

P-5

С. С. С. Р.

„УТВЕРЖДАЮ“

Врид. Начальник
Артиллерийского Управления РККА П. Молодцов.
27 ноября 1926 г.

ИНСТРУКЦИЯ

для приема и изготовления 3-х линейных револьверов
обр. 1895 г. простого и тройного действия

(С приложением Описания употребления лекал и приборов)

ИНСТРУКЦИЯ

ДЛЯ ПРИЕМА И ИЗГОТОВЛЕНИЯ 3-х ЛИНЕЙНЫХ РЕВОЛЬВЕРОВ

обр. 1895 г. ПРОСТОГО И ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

- § 1. Настоящая инструкция служит руководством Артприемщикам при приеме 3-х лин. револьверов образца 1895 г. простого и тройного действия от Заводов изготовляющих револьверы и Заводам при изготовлении их.
- § 2. Кроме настоящей инструкции для тех же целей служат утвержденные в установленном порядке -
- а/ лекала, шаблоны и приборы с описанием употребления их;
 - б/ построительные чертежи револьвера, лекал, шаблонов и приборов и
 - в/ образцовые револьверы простого и тройного действия.
- § 3. Револьверы должны быть собраны из частей: а/ взаимовоименяемых, б/ частей, при пригонке которых допускается подборка и в/ частей, при пригонке которых допускается незначительная отладка.
- а/ Взаимовоименяемые части: подвижная трубка барабана, пружина трубки, ось барабана, шомпол, пружина шомпола, дверца, пружина дверцы, пружина рычага, глазки и все винты.
- б/ Подбираемые: ствол, рамка, барабан, шомпольная трубка, мушка, спусковая скоба, казенник, ползун, курок, боек, боевая пружина, рычаг, собачка, спуск, шпилька бойка и шпилька винта кольца.
- в/ Допускающие отладку: крышка, щеки, средник и винт с кольцом и блинкой.
- § 4. Все части револьвера и собранные револьверы представляются на осмотр Артприемщику в совершенно окончательном виде.

предварительно проверенными Контрольным Отделом Завода по всем лекалам и испытание на приборах, согласно описания употребления их. На всех частях револьвера за исключением винтов, пружин и шпильек должно быть поставлено заводское клеймо и клеймо заводского браковщика на местах указанных ниже в этой инструкции.

§ 5. Приемка револьверов Артиллерийским Отделом должна производиться согласно с нижеследующими основными правилами.

Во первых: возможно больший процент /не менее 20% / от дневной подачи каждой отдельной части револьвера осматривается по наружному виду, поверяется по всем установленным лекалам и приборам; вид, размеры и очертания частей должны быть согласны с требованиями настоящей инструкции, лекалами и чертежами, а отделка должна приближаться к отделке соответствующих частей образцового револьвера. Острых углов, заусениц, выхватах, ржавчины, пороков металла или дерева /согласно установленных эталонов/ и глубоких следов от инструмента не должно быть ни на одной из частей.

Во вторых: осматриваются все 100% дневной подачи собранных револьверов, при чем наблюдаются надлежащая отделка и пригонка частей и производится проверка по лекалам для собранного револьвера и приборам и испытание действия всех механизмов.

§ 6. Отдельные части, неудовлетворившие какому либо требованию настоящей инструкции: а/ подлежат возврату для исправления / с указанием недостатка /, если таковое возможно, и по исправлении снова представляются к приему.

б/ Подлежат возврату и особо отмечаются, если исправление невозможно, недостаток может повредить взаимозаменяемости, но вместе с тем не вредит прочности и действию револьвера. Эти части могут быть допущены в сборку только по особому разрешению Артиллерийского Управления и

впредь до разрешения вопроса о них хранятся на особом учете в производственных мастерских; если они будут допущены в сборку, то подаются отдельно и несут вторичного осмотра на них ставится клеймо "Д" /допуск/.

в/ Бракуются, т.е. клеймятся клеймом "Б" /или ломаются, когда клеймо невозможно поставить/ если недостаток может вредить прочности и исправному действию револьвера.

ПРИМЕЧАНИЕ: Единичные экземпляры, имеющие: незначительные следы ржавчины, отступления от лекал, пороки металла или дерева и недостатки отделки, не вредящие взаимозаменяемости /где таковая требуется/, исправному действию и прочности револьвера, могут быть допущены в сборку по усмотрению Артирмейстера.

§ 7. Собранные револьверы, неудовлетворившие требованиям настоящей инструкции, возвращаются в сборочную мастерскую для замены частей и производства необходимых исправлений. После исправления револьверы вновь представляются к осмотру отдельными партиями.

§ 8. Если при вышеуказанных поверках как отдельных частей, так и собранных револьверов в подаче будет обнаружен хотя бы один предмет с явным браком /см. § 6/, то вся еще неосмотренная часть подачи возвращается Заводу на пересмотр.

§ 9. Если в осмотренной части дневной подачи, составляющей не менее 20%, будет обнаружено не менее 10% изделий с однообразными отступлениями от установленных допусков у частей взаимозаменяемых или не менее 15% у частей, не требующих взаимозаменяемости, то неосмотренная часть подачи может быть возвращена Контрольному Отделу Завода на пересмотр. В отношении же однообразных отступлений по внешней отделки для частей обеих категорий подача, в осмотренной части которой будет обнаружено не менее 25% отступлений от требований инструкции также может быть возвращена заводу на пересмотр.

