

142

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ

SZEFOSTWO SŁUŻBY UZBROJENIA I ELEKTRONIKI

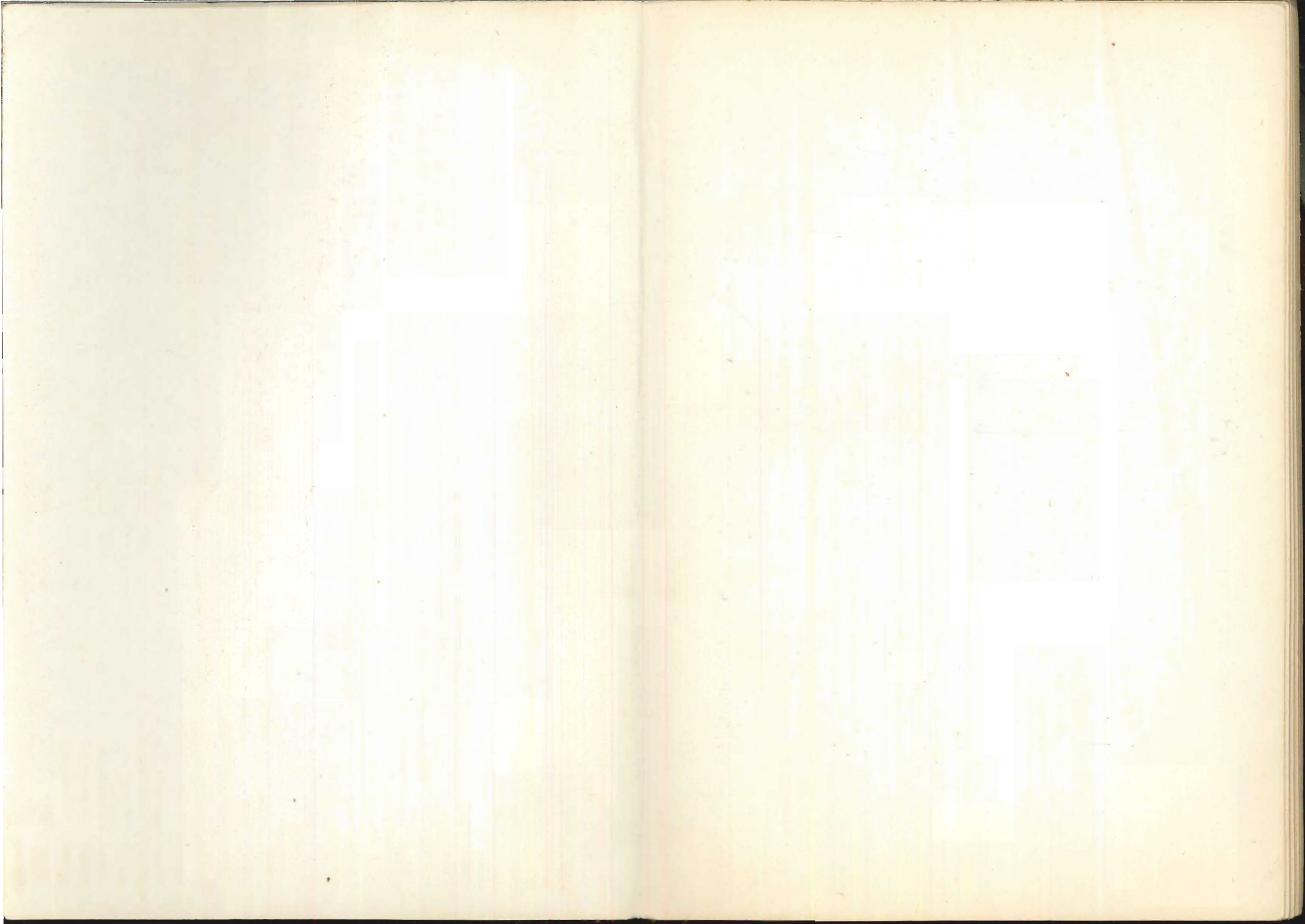
Uzbr. 1215/70

Bednarski

**NAPRAWA
7,62 mm
KARABINKÓW AKM I AKMS**

WYDAWNICTWO MINISTERSTWA OBRONY NARODOWEJ

1971



MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ

SZEFOSTWO SŁUŻBY UZBROJENIA I ELEKTRONIKI

Uzbr. 1215/70

**NAPRAWA
7,62 mm
KARABINKÓW AKM I AKMS**

WYDAWNICTWO MINISTERSTWA OBRONY NARODOWEJ

1971

Warszawa, dnia 28 lipca 1970 r.

ZARZADZENIE nr 49/Uzbr.

Zatwierdzam i z dniem 1 czerwca 1971 r. wprowadzam do użytku instrukcję „Naprawa 7,62 mm karabinków AKM i AKMS”.

P.o. SZEFA SŁUŻBY UZBROJENIA I ELEKTRONIKI MON
plk mgr inż. WŁODZIMIERZ SEWERYŃSKI

WDL, zam. 1111. CW-88594

ARKUSZ POPRAWEK do wydawnictwa Uzbr. 1215/70

Str.	Poz.	Rubr. (kol.)	Wiersz		Jest	Powinno być
			od góry	od dołu		
10	14	2	—	—	(rozdz. III, pkt 3	(rozdz. III, ppkt c
10	17	2	—	—	pkt 8)	pkt 3)
13	55	2	—	—	(rozdz. IV,	(rozdz. V,
25	—	—	—	3	krzywki celownika	osłony podstawy muszki
25	—	—	—	2	krzywki podstawy celownika	osłony 36 podstawy muszki
26	—	—	3	—	295,8±3 mm	295,8±0,3 mm
32	—	—	2	—	pojedynczego	pojedynczego 77
46	—	—	11	—	pięścienia oporowego łoża	pięścienia oporowego 56 łoża
46	—	—	14	—	łącznika pięścienia	łącznika 57 łoża
48	—	—	—	13	29 — obsada nakładki	29 — obsada tylna nakładki lufy
83	3	10	—	2	II- +1,2	II-1,2
84	3	1	—	—	Zsp.7B	Zsp.7W
84	13	3	—	1	56-A-212	56-A-212
84	13	3	—	1	Zsp.1-3	Zsp.1-3
85	1	1	1	—	Id9	6P1
99	2	7	—	2	1-13	1-13
99	3	7	—	1	56-A-212	56-A-212
100	1	2	1	—	2,8—0,5	2,5—0,5
Rys. 115	1	1	—	3	1,5 8,25	1,5±0,25
Rys. 115	1	2	1	—	+0,63	+0,65
Rys. 115	1	1	—	3	$\left(\frac{1-41}{6P1}\right); \dots \left(\frac{56-A-212}{1-40W}\right);$	$\left(\frac{1-41}{56-A-212}\right); \dots \left(\frac{1-40W}{56-A-212}\right);$
Rys. 115	1	1	—	3	29 — rura gazowa	29 — rura gazowa z obsadą przed- nią i tylną na- kładki lufy
Rys. 115	3	—	7	7	$\left(\frac{1-58}{6P4}\right); 84 —$	$\left(\frac{1-58}{6P4}\right), \text{prawy } \left(\frac{1-66}{6P4}\right); 84 —$
Rys. 115	3	—	7	7	85 — ... $\left(\frac{1-63}{56-A-212}\right)$	85 — ... $\left(\frac{1-63}{56-A-212M}\right);$

SPIS TREŚCI

	Str.
Wstęp	7
Część 1. WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA 7,62 mm KARABINKÓW AKM i AKMS	
Rozdział I — Kolejność i zakres sprawdzeń przy wykrywaniu uszkodzeń i kontroli naprawionych karabinków	9
Rozdział II — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa lufy z komorą zamkową	15
1. Zużycie przewodu lufy na polach, zaokrąglenie lub wykru- szenie krawędzi pół gwintu	15
2. Rozdęcie lufy	15
3. Luz ślizgacza	15
4. Pęknięcie ślizgacza	15
5. Luz wkładki usztywniającej komorę zamkową	16
6. Luz kabłąka	16
7. Luz obsady kolby	17
8. Utrudnione zdejmowanie i zakładanie pokrywy komory zamkowej	17
9. Spadanie pokrywy komory zamkowej	18
10. Pęknięcia w pokrywie komory zamkowej	18
11. Sprężyna powrotna nie utrzymuje się na przewodniku tylnym i przewodniku przednim sprężyny	20
12. Zaklinowanie zatrzasku nakrętki lufy	20
13. Zatrzask nakrętki lufy nie zabezpiecza nakrętki przed jej obrotem na lufie	20
14. Pęknięcia w komorze gazowej i w podstawie celownika	20
15. Wypadanie magazynka z komory zamkowej	21
16. Łącznik rury gazowej nie utrzymuje się w zamkniętym położeniu	22

	Str.
Rozdział III — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa przyrządów celowniczych	24
Rozdział IV — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa suwadła z zamkiem	26
1. Utrudnione przesuwanie się suwadła z zamkiem	26
2. Poprzeczne rozrywanie łusek	26
3. Niedojście suwadła z zamkiem do przedniego położenia	27
4. Niecałkowite dochodzenie suwadła z zamkiem do tylnego położenia podczas strzelania	27
5. Łuska (nabój) nie jest wyciągana z komory naboowej	28
6. Łuska (nabój) nie jest wyrzucana z komory zamkowej przy ręcznym przeładowaniu i w czasie strzelania	29
Rozdział V — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa mechanizmu spustowo-uderzeniowego	31
1. Samoczynny ogień ciągły lub podwójne strzały po nastawieniu przełącznika na ogień pojedynczy	31
2. Kurek nie zatrzymuje się na zębie zaczepu	33
3. Brak ognia ciągłego po nastawieniu przełącznika na ogień ciągły	34
4. Kurek nie zwalnia się z zęba kurka	36
5. Słabe zwalnianie kurka z zęba kurka	36
6. Ciężkie zwalnianie kurka z zęba kurka	36
7. Niewypały	37
8. Język spustowy nie wraca do przodu	38
9. Ramię przełącznika nie utrzymuje się w nadanym mu położeniu	38
10. Ramię przełącznika nie zatrzymuje się na ograniczniku	38
11. Wypychanie osi mechanizmu spustowego	38
12. Opóźniacz nieenergicznie powraca do przedniego położenia	38
13. Zaklinowanie zatrzasku opóźniacza	39
Rozdział VI — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa części drewnianych karabinka	40
1. Wgniecenia i odłupania na powierzchni części drewnianych	40
2. Rozwarstwienie forniru części drewnianych ze sklejki	42
3. Luz kolby w połączeniu z obsadą kolby	43
4. Zgięcie ucha strzemiesienia	44
5. Złamanie ucha strzemiesienia	44
6. Przybornik nie daje się wyjąć z gniazda kolby	44
7. Pokrywa trzewika nie utrzymuje się w położeniu zamkniętym	45
8. Sprężyna przybornika nie utrzymuje się w gnieździe kolby	45
9. Poziomy i pionowy luz tylnego końca łoża	45
10. Wzdłużne przesuwanie się łoża	45

	Str.
11. Utrudnione przyłączanie i odłączanie łoża	46
12. Utrudnione zdejmowanie i zakładanie zespołu rury gazowej z nakładką	46
13. Luz zespołu rury gazowej z nakładką na lufie	47
14. Luz nakładki lufy na rurze gazowej	48
15. Podłużne pęknięcia w rurze gazowej	48
16. Luz w połączeniu rękojeści z komorą zamkową	48
17. Złamanie rękojeści	49
Rozdział VII — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa kolby składowanej	51
1. Pionowy luz kolby	51
2. Utrudnione przestawianie kolby z położenia bojowego do marszowego i odwrotnie	53
3. Kolba nie utrzymuje się w nadanym jej położeniu	54
4. Trzewik kolby nie utrzymuje się w nadanym mu położeniu	54
5. Zgięcie ucha strzemiesienia tylnego	55
6. Złamanie ucha strzemiesienia tylnego	55
Rozdział VIII — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa magazynka	56
1. Naboje nie są dosyłane z magazynka do komory naboowej	56
2. Wypadanie dna magazynka	57
Rozdział IX — Wykrywanie uszkodzeń i naprawa noża-bagnetu	58
1. Nóż-bagnet nie utrzymuje się na karabinku	58
2. Utrudnione wchodzenie brzeszczotu noża-bagnetu do pochwy	58
3. Luz nożyca w połączeniu z pochwą	58
4. Luz opory	58
5. Zsuwanie się nakładki izolacyjnej	60
6. Luz okładki rękojeści noża-bagnetu	60
7. Luz nasady przedniej	60
8. Zbicia i stępienia na krawędzi tnącej brzeszczotu	60
9. Złamania wierzchołka brzeszczotu	61
Część 2. KARTY TECHNOLOGICZNE	
Karta 1. Pasowanie pokrywy komory zamkowej	62
Karta 2. Pasowanie zamka	64
Karta 3. Pasowanie łoża	67
Karta 4. Pasowanie rury gazowej z nakładką	69
Załączniki:	
1. Wykaz wojskowych sprawdzianów i przyrządów stosowanych do naprawy 7,62 mm kbk AKM i AKMS	71
2. Wykaz rysunków przyrządów stosowanych do naprawy 7,62 mm kbk AKM i AKMS	72

	Str.
3. Wykaz rysunków części i zespołów 7,62 mm kbk AKM i AKMS wykonywanych w warsztatach naprawczych bez kart technologicznych	76
4. Wykaz części i zespołów 7,62 mm kbk AK, które zezwala się wykorzystywać do naprawy 7,62 mm kbk AKM i AKMS	84
5. Wykaz zestawów naprawczych do 7,62 mm kbk AKM	88
6. Instrukcja o wymianie okładek rękojeści noża-bagnetu	93

WSTĘP

Niniejsza instrukcja wraz z częścią ogólną naprawy sprzętu uzbrojenia (Uzbr. 170/62) stanowi podstawową dokumentację techniczną dla wojskowych warsztatów uzbrojenia. Zawiera ona zasadnicze wskazówki dotyczące wykrywania uszkodzeń i sposobu naprawy 7,62 mm karabinków Kałasznikowa (AKM i AKMS).

W zależności od wyposażenia warsztatów uzbrojenia wskazówki dotyczące sposobów naprawy podane są z uwzględnieniem tych warsztatów, dla których ten sposób jest przeznaczony. Dla warsztatów przyjęto następujące skróty: PWU — pułkowy warsztat uzbrojenia, DWU — dywizyjny warsztat uzbrojenia, OWU — okręgowy warsztat uzbrojenia.

Instrukcja składa się z trzech części.

Pierwsza część zawiera wskazówki dotyczące kolejności i zakresu dokonywanych przeglądów niezbędnych do wykrycia niesprawności, przeglądów po naprawie oraz wskazówki dotyczące wykrywania uszkodzeń karabinków i ich naprawy. W drugiej części podane są karty technologiczne na roboty bardziej złożone i pracochłonne.

W załącznikach są zawarte wykazy: sprawdzianów, przyrządów i części wykonywanych bez kart technologicznych, zestawów naprawczych oraz instrukcja o wymianie okładek noża-bagnetu.

Nazwy części zespołów przyjęto w instrukcji zgodnie z rysunkami konstrukcyjnymi obowiązującymi do produkcji karabinków, a nazwy poszczególnych elementów tych części — zgodnie z instrukcją „7,62 mm karabinek AKM. Opis i użytkowanie, sposoby i zasady strzelania” — Uzbr. 831/68.

Numery części stosowane w instrukcji są umowne i podano je zgodnie z rysunkiem 115.

Jeżeli brak jest specjalnych wskazówek co do naprawy w niniejszej instrukcji, oznacza to, że wykrywanie i usuwanie ogólnych niesprawności, uszkodzeń części typowych i ich połączeń należy wykonywać zgodnie z instrukcją „Naprawa sprzętu uzbrojenia. Część ogólna” — Uzbr. 170/62.

Jeżeli numery na zamku, rurze gazowej, łożu, suwadle, pokrywie komory zamkowej, nożu-bagnecie i pochwie nie są zgodne z numerem na

komorze zamkowej, należy ostrożnie je skasować, a nowe nanieść cechownikami obok starych.

Jeżeli numery na wyciągu, kurku, bezpieczniku samoczynnym, spuście, zaczepie ognia pojedynczego i prowadnikach sprężyny powrotnej nie odpowiadają numerowi na komorze zamkowej, usunąć te numery i nanieść nowe w tym samym miejscu ostrym rysikiem.

Jeżeli brak jest części zapasowych do naprawy, należy wykonać je wg rysunków podanych w załączniku 3. W załączniku tym są podane również rysunki części, których wymiany nie przewiduje niniejsza instrukcja, lecz może być wykonana w warsztatach naprawczych.

Części nowo wykonane lub powierzchnie części wytarte narzędziem w czasie naprawy zezwala się zamiast fosforanowania zamalowywać zgodnie z instrukcją ogólną o naprawie sprzętu uzbrojenia lub lakierem BF-4 z domieszką roztworu spirytusowego nigrozyny (na 300÷400 g lakieru BF-4 daje się 15÷20 g roztworu spirytusowego nigrozyny).

Marki stali podano na rysunkach wykonawczych części wg PN-66/H-84019 i PN-66/H-84020, a drutów na sprężyny wg PN-65/M-80057.

Część 1

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA 7,62 KARABINKÓW AKM I AKMS

Rozdział I

KOLEJNOŚĆ I ZAKRES SPRAWDZEŃ PRZY WYKRYWANIU USZKODZEŃ I KONTROLI NAPRAWIONYCH KARABINKÓW

Lp.	Zakres sprawdzeń	Wymagania techniczne obowiązujące po naprawie
1	2	3
W karabinkach złożonych		
1	Zamocowanie noża-bagnetu na karabinku (rozdz. IX, pkt 1)	Nóż-bagnet powinien być pewnie utrzymywany przez zatrzask.
2	Zabezpieczenie nakrętki lufy przed odkręcaniem się (rozdz. II, pkt 3)	Nakrętka lufy nie może obracać się, jeżeli nie jest wciśnięty zatrzask nakrętki lufy.
3	Zagłębianie się zatrzasku nakrętki lufy (rozdz. II, pkt 12)	Zatrzask nakrętki lufy powinien swobodnie zagłębiać się i nie przeszkadzać w odkręcaniu nakrętki lufy.
4	Osadzenie obsady muszki w otworze podstawy muszki (rozdz. III, pkt. 1)	Przesuwanie się obsady muszki w otworze podstawy muszki przy ręcznym naciśnięciu wybijakiem jest niedopuszczalne.
5	Umocowanie muszki w obsadzie muszki (patrz część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia.)	Luźne umocowanie i wykręcanie muszki pod siłą ręki jest niedopuszczalne.
6	Istnienie rysek na podstawie i obsadzie muszki (patrz naprawa sprzętu uzbrojenia — część ogólna)	Powinno być tylko po jednej rysce; ryski powinny wzajemnie się pokrywać.
7	Luz komory gazowej, podstawy muszki i podstawy celownika na lufie (patrz naprawa sprzętu uzbrojenia część ogólna)	Luz pod siłą ręki jest niedopuszczalny.
8	Utrzymanie się łącznika rury gazowej w położeniu zamkniętym (rozdz. II, pkt. 16)	Pod naciśnięciem ręką łącznik rury gazowej powinien swobodnie się obracać. Obracanie się (patrz naprawa sprzętu uzbrojenia część ogólna)
9	Luz w umocowaniu rury gazowej z nakładką na lufie (rozdz. VI, pkt 13)	Luz pionowy jest niedopuszczalny, luzu poprzecznego i wzdłużnego nie sprawdza się.

1	2	3
10	Luz poziomy i pionowy tylnego ściecia łoża (rozdz. VI, pkt 9)	Dopuszczalny jest do 0,3 mm.
11	Luz nakładki na rurze gazowej (rozdz. VI, pkt. 14)	Luz poprzeczny i wzdłużny jest niedopuszczalny.
12	Przesunięcie wzdłużne łoża (rozdz. VI, pkt 10)	Dopuszczalne jest do 0,5 mm.
13	Działanie ramienia celownika (patrz naprawa sprzętu uzbr.)	Ramię celownika uniesione 25÷30 mm (mierzonych przy szczerbince) i puszczone powinno energicznie powracać do położenia wyjściowego i opierać się suwakiem o krzywkę podstawy celownika (sprawdza się po odciągnięciu suwaka do tyłu do oporu)
14	Luz boczny ramienia celownika (rozdz. III, pkt 3 i część ogólna naprawy sprzętu uzbr.)	Trwały luz boczny ramienia celownika (liczony na szczerbince) dopuszczalny jest do 0,3 mm
15	Przesuwanie się suwaka po ramieniu celownika (patrz część ogólna naprawy sprzętu uzbr.)	Suwak powinien płynnie się przesuwac po ramieniu celownika, po wciśnięciu zatrzasku do oporu.
16	Utrzymywanie się suwaka na ramieniu celownika w nadanym mu położeniu (patrz część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia)	Suwak powinien być pewnie utrzymywany przez zatrzask w nadanym mu położeniu.
17	Działanie sprężyny powrotnej (rozdz. IV, pkt 8)	Suwadło z zamkiem odciągnięte do skrajnego tylnego położenia powinno pod działaniem sprężyny energicznie powracać do przodu.
18	Ryglowanie zamka ze sprawdzianem — nabojem K-5 (rozdz. IV, pkt 2)	Ze sprawdzianem-nabojem zamek nie powinien ryglować przewodu lufy.
19	Utrzymywanie się magazynka w komorze zamkowej (rozdz. II, pkt 15)	Zatrzask magazynka powinien pewnie zabezpieczać magazynek przed wypadaniem.
20	Dosyłanie naboju z magazynka do komory nabojoyej (patrz część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia)	Dosyłanie powinno być płynne bez zatrzymywania i utkania
21	Wyciąganie łuski (naboju) z komory nabojoyej (rozdz. IV i V oraz część ogólna naprawy sprz. uzbr.)	Wyciąg powinien wyciągać łuskę (nabój) z komory nabojoyej
22	Wyrzucanie wyrzutnikiem łuski (naboju) z komory zamkowej (rozdz. IV, pkt 6 i część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia)	Łuska (nabój) powinna być energicznie wyrzucana z komory zamkowej wyrzutnikiem
23	Zatrzymywanie się kurka na zębie napinającym kurka po zwolnieniu spustu (rozdz. V, pkt 2)	W czasie odciągania suwadła z zamkiem do tyłu kurek powinien się zatrzymywać na zębie kurka.

1	2	3
24	Zwalnianie kurka z zęba kurka (rozdz. V, pkt 4)	Zwalnianie kurka z zęba kurka powinno następować po naciśnięciu na język spustowy, gdy suwadło zostało dosłane do skrajnego przedniego położenia.
25	Ustawienie kurka zębem kurka na zaczepie dźwigni ognia pojedynczego po ustawieniu przełącznika na ogień pojedynczy (rozdz. V, pkt 1)	Ustawienie kurka powinno następować podczas ruchu suwadła do tyłu i po naciśnięciu języka spustowego
26	Ustawienie kurka zębem samoczynnego bezpiecznika na zaczepie bezpiecznika samoczynnego i jego zwalnianie po ustawieniu przełącznika na ogień ciągły (rozdz. V, pkt 3)	Ustawienie kurka powinno następować w czasie ruchu suwadła do tyłu i po naciśnięciu języka spustowego, a zwalnianie, gdy suwadło nie doszło do skrajnego przedniego położenia na 3÷6 mm
27	Siła niezbędnego nacisku na spust przy zwalnianiu kurka z zęba kurka (rozdz. V, pkt 5 i 6).	Powinna wynosić w granicach 1,5÷2,5 kG (sprawdzać gdy przełącznik jest ustawiony na ogień pojedynczy)
28	Powrót języka spustowego do przodu po zwolnieniu nacisku na niego (rozdz. V, pkt 8).	Język spustowy powinien energicznie powracać do przodu
29	Utrzymywanie się przełącznika w nadanym mu położeniu (rozdz. V, pkt 9)	Przełącznik powinien być pewnie utrzymywany w położeniach: zabezpieczonym, ogień pojedynczy i ogień ciągły
30	Utrzymywanie przełącznika przez ogranicznik (rozdz. V, pkt 10)	Przeskakiwanie przełącznika przez ogranicznik w czasie energicznego przestawiania przełącznika jest niedopuszczalne
31	Osadzenie osi urządzenia spustowo-uderzeniowego w komorze zamkowej (rozdz. V, pkt 11).	Osie przy ręcznym naciskaniu na nie wybijakiem nie powinny się wysuwać
32	Utrzymywanie się pokrywy komory zamkowej na komorze zamkowej (rozdz. II, pkt 9)	Pokrywa nie powinna odłączać się od komory zamkowej bez naciśnięcia na występ stopy prowadzący
33	Luz w połączeniu rękojeści z komorą zamkową (rozdz. VI, pkt 16).	Luz jest niedopuszczalny
34	Luz w połączeniu kłabłaka z komorą zamkową (rozdz. II, pkt 6)	Luz jest niedopuszczalny
35	Luz obsady kolby w połączeniu z komorą zamkową (rozdz. II, pkt 7)	Luz jest niedopuszczalny
36	Luz kolby w połączeniu z obsadą kolby (rozdz. VI, pkt 3)	Luz jest niedopuszczalny
37	Luz strzemięcia tylnego w połączeniu z kolbą (patrz część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia)	Luz jest niedopuszczalny

1	2	3
38	Luz trzewika w połączeniu z kolbą (patrz część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia)	Luz jest niedopuszczalny
39	Działanie pokryw trzewika (rozdz. VI, pkt. 7)	Pokrywa wciśnięta w przód do oporu powinna energicznie powracać do położenia wyjściowego. Powinno być swobodne
40	Wijmowanie przybornika z gniazda kolby (rozdz. VI, pkt 6)	
41	Utrzymywanie się sprężyny przybornika w gnieździe kolby (rozdz. VI, pkt 8)	Sprężyna powinna być pewnie utrzymywana w czasie wstrząsania karabinka
42	Luz pionowy kolby składanej (rozdz. VII, pkt 1)	Dopuszczalny jest luz do 10 mm
43	Utrzymywanie kolby metalowej w nadanym jej położeniu (rozdz. VII, pkt 3)	Kolba powinna być pewnie utrzymywana w nadanym jej położeniu: bojowym i marszowym
44	Zmiana położenia kolby z marszowego do bojowego i odwrotnie (rozdz. VII, pkt 2)	Powinna zachodzić bez stosowania znacznej siły
45	Utrzymywanie trzewika kolby metalowej w położeniu bojowym (rozdz. VII, pkt 4)	Trzewik kolby powinien pewnie utrzymywać się w położeniu bojowym
W karabinkach rozłożonych		
46	Stan lufy i jej przewodu (rozdz. II, pkt 1 i 2 oraz część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia)	Zaokrąglenie lub wykruszenie krawędzi pól gwintu, wchodzenie sprawdzianu K-2 do przewodu od strony wylotu, ślady rdzy, wżery lub odpryski chromu oraz pierścieniowe rozdęcia lufy bez wypukłości metalu na powierzchni zewnętrznej są dopuszczalne pod warunkiem spełnienia przez karabinki wymagań przy strzelaniu tej broni
47	Stan komory naboowej (patrz część ogólna naprawy sprzętu uzbrojenia)	Odpryski chromu, ślady rdzy i wżery utrudniające wyciąganie łusek są niedopuszczalne
48	Luz ślizgacza (rozdz. II, pkt 3)	Luz jest niedopuszczalny
49	Luz rurki usztywniającej komorę zamkową (rozdz. II, pkt 5)	Luz jest niedopuszczalny
50	Obrót opóźniacza kurka na osi i jego powrót pod działaniem sprężyny do położenia wyjściowego (rozdz. V, pkt 12)	Przy naciskaniu opóźniacza kurka powinien on się obracać na osi, a po zakończeniu nacisku energicznie powracać pod działaniem sprężyny do położenia wyjściowego
51	Trwałość zazębienia napiętego kurka z zaczepem spustu samoczynnego (rozdz. V, pkt 3)	Zrywanie kurka z zaczepu jest niedopuszczalne; sprawdza się przez naciśnięcie kurka z góry do dołu i energiczne zwalnianie nacisku

1	2	3
52	Odłączanie i łączenie rury gazowej z nakładką od lufy (rozdz. VI, pkt 12)	Powinno następować pod siłą ręki
53	Odłączanie i łączenie łoża z kbk (rozdz. VI, pkt 11)	Powinno następować pod siłą ręki
54	Działanie przełącznika (rozdz. V, pkt 1, c'')	Po ustawieniu przełącznika na ogień pojedynczy dźwignia przełącznika powinna się zazębiać z ogonem dźwigni ognia pojedynczego; po przestawieniu przełącznika na ogień ciągły dźwignia powinna się znajdować poza ogonem dźwigni ognia pojedynczego w odległości co najmniej 1 mm; po przestawieniu przełącznika do położenia zabezpieczającego dźwignia przełącznika powinna współdziałać z występami prostokątnymi spustu płaszczyzną nie mniejszą niż 2 mm
55	Wystawianie grotu iglicy i jego przesuwanie w otworze zamka (rozdz. IV, pkt 7)	Iglica powinna swobodnie przesuwac się w otworze zamka, a wystawianie grotu iglicy w granicach 1,4÷1,52 mm
56	Odległość pomiędzy pazurem wyciągu a czółkiem zamka (rozdz. IV, pkt 5)	Powinna wynosić w granicach 1,7÷2,1 mm
57	Utrzymywanie się dna magazynka (rozdz. VIII, pkt 2)	Powinno być pewne
58	Przesuwanie donośnika w pudełku magazynka (patrz część ogólna napr. sprzętu uzbrojenia)	Donośnik opuszczony w dół do oporu powinien pod działaniem sprężyny magazynka energicznie powracać do górnego położenia
59	Utrzymywanie się sprężyny powrotnej na prowadnikach (rozdz. II, pkt 11)	Powinno być pewne
60	Luz promieniowy między średnicą otworu komory gazowej, a średnicą tłoka gazowego (rozdz. IV, pkt 4, a'')	Dopuszczalny jest do 0,2 mm
61	Wchodzenie noża-bagnetu do pochwy (rozdz. IX, pkt 2)	Nóż-bagnet powinien wchodzić do pochwy dowolną stroną brzeszczotu
62	Luz okładek rękojeści noża-bagnetu (rozdz. IX, pkt 6)	Luz jest niedopuszczalny
63	Stan techniczny przyborów i wycioru (patrz część ogólna napr. sprz. uzbrojenia)	Przybory i wycior powinny być sprawne

Oprócz tego podczas przeglądu karabinków należy sprawdzić: kompletność broni, sprawność części, czy nie nastąpiło obłuzowanie nitów i połączeń kołkowanych, czy nie ma rozbicia przecięć łbów śrub i wkrętów, zbić lub zerwać gwintów na częściach gwintowanych i czy nie występują odpryski, pęknięcia przelotowe lub znaczne uszkodzenia powierzchni drewnianych oraz wytarcia powłoki fosforanowanej na częściach.

