

РУКОВОДСТВО  
ПО РЕМОНТУ  
7,62-мм РЕВОЛЬВЕРОВ  
обр. 1895 г.  
и  
7,62-мм САМОЗАРЯДНЫХ  
ПИСТОЛЕТОВ  
обр. 1933 г.

ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ВОЕННОГО МИНИСТЕРСТВА СОЮЗА ССР  
Москва — 1950

## От Главного артиллерийского управления

С выходом в свет настоящего Руководства отменяется «Руководство по ремонту 7,62-мм револьвера системы Нагана обр. 1895 г. и 7,62-мм пистолета системы ТТ обр. 1933 г.», издания 1946 г.

более 5 см при исправном состоянии мушки и прицельной прорези на рамке.

(I) Изгиб ствола допускается, если бой револьвера по кучности удовлетворяет нормальным условиям (пробоины вмещаются в круг диаметром 15 см) и если отклонение средней точки попадания от контрольной более 5 см устраивается перемещением мушки вправо или влево не более чем на 0,75 мм от середины основания для мушки на стволе или заменой ее на более низкую или более высокую, как указано в НСД.

При низком бое револьвера допускается опиловка мушки до предела нормальной видимости ее в прорези рамки.

Если устранить влияние изгиба ствола на нормальный бой регулировкой мушки невозможно, то отправить револьвер в вышеупомянутый ремонтный орган.

### 5. Забоины на устье внутренних конусов канала ствола

(I) Забоины на устье внутренних конусов канала ствола осторожно зачистить надфилем.

### 6. Забоины на дульном срезе ствола

(I) Зачистить приподнятый металл у забоин личным напильником или надфилем.

### 7. Отвинчивание ствола

Взять револьвер левой рукой за рукоятку и направить дульную часть ствола вправо, выдвинуть шомпол вперед до отказа и повернуть шомпольную трубку вверх до совмещения передней ее риски с риской на венчике ствола; при правильно завинченном стволе

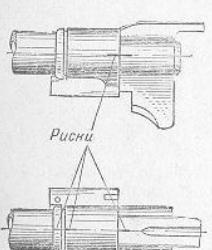


Рис. 1

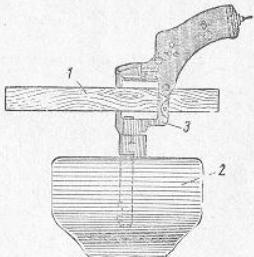


Рис. 2. Доворачивание рамки:  
1 - деревянный бруск; 2 - тиски; 3 - рамка

Перед пользованием Руководством внести следующие исправления:

Страница	Строка	Напечатано	Следует читать
26	3 сверху	с медными прокладками	с деревянными прокладками
30	20 снизу	не должен задевать за	не должен утыкаться в
35	10 снизу	а при открывании вверх	а при закрывании вверх

Изд. № 24306. Зак. № 671

риска, нанесенная на левой стороне шомпольной трубы, должна совместиться с риской на рамке (рис. 1).

(I) Если риска на левой стороне шомпольной трубы не совмещается с риской на рамке в результате отвинчивания ствола, то зажать ствол в тисках с медными прокладками (дульной частью вниз) и при помощи деревянного (дубового) бруска, вставленного в рамку, повернуть рамку до совмещения рисок (рис. 2).

Для проверки прочности соединения ствола с рамкой зажать переднюю часть рамки в горизонтальном положении в тисках с де-

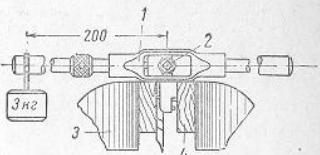


Рис. 3. Проверка прочности соединения ствола с рамкой:  
1 — вороток; 2 — ствол; 3 — тиски; 4 — деревянные прокладки

ревянными прокладками, надеть на дульную часть ствола раздвижной универсальный вороток № 2 со специальными вкладышами (см. приложение 2, рис. 61 и 62) и подвесить к ручке воротка груз в 3 кг на расстоянии 200 мм от оси канала ствола (рис. 3); ствол при этом не должен отвинчиваться.

Если ствол отвинчивается, то отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

## 8. Качка шомпольной трубы на стволе

Шомпольная трубка должна плавно вращаться на стволе от усилия руки, причем, будучи повернута в верхнее положение до упора, не должна возвращаться обратно от собственного веса. Продольная качка шомпольной трубы на стволе допускается.

(I) При свободном вращении шомпольной трубы обжать верхнюю часть трубы в тисках с медными прокладками.

## 9. Изгиб рамки

(I) Выправить рамку медным молотком на свинцовой плите.

При резком изгибе рамки, не поддающемся правке, отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

## 10. Качка или излом осей курка, спускового крючка и казенника

Качка осей, заметная при давлении на них пальцами руки в разных направлениях, не допускается.

Обозначение осей на поверхности рамки с выступлением масла при неоднократном взведении и спускании курка в собранном револьвере допускается.

(I) При качке или изломе осей курка, спускового крючка и казенника револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Изготовить новые оси (приложение 3, рис. 77) и поставить в рамку (карта 1).

## 11. Разрыв или трещина перемычки около винта скобы в рамке

(I) на черт. 1)

(I) Выпилить поврежденный участок и зачистить надфилем (рис. 4).

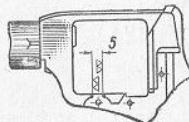


Рис. 4.

## 12. Разворот отверстия для соска боевой пружины

Боевая пружина должна прочно удерживаться своим соском в рамке и сниматься с рамки с некоторым усилием.

(I) При развороте отверстия для соска боевой пружины отделить от рамки правую щеку, положить рамку плоскостью рукоятки на стальную плиту и осадить молотком приподнятый металл вокруг отверстия.

Если после этого сосок боевой пружины не будет прочно удерживаться в отверстии рамки, то осадить металл вокруг отверстия специальным гнетком (приложение 2, рис. 63), как указано на рис. 5, и зачистить отверстие круглым надфилем.

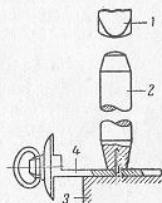


Рис. 5. Осадка металла вокруг отверстия для соска боевой пружины:  
1 — молоток; 2 — гнеток;  
3 — стальная плита; 4 — рамка

## 13. Качка затылка в соединении с рамкой

(2 на черт. 2)

Качка затылка, ощущаемая рукой, не допускается.

(I) Подтянуть заклепки затылка и зачистить места подтяжки заклепок личным напильником.

Если устранить качку затылка подтяжкой заклепок невозможно, то револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Высверлить старые заклепки с наружной стороны затылка сверлом диаметром 2 мм, изготовить новые заклепки (рис. 6), поставить заклепки на место, расклепать их и зачистить (рис. 7).

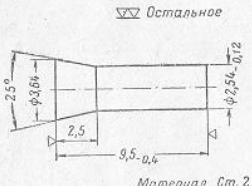


Рис. 6. Заклепка затылка



Рис. 7.

**14. Изгиб кольца для шнура**  
(I) Выправить кольцо на оправке по контуру исправного кольца и опробовать прочность соединения его с головкой винта кольца. Если кольцо выпрямить невозможно, то заменить его новым (см. ниже п. 15).

#### 15. Срыв или отсутствие кольца для шнура

Кольцо для шнура должно прочно держаться в головке винта и не вырываться из него от усилия руки.

(I) Изготовить кольцо вновь (рис. 8).

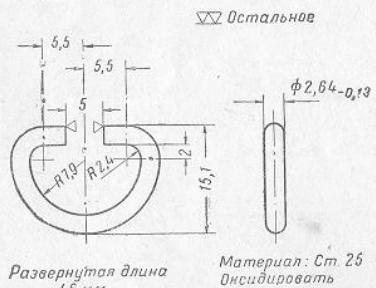


Рис. 8. Кольцо для шнура

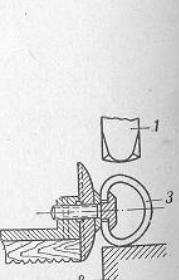


Рис. 9. Постановка кольца для шнура:  
1 — молоток; 2 — спицовочная  
плита; 3 — кольцо для шнура

Развести концы кольца на расстояние 9—10 мм, вставить один конец кольца в отверстие головки винта и поставить кольцо на край свинцовой плиты. Затем, направив другой конец кольца в отверстие винта, молотком сжать кольцо (рис. 9).

### ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (черт. 1)

#### Дефекты, влияющие на точность прицеливания

1. Забитость вершины мушки или прорези на рамке (3 на черт. 1).

Зачистить приподнятый металлический настильником или надфилем, не нарушая формы и размеров мушки и прорези.

2. Мушка свободно перемещается в пазу основания для мушки на стволе (4 на черт. 1).

Соединение мушки с основанием должно быть прочным. Смещение мушки при давлении на нее сбоку пальцами руки не допускается.

Посадка мушки должна соответствовать рис. 10.

(I) При наличии смещения мушки проверить паз для мушки на стволе мушкой, не бывшей в употреблении. Мушка при этом не должна входить в паз под давлением пальцев руки.

При наличии износа паза расширить лапку мушки.

Прилегание не менее  
из плоскости

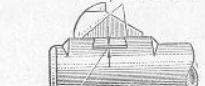


Рис. 10. Посадка мушки

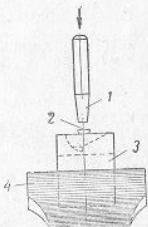


Рис. 11. Расширение  
лапки мушки:  
1 — гнеток; 2 — мушка;  
3 — подставка; 4 — тиски

Для этого зажать в тисках подставку для мушки (приложение 2, рис. 64), вложить в нее мушку и легкими ударами молотка по гнетку (приложение 2, рис. 65), поставленному на лапку, раздуть лапку (рис. 11).

Затем поднести надфильем боковые грани лапки и поставить мушку в паз на стволе до совмещения рисок.

Примечание. Мушка должна отделяться и ставиться в паз из ствола легкими ударами молотка по медному гнетку, поставленному своим концом на лапку мушки сбоку.

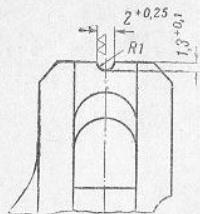


Рис. 12. Переделка треугольной прорези на полуокруглую

3. Несоответствие формы прицельной прорези форме мушки.

Форма прицельной прорези на рамке должна соответствовать форме мушки.

При треугольной форме мушки прорезь должна быть треугольная, при прямоугольной — полукруглая.

(I) При наличии на револьвере треугольной прорези и прямоугольной мушки переделать треугольную прорезь на полуокруглую согласно рис. 12.

4. Наличие нескольких риск на мушке.

Риска на мушке должна быть совмещена с риской на основании для мушки.

(I) При наличии нескольких рисок зачистить риски личным пильником и нанести новую риску по риске на основании для мушки после приведения револьвера к нормальному бою.

## ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ШОМПОЛА С ШОМПОЛЬНОЙ ТРУБКОЙ

(черт. 1 и 2)

### Шомпол тело движется в канале шомпольной трубы

Для проверки движения шомполя в канале шомпольной трубы положить револьвер на ладонь левой руки горизонтально стволом вправо, повернуть шомпол на себя, выдвинуть его вперед, повернуть шомпольную трубку доотказа вверх и продвинуть шомпол доотказа назад.

Шомпол при этом должен плавно, без особых усилий, перемещаться в канале шомпольной трубы.

Если эти требования не выполняются, то неисправны шомпол или шомпольная трубка.

#### Причины неисправности.

##### 1. Изгиб шомполя.

(I) Отделить шомпол и проверить его прямолинейность слесарной линейкой.

При изгибе выпрямить шомпол легкими ударами медного молотка на стальной плите.

После правки проверить движение шомполя в канале шомпольной трубы.

##### 2. Помятость шомпольной трубы.

(I) Осмотреть, не имеет ли шомпольная трубка вмятин, затрудняющих перемещение шомполя в ней.

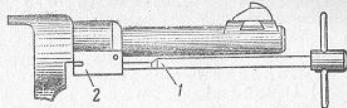


Рис. 13. Правка шомпольной трубы:  
1 — оправка для шомпольной трубы; 2 — шомпольная трубка

При наличии вмятии выпрямить шомпольную трубку, для чего отдельить шомпол и пружину шомполя от шомпольной трубы, вставить в отверстие шомпольной трубы оправку (приложение 2, рис. 66) срезанной частью в сторону вмятины и при помощи рукоятки повернуть оправку несколько раз до устранения помятости (рис. 13).

После правки проверить движение шомполя в канале шомпольной трубы.

**Канал шомпольной трубы не совмещается с каналом оси барабана**

Для проверки совмещения канала шомпольной трубы с каналом оси барабана положить собранный револьвер на ладонь левой руки горизонтально стволом вправо, повернуть шомпол на себя, выдвинуть его вперед, повернуть шомпольную трубку доотказа вниз и продвинуть шомпол назад.

Шомпол при этом должен свободно, без утыканья, входить в канал оси барабана.

Если это не происходит, то неисправен упор шомпольной трубы.

#### Причина неисправности.

Износ или смятие упора шомпольной трубы (на черт. 2).

(I) При наличии износа или смятия упора шомпольной трубы, вызывающем несовмещение канала шомпольной трубы с каналом оси барабана, револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Наплавить на изношенный или смятый упор шомпольной трубы слой металла и обработать его (карта 2).

### Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке

Придать револьверу вертикальное положение (рукояткой вниз) и выдвинуть шомпол вверх; при этом шомпол, не удерживаемый рукой, не должен опускаться от собственного веса.

Если шомпол опускается от собственного веса, то это указывает на неисправность пружины шомполя.

#### Причины неисправности.

##### 1. Изгиб пружины шомполя.

(I) Проверить работу пружины. Пружина шомполя должна своим зубом давить на шомпол и удерживать его от свободного перемещения в шомпольной трубке.

При наличии изгиба зажать один конец пружины в тисках и вручную выпрямить пружину.

Если после правки пружины шомпол не будет удерживаться в шомпольной трубке, то заменить пружину.

2. Износ или излом зуба пружины шомполя.  
(I) Осмотреть зуб пружины шомполя и проверить, упирается ли он в дно продольного паза шомполя.

При наличии износа или излома зуба пружины заменить пружину.

#### Выпадение шомполя из шомпольной трубы

Шомпол, выдвинутый доотказа вперед, не должен выниматься или выпадать из шомпольной трубы.

#### Причины неисправности.

1. Излом или износ упорной стенки продольного паза шомполя (б на черт. 1).

(I) При наличии излома упорной стенки продольного паза шомполя или износе ее до размера менее 0,75 мм заменить шомпол.

(II) Наплавить на упорную стенку продольного паза шомполя слой металла 1,5—2 мм электродуговой сваркой электродом Э42 (диаметр 2 мм) (рис. 14).



Рис. 14. Наплавка паза шомполя

После наплавки зажать шомпол в ручных тисках, положить его на деревянную подкладку и, вращая шомпол, опилить наплавленный металл на цилиндрической части шомполя и на торце его заподлицо с основной поверхностью.

Затем обработать паз шомполя крейцмайслем, довести размеры паза и упорной стенки надфилем до размеров, указанных на рис. 15, зачистить конец шомполя наждачным полотном и притупить углы.

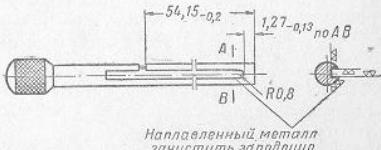


Рис. 15. Обработка паза шомполя после наплавки

#### 2. Изгиб пружины шомполя.

См. раздел «Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке», п. 1 (стр. 21).

3. Износ или излом зуба пружины шомполя.  
См. раздел «Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке», п. 2 (стр. 22).

#### Шомпол не закрепляется в шомпольной трубке

##### Причина неисправности.

Несовмещение зуба пружины шомполя с попеченным пазом шомполя.

(I) Определить, какая из граней зуба пружины шомполя препятствует закреплению шомполя в шомпольной трубке.

Для этого отделить барабан от рамки, прочистить канал оси барабана, вставить ось барабана в рамку револьвера, продвинуть шомпол в канал оси барабана назад и нанести на шомполе чертилкой рискну по переднему обрезу шомпольной трубы (рис. 16).