- § 10. Общий же % % всевозможных отступлений в осмотренной части подачи для частей взаимозаменяемых должен быть не более 40% и для частей невзаимозаменяемых не более 50%. В противном случае неосмотренная часть подачи также возвращается в Контрольный Отдел Завода на пересмотр.
- § 11. Осмотренные части, удовлетворившие требованиям настоящей инструкции, клеймится клеймом браковщика АУ на указанных ниже местах и вместе с неосмотренными, но не подлежащими возврату по § 9 и § 10, допускаются в сборку. Собранные же револьверы, удовлетворившие всем требованиям инструкции, также клеймится клеймом браковщика АУ и подвергаются испытанию стрельбой.
- § 12. Допущенные в сборку части сдаются в кладовую Сборочной мастерской и хранятся там отдельно от частей неосмотренных и недопущенных, при чем Артиприемщик имеет право следить за выполнением изложенных правил.
- § 13. Выпуск в сборку недопущенных Артиприемщиком частей лежит на ответственности Завода, при чем, если такой случай будет иметь место и обнаружится Артиприемщиком, то последний должен остановить временно сборку, возвратив всю партию для пересмотра заводу, и донести о случившемся в АУ.
- § 14. Револьверы тройного действия после поверки в собранном виде испытываются на прочность частей и правильность действия всех механизмов непрерывной стрельбой семью патронами с самовзвода. При этой стрельбе все механизмы должны действовать вполне исправно, без всяких задержек и каждый револьвер не должен давать осечек.
- § 15. Револьверы, давшие одну осечку, перестреливаются четырнадцатью патронами; при этой перестрелке не должно быть ни одной осечки не по вине патронов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Причина осечки, устанавливается совместно приемщиком и заводом; при разногласии вопрос передается в АУ.

- § 16. Револьверы, удовлетворившие вышеуказанным требованиям допускаются к испытанию стрельбой на меткость и кучность, а неудовлетворившие им, т.е. давшие более одной осечки или обнаружившие недостатки действия механизма, как при первоначальной стрельбе, так и при перестрелке, возвращаются Заводу для исправления.
- § 17. Испытание стрельбой на меткость и кучность производится всем револьверам тройного и простого действия, согласно правил, указанных в приложении К I; при чем для револьверов тройного действия несамовозводно. При этой стрельбе револьверы также должны действовать вполне исправно.
- § 18. Стрельба на меткость и кучность для револьверов простого действия является одновременно и проверкой действия механизмов.
- § 19. Револьверы простого и тройного действия, давшие при испытании на меткость и кучность одну осечку, не перестреливаются и возвращаются Заводу на исправление.

ПРИМЕЧАНИЕ: Осечки и другие недостатки, происшедшие явно по вине патронов, не должны служить причиной возвращения револьвера на исправление. В этом случае неудовлетворительные патроны заменяются в тех же камерах барабана исправными патронами, производится проверка стрельбой и, при получении положительных результатов, револьверы признаются годными. Причина осечки устанавливается совместно приемщиком и заводом; при разногласии вопрос передается в АУ.

- § 20. Револьверы, удовлетворившие испытаниям обоими стрельбами, признаются годными к службе и сдаче по назначению. На местах, указанных в образцовом револьвере, с правой стороны рамки на них ставится клеймо "И" /Комиссия/ и клеймо Артиприемщика. Кроме того ствол и барабан клеймят-

ся в рамки.

§ 21. Революеры, возвращенные на исправление со стрельбы за недостатки действия механизмов или за осечки, по исправлении снова представляются к осмотру отдельными партиями, и, будучи признаны годными, подвергаются вновь полному испытанию стрельбой.

Неудовлетворившие испытанием только стрельбой на меткость и кучность, по исправлении вновь испытываются только последней стрельбой.

§ 22. В случае получения при испытании стрельбой разрывов и раздутый ствола или барабана или других серьезных повреждений Артипримщика, с участием представителей администрации Контрольного Отдела Завода, составляет акт в трех экземплярах, в котором подробно отмечает обстоятельства и характер полученного революером повреждения. Один экземпляр акта отправляется в АУ, другой в Заводоуправление и третий хранится у Артипримщика. Части получившие повреждения, отправляется в Лабораторию на химический анализ и механические испытания; результаты Артипримщиком принимаются к сведению, а также сообщаются в АУ.

§ 23. Испытание революеров стрельбой и все связанные с этим испытанием работы по зарядке, разрядке и промывке, производится средствами Завода.

§ 24. На стрельбе из революеров должен присутствовать представитель от Артипримщика, который и ведет постоянное наблюдение за точным выполнением всего указанного порядка.

§ 25. Революеры, признанные годными к службе, сдаются в кладовую Завода. Достаточная смазка революеров и отправка в Артоклад или куда либо по особому назначению лежит на обязанности Завода, на коем и лежит ответственность за исправное состояние революеров при хранении и сдаче

их.

ПРИМЕЧАНИЕ: Смазка должна удовлетворять техническим условиям АУ. Артприемщик обязан наблюдать за качеством и правильностью смазки.

§ 26. Вместе с револьверами Завод обязан сдавать в Артсклад принадлежность и запасные части по особо установленной заводом раскладке.

§ 27. Запасные части и принадлежность принимаются Артприемщиком на общих основаниях, согласно правил указанных ниже.

§ 28. Всем револьверным частям и собранным револьверам, поступающим на осмотр и испытания, осмотренным, испытанным, возвращенным для исправления, забракованным и принятым, у Артприемщика ведется учет и составляются журналы, по которым можно судить об успехе приема и о качестве заводской работы.

§ 29. На признанные годными к службе револьверы с запасными частями и принадлежностью Артприемщик выдает Заводу установленную квитанцию.

§ 30. Материал, идущий на изготовление всех частей револьвера, должен удовлетворять всем условиям, указанным в приложении № П.

§ 31. Артприемщику предоставляется право исследовать случаи, указывающие, по его мнению, на несоответствие материала и, вообще, причины любого недостатка в изделиях и производить для этого опыты, как то: химический анализ, механические испытания, испытания дополнительными стрельбами и пр.

ПРИМЕЧАНИЕ: Опыты, связанные с заводскими работами, должны производиться по соглашению с администрацией Завода.

