



УКРАЇНА

(19) UA (11) 9243 (13) U

(51) 7 F41C3/00,G09B9/00

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

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ЕКСПОНАТІВ СТРІЛЕЦЬКОЇ ЗБРОЇ З БОЙОВИХ ЕКЗЕМПЛЯРІВ СТРІЛЕЦЬКОЇ ЗБРОЇ

1

2

(21) u200501916

(22) 01.03.2005

(24) 15.09.2005

(46) 15.09.2005, Бюл. № 9, 2005 р.

(72) Грунскене Лариса Павлівна, Жарков Андрій Володимирович, Анатольєв Анатолій Анатолійович, Шейко Володимир Олександрович, Комаров Володимир Олександрович

(73) Грунскене Лариса Павлівна, Анатольєв Анатолій Анатолійович, Шейко Володимир Олександрович, Комаров Володимир Олександрович

(57) 1. Спосіб виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї шляхом порушення цілісності конструктивних елементів бойового екземпляра стрілецької зброї, який відрізняється тим, що порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в одному чи декількох конструктивних елементах бойового екземпляра стрілецької зброї, які мають внутрішні порожнини.

2. Спосіб за п. 1, який відрізняється тим, що в одному чи декількох конструктивних елементах бойового екземпляра стрілецької зброї, які мають внутрішні порожнини, вирізують більше одного фрагмента.

3. Спосіб за пп. 1-2, який відрізняється тим, що порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в стволі бойового екземпляра стрілецької зброї.

4. Спосіб за пп. 1-2, який відрізняється тим, що порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в конструктивному елементі для розміщення та подачі боєприпасів бойового екземпляра стрілецької зброї.

5. Спосіб за пп. 1-2, який відрізняється тим, що порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в стволі та в конструктивному елементі для розміщення та подачі боєприпасів бойового екземпляра стрілецької зброї.

Корисна модель відноситься до галузі озброєння, зокрема, до способів приведення окремих екземплярів стрілецької зброї до небоездатного стану, а саме, до способів виготовлення експонатів стрілецької зброї, наприклад, з бойових пістолетів, револьверів, гвинтівок, пістолетів-кулеметів, автоматів, кулеметів та іншої стрілецької зброї, яка має такі конструктивні елементи як ствол та елемент конструкції, призначений для розміщення та подачі боєприпасів.

Відомий спосіб приведення стрілецької зброї до небоездатного стану шляхом порушення функцій конструктивних елементів зброї, яку потім перетворюють в експонат шляхом встановлення на оглядовому місці, при цьому порушення функцій конструктивних елементів зброї, зокрема, пістолета, полягає у жорсткій фіксації між собою затворної рами та ствольної коробки шляхом, наприклад, зварювання /1/.

Але зазначений спосіб передусім не виключає можливість приведення такого зразка зброї знов до боездатного стану, оскільки усунути зазначені

механічні ушкодження, завдані зварюванням, дуже легко. У той же час операція зварювання негативно відображається на зовнішньому вигляді зразка зброї, що знижує цінність експоната в цілому.

Відомий спосіб приведення стрілецької зброї до небоездатного стану шляхом порушення цілісності конструктивних елементів зброї, при цьому порушення цілісності конструктивних елементів зброї, наприклад, ствола та/або патронника, полягає у свердлінні в них отворів /2/.

Але зазначений спосіб також не виключає можливість приведення такого зразка зброї до боездатного стану, що обмежує можливість використання зразка в якості експоната музейної або приватної колекції. Крім того, порушення цілісності конструктивних елементів зброї - ствола або патронника - водночас не дає можливості ознайомитися з особливостями їх внутрішніх поверхонь або конструктивних елементів.

Найбільш близьким технічним рішенням, обраним за прототип, є спосіб виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрі-

(13) U

(11) 9243

(19) UA

лецької зброї шляхом порушення цілісності конструктивних елементів бойового екземпляра стрілецької зброї /3/.