Риска наносится по обрезу шомпольной трубы

Рис. 16.

Затем выдвинуть шомпол из канала оси, повернуть шомпольную трубку вверх доотказа, продвинуть шомпол до совмещения его

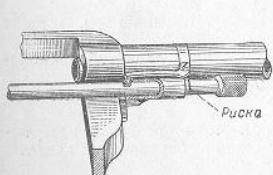


Рис. 17.

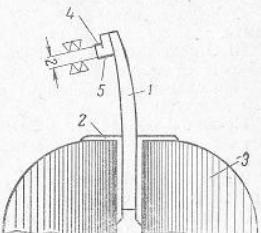


Рис. 18. Зачистка зуба пружины шомполя:  
1 — пружина шомполя; 2 — медные прокладки;  
3 — тиски; 4 — задняя грань пружины; 5 — передняя грань пружины

вой трубки, то зачистить надфилем заднюю грань зуба пружины. Если риска находится несколько впереди переднего обреза трубы, то зачистить переднюю грань зуба пружины.

Для зачистки зуба пружины зажать пружину шомпола в тисках с медными прокладками.

Уменьшение толщины зуба пружины шомпола при зачистке допускается до 2 мм (рис. 18).

Если зачисткой зуба до размера 2 мм не обеспечивается совмещение зуба пружины с продольным пазом шомпола, то заменить пружину.

Причина. Незакрепление шомпола в шомпольной трубке может происходить и вследствие загрязнений канала оси барабана.

## ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(черт. 1)

### Затруднительная постановка курка на боевой взвод

Для проверки постановки курка на боевой взвод вложить пропорченные патроны в каморы барабана и, действуя на спуск курка, медленно повернуть барабан.

При каждом повороте барабана выступающее дульце гильзы должно входить в устье ствола без утыкания в его задний срез, а курок должен свободно и без особых усилий становиться на боевой взвод.

Барабан при взвешенном курке не должен иметь продольной качки; небольшая круговая качка барабана допускается.

Если эти требования не выполняются, то это указывает на неисправность собачки или барабана, или щели для собачки в рамке.

#### Причины неисправности.

##### 1. Изгиб собачки.

Собачка должна свободно, без трения, перемещаться в щели рамки.

(I) Отделить собачку и проверить слесарной линейкой прямолинейность ее левой плоскости.

При наличии изгиба выпрямить собачку на стальной плите медным молотком.

После правки поставить собачку на место и проверить, поверты вает ли она барабан до совмещения камор барабана с каналом ствола.

2. Изгиб правой стенки щели для собачки в рамке (7 на черт. 1).

(I) При наличии заклинивания исправной собачки в щели рамки зажать рамку в тисках с медными прокладками и при помощи латунного гнетка с прямогольным сечением  $3 \times 7 \times 100$  мм, вставленного в щель для собачки, осторожно молотком выпрямить правую стенку щели (рис. 19).

В случае забитости щели зачистить ее надфилем.

После правки собрать револьвер и проверить работу собачки. Качка собачки в щели, не влияющая на взаимодействие частей револьвера, допускается.

3. Поднутрение нижней грани зуба храпового колеса барабана (8 на черт. 1).

На нижних гранях зубьев храпового колеса не должно быть поднутрения (выемов).

(I) При наличии поднутрения, вызывающего утыканье собачки в зуб храпового колеса барабана, подобрать новую собачку.

Если подбором собачки утыканье ее в зуб храпового колеса не устраивается и храповое колесо барабана имеет поднутрение не более

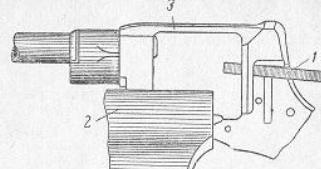
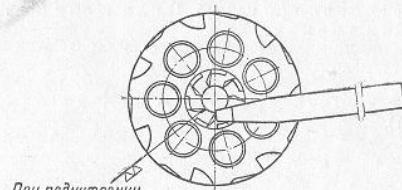
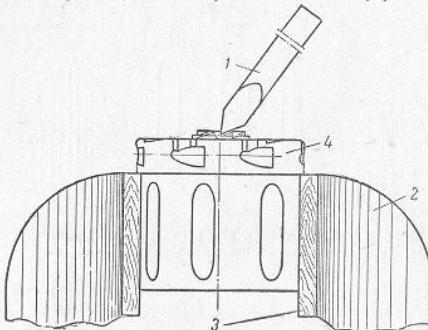


Рис. 19. Правка правой стенки щели в рамке:  
1 — латунный гнеток; 2 — тиски; 3 — рамка



При поднутрении  
зачистить

Рис. 20. Устранение поднутрения зубцов храпового колеса барабана:

1 — азильце; 2 — тиски; 3 — деревянные прокладки; 4 — барабан

чем на четырех зубцах, то осторожно зачистить зубец надфилем до устранения поднутрения (выемки), затем зажать барабан в тисках с медными прокладками и специальным зубильцем (приложение 2, рис. 67) при помощи молотка подрубить основание зубца на глубину около 0,3—0,4 мм (рис. 20).

Подрубленную стенку зубца осадить сверху (рис. 21) гнетком (приложение 2, рис. 65) при помощи молотка так, чтобы подрубленная стена зубца приняла свое первоначальное положение и обеспечила нормальный поворот барабана под действием собачки.

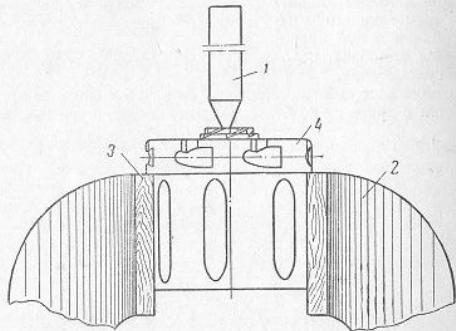


Рис. 21. Осадка зубцов храпового колеса барабана:  
1 — гнеток; 2 — тиски; 3 — деревянные прокладки; 4 — барабан

При наличии поднутрения более чем на четырех зубцах храпового колеса револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

4. Износ собачки (10 на черт. 1) или щели (9 на черт. 1) для собачки в рамке.

(I) При наличии износа собачки или щели для собачки в рамке, вызывающем утыканье дулец гильз в задний срез ствола, подобрать новую собачку, имеющую больший размер по ширине.

5. Износ зубьев храпового колеса барабана (II на черт. 1).

(I) При наличии утыканья дулец гильз в задний срез ствола не более чем на четырех каморах барабана вследствие износа зубьев храпового колеса барабана — восстановить изношенные зубья способом, указанным выше в п. 3.

При наличии утыканья дулец гильз в задний срез ствола во всех каморах барабана вследствие износа всех зубьев храпового колеса

барабана и невозможности устраниить его подбором собачки с большим размером по ширине — револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

6. Заклинение барабана в рамке.

См. раздел «Дефектация и ремонт барабана» (стр. 34).

#### Курок не спускается с боевого взвода

При спуске с боевого взвода курок должен доходить до своего переднего положения.

Утыканье рычага (шатуна) в шептало спускового крючка при спуске курка с боевого взвода не допускается.

Если это требование не выполнено, то неисправны курок или рычаг (шатун), или винг рычага, или оси курка и спускового крючка.

Причины неисправности.

1. Износ заплечников курка и заплечиков рычага (шатуна) (10 на черт. 1).

(I) Отделить боковую крышки рамки, поставить курок на боевой взвод; придерживая его за спину большим пальцем правой руки и нажимая на спусковой крючок указательным пальцем той же руки, вывести шептalo из зацепления с боевым взводом курка. Затем, придерживая курок, медленно произвести спуск его. Нижний конец рычага (шатуна) при этом должен свободно проходить над шепталом спускового крючка.

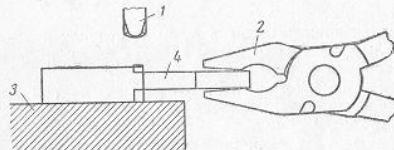


Рис. 22. Осадка заплечиков рычага (шатуна):  
1 — молоток; 2 — плоскогубцы; 3 — стальная пластина; 4 — рычаг (шатун)

При утыкании рычага в шептало отделить рычаг от курка, зажать хвост рычага плоскогубцами, положить рычаг заплечиком на стальную плиту и молотком осадить оба заплечника (рис. 22).

Затем зачистить заплечики рычага надфилем и пригнать их по месту так, чтобы они плотно прилегали к заплечикам курка.

Для подшипников заплечиков рычага зажать рычаг вручных тисках.

После пригонки заплечиков поставить рычаг на место и проверить работу курка в собранном револьвере.

Если устраниить утыканье рычага указанным способом невозможно, то заменить рычаг.

**2. Износ винта рычага (шатуна) или отверстия для него в рычаге.**

(I) При диаметре гладкой части винта рычага менее 2,6 мм заменить винт.

Если винта в запасе нет, то осадить отверстие рычага, для чего положить рычаг на стальную плиту и гнетком (приложение 2, рис. 68) при помощи молотка осадить сверху отверстие сначала с одной стороны, а затем с другой (рис. 23).

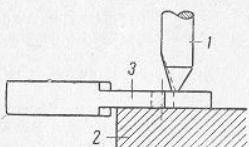


Рис. 23. Осадка отверстия рычага (шатуна):  
1 — гнеток; 2 — стальная плита; 3 — рычаг (шатун)

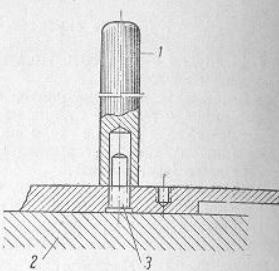


Рис. 24. Правка оси курка или оси спускового крючка:  
1 — оправка; 2 — стальная плита; 3 — ось курка или ось спускового крючка

После осадки зажать рычаг в ручных тисках и заправить отверстие круглым налфилем, затем собрать курок и проверить работу его в собранном револьвере.

**3. Изгиб оси курка или оси спускового крючка.**

Оси курка и спускового крючка должны быть перпендикулярны к плоскости рукоятки рамки.

(I) Проверить угольником перпендикулярность осей к плоскости рукоятки рамки. При изгибе осей положить рамку рукояткой на плиту, ввести погнутую ось в отверстие специальной оправки (приложение 2, рис. 69) и, нажимая рукой на верхнюю часть оправки, выпрямить ось (рис. 24).

**Курок тяго спускается с боевого взвода**

Спуск курка должен происходить от усилия на хвост спускового крючка не более 5 кг.

(I) Для проверки спуска поставить курок на боевой взвод, присоединить к пружинным весам для проверки усилия на спуск курка (приложение 1) специальную скобу (приложение 2, рис. 70), зацепить крючками скобы хвост спускового крючка и, оттягивая весы, спустить курок с боевого взвода. В момент спуска весы должны показывать усилие не более 5 кг.

При наличии скрошенности заправить бойек надфилем (рис. 27) и проверить выход его из казенника калибром К-1. Заправленный бойек должен иметь правильную полусферическую форму.



Рис. 27. Заправка бойка

**4. Большой отбой (отход) курка.**

(I) Взвести и спустить курок с боевого взвода и, придерживая хвост спускового крючка в крайнем заднем положении, определить положение шпильки бойка относительно заднего среза рамки.

Отбой (отход) курка считается нормальным, если расстояние А (рис. 28) между шпилькой бойка и срезом рамки не более половины диаметра шпильки.

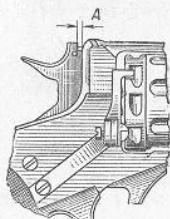


Рис. 28. Проверка отбоя (отхода) курка

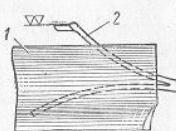


Рис. 29. Зачистка нижней площадки верхнего пера боевой пружины:  
1 — тиски; 2 — боевая пружина

При большем отбое курка зажать боевую пружину в тисках с медными прокладками, осторожно зачистить надфилем нижнюю площадку верхнего пера боевой пружины и притупить углы (рис. 29).

5. Выступание шпильки бойка над боковой поверхностью курка.

(I) Проверить, прочно ли сидит шпилька бойка в отверстии курка, давлением на ее конец выколоткой.

Смещение шпильки при этом от усилия руки не допускается. При наличии смещения подобрать повышенную шпильку.  
При наличии трещины в головке курка (около отверстия для шпильки бойка) заменить курок.

6. Выступание головки винта рычага (шатуна) над плоскостью курка.

(I) Проверить, доотказа ли ввинчен винт рычага.

Если винт ввинчен не доотказа, то ввинтить его.

При самоотвинчивании винта рычага заменить винт.

### Неэнергично действует спусковой крючок

Спусковой крючок после прекращения давления на его хвост под действием нижнего пера боевой пружины должен энергично повернуться на своей оси и занять первоначальное положение.

Если это не происходит, то неисправна боевая пружина или курок, или барабан.

#### Причины неисправности.

1. Ослабление боевой пружины.

(I) При наличии ослабления заменить боевую пружину.

После постановки новой пружины проверить работу ударно-спускового механизма.

2. Малый отбой (отход) курка.

(I) Проверку отбоя курка производить, как указано выше (см. раздел «Осечки», п. 4, стр. 31).



Рис. 30. Зачистка верхней плосадки верхнего пера боевой пружины:  
1 — тиски; 2 — боевая пружина

Отбой (отход) курка считается нормальным, если шпилька бойка выходит из-за среза рамки на половину своего диаметра и при этом боец не выступает из-за передней плоскости казенника.

При меньшем отбое курка зажать боевую пружину в тисках с медными прокладками, осторожно зачистить верхнюю плосадку верхнего пера боевой пружины и притупить углы (рис. 30).

После зачистки плосадки верхнего пера боевой пружины проверить усилье на спуск.

3. Барабан не отходит назад после прекращения давления на спусковой крючок.

См. раздел «Дефектация и ремонт барабана» (стр. 34).

### Курок запрокидывается за боевой взвод при отделенной крышке

Отделить крышку от рамки и повернуть курок за спицу назад доотказа; при этом курок не должен запрокидываться за боевой взвод. Если это требование не выполнено, то неисправны курок или спусковой крючок, или казенник.

### Причины неисправности.

1. Скругление боевого взвода курка или шептала спускового крючка (17 на черт. 1).

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 1 (стр. 29).

2. Изгиб оси курка или оси спускового крючка.

См. раздел «Курок не спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 28).

3. Намины на верхней грани коленчатого вырата спускового крючка и нижней грани казенника (18 на черт. 1).

а верхней грани коленчатого выступа спускового крючка кней грани казенника не должно быть наминов.

тведение курка назад действием на его спицу должно ограничиться (при отделенной боковой крышке) упиранием коленчатого выступа спускового крючка в нижнюю часть казенника; при этом курок не должен запрокидываться за боевой взвод.

(I) При наличии наминов, вызывающих запрокидывание курка, подобрать исправный спусковой крючок и казенник.

### Курок не взводится при действии на спусковой крючок

Нажать на хвост спускового крючка; курок под действием прыжки (шатуна) должен повернуться назад и после срыва рычага с коленчатого выступа спускового крючка энергично возвратиться в первоначальное положение.

Если это не происходит, то неисправны рычаг, курок или пружина рычага.

#### Причины неисправности.

1. Осадка или излом пружины рычага (шатуна).

(I) Заменить пружину рычага (шатуна).

2. Намины на заплечиках рычага и курка (19 на черт. 1).

(I) Зачистить трехгранным надфилем приподнятый металл на заплечиках рычага и курка.

### ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ КРЫШКИ И СПУСКОВОЙ СКОБЫ

#### Затруднительное соединение крышки с рамкой

Соединение крышки с рамкой должно производиться свободно без ударов (легкие удары рукояткой отвертки по крышке допускаются).

Зазоры в соединении крышки с рамкой и крышки со спусковой скобой допускаются в любом месте, но не более 0,5 мм.

Если эти требования не выполнены, то неисправны крышка или соединительный винт.

### Причины неисправности.

#### 1. Изгиб крышки.

Изгиб крышки встречается часто в виде отгиба переднего края крышки, реже — в виде изгиба средней части ее.

(I) При наличии изгиба выпрямить крышку медным молотком на свинцовой плите.

2. Задистость или срыв резьбы на соединительном винте.