§ 32. В случае обнаружения существенных недостатков Артприемщик должен сообщить об этом Заводоуправлению для немедленного их устранения.

- § 33. При непринятии со стороны Завода мер к устранению обнаруженных недостатков Артиремщику предоставляется право приостановить приемку, донося об этом АУ.

ОСМОТР ЧАСТЕЙ РЕВОЛЬВЕРА.

Н И - С Т В О Л.

- § 34. Ствол изготавливается из специальной стали одинаковой со сталью для ствола 3-х лин. винтовки; ствольные болванки внутри закаляются и испытываются пороховой пробой, установленной для винтовочных болванок, из коих изготавливаются револьверные стволы.
- § 35. Предварительное сверление ствольных болванок, закалка и испытание их пороховой пробой производится на Заводе их изготовляющем.
- § 36. Ствол подается к осмотру совершенно отделанным полированным, вороненым или окрашенным.
- § 37. Все размеры ствола должны удовлетворять установленным лекалам.
- § 38. Дульный срез должен быть перпендикулярен к оси ствола, а снаружи и внутри правильно закруглен. Зазубрины или побитости на дульном срезе не допускаются.
- § 39. Канал ствола должен быть полирован; нарезы должны быть одинаковой ширины и глубины по всей длине ствола; края нарезов должны быть ровны и чисты, без заусениц и шероховатостей и скругления.
Поперечные царапины на полях и в нарезах не допускаются; неглубокие же продольные царапины от резца, а равно и полученные при стрельбе, допускаются.
- § 40. Винтовая нарезка пенька ствола должны быть чиста, полна, не иметь выкрошившихся мест или сорванных нитей; овальность и конусность завинтованной части допускается в

пределах лежал.

ПРИМЕЧАНИЕ: в конце нарезки около венчика допускается выкрошенность на $1/2$ оборота.

- § 41. На стволе кроме номера должно быть заводское клеймо, клеймо заводского браковщика и клеймо браковщика АУ, на тех стволах, которые им осматривались и приняты.
- § 42. Номер ставится с левой стороны, а клейма браковщиков с правой близ цилиндрического пояса, который служит для удержания шомпольной трубки от смещения вперед; клеймо Завода - с левой стороны на боковой поверхности основания мушки.

№ 2 - РАМКА.

- § 43. Рамка изготавливается из стали 3-й категории.
- § 44. Рамка, с приклепанным затылком /яблоком/ и пригнанной к ней крышкой, подаются к осмотру вполне готовыми, полированными, воронеными или окрашенными и /рамка и крышка заномерованными.
- § 45. Все размеры рамки должны удовлетворять установленным лекалам.
- § 46. Нарезка в рамке для пенъка ствола должна быть чиста, полна, не иметь выкрошившихся мест или сорванных нитей.
- ПРИМЕЧАНИЕ: В начале нарезки у переднего обреза, допускается выкрошенность на $1/2$ оборота.
- § 47. Ввернутый в рамку ствол не должен вывертываться рукой и обрез венчика ствола должен плотно прилегать к переднему срезу рамки. Прочность привертки ствола к рамке определяется тем, что при грузе в $7-1/2$ фунт. на плече 8 дюймов, ствол не должен отвертываться.
- Проба эта производится контрольно. Ей подвергаются не менее 2% свернутых со стволами рамок.

- § 48. Для проверки точного совпадения нарезки рамки



ствола предоставляется право Артиллеристу разрезать стволы с рамкой. Для разрезывания могут быть взяты свернутые со стволами рамки, забракованные за какие либо другие недостатки; если же забракованных вовсе не окажется, то для разрезывания могут быть взяты рамки и стволы из числа принятых, но не более 0,5%.

§ 49. На рамке кроме номера должно быть заводское клеймо, клеймо заводского браковщика и клеймо браковщика АУ, на тех рамках, которые им осматривались и приняты.

§ 50. Номер ставится на левой стороне рамки спереди; в том же месте с правой стороны ставится заводское клеймо. Клейма браковщиков ставятся на внутренней стороне около стойки для скобы.

К 3. К Р И Н К А.

§ 51. Крышка изготавливается из стали 3-й категории и подается к осмотру приложенной к рамке и вместе с ней полированной и вороненой.

§ 52. Установленными лекалами проверяются те размеры крышки, которые не должны изменяться при пригонке ее к рамке.

§ 53. На крышке ставится номер рамки на внутренней стороне у гнезда для свободного конца оси курка, а снаружи, левее дыры соединительного винта, выдавливается название Завода и год изготовления.

К 4. - ШОМПОЛЬНАЯ ТРУБКА.

§ 54. Шомпольная трубка изготавливается из стали 3-й категории и подается к осмотру вполне готовой, полированной и вороненой.

§ 55. Размеры шомпольной трубки должны удовлетворять установленным лекалам.

§ 56. После ввинчивания ствола в рамку, на монтажной трубке должна быть поставлена риска против подкладной черты, находящейся на гребне рамки, при том положении монтажной трубки, когда передняя черта на ней приходится против черты на стволе. Во время употребления револьвера на службе, эти знаки будут указывать не повернулся ли ствол в рамке.

§ 57. Заводское клеймо и клейма заводского браковщика и браковщика АУ ставятся на переднем обресе.

№ 5-ЗАТЫЛОК /Яблоко/ и № 6 ШПИЛЬКИ ЗАТЫЛКА.

§ 58. Затылок и шпильки изготавливаются из стали 3-й или 2-й категории. Затылок подается приклепанным к рамке и вместе с ней полированным и вороненым.

§ 59. Затылок проверяется лекалами № 9 рамки и № 4 - крышки в собранной рамке.

№ № 11, 12 и 13 КОЛЬЦО ДЛЯ ШНУРА, БЛЯШКА
КОЛЬЦА И ВИНТ КОЛЬЦА.

§ 60. Изготавливаются из стали 1-й или 2-й категории и подаются вполне отделанными, полированными, закрепленными в рамке и вместе с ней воронеными.

