

Л. М. Чичагов

**Руководство по ремонту 7,62-мм винтовки
образца 1891/1930 гг. средствами войсковых
мастерских**

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 355/359
ББК 68
Л11

Л11 **Л. М. Чичагов**
Руководство по ремонту 7,62-мм винтовки образца 1891/1930 гг. средствами войсковых мастерских / Л. М. Чичагов – М.:
Книга по Требованию, 2014. – 244 с.

ISBN 978-5-458-53444-4

ISBN 978-5-458-53444-4

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2014
© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2014

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

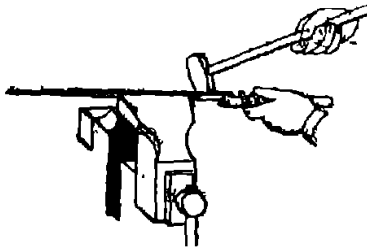
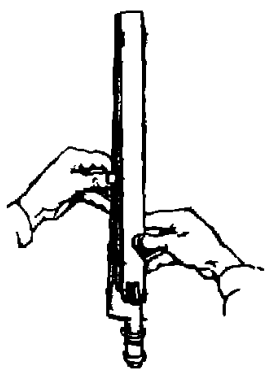
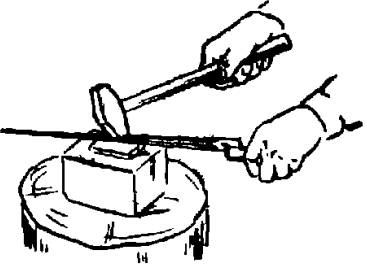
Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

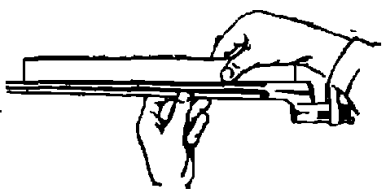
Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первозданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.

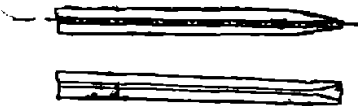
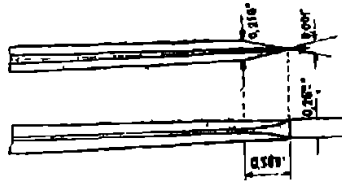
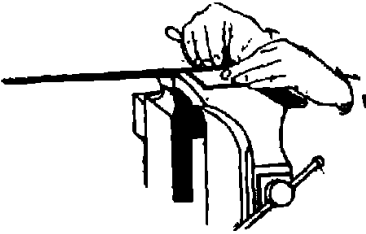
1. Штык

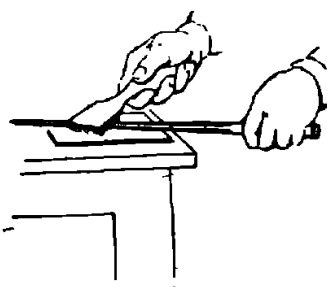
Исправление погиба лезвия и колена штыка

Объект ремонта		Результат ремонта		
				
Технические требования		Рабочее место		
1. Лезвие штыка не должно быть погнуто, направление ребер лезвия должно соответствовать направлению шаблона. 2. Отгиб ребер лезвия штыка от оси канала ствола должен соответствовать: а) в шейке 0,475" б) в середине 0,772" в) в конце лезвия 1,070"		Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.		
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	намерит.	
1	Выправить погнб колена штыка.			Тиски. Медные нагубники. Оправка для штыковой трубки.
2	Проверить правильность отогнутости колена штыка по отношению оси канала штыковой трубки.			
3	Выправить погнб лезвия штыка.			Деревянная колода. Свинцовая плитка. Наковальня.