См. раздел «Устранение общих неисправностей», п. 7 (стр.

## ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ БАРАБАНА

(черт. 1 и 2)

### Барабан не отходит назад после прекращения давления на спусковой крючок

Поставить курок на боевой взвод и давлением на спусковой крючок спустить его; после прекращения давления на спусковой крючок барабан под действием пружины барабана и спускового крючка должен энергично возвратиться в крайнее заднее положение.

Если это не происходит, то неисправны пружина барабана или ствола.

#### Причины неисправности.

##### 1. Излом или осадка пружины барабана.

Исправная пружина барабана должна иметь семь полных витков и высоту в свободном состоянии не менее 27 мм.

(I) Подломанную или осевшую пружину заменить.

2. Забоины на устье внутренних конусов канала ствола.

См. раздел «Дефектация и ремонт рамки со стволовом», п. 5 (стр. 15).

### Заклинение барабана в рамке

Отделить крышку и, действуя на хвост спускового крючка, проверить, поворачивается ли барабан и не упирается ли при этом сосок спускового крючка в поясок барабана, минуя выемку для него.

Упрание соска спускового крючка непосредственно в поясок барабана, в результате чего получается заклинение барабана в рамке, не допускается.

Если это требование не выполнено, то неисправны спусковой крючок или храповое колесо барабана, или рамка, или собачка.

#### Причины неисправности.

##### 1. Смятие или износ соска спускового крючка (20 на черт. 1).

При постановке курка на боевой взвод и повороте барабана на  $\frac{1}{7}$  часть окружности сосок спускового крючка должен войти

в выемку пояска барабана и удерживать последний от поворота в правую сторону.

(I) При наличии смятия или износа соска, вызывающем неудерживание барабана, заменить спусковой крючок.

2. Несоответствие собачки зубьям храпового колеса барабана по ширине.

(I) Резко взвести и спустить курок с рычага действием на спусковой крючок; при этом барабан должен повернуться без заклинивания на соске спускового крючка.

При заклиниении барабана подобрать собачку меньшей ширины, доверить ее в работе.

Дновременно проверить совмещение камор барабана с каналом (см. раздел «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», стр. 24).

3. Смятие зуба храпового колеса барабана на зубе.

(I) Осмотреть храповое колесо барабана и проверить поворты на зубе, имеющем смятие.

При наличии смятия зуба колеса осторожно зачистить трехгранным надфилем приподнятый металлический зуб и проверить работу барабана в собранном револьвере.

В случае затруднительной постановки курка на боевой взвод произвести ремонт зуба, как указано в п. 3 раздела «Затруднительная постановка курка на боевой взвод» (стр. 25).

#### 4. Изгиб рамки.

См. раздел «Дефектация и ремонт рамки со стволовом», п. 9 (стр. 16).

### Барабан не поворачивается под действием собачки

При каждом нажатии на хвост спускового крючка барабан под действием собачки должен повернуться на  $\frac{1}{7}$  часть окружности. Зуб дверцы при этом для обеспечения засекивания собачки за очередной зуб храпового колеса барабана должен энергично засекивать в зарубку на пояске барабана и ограничивать его поворот влевую сторону.

Дверца своей пружиной должна удерживаться в верхнем, среднем и нижнем положениях; при открывании дверцы вниз щелкание о рамку не обязательно, а при открывании вверх — обязательно.

В собранном револьвере между дверцей и рамкой должен быть видимый глазом зазор. Если эти требования не выполнены, то неисправны дверца или пружина дверцы, или собачка, или боевая пружина.

#### Причины неисправности.

##### 1. Изгиб или ослабление пружины дверцы.

(I) При наличии изгиба зажать один конец пружины в тисках и выпрямить ее.

При наличии ослабления заменить пружину.

## 2. Скругление выступа заднего ушка дверцы (22 на черт. 2).

(I) При наличии скругления выступа, вызывающем неэнергичное действие дверцы при нормальной пружине дверцы, заменить дверцу.

(II) Опилить выступ для наплавки, наплавить на подготовленное место слой металла 2–3 мм электродуговой сваркой электродом Э34 (диаметр 2 мм), обработать выступ по контуру выступа переднего ушка дверцы (рис. 35–43).

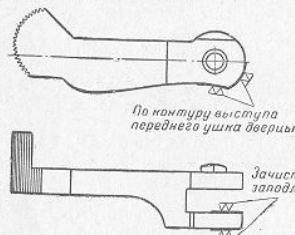


Рис. 31. Обработка выступа дверцы после наплавки

При невзвешенном курке между нижним пером боевой пружины и спусковой скобой должен быть видимый глазом зазор.

(I) При упирании нижнего пера боевой пружины в спусковую скобу подобрать боевую пружину или собачку.

При упирании вследствие изгиба спусковой скобы выпрямить скобу медным молотком на стальной плите.

4. Наличие соска для дверцы на рамке.

При наличии на рамках старых годов изготовления соска для дверцы спилить сосок заподлицо с плоскостью рамки.

## При извлечении стрелянных гильз проворачивается барабан

Положить револьвер на ладонь левой руки стволом вправо, откинуть дверцу вниз, повернуть шомпол на себя доотказа, выдвинуть его вперед и повернуть шомпольную трубку с шомполом вверх доотказа; при этом сосок на переднем ушке дверцы должен заскочить в выем на заднем срезе барабана и удерживать барабан от поворота влевую сторону, а шомпол должен становиться против каморы барабана и свободно входить в нее.

В противном случае неисправны дверца или барабан.

### Причины неисправности.

1. Скрошенность или износ соска дверцы (24 на черт. 2).

(I) При скрошенности или износе соска дверцы, вызывающем проворачивание барабана, заменить дверцу.

## 2. Скругление граней выемок на заднем срезе барабана (25 на черт. 2).

(I) Подобрать новую дверцу. Если устранить проворачивание барабана подбором новой дверцы невозможно, то отправить револьвер в вышеупомянутый ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

## Затруднительное извлечение стрелянных гильз из камор барабана

Гильзы при выталкивании их шомполом должны свободно извлекаться из камор барабана.

Если это не происходит, то неисправны барабан или конуса воле.

### Причины неисправности.

1. Раковины или следы ржавчины в каморах барабана.

(I) При наличии раковин или следов ржавчины в каморах барабана, затрудняющих извлечение стрелянных гильз, отправить револьвер в вышеупомянутый ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

2. Забоины на краях камор барабана (26 на черт. 1).

(I) Зачистить шабром или круглым надфилем приподнятый металла на краях камор барабана, не затрагивая основной поверхности.

3. Износ внутренних конусов ствола (27 на черт. 1).

(I) При наличии износа внутренних конусов ствола, вызывающем раздутие дулец гильз, которое превышает диаметр камор барабана и затрудняет извлечение из камор стрелянных гильз, отправить револьвер в вышеупомянутый ремонтный орган.

Примечание. Раздутие дулец при выстреле может происходить и вследствие прополной качки барабана с патронами при курке, поставленном на боевой взвод. В этом случае подобрать новый казенник или ползу.

## ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ЩЕК И СРЕДНИКА

### Качка щек или средника в соединении с крышкой и рамкой

Щеки и средник должны удерживаться винтами на крышке и рамке без качки.

### Причины неисправности.

1. Недовинчены винты щек или средника.

(I) Довинтить винты отверткой доотказа.

2. Срывы или износ резьбы винта щеки или винта средника.

(I) Заменить винты.

3. Износ гнезд в щеках для глазков.

(I) При наличии износа гнезд в щеках, вызывающего вращение глазков при завинчивании винтов, заменить щеки.

Перед постановкой щек смазать поверхности крышки и рукоятки рамки ружейной смазкой.

#### 4. Усыхание щек или средника.

(I) При усыхании щек или средника, вызывающем качку на крышке и рамке, не устранимую подвивчиванием винтов, затачить щеки или средник, как указано в п. 3.

При подгонке новых щек и средника зазоры в соединении с крышкой и рамкой допускаются согласно рис. 32.

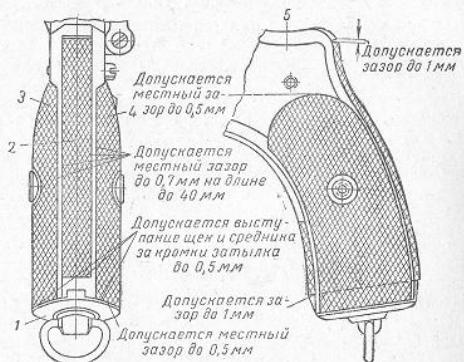


Рис. 32. Допускаемые зазоры:  
1 — замылок; 2 — средник; 3 — щека левая; 4 — щека правая; 5 — крышка

#### Выступание глазков над поверхностью щек

Выступание глазков и концов винтов над поверхностью щек не допускается.

##### Причины неисправности.

Усыхание щек или износ накатки.

(I) При выступании глазков над поверхностью щек углубить гнезда в щеках для глазков.

При выступании концов винтов над поверхностью щек опилить концы винтов заподлицо с плоскостью глазков.

#### Отколы и трещины в щеках или среднике

(I) При наличии отколов и трещин заменить щеки или средник. Перед постановкой новых щек или средника смазать поверхности крышки и рукоятки рамки ружейной смазкой.

Побитости и незначительная скрошенность насечки на щеках и среднике допускаются.

## ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

#### Смятие конца протирки

Смятие конца протирки, нарушающее форму отверстия и затрудняющее пользование протиркой, не допускается.

(I) При наличии смятия выпрямить конец протирки на оправке, зачистить забоины и наложить фаски на ребра.

#### Отлом конца протирки

При отломе конца протирки отремонтировать протирку по рис. 33. Наименьшая длина протирки при этом допускается 166,5 мм.

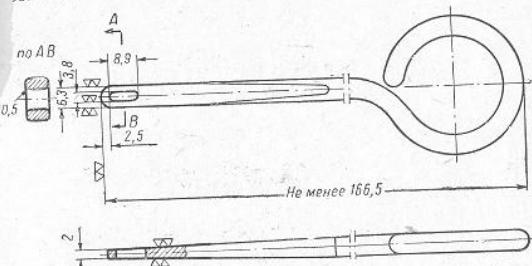


Рис. 33. Ремонт протирки при отломе конца

#### Изгиб протирки

(I) Выправить протирку медным молотком на свинцовой плате.

#### Скрошенность концов лезвия отвертки

(I) Заправить скрошенный конец лезвия на наждачном точиле, смачивая точило водой для избежания отпуска (рис. 34).

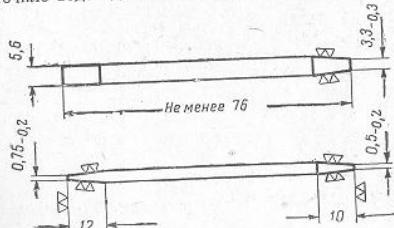


Рис. 34. Ремонт лезвия отвертки

## ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

### ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-ММ САМОЗАРЯДНОГО ПИСТОЛЕТА ОБР. 1933 г.

#### ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СТВОЛА (черт. 3)

Состояние ствола определяется осмотром, а также проверкой канала ствола войсковым калибром К-2 (приложение 1).

(I) В стволе пистолета встречаются те же неисправности, что и в стволе револьвера (см. раздел «Дефектация и ремонт рамки со стволовом», пп. 1, 2 и 3, стр. 14).

(II) При наличии указанных неисправностей заменить ствол (карта 4).

Кроме неисправностей, указанных в части второй, в разделе «Дефектация и ремонт рамки со стволовом», пп. 1, 2 и 3 (см. стр. 14), в стволе пистолета могут быть следующие неисправности.

#### 1. Изгиб ствола

Изгиб ствола, не заметный на глаз, выявляется в процессе стрельбы по отклонению средней точки попадания от контрольной более 5 см при исправном состоянии мушки и прорези целика.

(I) Изгиб ствола допускается, если бой пистолета по кучности удовлетворяет нормальным условиям (пробоины вмещаются в круг диаметром 15 см) и если отклонение средней точки попадания от контрольной более 5 см устраняется перемещением целика вправо или влево или заменой его на более низкий или более высокий, как указано в НСД.

Производить опиловку мушки при этом не допускается.

Если устранить влияние изгиба ствола указанной регулировкой целика невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Заменить ствол (карта 4).

#### 2. Износ, раздутье и следы ржавчины в патроннике

Раздутье патронника определяется наличием теневого поперечного кольца, обнаруживаемого при осмотре патронника.

(I) Следы ржавчины в патроннике допускаются при условии нормальной экстракции стрелянных гильз.

При наличии в патроннике раковин, следов ржавчины, вызывающих тугую экстракцию гильз, и при износе или раздутье патронника отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Заменить ствол (карта 4).

#### 3. Забоины на устье патронника

1) Забоины обнаруживаются осмотром патронника или по на-  
рому царапин на корпусе стрелянной гильзы.  
2) Забоины на устье патронника осторожно зачистить надфилем.

#### 4. Забоины на дульном срезе ствола

1) Зачистить приподнятый металл у забоин личным напильни-  
ком или надфилем.

#### 5. Качка дульной части ствола

##### Причины неисправности.

1) Износ отверстия для ствола в направляющей втулке или износ дульной части ствола по наружному диаметру (I на черт. 3).

(I) При наличии износа отверстия в направляющей втулке или износе дульной части ствола по наружному диаметру, вызывающем качку дульной части ствола, влияющую на нормальный бой пистолета, подобрать направляющую втулку с меньшим внутренним диаметром.

Если устранить качку дульной части ствола подбором направляющей втулки невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Заменить ствол (карта 4).

2) Износ направляющей втулки по наружному диаметру или износ канала для нее в затворе (2 на черт. 3).

(I) При наличии износа направляющей втулки по наружному диаметру или канала для нее в затворе, вызывающем качку на-  
правляющей втулки, влияющую на нормальный бой пистолета, по-  
добрать направляющую втулку с большим размером по наружному диаметру.

Если подобрать направляющую втулку без качки невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

#### 6. Понижение казенной части ствола в затворе

Понижение казенной части ствола в затворе определяется в собранном пистолете наличием зазора (более 0,4 мм) между казенной частью ствола и затвором, проверяемого через окно для выбрасывания стрелянных гильз (черт. 3).

#### Причины неисправности.

- Износ стержня затворной задержки, оси серьги или отверстий в серьге (3 на черт. 3).  
(I) Проверить щупом зазор между казенной частью ствола и затвором.

При наличии зазора более 0,4 мм заменить затворную задержку или серьгу, или ось серьги.

Если устранить понижение казенной части ствола в затворе указанной деталей невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

- Износ оси серьги или отверстий в приливе ствола.

Ось серьги должна прочно сидеть в отверстии прилива ствола.

(I) Проверить, не смещается ли ось серьги давлением на конец выколоткой.

Смещение оси при этом от усилия руки не допускается.

При наличии смещения оси подобрать ось с большим диаметром и запрессовать ее в отверстие прилива ствола.

Если подобрать ось серьги невозможно, то пистолет отправить в вышестоящий ремонтный орган.

#### XXII Кругом

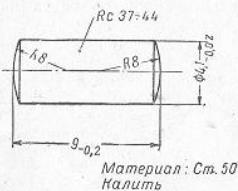


Рис. 35. Ось серьги (повышенная)

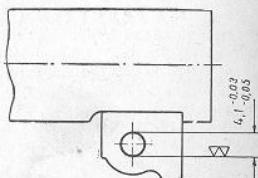


Рис. 36. Разворачивание отверстия в стволе

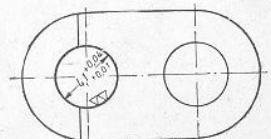


Рис. 37. Разворачивание отверстия в серьге

(II) Изготовить повышенную ось серьги (рис. 35), развернуть отверстия в приливе ствола и серьге (рис. 36 и 37) и запрессовать ось в отверстие прилива ствола.

#### Ослабление соединения выбрасывателя с затвором

##### Причины неисправности.

Износ шпильки выбрасывателя или отверстия в затворе.

(I) Проверить, не смещается ли шпилька выбрасывателя в отверстии затвора давлением на конец ее выколоткой.

Смещение шпильки при этом от усилия руки не допускается.

При наличии смещения подобрать шпильку с большим диаметром и запрессовать ее в отверстие затвора.

## ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(черт. 3)

#### Курок тую спускается с боевого взвода

Спуск курка в собранном пистолете должен происходить от усилия на спуск не более 5 кг.

Для проверки спуска поставить курок на боевой взвод, приведя к пружинным весам для определения усилия на спуск (чертеж 1) специальную скобу (приложение 2, рис. 70), за-

фиксированную крючками скобы за спуск и, оттягивая весы, спустить курок нормально с взвода. В момент спуска весы должны показывать усилие не более 5 кг.

При необходимости устранить неисправности.  
ДЕФЕКТАЦИЯ спусковой пружины вперед. Для этого конец пружины в тисках и вручную выпрямить.

#### Боевого взвода курка и носика

##### Дефекты, вид 3).

1. Забитость в отверстии деталей, целика (4 на черт. 3), носика (16 на черт. 3).

(I) Зачистить приподнятый металлический остаток, не нарушая формы и пропущенные в отверстия на него пальцем руки должны свободно возвращаться.

2. Изгиб мушки.

(I) Выправить мушку и зачистить, препятствующем свободному движению.

3. Качка целика в пазу затвора.

Соединение целика с затвором должно быть газиной, конец целика при давлении на него сбоку пальца, не выходит из паза.

(I) При наличии качки целика в пазу затвора прогнуть в рамке, затвора целиком, не бывшим в употреблении. Целик при этом должен входить в паз под давлением пальцев руки.

При наличии износа паза расширить основание целика.

и постара-  
ться, чтобы не было легких ударов  
**ЗАТВОРА**  
в рамке  
затвора (6 на черт. 3).  
боковых стенок затвора слесар-  
ем изобрать пистолет, затем соединить  
возвратной пружины и ударно-спуско-  
вый механизм, передвигаятесь ли затвор по рамке от  
наклона последней вверх и вниз.  
изгиба боковых стенок затвора, затрудняющему  
затвора по рамке, отправить пистолет в вышестоя-  
щий орган.

**Изгиб возвратной пружины.**  
При наличии изгиба возвратной пружины, витки которой  
смещены в сторону и препятствуют передвижению затвора  
в рамке при отводе его рукой назад, заменить пружину.

Наполните пистолет, снарядом. Затвор при энергично дойти до конца, выстрелить из него. Несовпадение за- неспущенном курке допускается.

**Причины неисправности.**

1. Осадка или поломка возвратной пружины. Длина пружины в свободном состоянии 145 мм.

При наличии осадки или поломки возвратной пружины:

2. Забитость или налипание масла (7 на черт. 3).

(I) Зачистить плоским надфилем приподняв гравийную основную поверхность.

Если зачистить скос выбрасывателя без нарушения невозможна, то заменить выбрасыватель.

3. Забоины на кольцевых выступах и кантах ствола и затвора (8 на черт. 3).

(I) При наличии забоин на кольцевых выступах и проточках ствола и затвора, препятствующих закрыванию ствола затвором.

3).  
 вить на  
 давателя не  
 затворной за-  
 до соприкоснове-  
 зацеп на свинцовой  
 задержку при отсутствии  
 ронов  
 в, то затвор, отведенный назад  
 останавливаться в заднем положении  
 держиваться его при давлении на его  
 сти.  
 задней стенки выреза затвора.  
 заднюю стенку выреза шабером (рис. 40).  
 ление выступа затворной задержки  
 вить выступ затворной задержки по контуру бархат-  
 альником с минимальным снятием слоя металла (рис. 41).  
 й совместная заправка выступа затворной задержки и зад-  
 стени выреза затвора вызовет такое уменьшение длины за-



Рис. 41. Заправка

Если в магазине патронов  
 прикасаться с нижней плоскостью.

При наличии изгиба зацепа по  
 на свинцовой плите медным молотком  
 4. Излом зуба затворной  
 (I) Заменить затворную задержку.

#### Неизвлечение гильзы из патрона

Причины неисправности.  
 1. Скрошенность или излом зацепа в  
 вателя (12 на черт. 3).  
 (I) Заменить выбрасыватель.

## Ослабление соединения выбрасывателя с затвором

Причины неисправности.

Износ шпильки выбрасывателя или отверстия в затворе.

(I) Проверить, не смется ли шпилька выбрасывателя в отверстии затвора давлением на конец ее выколоткой.

Смешение шпильки при этом усилия руки не допускается.

При наличии смешения подобрать шпильку с большим диаметром и запрессовать ее в отверстие затвора.

## ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(черт. 3)

### Курок тую спускается с боевого взвода

Спуск курка в собранном пистолете должен происходить от усилия на спуск не более 5 кг.

Для проверки спуска поставить курок на боевой взвод, присоединить к пружинным весам для определения усилия на спуск (приложение 1) специальную скобу (приложение 2, рис. 70), зацепить крючками скобы за спуск и, оттягивая весы, спустить курок с боевого взвода. В момент спуска весы должны показывать усилие не более 5 кг.

Причины неисправности.

1. Изгиб спусковой пружины вперед.

(I) Зажать один конец пружины в тисках и вручную выпрямить ее.

2. Забитость боевого взвода курка и носика шептала (15 на черт. 3).

(I) Зачистить трехгранным надфилем приподнятый металл, не затрагивая основной поверхности деталей.

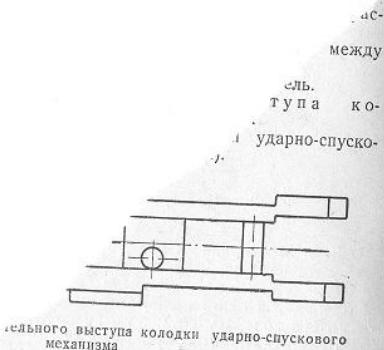
3. Изгиб тяги спуска (16 на черт. 3).

Спуск после прекращения давления на него пальцем руки должен под действием спусковой пружины свободно возвращаться в крайнее переднее положение.

(I) При наличии изгиба тяги спуска, препятствующем свободному перемещению спуска в рамке, выпрямить тягу спуска медным молотком на оправке (приложение 2, рис. 71), зажатой в тисках.

4. Смятие или изгиб стенок магазинной коробки.

(I) При наличии смятия или изгиба стенок магазинной коробки, препятствующем свободному перемещению тяги спуска в рамке, разобрать магазин, надеть магазинную коробку на оправку (приложение 2, рис. 71), зажатую за хвостовую часть в тисках, и выпрямить стенки коробки медным молотком (рис. 43).



зов и ребер затвора и рамки.  
«Понижение казенной части ствола в затворе».

зание. Ущемление гильзы в окне затвора может происходить от отхода затвора в крайнее заднее положение вследствие тугого дви-

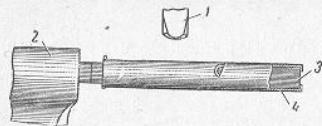


Рис. 43. Правка стенок магазинной коробки:  
1 — молоток; 2 — тиски; 3 — оправка; 4 — магазинная коробка

должно освободить курок и под действием пружины шептала отйти в крайнее переднее положение.

При трении шептала о колодку ударно-спускового механизма отделять шептalo и зачистить личным напильником места, вызывающие трение.

#### Курок легко спускается с боевого взвода

Спуск курка с боевого взвода должен происходить от усилия на спуск не менее 2 кг.

Проверку спуска производить, как указано выше (см. раздел «Курок тяго спускается с боевого взвода», стр. 49).

В момент спуска курка весы должны показывать усилие не менее 2 кг. Если это требование не выполняется, то неисправны курок, шептalo, пружина шептала, боевая пружина или спусковая пружина.

#### Причины неисправности.

1. Скругление боевого взвода курка или носика шептала (17 на черт. 3).

(I) Зажать курок или шептalo в тисках с медными прокладками и заправить трехгранным надфилем боевой взвод курка (рис. 44) или носик шептала (рис. 45).

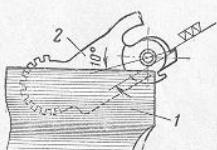


Рис. 44. Заправка боевого взвода курка:  
1 — тиски; 2 — курок

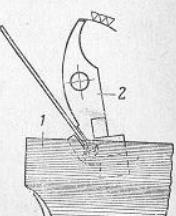


Рис. 45. Заправка носика шептала:  
1 — тиски; 2 — шептalo

Скругление боевого взвода курка или носика шептала, не влияющее на спуск курка, допускается без ремонта.

2. Осадка или поломка боевой пружины.

(I) Заменить боевую пружину.

3. Ослабление или поломка пружины шептала.

(I) Отделить ударно-спусковой механизм от рамки, взять колодку левой рукой, указательным пальцем правой руки отвести курок до отказа назад, а большим пальцем надавить на уступ шептала в сторону курка.

После прекращения давления уступ шептала под действием пружины шептала должен энергично занять свое первоначальное положение.

При неэнергичном действии пружины шептала отделить шептalo от колодки и осмотреть пружину.

Пружина должна быть прямой, незначительный изгиб ее в сторону шептала допускается.

При изгибе пружины, влияющем на энергичное действие шептала, или поломке ее, заменить пружину.

4. Ослабление спусковой пружины.

(I) Отделить затвор, ударно-спусковой механизм, магазин и щечки рукоятки. После этого нажать на спуск и отпустить. Спуск после прекращения давления под действием спусковой пружины должен энергично возвратиться в переднее положение.

При неэнергичном действии спуска вследствие изгиба спусковой пружины зажать один конец пружины в тисках и вручную выпрямить ее.

Если восстановить правкой энергичное действие пружины на спуск невозможно, то заменить спусковую пружину.

#### Курок не спускается с боевого взвода

Нажать на спуск и, не отпуская его из крайнего заднего положения, отвести затвор назад до постановки курка на боевой взвод; затем нажать вниз на затворную задержку и отпустить затвор. После этого отпустить спуск и вторично подать его назад; при этом курок должен спуститься с боевого взвода.

Если это требование не выполняется, то имеются неисправности в разобщителе или в спусковой пружине, или в спусковой тяге, или в магазинной коробке.

#### Причины неисправности.

1. Изгиб разобщителя (18 на черт. 3).

(I) Отделить колодку ударно-спускового механизма, поставить курок на боевой взвод и опробовать движение разобщителя в отверстии колодки.

Разобщитель должен свободно, без трения, перемещаться в отверстии колодки.

При наличии изгиба выпрямить разобщитель медным молотком на свинцовой плите и осторожно зачистить надфилем приподнятый металла.

Если выпрямить разобщитель невозможно, то заменить его.

## 2. Изгиб верхнего конца спусковой пружины вперед (19 на черт. 3).

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

В собранном пистолете задний конец спуска после прекращения давления на него разобщителя должен под действием спусковой пружины подниматься вверх в свое первоначальное положение.

- (I) При наличии изгиба верхнего конца спусковой пружины вперед выпрямить пружину медным молотком на свинцовой плите и придать верхнему концу ее наклон, соответствующий наклону исправной пружины.

3. Скругление передней рабочей грани нижнего уступа шептала (20 на черт. 3).

- (I) Заправить переднюю рабочую грань нижнего уступа шептала надфилем с минимальным снятием металла (рис. 46).

4. Изгиб тяги спуска (21 на черт. 3).

См. раздел «Курок тяго спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 49).

5. Смятие или изгиб стеклок магазинной коробки.

См. раздел «Курок тяго спускается с боевого взвода», п. 4 (стр. 49).

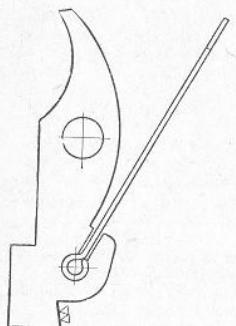


Рис. 46. Заправка передней рабочей грани нижнего уступа шептала

## Курок срывается с боевого взвода

Срыв курка с боевого взвода при давлении на головку его снизу не допускается. В противном случае имеются неисправности в курке или в шептале.

### Причины неисправности.

1. Скругление боевого взвода курка или носика шептала (22 на черт. 3).

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 1 (стр. 50).

2. Ослабление или поломка пружины шептала.

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 51).

## Курок срывается с предохранительного взвода

Срыв курка, поставленного на предохранительный взвод, при разделом давлении на спуск и на головку курка снизу не допускается.

### Причины неисправности.

1. Скругление или скрошенность предохранительного взвода курка (23 на черт. 3).

(I) Заменить курок.

Скругление предохранительного взвода курка, не вызывающее срыву курка, допускается.

2. Скругление носика шептала (24 на черт. 3).

(I) Зажать шептalo в тисках с медными прокладками и заправить носик шептала трехгранным надфилем (см. рис. 45).

3. Намины на шептале.

(I) Отделить колодку ударно-спускового механизма, поставить курок на предохранительный взвод и через контрольное отверстие в колодке проверить, вошел ли носик шептала в зарез предохранительного взвода курка.

Носик шептала должен полностью входить в зарез предохранительного взвода курка.

При наминах, препятствующих полному вхождению носика шептала, зачистить бархатным напильником приподнятый металл и после зачистки проверить соединение шептала с предохранительным взводом курка.

## При постановке курка на предохранительный взвод затвор не удерживается в переднем положении

Поставить курок на предохранительный взвод и надавить рукой на передний срез затвора, при этом затвор не должен отходить назад более 2,5 мм; после прекращения нажатия затвор под действием возвратной пружины должен возвратиться в переднее положение. Если эти требования не выполнены, то неисправны разобщитель, шептalo или рамка.

### Причины неисправности.

1. Скругление верхней части разобщителя (25 на черт. 3).

(I) Если при скруглении верхней части разобщителя затвор не удерживается в переднем положении при курке, поставленном на предохранительный взвод, то заменить разобщитель.

2. Скругление или скрошенность граней выступа шептала и коленчатого выступа разобщителя (26 на черт. 3).

(I) Отделить от рамки ударно-спусковой механизма, поставить в колодке ударно-спускового механизма курок на предохранительный взвод и проверить положение разобщителя, который должен находиться в крайнем верхнем положении и не опускаться вниз от усилия руки.

При опускании разобщителя вниз отделить шептalo и разобщитель от колодки и осмотреть выступ шептала и коленчатый выступ разобщителя.

При скруглении или скрошенности граней выступа шептала и коленчатого выступа разобщителя заменить шептalo и разобщитель.

3. Износ пазов и ребер затвора и рамки.  
См. раздел «Понижение казенной части ствола в затворе», п. 3 (стр. 43).

#### Курок не становится на боевой взвод (самоспуск курка)

##### Причины неисправности.

1. Износ разобщителя (по длине).

(I) Отделить магазин, нажать на спуск, отвести затвор назад доотказа и отпустить его; курок при этом должен оставаться на боевом взводе.

Если курок не остается на боевом взводе, отделить разобщитель и проверить его длину по разобщителю, не бывшему в употреблении.

При износе разобщителя по длине заменить разобщитель.

2. Вертикальная качка колодки ударно-спускового механизма.

Вертикальная качка, определяемая зазором между нижними плоскостями первьев колодки и верхней плоскостью рамки, допускается не более 0,7 мм (см. рис. 38).

(I) Для проверки зазора взять пистолет в левую руку стволом вперед, поставить курок на боевой взвод и большим пальцем поджать курок с колодкой вверх.

При наличии зазора более 0,7 мм и нарушении безотказности действия механизмов отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

3. Скругление боевого взвода курка или носика шептала (27 на черт. 3).

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 1 (стр. 50).

4. Ослабление или поломка пружины шептала.

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 51).

#### Осечки

##### Причины неисправности.

1. Скрошенность или излом бойка ударника (28 на черт. 3).

(I) Заправить острье бойка ударника плоским бархатным напильником, снимая минимальный слой металла. Заправленный боек ударника должен иметь правильную полусферическую форму с радиусом 1 мм.

При наличии излома бойка заменить ударник.

2. Малый выход бойка ударника.

Проверить выход бойка ударника калибром К-1 (приложение 1). Выход бойка ударника должен быть в пределах 1,3—1,7 мм.

(I) Для проверки выхода бойка ударника отдельить затвор, взять его в левую руку и упереть хвостом ударника в торец цилин-

дрического стержня, зажатого в тисках так, чтобы задний срез удараника был утоплен заподлицо со стенкой затвора.