§ 61. В случае необходимости отдельной подачи, проверяются установленными лекалами.

№ 15 - БАРАБАН.

§ 62. Барабан изготавливается из стали 4-й категории и подается к осмотру вполне готовым, полированным и вороненым.

§ 63. Все размеры барабана проверяются установленными лекалами.

§ 64. Каморы барабана должны быть чисто выделаны без царапин и выхватов метала; договинки в каморах не допускаются.

§ 65. На барабанах кроме номера должны быть поставлены заводское клеймо, клеймо заводского браковщика и клеймо браковщика АУ на тех барабанах, которые ими осматривались и приняты.

§ 66. Заводское клеймо и номер ставятся на переднем обрезе барабана, а клейма браковщиков на заднем.

№ 16 - ТРУБКА /подвижная/.

§ 67. Подвижная трубка изготавливается из стали 3-й категории и подается к осмотру вполне готовой, отделанной и вороненой.

§ 68. Канат трубки должен быть шифован, а передний обрез трубки зачищен.

§ 69. Размеры трубки проверяются установленными лекалами.

§ 70. Клейма на трубке не ставятся.

§ 71. Трубки, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ 17 - ПРУЖИНА БАРАБАНА.

§ 72. Пружина изготавливается из специальной проволоки /см. приложение № II/ и закаливается пружинной калкой.

§ 73. Пружина должна иметь 6 оборотов и по всей длине однообразную закалку.

§ 74. Пружины проверяются лекалами и прибором № 8 после предварительного испытания в приборе № I.

§ 75. Пружина должна сжиматься до отказа под действием груза не менее 3-1/2 фунтов и не более 4-1/2 фунтов.

§ 76. Оба конца пружины должны быть подогнуты к крайним виткам; наружная поверхность концов должна быть снята на-

плоско и не иметь заусениц.

- § 77. Пружины, признанные годными, хранятся в заводе до поступления в обorkу.

№ 18 - ОСЬ БАРАБАНА.

- § 78. Ось барабана изготавливается из стали 3-й категории и подается к осмотру вполне готовой, отделанной, с полированной головкой и вороненой.
- § 79. Все размеры оси барабана проверяются установленными лекалами.
- § 80. Клеймо Завода и клейма браковщиков заводского и АУ ставятся на головке оси.

№ 20 - ШОМПОЛ.

- § 81. Шомпол изготавливается из стальной проволоки 4-й категории и стержень его закаливается пружинной калкой.
- § 82. Шомпол подается к осмотру совершенно готовым, полированным, закаленным и вороненым.
- § 83. Размеры шомпола проверяются установленными лекалами.
- § 84. На боковой поверхности головки должна быть сделана накатка такой же формы и вида, как в образцовом револьвере. Верхнее ребро головки должно быть притуплено.
- § 85. Заводское клеймо ставится на стержне около головки, а клейма браковщиков - Заводского и АУ - на обресе головки.

№ 21 - ПРУЖИНА ШОМПОЛА.

- § 86. Пружина шомпола изготавливается из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой, полируется и синится.
- § 87. К осмотру подается вполне готовой.

§ 88. Размеры и изгиб пружины проверяются по установленным лекалам, после предварительного испытания на приборах № 2 и № 9.

§ 89. Клейма на пружинах не ставятся.

§ 90. Пружины, признанные годными, хранятся в Заводе впредь до поступления в сборку.

№ 23 - Д В Е Р Ц А.

§ 91. Дверца изготавливается из стали 4-й категории, закаливается, полируется и сшивается.

§ 92. Дверца подается к осмотру вполне готовой.

§ 93. Все размеры дверцы проверяются установленными лекалами после испытания на приборе № 10.

§ 94. На поверхности головки и зуба должна быть сделана насечка такой же формы и вида, как в образцовом револьвере.

§ 95. Клеймо Завода ставится на передней плоскости, а клейма браковщиков на задней.

№ 25 - ПРУЖИНА ДВЕРЦЫ.

§ 96. Пружина дверцы изготавливается из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой, полируется и сшивается.

§ 97. К осмотру подается вполне готовой.

§ 98. Размеры и изгиб пружины проверяются установленными лекалами после предварительного испытания на приборах № 3 и № 11.

§ 99. Клеймо Завода ставится на нижней поверхности пятки, клейма браковщиков не ставятся.

§ 100. Пружины, признанные годными, хранятся в заводе до по-

ступления в сборку.

№ 27 - С О Б А Ч К А.

- § 101. Собачка изготавливается из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до желтого цвета.
- 102. Собачка подается к осмотру вполне готовой.
- 103. Все размеры собачки после предварительного испытания на приборе № 12 проверяются установленными лекалами.
- 104. Клеймо завода ставится на нижней плоскости. Клейма же браковщиков не ставятся.
- 105. Собачки, признанные годными, хранятся в Заводе впредь до поступления в сборку.

№ 28 - С К О Б А.

- § 106. Скоба изготавливается из стали 2-й или 3-й категории, полируется по нижней и боковой поверхностям и воронится.
- § 107. Скоба подается на осмотр вполне готовой.
- § 108. Все размеры скобы проверяются установленными лекалами.
- § 109. Клеймо Завода ставится на левой стороне ниже плеча головки, клейма браковщиков ставятся на том же месте с правой стороны.

№ 30 и 30-а. КУРОК ПРОСТОГО И ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

- § 110. Курок изготавливается из стали 4-й категории, калиется с цементацией боевого závода и отбойной площадки, полируется и отпускается до синего цвета.
- § 111. Курок подается к осмотру вполне готовым.
- § 112. Все размеры курка проверяются установленными лекалами.
- § 113. Боевой závод и плоскости утолщения должны быть защищены.

§ 114. На спичу курка должна быть насечка такой же формы и вида, как в образцовом револьвере.

