



УКРАЇНА

(19) UA (11) 1968 (13) U

(51) 7 F41A3/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) МАКЕТ МАСОГАБАРИТНИЙ СТІЛЕЦЬКОЇ ЗБРОЇ

1

2

(21) 2003065606

(22) 17 06 2003

(24) 15 08 2003

(46) 15 08 2003, Бюл. № 8, 2003 р

(72) Лук'яненко Володимир Орестович

(73) ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ
ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "ВІКТОРІЯ"

(57) 1 Макет масогабаритний стрілецької зброї, що містить ствол, який з'єднано зі ствольною коробкою, прицільне пристосування, що складається із прицілу та мушки, затвор, що містить бойову личинку з викидачем та ударник з бойком, магазин, приклад, шомпол, який відрізняється тим, що вздовж осі каналу ствола з нижнього боку прорізано поздовжній наскрізний паз на всю ширину стінки ствола, в ствольній коробці паз для розміщення відсички та відбивача прорізано на всю глибину, в місці різьбового з'єднання ствола та ствольної коробки просвердлено ненаскрізний отвір, в який запресовано стальний штифт, бойок ударника виконано зрізаним, чашку бойової личинки виконано обрізаною

2 Макет за п 1, який відрізняється тим, що ширина наскрізного паза ствола становить не менше 4 мм

3 Макет за п 1, який відрізняється тим, що ширина паза у ствольній коробці для розміщення відсички та відбивача становить не менше 5 мм

4 Макет за п 1, який відрізняється тим, що діаметр ненаскрізного отвору у місці з'єднання ствола та ствольної коробки становить не менше 4,9 мм, а глибина отвору - не менше 28 мм

5 Макет за п 1, який відрізняється тим, що ненаскрізний отвір просвердлено на відстані не більше 12 мм від переднього торця ствольної коробки

6 Макет за п 1, який відрізняється тим, що діаметр штифта становить не менше 5 мм, а довжина - не менше 28 мм

7 Макет за п 1, який відрізняється тим, що остаточна довжина бойової личинки становить не більше 33 мм

8 Макет за п 1, який відрізняється тим, що містить штик із лезом

9 Макет за п 8, який відрізняється тим, що лезо штика біля шийки надрізано перпендикулярно поздовжній осі

10 Макет за п 9, який відрізняється тим, що лезо штика надрізано на відстані не менше 14 мм на глибину не більше 13 мм, причому ширина прорізу становить не менше 2 мм, а залишкова товщина тіла леза в місці прорізу - не більше 3 мм

11 Макет за п 1, який відрізняється тим, що на зовнішні поверхні деталей нанесено хімічне покриття для захисту від корозії

12 Макет за п 11, який відрізняється тим, що покриття виконано оксидним, нікелевим або хромовим

Корисна модель належить до стрілецької зброї і може бути використана для приведення в стан, непридатний для використання по прямому призначенню, "7,62-мм гвинтівки зразка 1891/30р", "7,62-мм карабіна зразка 1938р", "7,62-мм карабіна зразка 1944р"

Відомо, що у 1891р на озброєння російської армії було прийнято трьохлінійну гвинтівку системи Мосіна У 1930р модернізовану гвинтівку було прийнято на озброєння Радянської Армії А в 1938р спеціальні роди військ отримали карабін, що відрізнявся від гвинтівки коротшим стволом та меншою масою І, як карабін зразка 1907р, він не мав штика У 1944р на озброєння піхоти, кавалерії

та інженерних військ було прийнято карабін з невід'ємно-відкидним штиком [Болотин Д Н "Советское стрелковое оружие", М-, Воениздат, 1990, С 42-50]

7,62-мм карабін зразка 1944р, взятий за прототип, містить ствольну коробку із затвором, ствол з прицілом, патронник, магазин, подавальний механізм, приклад, бойову пружину, ударник, бойову личину та бойові виступи для запирання

В наш час збереглося багато застарілої зброї, яку вже неможливо використовувати за її прямим призначенням

В основу корисної моделі поставлено задачу створити шляхом переробки відомої стрілецької

(13) U

(11) 1968

(19) UA

зброї її масо-габаритний макет, який би зберігши зовнішній вигляд, став би небоєздатним, а сувенірним екземпляром

Поставлену задачу вирішують тим, що у макеті масо-габаритної стрілецької зброї, який містить ствол, що з'єднано зі ствольною коробкою, прицільне пристосування, яке складається із прицілу та мушки, затвор, що містить бойову личинку з викидачем та ударник з бойком, магазин, приклад, шомпол, згідно з корисною моделлю, вздовж осі каналу ствола з нижнього боку прорізано поздовжній наскрізний паз на всю ширину стінки ствола, в ствольній коробці паз для розміщення відсички та відбивача прорізано на всю глибину, в місці різьбового з'єднання ствола та ствольної коробки просвердлено ненаскрізний отвір, в який запресовано сталевий штифт, бойок ударника виконано зрізаним, чашку бойової личинки виконано обрізаною