Затем правой рукой наложить на дно чашечки затвора калибр К-1 сначала вырезом глубиной 1,7 мм, а затем вырезом глубиной 1,3 мм; при этом дно первого выреза должно проходить над бойком ударника, а дно второго выреза не должно проходить.

При выходе бойка менее 1,3 мм заменить ударник.

3. Осадка или поломка боевой пружины.

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 2 (стр. 51).

4. Забоины в выеме ударника (29 на черт. 3).

(I) Забоины в выеме ударника, препятствующие свободному движению ударника в канале затвора, зачистить бархатным напильником.

5. Трение курка о стенки задних вырезов затвора, рамки и колодки ударно-спускового механизма.

(I) Зачистить личным напильником места на боковых плоскостях курка, вызывающие трение.

#### Прорыв пороховых газов

##### Причины неисправности.

1. Заострение бойка ударника (30 на черт. 3).

(I) Заправить острье бойка бархатным напильником (см. раздел «Осенки», п. 1, стр. 54).

2. Большой выход бойка ударника.

(I) Проверить выход бойка ударника калибром К-1 (см. раздел «Осенки», п. 2, стр. 54).

При выходе бойка ударника более 1,7 мм подобрать новый ударник.

#### Увеличенный зазор между дном чашечки затвора и задним срезом ствола

##### Причина неисправности.

Износ кольцевых проточек и выступов на стволе и затворе (31 на черт. 3).

(I) Износ кольцевых проточек и выступов на стволе и затворе определяется зазором между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора, который допускается не более 0,35 мм.

Для проверки, нет ли износа кольцевых проточек и выступов на стволе и затворе, разобрать пистолет, вложить в затвор ствол и поставить на место направляющую втулку.

Затем взять в левую руку затвор нижней частью вверх и давлением пальцами руки подать ствол доотказа вниз и вперед к направляющей втулке так, чтобы кольцевые выступы ствола плотно вошли в кольцевые проточки затвора; после этого щупом измерить зазор между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора (рис. 47).

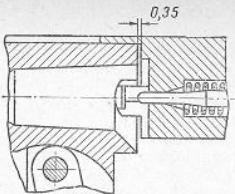


Рис. 47. Допускаемый зазор между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора

выступы затвора соединяются с кольцевыми проточками на стволе) заменить ствол (карта 4).

#### Ослабление соединения шпильки ударника с затвором

Шпилька ударника должна прочно удерживаться в отверстии затвора. Если этого нет, то неисправна шпилька ударника.

##### Причины неисправности.

1. Ослабление пружинной части шпильки ударника.

(I) Подобрать новую шпильку.

2. Излом одного пера шпильки ударника.

(I) Заменить шпильку ударника.

### ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ РАМКИ И МАГАЗИНА

#### Патроны не подаются в патронник

Патроны в снаряженном магазине должны энергично подаваться пружиной подавателя вверх до упора в верхние загнутые края магазинной коробки, а верхний патрон при движении затвора вперед должен продвигаться затвором в патронник без задержек и перекосов.

Для проверки подачи патронов в патронник снарядить магазин восемью проверочными патронами, вставить магазин в рукоятку пистолета и действием затвора по очереди вводить патроны в патронник.

##### Причины неисправности.

1. Осадка или поломка пружины подавателя.

(I) Заменить пружину подавателя.

2. Смятие или изгиб стенок магазинной коробки.

См. раздел «Курок туто спускается с боевого взвода» и. 4 (стр. 49).

При наличии зазора более 0,35 мм и нарушении безотказности действия механизмов отпрыгнуть пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Пробрить непроходным калибром-шашкой К-29Р (приложение 2, рис. 76) зазор между чашечкой затвора и задним срезом ствола.

Прикрытии затвором непроходного калибра-шашки (затвор при вложенном в патронник калибре-шашке доходит до крайнего переднего положения; опорные выступы затвора соединяются с кольцевыми проточками на стволе)

заменить ствол (карта 4).

3. Подаватель удерживается зубом защелки магазина.

(I) Проверить движение подавателя в магазине, вставленном в рукоятку пистолета.

Подаватель при этом не должен удерживаться зубом защелки магазина.

Если подаватель удерживается зубом защелки магазина, то зачистить личным напильником передний конец подавателя.

4. Смятие верхних загнутых краев магазинной коробки.

(I) Разобрать магазин, зажать оправку (приложение 2, рис. 71) в тисках, на-деть на оправку магазинную коробку так, чтобы верхние ее края легли на торец оправки, и выпрямить медным молотком верхние края магазинной коробки (рис. 48).

После правки собрать магазин и проверить подачу проверочных патронов.

5. Неправильный изгиб подавателя.

(I) Осмотреть подаватель и сравнить изгиб его с изгибом исправного подавателя.

При несоответствии изгиба подавателя выпрямить его медным молотком на свинцовой плите.

6. Забоины на углах пуль-черного скоса на рамке (32 на черт. 3).

(I) Зачистить забоины надфилем.

#### Выпадение магазина из рукоятки пистолета

Магазин должен прочно удерживаться в рукоятке пистолета зубом защелки магазина.

Вертикальная качка магазина, вставленного в рукоятку пистолета, обяза-тельна в пределах 1 мм.

Зазор между нижней поверхностью рукоятки пистолета и крышкой магазина допускается от 0,5 до 2 мм (рис. 49).

##### Причины неисправности.

1. Осадка пружины защелки магазина.

(I) При неэнергичном действии пружины на защелку магазина заменить пружину.

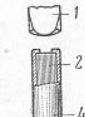


Рис. 48. Правка верхних загнутых краев магазинной коробки:  
1 — молоток; 2 — оправка; 3 — тиски;  
4 — магазинная коробка

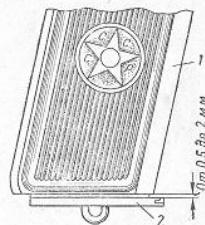


Рис. 49. Допускаемый зазор между нижней поверхностью рукоятки и крышкой магазина:  
1 — рамка; 2 — крышка магазина

2. Тугое вхождение пуговки разрезной чеки защелки магазина в гнездо рамки (33 на черт. 3).  
(I) Осмотреть разрезную чеку защелки магазина и проверить движение ее в гнезде рамки.

Разрезная чека своей пуговкой должна свободно входить в отверстие рукоятки рамки.

Если пуговка разрезной чеки не входит, то зачистить пуговку плоским личным напильником и притупить острый угол.

При значительном смятии пуговки заменить разрезную чеку.

3. Износ зуба защелки магазина (34 на черт. 3).

(I) Отделить магазин, поставить затвор на затворную задержку, направить нижнее окно рукоятки на свет и осмотреть положение зуба защелки магазина.

Зуб защелки магазина должен выступать во внутрь окна рукоятки.

В сомнительных случаях проверить действие защелки магазина на исправном магазине от другого пистолета.

При наличии износа зуба защелки магазина заменить защелку.

4. Износ выреза в магазине для зуба защелки магазина (35 на черт. 3).

Верхняя стенька выреза магазина не должна иметь скругления.

(I) При наличии скругления зачистить верхнюю стенку выреза магазина полукруглым надфилем (рис. 50).

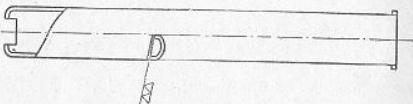


Рис. 50. Зачистка стенки выреза магазинной коробки

Зачистка верхней стенки выреза магазина допускается до такого предела, при котором вертикальная качка магазина в рамке будет не более 1 мм.

После зачистки проверить, удерживается ли защелкой магазин от выпадения из рамки.

При неудержании магазина исправной защелкой или вертикальной качке магазина в рамке более 1 мм заменить магазин.

#### Магазин тую соединяется с рукояткой

Магазин должен свободно вставляться в рукоятку и свободно закрепляться в ней защелкой.

Трение магазина о стенки рукоятки допускается, если магазин после освобождения его от защелки под действием пружины подавателя несколько сдвигается вниз.

#### Причины неисправности.

1. Смятие или изгиб стенок магазинной коробки.

См. раздел «Курок тую спускается с боевого взвода», п. 4 (стр. 49).

2. Изгиб тяги спуска (36 на черт. 3).

См. раздел «Курок тую спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 49).

3. Изгиб закрепляющих планок щечек.

(I). Отделить щечки рукоятки и осмотреть закрепляющие планки щечек.

#### XXX. Остальное

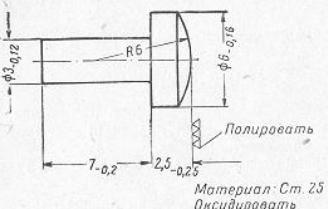


Рис. 51. Заклепка для закрепляющих планок

При изгибе закрепляющей планки отделить ее от щечки, выверлив заклепку, затем выпрямить планку молотком на стальной плите, изготовить новую заклепку (рис. 51) и прикрепить закрепляющую планку к щечке.

4. Утопание щечек рукоятки в окне рукоятки.

(I) Проверить, нет ли трения магазина о закрепляющие планки щечек.

При утопании щечек, вызывающем тугое движение магазина, зачистить трущиеся места планок личным напильником.

Если устранить тугое движение магазина зачисткой закрепляющих планок невозможно, то заменить щечки.

5. Трение зуба защелки магазина о стенку магазина.

При нажатии на пуговку разрезной чеки защелки магазина до отказа зуб защелки магазина должен выйти из окна на стенке магазина и освободить магазин; при этом трение зуба защелки магазина о стенку магазина при движении последнего в окне рукоятки не допускается.

(I). При трении зуба защелки магазина о стенку магазина подобрать защелку магазина с меньшим размером зуба.

#### Качка щечек на рукоятке рамки

Качка щечек на рукоятке рамки не допускается.

Тугое перемещение щечек по вертикали и горизонтали от усилия руки допускается до 0,5 мм.

Причины неисправности.

1. Износ ограничительных выступов щечек.

(I) При износе ограничительных выступов щечек, вызывающем перемещение их на рукоятке рамки более 0,5 мм, заменить щечки.

2. Изгиб закрепляющих планок щечек.

См. раздел «Магазин туто соединяется с рукояткой», п. 3 (стр. 59).

3. Ослабление заклепок закрепляющих планок щечек.

(I) При ослаблении заклепок подтянуть их молотком.

#### Смещение крышки магазина

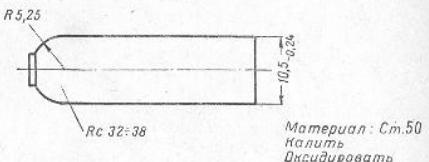
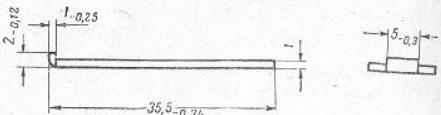
Крышка магазина должна прочно удерживаться своей задержкой и не смещаться от давления на нее пальцем руки.

Причины неисправности.

1. Скругление зуба задержки крышки магазина (37 на черт. 3).

(I) При скруглении зуба задержки крышки магазина зачистить зуб трехгранным надфилем.

#### ▽▽ Кругом



Материал: Ст.50  
Налить  
Оксидировать

Рис. 52. Задержка крышки магазина

Если устранить смещение крышки зачисткой зуба задержки крышки магазина невозможно, то изготовить новую задержку крышки магазина (рис. 52).

2. Изгиб задержки крышки магазина.

(I) Выправить задержку крышки магазина на стальной плите медным молотком.

3. Развороченность отверстия в крышке магазина для зуба задержки крышки (38 на черт. 3).

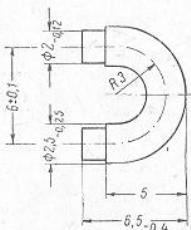
(I) Осадить молотком приподнятый металл и зачистить края отверстия плоским надфилем.

Если восстановить отверстие указанным способом невозможно, то заменить крышу магазина.

#### Качка или срыв ушка крышки магазина

(I) Подтянуть концы ушка молотком.

#### ▽ Кругом



Развернутая длина  
14,5 мм  
Материал Ст 25  
Оксидировать

Рис. 53. Ушко крышки магазина

При срыве ушка изготовить новое ушко (рис. 53) и приклепать его к крышке магазина.

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

7,62-мм РЕВОЛЬВЕР ОБР. 1895 г.

КАРТА 1  
ПОСТАНОВКА НОВЫХ ОСЕЙ КУРКА, СПУСКОВОГО КРЮЧКА  
И КАЗЕННИКА

1. Вывинтить плоскогубцами старые оси курка, спускового крючка и казенника.
2. Если вывинтить оси невозможно, то зачистить наждачным полотном расклепанные торцы головок осей, накернить по центру, просверлить отверстия диаметром 2,5 мм, раззенковать их под углом 120°, не задевая поверхность рамки (рис. 54), и вывинтить оси плоскогубцами.

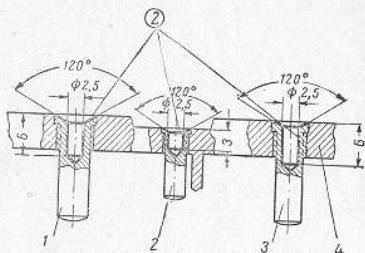


Рис. 54.  
1 — ось курка; 2 — ось казенника; 3 — ось спускового крючка  
4 — рамка

3. Если вывинтить оси способом, указанным в п. 2, невозможно, то срезать ножковкой выступающие части осей и остаток их вывинтить воротком (приложение 2, рис. 72).

60

4. Прочистить резьбу в отверстии для оси спускового крючка метчиком Сп 0", 166×50 нит., в отверстии для оси курка метчиком Сп 0", 2025×50 нит. и в отверстии для оси казенника метчиком Сп 0", 133×50 нит.

Если в наличии метчиков нет, то использовать оси (приложение 3, рис. 77), предварительно закалить их до твердости  $R_c = 36-42$ .

5. Подобрать новую ось так, чтобы она плотно ввинчивалась в рамку и при ввинчивании ее до упора конец резьбовой части оси не выступал за срез рамки. Если конец резьбовой части оси выступает за срез рамки, то опилить его надфилем.

6. Проверить высоту ввинченной до упора оси и перпендикулярность ее к плоскости рамки. Высота оси курка и спускового крючка должна быть 9,9 мм, а оси казенника — 6,52 мм (рис. 55).

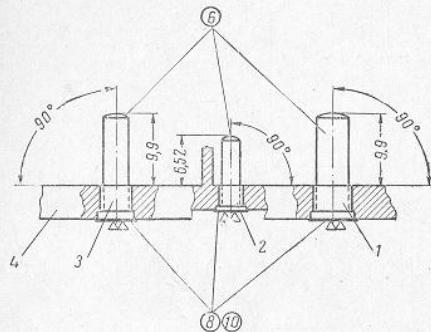


Рис. 55.  
1 — ось курка; 2 — ось казенника; 3 — ось спускового крючка;  
4 — рамка

Оси высотой более указанных размеров опилить личным напильником; если оси не перпендикулярны к плоскости рамки, то выправить их при помощи оправки (приложение 2, рис. 69).

7. Закрепить рамку в тисках с медными прокладками, опилить головку оси по высоте, оставив 0,5 мм под расклепку.

8. Зажать подставку (приложение 2, рис. 73) в тисках, вставить ось в гнездо подставки и расклепать головку ее.

9. Проверить слесарным угольником перпендикулярность оси к плоскости рамки и при необходимости выправить оправкой (приложение 2, рис. 69).

10. Опилить головку оси заподлицо с плоскостью рамки и зачистить наждачным полотном.

11. Оксидировать рамку.

## КАРТА 2

### НАПЛАВКА МЕТАЛЛА НА УПОР ШОМПОЛЬНОЙ ТРУБКИ

1. В собранном револьвере повернуть шомпольную трубку так, чтобы канал ее совместился с каналом оси барабана; при этом шомпол свободно должен продвигаться в крайние положения.
2. По рискам на стволе отметить риской на поверхности шомпольной трубы положение трубы (риски слегка нанести чертилкой).
3. Выдвинуть шомпол и повернуть шомпольную трубку на себя до упора в ствол, отметить положение трубы второй риской на поверхности шомпольной трубы по той же риске на стволе.
4. Измерить расстояние  $d$  между рисками.

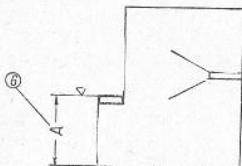


Рис. 56.