§ 115. Клеймо завода ставится на левой стороне курка на высоте спичи, клейма браковщиков на том же месте с правой стороны.

№ 31 - Б О Е К.

§ 116. Боек изготавливается из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до желтого цвета.

§ 117. Боек подается к осмотру вполне готовым.

§ 118. Размеры бойка после предварительного испытания на приборе № 13 проверяются установленными лекалами.

§ 119. Клейма на бойках не ставятся.

§ 120. Бойки, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ 33 - С П У С К.

§ 121. Спуск изготавливается из стали 4-й категории, закаливается с цементацией шептала, полируется и отпускается до синего цвета.

§ 122. Спуск подается к осмотру вполне готовым.

§ 123. Все размеры спуска проверяются установленными лекалами.

§ 124. Зарез шептала и плоскости утолщения должны быть зачищены.

§ 125. Клеймо завода ставится на правой плоскости спуска над спичей, а клейма браковщиков на том же месте с левой стороны.

№ 34 - Б О Е В А Я П Р У Ж И Н А.

§ 126. Боевая пружина изготавливается из стали 4-й категории, за-

каливается пружинной калкой, отчищается и снаружи полируется.

- § 127. Пружины подаются к осмотру вполне готовыми.
- § 128. Все размеры пружины после предварительного испытания на приборах № № 4, 6 и № 5 проверяются установленными лекалами.
- § 129. Боевая пружина должна быть силою от 11-ти до 12-1/2 фун.
- § 130. Заводское клеймо ставится на нижней поверхности нижнего пера пружины, а клейма браковщиков на верхней.

№ 35 - М У Ш К А.

- § 131. Мушка изготавливается из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой и воронится.
- § 132. Незначительные побитости, задирины и вообще наружные повреждения не вредящие прочности, на мушке допускаются, но только не на задней и верхней частях ее овальной поверхности.
- § 133. Размеры мушки проверяются установленными лекалами.
- § 134. Заводское клеймо ставится на верхней плоскости левой лапки, клейма браковщиков не ставятся.
- § 135. Мушки, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ 36 и № 36-а - ПОЛЗУН ПРОСТОГО И ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

- § 136. Ползун изготавливается из стали 4-й категории, закаливается, тщательно зачищается или полируется и отпускается до синего цвета.
- § 137. Ползун подается к осмотру вполне готовым.
- § 138. Все размеры ползуна проверяются установленными лекалами.

- § 139. Заводское клеймо ставится на задней поверхности, а клейма браковщиков на передней внизу широкой части.

№ 37. - КАЗЕННИК.

- § 140. Казенник изготавливается из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до светлого цвета. Передняя плоскость должна быть вполне правильной.

- § 141. Казенник подается к осмотру вполне готовым.

- § 142. Все размеры казенника проверяются установленными лекалами.

- § 143. Заводское клеймо ставится на левой стороне головки, а клейма браковщиков на задней поверхности внизу.

№ 38, № 39 и № 41 - ЩЕЧКИ - ПРАВАЯ И ЛЕВАЯ И СРЕДНИК.

- § 144. Щечки и средник изготавливаются из орехового дерева без пороков и трещин. Орех допускается различных оттенков.

- § 145. Щечки и средник подаются к осмотру вполне готовыми.

- § 146. Все размеры щечек и средник проверяются установленными лекалами.

- § 147. Насечка на наружных поверхностях должна согласоваться с насечкой образцового револьвера.

№ 43 и № 44 - ГЛАЗКИ - ПРАВЫЙ И ЛЕВЫЙ.

- § 148. Глазки изготавливаются из стали 1-й или 2-й категории и воронятся.

- § 149. Глазки подаются к осмотру вполне готовыми и проверяются установленными лекалами.

- § 150. На боковой поверхности глазков делается насечка.

№ 45 - РЫЧАГ /матун/ ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

- § 151. Рычаг изготавливается из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до синего цвета.
- § 152. Рычаг подается к осмотру вполне готовым.
- § 153. Все размеры рычага после испытания на приборе № 14 проверяются установленными лекалами.
- § 154. Заводское клеймо ставится на левой стороне, клейма браковщиков не ставятся.
- § 155. Рычаги, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в оборку.

№ 46 - ПРУЖИНА РЫЧАГА.

- § 156. Пружина изготавливается из пружинной стали, закаливается пружинной канкой и отчищается.
- § 157. Пружины подаются к осмотру вполне готовыми.
- § 158. Все размеры пружины после предварительного испытания на приборе № 7 проверяются установленными лекалами.
- § 159. Клейма на пружине не ставятся.
- § 160. Пружины, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ № 7, 8, 9 и 10 - ОСИ: СПУСКА, КУРКА, КАЗЕННИКА и СТОЙКА СЮБЫ.

- § 161. Оси и стойка сюбы изготавливаются из стали 4-й категории и укрепляются в рамке в мастерской ее изготавливающей.
- § 162. Свободные концы осей должны быть скруглены.

№ № 14 и 32 - ШПИЛЬКА, КОЛЬЦА и БОЙКА.

- § 163. Шпильки кольца и бойка изготавливаются из стали 4-й кате-

горки и закаливаются пружинной калкой.

§ 164. Шпилька кольца вставляется на место в мастерской изготовляющей рамку, а шпилька бойка подается к осмотру вполне готовой.

§ 165. Концы шпилек должны быть скруглены.

§ 166. Размеры шпильки бойка поверяются установленными лекалами. Запасные шпильки должны иметь диаметр на 0,001 больше нормального.

§ 167. Шпильки бойка, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

ВИНТЫ № №: 19 - СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ, 22-ПРУЖИНЫ ШОМПОЛА, 24-ДВЕРЦЫ, 26-ПРУЖИНЫ ДВЕРЦЫ, 29 - СЮВЫ, 40- ПЕЧЕК, 42-СРЕДНИЕ И 47-РЫЧАГА.

