



**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
ICHKI ISHLAR VAZIRLIGI
MALAKA OSHIRISH INSTITUTI**

R.T. DJURABAYEV

**“AK-15” AVTOMATI:
UMUMIY VA XUSUSIY
TAVSIF**

TOSHKENT-2024



**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI ICHKI ISHLAR VAZIRLIGI
MALAKA OSHIRISH INSTITUTI**



R.T.DJURABAYEV

**“AK-15” AVTOMATI:
UMUMIY VA XUSUSIY
TAVSIF**

O‘QUV-QO‘LLANMA

TOSHKENT-2024

*O‘zbekiston Respublikasi IIV Malaka oshirish instituti
Ilmiy kengashida ma’qullangan*

Mas’ul muharrir

O.T.Axmedov

Tuzuvchi:

O‘zbekiston Respublikasi IIV Malaka oshirish instituti
Jangovar tayyorgarlik sikli o‘qituvchisi, podpolkovnik

R.T.Djurabayev

Taqrizchilar:

*O‘zbekiston Respublikasi IIV Akademiyasi Harbiy tayyorgarlik kafedrasida boshlig‘i,
dotsent, podpolkovnik*

D.A.Alautdinov

*O‘zbekiston Respublikasi IIV Malaka oshirish instituti Jangovar tayyorgarlik sikli
katta o‘qituvchisi, dotsent, podpolkovnik*

J.Z.Djumaboyev

D-40 “AK-15” avtomati: umumiy va xususiy tavsif: O‘quv qo‘llanma.
R.T.Djurabayev. – T: O‘zbekiston Respublikasi IIV Malaka oshirish
instituti, 2024. - 100 b.

Ushbu o‘quv qo‘llanmada “AK-15” avtomatiga tegishli bo‘lgan ilmlar
mujassamlashtirilgan bo‘lib, ularni to‘liq hajmda yoritish maqsad qilingan.

O‘quv qo‘llanma mutolaa qiluvchilarga “AK-15”ning boshqa
modifikatsiyadagi Kalashnikov avtomatlari bilan umumiy tavsifini hamda o‘ziga
xos xususiyatlarini taqdim qilish imkonini beradi.

O‘quv qo‘llanma professor-o‘qituvchilar, ilmiy xodimlar, tadqiqotchilar,
amaliyot xodimlari, tinglovchilar (kursantlar) va barcha qiziquvchilar uchun
mo‘ljallangan.

UDK 623.442 (0.75.9) (575.1)

© O‘zbekiston Respublikasi IIV Malaka oshirish instituti, 2024

MUNDARIJA

Kirish

I BOB. "AK-15" AVTOMATINING TAVSIFI VA ISHLASH TARTIBI

1.1-§ "AK-15" avtomatining mo'ljallanishi, jangovar xususiyatlari, tarkibi va ishlash tartibi

1.2-§ "AK-15" avtomatining qism va mexanizmlari hamda qurilmalarining mo'ljallanishi, ishlash tartibi

1.3-§ "AK-15" avtomatini markirovka qilish, muhrlash va jamlash (upakovka).

II BOB. "AK-15" AVTOMATINING QO'LLANILISHI

2.1-§ Umumiy ko'rsatmalar, xavfsizlik choralari, avtomatni otishga tayyorlash

2.2-§ Dioptrik mo'ljallagich yordamida avtomatda otish usullari, otish aniqligini aniqlash va avtomatni normal jangovar holatga keltirish

2.3-§ "AK-15" avtomati qo'shimcha qurilmalarini o'rnatish

III BOB. "AK-15" AVTOMATIGA TEXNIK XIZMAT KO'RSATISH, QISMLARGA AJRATISH VA YIG'ISH TARTIBI

3.1-§ "AK-15" avtomatiga texnik xizmat ko'rsatish, ehtimoliy nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari

3.2-§ "AK-15" avtomatini qismlarga ajratish va qayta yig'ish

3.3-§ "AK-15" avtomatini tozalash va moylash tartibi, konservatsiya qilish, tuzatish, saqlash va tashish.

Xulosa

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

4

6

10

37

38

41

45

56

62

86

93

95

KIRISH

Hozirgi kunda O‘zbekiston o‘z mustaqil taraqqiyotining sifat jihatdan yangi bosqichiga qadam qo‘ydi. Bu yo‘lda u jahonning ko‘plab mamlakatlari bilan turli sohalarda samarali hamkorlik qilib kelmoqda. Xususan, xorijiy davlatlar bilan do‘stona hamda o‘zaro manfaatli munosabatlarni rivojlanish borasida muhim natijalarga erishilmoqda¹.