Ширина наскрізного паза ствола становить не менше 4мм

Ширина паза у ствольній коробці для розміщення відсички та відбивача становить не менше 5мм

Діаметр ненаскрізного отвору у місці з'єднання ствола та ствольної коробки становить не менше 4,9мм, а глибина отвору - не менше 28мм

Ненаскрізний отвір просвердлено на відстані не більше 12мм, від переднього торця ствольної коробки

Діаметр штифта становить не менше 5мм, а довжина - не менше 28мм

Остаточна довжина бойової личинки становить не більше 33мм

Макет може містити штик із лезом

Лезо штика біля шийки надрізано перпендикулярно поздовжній осі на відстані не менше 14мм на глибину не більше 13мм, причому ширина прорізу становить не менше 2мм, а залишкова товщина тіла леза в місці прорізу - не більше 3мм

На зовнішні поверхні деталей нанесено хімічне покриття для захисту від корозії. Покриття може бути виконано оксидним, нікелевим або хромовим

Переробка деталей стрілецької зброї згідно з даною корисною моделлю робить її небоєздатною, і відновити її бойові властивості неможливо. Отриманий масо-габаритний макет, зберігаючи зовнішній вигляд стрілецької зброї, може бути використаний як сувенірний екземпляр

Корисна модель пояснюється кресленнями

На фіг 1 зображено зовнішній вигляд трьох видів стрілецької зброї: гвинтівки зі знімним штиком, карабіна без штика та карабіна з відкидним штиком,

на фіг 2 - ескіз приведення ствола зі ствольною коробкою стрілецької зброї (гвинтівки зі знімним штиком, карабіна без штика та карабіна з відкидним штиком) у стан, непридатний до використання по прямому призначенню,

на фіг 3 - ескіз приведення ствольної коробки стрілецької зброї у стан, непридатний до використання по прямому призначенню,

на фіг 4 - ескіз приведення ствола зі ствольною коробкою стрілецької зброї у стан, непридатний до використання по прямому призначенню,

на фіг 5 - ескіз приведення ударника стрілецької зброї у стан, непридатний до використання по прямому призначенню,

на фіг 6 - ескіз приведення бойової личинки з викидачем стрілецької зброї у стан, непридатний до використання по прямому призначенню,

на фіг 7 - ескіз приведення магазинної коробки у стан, непридатний до використання по прямому призначенню,

На фіг 8 - ескіз приведення штика із лезом стрілецької зброї (гвинтівки та карабіна) у стан, непридатний до використання по прямому призначенню

Макет масо-габаритний стрілецької зброї містить ствол 1, який з'єднано зі ствольною коробкою 2 різьбовим з'єднанням, прицільне пристосування, що складається із прицілу 3 та мушки 4, затвор 5, що містить бойову личинку 6 з викидачем 7 та ударник 8 з бойком 9, магазин 10, приклад 11, шомпол 12

Уздовж осі каналу ствола 1 з нижнього боку прорізано поздовжній наскрізний паз 13 шириною b не менше 4мм, на всю товщину стінки ствола 1

У ствольній коробці 2 паз 14 для розміщення відсички та відбивача прорізано на всю глибину до ширини c не менше 5мм

У місці різьбового з'єднання ствола 1 та ствольної коробки 2 від переднього торця 15 ствольної коробки 2 просвердлено ненаскрізний отвір 16 діаметром d_1 не менше 4,9мм, глибиною h не менше 28мм, в який запресовано сталевий штифт 17 діаметром d_2 не менше 5,0мм, довжиною s не менше 28мм

Бойок 9 ударника 8 виконано зрізаним

Передню частину (чашку) 18 бойової личинки 6 виконано обрізаною. Остаточна довжина k бойової личинки 6 становить не більше 33мм

Стрілецька зброя може мати штик 19 з лезом 20. Лезо 20 штика 19 біля шийки 21 на відстані p не менше 14мм надрізано перпендикулярно поздовжній осі на глибину v не більше 13мм. Ширина t прорізу 22 становить не менше 2мм, а залишкова товщина m тіла леза 20 у місці прорізу 22 - не більше 3мм

Макет масо-габаритний стрілецької зброї роблять наступним чином

Уздовж осі каналу ствола 1 з нижнього боку прорізають дисковою фрезою Р6М5 ϕ 125x4x27 поздовжній наскрізний паз 13 шириною b , не меншою, ніж 4мм. Гострі кромки притупляють, задири видаляють. Чистота обробки поверхонь деталей повинна відповідати вимогам КД на зброю. Для захисту від корозії наносять хімічне покриття (оксидне, нікель, хром) на зовнішні поверхні деталей та складових одиниць та поверхні, що втратили захисне покриття в ході конструктивних доопрацювань