§ 168. Все винты изготавливаются из стали 3-й категории и закаливаются пружинной калкой.

§ 169. Винты подаются к осмотру вполне готовыми.

§ 170. Все размеры винтов должны проверяться установленными лекалами.

§ 171. Винты № № 19, 22, 24 и 26 должны иметь округленные головки; винты № № 29, 40, 42 и 47 должны иметь плоскую головку. Винты № № 19, 29, 40 и 42 должны иметь скругленные концы, остальные - плоские.

§ 172. Прорези у всех винтов должны быть чисто прорезаны и разделять поверхность головки приблизительно на две равных части.

§ 173. Винты должны иметь полную и чистую нарезку без сорванных и сломанных нитей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Винты № № 19, 24, 26, 29, 40 и 42 могут иметь

выкрошенность резьбы до полуоборота за исключе-
нием двух начальных оборотов.

- § 174. Винты, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

П Р И Н А Д Л Е Ж Н О С Т Ь.

№ 48 ЛЕЗВИЕ ОТВЕРТКИ.

- § 175. Лезвие отвертки изготавливается из стали 4-й категории, закаливается пружинной закалкой и полируется.
- § 176. Лезвие отвертки подается к осмотру вполне готовым.
- § 177. Все размеры лезвия отвертки, после испытания на приборе № 15 проверяются установленными лекалами.
- § 178. Заводское клеймо ставится на середине лезвия, а клейма браковщиков не ставятся.
- § 179. Лезвия, признанные годными, до сдачи хранятся в Заводе.

№ № 49,50 и 51 - РУКОЯТКА ОТВЕРТКИ, ГАЙКА И ШРУПЫ.

- § 180. Рукоятка отвертки изготавливается из орехового, березового или кленового дерева без пороков и трещин и лакируется.
- § 181. Гайка изготавливается из стали 2-й категории и полируется.
- § 182. Рукоятка подается к осмотру с приложенной гайкой, которая должна плотно прилегать к дереву; кроме того гайка укрепляется двумя шурупами.
- § 183. Головки шурупов зашлифовываются под поверхность гайки.
- § 184. Все размеры собранной рукоятки проверяются установленными лекалами.

№ 52. П Р О Т И Р К А.

- § 185. Протирка изготавливается из латунной проволоки и подается к осмотру в готовом виде.
- § 186. Размеры протирки проверяются установленными лекалами.
- § 187. Протирки, признанные годными, до сдачи хранятся в Заводе.

ОСМОТР РЕВОЛЬВЕРОВ В СОБРАННОМ ВИДЕ.

- § 188. Собранные револьверы, поступающие на осмотр, разбираются настолько, насколько это будет признано необходимым приемщиком.
- § 189. Осматривающий должен удостовериться, что все части подлежащие клеймению имеют клейма на указанном месте; должен проверить: не получили ли какие либо части случайных повреждений, правильно ли собраны, исправно ли действуют и нет ли на металлических частях ржавчины.
- § 190. Незначительные безвредные побоины и царапины на наружных частях могут быть допущены.
- § 191. Незначительная потертость на пояске барабана от зубца двери также может быть допущена.
- § 192. Оси курка, спуска и казенника и стойка скобы должны быть прочно ввинчены и расклепаны; обозначение их на поверхности рамки без выступания масла при неоднократном спускании курка - допускается.
- § 193. Крышка должна быть плотно приложена в рамке и отполирована под одну плоскость с ней. В замке и по всей внешней линии соприкосновения с рамкой допускается зазор до 0,004 по нижней плоскости окна рамки - до 0,015.
- § 194. Плечи головки скобы должны плотно прилегать к нижней плоскости собранной рамки; допускается зазор не более

0,010; такой же зазор допускается по сторонам хвоста скобы. Выступание хвоста скобы над рукояткой рамки допускается до 0,020, а утопание - до 0,010.

§ 195. Щечки и средник должны быть плотно прилажены на своих местах; между металлом и деревом не допускается зазор более 0,015. Щечки не должны свешиваться из за фасок рамки более 0,010, средник также не должен выступать за фаску рамки более 0,010. Щечки и средник на одном револьвере должны быть приблизительно одинакового оттенка.

§ 196. Мушка своими лапками должна быть плотно вжата в основание для нее на стволе и прочность укрепления в нем до закрепления тычками должна быть такова, что от груза в 1,25 ф. падающего с высоты 1,6 дм., и ударяющего по концу одной из лапок мушки, последняя не должна сдвинуться с своего места. Направление удара должно совпадать с направлением оси лапок. На верхней плоскости основания мушки допускается стертость краски, могущая произойти при вставлении мушки. Нижняя плоскость гребня мушки должна по крайней мере, своими концами плотно прилегать к верхней плоскости основания на длине не менее 0,5 лин. с каждого конца. Незначительный просвет в остальной части между этими плоскостями допускается, он также допускается между нижней плоскостью лапок и дном паза основания. Мушка не должна быть косо поставлена или свалена своей вершиной.

§ 197. Высота мушки проверяется лекалом № I собранного револьвера.

§ 198. Шомпольная трубка при выдвинутом шомполе должна быть плотно пригнана и плавно вращаться на стволе не имея в то же время значительного продольного движения.

При постановке передней черты на трубке против черты

на венчике ствола задняя черта трубки должна остановиться против черты на гребне рамки.