Rozdział II

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA LUFY Z KOMORĄ ZAMKOWĄ

1. ZUŻYCIE PRZEWODU LUFY NA POLACH, ZAOKRAGLENIE LUB WYKRUSZENIE KRAWĘDZI PÓŁ GWINTU

DWU. W razie stwierdzenia zaokrąglenia lub wykruszenia krawędzi pół gwintu lub gdy sprawdzian K-2 wchodzi do lufy od wylotu na odległość większą niż 7,62 mm w karabinkach, które nie spełniają warunków przestrzelania, należy nawiercić przewód lufy od strony wylotu do średnicy $U = 9^{+0.2}_{-0.1}$ mm i na głębokość $L = 30^{+1}_{-0.5}$ mm. Jeżeli po nawierceniu przewodu lufy kbk nie będzie w dalszym ciągu spełniać wymagań przystrzelania, to należy go skierować do naprawy w warsztatach wyższego szczebla.

2. ROZDĘCIE LUFY

Pierścieniowe rozdęcia lufy bez widocznego uwypuklenia metalu na jej powierzchni zewnętrznej są dopuszczalne pod warunkiem, że karabinek spełnia warunki przystrzeliwania.

W przypadku rozdęcia wylotowej części przewodu lufy w odległości nie większej niż 30 mm nawiercić wylot lufy zgodnie ze wskazówkami podanymi w punkcie 1 niniejszego rozdziału.

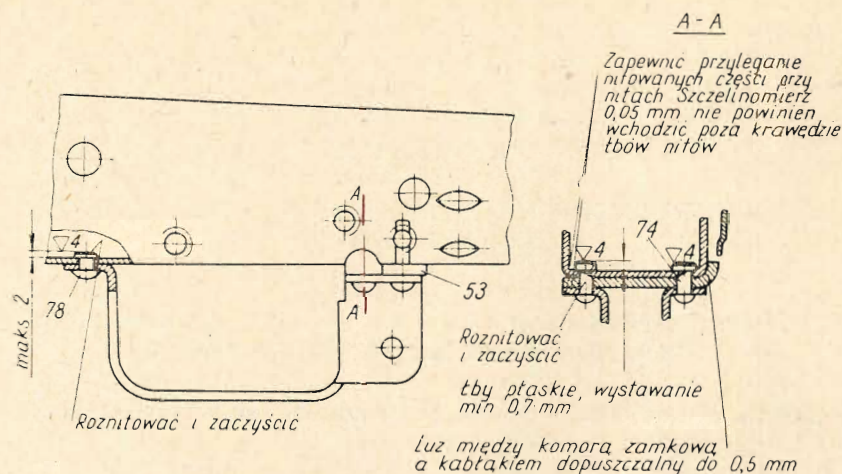
Jeżeli rozdęcie z widocznym uwypukleniem metalu na powierzchni zewnętrznej występuje na innych odcinkach przewodu lufy, to karabinek należy skierować do WZR.

3. LUZ ŚLIZGACZA

Luz ślizgacza 20 (rys. 115) wyczuwalny palcami ręki jest niedopuszczalny; dozwolone jest wyciskanie smaru wokół nitu ślizgacza. Jeżeli występuje luz ślizgacza, karabinek skierować do OWU.

4. PĘKNIĘCIA ŚLIZGACZA

W razie stwierdzenia pęknięć na ślizgaczu 20, skierować karabinek do naprawy w OWU.



Rys. 1. Sposób przynitowania kabłąka do komory zamkowej:
53 — opora przełącznika; 74 — nit kabłąka; 78 — tylny nit kabłąka

5. LUZ WKŁADKI USZTYWNIAJĄCEJ KOMORĘ ZAMKOWĄ

Luz wkładki 21 jest niedopuszczalny, wyciskanie smaru wokół nitów jest dopuszczalne. Jeżeli występuje luz, karabinek skierować do naprawy w OWU.

6. LUZ KABŁĄKA

Luz kabłąka 54 w połączeniu z komorą zamkową jest niedopuszczalny, wyciskanie smarów wokół nitów jest dopuszczalne. Przyczyny niesprawności:

Obluzowanie nitów 74, 78 kabłąka

Rozłożyć mechanizm spustowo-uderzeniowy i odłączyć przełącznik od komory zamkowej.

Docisnąć obluzowane nity (rysunek 1), włączyć przełącznik i złożyć mechanizm spustowo-uderzeniowy.

Jeżeli docisnięcie nitów nie skasuje luzu kabłąka, wymienić nity.

Po usunięciu luzu kabłąka sprawdzić zatrzymywanie przełącznika przez ogranicznik (rozdz. V, pkt. 10), oraz współdziałanie zęba kurka z zaczepem spustu samoczynnego (rozdz. V, pkt 3 a)

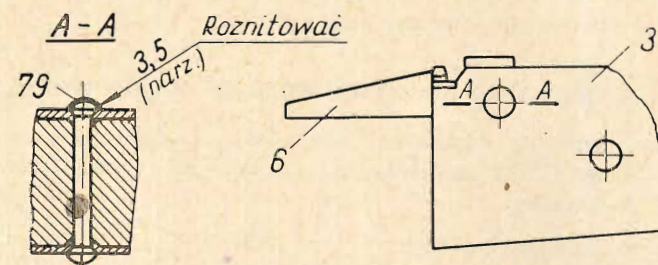
7. LUZ OBSADY KOLBY

Luz obsady kolby w połączeniu z komorą zamkową jest niedopuszczalny, wyciskanie smarów dookoła łbów nitów obsady kolby jest dopuszczalne.

Przyczyny niesprawności:

Obluzowanie nitów obsady kolby

Docisnąć obluzowane nity (rysunek 2).



Rys. 2. Nitowanie obsady kolby do komory zamkowej:
6 — obsada kolby; 31 — komora zamkowa; 79 — nit obsady kolby

Jeżeli docisnięcie nitów nie spowoduje usunięcia luzu obsady kolby, należy wymienić nity. Nity wymieniać kolejno.

8. UTRUDNIONE ZDEJMOWANIE I ZAKŁADANIE POKRYWY KOMORY ZAMKOWEJ

Po naciśnięciu palcem występu stopki prowadnicy sprężyny powrotnej prowadnica powinna swoją stopką swobodnie przesuwąć się w wycięciu komory zamkowej i nie powinna przeszkadzać w odejmowaniu pokrywy komory zamkowej.

Zakładanie pokrywy powinno następować po naciśnięciu ręką tylnej części pokrywy do przodu i w dół.

Przyczyny niesprawności:

a) Zbicia na wystęпах prowadzących stopki prowadnicy sprężyny powrotnej, w wycięciach komory zamkowej do mocowania stopki na ściankach w oknie pokrywy zamkowej i na dolnej krawędzi tylnej części pokrywy komory zamkowej.

PWU. Spłować wypukłości metalu.

b) Wgniecenie na pokrywie 8 komory zamkowej.

Podczas odciągania suwadła do tyłu tarcie suwadła o pokrywę jest niedopuszczalne. W czasie sprawdzania należy suwadło odciągać do góry, a pokrywę komory zamkowej naciskać w dół.

PWU. Wgniecenia wyprostować na oprawce (rys. 47) i sprawdzić, czy nie ma tarcia suwadła o pokrywę.

W razie tarcia rączki suwadła o pokrywę podpiłować krawędź pokrywki aż do usunięcia ocierania.

c) Zgięcie trzpienia przewodnika 7 lub przewodnika przedniego 18 sprężyny powrotnej

PWU. Wyprostować pogięte przewody.

9. SPADANIE POKRYWY KOMORY ZAMKOWEJ

Pokrywa komory zamkowej nie powinna się odłączać od komory zamkowej bez naciśnięcia na występ stopki przewodnika sprężyny powrotnej.

Przyczyny niesprawności:

a) Osłabiona lub złamana sprężyna powrotna 25

PWU. Wymienić sprężynę powrotną.

b) Odłamaniu lub wykruszeniu występów przewodzących stopki przewodnika 7 sprężyny powrotnej

PWU. Wymienić przewód sprężyny powrotnej.

DWU. Opiliować występy na 1 mm, napawać na nie warstwę metalu elektrodą EN-20G4-40-2,0 i obrobić wg rysunku 3.

c) Złamanie przewodnika przedniego 18

PWU. Wymienić trzpień.

d) Złamanie trzpienia przewodnika 7 sprężyny powrotnej

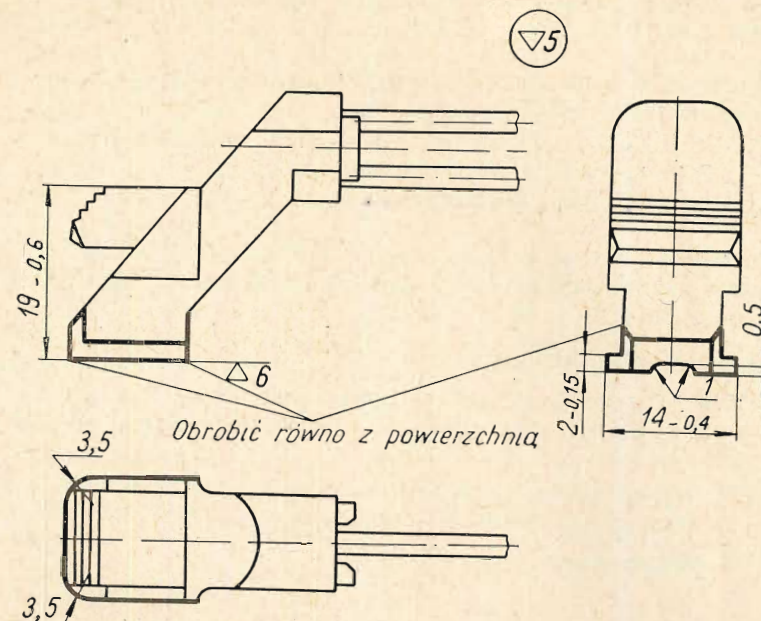
PWU. Wymienić przewód sprężyny powrotnej.

10. PĘKNIĘCIE W POKRYWIE KOMORY ZAMKOWEJ

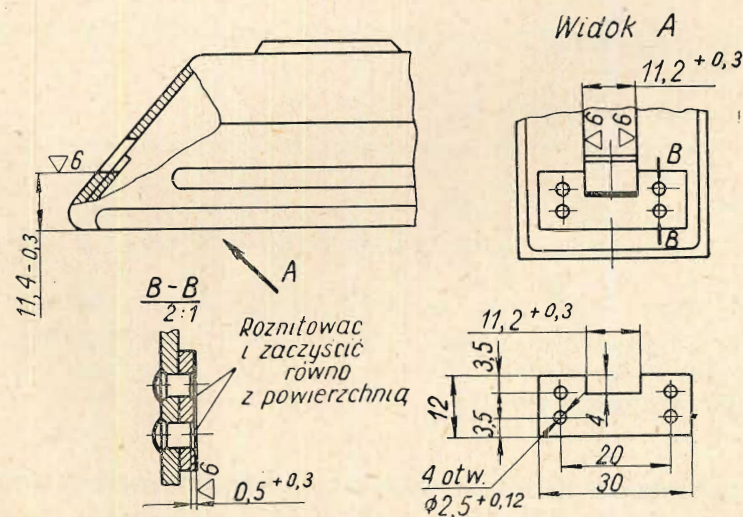
PWU. Wymienić pokrywę komory zamkowej (karta 1).

W razie stwierdzenia pęknięć nawiercić w ich końcach otwory o średnicy $1,5 \div 2$ mm i dopuścić pokrywę do eksploatacji bez zaspawania.

DWU. W razie wykrycia pęknięć przy oknie dla występu stopki przewodnicy sprężyny powrotnej przymocować nakładkę grubości 0,7 mm czterema nitami od strony wewnętrznej pokrywki wg rysunku 4.



Rys. 3. Obróbka występów stopki przewodnika po napawaniu metalu



Rys. 4. Przymocowanie nakładki do pokrywki komory zamkowej

11. SPRĘŻYNA POWROTNA NIE UTRZYMUJE SIĘ NA PROWADNIKU TYLNYM I PROWADNIKU PRZEDNIM SPRĘŻYNY

Przyczyny niesprawności i sposób usuwania podano w punkcie 9 b i c niniejszego rozdziału.

12. ZAKLINOWANIE ZATRZASKU NAKRĘTKI LUFY

Zatrask po naciśnięciu na niego wybijakiem powinien się zagłębiać w swoim gnieździe i nie przeszkadzać w swobodnym odkręcaniu nakrętki lufy z lufy.

Przyczyny niesprawności:

a) Zbicia na zatrasku 37 nakrętki lufy lub na krawędziach otworów na zatrask w podstawie 33 muszki

PWU. Wyjąć zatrask i wygładzić wzniesienia materiału.

b) Zgięcie zatrzasku nakrętki lufy

PWU. Wyprostować zatrask.

13. ZATRZASK NAKRĘTKI LUFY NIE ZABEZPIECZA NAKRĘTKI PRZED JEJ OBROTEM NA LUFIE

Obrót nakrętki lufy nie może nastąpić bez naciśnięcia zatrzasku wybijakiem.

Przyczyny niesprawności:

a) Wykruszenie lub złamanie zatrzasku 37 nakrętki lufy

PWU. Wymienić zatrask.

b) Osłabienie lub złamanie sprężyny 32 zatrzasku nakrętki lufy.

Naciśnięty wybijakiem do oporu, a następnie puszczoney zatrask pod działaniem swojej sprężyny powinien energicznie wracać do położenia wyjściowego.

PWU. Wymienić sprężynę.

14. PĘKNIĘCIA W KOMORZE GAZOWEJ I W PODSTAWIE CELOWNIKA

W razie stwierdzenia pęknięć w komorze gazowej lub w podstawie celownika karabinek skierować do naprawy w OWU.

15. WYPADANIE MAGAZYNKA Z KOMORY ZAMKOWEJ

Magazynek powinien swobodnie wchodzić do komory zamkowej, przy czym zatrask magazynka pod działaniem sprężyny powinien bez naciskania ręką zaskakiwać za ząb magazynka i utrzymywać magazynek przed wypadaniem. Magazynek powinien odłączać się od karabinka tylko po naciśnięciu na zatrask w przód do oporu.

Przyczyny niesprawności:

a) Osłabienie lub złamanie sprężyny 73 zatrzasku magazynka.

PWU. Wymienić sprężynę, włożyć oś i jej końce rozwałcować. Wystawanie przy tym końców osi nie powinno być mniejsze niż 0,3 mm z każdej strony. Niedopuszczalne są pęknięcia na rozwałcowanych końcach osi.

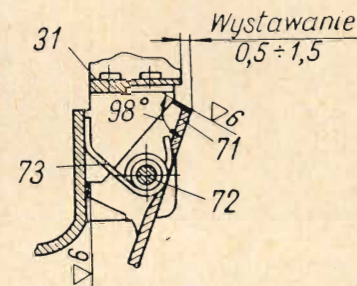
b) Zużycie górnego ścięcia zatrzasku 71 magazynka.

PWU. Wyrównać górne ścięcie zatrzasku magazynka wg rysunku 5.

Wyrównać zdejmując minimalną warstwę metalu



Rys. 5. Obróbka górnego ścięcia zatrzasku magazynka



Rys. 6. Pasowanie zatrzasku magazynka:

31 — komora zamkowa; 71 — zatrask magazynka; 72 — oś zatrzasku magazynka; 73 — sprężyna zatrzasku magazynka

Po wyrównaniu połączyć zatrask z komorą zamkową za pomocą osi zastępczej (rys. 48) i sprawdzić wystawanie górnego ścięcia zatrzasku nad tylną ściankę okna dla magazynka w komorze zamkowej (rys. 6).

Jeżeli górny koniec zatrzasku wystaje mniej niż 0,5 mm, należy spiliować ogranicznik zatrzasku.

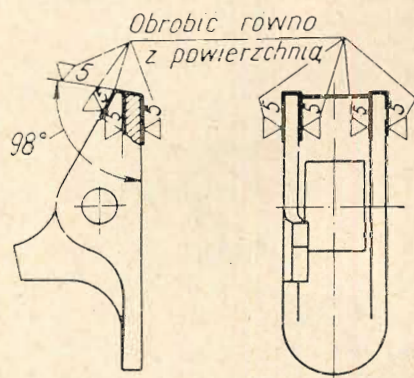
Po dopasowaniu zatrzasku sprawdzić pionowy luz magazynka w komorze zamkowej. W tym celu należy przycisnąć magazynek do góry do oporu i rysikiem wg dolnego ściecia komory zamkowej zaznaczyć na magazynku kreskę, a następnie odciągnąć magazynek w dół do oporu i zaznaczyć drugą kreskę (kreski na magazynku zaznaczyć przy zatrzasku).

Luz pionowy magazynka określony wg odległości pomiędzy kreskami nie powinien być większy niż 0,5 mm.

Jeżeli luz pionowy magazynka nie jest większy niż 0,5 mm, należy połączyć zatrzask magazynka z komorą zamkową za pomocą osi, a końce osi rozwalcować i sprawdzić dosyłanie naboju kontrolnych do komory naboju. Jeżeli natomiast luz pionowy magazynka jest większy niż 0,5 mm, dopasować nowy zatrzask magazynka aż do swobodnego zachodzenia zatrzasku pod ząb magazynka.

Pozostałe sprawdzenia wykonać sposobem podanym wyżej.

DWU. Jeżeli luz pionowy magazynka jest większy niż 0,5 mm i brak jest zatrzasku zapasowego, opiliować górne ściecia zatrzasku na 1÷1,5 mm, napawać na nie warstwę metalu elektrodą EN-20G4-40-2,0, obrobić wg rys. 7 i dopasować sposobem podanym wyżej.



Rys. 7. Obróbka górnego ściecia zatrzasku magazynka po napawaniu

16. ŁĄCZNIK RURY GAZOWEJ NIE UTRZYMUJE SIĘ W ZAMKNIĘTYM POŁOŻENIU

Łącznik rury gazowej powinien pewnie się utrzymywać w wycięciu na podstawie celownika i obracać pod siłą ręki lub za pomocą przybornika; samoczynny obrót jest niedopuszczalny.

Przyczyny niesprawności:

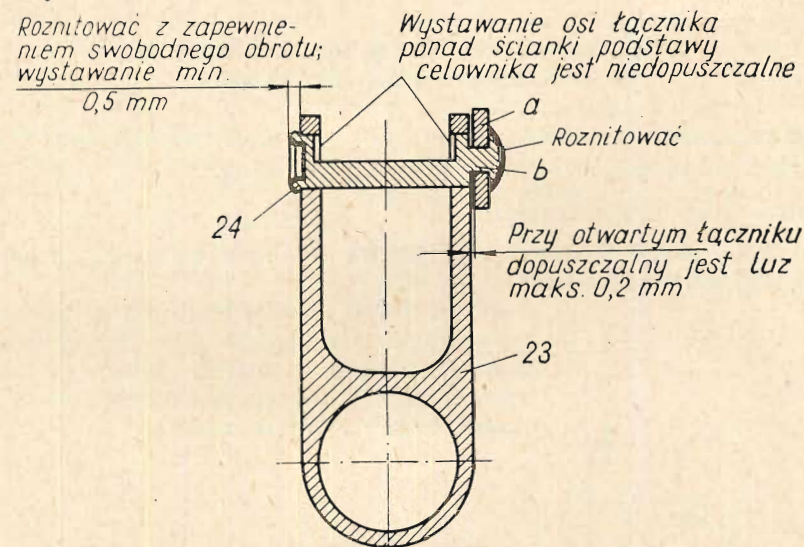
a) Zgięcie skrzydełka łącznika rury gazowej

PWU. Ustawić skrzydełko łącznika pionowo do góry i odgiąć je w kierunku podstawy celownika.

b) Luz skrzydełka łącznika rury gazowej na osi

Luz skrzydełka łącznika na osi jest niedopuszczalny.

PWU. Odłączyć łącznik rury gazowej od podstawy celownika, zamocować oś łącznika w imadle i rozklepać końce osi w miejscu umocowania skrzydełka, następnie ustawić łącznik na miejscu, a drugi koniec osi rozwalcować w ten sposób, aby zapewnić swobodny obrót łącznika (rys. 8).



Rys. 8. Mocowanie łącznika rury gazowej:
23 — podstawa celownika; 24 — łącznik rury gazowej; a — skrzydełko łącznika; b — oś łącznika

Jeżeli rozwalcowanie końca osi łącznika jest niemożliwe, wymienić łącznik rury gazowej.

Zezwala się na usuwanie luzu skrzydełka łącznika bez odłączania łącznika od podstawy celownika. W tym celu należy rozklepać końce osi łącznika na oprawce (rysunek 60) lub na trzpieniu metalowym o średnicy 5 mm.

Dla uniknięcia zginania uch podstawy celownika wkładać między nie wkładkę wykonaną wg rzeczywistego odstępu między uchami.

c) Złamanie skrzydełka łącznika.

PWU. Wymienić łącznik rury gazowej wg podanego wyżej sposobu (rys. 8).

Rozdział III

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA PRZYRZĄDÓW CELOWNICZYCH

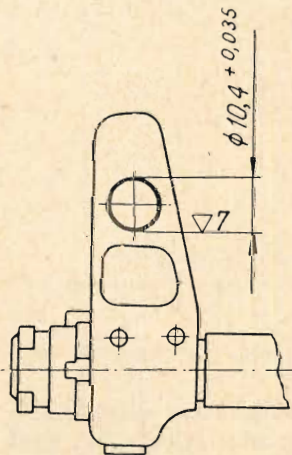
1. OSŁABIONE OSADZENIE OBSADY MUSZKI W OTWORZE PODSTAWY MUSZKI

Przesuwanie obsady muszki w otworze podstawy muszki siłą ręki naciskającej na wybijak jest niedopuszczalne.

Przyczyny niesprawności:

a) Zużycie obsady muszki 34 lub otworu podstawy muszki

PWU. Jeżeli obsada jest zużyta, należy ją wymienić, natomiast gdy zużyty jest otwór w podstawie muszki, należy go nawiercić wg rys. 9 i wcisnąć do tego otworu obsadę muszki nadmiarową.



Rys. 9. Obróbka otworu do obsady muszki w podstawie muszki

b) Luz muszki.

Przyczyny niesprawności:

Zużycie gwintu muszki lub 35 złamanie jej części gwintowanej

PWU. Wymienić muszkę.

c) Luz boczny ramienia celownika

W celu sprawdzenia luzu bocznego nastawić suwak na czwartą działkę i naciskając na tylny koniec (krawędź) ramienia celownika, przesuwając go na boki. Po zaprzestaniu naciskania ramię celownika może nie wracać do położenia wyjściowego o wielkość do 0,3 mm (mierzyć przy szczyrbince).

Przyczyny niesprawności:

Zużycie czopów przedniego końca ramienia celownika 22 lub uch do czopów w podstawie 23 celownika

PWU. Poszerzyć przedni koniec ramienia celownika, a następnie sprawdzić prostotę ramienia lub obcisnąć ucha podstawy celownika.

Jeżeli ramię celownika ociera przednim końcem o ucha podstawy celownika, wygładzić płaszczyzny boczne przedniego końca ramienia celownika.

Jeżeli tym sposobem usunięcie luzu bocznego jest niemożliwe, wymienić ramię celownika.

d) Zgięcie ścianek krzywki celownika

PWU. Wyprostować ścianki krzywki podstawy celownika na oprawce stalowej o średnicy 12 mm.

Rozdział IV

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA SUWADŁA Z ZAMKIEM

1. UTRUDNIONE PRZESUWANIE SIĘ SUWADŁA Z ZAMKIEM

Po zdjęciu urządzenia powrotnego, odłączeniu kurka i spustu samoczynnego suwadło z zamkiem powinno swobodnie, pod działaniem własnego ciężaru przesunąć się w komorze zamkowej.

Przyczyny niesprawności:

a) Wgniecenia w rurze gazowej 29

PWU. Wyprostować rurę gazową za pomocą oprawki (rys. 49).

b) Zbicia na ściankach rowków suwadła 17 lub wodzidłach komory zamkowej

PWU. Spłować wypukłości metalu.

c) Tarcie rękojeści suwadła o pokrywę 8 komory zamkowej

PWU. Określić za pomocą sadzy lub tuszu tarcie rękojeści suwadła o pokrywę komory zamkowej po dociśnięciu pokrywy do komory zamkowej i odciągnięciu do góry rękojeści suwadła. Wygładzić krawędzie pokrywy w miejscach zacierania.

d) Wgniecenia na pokrywie komory zamkowej
Sposób usuwania uszkodzeń — patrz rozdział II, punkt 8 b.

2. POPRZECZNE ROZRYWANIE ŁUSEK

Sprawdzić za pomocą sprawdzianu-naboju K-5 (załącznik 1) odległość między dnem czółka zamka a ścięciem komory nabojowej.

