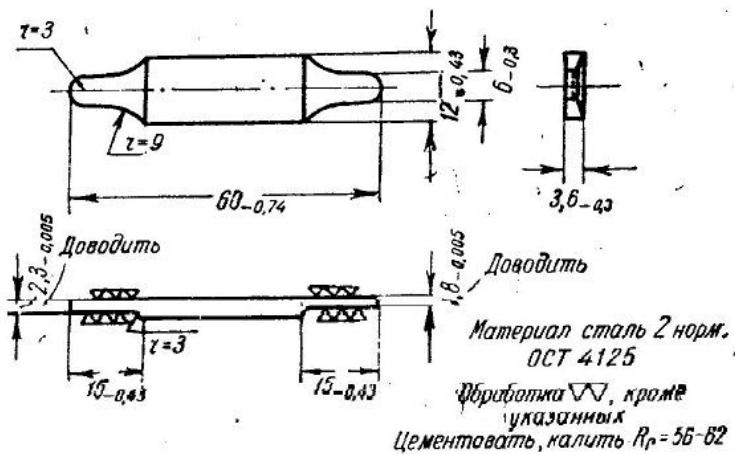


Рис. 24

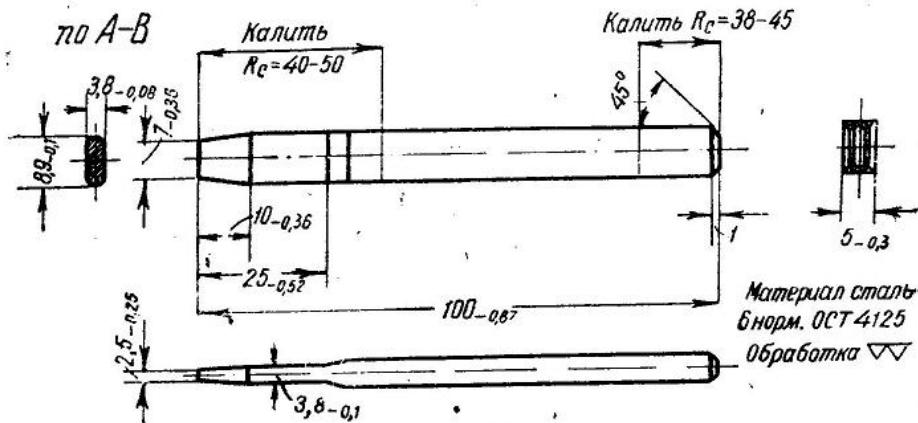


Рис. 25

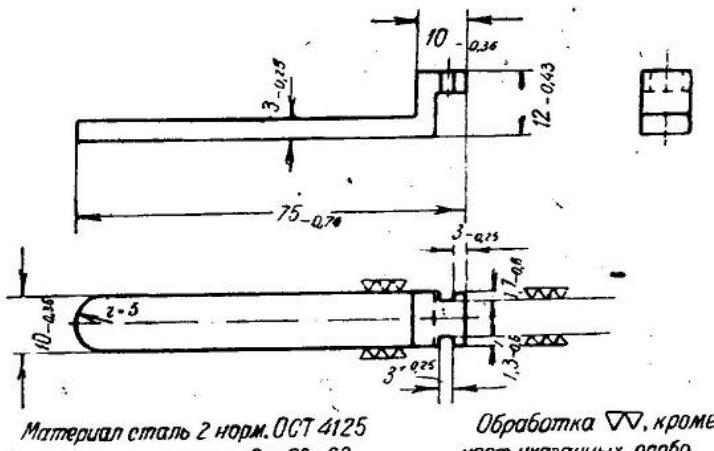
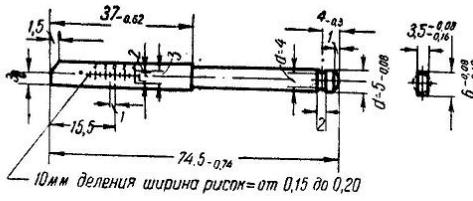