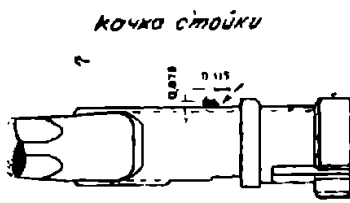
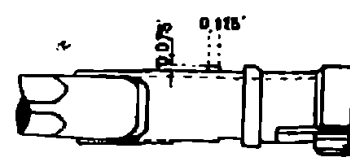
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструмент		Приспособление
		рабочий	намерт.	
5 Поверить правильность лезвия штыка.			Лезвие	

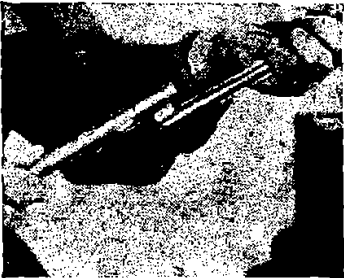
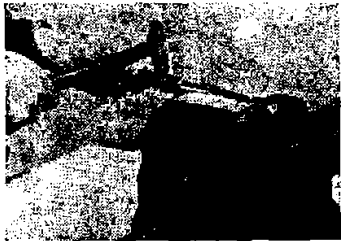
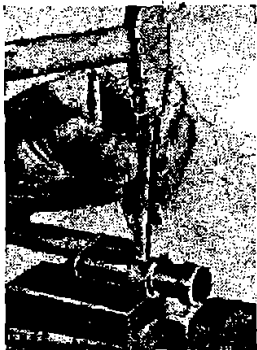
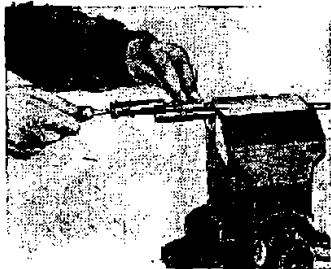
Устранение зазубрин на гранях и конце лезвия штыка

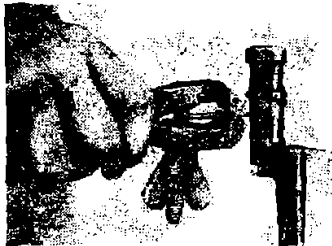
Объект ремонта		Результат ремонта		
				
Технические требования			Рабочее место	
1. На гранях и конце лезвия штыка не должно быть зазубрин. 2. Укорачивание лезвия штыка допускается не более 75 мм. Нормальная длина всего штыка равняется 19,815". 3. На штыке не должно быть пороков, могущих ослабить его прочность. 4. Ржавчина на поверхности лезвия штыка должна быть удалена. 5. Отточка конца лезвия штыка должна быть произведена под углом 30°, сторона угла — 0,385" и ширина — 0,200". 6. Притупление острия лезвия штыка допускается не более 0,001". 7. Штык должен иметь одинаковую химическую окраску со стволом.			Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением. Примечание. Согласно ОСТ напильники 2-го класса относятся к личным, а 1-го класса к драчевым.	
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструмент		Приспособление
		рабочий	намерт.	
1 Зачистить зазубрины на гранях лезвия.		Напильник 2 кл. плоский 150-см (личный).		Тиски. Медные нагубники.

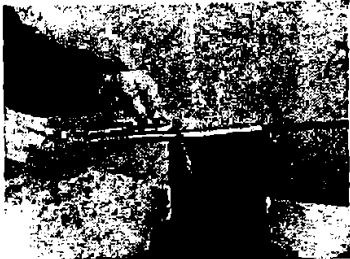
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
2 Отчистить ржавчину в долах лезвия.		Н-к 1 и 2 кл. плоско-Кровцовка: (кардосиль, 30 — 15-см. шетка). Наждачное Наждачный круг. / полотно.	Шаблон с вырезом угла заточки в 30°.	Верстак.
3 Заправить конец лезвия.				Тиски. Медные нагубники.
4 Проверить угол заправки и ширины конца лезвия.				
5 Притупить острие лезвия.				Тиски. Медные нагубники.