W tym celu odciągnąć suwadło z zamkiem do tyłu, włożyć do komory nabojowej sprawdzian K-5 i przytrzymując za rękojeść suwadła, powoli dosłać zamek do oporu do przedniego położenia.

Zamek nie powinien przy tym ryglować przewodu lufy ze sprawdzianem K-5 (określa się na podstawie luzu między przednią ścianką a komorą zamkową z lewej strony).

Przyczyny niesprawności:

Zużycie lub osadzenie rygli zamka lub opór ryglowych komory zamkowej

PWU. Gdy zamek rygluje przewód lufy ze sprawdzianem K-5, wymienić zamek (karta 2).

3. NIEDOJŚCIE SUWADŁA Z ZAMKIEM DO PRZEDNIEGO POŁOŻENIA

Odciągnięte do skrajnego tylnego położenia, a następnie zwolnione suwadło z zamkiem powinno pod działaniem sprężyny powrotnej energicznie powracać do skrajnego przedniego położenia. W przednim położeniu suwadło powinno szczelnie przylegać do komory zamkowej z lewej strony.

Przyczyny niesprawności i sposoby ich usuwania — patrz punkt 1 niniejszego rozdziału oraz punkt 8 c i punkt 9 a rozdziału II.

4. NIECAŁKOWITE DOCHODZENIE SUWADŁA Z ZAMKIEM DO TYLNEGO POŁOŻENIA PODCZAS STRZELANIA

Przyczyny niesprawności i sposoby ich usuwania — patrz punkt 1 niniejszego rozdziału, punkt 8 rozdziału II, a oprócz tego:

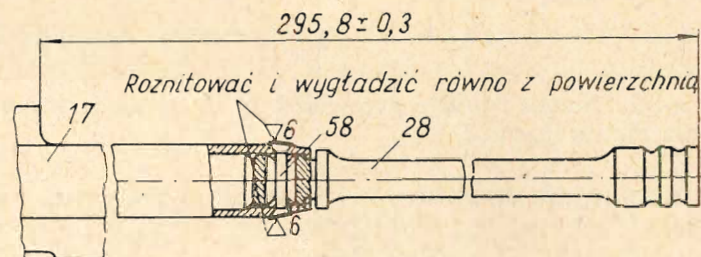
a) Zużycie tłoka 28 lub powierzchni cylindra komory gazowej.

DWU. Zmierzyć suwmiarką średnicę cylindra komory gazowej i średnicę tłoka; potem na podstawie różnicy wymiarów średnic określić luz między cylindrem komory gazowej a tłokiem; nie powinien on być większy niż 0,2 mm (określa się jako wynik średnio arytmetyczny z trzech — czterech pomiarów dokonanych w różnych punktach tłoka i cylindra komory gazowej).

Jeżeli luz jest większy niż 0,2 mm, wymienić tłok. W tym celu dobrać nowy tłok tak, aby luz wkręconego do suwadła tłoka nie był większy niż 3 mm, przewiercić otwór w tłoku wg otworu w suwadle wiertłem o średnicy 3 mm, odłączyć tłok i rozwiertić otwór w tłoku do średnicy $3,5^{+0,3}$ mm, połączyć tłok z suwadłem, wstawić kolek, a jego końce roznitować i wyrównać równo z powierzchnią (rys. 10).

Przy łączeniu z suwadłem tłoka mającego otwór na kolek należy dobrać tłok w taki sposób, aby po pokryciu otworów na kolek w suwadle i tłoku luz tłoka nie był większy niż 4 mm.

We wszystkich przypadkach wykorzystania nowego tłoka odległość między przednim ścięciem suwadła a przednim ścięciem



Rys. 10. Połączenie suwadła z tłoczyskiem:
17 — suwadło; 28 — tłoczysko; 58 — kolek tłoczyska

rażki suwadła powinna wynosić $295,8 \pm 3$ mm, a w przypadku wykorzystania tłoka do innego karabinka jest dopuszczalne zmniejszenie tego wymiaru do 294,0 mm.

Jeżeli po wymianie tłoka suwadło z zamkiem nie będzie całkowicie odchodzić do tyłu, to karabinek skierować do OWU.

b) Odpryski chromu, ślady po rdzy lub wżery w komorze nabojej.

W razie stwierdzenia w komorze nabojej odprysków chromu, śladów po rdzy lub wżerów powodujących zakleszczanie (utrudnianie wyciągania) łusek karabinek należy skierować do naprawy w OWU.

c) Wpływy gazów prochowych między komorą gazową i lufą.

W razie stwierdzenia wpływów gazów prochowych między komorą gazową a lufą, karabinek skierować do naprawy w OWU.

5. ŁUSKA (NABÓJ) NIE JEST WYCIĄGANA Z KOMORY NABOJOWEJ

Po odciągnięciu suwadła z zamkiem do tyłu wyciąg powinien wyciągnąć łuskę (nabój) z komory nabojej.

Przyczyny niesprawności:

a) Wykruszenie lub złamanie pazura wyciągu 68

PWU. Wymienić wyciąg i sprawdzić za pomocą sprawdzianu K-7 (załącznik 1) odległość między pazurem wyciągu a dnem czółka zamka.

W celu sprawdzenia należy sprawdzian częścią roboczą docisnąć do czółka zamka i przesunąć go pod pazur wyciągu, przy czym strona przechodnia sprawdzianu (o wymiarze 1,7 mm) powinna wchodzić pod pazur wyciągu, a nieprzechodnia (o wymiarze 2,1 mm) nie powinna wchodzić.

Oprócz tego należy sprawdzić, czy nie wystaje oś wyciągu

ponad powierzchnię zewnętrzną zamka i czy wyciąg nie styka się z dnem wycięcia na lufie (sprawdza się na kopec lub farbę) po przesunięciu suwadła z zamkiem do skrajnego przedniego położenia.

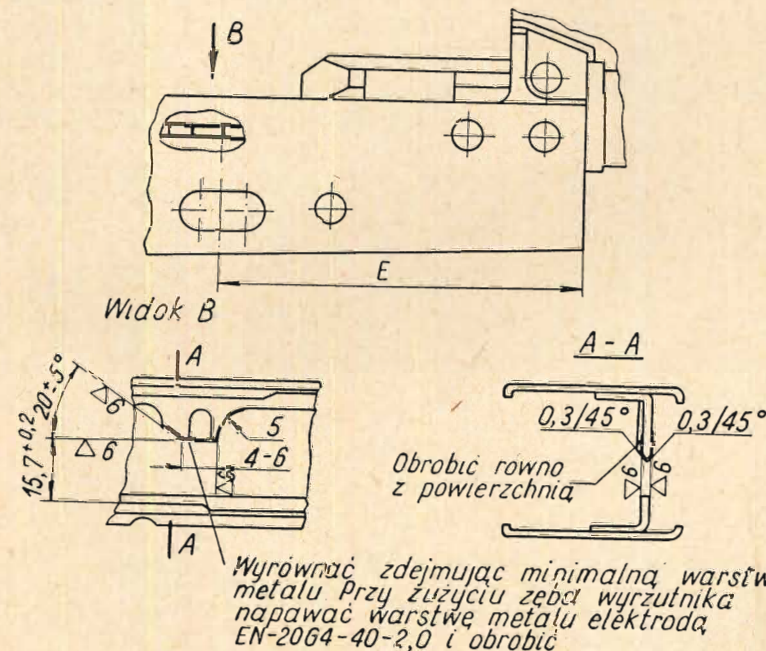
b) Osłabiona lub złamana sprężyna 69 wyciągu PWU. Wymienić sprężynę wyciągu.

c) Odpryski chromu, ślady rdzy lub wżery w komorze nabojej.

Sposób usunięcia niesprawności — patrz punkt 4 b niniejszego rozdziału.

6. ŁUSKA (NABÓJ) NIE JEST WYRZUCANA Z KOMORY ZAMKOWEJ PRZY RĘCZNYM PRZELADOWANIU I W CZASIE STRZELANIA

W czasie odciągania suwadła z zamkiem do tyłu łuska (nabój) po wyciągnięciu jej z komory nabojej powinna się utrzymywać w czółku zamka do momentu zetknięcia z wyrzutnikiem, który powinien energicznie wyrzucić ją z komory zamkowej, przychwytywanie łuski (naboju) zamkiem jest niedopuszczalne.



Rys. 11. Obróbka wyrzutnika

Przyczyny niesprawności i sposoby ich usuwania — patrz punkt 1 i 5 a niniejszego rozdziału, punkt 8 c rozdziału II.

Oprócz tego mogą być następujące przyczyny niesprawności:

Wykruszenie wyrzutnika

PWU. Wyrównać wyrzutnik, zdejmując minimalną warstwę metalu (rys. 11), przy czym powiększenie wymiaru E dopuszczalne jest do 94,2 mm.

Jeżeli wymiar E jest większy niż 94,2 mm, opłować wyrzutnik o 0,5 mm, napawać na niego warstwę metalu elektrodą EN-20G4-40-2,0 i obrobić (rys. 11)

Rozdział V

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA MECHANIZMU SPUSTOWO-UDERZENIOWEGO

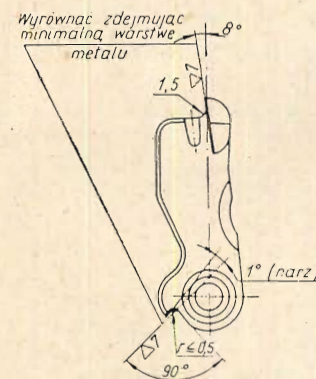
1. SAMOCZYNNY OGIEŃ CIĄGŁY LUB PODWÓJNE STRZAŁY PO NASTAWIENIU PRZELĄCZNIKA NA OGIEŃ POJEDYNCZY

W czasie ruchu suwadła do tyłu podczas naciskania języka spustowego i po ustawieniu przełącznika na ogień pojedynczy kurek powinien się zazębiać zębem kurka z zębem zaczepu ognia pojedynczego i utrzymywać na nim aż do zaprzestania nacisku na język spustowy.

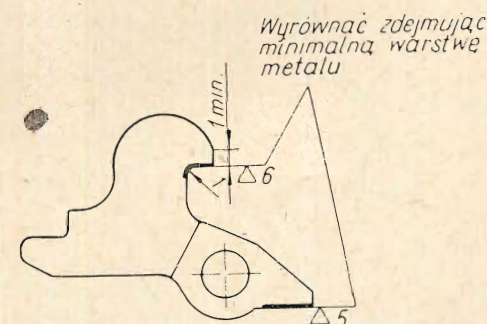
Przyczyny niesprawności:

a) Zaokrąglenie lub wykruszenie zęba kurka 14 lub zęba zaczepu 9 ognia pojedynczego

Odłączyć zaczep ognia pojedynczego i kurek; wyrównać ząb kurka (rys. 12) lub ząb zaczepu (rys. 13).



Rys. 12. Wyrównywanie zęba kurka i zęba spustu samoczynnego



Rys. 13. Wyrównywanie zęba zaczepu ognia pojedynczego

Po wyrównaniu zęba zaczepu ognia pojedynczego powinno być możliwe nastawienie przełącznika na ogień pojedynczy.

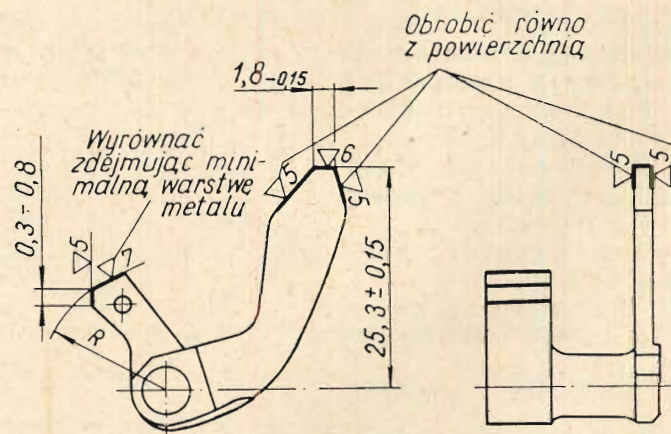
3. BRAK OGNIĄ CIĄGŁEGO PO NASTAWIENIU PRZELĄCZNIKA NA OGIEŃ CIĄGŁY

Podczas ruchu suwadła do tyłu przy naciśniętym języku spustowym i przełączniku nastawionym na ogień ciągły kurek powinien się zazębiać zębem bezpiecznika samoczynnego z zaczepem bezpiecznika samoczynnego i nie powinien się zazębiać z zębem zaczepu ognia pojedynczego, a po przesunięciu się suwadła do skrajnego przedniego położenia na odległość 3÷6 mm powinien się wyzębnić z zaczepu bezpiecznika samoczynnego i energicznie uderzać w iglicę.

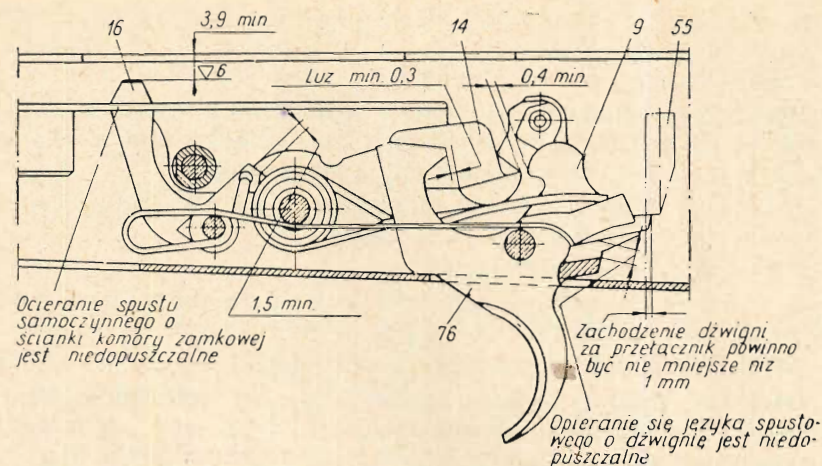
Przyczyny niesprawności i sposoby ich usuwania — patrz punkt 4, rozdz. IV, punkt 1c i d niniejszego rozdziału. Oprócz tego mogą być następujące przyczyny niesprawności:

a) Zużycie lub zaokrąglenie zęba bezpiecznika samoczynnego kurka 14 lub zaczepu spustu samoczynnego 15 powodujące nieutrzymywanie kurka na bezpieczniku samoczynnym

PWU. Wygładzić ząb bezpiecznika samoczynnego (rys. 12) lub zaczep spustu samoczynnego (rys. 17), złożyć urządzenie spustowe i sprawdzić, czy długość zazębienia zęba bezpiecznika samoczynnego kurka z zaczepem bezpiecznika samoczynnego nie wynosi mniej niż 1,5 mm (rys. 18).



Rys. 17. Wygładzanie zaczepu bezpiecznika samoczynnego i obróbka po naspawaniu końca dźwigni bezpiecznika samoczynnego



Rys. 18. Przełącznik nastawiony na ogień pojedynczy:

9 — zaczep do prowadzenia ognia pojedynczego; 14 — kurek; 16 — bezpiecznik samoczynny; 55 — dźwignia przełącznika; 76 — spust

Oprócz tego sprawdzić trwałość utrzymywania kurka na zaczepie bezpiecznika samoczynnego przez naciśnięcie z góry na kurek i energiczne zwolnienie nacisku, przy czym zerwanie kurka z zaczepu bezpiecznika samoczynnego jest niedopuszczalne. Jeżeli przez wygładzenie nie jest możliwe usunięcie zrywania kurka z zaczepu bezpiecznika samoczynnego, to należy wymienić kurek lub bezpiecznik samoczynny. Po wymianie bezpiecznika samoczynnego sprawdzić odstęp od górnego ścięcia komory zamkowej do górnego końca dźwigni bezpiecznika samoczynnego, który nie powinien być mniejszy niż 3,9 mm (rys. 18), oraz czy nie występuje ocieranie końca dźwigni bezpiecznika samoczynnego o wycięcie w suwadle. Jeżeli odstęp jest mniejszy niż 3,9 mm, opiłować górny koniec dźwigni bezpiecznika samoczynnego lub lekko wyprostować dźwignię.

Następnie sprawdzić, czy bezpiecznik samoczynny wyzębina się z kurkiem. W tym celu (po ustawieniu kurka na zębie kurka) zaciśnąć między ścięciem komory zamkowej a przednim ścięciem suwadła najpierw jeden koniec sprawdzianu (rys. 50) o wymiarze 6 mm, a następnie drugi koniec o wymiarze 3 mm; po zaciśnięciu końca sprawdzianu o wymiarze 6 mm kurek nie powinien się zwalniać z zęba kurka, a z wymiarem 3 mm powinien się wyzębinać. Oprócz tego sprawdzić luzy między dźwignią bezpiecznika samoczynnego a ścianką komory zamkowej oraz między dźwignią bezpiecznika samoczynnego a ścianką magazynka (po dociśnięciu magazynka w prawo); nie powinny one wynosić mniej niż 0,2 mm.

b) Zgięcie dźwigni bezpiecznika samoczynnego 16 powodujące tarcie dźwigni o ścianki komory zamkowej i magazynka

PWU. Wyprostować dźwignię bezpiecznika samoczynnego, wstawić go na miejsce i sprawdzić luzy między nim a ścianką komory zamkowej oraz między nim a magazynkiem.

c) Osłabienie lub złamanie sprężyny bezpiecznika samoczynnego 16

PWU. Wymienić sprężynę.

d) Zużycie lub zgniecenie końca dźwigni bezpiecznika samoczynnego

PWU. Wymienić bezpiecznik samoczynny.

DWU. W drodze wyjątku zezwala się na opilowanie końca dźwigni bezpiecznika samoczynnego o 1÷2 mm, napawanie warstwy metalu elektrodą EN-20G4-20-2,0, obrobienie wg rysunku 17 i dopasowanie zgodnie ze wskazówkami punktu 3a niniejszego rozdziału.

Po włożeniu bezpiecznika samoczynnego na miejsce nie może ulec zmianie zazębienie końca dźwigni bezpiecznika samoczynnego z występem suwadła.

4. KUREK NIE ZWALNIA SIĘ Z ZĘBA KURKA

Zwolnienie kurka z zęba powinno następować po naciśnięciu na język spustowy, gdy suwadło znajduje się w skrajnym przednim położeniu. Zaczepienie kurka o sprężynę powrotną jest niedopuszczalne.

a) Osłabienie lub złamanie sprężyny 75 kurka

PWU. Wymienić sprężynę.

b) Zgięcie przewodnika 7 sprężyny powrotnej

PWU. Wyprostować przewódnik.

5. SŁABE ZWALNIANIE KURKA Z ZĘBA KURKA

Po ustawieniu przełącznika na ogień pojedynczy zwalnianie kurka z zęba kurka powinna nastąpić pod naciskiem na język spustowy z siłą nie mniejszą niż 1,5 kG. Przyczyny niesprawności i sposób ich usuwania — patrz punkt 2 a i b niniejszego rozdziału.

6. CIĘŻKIE ZWALNIANIE KURKA Z ZĘBA KURKA

Po ustawieniu przełącznika na ogień pojedynczy zwalnianie kurka z zęba kurka powinno nastąpić pod naciskiem na język spustowy z siłą nie większą niż 2,5 kG.

Przyczyny niesprawności:

a) Silna sprężyna 75 kurka

PWU. Wymienić sprężynę.

b) Tarcie spustu 76 o ścianki okna w komorze zamkowej

PWU. Wygładzić ściankę okna w komorze zamkowej w ten sposób, aby nie występowało tarcie między spustem a oknem.

7. NIEWYPALY

Przyczyny niesprawności i sposoby ich usuwania — patrz pkt 3 a niniejszego rozdziału.

Oprócz tego mogą występować:

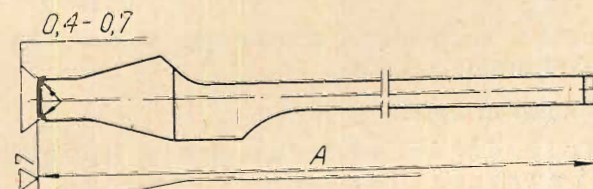
a) Zużycie, zgniecenie lub złamanie grotu iglicy 67

PWU. Docisnąć iglicę w ten sposób, aby jej tylne ścięcie tworzyło równą powierzchnię z tylnym ścięciem zamka i sprawdzić wystawanie grotu iglicy poza dno czółka zamka sprawdzianem K-1 (załącznik 1).

W przypadku wystawiania grotu iglicy mniej niż 1,4 mm lub gdy grot jest złamany, wymienić iglicę.

Po wymianie iglicy sprawdzić, czy iglica przesuwana się pod działaniem własnego ciężaru, czy grot chowa się w otworze dna czółka zamka, gdy iglica jest przesunięta do tyłu i czy jej tylny koniec chowa się w zamku po przesunięciu iglicy do przodu.

W razie zgniecenia grotu iglicy należy go obrobić, zdejmując minimalną warstwę metalu (rys. 19).



W razie zgniecenia iglicy wygładzić zdejmując minimalną warstwę metalu. Zmniejszenie wymiaru A dopuszczalne do 83,6 mm (wymiar A rysunkowy - 83,42 - 0,07)

Rys. 19. Poprawianie grotu iglicy

b) Osłabienie lub złamanie sprężyny 75 kurka

PWU. Wymienić sprężynę.

8. JĘZYK SPUSTOWY NIE WRACA DO PRZODU

Przyczyny niesprawności:

Oslabienie lub złamanie sprężyny 75 kurka
PWU. Wymienić sprężynę kurka.

9. RAMIĘ PRZELĄCZNIKA NIE UTRZYMUJE SIĘ W NADANYM MU POŁOŻENIU

Ramię przełącznika powinno pewnie utrzymywać się w następujących położeniach: zabezpieczającym, ogień pojedynczy i ogień ciągły. Zmiana położenia ramienia przełącznika powinna następować pod siłą ręki; przyleganie ramienia do krawędzi czół osi mechanizmu spustowo-uderzeniowego jest niedopuszczalne.

Przyczyny niesprawności:

Zgięcie ramienia 52 przełącznika

PWU. Odłączyć przełącznik i wyprostować ramię przełącznika wg wymagań pkt 1 d niniejszego rozdziału.

10. RAMIĘ PRZELĄCZNIKA NIE ZATRZYMUJE SIĘ NA OGRANICZNIKU

Przeskakiwanie ramienia przełącznika przez ogranicznik w czasie energicznego jego przestawiania jest niedopuszczalne. W razie zgięcia ramienia przełącznika należy go wyjąć i wyprostować zgodnie z wymaganiami pkt 1 d niniejszego rozdziału.

11. WYPYCHANIE OSI MECHANIZMU SPUSTOWEGO

Wypychanie osi mechanizmu spustowego w lewo wybijakiem pod siłą ręki jest niedopuszczalne.

Przyczyny niesprawności:

Złamanie dłuższego ramienia sprężyny
bezpiecznika samoczynnego

PWU. Wymienić sprężynę bezpiecznika samoczynnego.

12. OPÓŹNIACZ NIEENERGICZNIE POWRACA DO PRZEDNIEGO POŁOŻENIA

Pod naciskiem opóźniacz powinien swobodnie się obracać na osi przy odciąganiu go do tyłu i energicznie powracać pod działaniem sprężyny do przodu po zwolnieniu nacisku na niego; dozwolone jest przy tym stykanie się opóźniacza ze sprężyną kurka, bez ocierania.

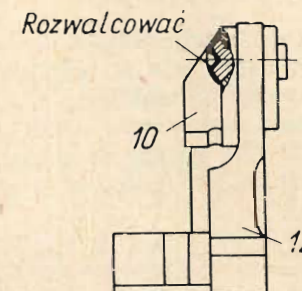
Przyczyny niesprawności:

Oslabienie lub złamanie sprężyny 11
opóźniacza

PWU. Wymienić sprężynę.

13. ZAKLINOWYWANIE ZATRZASKU OPÓŹNIACZA

PWU. Zatrzask opóźniacza powinien swobodnie się obracać na osi. Gdy następuje zaklinowywanie zatrzasku, należy wymienić oś zatrzasku. Po włożeniu nowej osi końce jej rozwałcować w ten sposób, aby zapewnić swobodny obrót zatrzasku, przy czym przesunięcia wzdłużne osi dopuszczalne są do 0,3 mm (rys. 20).



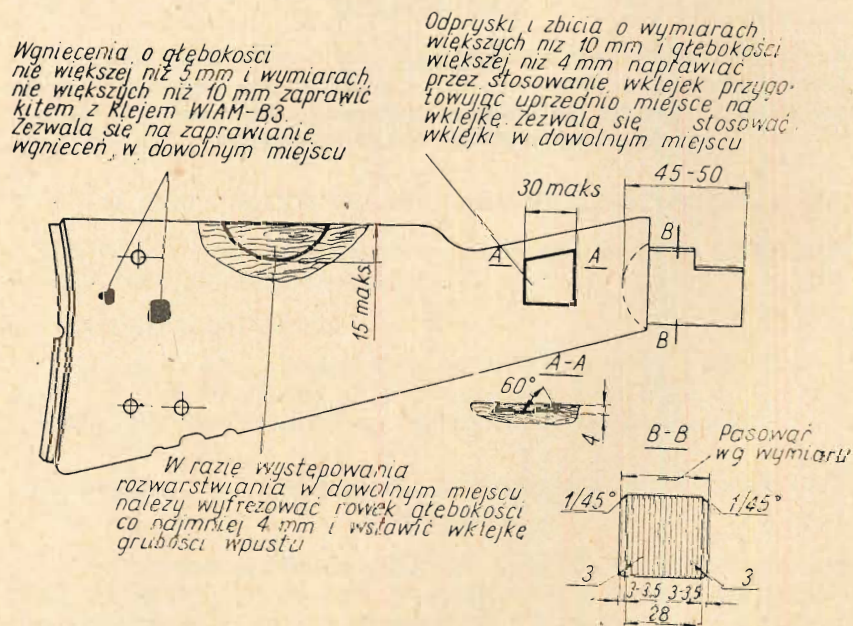
Rys. 20. Zakładanie osi zatrzasku opóźniacza:
10 — zatrzask z osią; 12 — opóźniacz kurka

Rozdział VI

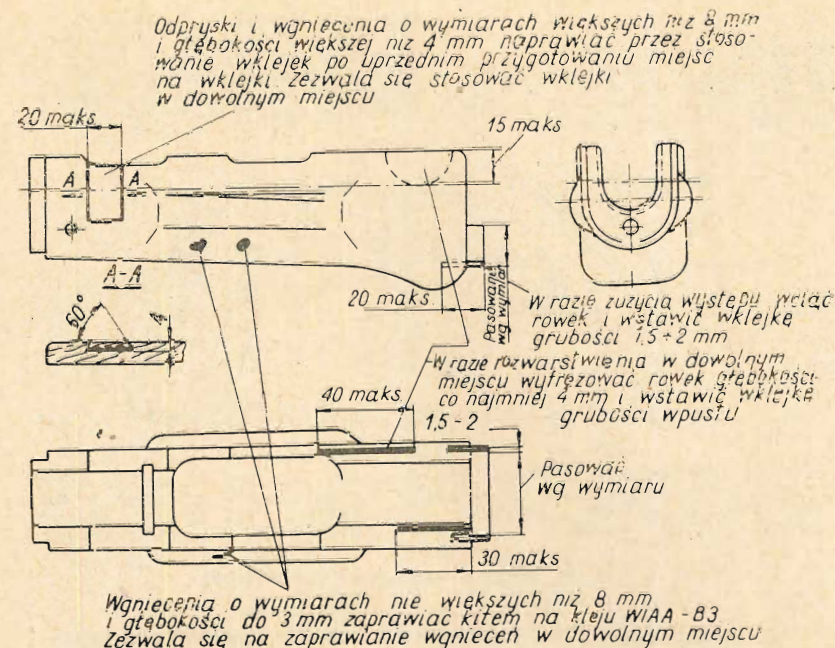
WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA CZĘŚCI DREWNIANYCH KARABINKA

1. WGNIECENIA I ODLUPANIA NA POWIERZCHNI CZĘŚCI DREWNIANYCH

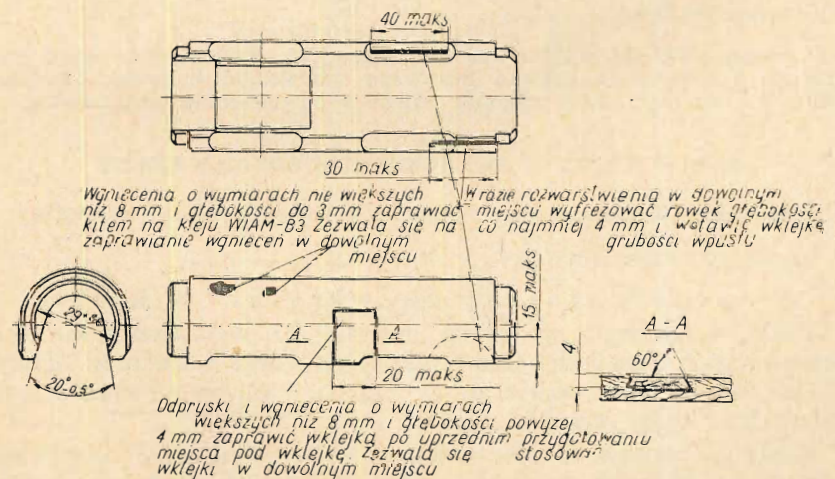
Jeżeli występują na powierzchni części drewnianych wgniecenia i odlupania, których wymiary nie są większe niż podane na rysunkach 21÷24, to należy je zaprawić szpachlówką z klejem WIAM-B3. Gdy natomiast wgniecenia i odlupania są większe niż podane na rysunkach 21÷24, należy je naprawić przez wstawienie klejek po uprzednim przygotowaniu miejsca na klejkę.