5. Разобрать револьвер и закрепить ствол в тисках с медными прокладками, вложить деревянный бруск в окно рамки и отвинтить ее. Отделить шомпольную трубку.
6. Зачистить упор шомпольной трубы и замерить его высоту  $A$  (рис. 56).

7. Наплавить упор шомпольной трубы электродом Э34 (диаметр 2 мм).

8. Опилить наплывы металла.

9. Разметить высоту упора шомпольной трубы  $H = (A + d + 0,3)$  мм (рис. 57), где 0,3 мм — припуск на опиловку.

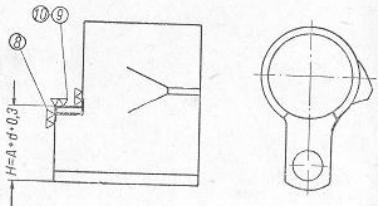


Рис. 57.

10. Опилить упор шомпольной трубы по разметке.

11. Собрать шомпольную трубку со стволом и рамкой, повернуть на себя шомпольную трубку до упора и определить величину недоворота трубы по рискам на ее поверхности.

12. Отвинтить ствол, снять шомпольную трубку и приплитить упор (примерно на величину недоворота).

13. Собрать шомпольную трубку со стволом, рамкой и осью барабана. Проверить совмещение каналов шомпольной трубы и оси барабана продвижением шомполя.

14. При несовмещении каналов допускается пригонка упора шабром в собранном виде, не задевая поверхности ствола.

15. Отвинтить ствол, отделить шомпольную трубку и удалить риски, сделанные чертилкой.

16. Оксидировать шомпольную трубку.

17. Собрать револьвер и проверить взаимодействие механизмов.

## КАРТА 3

### ПОДГОНКА БАРАБАНА (ПРИ ЗАМЕНЕ БАРАБАНА)

1. Подобрать по барабану подвижную трубку барабана, а по подвижной трубке барабана и барабану — ось барабана.

2. Вставить барабан в рамку револьвера.

3. Вложить проверочные патроны в каморы барабана и проверить вхождение дульца патронов в устье ствола при медленном и резком взведении курка на боевой взвод нажимом на спуск курка (рис. 58).

4. При утыкании гильзы в срез ствола проверить работу собаки (в каких каморах происходит утыканье).

5. Если при проворачивании барабана происходит утыканье на всех каморах, то подобрать собаку с пониженной головкой (по толщине или по длине); при неудовлетворении барабана подобрать собаку с повышенной головкой (по толщине или по длине).

6. Если запасных собак нет с повышенной головкой нет в наличии, то отжечь собаку в горне при температуре 820—850° С (вишнево-красный цвет).

- Положить собаку на оправку (приложение 2, рис. 74), закрепленную в тисках и молотком оттянуть и уширить головку собаки (рис. 59).

7. Пригнать собаку по месту до получения нормального поворота барабана (без утыкания дульца гильзы в срез ствола), зачищая ее правую плоскость или головку (рис. 60).

8. Нагреть собаку в горне до температуры 820—850° С (вишнево-красный цвет) и охладить в воде (закалка).

9. Зачистить собаку наждачным полотном, нагреть стальной плиткой до ярко-красного цвета каления, положить собаку на плитку и выдержать до появления светло-желтого цвета побежалости на

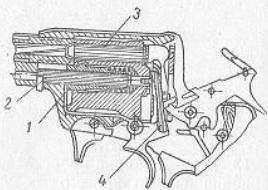


Рис. 58.

1 — подвижная трубка барабана; 2 — ось барабана; 3 — проверочный патрон; 4 — собака

поверхности собачки; быстро снять собачку с плитки и охладить в воде (отпуск).

10. Опробовать твердость собачки напильником.

11. Если запасных собачек с пониженней головкой нет в наличии, то опилить правую плоскость собачки или головку до получения нормального поворота барабана — без утыканья дульц гильз врез ствола.

12. Если утыканье гильзы врез ствола происходит не более чем на четырех каморах барабана вследствие его провортирования, то припилить надфилем соответствующие зубья храпового колеса.

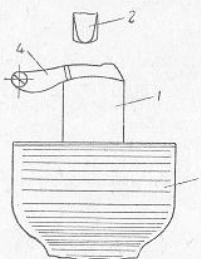


Рис. 59.

1 — подставка для уширения головки собачек; 2 — молоток;  
3 — тиски; 4 — собачка



Рис. 60.

13. Если утыканье происходит не более чем на четырех каморах барабана вследствие его недовортирования, то зажать барабан в тисках, подрубить зубилом соответствующий зуб храпового колеса и осадить его сверху гнетком (см. раздел «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», стр. 24).

14. Проверить действие барабана. При провороте барабана или заедании собачки допускается припиловка осаженных зубьев надфилем.

15. Проверить расстояние от среза казенника до среза барабана калибром (приложение 2, рис. 75).

При калибре, вложенном в камору барабана, курок не должен становиться на боевой взвод.

16. Если на новом барабане имеется номер, то зачистить его личным напильником и наждачным полотном.

17. Набить на передний срез барабана новый номер, соответствующий номеру на рамке.

П р и м е ч а н и е. Если калибров-шашки в наличии нет, то разрешается производить подгонку барабана (при замене барабана) без проверки расстояния от среза казенника до среза барабана, с последующей проверкой стрельбой.

## 7,62-мм САМОЗАРЯДНЫЙ ПИСТОЛЕТ обр. 1933 г.

### КАРТА 4

#### ПОДГОНКА СТВОЛА ПИСТОЛЕТА (ПРИ ЗАМЕНЕ СТВОЛА)

1. Присоединить к стволу сергу.

2. Вставить в кожух затвора ствол с сергой, направляющую втулку и возвратную пружину.

3. Надеть затвор со стволов на рамку.

4. Вставить затворную задержку. Если отверстия в серье и в рамке не совпадают и задержка в отверстия не входит, то подобрать новую затворную задержку или сергу.

После постановки затворной задержки закрепить пружину затворной задержки.

5. Через окно для выбрасывания стрелянных гильз проверить шупом зазор между казенной частью ствола и затвором.

При зазоре более 0,4 мм заменить затворную задержку или сергу, или ось серги.

6. Вложить в патронник проходной калибр-шашку К-16 (приложение 2, рис. 76). Плавно опустить затвор. Калибр-шашка должна крыться (затвор под действием возвратной пружины должен дойти до крайнего переднего положения; задний срез затвора должен совпасть со срезом рамки).

Допускается досыпка затвора в переднее положение легким нажатием деревянной рукоятки отвертки или молотка.

7. Вложить в патронник непроходной калибр-шашку К-29Р (приложение 2, рис. 76). Калибр-шашка не должен крыться затвором (т. е. затвор не должен доходить до крайнего переднего положения, а его опорные выступы не должны соединяться с кольцевыми проточками на стволе).

Если калибр-шашка К-29Р кроется затвором, то подобрать новый ствол.

8. Проверить подачу проверочных патронов из магазина в патронник (см. раздел «Патроны не подаются в патронник», стр. 56).

При утыканье пули в скос на заднем срезе ствола осторожно зачистить скос круглым надфилем, снимая минимальный слой металла, после чего вторично проверить подачу проверочных патронов.

9. Набить при помощи клейм номер на ствole, соответствующий номеру на левой стенке рамки пистолета.

П р и м е ч а н и е. Если калибров-шашек нет, то разрешается производить подгонку ствола (при замене ствола) по зазору между задним срезом ствола и винтом чашечки затвора; зазор не должен превышать 0,3 мм.

## Приложение 1

## ВЕДОМОСТЬ ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ И ПРИБОРОВ К 7,62-ММ РЕВОЛЬВЕРУ обр. 1895 г. и 7,62-ММ САМОЗАРЯДНОМУ ПИСТОЛЕТУ обр. 1933 г.

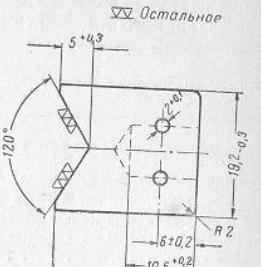
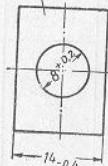
№№ калибра и прибора	Наименование, назначение и описание	Примечание
K-2	<p><b>А. Для 7,62-мм револьвера обр. 1895 г.</b></p> <p><b>К а л и б р</b> Непроходной калибр для проверки канала ствола по поглям 0°, 304 (7,722 мм). Калибр служит для определения степени износа канала ствола с дульной части. Проверка канала ствола производится без приложения усилия на калибр.</p> <p><b>П р и б о р</b></p> <p>ПРБ-3 Клейма цифровые (набор из 9 шт.) для клеймения барабана и крышки. С6. 21 Весы пружинные для проверки усилия на спуск курка.</p>	
	<p><b>Б. Для 7,62-мм самозарядного пистолета обр. 1933 г.</b></p> <p><b>К а л и б р</b> Калибр с размерами 1,3 и 1,7 мм для проверки выхода бойка.</p> <p>K-2 Непроходной калибр для проверки канала ствола по поглям 0°, 304 (7,722 мм). Калибр служит для определения степени износа канала ствола с дульной части. Проверка канала ствола производится без применения усилия на калибр.</p> <p>K-6 Калибр проходной с размером 1,7 мм для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зуба выбрасывателя.</p> <p>K-7 Калибр непроходной с размером 2,26 мм для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зуба выбрасывателя.</p> <p><b>П р и б о р</b></p> <p>ПРБ-3 Клейма цифровые (набор из 9 шт.) для клеймения колодки затвора, ствола, колодки ударно-спускового механизма и крышки магазина. С6. 21 Весы пружинные для проверки усилия на спуск курка.</p>	<p>Из комплекта принадлежности к 7,62-мм станко-вому пуломету системы Максима.</p>

## ВЕДОМОСТЬ ПРОСТЕЙШИХ ПРИБОРОВ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ РЕМОНТА 7,62-ММ РЕВОЛЬВЕРА обр. 1895 г. и 7,62-ММ САМОЗАРЯДНОГО ПИСТОЛЕТА обр. 1933 г.

№№ по порядку	Наименование приборов и приспособлений	№№ рисунков	Примечание
	<b>А. Для 7,62-мм револьвера обр. 1895 г.</b>		
1	Вкладыш к универсальному воротку № 2 .	61	
2	Вкладыш к универсальному воротку № 2 .	62	
3	Гнеток для осадки отверстия в рамке под сосок боевой пружины . . . . .	63	
4	Подставка для мушки . . . . .	64	
5	Гнеток . . . . .	65	
6	Оправка для шомпольной трубы . . . . .	66	
7	Зубильные . . . . .	67	
8	Гнеток для обжимки отверстия рячага (шатуна) . . . . .	68	
9	Оправка для правки осей курка и спускового крючка . . . . .	69	
10	Скоба к весам для проверки усилия на спуск . . . . .	70	
11	Вороток . . . . .	72	
12	Подставка для расклепки головок осей спускового крючка, курка и казенника . . . . .	73	
13	Подставка для уширения головки собачки . . . . .	74	
14	Калибр-шашка непроходной для проверки расстояния между задним срезом барабана и передней плоскостью казенника . . . . .	75	
15	Раздвижной универсальный вороток № 2 . . . . .	—	
	<b>Б. Для 7,62-мм самозарядного пистолета обр. 1933 г.</b>		
1	Оправка для магазинной коробки . . . . .	71	
2	Калибр-шашка непроходной К-29Р для проверки расстояния между задним срезом ствола и дном чашечки затвора . . . . .	76	
3	Калибр-шашка проходной К-16 для проверки расстояния между задним срезом ствола и дном чашечки затвора . . . . .	76	

РИСУНКИ К ПРИЛОЖЕНИЮ 2

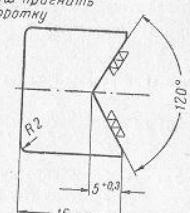
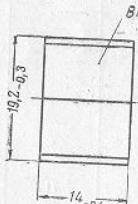
Вкладыш пригнать  
по воротку



Материал: Ст. 40  
Острые ребра притупить  $R=0,6$   
Налить Рс 40-45  
Оксидировать

Рис. 61. Вкладыш к универсальному воротку № 2

▀▀ Остальное



Материал: Ст. 40  
Острые ребра притупить  $R=0,6$   
Налить Рс 40-45  
Оксидировать

Рис. 62. Вкладыш к универсальному воротку № 2

▀ Остальное

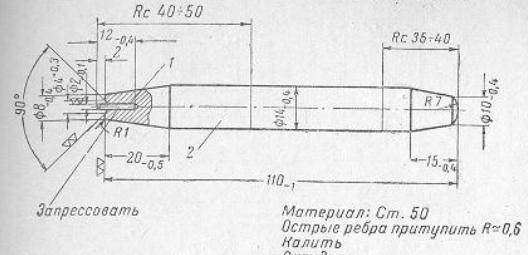
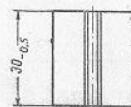
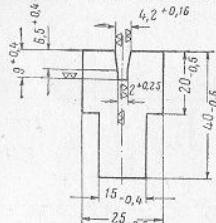


Рис. 63. Гнеток для осадки отверстия в рамке под сосок боевой пружины:  
1 — направляющая шинка; 2 — гнеток

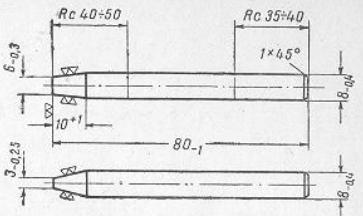
▀ Остальное



Материал: Ст. 40  
Острые ребра притупить  $R=0,6$   
Налить Рс 38-45  
Оксидировать

Рис. 64. Подставка для мушки

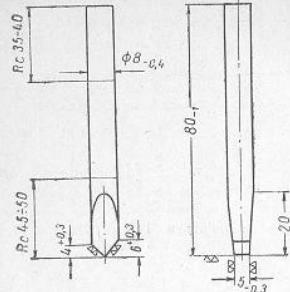
□ Остальное



Материал: Ст. 50  
Острые ребра притупить  $R \approx 0,6$   
Калибр  
Оксидировать

Рис. 65. Гнеток

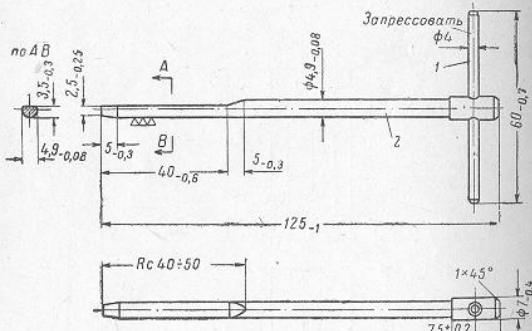
□ Остальное



Материал: Ст. У7А  
Острые ребра притупить  $R \approx 0,6$   
Калибр

Рис. 67. Зубильце

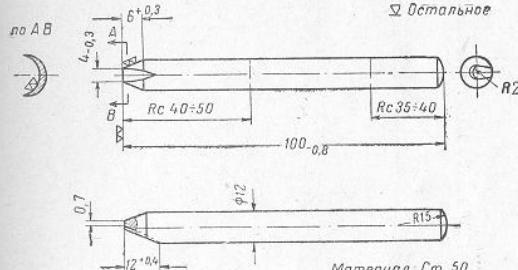
□ Остальное



Материал: Ст. 40  
Острые ребра притупить  $R \approx 0,6$   
Калибр  
Оксидировать

Рис. 66. Оправка для штангольной трубы:  
1 — рукоятка; 2 — оправка

□ Остальное



Материал: Ст. 50  
Острые ребра притупить  $R \approx 0,6$   
Калибр  
Оксидировать

Рис. 68. Гнеток для обжимки отверстия рычага (шатуна)