Рис. 26

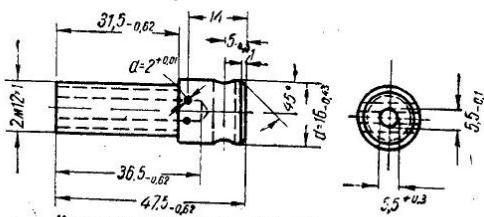


Материал сталь У2 ОСТ 4956

Обработка $\nabla\nabla$

Калибр $R_c = 53-56$

Гнездо

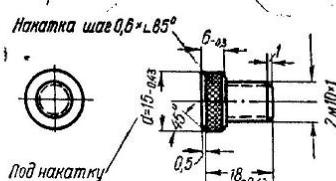


Материал сталь броня. ОСТ 4125

Обработка $\nabla\nabla$

Калибр $R_c = 40-50$

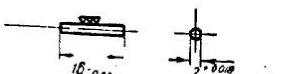
Винт



Материал сталь 5 норм. ОСТ 4125

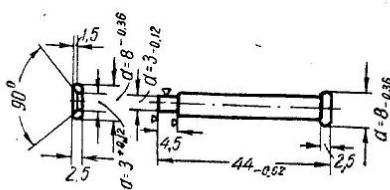
Обработка $\nabla\nabla$

Зажимной винт



Материал сталь У2 ОСТ 4956 Калибр $R_c = 53-56$

Шпилька



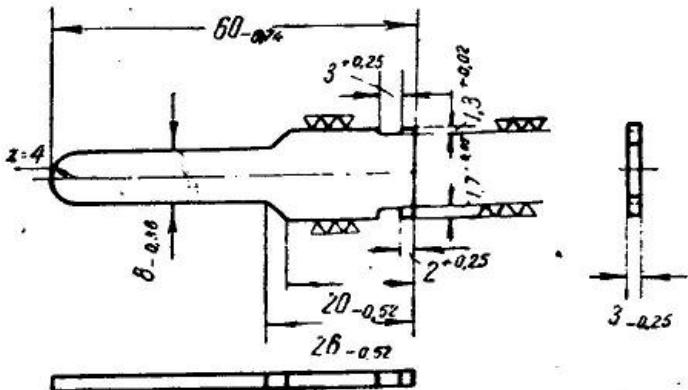
Материал сталь 4 норм. ОСТ 2145

Обработка $\nabla\nabla$

Вороток с головкой

Детали прибора

Рис. 22в



Материал сталь 2 норм. ОСТ 4125
Цементовать, калить $R_C = 56-62$

Обработка $\nabla\nabla$,
кроме указанных

Рис. 27

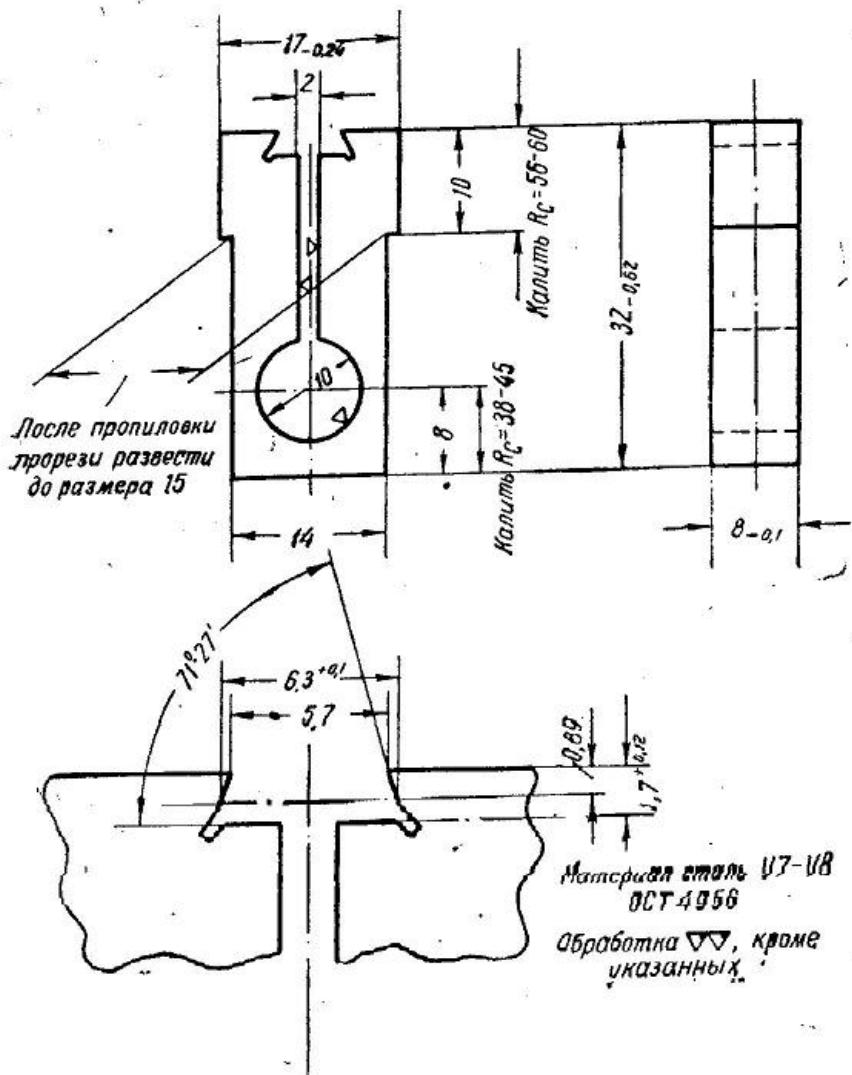


Рис. 28

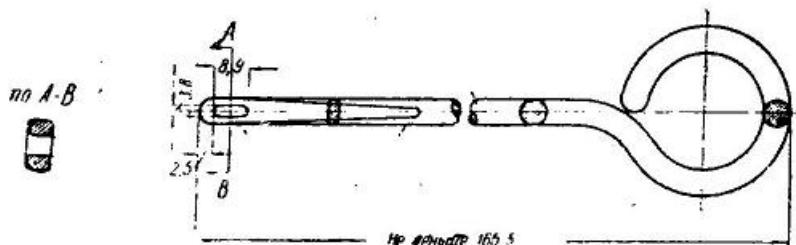


Рис. 46

Скрошенность концов лезвия отвертки (на рис. 47)

Осмотреть отвертку.