Rys. 21. Naprawa kolby

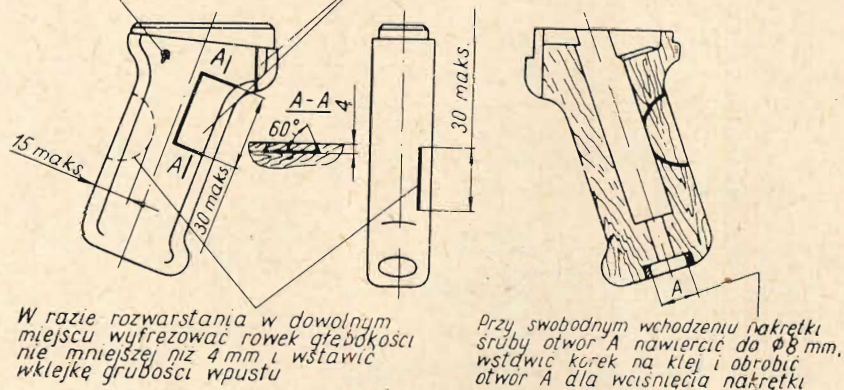


Rys. 22. Naprawa łoża



Rys. 23. Naprawa nakładki rury gazowej

Odpryski i wgniecenia o wymiarach większych niż 8 mm i głębokości powyżej 4 mm zaprawić wklejką po uprzednim przygotowaniu miejsca pod wklejkę. Zezwala się stosować wklejki w dowolnym miejscu



Rys. 24. Naprawa rękojeści drewnianej

2. ROZWARSTWIENIE FORNIRU CZĘŚCI DREWNIANYCH ZE SKLEJKI

W razie rozwarstwienia forniru w dowolnym miejscu należy wyfrezować rowek zgodnie ze wskazówkami rysunków 21÷24 i wstawić wkleiki.

U w a g a. Wklejki wykonywać dla wszystkich drewnianych części karabinka z jednolitego drewna bukowego lub sklejki bukowej. Obróbkę wklejek i szpachlowanie wykonać równo z powierzchnią podstawową.

3. LUZ KOLBY W POŁĄCZENIU Z OBSADĄ KOLBY

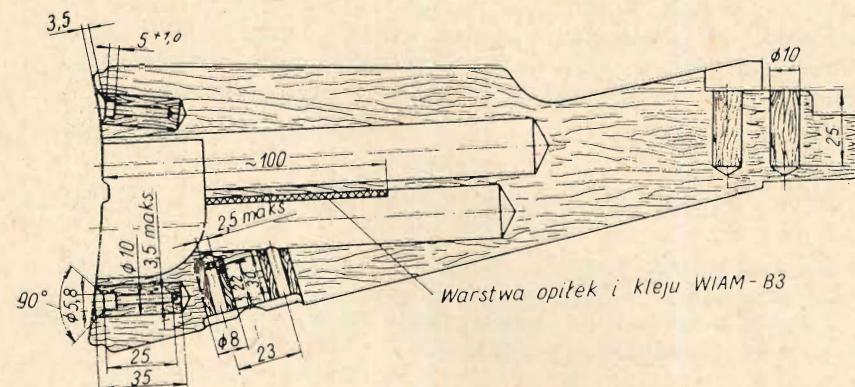
Luz kolby w połączeniu z obsadą kolby jest niedopuszczalny.

Przyczyny niesprawności:

a) Zużycie gniazd do wkrętów w kolbie

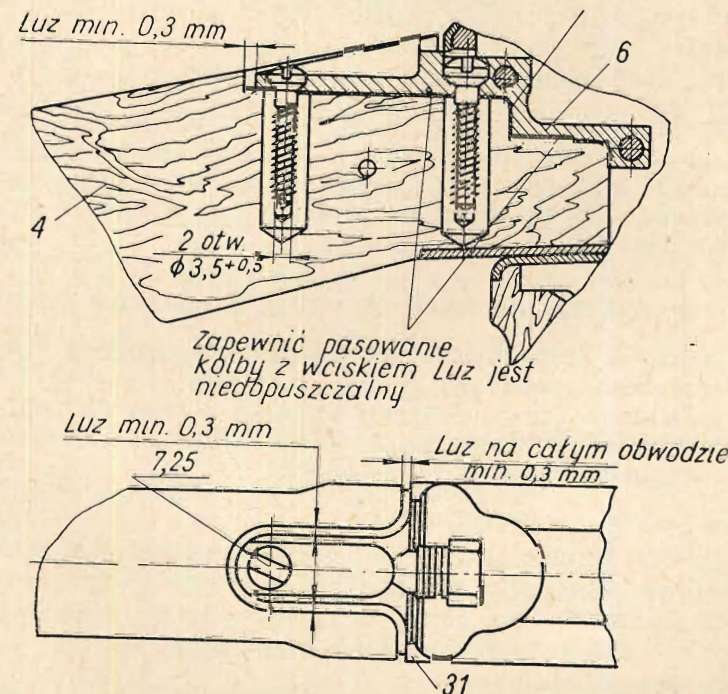
PPVU. Rozwiercić w kolbie gniazda do wstawienia korków drewnianych o średnicy 10 mm, wykonać korki o średnicy 10 mm i długości 30 mm, wkleić je w gniazda i obrobić równo z powierzchnią kolby (rys. 25).

Według otworów w ogonie obsady kolby wywiercić otwory na wkręty w korkach (rys. 26) i połączyć kolbę z obsadą kolby wkrętami.



Rys. 25. Wstawianie i obróbka korków na wkręty do drewna w kolbie

*Luz między przednim
ścięciem kolby a obsadą
kolby jest niedopuszczalny*



Rys. 26. Pasowanie kolby:

4 — kolba; 6 — obsada kolby; 31 — komora zamkowa

Po wstawieniu korków do wkrętów strzemiennych należy korki wyrównać z powierzchnią dolną gniazda przybornika. Wystawianie wkrętów w gnieździe przybornika jest niedopuszczalne. Jeżeli wkręty wystają, należy je opilać lub wymienić.

- b) Wyschnięcie lub zużycie drewna na przednim ścięciu opory kolby

PWU. Obrobić powierzchnie boczne opory kolby do wymiaru 28 mm.

Wstawić wklejki z dwóch stron i obrobić je (rys. 21).

Dopasować kolbę wg rysunku 26.

Kolbę naprawioną lub nową pasuje się w ten sposób, aby spełnione były wymagania rysunku 26.

4. ZGIĘCIE UCHA STRZEMIENIA

PWU. Jeżeli ucho strzemiennych jest zgięte, to wyprostować je bez odłączania strzemiennych od kolby.

Jeżeli ucho strzemiennych jest zgięte do wewnątrz, to należy wstawić w ucho kalibrowany bijnik i wyprostować je.

5. ZŁAMANIE UCHA STRZEMIENIA

PWU. Wymienić strzemię. Jeżeli nie ma strzemiennych, to wykonać płytkę strzemiennych górną (rys. 65) i dolną (rys. 67) i ucho strzemiennych (rys. 66); włożyć ucho strzemiennych między płytki i przyspawać płytkę dolną do płytki górnej elektrodą E42-2,0 i obrobić (rys. 64).

6. PRZYBORNİK NIE DAJE SIĘ WYJĄĆ Z GNIAZDA KOLBY

Wkładanie i wyjmowanie przybornika w gniazdo kolby powinno zachodzić swobodnie.

Po naciśnięciu palcem pokrywy trzewika przybornik pod działaniem sprężyny powinien się wysuwać z gniazda kolby o tyle, aby można było swobodnie wyjąć go ręką.

Przyczyny niesprawności:

- a) Odłupanie drewna w gnieździe kolby

PWU. Wyrównać gniazdo kolby.

- b) Osłabienie lub złamanie sprężyny 5 przybornika

PWU. Wymienić sprężynę.

- c) Pokrywa trzewika przyciska przybornik do górnej części gniazda kolby

PWU. Okleić górną ściankę gniazda kolby (rys. 25) mieszaniną kleju WIAM-B-3 i opiłków drewnianych (na jedną część objętościową kleju jedną część opiłków) i wysuszyć w ciągu 5÷6 godzin.

Po wysuszeniu opilać oklejone miejsce, aby przybornik nie zacierał się w gnieździe kolby.

7. POKRYWA TRZEWIKA NIE UTRZYMUJE SIĘ W POŁOŻENIU ZAMKNIĘTYM

Odciągnięta do przodu do oporu, a następnie puszczonej pokrywa trzewika powinna pod działaniem swojej sprężyny energicznie wracać do położenia wyjściowego.

Przyczyny niesprawności:

Osłabienie lub złamanie sprężyny 1 pokrywy
PWU. Wymienić sprężynę.

8. SPRĘŻYNA PRZYBORNIKA NIE UTRZYMUJE SIĘ W GNIEŹDZIE KOLBY

Sprężyna 5 przybornika powinna pewnie się utrzymywać w gnieździe kolby i nie wypadać z niego podczas silnego wstrząsania karabinkiem (bez przybornika w kolbie).

Przyczyny niesprawności:

Zgięcie lub osłabienie przedniego zwoju sprężyny przybornika

PWU. Odgiąć przedni zwój sprężyny. Włożyć sprężynę do gniazda kolby i sprawdzić, czy sprężyna się utrzymuje w gnieździe.

Jeżeli sprężyna nie utrzymuje się w gnieździe, należy wymienić sprężynę przybornika.

9. POZIOMY I PIONOWY LUZ TYLNEGO KOŃCA ŁOŻA

Poziomy i pionowy luz tylnego końca łoża jest dozwolony do 0,3 mm.

Jeżeli luz jest większy niż 0,3 mm, przygotować łożo do wstawienia wkłerek, wstawić wklejki i obrobić (rys. 22).

10. WZDŁUŻNE PRZESUWANIE SIĘ ŁOŻA

PWU. Wzdłużne przesunięcia łoża dozwolone są do 0,5 mm.

Jeżeli wzdłużne przesunięcie łoża jest większe niż 0,5 mm,

należy wykonać wkładkę (rys. 96) i nałożyć ją na przedni koniec łoża; w celu usunięcia przy tym wcisku łoża w kierunku wzdłużnym dozwolone jest wyrównywanie przedniego końca łoża.

11. UTRUDNIONE PRZYŁĄCZANIE I ODŁĄCZANIE ŁOŻA

Zdejmowanie i zakładanie łoża do karabinka powinno zachodzić pod siłą ręki.

Przyczyny niesprawności:

a) Zgniecenie krawędzi pierścienia oporowego łoża

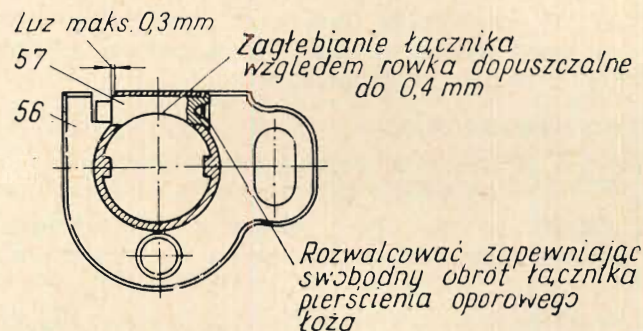
PWU. Wyrównać krawędzie pierścienia.

b) Zgięcie ramienia łącznika pierścienia oporowego łoża

PWU. Wyprostować ramię łącznika.

c) Uszkodzone rozwalcowanie czoła osi łącznika pierścienia oporowego łoża lub jego złamanie

PWU. Rozwalcować koniec osi łącznika. W razie złamania osi łącznika należy go wymienić (rys. 27).



Rys. 27. Zamocowanie łącznika pierścienia oporowego łoża:
56 — pierścień oporowy łoża; 57 — łącznik pierścienia

12. UTRUDNIONE ZDEJMOWANIE I ZAKŁADANIE ZESPOŁU RURY GAZOWEJ Z NAKŁADKĄ

Po obróceniu do góry ramienia łącznika 24 rury gazowej zespół rury gazowej z nakładką powinien się odłączyć od lufy, a także przyłączać do niej pod siłą ręki.

Przyczyny niesprawności:

a) Zgniecenie lub zgięcie przedniego końca rury gazowej 29

PWU. Wyprostować przedni koniec rury gazowej z nakładką za pomocą oprawki (rys. 49) do prostowania rury gazowej.

13. LUZ ZESPOŁU RURY GAZOWEJ Z NAKŁADKĄ NA LUFIE

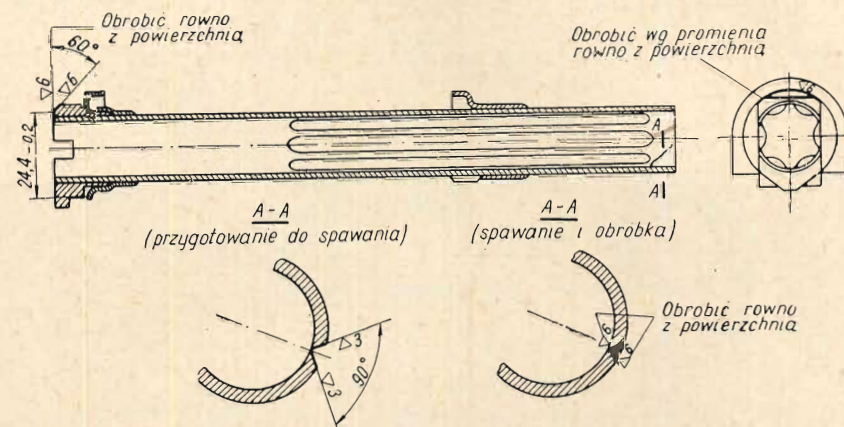
Pionowy luz tylnego końca rury gazowej z nakładką po zamknięciu łącznika rury gazowej jest niedopuszczalny.

Przyczyny niesprawności:

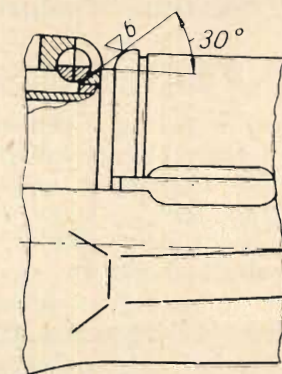
Zużycie skosu na tylnej obsadzie nakładki 27

PWU. Wymienić rurę gazową z nakładką.

DWU. Napawać na zużyty skos tylnej obsady nakładki elektrodą E34-2,0 warstwę metalu, obrobić go (rys. 28) i dopasować rurę gazową z nakładką według miejsca bez luzów (rys. 29).



Rys. 28. Obróbka skosu tylnej obsady nakładki



Rys. 29. Pasowanie skosu tylnej obsady nakładki

Jeżeli podanym sposobem nie można naprawić rury gazowej z nakładką, należy wymienić zespół rury gazowej z nakładką (karta 4).

14. LUZ NAKŁADKI LUFY NA RURZE GAZOWEJ

Luz wzdłużny i poprzeczny nakładki na rurze gazowej jest niedopuszczalny.

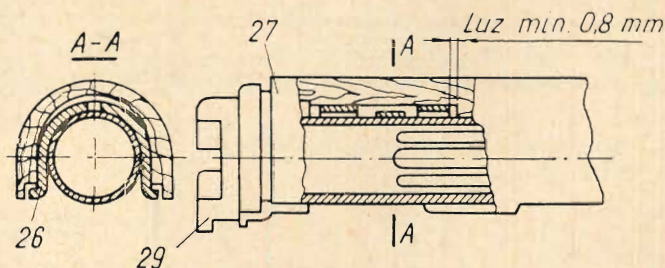
Przyczyny niesprawności:

a) Wyschnięcie nakładki 27 lufy

PWU. Obcisnąć pierścienie obsad nakładki lufy aż do usunięcia luzu.

b) Osłabienie lub złamanie części sprężynującej zatrzasku 26 nakładki

PWU. Wymienić zatrzask nakładki (rys. 30).



Rys. 30. Wymiana zatrzasku nakładki:

26 — zatrzask nakładki; 27 — nakładka lufy; 29 — obsada nakładki

15. PODŁUŻNE PĘKNIĘCIA W RURZE GAZOWEJ

Podłużne pęknięcia na przednim końcu rury gazowej są niedopuszczalne.

Pęknięcia w środkowej części rury gazowej są dopuszczalne.

PWU. Wymienić rurę gazową z nakładką (karta 4).

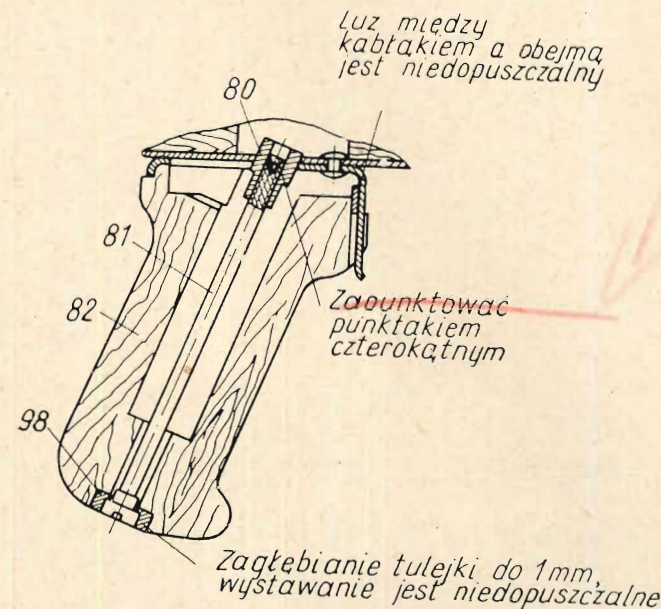
DWU. Przygotować rurę gazową w miejscach pęknięć do spawania, zaspawać elektrodą E50-2,0 i obrobić wg rys. 28. Jeżeli usunięcie podanym sposobem niesprawności jest niemożliwe, wymienić rurę gazową z nakładką (karta 4).

16. LUZ W POŁĄCZENIU RĘKOJEŚCI Z KOMORĄ ZAMKOWĄ

Luz w połączeniu rękojeści z komorą zamkową jest niedopuszczalny.

Przyczyny niesprawności:

a) Samowolne odkręcanie się śruby 81 rękojeści **PWU.** Śrubę rękojeści dokręcić do oporu, a następnie rozwalcować jej koniec (rys. 31).



Rys. 31. Usuwanie luzu rękojeści w połączeniu z komorą zamkową:

80 — nakrętka śruby; 81 — śruba rękojeści; 82 — rękojeść; 98 — podkładka śruby rękojeści

b) Zerwanie lub wykruszenie gwintu śruby 81 rękojeści lub nakrętki 80 śruby

PWU. Wymienić śrubę rękojeści (rys. 31) lub nakrętkę.

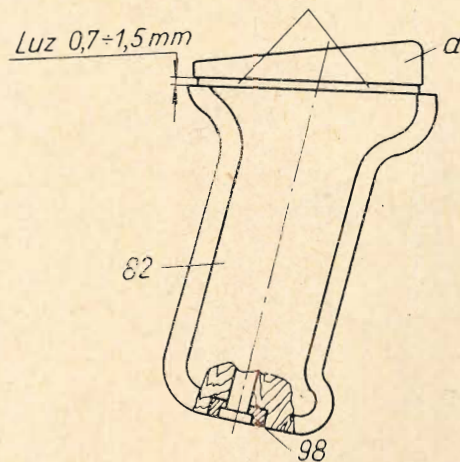
17. ZŁAMANIE RĘKOJEŚCI

DWU. W razie złamania rękojeści lub odłupania, którego nie można usunąć przez wstawienie wklejek, należy dobrać lub wykonać rękojeść (rys. 97), położyć na nią okucie i wcisnąć w rękojeść podkładkę śruby rękojeści (rys. 32).

W razie pęknięcia rękojeści z tworzywa termoutwardzalnego wymienić rękojeść (rys. 97a).

4 — Naprawa

Wystawanie tłoczywa²
na obrysie nie większe niż 1,3 mm.
Zagłębianie jest niedopuszczalne



Rys. 32. Pasowanie rękojeści:
a — okucie rękojeści; 32 — rękojeść; 98 — podkładka śruby rękojeści

Następnie przymocować rękojeść do komory zamkowej za pomocą śruby rękojeści zgodnie ze wskazówkami podanymi w pkt 16 a niniejszego rozdziału.

Rozdział VII

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA KOLBY SKŁADANEJ

1. PIONOWY LUZ KOLBY

Pionowy luz kolby w położeniu bojowym jest dopuszczalny do 10 mm; mierzy się go w miejscu połączenia trzewika kolby.

Przyczyny niesprawności:

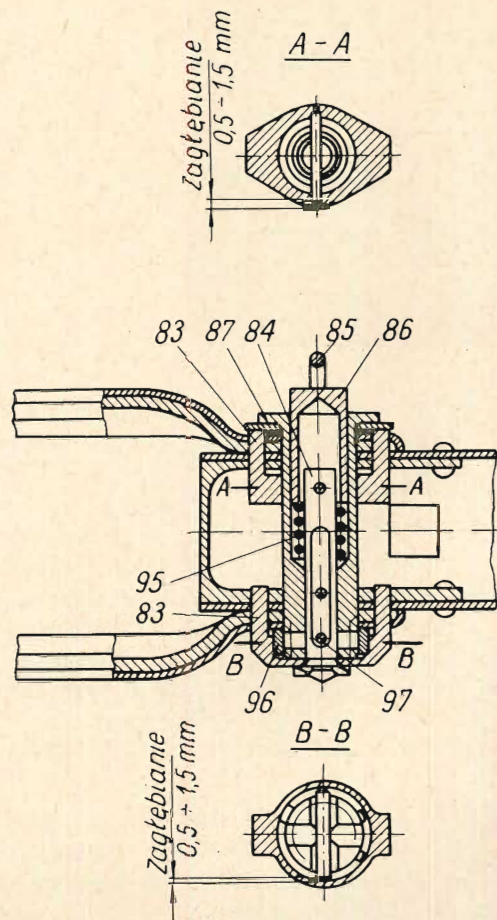
Zużycie zębów zatrzasków kolby i otworów do nich w ramionach kolby i komorze zamkowej

DWU. Odłączyć kolbę składaną. W tym celu wybić kołek 97 (rys. 33), który mocuje prawy zatrzask, i nakrętkę na tulei łączącej i odłączyć rękojeść karabinka. Obrócić karabinek celownikiem do dołu i przez otwór znajdujący się na dolnej płaszczyźnie komory zamkowej z prawej strony wybić kołek mocujący przycisk i sprężynę zatrzasków z osią kolby, odłączyć przycisk i sprężynę zatrzasków.

Pokryć kołek w osi kolby z otworem znajdującym się na dolnej płaszczyźnie komory zamkowej z lewej strony; wybić kołek z osi kolby, odłączyć strzemię od komory zamkowej, oś kolby, lewy zatrzask i kolbę składaną.

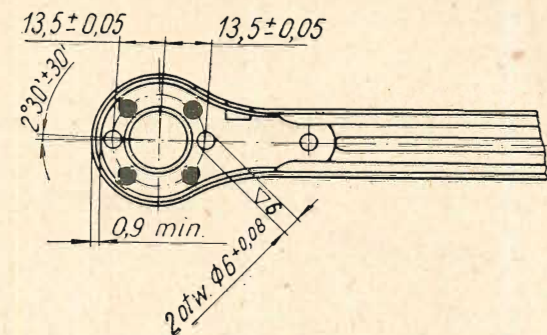
Za pomocą zębów zatrzasków lub otworów w ramionach kolby i w komorze zamkowej poszerzyć zęby zatrzasków w ten sposób, aby luz pionowy kolby składanej zamocowanej na komorze zamkowej nie był większy niż 3 mm.

Jeżeli podanym sposobem usunięcie niesprawności jest niemożliwe, zaspawać otwory w uchach ramion kolby elektrodą E42-3.0, wyrównać równo z powierzchnią, wyznaczyć (rys. 34, 35) i wywiercić wiertłem po dwa otwory o średnicy 5,9 mm, a następnie dopasować otwory do zębów zatrzasków w ten sposób, aby zapewnić pewne ustalenie kolby składanej w położeniu bojowym i marszowym i aby luz pionowy kolby nie był większy niż 3 mm.

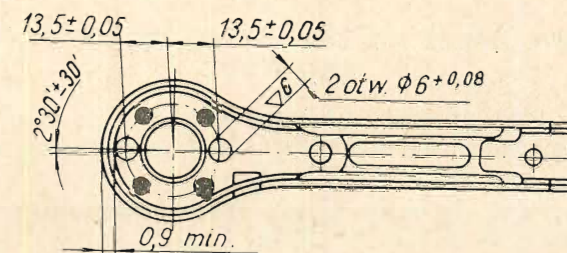


Rys. 33. Mocowanie kolby składanej do komory zamkowej:

83 — zatrzaski; 84 — trzpień łączący; 85 — ucho strzemięcia; 86 — przycisk; 87 — oś kolby; 95 — sprężyna zatrzasków; 96 — nakrętka; 97 — kołek



Rys. 34. Wyznaczanie otworów do wiercenia w lewym ramieniu kolby



Rys. 35. Wyznaczanie otworów do wiercenia w prawym ramieniu kolby

2. UTRUDNIONE PRZESTAWIANIE KOLBY Z POŁOŻENIA BOJOWEGO DO MARSZOWEGO I ODWROTNIE

Przestawianie kolby z położenia bojowego do marszowego i odwrotnie powinno zachodzić bez znacznego wysiłku. Stykanie się przy tym ramion kolby łoża z przełącznikiem jest niedopuszczalne; stykanie się ramion kolby z uchem strzemięcia jest dozwolone, jeżeli nie przeszkadza obrotowi ramion.

Przyczyny niesprawności:

a) Zbicia na zębach zatrzasku 83 kolby lub w otworach na zęby w ramionach kolby i w komorze zamkowej

PWU. Wyrównać wzniesienia materiału, nie naruszając kształtu i wymiarów zębów zatrzasków oraz osi.

b) Zgięcie ramion 88 kolby składanej

PWU. Wyprostować ramiona kolby.