Устранение качки стойки штыковой трубки

Объект ремонта	Результат ремонта
качка стойки 	

Технические требования		Рабочее место		
1. Стойка (упор) должна прочно удерживаться в нарезном отверстии штыковой трубки. 2. Стойка (упор) не должна выступать во внутрь канала штыковой трубки. 3. Обозначение стойки (упора) с внутренней стороны штыковой трубки допускается при отсутствии ее качки.		Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.		
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	намерит.	
1	Вставить оправку во внутренний канал штыковой трубки.	Рабочая оправка по типу прибора № 12.		
				
2	I способ Наклепать стойку (упор) до устранения качки легкими ударами молотка.	Молоток стальной весом 200 г		Тиски. Медные нагубники. Гнеток.
				
3	II способ. Произвести расклейку конца стойки с внутренней стороны штыковой трубки.	Н-к 2 кл. круглый 15-см.		Тиски. Медные нагубники.
				
4	Зачистить выступивший конец стойки с внутренней стороны канала штыковой трубки.			
				

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
5 Зачистить образовавшиеся заусеницы на ребрах стойки от наклепыв.		Н-к 2 кл. плоский 10-см.	Нарезное отверстие в штыковой трубке.	Тиски. Медные нагубники.
6 Опилить стержень для стойки (упора) шт. трубки.				
7 Нарезка плашками.		Клупа с плашками 0,125".		Тиски. Медные нагубники. Смазка.
8 Зенковка отверстия с внутренней стороны штыковой трубки.		Сверло 4-м.м.		Сверлильный станок или дрель.
9 Повернуть нарезное отверстие для стойки штыковой трубки.		Метчик 0,125".		Ручные тисочки.
10 Ввинтить стойку в отверстие штыковой трубки и отрезать по длине.		Ножовка.	Масштабная линейка.	Ручные тисочки.
11 Произвести расклепку конца стойки с внутренней стороны штыковой трубки.		Молоток стальной 200-г.		Оправка. Подкладка с гнездом.

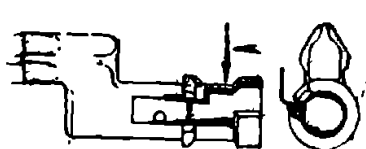
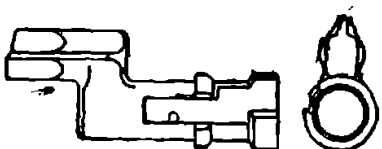
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
12 Зачистка выступившего конца стойки с внутренней стороны канала штыковой трубки.		Н-к 2 кл. Н-к 2 кл.	круглый 15-см.	Тиски. Медные нагубники.
13 Задилить стойку по ширине выреза штыкового хомутка.		плоский 15-см.	Штыковой хомутки	

Устранение зазубрин, побитостей на венчиках и гранях коленчатой прорези штыковой трубки

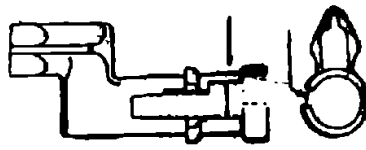
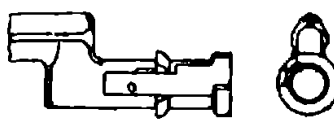
Объект ремонта	Результат ремонта
ЗАЗУБРИНЫ.	
Технические требования	Рабочее место
1. Грани венчиков не должны иметь зазубринок и побитостей, влияющих на плавное вращение штыкового хомутка. 2. Грани нижнего и верхнего обреза штыковой трубки должны быть притуплены наложением фаски. 3. В коленчатой прорези не должно быть заусениц, побитостей с заворотом металла или значительной наклепки краев прорезей. 4. Наружный угол правой грани прорези должен быть притуплен фаской на длине не меньше высоты хомутка, считая от среднего венчика. 5. Передняя стенка коленчатой прорези не должна быть наклепана. 6. Края прорези трубки не должны иметь неровностей. 7. Ширина прорези должна соответствовать ширине основания мушки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	помощник	
1	Зачистить зазубрины и побитости на венчиках штыковой трубки.	Н-к 2 кл. плоский, 15-см, без насечки ребра.		Тиски. Деревянная подушка.
2	Снять фаски на грани нижнего и верхнего обреза штыковой трубки.	Н-к 2 кл. плоский 15-см.		Тиски. Деревянная подушка.
3	Зачистить заусеницы и заворот металла в коленчатой прорези.	Н-к 2 кл. плоский 15-см.		Тиски. Медные нагубники.
4	Снять фаску с правой грани коленчатой прорези штыковой трубки.	Н-к 2 кл. квадратный 10-см.		Тиски. Деревянная подушка.
5	Проверить проход основания для мушки в прорези штыковой трубки.	Ствол с основанием для мушки.		