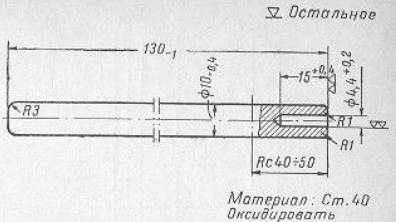


Рис. 69. Оправка для правки осей курка и спускового крючка

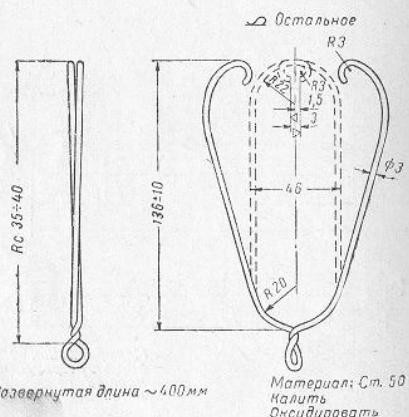


Рис. 70. Скоба к весам для проверки уснания на спуск

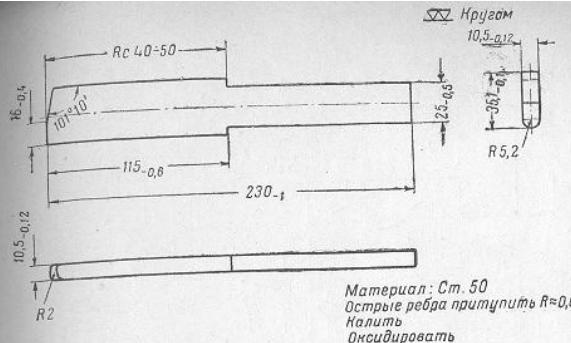


Рис. 71. Оправка для магазинной коробки

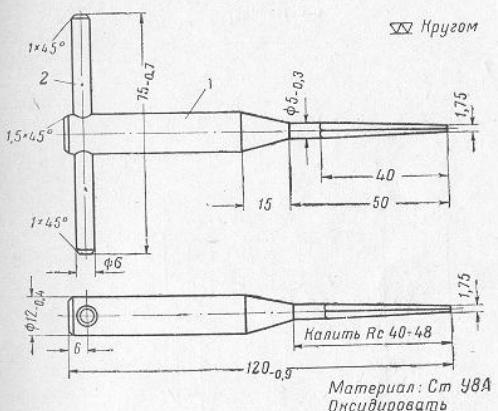


Рис. 72. Вороток:  
1 — стержень; 2 — рукоятка

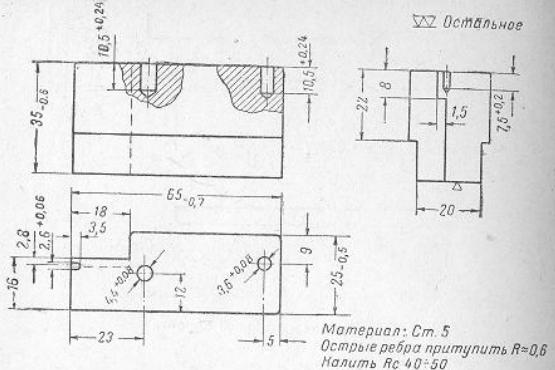


Рис. 73. Подставка для расклепки головок осей спускового крючка, курка и казенника

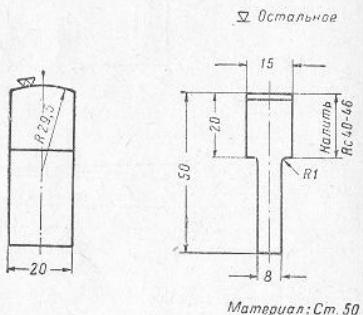


Рис. 74. Подставка для уширения головки собачки

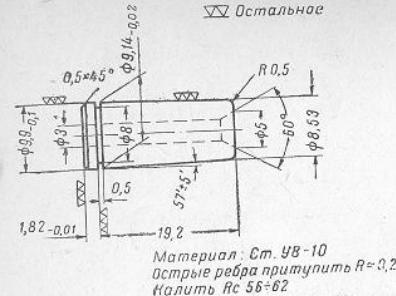
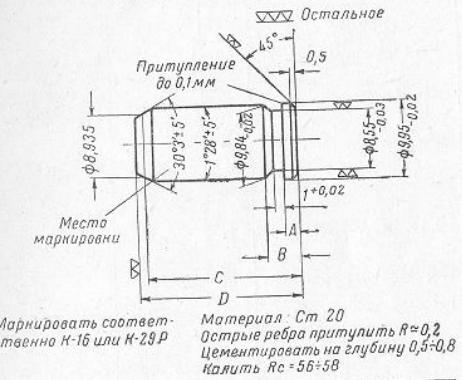


Рис. 75. Калибр-шашка непроходной для проверки расстояния между задним срезом барабана и передней плоскостью казенника



Маркировать соответственно К-16 или К-29Р  
Материал: Ст. 20  
Острые ребра притупить R≈0,2  
Цементировать на глубину 0,5±0,03  
Калибр Ra = 56±58

Условное обозначение размера	Условное обозначение калибра	
	K-16	K-29Р
A	1,2-0,01	1,95-0,01
B	3,2±0,03	3,95±0,03
C	20,435-0,01	21,185-0,01
D	22,95-0,5	23,7-0,5

Рис. 76. Калибры-шашки для проверки расстояния между задним срезом ствола и дном чашечки затвора

## Приложение 3

## ВЕДОМОСТЬ ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ БЕЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

№ детали	Наименование детали	Рисунок детали	Размер заго- товки на 1 деталь (диа- метр × длину) мм	Специальный режущий инструмент для изготовления детали
-------------	---------------------	-------------------	---	--

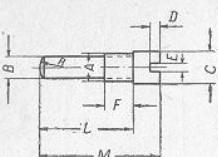
## 7,62-мм револьвер обр. 1895 г.

7	Ось спускового крючка . . . . .	77	6×50	Плашка Сп 0",166×50 нит.
8	Ось курка . . . . .	77	6,5×50	Плашка Сп 0",2025×50 нит.
9	Ось казенника . . . . .	77	5×45	Плашка Сп 0",133×50 нит.
14	Шпилька кольца . . . . .	78	3×45	—
19	Винт соединительный . . . . .	79	8×55	Плашка Сп 0",190×34 нит.
22	Винт пружины шомпола . . . . .	80	6×40	Плашка Сп 0",107×50 нит.
24	Винт дверцы . . . . .	81	8×55	Плашка Сп 0",151×38 нит.
26	Винт пружины дверцы . . . . .	80	8×40	Плашка Сп 0",151×38 нит.
29	Винт скобы . . . . .	82	8×50	Плашка Сп 0",151×38 нит.
32	Шпилька бойка . . . . .	78	3×35	—
40	Винт щеки . . . . .	82	8×50	Плашка Сп 0",151×38 нит.
42	Винт средника . . . . .	83	10×50	Плашка Сп 0",151×38 нит.
47	Винт рычага (матуна) . . . . .	84	5×40	Плашка Сп 0",107×50 нит.

## 7,62-мм самозарядный пистолет обр. 1933 г.

8	Шпилька ударника . . . . .	85	4×70	—
11	Шпилька выбрасывателя . . . . .	86	3×40	—

↙ Круглым

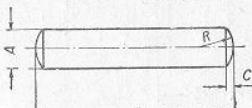


Материал: Ст.35

Наименование	A	B	C	D	E	F	L	M	R
Ось спускового крючка	Сп 0",166× 50 нит. OCT 1260		Ø 3,44-0,05	Ø 4,75-0,05	1,5	1,14	3,68	13,34	18,54
Ось курка	Сп 0",2025× 50 нит. OCT 1260		Ø 4,35-0,05	Ø 5,97-0,05	1,5	1,14	3,68	13,34	18,54
Ось казенника	Сп 0",133× 50 нит. OCT 1260		Ø 2,58-0,03	Ø 3,94-0,05	1,5	0,93	18	9,45	13,97

Рис. 77.

↙ Круглым

Материал: Ст. 50  
Оксидировать

Наименование	A	B	C	R
Шпилька кольца	Ø 2,3-0,03	12,45	—	3,8
Шпилька бойка	Ø 1,9-0,02	7,55-0,12	0,13	—

Рис. 78.

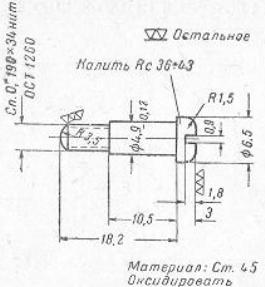


Рис. 79. Винт соединительный



Рис. 81. Винт дверцы

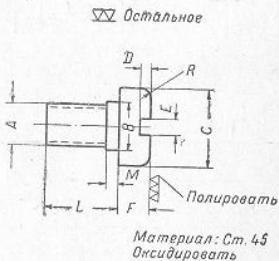


Рис. 80.

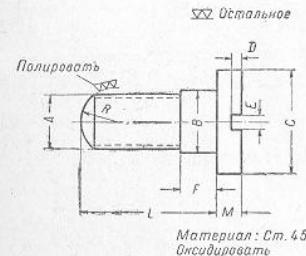


Рис. 82.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ОЧИСТКЕ СТАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ОТ РЖАВЧИНЫ ИНГИБИРОВАННОЙ СОЛЯНОЙ КИСЛОТОЙ

### A. Общие сведения

1. Очистка стальных деталей от ржавчины должна производиться в ингибитированной соляной кислоте, представляющей смесь соляной кислоты (уд. вес 1,18) с ингибитором марки ПБ-5 (0,8—1% по отношению к объему соляной кислоты).

Ингибитированная соляная кислота хорошо очищает стальные детали от ржавчины и практически не растворяет металл.

2. Ингибитированная соляная кислота отгружается потребителям с заводов Министерства химической промышленности в обычных железнодорожных цистернах или в бутылях.

3. Очистка стальных деталей от ржавчины состоит из следующих основных операций: подготовки деталей к очистке, травления в кислоте, промывки с пассивированием, притирки, сушки и смазки.

### B. Подготовка деталей к очистке

4. Обезжирить детали в ванне, содержащей раствор следующего состава:

кальцинированная или каустическая сода . . . . .	100 г
вода . . . . .	1 л
или	
мыло твердое . . . . .	30 г
вода . . . . .	1 л

Обезжиривать детали в кипящем растворе.

5. Промыть детали в холодной проточной воде и охладить до комнатной температуры (18—20° С). Хорошо обезжиренная деталь должна полностью смачиваться водой. Если вода при промывке покрывает поверхность детали не полностью, а собирается каплями, то это указывает на недостаточное обезжиривание.

П р и м е ч а н и е. При наличии на поверхности деталей толстого слоя смазки перед обезжириванием необходимо смазку удалить сухой ветошью.

### B. Травление

6. Травить детали в эмалированных, деревянных или в сварных железных ваннах, содержащих раствор следующего состава:

Номер ванны	Состав травильной ванны		Для каких деталей применяется
	вода в литрах	ингибитированная соляная кислота в литрах	
1	—	100	Детали, сильно пораженные ржавчиной и не имеющие полированных поверхностей.
2	50	50	Детали, не сильно пораженные ржавчиной и имеющие полированные поверхности.
3	80	20	Детали, не сильно пораженные ржавчиной с полировкой высокого качества, при требовании очень строгого сохранения их размеров и полировки.

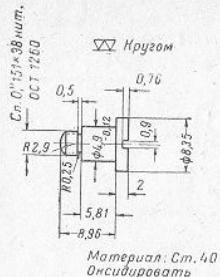


Рис. 83. Винт средника

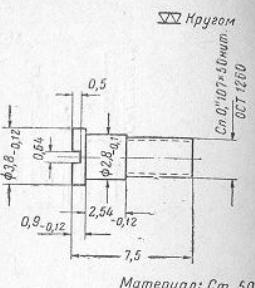


Рис. 84. Винт рычага (шатуна)

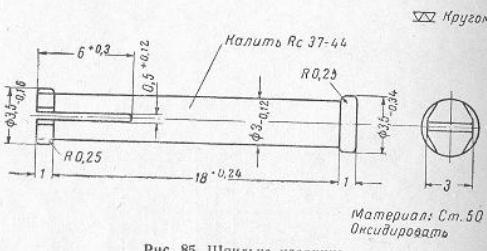


Рис. 85. Шпилька ударника

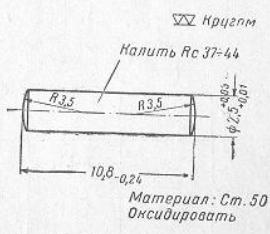


Рис. 86. Шпилька выбрасывателя

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ОКСИДИРОВАНИЮ ДЕТАЛЕЙ РЕВОЛЬВЕРА и ПИСТОЛЕТА

Для предохранения металлических деталей револьвера и пистолета от ржавления поверхность деталей оксидаются.

Для получения качественного оксидного покрытия рекомендуется следующая схема технологического процесса:

1. Подготовка поверхности.
2. Оксидирование.
3. Последующая отделка.

### I. Подготовка поверхности

а) Обезжиривание. 1. Детали обезжиривать в ванне содержащей раствор следующего состава:  
 кальцинированная или каустическая сода . . . . . 100 г  
 вода . . . . . 1 л

2. Обезжиривание ведется при бурном кипении раствора в течение 20—30 минут.

3. Освежать (корректировать) раствор нужно по мере его израсходования путем добавления составных частей до первоначальной концентрации. Плавающие на поверхности обезжиривающего раствора жировые загрязнения должны время от времени удаляться.

б) Промывка в воде. После обезжиривания детали промываются в водопроводной проточной воде (при комнатной температуре) трехчетырехкратным погружением.

Хорошо обезжиренная деталь должна полностью смачиваться водой. Если вода при промывке покрывает поверхность детали не полностью, а собирается каплями, то это указывает на недостаточное обезжиривание.

в) Травление. При наличии ржавчины на поверхности деталей, а также при повторном оксидировании их с целью удаления первоначальной оксидной пленки травление деталей производить по инструкции (приложение 4).

г) Промывка в воде. После травления детали промываются в холодной проточной воде трехчетырехкратным погружением.

Примечания. 1. Перед оксидированием детали промывать в кипящей воде.

2. После травления и промывки во избежание ржавления не разрешается, чтобы детали находились на воздухе свыше 10 секунд. При вынужденном задержке детали необходимо опускать на 5 минут в мыльный раствор, после чего выплыть и высушить; образовавшаяся мыльная пленка предохраняет детали от ржавления.

### Общие замечания по операциям подготовки поверхности

1. При наличии на поверхности деталей толстого слоя смазки или жира перед обезжириванием полностью удалить их, протирая

7. Для приготовления раствора в отмеренное количество воды влить ингибиранную соляную кислоту; воду в кислоту влиять нельзя, так как это может привести к разбрзгиванию кислоты и к сильным ожогам.

8. Температура травильного раствора и погруженных в него деталей должна быть в пределах 10—30° С.

Время выдержки деталей в травильной ванне устанавливается опытным путем; в зависимости от состава ванны, степени поражения ржавчиной поверхности очищаемых деталей и состава металла время выдержки может колебаться от 20 минут до 3-х часов.

По истечении установленного времени травления вынуть детали из травильного раствора и тщательно промыть в ванне с холодной проточной водой, после чего отправить детали на промывку в раствор пассиваторов или на ремонт и оксидирование.

9. При травлении сильно поржавевших деталей следует растворять только часть ржавчины, так как оставшаяся ржавчина от действия кислоты сильно разрыхляется и может быть снята щеткой и смыта водой.

10. Удалять ржавчину из каналов стволов при хорошем состоянии оксидировки наружных поверхностей нужно путем заливки травильного раствора в канал ствола; при этом ствол устанавливают в наклонное положение и нижний конец его закрывают пробкой.

11. Травильный раствор действует (приблизительно) в течение 20 закладок деталей при средней продолжительности очистки, после чего раствор сильно загрязняется и его необходимо заменить.

12. Персонал, обслуживающий травильные ванны, должен иметь резиновые перчатки, фартуки и очки.

### Г. Промывка в растворе пассиваторов

13. Неоксидированные детали с целью образования на их поверхности пленки, отчасти предохраняющей от ржавления, после травления и промывки погрузить в железную ванну, содержащую раствор следующего состава:

двухромовокислый калий (хромник калиевый)	20 г
каустическая сода	50 г
вода	1 л
или	
трипатрийфосфат (или азотистокислый натрий — нитрит натрия)	30 г
вода	1 л

14. Промывать детали в кипящем растворе. Время выдержки деталей в ванне 10—15 минут.