3. KOLBA NIE UTRZYMUJE SIĘ W NADANYM JEJ POŁOŻENIU

W położeniu bojowym i marszowym ramiona kolby powinny być pewnie utrzymywane — każde przez własny zatrzask.

Przyczyny niesprawności:

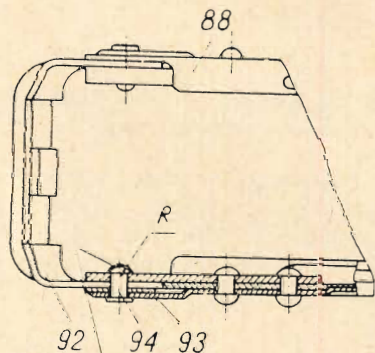
Oslabienie lub złamanie sprężyny 95 zatrzasków

PWU. Wymienić sprężynę zatrzasków. Po połączeniu przycisku, lewego zatrzasku i osi kolby kołkiem rozpunktować kołek w dwóch punktach (kolejność rozkładania — patrz punkt 1 niniejszego rozdziału).

4. TRZEWIK KOLBY NIE UTRZYMUJE SIĘ W NADANYM MU POŁOŻENIU

Trzewik kolby powinien pewnie się utrzymywać w położeniu bojowym i marszowym; swobodny obrót trzewika na osiach pod własnym ciężarem jest niedopuszczalny.

PWU. Obcisnąć trzewik kolby, zapewniając przy tym jego swobodny obrót na osiach (rys. 36).



W czasie rozkładania osi zapewnić obrót trzewika

Jeżeli przez obciskanie osi usunięcie tej niesprawności okaże się niemożliwe, zmienić osie trzewika kolby (rys. 36).

5. ZGIĘCIE UCHA STRZEMIENIA TYLNEGO

PWU. Wymienić ucho strzemienna lub strzemię tylne.

W razie braku strzemienna wykonać nowe ucho strzemienna (rys. 104), podstawę ucha strzemienna (rys. 103) i płytkę górną (rys. 105); wstawić ucho między podstawę a płytkę i przyspawać płytkę górną do podstawy ucha strzemienna elektrodą E42-2,0 i obrobić (rys. 102).

6. ZŁAMANIE UCHA STRZEMIENIA TYLNEGO

PWU. Wykonać nowe ucho strzemienna (rys. 104); dopasować je do podstawy strzemienna w ten sposób, aby swobodnie się obracało i pewnie utrzymywało.

Rys. 36. Obciskanie osi trzewika kolby:

88 — ramiona kolby; 92 — trzewik kolby; 93 — podkładka; 94 — os trzewika kolby

Rozdział VIII

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA MAGAZYNKA

1. NABOJE NIE SĄ DOSYŁANE Z MAGAZYNKA DO KOMORY NABOJOWEJ

Przyczyny niesprawności:

- a) Osłabienie lub złamanie sprężyny 63 magazynka

PWU. Wymienić sprężynę.

- b) Zgniecenie ścianek pudełka 66 magazynka
PWU. Wyprostować ścianki pudełka magazynka za pomocą oprawki (rys. 51), nie zmieniając odstępów między zagięciami szczęk magazynka.

- c) Odgięcie górnego końca sprężyny 63 magazynka

PWU. Podgiąć górny koniec sprężyny magazynka pod donośnik.

- d) Zgniecenie szczęk magazynka

PWU. Wyprostować szczęki magazynka na oprawce (rys. 51), nie zmieniając między nimi odległości, która powinna wynosić $12,5^{+0,3}$ mm.

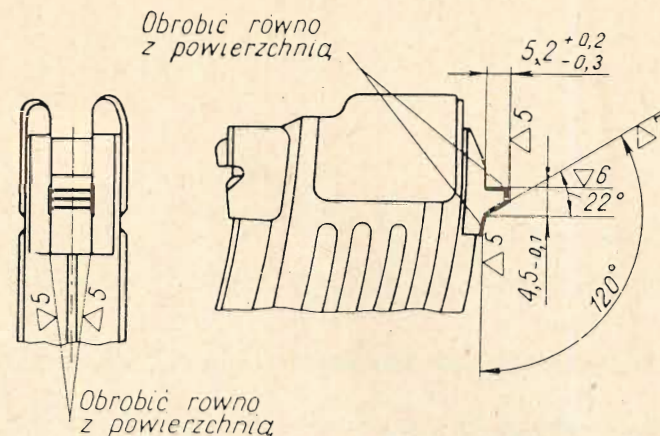
- e) Zużycie górnego ścięcia zatrzasku magazynka 71

Zużycie górnego ścięcia zatrzasku magazynka określa się na podstawie luzu pionowego magazynka, który nie powinien być większy niż 0,5 mm.

Sposób określania luzu pionowego magazynka i usuwanie niesprawności — patrz punkt 15 b rozdz. II.

- f) Zużycie występu zaczepu 70 magazynka

DWU. Jeżeli nastąpiło zużycie występu oporowego zaczepu magazynka, należy go opiliować o 1—1,5 mm i napawać na zużytej krawędzi warstwę metalu elektrodą EN-20G4-40-2,0, obrobić ją (rys. 37) i dopasować występowy oporowy zaczepu magazynka wg zatrzasku magazynka; luz pionowy magazynka nie powinien przy tym być większy niż 0,5 mm.



Rys. 37. Obróbka występu oporowego zaczepu magazynka po napawaniu

Po dopasowaniu występu oporowego przednia krawędź górnego ścięcia zatrzasku magazynka powinna przylegać do podstawy zaczepu oporowego magazynka, a dosyłacz zamka nie powinien zaczepiać o tylną ściankę i szczęki magazynka (sprawdza się na kopeć lub farbę) po odciągnięciu suwadła z zamkiem na przemian w prawo, w lewo i w dół, a magazynka do góry.

- g) Zgięcie donośnika

Donośnik powinien swobodnie się przesuwać w pudełku magazynka.

PWU. Wyprostować donośnik.

2. WYPADANIE DNO MAGAZYNKA

Dno magazynka powinno być pewnie utrzymywane przez płytkę zaporową.

Przyczyny niesprawności:

- a) Złamanie sprężyny 63 magazynka

PWU. Wymienić sprężynę.

- b) Zgięcie płytki oporowej 65

PWU. Wyprostować płytkę zaporową.

- c) Zgięcie dna 64 magazynka

PWU. Wyprostować dno magazynka.

- d) Zgniecenie ścianek pudełka 66 magazynka

Sposób usunięcia niesprawności — patrz punkt 1 b niniejszego rozdziału.

Rozdział IX

WYKRYWANIE USZKODZEŃ I NAPRAWA NOŻA-BAGNETU

1. NOŻ-BAGNET NIE UTRZYMUJE SIĘ NA KARABINKU

Noż-bagnet bez pochwy powinien swobodnie — pod siłą ręki — zakładać się na karabinek, a zatrzask powinien pewnie utrzymywać go na karabinku.

Odłączanie się noża-bagnetu od karabinka bez naciśnięcia na zatrzask jest niedopuszczalne.

Przyczyny niesprawności:

Oslabienie lub złamanie sprężyny 45 zatrzasku PWU. Wymienić sprężynę zatrzasku.

2. UTRUDNIONE WCHODZENIE BRZESZCZOTU NOŻA-BAGNETU DO POCHWY

Wkładanie brzeszczotu noża-bagnetu do pochwy dowolną stroną i jego wyciąganie z pochwy powinno następować pod siłą ręki. Zarysowanie ucha pochwy przez ostrze brzeszczotu jest dopuszczalne.

PWU. Wyprostować pochwę na oprawce (rys. 52).

3. LUZ NOŻYCY W POŁĄCZENIU Z POCHWĄ

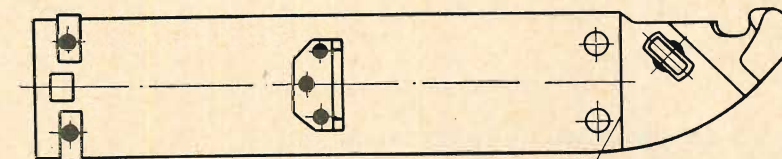
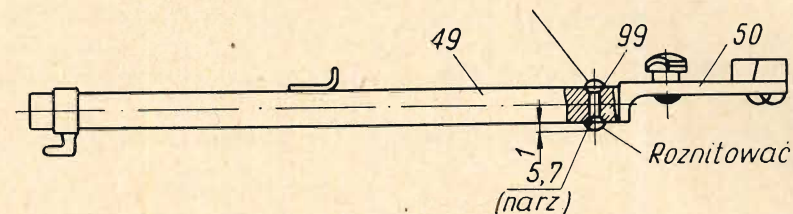
PWU. Luz nożyce 50 w połączeniu z pochwą jest niedopuszczalny. Jeżeli występuje luz nożyce obcisnąć nit 99 (rys. 38).

Jeżeli przez obciśnięcie nitów usunięcie luzu jest niemożliwe, należy wymienić nity.

4. LUZ OPORY

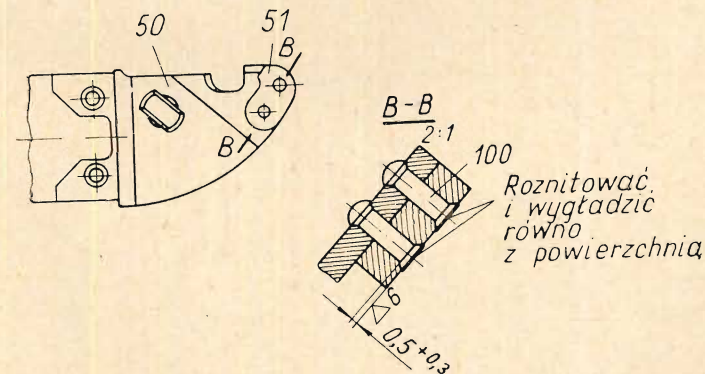
PWU. Luz opory 51 jest niedopuszczalny. Jeżeli występuje luz opory, obcisnąć nity 100 (rys. 39).

Wystawanie tła nitu ponad płaszczyznę nożyc jest niedopuszczalne



Dopuszczalny jest luz miejscowy do 1mm Wystawanie pochwy poza zarys nożycy na płaszczyźnie od strony wystającej osi nożycy jest niedopuszczalne; na płaszczyźnie odwrotnej i na promieniach wystawanie pochwy jest dopuszczalne do 0,4 mm

Rys. 38. Usuwanie luzu w połączeniu nożyce z pochwą:
49 — pochwa; 50 — nożyce; 99 — nit



Rys. 39. Usuwanie luzu w połączeniu opory z nożycami:
50 — nożyce; 51 — opora; 100 — nit

Jeżeli przez obciśnięcie nitów usunięcie luzu nie jest możliwe, wymienić nity.

5. ZSUWANIE SIĘ NAKŁADKI IZOLACYJNEJ

Zsuwanie się gumowej nakładki izolacyjnej 47 z pochwy jest niedopuszczalne.

PWU. Jeżeli następuje zsuwanie się nakładki izolacyjnej, należy ją wymienić.

6. LUZ OKŁADEK RĘKOJEŚCI NOŻA-BAGNETU

Luz okładek 39 rękojeści jest niedopuszczalny.

PWU. Luz okładek rękojeści usunąć zgodnie z instrukcją (załącznik 6).

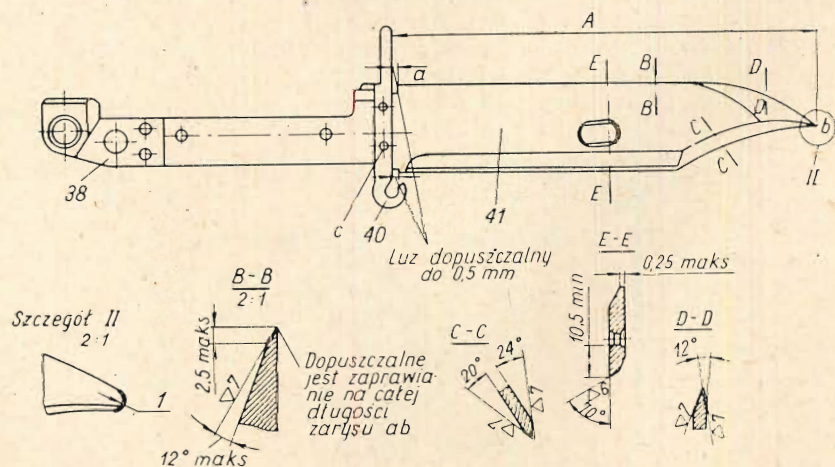
7. LUZ NASADY PRZEDNIEJ

Luz nasady przedniej 40 jest niedopuszczalny.

PWU. Jeżeli występuje luz, wymienić kołki.

8. ZBICIA I STĘPIENIA NA KRAWĘDZI TNĄCEJ BRZESZCZOTU

PWU. Jeżeli występują zbiecia i stępienia na krawędzi tnącej ostrza brzeszczotu 41, należy odtworzyć zarys ostrza przez zaostrenie (rys. 40).



Rys. 40. Naprawa noża-bagnetu:

c — kołek nasady; 38 — nasada tylna; 40 — nasada przednia; 41 — brzeszczot

9. ZŁAMANIE WIERZCHOŁKA BRZESZCZOTU

PWU. Jeżeli nastąpiło złamanie wierzchołka brzeszczotu noża-bagnetu, zaostrić go (rys. 40).

Skrócenie brzeszczotu w czasie zaostrzania dozwolone jest do 137 mm (wymiar A wg rysunku konstrukcyjnego wynosi 152 mm).

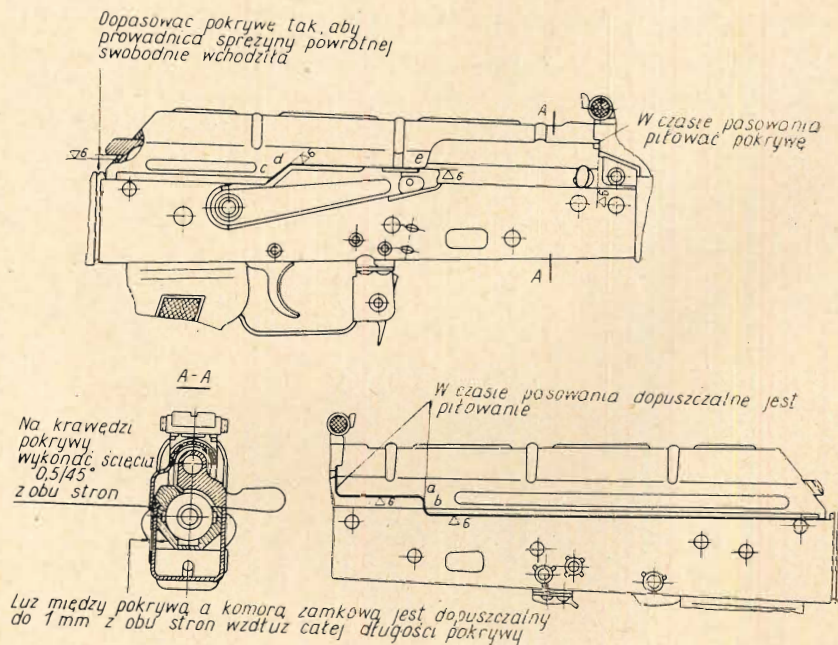
Część 2

KARTY TECHNOLOGICZNE

KARTA 1

PASOWANIE POKRYWY KOMORY ZAMKOWEJ

1. Dobrać wstępnie pokrywę komory zamkowej. W razie potrzeby opiliować przednie ścięcie pokrywki komory zamkowej lub ściankę wycięcia *a, b* dla opory komory zamkowej (rys. 41) w ten sposób, aby pokrywka swobodnie się łączyła z komorą zamkową; podłużne przesuwanie się pokrywki dopuszczalne jest do 0,5 mm.



Rys. 41. Pasowanie pokrywki komory zamkowej

Podłużne przesuwanie się pokrywki określa się na podstawie luzu między tylną krawędzią pokrywki a ścianką poprzecznego rowka do niego w komorze zamkowej podczas naciskania pokrywki do przodu; wielkość luzu określa się szczerinmierzem.

2. Sprawdzić luz między pokrywą a komorą zamkową.

Luz jest dopuszczalny do 1 mm na całej długości pokrywki z obu stron.

3. Sprawdzić, czy swobodnie wchodzi występ stopy przewodnicy sprężyny powrotnej w okno tylnej ścianki pokrywki komory zamkowej. W razie potrzeby podpiłować ścianki okna w ten sposób, aby występ stopy wchodził swobodnie w okno pokrywki; tylne ścięcie pokrywki przy odciąganiu jej do góry nie powinno przy tym wychodzić z rowka w komorze zamkowej.

4. Przetawić ramię przełącznika do położenia zabezpieczającego i sprawdzić, czy pokrywają się zarysy ramienia *c d e* przełącznika i pokrywki komory zamkowej.

Zarys ramienia przełącznika powinien się pokrywać z zarysem pokrywki komory zamkowej.

Jeżeli zarysy nie pokrywają się, to należy podpiłować krawędź *c d e* pokrywki komory zamkowej. Luz między ramieniem a pokrywą jest dopuszczalny.

5. Po dopasowaniu pokrywki krawędzie jej stępić.

6. Sprawdzić, czy nie ociera się suwadło o pokrywę komory zamkowej w czasie ruchu części ruchomych broni.

Tarcie suwadła o pokrywę komory zamkowej jest niedopuszczalne. Sprawdzić po odciągnięciu za rękojeść suwadła do góry, a naciśnięciu pokrywki w dół.

W razie tarcia rękojeści suwadła o krawędź wycięcia w pokrywce komory zamkowej należy podpiłować wycięcie aż do usunięcia tarcia.

7. Sprawdzić, czy występuje podłużne przesuwanie się stopy przewodnika sprężyny powrotnej po odciągnięciu części ruchomych do skrajnego tylnego położenia.

Podłużne przesuwanie się stopy nie powinno wynosić mniej niż 0,5 mm.

KARTA 2

PASOWANIE ZAMKA

1. Dobrać zamek do suwadła w ten sposób, aby zamek swym występem prowadzącym wchodził swobodnie w wycięcie kształtowe suwadła pod własnym ciężarem; przy tym w czasie opierania występu prowadzącego zamka o przednią ściankę wycięcia kształtowego suwadła tylne ścięcie części cylindrycznej zamka powinno się zagłębiać w tylnym ścięciu suwadła nie mniej niż 0,5 mm, a po oparciu występu prowadzącego suwadła o tylną ściankę wycięcia kształtowego suwadła powinno wystawać ponad tylne ścięcie suwadła nie mniej niż 0,5 mm.

2. Włożyć suwadło z zamkiem do komory zamkowej i sprawdzić przesuwanie się tych części w komorze.

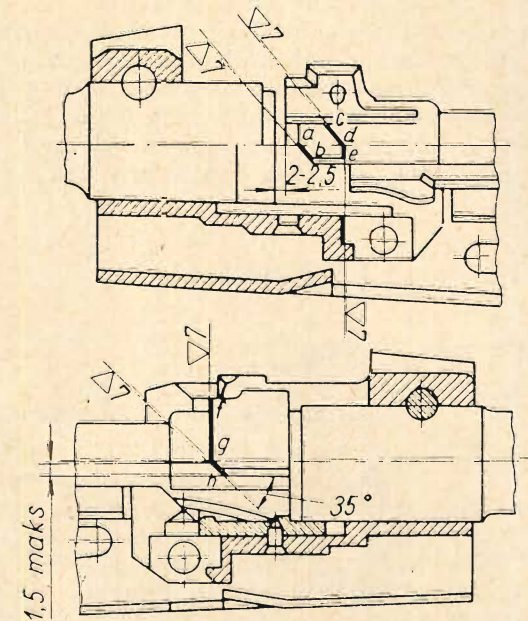
Suwadło z zamkiem powinno swobodnie się przesuwać na występach prowadzących komory zamkowej.

3. Przyłączyć magazynek do karabinka i odciągając magazynek w prawo i w lewo, sprawdzić przesuwanie się suwadła z zamkiem; suwadło z zamkiem powinno się przesuwać nad magazynkiem swobodnie, bez ocierania o magazynek.

4. Opilować skos *ab* na lewym ryglu zamka (rys. 42) w ten sposób, aby początek obrotu zamka po skosie śrubowym ślizgacza następował, gdy luz między tylnym ścięciem lufy a przednim ścięciem zamka wynosi $2 \div 2,5$ mm i aby szerokość przylegania skosu na ryglu do skosu śrubowego nie była mniejsza niż 1 mm.

Przyleganie określa się wg odcisków na okopconym lewym ryglu zamka, a luz w granicach $2 \div 2,5$ mm określa się za pomocą wkładki grubości 2 i 2,5 mm wkładanych między tylne ścięcie lufy a przednie ścięcie zamka. Po włożeniu wkładki 2,5 mm skos na ryglu zamka nie powinien się stykać ze skosem ślizgacza, a po włożeniu wkładki 2 mm powinien się stykać, co sprawdza się na kopeć (dopasowywać po wyjęciu wyciągu).

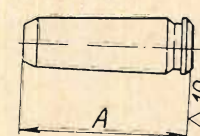
5. Dopasować płaszczyzny *fgh* prawego i *cde* lewego rygla (rys. 42) (na kopeć) w ten sposób, aby ich przyleganie do opór



Rys. 42. Obróbka rygli zamka

ryglowych komory zamkowej nie było mniejsze niż 60% płaszczyzny oporowej; przy tym zamek powinien ryglować przewód sprawdzianem-nabojem K-3 (32,85 mm) pod naciskiem nie większym niż 15 kG (określa się na podstawie braku luzu między ścięciem suwadła przy rękojeści a komorą zamkową) i nie powinien ryglować ze sprawdzianem-nabojem K-4R (33,05 mm) przy nacisku mniejszym niż 20 kG.

Jeżeli nie ma sprawdzianu-naboju K-4R, wykorzystać sprawdzian-nabój K-5, którego denko powinno być zeszlifowane do wymiaru *A* równego 33,05 mm (rys. 43).

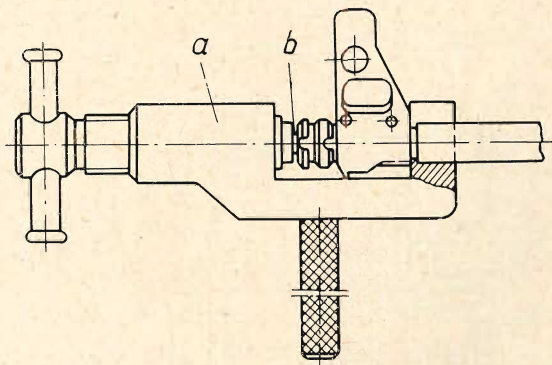


Rys. 43. Obróbka denka sprawdzianu-naboju:

Oznaczenie wymiaru Nazwa	A
Sprawdzian 32,65	$32,65 \pm 0,005$
Sprawdzian K-4 R	$33,05 \pm 0,005$

6. Sprawdzić, czy nie ma zukosowania zamka.

W tym celu wprowadzić do komory nabojej sprawdzian-nabój o wymiarze 32,65 mm. Jeżeli brak jest sprawdzianu o wymiarze 32,65 mm, wykorzystać sprawdzian-nabój K-3, którego denko zeszlifować do wymiaru A — 32,65 mm (rys. 43), zaryglować przewód lufy i za pomocą trzpienia (rys. 53) oraz naśrubnicy (rys. 54) docisnąć zamek do opór ryglowych komory zamkowej (rys. 44).



Rys. 44. Schemat mocowania naśrubnicy:
a — naśrubnica; b — trzpień

W tym przypadku suwadło powinno się przesuwąć pod własnym ciężarem na odcinku jego ruchu swobodnego. Jeżeli przesuwanie suwadła nie jest swobodne, ustalić przyczynę i usunąć ją, powtarzając odpowiednie zabiegi wg pkt 5.

7. W razie potrzeby — dla zapewnienia przechodzenia zamka pod oporami ryglowymi komory zamkowej — należy opiliować krawędzie rygli zamka (rys. 42).

8. Sprawdzić (na kopec), czy po zaryglowaniu zamka wyciąg nie styka się z tylnym ścięciem lufy; styk jest niedopuszczalny.

KARTA 3

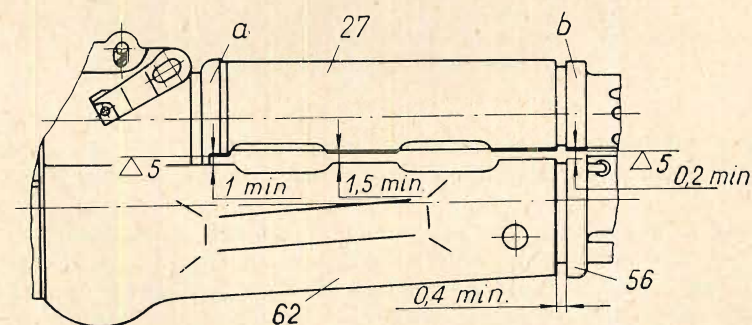
PASOWANIE ŁOŻA

1. Dobrać łożo w ten sposób, aby tylne końce ściśle, bez luzu wchodziły do gniazda komory zamkowej. Luz pionowy i poziomy tylnego końca łoża dozwolony jest do 0,3 mm.

2. Dopasować występ łoża do pierścienia oporowego łoża w ten sposób, aby po zamknięciu łącznika luz wzdłużny łoża nie był większy niż 0,5 mm. Poprzeczny i promieniowy luz przedniego końca łoża, jak również wcisk wzdłużny są niedopuszczalne; gdy występuje wcisk wzdłużny, opiliować przedni koniec łoża.

3. Sprawdzić wyciorem pokrycie otworów do wycioru w łożu i pierścieniu oporowym łoża.

Jeżeli otwory nie pokrywają się, powiększyć otwór w łożu w ten sposób, aby wycior można było lekko wkładać i wyjmować; przy powiększaniu otworu dozwolone jest otwarcie przegrody między dnem wyżłobienia a otworem do wycioru — od przedniego końca łoża do otworu w łożu.



Rys. 45. Dopasowywanie łoża i rury gazowej z nakładką:
a — tylny pierścień oporowy rury gazowej; b — przedni pierścień oporowy rury gazowej; 27 — rura gazowa z nakładką; 56 — pierścień oporowy łoża; 62 — łożo

4. Sprawdzić między występnym łoża a pierścieniem oporowym łoża luz, który nie powinien być mniejszy niż 0,4 mm; jeżeli jest mniejszy niż 4 mm, należy podpiłować występnym łoża.

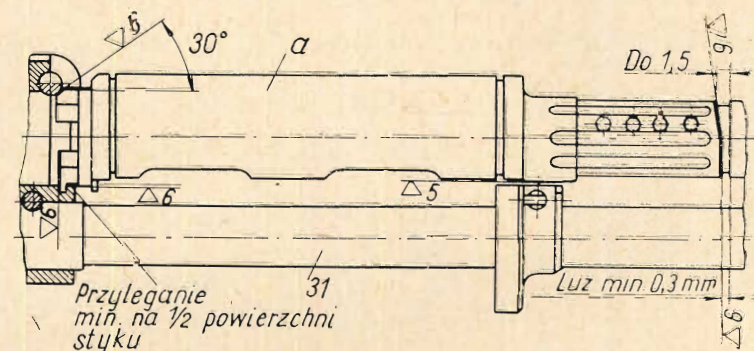
5. Sprawdzić luz między łożem a rurą gazową z nakładką. Jeżeli luzy będą mniejsze od podanych na rysunku 45, należy podpiłować dolne płaszczyzny rury gazowej z nakładką.

6. Po dopasowaniu łoża do karabinka z kolbą składaną sprawdzić, czy nie zaczepiają ramiona kolby i trzewik kolby w jakimkolwiek miejscu o łożo w czasie przestawiania kolby z położenia bojowego do marszowego i odwrotnie; w razie ocierania podpiłować łożo.