До недоліків відомого способу виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї, який обрано за прототип, відноситься те, що зазначений спосіб не виключає можливість приведення такого зразка бойової зброї до боездатного стану, що обмежує можливість використання зразка в якості експоната стрілецької зброї для навчальних цілей, а також для музейної або приватної колекції. Крім того, порушення цілісності конструктивних елементів зброї, які мають внутрішні порожнини, наприклад, ствол, патронник, барабан револьвера з каморами, рукоятка утримання пістолета, не завжди дає можливість ознайомитися з особливостями їх внутрішніх поверхонь або конструктивних елементів.

В основу корисної моделі поставлено задачу створення способу виготовлення експонатів стрілецької зброї, який забезпечує виготовлення безпечного експоната з підвищеною інформативністю щодо конструктивно-функціональних особливостей певного виду зброї.

Суть корисної моделі в способі виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї шляхом порушення цілісності конструктивних елементів бойового екземпляра стрілецької зброї, полягає в тому, що порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в одному чи декількох конструктивних елементах бойового екземпляра стрілецької зброї, які мають внутрішні порожнини. Суть к/моделі полягає і в тому, що в одному чи декількох конструктивних елементах бойового екземпляра стрілецької зброї, які мають внутрішні порожнини, вирізують більше одного фрагмента. Суть корисної моделі полягає також і в тому, що порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в стволі бойового екземпляра стрілецької зброї, порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в конструктивному елементі для розміщення та подачі боєприпасів бойового екземпляра стрілецької зброї, порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в стволі та в конструктивному елементі для розміщення та подачі боєприпасів бойового екземпляра стрілецької зброї.

Порівняльний аналіз технічного рішення, яке заявляється, з прототипом, дозволяє зробити висновок, що спосіб виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї, який заявляється, відрізняється тим, що порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в одному чи декількох конструктивних елементах бойового екземпляра стрілецької зброї, які мають внутрішні порожнини, при цьому в одному чи декількох конструктивних елементах бойового екземпляра стрілецької зброї, які мають внутрішні порожнини, вирізують більше одного фрагмента, порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в стволі бойового екземпляра стрілецької зброї, порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в конструктивному елементі

для розміщення та подачі боєприпасів бойового екземпляра стрілецької зброї, порушення цілісності здійснюють шляхом вирізання окремих фрагментів в стволі та в конструктивному елементі для розміщення та подачі боєприпасів бойового екземпляра стрілецької зброї.

Таким чином, спосіб виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї, який заявляється, відповідає критерію корисної моделі "новизна".

Суть способу пояснюється за допомогою ілюстрацій, де на Фіг.1 надана блок-схема, яка пояснює суть способу виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї, який заявляється, на Фіг.2 показаний зовнішній вигляд експонату стрілецької зброї (як варіант конструктивного виконання за зазначеною технологією), який виконано з бойового зразка стрілецької зброї - револьвера, на Фіг.3 надана схема з етапами виготовлення експоната стрілецької зброї з бойового екземпляра стрілецької зброї.

Суть способу виготовлення експонатів стрілецької зброї пояснюється за допомогою технологічних операцій, які виконуються для приведення бойової зброї (наприклад, мисливської рушниці, бойового або газового револьвера, пістолета, гвинтівки/карабіна, пістолета-кулемета, автомата або кулемета) до небоездатного стану.

Суть способу виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї пояснюється на прикладі виготовлення експоната стрілецької зброї з бойового револьвера (див. Фіг.1).