Лезвие отвертки должно иметь правильно заточенные концы, толщина которых должна соответствовать ширине прорезей винтов. Длина лезвия должна быть не менее 76 мм.

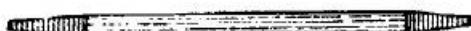


Рис. 47

Наименьшая допускаемая длина протирки — 166,5 мм.

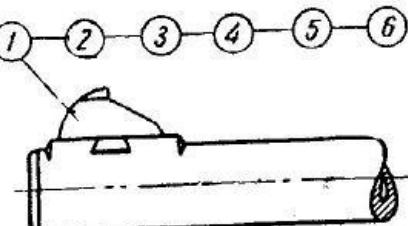
При изломе и скрошенности концов лезвия отвертку заменить новой.

При отсутствии запасных лезвий концы поломанных лезвий затачить на наждачном круге или точиле, соблюдая технические условия. При длине лезвия отвертки менее 76 мм отвертка бракуется

1. Привязать мушку на проволоку.
2. Смазать мушку вареным маслом.
3. Нагреть мушку на паяльной лампе до выгорания масла.
4. Охладить мушку в воде.
5. Протереть мушку насухо ветошью или паклей.
6. Смазать поверхность мушки легким слоем ружейной смазки.
7. Поставить мушку на место до совпадения рисок.
8. Закрепить мушку кернением лапок в двух или четырех точках, если посадка ее недостаточно прочна (эскиз 14).

Случай 2-й. Неотделенная мушка (эскиз 15)

1. Очистить мушку от загрязнения и обезжирить ее травленой соляной кислотой.
2. Составить 10% раствор медного купороса в чистой воде и добавить в него 2% серной кислоты.
3. При помощи кисточки смочить этим раствором мушку до полного окрашивания ее поверхности.
4. Тем же способом смочить поверхность мушки многосернистым аммонием (25% насыщенным сероводородом с добавлением 2% серного цвета).
5. Дать 10—15 минут закрепиться образовавшемуся слою на поверхности мушки.
6. Вытереть мушку насухо ветошью и смазать ружейной смазкой.



Эскиз 15

Примечание. Если после обработки медным купоросом будет просвечиваться металл вследствие недостаточного обезжиривания поверхности мушки, жир удалить и повторно смазать мушку медным купоросом.

Инструмент, приспособления и материалы

1. Проволока вязальная.
2. Паяльная лампа.
3. Вареное масло.
4. Молоток слесарный 200 г.
5. Кернер слесарный.
6. Выколотка латунная.
7. Ветошь.
8. Кисточка.
9. Травленая соляная кислота.
10. Раствор медного купороса.
11. Серная кислота.
12. Многосернистый аммоний.
13. Серный цвет.
14. Ружейная смазка.
15. Прибор для установки мушки
(РН-сб)
(ПП-4) (приложение 3,
рис. 10) или прибор для по-
становки, отделения и пере-
движения мушки (приложе-
ние 3, рис. 11).

5. Обточить пруток по диаметру $3,94_{-0,05}$ мм на длине 17 мм от торца.
6. Обточить пруток под резьбу по диаметру 3,37 мм на длине 9,45 мм от торца.
7. Обточить пруток по диаметру $2,58_{-0,04}$ мм на длине 6,27 мм от торца.
8. Скруглить торец по радиусу 5,08 мм согласно эскизу.
9. Нарезать резьбу сп. 3,478×50 ниток на длине 3,18 мм круглой плашкой.
10. Отрезать шпильку по длине на 14,1 мм от торца.
11. Закрепить шпильку в тисках в медных прокладках.
12. Пропилить в головке шлиц размером $0,9 \times 1,52$ мм.
13. Подпилить головку шпильки до размера ее по длине 13,97 мм.
14. Скруглить углы головки и зачистить заусенцы.

Инструмент, приспособления и материалы

1. Самоцентрующий патрон.
2. Медные прокладки.
3. Ножовка.
4. Молоток 400 г.
5. Резец подрезной.
6. Резец отрезной.
7. Напильник личной плоский 200 мм.
8. Микрометр до 25 мм.
9. Штангенциркуль 175, мм.
10. Плашка круглая сп. 3,478×
×50 ниток ОСТ НКТП 1260.
11. Вороток для плашки.
12. Масштабная линейка 150 мм.
13. Плита стальная.
14. Наждачное полотно № 1.