KARTA 4

PASOWANIE RURY GAZOWEJ Z NAKŁADKĄ

1. Dobrać zespół rury gazowej z nakładką. W razie potrzeby opiłować przednie ścięcie rury gazowej z utworzeniem skosu na górnej połowie rury gazowej (rys. 46), w ten sposób, aby rura



Rys. 46. Dopasowywanie rury gazowej z nakładką:
a — zespół rury gazowej z nakładką; 31 — lufa

gazowa swobodnie zachodziła na miejsce. Po opiłowaniu przedniego ścięcia rury gazowej ostre krawędzie załamać wg zarysu rury.

2. Spilować tylne ścięcie zaczepu rury gazowej w ten sposób, aby zaczep wchodził w wycięcie podstawy celownika i aby po otwarciu łącznika nie było podłużnego przesuwania się zespołu rury gazowej z nakładką. Przyleganie płaszczyzny oporowej rury gazowej do płaszczyzny oporowej podstawy celownika nie powinno być mniejsze od połowy powierzchni styku, a luz między kołnierzem komory gazowej a przednim ścięciem rury gazowej

nie powinien być w dolnej części rury mniejszy niż 0,3 mm, a w górnej połowie powinien wynosić do 1,5 mm (rys. 46).

3. Obrobić skos na tylnym pierścieniu oporowym rury gazowej pod kątem 30° i dopasować go do osi łącznika w ten sposób, aby przyleganie osi łącznika do skosu nie było mniejsze niż 3 mm na długości i nie mniej niż 1 mm na szerokości osi, a po zamknięciu łącznika nie było luzu pionowego tylnego końca zespołu rury gazowej z nakładką.

4. Sprawdzić luzy między rurą gazową z nakładką a łożem.

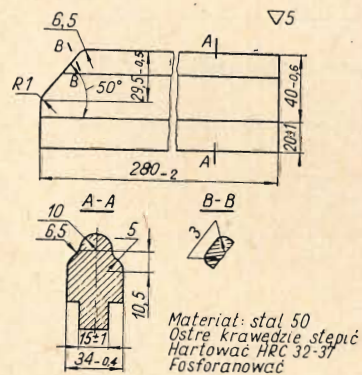
Jeżeli luzy będą mniejsze od podanych na rysunku 45, opilić dolne płaszczyzny rury gazowej.

WYKAZ WOJSKOWYCH SPRAWDZIANÓW I PRZYRZĄDÓW
STOSOWANYCH DO NAPRAWY 7,62 mm kbk AKM i AKMS

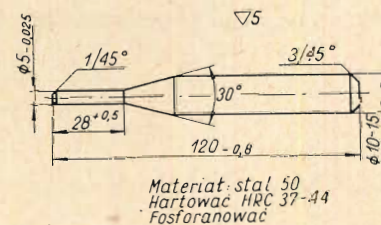
Nr sprawdzianu lub przyrządu	Nazwa i przeznaczenie	Wymiar w mm	Uwagi
K-1	Sprawdzian do sprawdzania (wymuszonego) wystawiania grotu iglicy ponad czółko zamka	1,4 1,52	
K-2	Sprawdzian nieprzechodni do sprawdzania średnicy pół przewodu lufy	7,772	
K-3	Sprawdzian-nabój (przechodni) do sprawdzania zespołu ryglowego	32,85	
K-4R	Sprawdzian-nabój (nieprzechodni) do sprawdzania zespołu ryglowego	33,05	
K-5	Sprawdzian-nabój (brakowy) do sprawdzania zespołu ryglowego	33,15	
K-7	Sprawdzian do sprawdzania odstępów od dna czółka zamka do pazura wyciągu	1,7 2,1	
PRB-1	Przyrząd do przesuwania muszki		

WYKAZ RYSUNKÓW PRZYRZĄDÓW STOSOWANYCH DO NAPRAWY
7,62 mm kbk AKM i AKMS

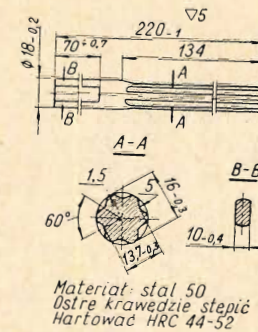
Lp	Nazwa	Numer rysunku
1	Oprawka do prostowania pokrywy komory zamkowej	47
2	Oś zastępcza zatrzasku magazynka	48
3	Oprawka do prostowania rury gazowej	49
4	Sprawdzian do sprawdzania zwolnienia kurka z zęba kurka	50
5	Oprawka do prostowania magazynka	51
6	Oprawka do prostowania pochwy	52
7	Trzpień	53
8	Naśrubnica	54-59
9	Oprawka do usuwania luzu ramienia łącznika	60



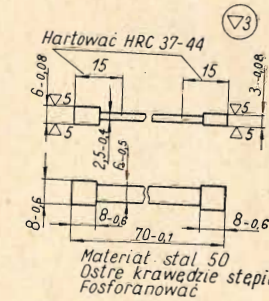
Rys. 47. Oprawka do prostowania pokrywy komory zamkowej



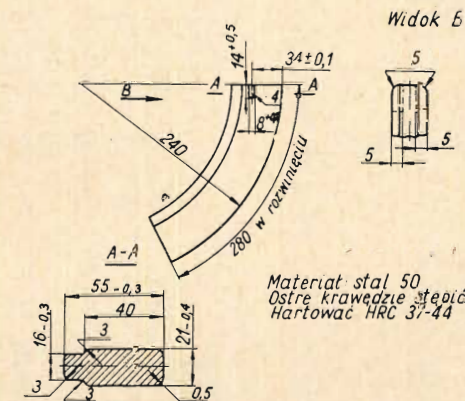
Rys. 48. Oś zastępcza zatrzasku magazynka



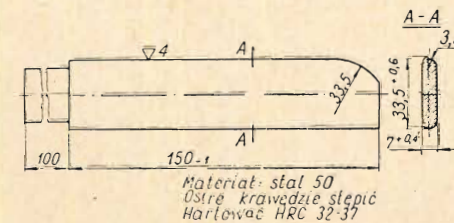
Rys. 49. Oprawka do prostowania rury gazowej



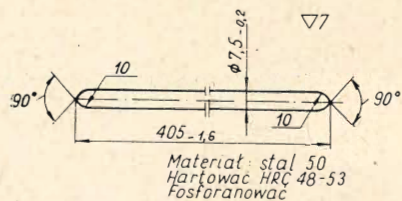
Rys. 50. Sprawdzian do sprawdzania zwalniania kurka z zęba kurka



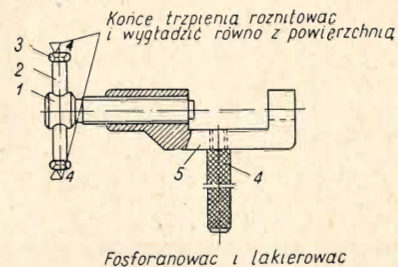
Rys. 51. Oprawka do prostowania magazynka



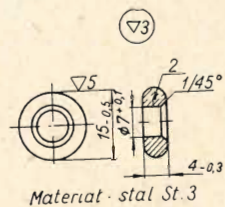
Rys. 52. Oprawka do prostowania pochwy



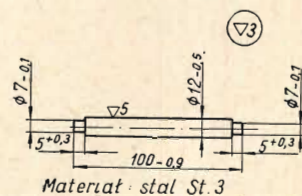
Rys. 53. Trzpień



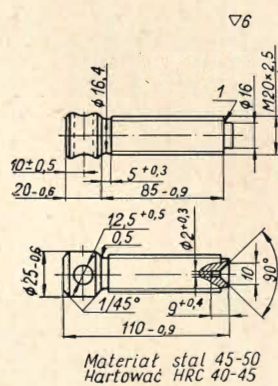
Rys. 54. Naśrubnica



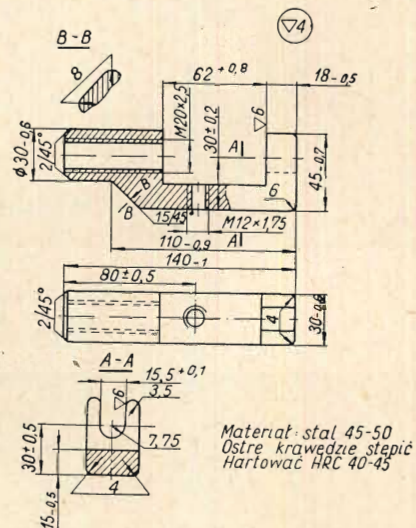
Rys. 55. Podkładka



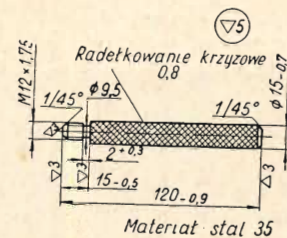
Rys. 56. Trzpień



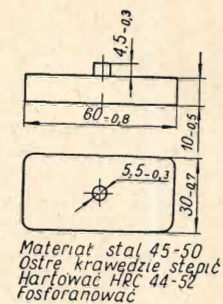
Rys. 57. Śruba



Rys. 58. Szczeka



Rys. 59. Rękojeść



Rys. 60. Oprawka do usuwania luzu ramienia łącznika

Załącznik 3

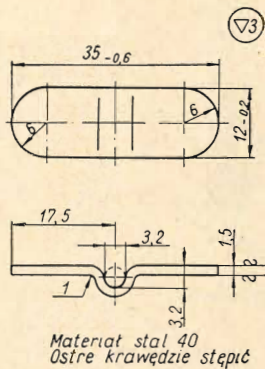
WYKAZ RYSUNKÓW CZĘŚCI I ZESPOŁÓW 7,62 mm kbk AKM i AKMS
WYKONYWANYCH W WARSZTATACH NAPRAWCZYCH BEZ KART
TECHNOLOGICZNYCH

Nr części i zesp.	Nazwa części i zespołu	Nr rysunku	Uwagi
1	2	3	4
Zsp 1-6	Łącznik rury gazowej	61	
6P 1			
Zsp 1-10	Strzemię	102	
56-A-212M			
Zsp 5-1	Strzemię	64	
6P 1			
0-10	Sprężyna zaczepu	68	
56-A-212			
0-12	Sprężyna zatrzasku magazynka	69	
56-A-212			
0-13	Oś zatrzasku magazynka	70	
56-A-212			
0-14	Nakrętka lufy	71	
56-A-212			
0-16	Nakrętka śruby rękojeści	72	
6P 1			
0-17	Oś	73	
6P 1			
0-18	Sprężyna opóźniacza	74	
6P 1			
0-19	Śruba rękojeści	75	
56-A-212			
0-25	Oś mechanizmu spustowego	76	
56-A-212			
1-7	Opora przełącznika	77	
6P 1			

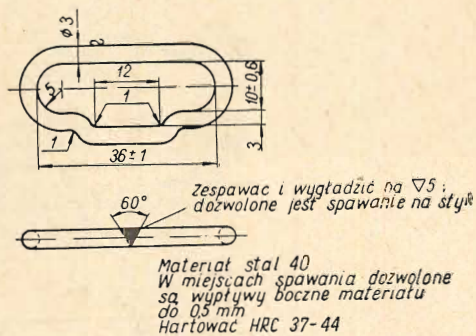
1	2	3	4
1-12	Podkładka dźwigni przełącznika	78	
56-A-212			
1-13	Dźwignia przełącznika	79	
56-A-212			
1-14	Nit obsady kolby	80	
6P 1			
1-17	Nit kabłąka	81	
6P 1			
1-19	Nit podstawy rękojeści	81	
6P 1			
1-22	Ramię łącznika rury gazowej	62	
56-A-212			
1-28	Łącznik łoża	82	
6P 1			
1-31	Obsada muszki	83	
56-A-212			
1-32	Muszka	84	
56-A-212			
1-33	Kolek komory gazowej	85	
56-A-212			
1-34	Kolek podstawy celownika	85	
6P 1			
1-36	Oś łącznika rury gazowej	63	
6P 1			
1-37	Zatrzask nakrętki lufy	86	
6P 1			
1-38	Sprężyna zatrzasku nakrętki lufy	68	
6P 1			
1-41	Ustalacz nakładki	87	
56-A-212			
1-54	Podkładka sprężysta	99	
6P 4			
1-55	Oś trzewika kolby	100	
6P 4			

1	2	3	4
1-57 56-A-212M	Przycisk	101	
1-59 56-A-212M	Sprężyna zatrzasku osi trzewika	68	
1-61 56-A-212M	Kołek	85	
1-62 56-A-212M	Podstawa ucha strzemienia	103	
1-63 56-A-212M	Ucho strzemienia	104	
1-64 56-A-212M	Podkładka	105	
1-76 56-A-212M	Opora trzewika kolby	106	
1-78 6P 4	Zasułka	107	
1-3 6H 3	Kołek	85	
1-7 6H 3	Sprężyna zatrzasku	68	
1-18 6H 3	Klamra przednia	108	
2 6Ju 4	Wkrętak	113	
2-11 6H 3	Nit	109	
2-12 6H 3	Nit	109	
2-14 6H 3	Nit specjalny	110	
2-15 6H 3	Podkładka	111	
2-17 6H 3	Podkładka	111	

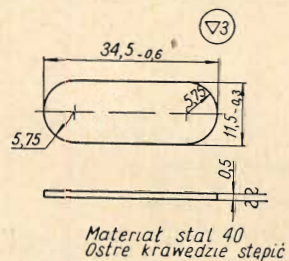
1	2	3	4
3-3 56-A-212	Kołek tłoka	85	
3-9 56-A-212	Kołek iglicy	88	
3-10 56-A-212	Oś wyciągu	89	
4-5 6P 1	Prowadnik przedni	91	
4-4 6P 1	Opora sprężyny powrotnej	90	
5 56-Ju-212	Wybijak	112	
5-5 56-A-212	Sprężyna przybornika	92	
5-6 6P 1	Płytką górna	65	
5-7 56-A-212	Ucho strzemienia	66	
5-10 56-A-212	Sprężyna pokrywy	93	
5-11A 56-A-212	Oś pokrywy	94	
5-12 6P 1	Płytką strzemienia dolna	67	
5-15 56-A-212	Wkręt wzmacniający	95	
6-1RD 6P 1	Wkładka łoża	96	
6 56-Ju-212	Oś do montażu opóźniacza	114	
8-1 6P 1	Rękojeść drewniana	97	
8-3 56-A-212	Podkładka śruby rękojeści	98	



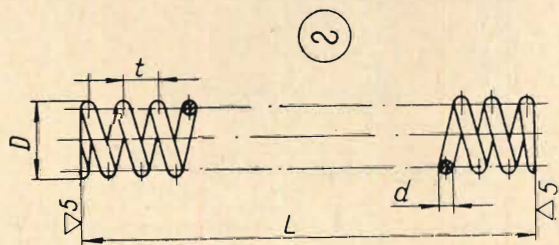
Rys. 65. Płytką górną $\left(\begin{smallmatrix} 5-6 \\ 6P \ I \end{smallmatrix} \right)$



Rys. 66. Ucho strzemienia $\left(\begin{smallmatrix} 5-7 \\ 56-A-212 \end{smallmatrix} \right)$



Rys. 67. Płytką strzemienia dolna $\left(\begin{smallmatrix} 5-12 \\ 6P \ I \end{smallmatrix} \right)$



Rys. 68. Sprężyny

Nr części	Wymiary sprężyny w mm	Długość l	Skok t	Średnica drutu d	Średnica zewnętrzna Dz	Ogólna liczba zwojów	Długość w rozwinięciu	Gwint	Materiał	Uwagi
	Nazwa									
0-10	sprężyna zaczepu	20 $\begin{smallmatrix} +1 \\ -1,5 \end{smallmatrix}$	1,43	0,6	3,6-0,2	15±0,5	133	prawy	Drut I=0,6	
1-38	sprężyna zatrzasku lufy	12 $\begin{smallmatrix} +0,5 \\ -1,5 \end{smallmatrix}$	1,5	0,5	3,6-0,2	8±0,5	76	„	Drut I=0,5	
1-59	sprężyna zatrzasku	29 -2	5,66	1,2	11,6-0,35	6,5±0,25	210	„	Drut II=+1,2	
1-7	sprężyna zatrzasku	16±0,5	3,75	1	9-0,2	6±0,25	151	„	Drut I=1	
56-A-212	6H3									

Załącznik 4

WYKAZ CZĘŚCI I ZESPOŁÓW 7,62 mm kbk AK, KTÓRE ZEZWALA SIĘ
WYKORZYSTYWAĆ DO NAPRAWY 7,62 mm kbk AKM i AKMS

Numer części lub zespołu	Nazwa części, zespołu	Wchodzi do zespołu	Uwagi
1	2	3	4
Zsp 5-2A 56-A-212	Pokrywa trzewika	Zsp 5 6P 1	
Zsp 7 56-A-212	Magazynek	Zsp 0 6P 1	
Zsp 7-2B 56-A-212	Donośnik	Zsp 7 56-A-212	
Zsp 7-3 56-A-212	Płytką oporową	Zsp 7-4 56-A-212	
Zsp 7-4 56-A-212	Sprężyna magazynka z płytką	Zsp 7 56-A-212	
0-10 56-A-212	Sprężyna zaczepu	Zsp 6P 1	
0-12 56-A-212	Sprężyna zatrzasku magazynka	Zsp 6P 1	
0-13 56-A-212	Oś zatrzasku magazynka	Zsp 6P 1	
0-14 56-A-212	Nakrętka lufy	Zsp 1 6P 1	
0-19 56-A-212	Śruba rękojeści	Zsp 6P 1	
0-23 56-A-212	Sprężyna ramienia celownika	Zsp 1 6P 1	
0-25 56-A-212	Oś mechanizmu spustowego	Zsp 6P 1	
1-12 56-A-212	Podkładka dźwigni przełącznika	Zsp 1-3 1 d9	

1	2	3	4
1-13 56-A-212	Dźwignia przełącznika	Zsp 1-3 6P 1	
1-22 56-A-212	Ramię łącznika rury gazowej	Zsp 1-6 6P 1	
1-31 56-A-212	Obsada muszki	Zsp 1-9 6P 1	
1-32 56-A-212	Muszka	Zsp 6P 1	
1-33 56-A-212	Kolek komory gazowej	Zsp 1 6P 1	
1-40W 56-A-212	Nakładka lufy	Zsp 1-12 6P 1	
1-41 56-A-212	Ustalacz nakładki	Zsp 1-12 6P 1	
2-2 56-A-212	Suwak	Zsp 2 6P 1	
2-3 56-A-212	Zatrzask suwaka	Zsp 2 6P 1	
2-4 56-A-212	Sprężyna zatrzasku suwaka	Zsp 2 6P 1	
3-3 56-A-212	Kolek tłoka	Zsp 3-1 6P 1	
3-5W 56-A-212	Iglica	Zsp 3-2 6P 1	
3-6 56-A-212	Wyciąg	Zsp 3-2 6P 1	
3-7 56-A-212	Sprężyna wyciągu	Zsp 3-2 6P 1	
3-9 56-A-212	Kolek iglicy	Zsp 3-2 6P 1	
3-10 56-A-212	Oś wyciągu	Zsp 3-2 6P 1	
5-2A 56-A-212	Trzewik	Zsp 5 6P 1	

1	2	3	4
5-3	Wkręt trzewika	Zsp 5	
56-A-212		6P 1	
5-5	Sprężyna przybornika	Zsp 5	
56-A-212		6P 1	
5-7	Ucho strzemiesienia	Zsp 5-1	
56-A-212		6P 1	
5-8A	Pokrywa trzewika	Zsp 5-2A	
56-A-212		6P 1	
5-9A	Obsada pokrywy	Zsp 5-2A	
56-A-212		56-A-212	
5-10	Sprężyna pokrywy	Zsp 5-2A	
56-A-212		56-A-212	
5-11A	Oś pokrywy	Zsp 5-2A	
56-A-212		56-A-212	
5-15	Kolek	Zsp 5	
56-A-212		6P 1	
6-3	Wkładka łoża	Zsp 6	
56-A-212		6P 1	
7-7	Kadłub donośnika	Zsp 7-2W	
56-A-212		56-A-212	
7-8	Wkładka donośnika	Zsp 7-2W	
56-A-212		56-A-212	
7-9	Sprężyna magazynka	Zsp 7-4	
56-A-212		56-A-212	
7-10	Płytki zaporowa	Zsp 7-3	
56-A-212		56-A-212	
7-11	Dno magazynka	Zsp 7	
56-A-212		56-A-212	
8-3	Podkładka śruby rękojeści	Zsp 8	
56-A-212		6P 1	
Zsp 1-10	Strzemię	Zsp 1	
56-A-212M		6P 4	
1-57	Przycisk	Zsp 1	
56-A-212M		6P 4	

1	2	3	4
1-59	Sprężyna zatrasku	Zsp 1	
56-A-212M		6P 4	
1-60	Nakrętka	Zsp 1	
56-A-212M		6P 4	
1-61	Kolek	Zsp 1	
56-A-212M		6P 4	
1-62	Podstawa ucha strzemiesienia	Zsp 1-10	
56-A-212M		56-A-212M	
1-63	Ucho strzemiesienia	Zsp 1-10	
56-A-212M		56-A-212M	
1-64	Podkładka	Zsp 1-10	
56-A-212M		56-A-212M	
1-76	Opora trzewika kolby	Zsp 1-19	
56-A-212M		6P 4	

WYKAZ ZESTAWÓW NAPRAWCZYCH DO 7,62 mm kbk AKM

Lp.	Numer części lub zespołu	Nazwa części lub zespołu	Liczba sztuk w zestawie	
			Nr 427-naprawy bieżącej na 100 szt. sprzętu (1:100)	Nr 428-naprawy średniej na 500 szt. sprzętu (1:500)
1	2	3	4	5
A. Do karabinka — Indeks 6P1				
1	Zsp 1	Opóźniacz	—	7
2	0-1	Pokrywa komory zamkowej	—	5
3	0-2	Kurek	—	5
4	0-3	Sprężyna kurka	2	10
5	0-4	Kadłub opóźniacza	—	2
6	0-5	Spust samoczynny	2	4
7	0-6	Sprężyna spustu samoczynnego	2	5
8	0-7	Zatrząsk opóźniacza	3	7
9	0-8	Spust	—	4
10	0-9	Zaczep ognia pojedynczego	—	4
11	0-10	Sprężyna zaczepu	2	50
12	56-A-212	Zatrząsk magazynka	2	4
13	0-12	Sprężyna zatrząsku magazynka	3	45
14	56-A-212	Oś zatrząsku magazynka	3	50
15	0-14	Nakrętka lufy	—	15
16	56-A-212	Nakrętka śruby rękojeści	2	7
17	0-16	Oś zatrząsku opóźniacza	3	10
18	0-17	Sprężyna opóźniacza	3	7
19	0-19	Śruba rękojeści	2	30
	56-A-212			

1	2	3	4	5
20	0-23	Sprężyna ramienia celownika	2	40
	56-A-212			
21	0-25	Oś mechanizmu spustowego	3	90
	56-A-212			
22	Zsp 1-2	Rura gazowa	—	5
23	Zsp 1-3	Przełącznik	2	10
24	Zsp 1-6	Łącznik rury gazowej	—	7
25	Zsp 1-12	Rura gazowa z nakładką	—	5
26	1-15	Kółek lufy	—	7
27	1-16	Nit ślizgacza	—	4
28	1-28	Łącznik łoża	—	9
29	1-30	Podstawa muszki	—	2
	1-31	Obsada muszki	—	25
30	56-A-212			
31	1-32	Muszka	5	60
	56-A-212			
32	1-37	Zatrząsk nakrętki lufy	—	10
33	1-38	Sprężyna zatrząsku	2	20
34	1-40B	Nakładka	3	60
	56-A-212			
35	1-41	Zatrząsk nakładki	3	75
	56-A-212			
36	Zsp 2	Celownik	2	5
37	2-1	Ramię celownika	—	5
38	2-2	Suwak	—	8
	56-A-212			
39	2-3	Zatrząsk suwaka	—	60
	56-A-212			
40	2-4	Sprężyna zatrząsku suwaka	—	60
	56-A-212			
41	Zsp 1-3	Suwadło z tłokiem	—	2
42	Zsp 3-2	Zamek	—	5
43	3-1	Suwadło	—	2

1	2	3	4	5
44	3-2	Tłok gazowy	—	5
45	3-3 56-A-212	Kółek tłoka	—	10
46	3-4	Trzon zamka	—	4
47	3-5B 56-A-212	Iglica	5	25
48	3-6 56-A-212	Wyciąg	5	30
49	3-7 56-A-212	Sprężyna wyciągu	5	50
50	3-9 56-A-212	Kółek iglicy	5	50
51	3-10 56-A-212	Oś wyciągu	5	50
52	Zsp 4	Urządzenie powrotne	2	5
53	Zsp 4-1	Prowadnica sprężyny powrotnej	—	10
54	4-3	Sprężyna powrotna	—	10
55	4-4	Opora sprężyny powrotnej	—	20
56	4-5	Prowadnik przedni	—	10
57	Zsp 5	Kolba kompletna	—	10
58	Zsp 5-1	Strzemię	—	15
59	Zsp 5-2A 56-A-212	Pokrywa trzewika	—	10
60	5-2A 56-A-212	Trzewik kolby	—	5
61	5-3 56-A-212	Wkręt trzewika	—	30
62	5-4	Wkręt strzemiesienia	—	20
63	5-5 56-A-212	Sprężyna przybornika	—	15
64	5-8A 56-A-212	Pokrywa	—	10

1	2	3	4	5
65	5-10 56-A-212	Sprężyna pokrywy	—	35
66	5-11A 56-A-212	Oś pokrywy	—	35
67	Zsp 6	Łoże z wkładką	2	10
68	6-3 56-A-212	Wkładka łoża	—	50
69	Zsp 7 56-A-212	Magazynek	—	100
70	Zsp 7-2B 56-A-212	Donośnik	—	5
71	Zsp 7-3 56-A-212	Płytką oporową	—	20
72	7-9 56-A-212	Sprężyna magazynka	2	20
73	7-11 56-A-212	Dno magazynka	—	15
74	Zsp 8B	Rękojeść z obejmą	2	10
B. Do bagnetu — indeks 6H3				
75	6H3	Bagnet kompletny	—	3
76	Zsp 1-3	Pasek rękojeści	—	20
77	Zsp 2-3	Wieszadło pochwy	—	10
78	2-8	Dławik	—	10
79	2-9	Nakładka izolacyjna	—	10
80	2-10	Karabińczyk	—	20
C. Do wyposażenia — indeks 6-Ju4				
81	Zsp	Przybórnik z przyborami	—	150
82	Zsp 1	Wyciągacz urwanych łusek	—	2
83	Zsp 1-7 56-Ju-212	Pokrywa przybornika	—	80
84	Zsp 4 56-Ju-212	Przecieracz	—	20

1	2	3	4	5
85	Zsp 4 6-Ju-6	Szczoteczka z oprawą	—	20
86	1	Wycior	2	50
87	2	Klucz wkręta	—	80
88	3	Rozwiertak	1	3
89	6 6-Ju-6	Wybijak	—	20
90	6	Oś składana opóźniacza	—	20
91	56-Ju-212	Nakrętka do ślepego strzelania	—	65
92	56-Z-220	Olejarka dwuszyjkowa	—	50

INSTRUKCJA O WYMIANIE OKŁADEK RĘKOJEŚCI NOŻA-BAGNETU

I. MATERIAŁY I OPRZYRZĄDOWANIE

1. Żywica epoksydowa „Epidian 5” wg BN-64/4023-01
2. Utwardzacz „PAC” wg TWT 79/66
3. Benzyna ekstrakcyjna wg PN-56/C-96022
4. Rozpuszczalnik 646 wg RN-60/MPCh-1618
5. Szmatki do wycierania i lignina
6. Szafa wyciągowa lub wentylator
7. Waga techniczna z odważnikami — udźwig — 200 G
8. Łopatka drewniana lub bagietka szklana
9. Naczynie porcelanowe lub szklane
10. Wkręta
11. Szczypce płaskie
12. Młotek drewniany
13. Szczotka metalowa
14. Pilnik
15. Narzynki: M5×0,8 i M4×0,7
16. Termostat o zakresie temperatur od 40 do 140°C
17. Oprawka drewniana

II. PRZYGOTOWANIE NOŻY-BAGNETÓW

1. Nagrząć nóż-bagnet w termostacie do temperatury 100÷140°C w ciągu 20÷30 min.
2. Usunąć korki 42.
3. Odkręcić nakrętki 44 ze śrub 43.
4. Odłączyć okładki 39 rękojeści od siebie wkrętakiem lub młotkiem drewnianym.
5. Odkręcić przycisk 46 ze śruby 101 zatrzasku noża.
6. Usunąć pozostałości kleju z rękojeści brzeszczotu oraz nakrętek i śrub. Pozostałości kleju usuwa się papierem ściernym lub szczotką metalową (kleju nie usuwa się za pomocą rozpuszczalników).