- § 199. При указанном выше положении шомпальной трубки ось барабана должна свободно выдвигаться из своего гнезда и вставляться обратно.
- § 200. При повороте шомпальной трубки до упора в вырез венчика ствола, шомпол должен вдвигаться в соответствующую дыру оси барабана.
- § 201. При повороте шомпальной трубки до отказа влево шомпол должен приходиться против камеры барабана и при вдвигании свободно входить в нее, когда дверца вполне откинута и сосок ее входит в соответствующую выемку барабана.
202. Шомпол, вдвинутый внутрь оси барабана до упора его концом в дно канала оси барабана и повернутый на полоборота, не должен выдвигаться.
203. Открывание дверцы должно быть свободное, дверца своим пружиной должна удерживаться в двух крайних и среднем положении.
204. При вполне откинутой дверце, когда нижний зуб ее вошел в соответствующую зарубку барабана: а/ барабан не должен вращаться в левую сторону, б/ вкладывание патрона в открытую камеру барабана должно быть свободное без задержек, в/ шомпол выдвинутый вперед и повернутый со своей трубкой вверх до отказа при движении назад, должен свободно входить в камеру барабана.
205. При вполне закрытой дверце верхний зуб ее, западая в одну из зарубок на наружной поверхности заднего полка барабана, должен препятствовать вращению барабана в левую сторону. Вращение же в правую сторону должно быть сво-

бодное.

- § 206. При дверце, поставленной перпендикулярно к рамке, когда притом вынута ось, барабан должен свободно выниматься из рамки в правую сторону.
- § 207. Параллельность осей ствола и барабана проверяется лекалами № 8, № 8-а, № 8-б.
- § 208. При постановке метки, имеющейся на переднем обресе трубки, против паза, находящегося внутри центрального канала барабана, трубка должна свободно выниматься из барабана.
- § 209. Трубка должна без спиральной пружины от руки свободно передвигаться в канале барабана.
- § 210. При вынутом барабане и спущенном курке, конец собачки при нажатии на него должен свободно двигаться в щели рамки, а при прекращении нажима - возвращаться обратно до упора и соответствующий вырез в рамке.
- § 211. При взведенном курке собачка должна несколько подаваться назад от давления пальцем на переднее ребро ее.
- § 212. При спущенном курке и отпущенном спуске, передняя плоскость головки казенника и конец бойка ударника не должны выдаваться вперед за плоскость задней стенки окна рамки.
- § 213. При спуске, отведенном немного назад, казенник должен свободно ходить в соответствующем отверстии рамки.
- § 214. При спущенном курке, выход бойка не за обреза передней плоскости казенника проверяется лекалом № 2. При этой проверке следует нажимать сзади на спицу курка, не отпуская в то же время спуска.
- § 215. Расстояние между передней плоскостью казенника и обре-

зом пенки ствола поверяется лекалом № 3 собранного револьвера при введенном курке.

§ 216. Расстояние между задней стенкой окна рамки и обрезом пенки ствола поверяется лекалом № 4-а и № 4-б при спущенном курке и опущенном спуске.

§ 217. При спуске, отжатом до отказа назад, курок должен свободно подниматься при нажатии на его спицу и опускаться назад.

Курок не должен подниматься под действием усилия менее 3-1/2 фунт., а для полного его отвода назад требуется усилие не более 4-1/2 фунтов.

§ 218. Поставленный на боевой взвод курок должен иметь игру, т.е. при нажатии на спицу должен несколько подаваться назад, но при снятой крышке не должен запрокидываться.

§ 219. Курок, поставленный на боевой взвод, не должен спускаться от давления пальцем сзади на его спицу.

§ 220. Курок, поставленный на боевой взвод должен спускаться от усилия не более 12 фунтов и не спускаться от усилия менее 7 фунт., когда оно приложено к спуску вместе расположения пальца и направления движения последнего при стрельбе.

ПРИМЕЧАНИЕ: испытание это следует производить при очень медленном действии усилия на спуск.

§ 221. В револьвере тройного действия при нажатии на спуск курок должен вводиться и опускаться при усилии не более 16 фунт.

§ 222. Опущенный курок после удара должен отойти назад настолько, чтобы боек не выступал за переднюю плоскость казенника при неотпущенном спуске.

Величина отхода курка назад /отбой/ поверяется лекалом № 9 и № 10.

- § 223. Во время опускания курка хвост спуска не должен упираться в опусковую скобу, а ввод курка в нижнее перо боевой пружины.
- § 224. При удержании, нажатием пальца на спицу, введенного до отказа курка, спуск, при нажатии на его хвост, должен иметь игру, т.е. несколько подаваться назад.
- § 225. При взаимодействии всех механизмов не должно быть заметного трения и задевания за стенки и щели рамки.
- § 226. При постановке курка на боевой ввод в собранном револьвере, собачка, повернув барабан на $1/7$ долю окружности последнего, должна, совместно с казенником, при вставленных в камеры барабана поперечных патронах, передвинуть барабан вперед настолько, чтобы задний конец пенника ствола вошел в гнездо камеры барабана, а конец гильзы патрона поместился в канале пенника ствола. В это же время спусковая задержка должна свободно войти в соответствующую выемку на пояске барабана.
- § 227. При введенном курке ось камеры барабана должна совпадать с осью канала ствола, что поверяется лекалами № 5-а и № 5-б собранного револьвера, при чем лекало № 5-б должно плавно проходить через канал ствола и лекало № 5-а до упора в переднюю плоскость казенника.
- § 228. При поставленном на боевой ввод курке, пустой /т.е. без патронов или гильз/ барабан, при вращении его вправо и влево рукой должен подаваться, но лишь на весьма незначительную величину в обе стороны.
- § 229. При поставленном на боевой ввод курке расстояние между задним обрезом барабана и передней плоскостью головки казенника поверяется лекалами шапками № 6-а и № 6-в.
- При шапке № 6-а барабан должен вращаться и надвигать-

оля на ствол, а курок свободно заводиться, при шаге же № 6-в курок не должен заводиться.

§ 230. При спущенном курке, отпущенном спуске и открытой дверице, так чтобы сосок дверицы не находился в одной из зарубок, имеющих на заднем обресе барабана, расстояние между задним обрсом барабана и стенкою рамки поверяется лекалом № 7.