По-перше, бойову стрілецьку зброю 1 (див. Фіг.2), наприклад, бойовий револьвер, приводять до не боездатного стану шляхом порушення цілісності його конструктивних елементів з неможливістю відновлення їх функцій, а саме шляхом вирізання окремих фрагментів в конструктивних елементах бойового екземпляра зброї, які мають внутрішні порожнини - ствол 2 та барабан 3 (конструктивний елемент для розміщення та подачі боєприпасів). При цьому (згідно з технологією) в зазначених конструктивних елементах екземпляра бойової зброї 1 технологічно вирізують один фрагмент 4 або більше одного фрагмента 4. При цьому вирізи виконують на різних ділянках конструктивного елемента, внутрішня поверхня 5 якого не є однаковою. Далі зазначені окремі фрагменти (згідно з технічним завданням на виготовлення експоната зброї) технологічно вирізують або в стволі 2 бойового екземпляра стрілецької зброї (що дозволяє оглянути внутрішню поверхню ствола), або в конструктивному елементі для розміщення та подачі боєприпасів, наприклад, в магазині пістолета або в барабані 3 револьвера, бойового екземпляра стрілецької зброї 1. Також, згідно з необхідністю підвищення ефективності огляду, окремі фрагменти вирізують як в стволі 2, так і в зазначеному конструктивному елементі 3 для розміщення та подачі боєприпасів бойового екземпляра стрілецької зброї (див. схему на Фіг.3).

Підвищення ефективності використання способу виготовлення експонатів стрілецької зброї з бойових екземплярів стрілецької зброї, який заяв-

ляється, у порівнянні з прототипом, досягається за рахунок того, що експонат стрілецької зброї, виготовлений за зазначеною технологією, забезпечує абсолютну неможливість подальшого приведення цієї зброї до боєздатного стану.

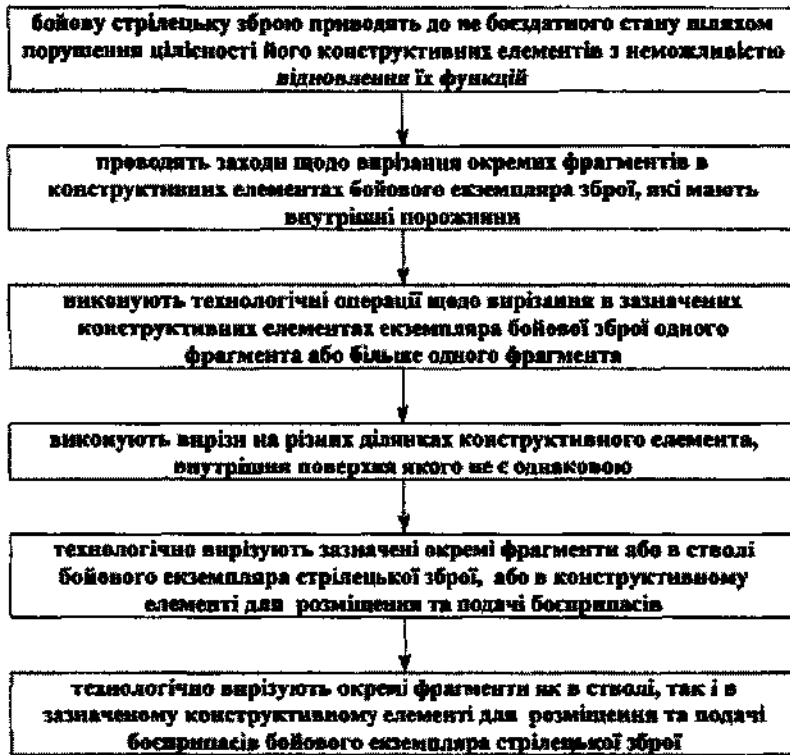
Джерела інформації

1. Проспект фірми "Technotron", Technotron journal "Sport und freizeit", розділ "Raritäten", crop. 30-31, Bundesrepublik Deutschland, Hamburg - аналог.