Uwaga. W razie potrzeby dozwolone jest oczyszczanie narzynkami gwintów śrub: śrubę 43 — narzynką M5×0,8 a śrubę 101 zatrzasku noża — narzynką M4×0,7.

III. PRZYGOTOWANIE KLEJU

Klej przygotowuje się w małych ilościach. Mieszaninę sporządzoną w temperaturze pokojowej można stosować do sklejania w ciągu $0,5 \div 1,5$ godziny od czasu jej wykonania.

Do porcelanowego lub szklanego naczynia włożyć żywicy i utwardzacza w stosunku wagowym 1:1 i dokładnie mieszać aż do otrzymania jednolitej masy. Ze względu na mały czas przydatności kleju należy go sporządzać bezpośrednio przed użyciem.

Pozostałości nie użytej masy należy niezwłocznie usunąć z naczynia i wymyć je rozpuszczalnikiem, gdyż po utwardzeniu (zaschnięciu) masa traci własności rozpuszczania się.

IV. PROCES KLEJENIA

a) Przygotowanie powierzchni do sklejania

1. Powierzchnie okładek i boczne powierzchnie rękojeści brzeszczotu, na które będzie nakładany klej, należy dokładnie odtłuścić przez wycieranie szmatką umoczoną w rozpuszczalniku i wysuszyć w ciągu 20 minut.

2. Śruby odtłuszcza się w naczyniu z rozpuszczalnikiem i suszy w ciągu 20 minut.

3. Przed wstawieniem korków odtłuszcza się wgłębienia na nie w rozpuszczalniku, a następnie suszy w ciągu 20 minut, po czym obficie smaruje klejem. Po tej operacji wkłada się odtłuszczone korki, które dokładnie wciska się drewnianą oprawką.

b) Kolejność sklejania

1. Nakręcić przycisk śruby zatrasku. Odtłuszczony, nagwintowany koniec śruby, na którą nakręca się przycisk, zanurza się do naczynia z klejem, następnie nakręca przycisk do opory, tj. do kołnierza bez szczeliny.

2. Dobrać okładki rękojeści. W miarę możliwości okładki powinny mieć jednakowy kolor.

3. Na odtłuszczoną i wysuszoną powierzchnię okładek nakłada się w płaszczyźnie łączenia za pomocą łopatki równą warstwę kleju, następnie nakłada się klej na rękojeść brzeszczotu, wkłada śruby i zakręca nakrętki. Przed nałożeniem drugiej okładki wkłada się rurkę izolacyjną. Nadmiar kleju usuwa się przed jego wyschnięciem szmatką zwilżoną rozpuszczalnikiem, a po całkowitym wyschnięciu specjalnym skrobakiem.

4. Wstawić korki na klej. Do kleju dla korków dodać $10 \div 15\%$ ftalanu dwubutyli w stosunku do żywicy. Należy przy tym unikać zasmarowania części fosforanowanych.

5. Sklejoną rękojeść noża-bagnetu suszyć w temperaturze pokojowej w ciągu 48 godzin.

c) Kontrola jakości sklejenia

Zmontowane i wysuszone okładki noża-bagnetu powinny spełniać następujące wymagania:

— wystawianie przycisku poza kołnierz jest niedopuszczalne; dozwolony jest luz między okładkami a nasadą przednią do 0,5 mm z obydwu stron; zagłębienie się śruby w nakrętce jest niedopuszczalne; niedozwolone jest wystawianie korków, a ich zagłębienie jest dopuszczalne do 1,5 mm;

— luz między sklejonymi okładkami jest niedopuszczalny;

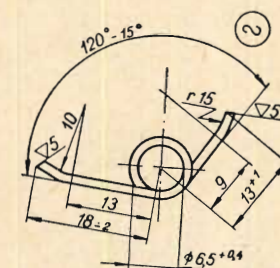
— zatrask pod naciśnięciem ręki powinien się przesuwac bez ocierania;

— podczas naciskania zatrasku przycisk powinien wystawać ponad okładkę co najmniej 0,2 mm;

Sprawdzić nakładanie noża-bagnetu na kbk. Jeżeli przy tym się okaże, że występują gdzieś ocierania okładek, to należy miejsce ocierania podpiłować i wygładzić pilnikiem.

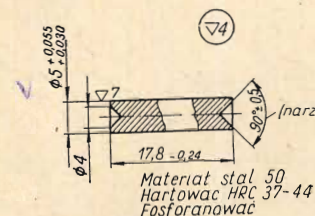
d) Środki bezpieczeństwa

Pomieszczenia do klejenia powinny być obowiązkowo zaopatrzone w wentylację i mieć dostateczne oświetlenie. Przygotowanie kleju i usuwanie jego resztek powinno się odbywać w szafie wyciągowej. W czasie pracy przy kleju należy uważać, aby nie dostał się on na ręce i wykonywać tę pracę w rękawicach ochronnych, które po zakończeniu pracy obmyć wodą z mydłem, a ręce przetrzeć mieszaniną spirytusu z rozpuszczalnikiem.

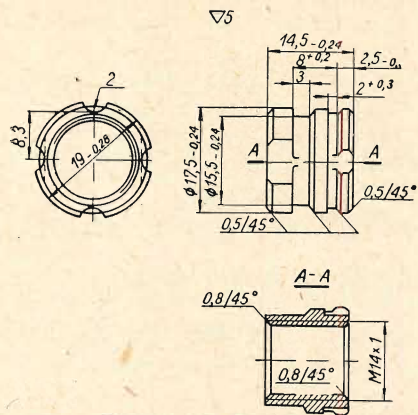


Materiał: drut I-1.4
Odpuszczać w temp. $240 \div 260^\circ\text{C}$
Liczba zwojów $n=4$
Skok gwintu - lewy
Długość w rozwinięciu $L=135\text{ mm}$
Lakierować

Rys. 69. Sprężyna zatrasku magazynka
(0-12)
(56-A-212)

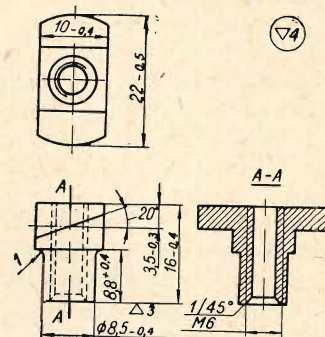


Rys. 70. Oś zatrasku magazynka
(0-13)
(56-A-212)



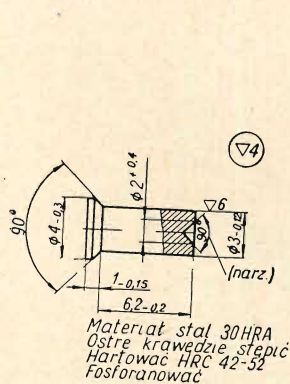
Materiał: stal 50
Ostre krawędzie ścięć
Fosforanować; powierzchnie zewnętrzne
lakierować

Rys. 71. Nakrętka lufy $\left(\begin{smallmatrix} 0-14 \\ 56-A-212 \end{smallmatrix} \right)$



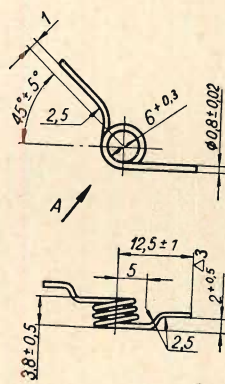
Materiał: stal 45
Ostre krawędzie ścięć
Hartować HRC 37-44
Fosforanować i lakierować

Rys. 72. Nakrętka śruby
rękojści $\left(\begin{smallmatrix} 0-16 \\ 6P1 \end{smallmatrix} \right)$

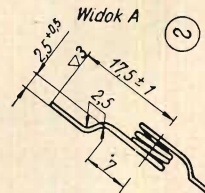


Materiał: stal 30HRA
Ostre krawędzie ścięć
Hartować HRC 42-52
Fosforanować

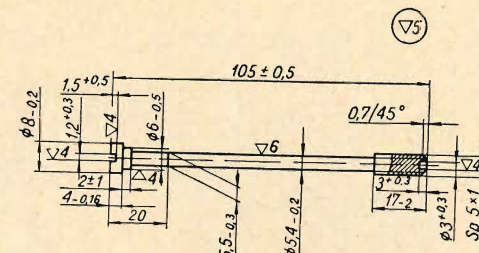
Rys. 73. Oś $\left(\begin{smallmatrix} 0-17 \\ 6P1 \end{smallmatrix} \right)$



Rys. 74. Sprężyna opóźniacza $\left(\begin{smallmatrix} 0-18 \\ 6P1 \end{smallmatrix} \right)$

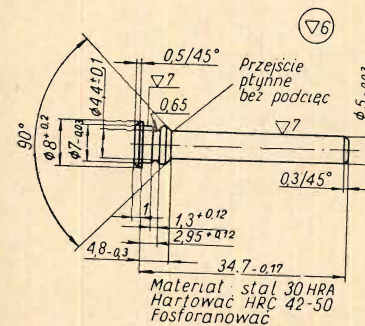


Materiał: drut I-0.8
Odpuszczać w temp 240-260°C
Liczba zwojów n=3
Skok gwintu prawy
Długość w rozwinięciu L=110 mm
Lakierować

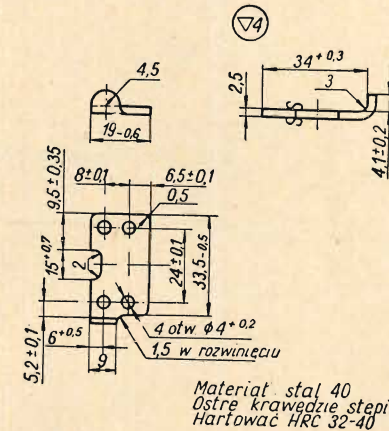


Materiał: stal 50
Fosforanować i lakierować

Rys. 75. Śruba rękojści $\left(\begin{smallmatrix} 0-19 \\ 56-A-212 \end{smallmatrix} \right)$



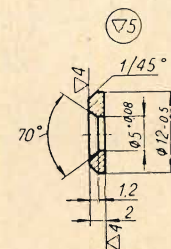
Rys. 76. Oś mechanizmu spustowego $\left(\begin{smallmatrix} 0-25 \\ 56-A-212 \end{smallmatrix} \right)$



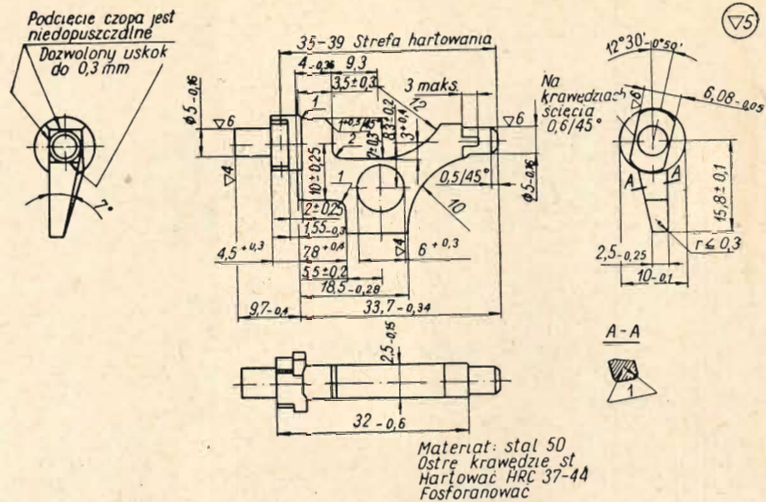
Materiał: stal 40
Ostre krawędzie ścięć
Hartować HRC 32-40

Rys. 77. Opora przełącznika $\left(\begin{smallmatrix} 1-7 \\ 6P1 \end{smallmatrix} \right)$

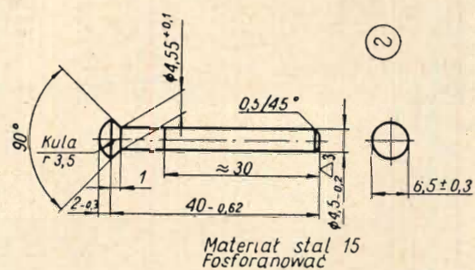
Rys. 78. Podkładka dźwigni przełącznika $\left(\begin{smallmatrix} 1-12 \\ 56-A-212 \end{smallmatrix} \right)$



Materiał: stal 50
Fosforanować i lakierować

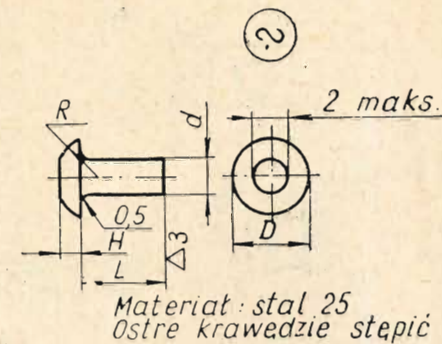


Rys. 79. Dźwignia przełącznika $\left(\frac{1-13}{56-A-212} \right)$

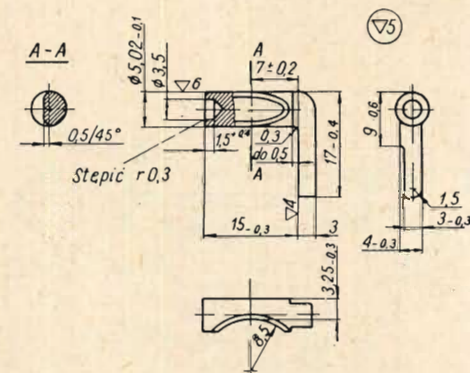


Rys. 80. Nit obsady kolby $\left(\frac{1-14}{6P1} \right)$

Rys. 81. Nity

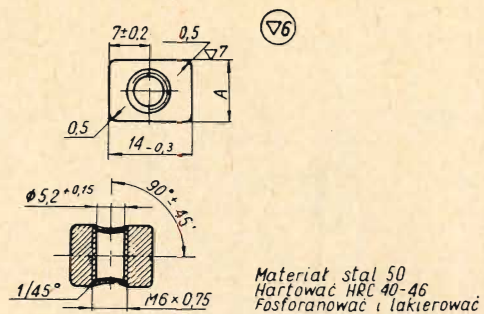


Numer części	Nazwa	Wymiary nitów w mm				
		D	d	L	R	H
1-17 6P 1	Nit kablaka	6,8—0,4	4 ^{+0,1} _{-0,16}	8,5—0,4	3,5	2,5—0,3
1-19 6P 1	Nit podstawy rękojeści	7,4—0,4	4 ^{+0,1} _{-0,16}	6—0,4	4	2,8—0,5
	Nit 2,5×8	4,4 ^{+0,3}	2,5±0,2	6±0,5	2,4	1,5 8,25



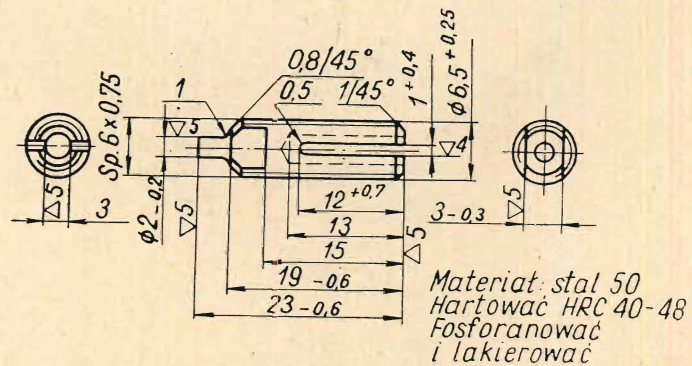
Rys. 82. Łącznik łoża
1-28

6P 1



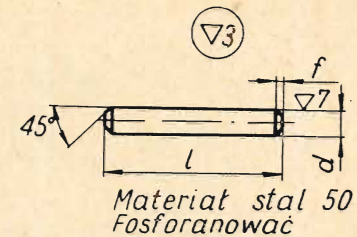
Rys. 83. Obsada muszki $\frac{1-31}{56-A-212}$

Oznaczenie wymiaru	A
Nazwa	
Obsada muszki normalna	$\varnothing 10 \begin{smallmatrix} +0,063 \\ -0,035 \end{smallmatrix}$
Obsada muszki nadmiarowa	$\varnothing 10,4 \begin{smallmatrix} +0,075 \\ -0,04 \end{smallmatrix}$

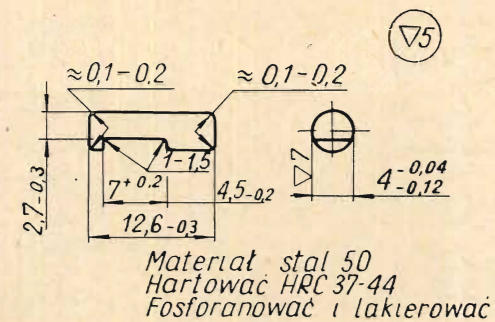


Rys. 84. Muszka $\frac{1-32}{56-A-212}$

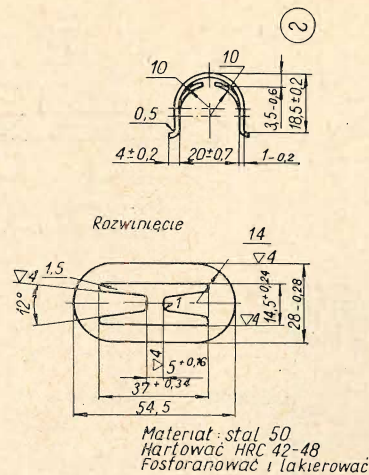
Rys. 85. Kołki



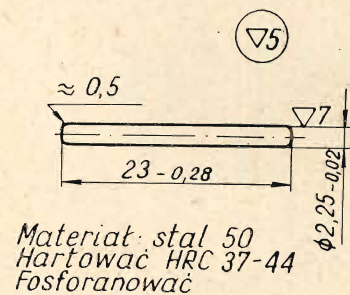
Numer części	Wymiary kołków w mm	d		L	f	Obróbka cieplna
		normalna	nadmiarowa			
1-33 56-A-212	Kołek komory gazowej	$3 \begin{smallmatrix} +0,06 \\ -0,03 \end{smallmatrix}$	$3,03 \begin{smallmatrix} +0,06 \\ -0,03 \end{smallmatrix}$	$12,5 \begin{smallmatrix} -0,24 \end{smallmatrix}$	0,5	HRC 42-48
1-34 6P 1	Kołek podstawy celownika	$4 \begin{smallmatrix} +0,055 \\ -0,03 \end{smallmatrix}$	$4,03 \begin{smallmatrix} +0,055 \\ -0,03 \end{smallmatrix}$	$22 \begin{smallmatrix} -0,28 \end{smallmatrix}$	0,5	HRC 42-48
3-3 56-A-212	Kołek tłoka	$3 \begin{smallmatrix} +0,06 \\ -0,03 \end{smallmatrix}$	—	$19 \begin{smallmatrix} -0,3 \end{smallmatrix}$	0,5	—
1-61 56-A-212M	Kołek	$3 \begin{smallmatrix} -0,02 \end{smallmatrix}$	—	$20 \begin{smallmatrix} -0,3 \end{smallmatrix}$	0,3	HRC 37-44
1-3 6H 3	Kołek	$3,5 \begin{smallmatrix} +0,06 \\ -0,03 \end{smallmatrix}$	—	$17,5 \begin{smallmatrix} -0,5 \end{smallmatrix}$	0,3	HRC 30-37



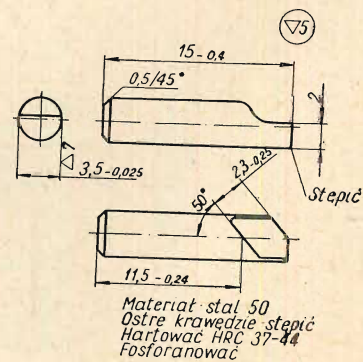
Rys. 86. Zatrząsk nakrętki lufy $\left(\frac{1-37}{6P 1} \right)$



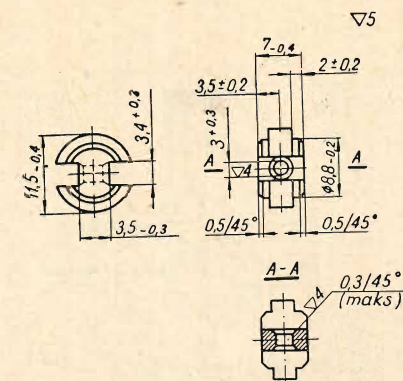
Rys. 87. Ustalacz nakładki $\left(\frac{1-41}{56-A-212} \right)$



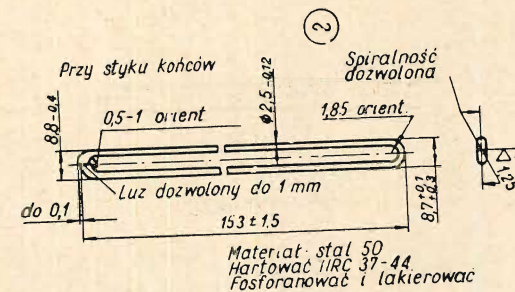
Rys. 88. Kołek iglicy $\left(\frac{3-9}{56-A-212} \right)$



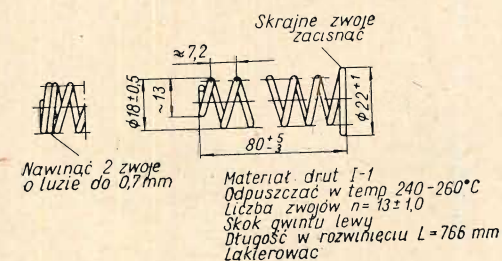
Rys. 89. Oś wyciągu $\left(\frac{3-10}{56-A-212} \right)$



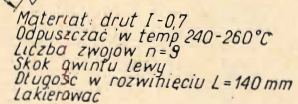
Rys. 90. Opora sprężyny powrotnej $\left(\frac{4-4}{6P1} \right)$



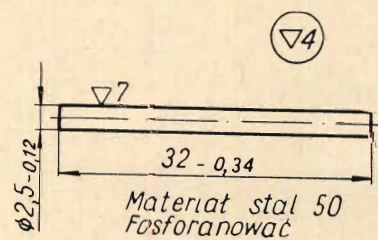
Rys. 91. Prowadnik przedni $\left(\frac{4-5}{6P1} \right)$



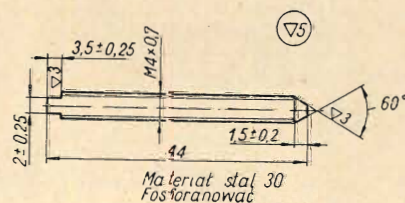
Rys. 92. Sprężyna przybornika $\left(\frac{5-5}{56-A-212} \right)$



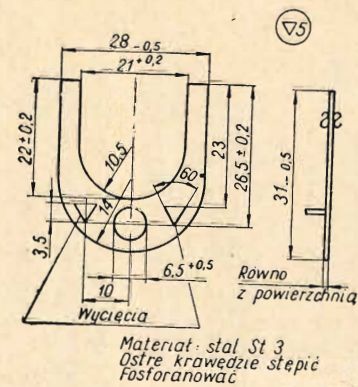
Rys. 93. Sprężyna pokryw $\left(\frac{5-10}{56-A-212} \right)$



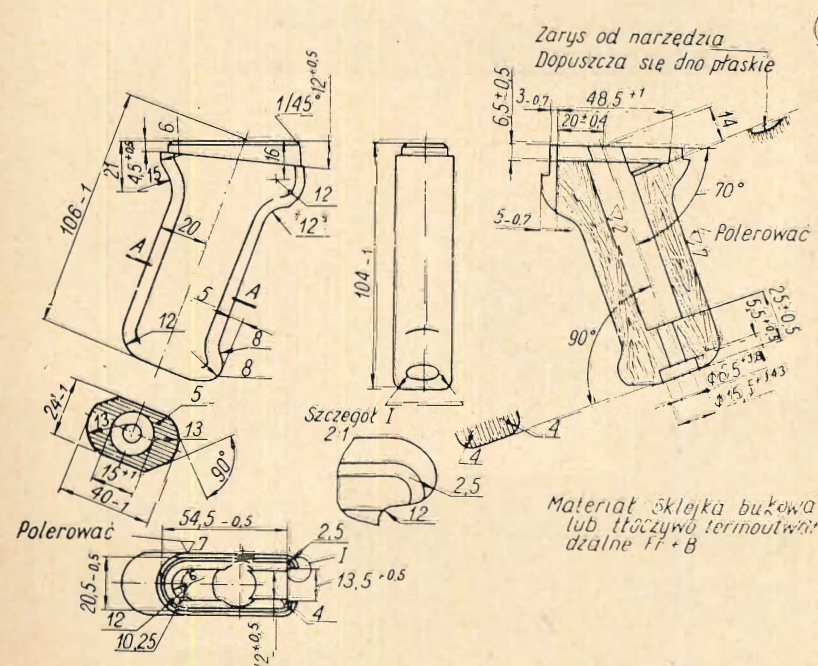
Rys. 94. Oś pokryw $\left(\frac{5-11A}{56-A-212} \right)$



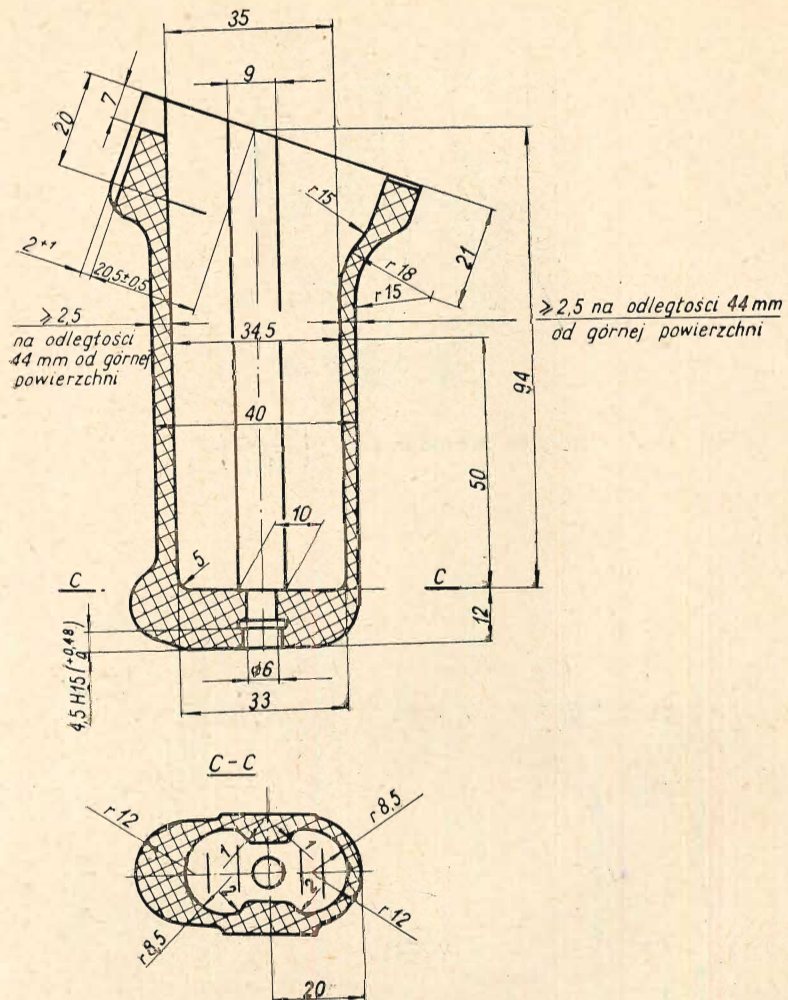
Rys. 95. Wkręt wzmacniający $\left(\frac{5-15}{56-A-212} \right)$