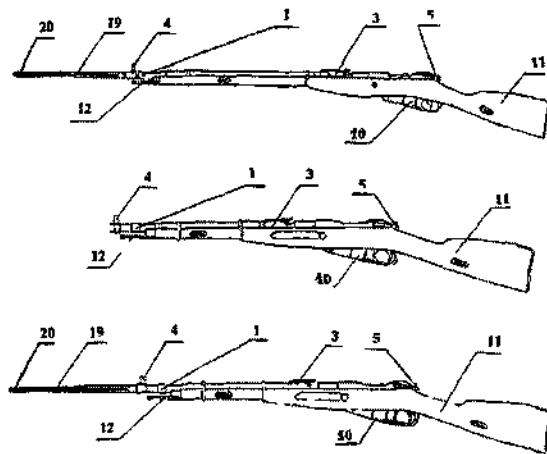
Далі в ствольній коробці 2 паз 14 для розміщення відсички та відбивача прорізають на всю глибину дисковою фрезою Р6М5 ϕ 125x5x27 до ширини c , не меншій, ніж 5мм. Гострі кромки притупляють, задири видаляють. Чистота обробки поверхонь деталей повинна відповідати вимогам КД на зброю. Для захисту від корозії наносять хімічне покриття (оксидне, нікель, хром) на зовнішні поверхні деталей та складових одиниць

та поверхні, що втратили захисне покриття в ході конструктивних доопрацювань

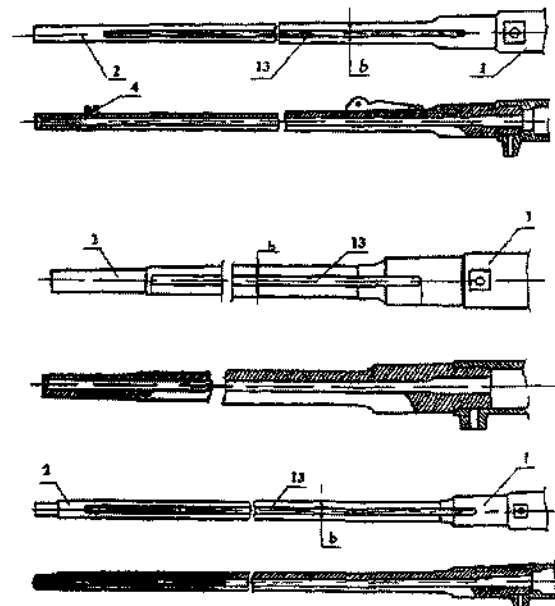
Потім у стволі 1 та ствольній коробці 2 у місці їх різьбового з'єднання на відстані L не більше 12мм від переднього краю торця 15 ствольної коробки 2 просвердлюють ненаскрізний отвір 16 діаметром d_1 не менше 4,9мм глибиною h не більше 28мм. Одночасно виготовляють сталевий штифт 17 діаметром d_2 не менше 5мм, довжиною s не менше 28мм. Потім запресовують штифт 17 у підготовлений отвір 16, розкернують. Отвір 16 повинен пройти крізь центр ствола 1, а місце запресовки штифта 17 повинно перекриватися прикладом при зборці.

Після цього зрізають бойок 9 ударника 8 на заточувальному верстаті на довжину F не більше 28мм. Чистота поверхонь повинна відповідати вимогам КД на зброю.

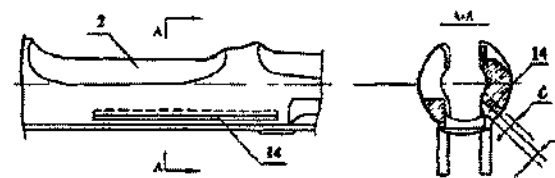
Потім зрізають бойові виступи 23 бойової личинки 6 на токарному верстаті врівень. Передню частину (чашку) 18 та викидач 7 обрізають на токарному верстаті на величину k не більше 6мм.



Фиг.1



Фиг.2



Фиг.3

Остаточна довжина k бойової личинки 6 становить не більше 33мм. Гострі кромки притупляють, задири видаляють. Чистота обробки поверхонь деталей повинна відповідати вимогам КД на зброю.

Далі зрізають напрямні виступи 24 для патрону магазинної коробки 10 врівень на заточувальному верстаті. Гострі кромки притупляють, задири видаляють. Чистота обробки поверхонь деталей повинна відповідати вимогам КД на зброю.

Лезо 20 штика 19 біля шийки 21 на відстані r , не меншій 14мм, надрізають дисковою фрезою Р6М5 ϕ 125x4x27 перпендикулярно поздовжній осі на глибину v не більше 13мм. Ширина прорізу t повинна становити не менше 2мм, а залишкова товщина m - не більше 3мм. Гострі кромки притупляють, задири видаляють. Чистота обробки поверхонь деталей повинна відповідати вимогам КД на зброю. Для захисту від корозії наносять хімічне покриття (оксидне, нікель, хром) на зовнішні поверхні деталей та складових одиниць.