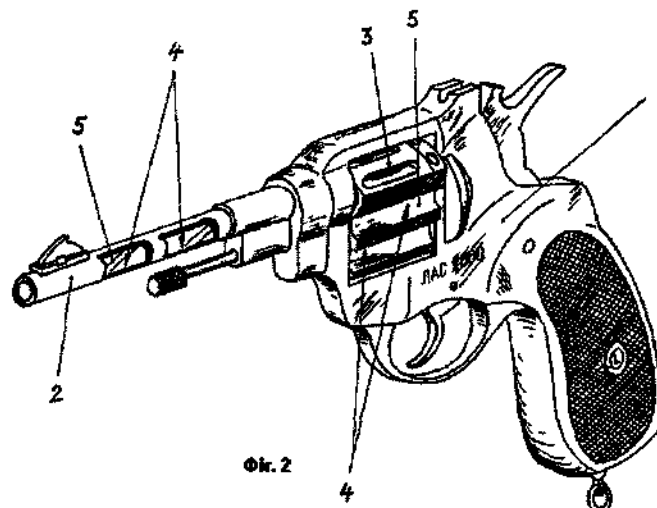
2. Інструкція "Про порядок виготовлення, придбання, зберігання, обліку, перевезення та використання вогнепальної, пневматичної та холодної

зброї, а також боеприпасів до зброї та вибухових матеріалів". Затверджена наказом МВС України від 21 серпня 1998 року № 622 (Зареєстрована в Міністерстві юстиції України 07 жовтня 1998 року № 637/3077), Розділ 8.5. - аналог.

3. Інструкція "Про порядок виготовлення, придбання, зберігання, обліку, перевезення та використання вогнепальної, пневматичної та холодної зброї, а також боеприпасів до зброї та вибухових матеріалів". Затверджена наказом МВС України від 21 серпня 1998 року № 622 (Зареєстрована в Міністерстві юстиції України 07 жовтня 1998 року № 637/3077), Розділ 8.5. - прототип.



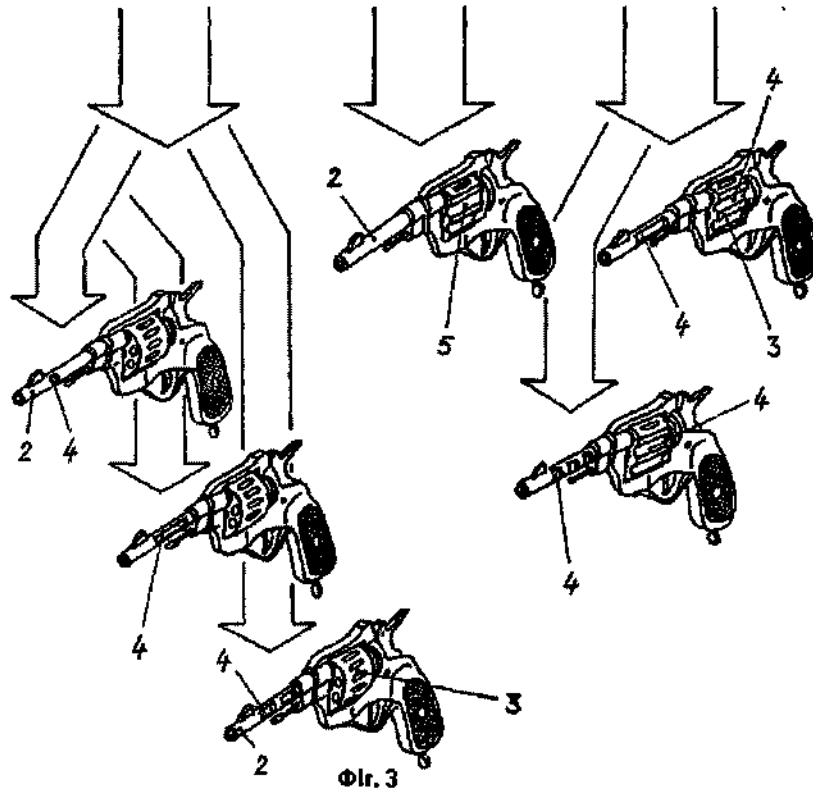
Фіг. 1



Фк. 2



ЗДИЙСНЮЮТЬ ПОРУШЕННЯ ЦІЛОСТНОСТІ
КОНСТРУКЦІЇ ШЛЯХОМ ВИРІЗАННЯ ОКРЕМИХ
ФРАГМЕНТІВ



Фіг. 3