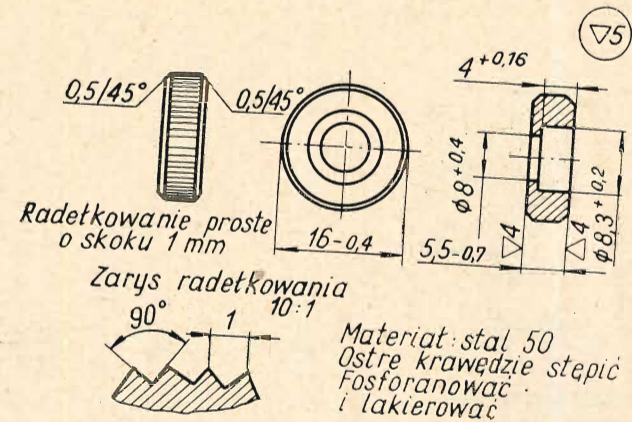
Rys. 96. Wkładka łoża $\left(\frac{6-1RD}{6P1}\right)$



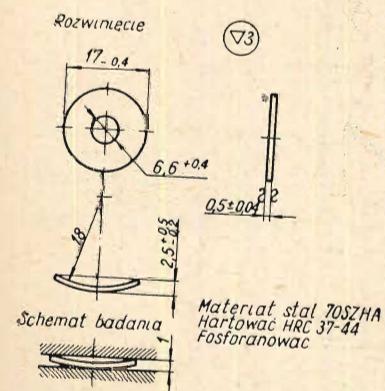
Rys. 97. Rękojeść drewniana $\left(\frac{8-1}{6P1} \right)$



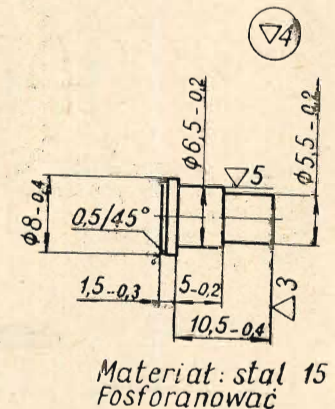
Rys. 97a. Rękojeść z tworzywa termoutwardzalnego $\left(\frac{8B}{6P1} \right)$



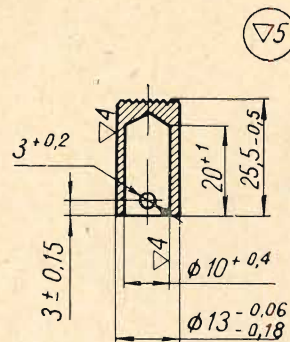
Rys. 98. Podkładka śruby rękojeści $\left(\frac{8-3}{56-A-212} \right)$



Rys. 99. Podkładka sprężysta $\left(\frac{1-54}{6P4} \right)$

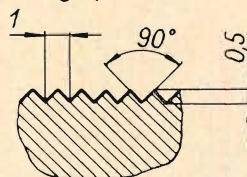


Rys. 100. Oś trzewika kolby $\left(\frac{1-55}{6P4} \right)$

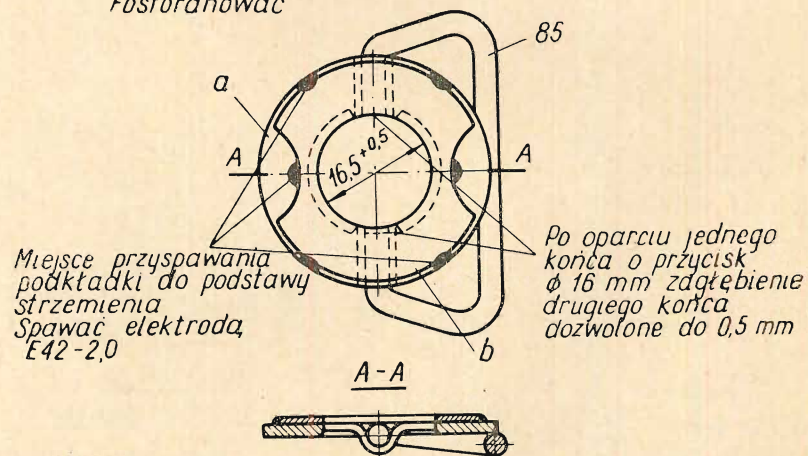


Rys. 101. Przycisk $\left(\frac{1-57}{56-A-212M} \right)$

Zarys nacięcia
5 1

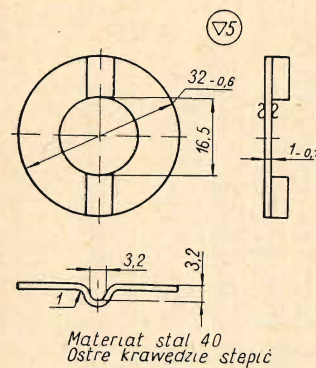


Materiał stal 50
Hartować HRC 37-44
Fosforanować



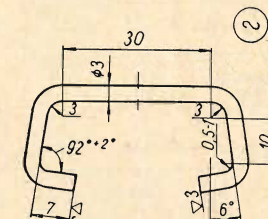
Rys. 102. Zespół strzemięcia $\left(\frac{Zsp 1-10}{56-A-212 M} \right)$

Hartować HRC 37-44
Część 85 powinna się obracać swobodnie
Fosforanować i lakierować



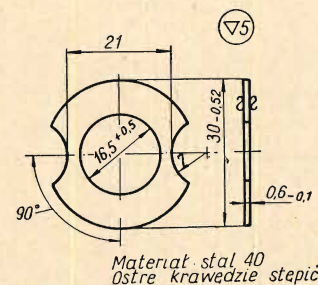
Rys. 103. Podstawa ucha strzemięcia $\left(\frac{1-62}{56-A-212 M} \right)$

Materiał stal 40
Ostre krawędzie stepić



Rys. 104. Ucho strzemięcia $\left(\frac{1-63}{56-A-212 M} \right)$

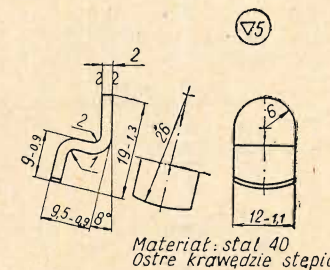
Materiał stal 40
Długość w rozwinięciu L=78 mm



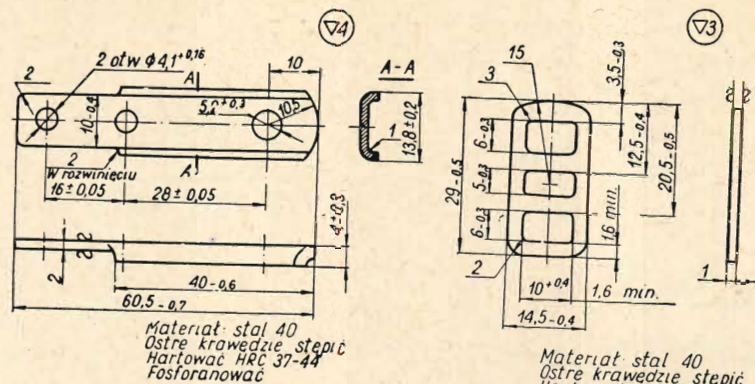
Rys. 105. Podkładka $\left(\frac{1-64}{56-A-212 M} \right)$

Materiał stal 40
Ostre krawędzie stepić

Rys. 106. Opora trzewika kolby $\left(\frac{1-76}{56-A-212 M} \right)$

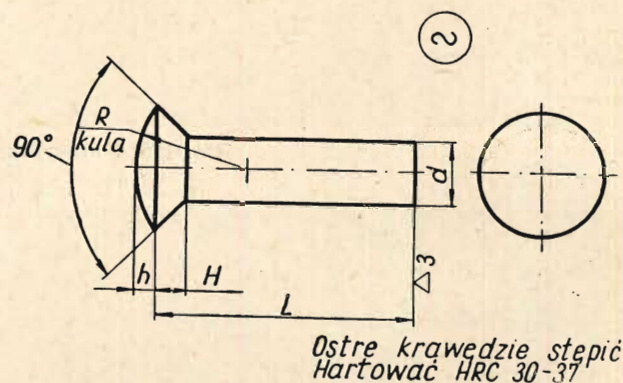


Materiał: stal 40
Ostre krawędzie stepić



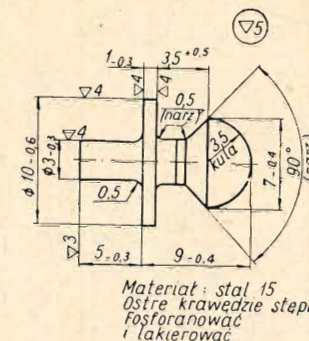
Rys. 107. Zasułka $\left(\frac{1-78}{6P4} \right)$

Rys. 108. Klamra przednia $\left(\frac{1-18}{6H3} \right)$

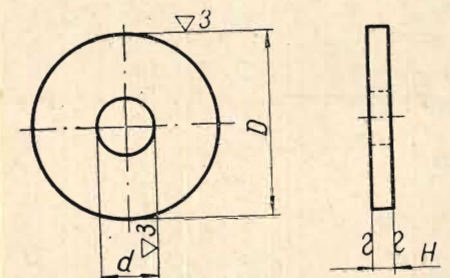


Rysunek 109. Nity

Nr części	Wymiary nitów w mm	h	H	L	d	R	Materiał
2-11 6H3	Nit	7	1,5	13,5 _{-0,4}	3,5 _{+0,1} _{-0,16}	5,7	Stal 15
2-12 6H3	Nit	1,5	1 _{±0,3}	12 _{-0,4}	3 _{+0,05} _{-0,08}	3	stal 45

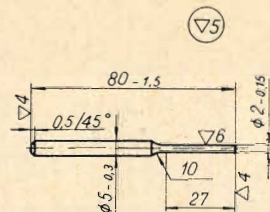


Rys. 110. Nit specjalny $\left(\frac{2-14}{6H3} \right)$



Rys. 111. Podkładki

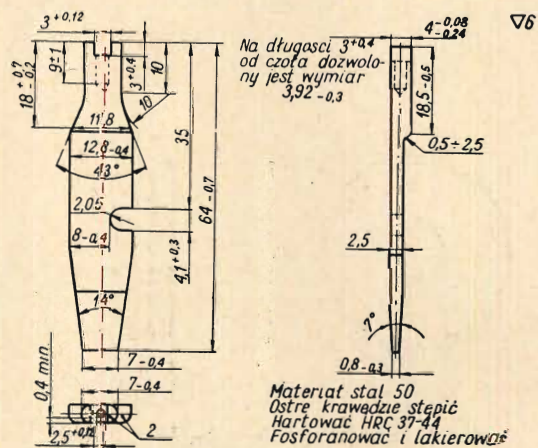
Numer części	Wymiary podkładek w mm	D	d	H	Materiał
2-15 6H3	Podkładka	10 _{-0,4}	3 _{+0,4}	1 _{-0,25}	stal 40
2-17 6H3	Podkładka	10 _{-0,4}	4 _{+0,3}	0,5	stal 50



Materiał: stal 55
Ostre krawędzie stępić
Hartować HRC 47-52
Fosforanować
i lakierować

Rys. 112. Wybijak

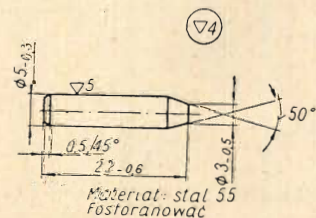
$\left(\frac{5}{56-Ju-212} \right)$



Materiał stal 50
Ostre krawędzie stępić
Hartować HRC 37-44
Fosforanować i lakierować

Rys. 113. Klucz-wkrętak

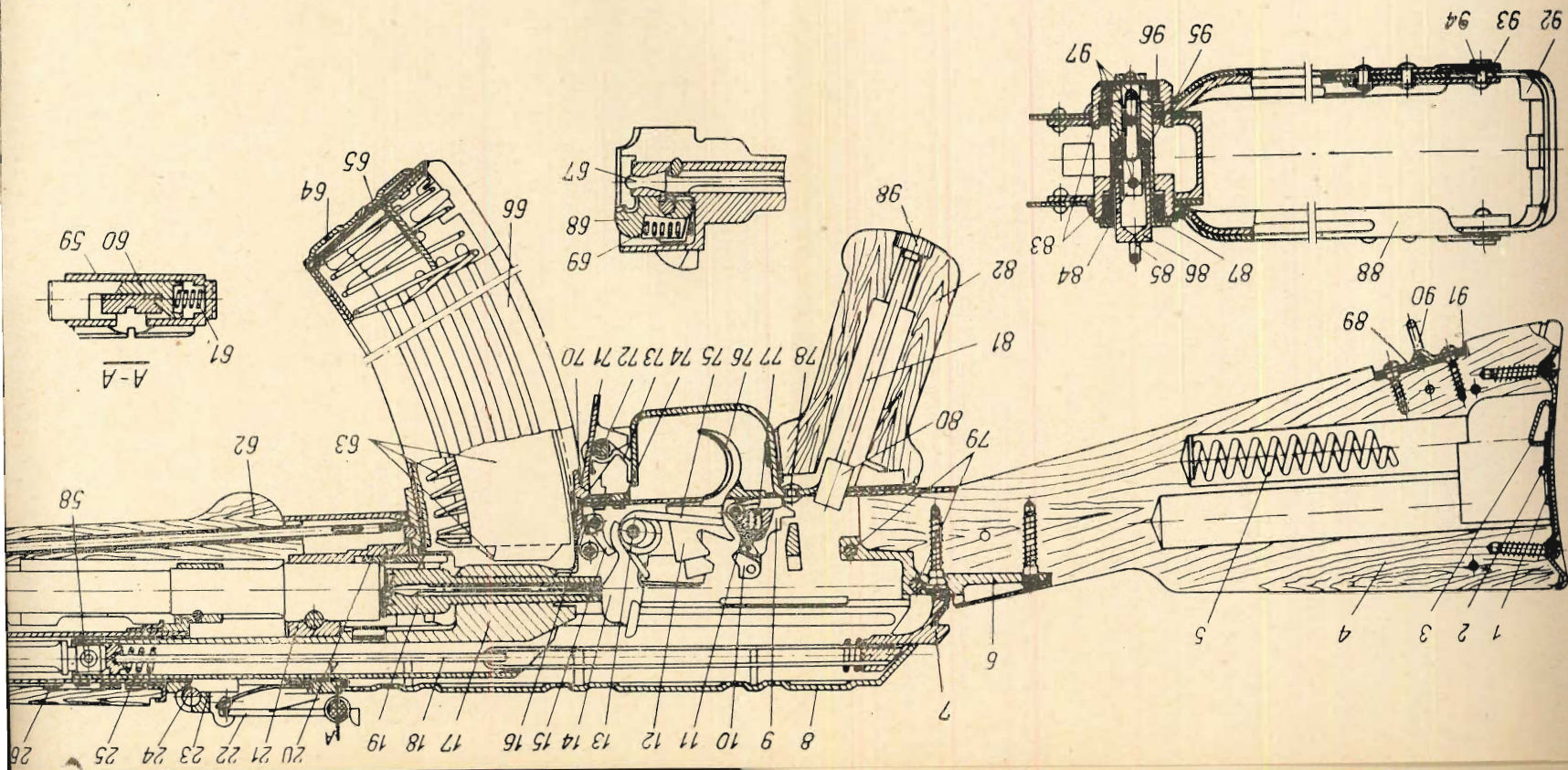
$\left(\frac{2}{6Ju 4} \right)$



Materiał: stal 55
Fosforanować

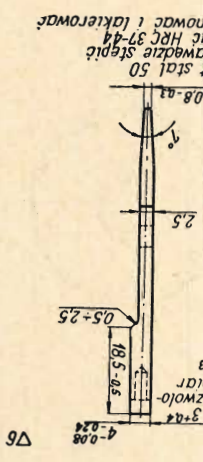
Rys. 114. Oś do montażu opóźniacza

$\left(\frac{6}{56-Ju-212} \right)$

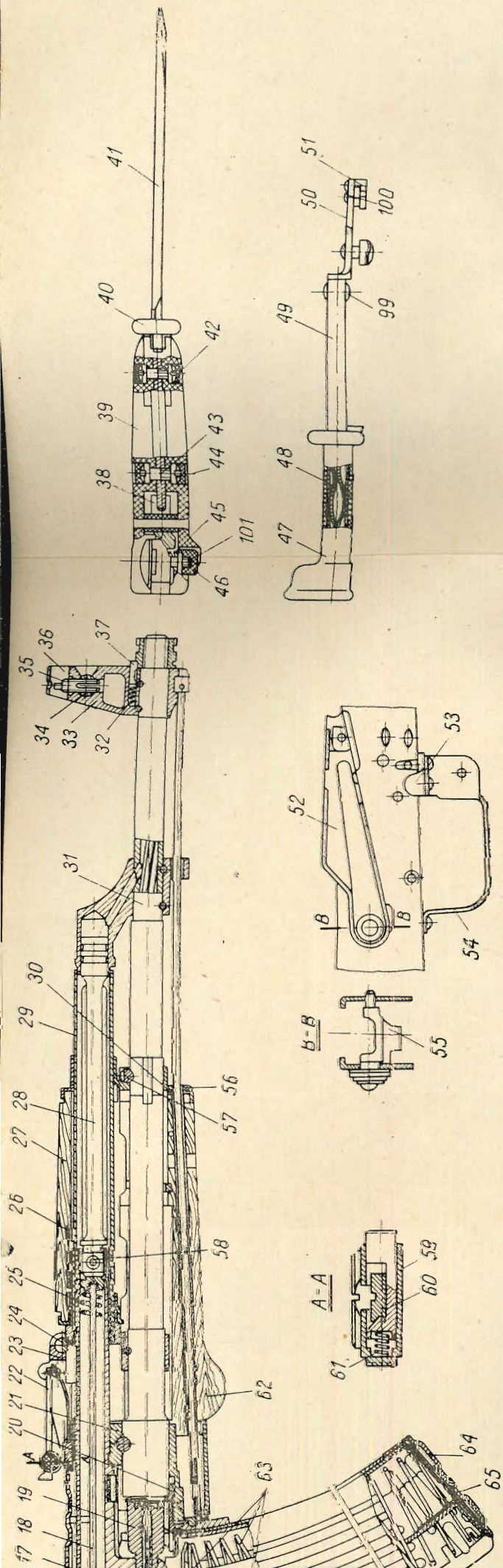


Rys. 115. 7,62 mm kara

- 1 - sprężyna pokryw (5-10) : 2 - oś pokryw (5-11A) : 3 - pokrywa trzewika (5-8A) : 4 - kolba (5-1) : 5 - sprężyna przybornika (5-5) : 6 - obsada kolby (1-3) : 7 - pro-
 wadnik sprężyny powrotnej (4-1) : 8 - pokrywa komory zamkowej (0-1) : 9 - zaczep ognia
 pojedynczego (0-9) : 10 - zatrzask opóźniacza (0-7) z osi (0-17) : 11 - sprężyna opóźniacza
 (0-18) : 12 - kadłub opóźniacza (0-4) : 13 - oś mechanizmu spustowego (0-25) : 14 -
 kurtek (0-2) : 15 - spust samoczynny (0-5) : 16 - zaczep spustu samoczynnego (0-5) ze
 sprężyną (0-6) : 17 - suwadło (3-1) : 18 - prowadnik przedni (4-5) : 19 - zamek (3-4) :
 20 - szlaczek (1-9) : 21 - wkładka (1-2) : 22 - ramię celownika (2-1) : 23 - podstawka ce-
 lownika (1-21) : 24 - łącznik rury gazowej (Zsp 1-6) : 25 - sprężyna powrotna (4-3) : 26 -
 zatrzask nakładki (1-41) : 27 - nakładka lufy (5-6-A-212) : 28 - tłok (3-2) : 29 - tura gazowa
 (Zsp. 1-2) : 30 - wkładka łoża (6-1RD) : 31 - komora zamkowa z lufą (Zsp 1) : 32 - sprężyna
 zatrzasku nakładki lufy (1-38) : 33 - podstawowa muszki (6P 1) : 34 - obsada muszki (5-6-A-212) :
 35 - muszka (1-32) : 36 - osłona podstawy musz-
 ki (1-4) : 37 - nasada tylna (1-4) : 38 - sprężyna zatrzasku (6H 3) : 39 - okładka le-
 wa (1-11) : 40 - przycisk (6H 3) : 41 - przeczot (1-1) : 42 - korek (6H 3) : 43 -
 tławik (2-8) : 44 - pochwa (Zsp 2-1) : 45 - nożyce (6H 3) : 46 - przycisk (6H 3)
 przełącznika (1-26) : 47 - opora przełącznika (6P 1) : 48 - łącznik (5-6-A-212) : 49 -
 kołek tłoka (3-3) : 50 - suwak (2-2) : 51 - sprężyna zatrzasku suwaka (5-6-A-212) : 52 -
 z donośnikiem (7-7) : 53 - dno magazynka (5-6-A-212) : 54 - pudełko magazynka (Zsp 7-1)
 55 - iglica (3-7) : 56 - zaczep magazynu sprężyna wyciągu (5-6-A-212) : 57 - 70



stal 50
 HRC 37-44
 2
 6Ju 4
 50°
 12



Rys. 115. 7.62 mm karabinek AKM;

muszka $\left(\frac{1-32}{56-A-212}\right)$; 36 — osłona podstawy muszki $\left(\frac{1-30}{6P\ 1}\right)$; 37 — zatrzask nakrętki lufy $\left(\frac{1-2}{6H\ 3}\right)$; 38 — nasada tylna $\left(\frac{1-4}{6H\ 3}\right)$; 39 — okładka lewa $\left(\frac{1-13}{6H\ 3}\right)$; 40 — nasada przednie $\left(\frac{1-2}{6H\ 3}\right)$; 41 — brzeszczot $\left(\frac{1-1}{6H\ 3}\right)$; 42 — korek $\left(\frac{1-17}{6H\ 3}\right)$; 43 — śruba $\left(\frac{1-8}{6H\ 3}\right)$; 44 — nakrętka $\left(\frac{1-9}{6H\ 3}\right)$; 45 — sprężyna zatrzasku $\left(\frac{1-7}{6H\ 3}\right)$; 46 — przycisk $\left(\frac{1-11}{6H\ 3}\right)$; 47 — nakładka izolacyjna $\left(\frac{2-9}{6H\ 3}\right)$; 48 — sprężyna zatrzasku $\left(\frac{1-7}{6H\ 3}\right)$; 49 — pochwa $\left(\frac{Zsp\ 2-1}{6H\ 3}\right)$; 50 — nożyce $\left(\frac{2-2}{6H\ 3}\right)$; 51 — opora $\left(\frac{2-5}{6H\ 3}\right)$; 52 — ramię łącznika $\left(\frac{1-26}{6P\ 1}\right)$; 53 — opora przełącznika $\left(\frac{1-7}{6P\ 1}\right)$; 54 — kabłąk $\left(\frac{1-6}{6P\ 1}\right)$; 55 — dźwignia przełącznika $\left(\frac{1-13}{6P\ 1}\right)$; 56 — pierścień oporowy łoża $\left(\frac{1-27}{6P\ 1}\right)$; 57 — łącznik łoża $\left(\frac{1-28}{6P\ 1}\right)$; 58 — łożo $\left(\frac{3-3}{56-A-212}\right)$; 59 — suwak $\left(\frac{2-2}{56-A-212}\right)$; 60 — zatrzask suwaka $\left(\frac{2-3}{56-A-212}\right)$; 61 — tłoka $\left(\frac{3-3}{56-A-212}\right)$; 62 — suwak $\left(\frac{2-2}{56-A-212}\right)$; 63 — sprężyna magazynka $\left(\frac{7-9}{56-A-212}\right)$; 64 — dno magazynka $\left(\frac{7-11}{56-A-212}\right)$; 65 — płytka oporowa $\left(\frac{7-10}{56-A-212}\right)$; 66 — osłona magazynka $\left(\frac{7-7}{56-A-212}\right)$; 67 — iglica $\left(\frac{3-5W}{56-A-212}\right)$; 68 — wyciąg $\left(\frac{3-6}{56-A-212}\right)$; 69 — pudełko magazynka $\left(\frac{Zsp\ 7-1}{56-A-212}\right)$; 70 — zaczep magazynka $\left(\frac{Zsp\ 7}{56-A-212}\right)$; 71 — zatrzask magazynka $\left(\frac{3-7}{56-A-212}\right)$; 72 — osłona zatrzasku magazynka $\left(\frac{0-13}{56-A-212}\right)$; 73 — sprężyna zatrzasku magazynka $\left(\frac{0-11}{6P\ 1}\right)$; 74 — nit kabłąka $\left(\frac{1-17}{56-A-212}\right)$; 75 — sprężyna kurka $\left(\frac{0-3}{6P\ 1}\right)$; 76 — spust $\left(\frac{0-8}{6P\ 1}\right)$; 77 — sprężyna zaczepu ognia pojedynczego $\left(\frac{0-10}{56-A-212}\right)$; 78 — tylny nit kabłąka $\left(\frac{1-19}{6P\ 1}\right)$; 79 — nit obsady kolby $\left(\frac{1-14}{6P\ 1}\right)$; 80 — nakrętka śruby rękojści $\left(\frac{0-16}{6P\ 1}\right)$; 81 — śruba rękojści $\left(\frac{0-19}{56-A-212}\right)$; 82 — rękojść drewniana $\left(\frac{8-1}{6P\ 1}\right)$; 83 — rekojść z tworzywa termoutwardzalnego $\left(\frac{8B}{6P\ 1}\right)$; 84 — trzpień łączący $\left(\frac{1-67}{6P\ 4}\right)$; 85 — ucho strzemięcia $\left(\frac{1-63}{56-A-212}\right)$; 86 — przycisk lewy $\left(\frac{1-58}{6P\ 4}\right)$; 87 — oś kolby $\left(\frac{1-55}{6P\ 4}\right)$; 88 — ramię kolby lewe $\left(\frac{1-51}{6P\ 4}\right)$ i ramię kolby prawe $\left(\frac{1-50}{6P\ 4}\right)$; 89 — płytka górna $\left(\frac{5-6}{6P\ 1}\right)$; 90 — ucho strzemięcia $\left(\frac{5-7}{56-A-212}\right)$; 91 — płytka dolna $\left(\frac{5-12}{6P\ 1}\right)$; 92 — trzewik kolby $\left(\frac{1-52}{6P\ 4}\right)$; 93 — podkładka $\left(\frac{1-54}{6P\ 4}\right)$; 94 — oś trzewika kolby $\left(\frac{1-55}{6P\ 4}\right)$; 95 — sprężyna zatrzasku $\left(\frac{1-59}{56-A-212M}\right)$; 96 — nakrętka $\left(\frac{1-60}{56-A-212M}\right)$; 97 — kolek $\left(\frac{1-61}{56-A-212M}\right)$; 98 — podkładka śruby rękojści $\left(\frac{8-3}{56-A-212}\right)$; 99 — nit $\left(\frac{2-11}{6H\ 3}\right)$; 100 — nit $\left(\frac{2-12}{6H\ 3}\right)$; 101 — śruba zatrzasku noża $\left(\frac{1-10}{6H\ 3}\right)$

Cena 22 zł 25 gr