### Д. Протирка и смазка

15. После промывки в растворе пассиваторов тщательно протереть детали насухо или просушить, а затем (если они не идут непосредственно в ремонт) погрузить на 2—3 минуты в ванну с ружейной смазкой, нагретой до температуры 105—115° С.

сухими тряпками, после чего детали отправить для обезжиривания.  
2. Пружины револьвера и пистолета травлению не подвергать, а чистить наждачным полотном или крацевальной щеткой.

## II. Оксидирование

a) Оксидирование. 1. Детали оксидировать в ванне, содержащей раствор следующего состава:

каустическая сода . . . . .	700 г
нитрат натрия . . . . .	100 г
нитрит натрия . . . . .	100 г
вода . . . . .	1 л

Примечание. В качестве окислителей одинаково применимы нитрат натрия или калия в сумме, не превышающей 200 г как в указанной смеси, так и в отдельности.

2. Приготовлять раствор нужно в специальном подогреваемом баке, предварительно хорошо очищенном от грязи и тщательно промытом водой.

Предварительно раздробленную на мелкие куски (размером 40—50 мм в поперечнике) каустическую соду загружают в бак, заливают водой и кипятят до растворения. Затем вводят нитрат и нитрит натрия. После растворения компонентов оксидающего раствора оставляется в полном покое на 2—4 часа. Этим приготовление раствора для оксидирования заканчивается. Перед оксидированием деталей раствор подогревается до бурного кипения.

3. Детали, подготовленные к оксидированию, погружать в бурно кипящий раствор в сетчатых железных корзинах.

4. Начальная температура раствора (при погружении деталей в ванну) 136—138° С, конечная (в конце оксидирования) — 142—145° С. Для закаленных деталей температура ванны при погружении 140° С с постепенным повышением ее к концу оксидирования до 145—146° С.

Примечания. 1. Признаком изменения концентрации раствора при постоянном объеме служит температура кипения. Понижение температуры кипения обусловливается об уменьшении концентрации, а повышение температуры кипения — об увеличении концентрации. Нарушение режима ванны ведет к понижению качества окраски.

2. Чтобы повысить температуру кипения раствора на 1° С, следует добавить каустической соды из расчета 10 г на каждый литр раствора. Понижение температуры кипения раствора достигается разбавлением его водопроводной водой или водой после ополаскивания (см. ниже примечание). Добавлять каустическую соду в раствор следует осторожно и небольшими порциями в размельченном виде.

5. Детали выдерживать в растворе в процессе оксидирования 1½ часа.

б) Ополаскивание. Во время оксидирования детали через каждые 25—30 минут вынимать из оксидающего раствора и ополоскивать в воде, имеющей комнатную температуру, двух-трехкратным погружением.

Примечание. Вода после ополаскивания может быть использована для пополнения оксидировочной ванны.

в) Промывка водой. После оксидирования детали промыть водопроводной водой (желательно под давлением из брандспойнта) до полного удаления остатков оксидающего раствора с поверхности деталей.

## Общие замечания по операциям оксидирования

1. При погружении деталей в оксидающий раствор вся поверхность их должна полностью омываться раствором.

2. Появление на поверхности оксируемых деталей налета зеленого или желтого цвета указывает на повышенную температуру оксидающего раствора (или повышенную концентрацию каустической соды), для понижения которой в ванну необходимо добавить воды.

3. По мере пользования раствором в ванне для оксидирования происходит накапливание осадка гидрата окиси железа.

Осадок периодически удалять специальными скребками при температуре раствора несколько ниже точки кипения.

## III. Последующая отделка

а) Выдержка в мыльном растворе. 1. После оксидирования детали погружать в горячий мыльный раствор (температура раствора 80—90° С) следующего состава:

Мыло твердое . . . . .	20—30 г
Вода . . . . .	1 л

Примечания. 1. Во избежание свертывания мыла мыльный раствор следует готовить на предварительно прокипяченной воде.

2. При свертывании мыла раствор выливают и заменяют свежим.

2. Время выдержки деталей в горячем мыльном растворе — от 3 до 5 минут.

б) Сушка. Вынутые из мыльного раствора детали просушивать на воздухе до полного удаления влаги с поверхности.

в) Промасливание. 1. Просушенные детали помещают в ванну, содержащую веретенное масло АУ или ружейную смазку.

2. Температура раствора в ванне 105—115° С; время выдержки в ванне 2—3 минуты.

Примечание. Применять холодную смазку не рекомендуется. Горячие смазанные детали помещают на специальные столы для стекания излишка масла и при охлаждении их нужно протирать от избытка масла и от красноватого налета. После этого детали передать на контроль качества оксидного покрытия.

## Контроль качества оксидного покрытия

Качество оксидного покрытия устанавливается внешним осмотром поверхности оксидированных деталей. Поверхность деталей после оксидирования должна иметь ровную окраску черного цвета.

Для деталей с грубо обработанной поверхностью, а также для участков, подвергнутых местной сварке или штамповке, допускается слабая разница в оттенках цвета.

На поверхности оксидированных деталей не должно быть красноватого осадка и незаоксидированных участков. Детали с красным налетом возвращать на протирку, а детали с незаоксидированными участками подвергать повторному оксидированию, для чего после обезжиривания и промывки водой обработать при комнатной температуре в ингибиционной соляной кислоте по инструкции (приложение 4) до растворения оксидной пленки. Затем детали снова тщательно промыть водой и дальше обработать как детали, вновь поступившие на оксидирование.

В случае ржавления деталей в самой ванне необходимо очистить ванну и обновить раствор.

### Техника безопасности

Брызги щелочного раствора разъедают ткань одежды и при попадании на тело вызывают ожоги. Поэтому лица, занятые щелочным оксидированием, должны во время работы надевать брезентовую спецодежду, резиновые сапоги, резиновые перчатки и защитные очки.

По окончании работы полы в помещении для оксидировки должны быть тщательно промыты водой, а все ванны во избежание загрязнения накрыты крышками.

ТАБЛИЦА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТЕМПЕРАТУР ЗАКАЛКИ И ОТПУСКА  
ПО ЦВЕТАМ КАЛЕНИЯ И ПОБЕЖАЛОСТИ

Цвета	Температура, °C
<b>Цвета каления</b>	
Начало темнокрасного . . . . .	650
Темнокрасный . . . . .	700
Вишнево-красный . . . . .	800
Ярко-красный (светло-вишневый) . . . . .	900
Красно-оранжевый . . . . .	1000
Оранжевый . . . . .	1100
Желтый . . . . .	1200
Белый . . . . .	1300
<b>Цвета побежалости</b>	
Светло-желтый . . . . .	225
Темно-желтый . . . . .	240
Светлобурый . . . . .	255
Бурый (коричнево-желтый) . . . . .	265
Пурпурово-красный . . . . .	275
Фиолетовый . . . . .	285
Темносиний . . . . .	295
Светлосиний . . . . .	310
Серый . . . . .	325

### Определение твердости деталей без специальных приборов

В том случае, когда отсутствуют специальные приборы для определения твердости деталей, можно пользоваться напильниками, руководствуясь следующими данными:

1) детали, имеющие твердость  $R_c = 40$  и ниже, опиливаются любым напильником;

2) детали, имеющие твердость  $R_c = 40-50$ , — только личным и бархатным напильниками (личевой напильник скользит);

3) детали, имеющие твердость  $R_c = 50$  и выше, — только бархатным напильником (личевой и личной напильники скользят).

При определении твердости нужно под руками иметь постоянный набор напильников и опиливать только плоскую или цилиндрическую поверхность детали, а не ребро; при этом следует пользоваться сферической или плоской стороной напильника, а не его гранями.

**ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОЗНАЧЕНИЙ, ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ  
В РУКОВОДСТВЕ**

Обозначения	Характеристика обозначений
Сп 0°,166×50 нит.	Специальная резьба (буквы сп) с наружным диаметром 0,166 дюйма и 50 нитками на один дюйм.
$R_C = 37 - 42$	37-42 единицы твердости по шкале „С“ прибора Роквела (буква $R_C$ ).
Э34	Электрод для дуговой сварки (буква Э), 34—марка электрода.

**Содержание**

	Стр.
Введение . . . . .	3
Общие указания . . . . .	5
ЧАСТЬ ПЕРВАЯ	
УКАЗАНИЯ О ДЕФЕКТАЦИИ РЕВОЛЬВЕРОВ И ПИСТОЛЕТОВ и УСТРАНЕНИЕ ОБЩИХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ . . . . .	7
Последовательность и объем проверок при дефектации . . . . .	11
Устранение общих неисправностей . . . . .	11
ЧАСТЬ ВТОРАЯ	
ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-ММ РЕВОЛЬВЕРА ОБР. 1895 г.	
Дефектация и ремонт рамки со стволом . . . . .	14
1. Износ канала ствола, скругление или скрошенность углов полей нарезов . . . . .	—
2. Следы ржавчины или раковины в канале ствола . . . . .	—
3. Раздутие канала ствола . . . . .	—
4. Изгиб ствола . . . . .	15
5. Забоин на устье внутренних конусов канала ствола . . . . .	—
6. Забоина на дульном срезе ствола . . . . .	—
7. Отвинчивание ствола . . . . .	—
8. Качка шомпольной трубки на стволе . . . . .	16
9. Изгиб рамки . . . . .	—
10. Качка или излом осей курка, спускового крючка и казенника . . . . .	17
11. Разрыв или трещина перемычки около винта скобы в рамке . . . . .	—
12. Разворот отверстия для соски боевой пружины . . . . .	—
13. Качка затылька в соединении с рамкой . . . . .	18
14. Изгиб колца для шнура . . . . .	—
15. Срыв или отсутствие кольца для шнура . . . . .	—
Дефектация и ремонт прицельных приспособлений . . . . .	19
Дефекты, влияющие на точность прицеливания . . . . .	—
Дефектация и ремонт шомполя с шомпольной трубкой . . . . .	20
Шомпол тяго движется в канале шомпольной трубки . . . . .	—
Канал шомпольной трубки не совмещается с каналом оси барабана . . . . .	21
Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке . . . . .	—
Выпадение шомполя из шомпольной трубки . . . . .	22
Шомпол не закрепляется в шомпольной трубке . . . . .	23
Дефектация и ремонт ударно-спускового механизма . . . . .	24
Затруднительная постановка курка на боевой взвод . . . . .	—
Курок не спускается с боевого взвода . . . . .	27
Курок тяго спускается с боевого взвода . . . . .	28
Курок легко спускается с боевого взвода . . . . .	29
Курок срывается с боевого взвода . . . . .	30
Осечки . . . . .	93

	Стр.	Стр.	
Незенергично действует спусковой крючок . . . . .	32	Курок не становится на боевой взвод (самоспуск курка) . . . . .	54
Курок запрокидывается за боевой взвод при отдельной крышке . . . . .	33	Офечки . . . . .	55
Курок не в заводится при действии на спусковой крючок . . . . .	—	Прорыв пороховых газов . . . . .	—
<b>Дефектация и ремонт крышки и спусковой скобы</b> . . . . .	—	Увеличенный зазор между дном чашечки затвора и задним срезом ствола . . . . .	—
Затруднительное соединение крышки с рамкой . . . . .	—	Ослабление соединения шпильки ударника с затвором . . . . .	56
<b>Дефектация и ремонт барабана</b> . . . . .	34	<b>Дефектация и ремонт рамки и магазина</b> . . . . .	—
Барабан не отходит назад после прекращения давления на спусковой крючок . . . . .	—	Патроны не подаются в патронник . . . . .	—
Заклинивание барабана в рамке . . . . .	—	Выпадение магазина из рукоятки пистолета . . . . .	57
Барабан не поворачивается под действием собачки . . . . .	35	Магазин тутко соединяется с рукояткой . . . . .	58
При извлечении стреляных гильз проворачивается барабан . . . . .	36	Качка щечек на рукоятке рамки . . . . .	60
Затруднительное извлечение стреляных гильз из камор барабана . . . . .	37	Смешение крышки магазина . . . . .	—
<b>Дефектация и ремонт щек и средника</b> . . . . .	—	Качка или сырье ушка крышки магазина . . . . .	61
Качка щек или средника в соединении с крышкой и рамкой . . . . .	—	<b>ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ</b>	—
Выступание глазков над поверхностью щек . . . . .	38	<b>ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ</b>	—
Отколы и трещины в щеках или среднике . . . . .	—	7,62-мм револьвер обр. 1895 г.	—
<b>Дефектация и ремонт принадлежности</b> . . . . .	39	Карта 1. Постановка новых осей курка, спускового крючка и казенника . . . . .	62
Смятие конца протирки . . . . .	—	Карта 2. Наплавка металла на упор шомпольной трубы . . . . .	64
Отлом конца протирки . . . . .	—	Карта 3. Подгонка барабана (при замене барабана) . . . . .	65
Изгиб протирки . . . . .	—	<b>7,62-мм самозарядный пистолет обр. 1933 г.</b>	—
Скрошность концов лезвия отвертки . . . . .	—	Карта 4. Подгонка ствола пистолета (при замене ствола) . . . . .	67
<b>ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ</b>			
<b>ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-мм САМОЗАРЯДНОГО ПИСТОЛЕТА</b>	ОБР. 1933 г.		
<b>Дефектация и ремонт ствола</b> . . . . .	40	<b>Приложения:</b>	
1. Изгиб ствола . . . . .	—	1. Ведомость войсковых калибров и приборов к 7,62-мм револьверу обр. 1895 г. и 7,62-мм самозарядному пистолету обр. 1933 г. . . . .	70
2. Износ, раздутие и следы ржавчины в патроннике . . . . .	—	2. Ведомость простейших приборов и приспособлений для ремонта 7,62-мм револьвера обр. 1895 г. и 7,62-мм самозарядного пистолета обр. 1933 г. . . . .	71
3. Забоины на устье патронника . . . . .	41	3. Ведомость деталей, изготовленных без технологических карт . . . . .	80
4. Забоины на дульном срезе ствола . . . . .	—	4. Инструкция по очистке стальных деталей от ржавчины ингиби- рованной соляной кислотой . . . . .	85
5. Качка дульной части ствола . . . . .	—	5. Инструкция по оксидированию деталей револьвера и пистолета . . . . .	87
6. Попытка казенной части ствола в затворе . . . . .	—	6. Таблица для определения температур закалки и отпуска по цветам каления и побежалости . . . . .	91
<b>Дефектация и ремонт прицельных приспособлений</b> . . . . .	43	7. Характеристика обозначений, встречающихся в Руководстве . . . . .	92
Дефекты, влияющие на точность прицеливания . . . . .	—	8. Чертежи с 1 по 3 . . . . .	—
<b>Дефектация и ремонт затвора</b> . . . . .	44	вкладка	
Затвор тутко двигается в рамке . . . . .	—		
Недокрытие патрона затвором . . . . .	45		
Остаповка затвора затворной задержкой при наличии патронов в магазине . . . . .	46		
Затвор не становится на затворную задержку при отсутствии в ма- газине патрона . . . . .	—		
Неизвлечение гильзы из патронника . . . . .	47		
Ущемление гильзы в окне затвора . . . . .	48		
Ослабление соединения выбрасывателя с затвором . . . . .	49		
<b>Дефектация и ремонт ударно-спускового механизма</b> . . . . .	—		
Курок тутко спускается с боевого взвода . . . . .	—		
Курок легко спускается с боевого взвода . . . . .	50		
Курок не спускается с боевого взвода . . . . .	51		
Курок срывается с боевого взвода . . . . .	52		
Курок срывается с предохранительного взвода . . . . .	—		
При постановке курка на предохранительный взвод затвор не удержи- вается в переднем положении . . . . .	53		

Под наблюдением  
редактора набора Вильчинского И. К.  
Технический редактор Стрельникова М. А.  
Корректор Сучкова А. С.

Г-39348 Подписано к печати 9.9.50 г.  
Изл № 2/4306 Зак № 671  
Формат бумаги 60×92<sup>1</sup>/<sub>16</sub>—3 бум. л. — 6 печ. л.  
+ 3 вкл. <sup>1</sup>/<sub>2</sub> бум. л. = 1 печ. л.  
Учетн. изл. л. 5,638

\*  
2-я типография им. К. Е. Ворошилова  
Управления Военного Издательства  
Военного Министерства Союза ССР

ПРИЛОЖЕНИЯ