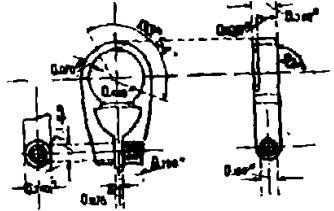
Устранение сжатия канала штыковой трубки

Объект ремонта		Результат ремонта		
СЖАТИЕ ШТЫКОВОЙ ТРУБКИ. 				
Технические требования		Рабочее место		
1. Канал штыковой трубки не должен иметь сжатия, нарушающего правильную посадку штыка на ствол. 2. Штык должен насаживаться на ствол от усилий руки. 3. При посадке штыка на ствол ударять затылком ложки о землю или пол не допускается. 4. При исправлении сжатия штыковой трубки следует применять рабочую оправку, но не развертку.		Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.		
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Припо- собление
		рабо- чий	наме- рит.	
1	Оправить сжатую штыковую трубку.			Молоток медный 2-кг. Оправка по типу прибора № 12. Ствол.
2	Проверить правильность посадки штыковой трубки на ствол.			

Устранение разношерстности канала штыковой трубки

Объект ремонта		Результат ремонта		
РАСШИРЕНИЕ ОПРАВКИ 				
Технические требования		Рабочее место		
1. Канал штыковой трубки не должен иметь уширения, нарушающего правильность посадки штыка на ствол. 2. Штыковая трубка на всем своем протяжении должна по возможности плотно соприкасаться с поверхностью ствола и не иметь продольной, боковой и круговой качки.		«Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.		
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	намерт.	
1	Вставить оправку в канал штыковой трубки. 	Оправка.		
Оправка должна быть вставлена в канал штыковой трубки свободно, т. е. давать возможность сжатия штыковой трубки прибором № 11.				
2	Обжать штыковую трубку. 	Прибор № 11. Оправка по типу прибора № 12.		Контрольный ствол.
				Тяски.

Исправление штыкового хомутка

Объект ремонта		Результат ремонта		
Износ рабочего скоса штыкового хомутка. 				
Технические требования		Рабочее место		
1. Рабочий скос своей плоскостью должен плотно прилегать к задней плоскости основания мушки. 2. Допускается зазор до 0,2 мм под основанием мушки только с левой стороны. 3. Прорезь для прохода основания мушки должна быть совершенно свободна. 4. Верхний обрез штыковой трубки должен быть ниже обреза ствола в пределах от 2,5 до 5 мм. 5. Штыковой хомутик должен плавно вращаться по штыковой трубке. 6. Между ушками хомутка должен быть просвет не менее 1,9 мм. 7. При замыкании штыкового хомутка под основание мушки прорезь между ушками хомутка не должна проходить за горизонтальную грань лезвия штыка.		Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.		
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабо- чий	наме- рит.	
1	Установить штыковой хомутик в прибор.	Молоток стальной 500-г. Гнеток.		Тиски. Прибор для поднятия рабочего скоса шт. хомутка.
2	Наклепать изношенный вырез штыкового хомутка для стойки (упора).			