§ 231. На револьверах, вполне удовлетворивших изложенным требованиям, ставятся клейма браковщиков на правой стороне рамки ниже стойки дверицы.

После испытания стрельбой на револьверах, признанных годными, ставится клеймо "К" с правой стороны выше головки скобы и после постановки номера на стволе и барабана клеймо Артиприемщика выше головки соединительного винта.

§ 232. Для обнаружения слабых мест производства и суждения о степени точности изготовления и надлежащей отделке частей револьвера Артиприемщиком ежемесячно производится поверка на взаимозаменяемость частей у 10-ти револьверов, принятых им из числа предъявленных в текущем месяце согласно правил, указанных в приложении III.

§ 233. Револьверы, после перемешивания частей, должны стрелять без отказа и без осечек, при чем револьверы тройного действия испытываются не самовзводом.

§ 234. Если при указанной поверке, хотя бы один револьвер откажет в работе или будет давать осечки, то артиприемщик, совместно с представителем администрации Контрольного Отдела Завода, производит тщательное исследование обнаруженных недостатков и обращает внимание завода на необходимость устранения их.

§ 235. Вследствие допускаемой подборки большинства частей,

револьверы, собранные из перемешанных частей, могут и не удовлетворять установленным лекалам собранного револьвера, и взаимодействие частей механизма может быть не столь отчетливым, как у нормального револьвера до перемешивания частей.

§ 236. Результаты осмотра и поверки стрельбой сообщаются в А.У.

П Р И Л О Ж Е Н И Е I.

ПРАВИЛА ДЛЯ СТРЕЛЬБЫ РЕВОЛЬВЕРОВ НА МЕТКОСТЬ И КУЧНОСТЬ.

Для определения меткости и кучности боя, каждый револьвер пристреливается с подручного станка, с расстояния 25 метров 7-ю пулями, которые все должны попасть в мишень шириной 18 сантиметров и высотой 25 сантиметров. Четыре пули должны заключаться в круге, диаметр которого равен 6 сантиметрам.

При непопадании в мишень одной пули из семи, стрельба считается удовлетворительной, если из попавших шести пуль четыре заключаются в круге, диаметр которого равен 5,5 сантиметрам.

Точка прицеливания под черным круг /см.чертеж мишени/.

В случае неудовлетворения указанным выше требованиям пристрелка повторяется.

Если при второй стрельбе получатся неудовлетворительные результаты по боковому отклонению, то разрешается передвинуть мушку в ту или другую сторону настолько, чтобы она не была сдвинута более чем на две точки от оси ствола.

Если передвижение мушки не даст нужного результата, или получатся неудовлетворительные результаты другого характера, револьвер возвращается на исправление.

После всякого исправления пристрелка производится вновь.

По окончании пристрелки должно набить на основании мушки короткую черту, выходящую на передний конец гребня мушки.

ПРИМЕЧАНИЕ 1-е. Для пристрелки револьверов должны отпущаться патроны, дающие при всех 7-ми пулях в мишень попадание 4 пуль в круг диаметром 5 сантим., при стрельбе из револьвера.

ПРИМЕЧАНИЕ 2-е. Для определения кучности боя разрешается производить стрельбу и из револьверов зажатых в станок.

ТАБЛИЦА

сортов мартеновской стали, из которой должны изготавливаться части 3-х лин. револьвера обр. 1895 г. простого и тройного действия.

Категория стали.	Механическая характеристи- ка в отожже- ном виде.			Химический состав.					Но- менк. Ижев- ско- го заво- да.	Наименование частей.
	Сопр. рав- риву.	Удл. % Minm.	Скат. % %	% не более.						
				C	Mn	Si	Ph	S		
Сталь 1-й кате- гории.	30-40	27	60	0,1-0,2	0,90	0,20	0,05	0,05	Мар- тен. № 3 и № 5 1/2	Кольцо для шну- ра, бляшка коль- ца, винт кольца глазки.
Сталь 2-й кате- гории.	40-50	24	55	0,2-0,3					Мар- тен. № 4.	Кольцо для шнура, бляшка кольца, глазки, затылок скоба, гайка от- вертки, винт кольца и шпильки затылка.
Сталь 3-й кате- гории.	50-60	16	45	0,3-0,4					Мар- тен. № 5 и № 5 1/2	Затылок шпильки затылка, скоба, рамка, крышка, шомпольная труб- ка, трубка/под- вижная/ось бара- бана, винты: сое- динительный, пруж- ины шомпола, дверцы, пружины дверцы, скобы, ще- чек, средника и рычага.
Сталь 4-й кате- гории.	60-70	14	40	0,4-0,5					Мар- тен. № 6 и № 6 1/2	Барабан, шомпол, дверца, пружина дверцы, собачка, курок, боек, спуск боевая пружина, мушка, ползун, ка- зенник, рычаг, оси: спуска, курка казенника, стой- ка скобы, шпиль- ки: кольца и бой- ка, левые от- вертки.
Сталь выше 4-й кате- гории.									Спе- циаль- ная.	Ствол, пружина рычага, пружина барабана.

П Р А В И Л А

ПОВЕРКИ РЕВОЛЬВЕРОВ НА ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТЬ

Ч А С Т Ъ І.

1. Революеры, взятые для поверки на взаимозаменяемость частей, разбираются, при чем не отделяются следующие части: ствол, мушка, шомпольная трубка, боек, шпилька бойка, щечки, средник, кольцо для шнура, бляшка кольца, винт кольца.
2. Отделенные части, за исключением крышки и скобы, перемешиваются и революер собирается вновь без всякой подборки частей. Крышки и скобы ставятся на своих рамках.
3. Вновь собранные революеры поверяются стрельбой согласно правил, изложенных в §§ 17 и 18 и Приложения № I.
4. После производства поверки стрельбой революеры осматриваются, согласно правил осмотра в собранном виде по тем пунктам, в отношении которых могли произойти изменения при перемешивании и замене частей.