Shu bilan birga, dunyodagi geosiyosiy beqarorlik davlatlar oldida xavfsizlik masalasiga jiddiy e‘tibor qaratishni taqozo etmoqda. Ko‘plab sohalarda rivojlangani kabi harbiy soha ham rivojlanishda davom etmoqda. Davlatlar harbiy sohada zamonaviy va innovatsion islohotlarni amalga oshirish orqali global reytingda o‘zlarining mavqelarini mustahkamlab bormoqdalar. Xususan, O‘zbekiston Respublikasi ham dunyo mamlakatlarining harbiy qudratini aniqlovchi “Global Firepower” reytingi bo‘yicha 2024- yilda 145ta davlat ichidan 65- o‘rinni egalladi².

Albatta, britaniyalik matematik, faylasuf va jamoat arbobi Bertran Rassel aytganidek, “Urush kim haq ekanligini aniqlamaydi – faqat kim qolganini aniqlaydi (War does not determine who is right, only who is left)³”, degan. Lekin, davlat o‘zining xavfsizligi nuqtai nazaridan kelib chiqqan holda chegara daxlsizligini ta‘minlash maqsadida harbiy sohaga e‘tibor qaratishi maqsadga muvofiq. Dunyo mamlakatlari kabi O‘zbekiston ham milliy armiyani takomillashtirib borishi mobaynida zamonaviy o‘qotar qurol va aslahalarni Qurolli Kuchlar safiga kiritib kelmoqda. Dunyo bo‘yicha “ikkinchi eng qudratli armiya”, deb tan olingan Rossiya Federatsiyasi O‘zbekiston Respublikasining strategik hamkoriligini hisobga olib shuni bayon etish joizki, O‘zbekiston armiyasi qurollanishida Rossiya Federatsiyasida ishlab chiqarilgan qurollar ko‘p miqdorni tashkil etadi.

“Kalashnikov” konserni xorijiy davlatlar uchun “AK-15” avtomatiga buyurtma berish tartibini ishlab chiqqan bo‘lib, bunda KHShtga a‘zo davlatlar (Kollektiv Xavfsizlik Shartnomasi Tashkiloti (Armaniston, Belarus Respublikasi, Qozog‘iston, Qirg‘iz Respublikasi, Rossiya Federatsiyasi, Tojikiston)) va O‘zbekiston uchun alohida tartibotlar belgilanganligini guvohi bo‘lishimiz mumkin. Xususan, O‘zbekiston Respublikasi va Rossiya Federatsiyasi o‘rtasidagi harbiy hamkorlik 2016 yil 29 noyabr kunidagi Moskva shahrida imzolangan “Rossiya Federatsiyasi va O‘zbekiston Respublikasi o‘rtasidagi harbiy-texnik hamkorlikni rivojlantirish to‘g‘risida”gi Shartnomaga asosan amalga oshiriladi.

Hozirda O‘zbekiston Qurolli Kuchlari safida “AK-15” avtomatining mavjudligi xususida rasmiy ma‘lumotlar ochiqlanmagan. Ammo, kelgusida O‘zbekiston armiyasini “AK-15” avtomati bilan qurollantirish masalasi mutasaddi

¹ <https://yuz.uz>.

² <https://www.globalfirepower.com>.

³ <https://allauthor.com>.

organlarning loyihalaridan o‘rin olgan. Xattoki, hozirgi kunda O‘zbekiston Respublikasi Qurolli Kuchlari tarkibidagi tuzilmalarining maxsus bo‘linmalari harbiy xizmatchilari va xodimlarini boshlang‘ich kasbiy tayyorlash, qayta tayyorlash va malakasini oshirishda “AK-15” avtomati bilan bog‘liq mavzular shakllantirilganligi bejiz emas.

7,62 mm kalibrdagi “AK-15” avtomati 2015- yilda “Kalashnikov” konserni (bosh konstruktor Sergey Vladimirovich Urjumsev) tomonidan taqdim etilgan. 2018- yilda Rossiya Federatsiyasi Qurolli Kuchlari safiga qabul qilingan⁴. “AK-15” avtomati Kalashnikov avtomatlarining beshinchi avlodiga mansub bo‘lib, oldingi modifikatsiyalarga nisbatan o‘ziga xos xususiyatga ega. Jumdan, “AK-15” avtomati Kalashnikov avtomatlari rivojlanish tizimining cho‘qqisi hisoblanib, Rossiyaning “Ratnik” harbiy xizmatchilar jangovar ekipirovkasi tarkibiga ham kiritilgan⁵. “AK-15” avtomati ergonomik jihatdan yanada takomillashtirilgan quroldir (o‘q otuvchining individual xususiyatlarini hisobga olgan holda moslashtirilishi mumkin) va sutkaning istalgan vaqtida yuqori aniqlikda ishlash imkoniyati mavjud. Shuningdek, “AK-15” avtomati tirgak yoki boshqa turdagi tayanchlardan foydalanish, lazerli mo‘ljallash ko‘rsatkich, taktik fonar va old dastak kabi qo‘shimcha jihozlarni o‘rnatish imkonini beruvchi “Pikatinni” qurilmali stvol osti qoplamasi (цевьё)ga, o‘q otuvchining antropometrik xususiyatlarini inobatga olib, gorizontall moslashuvchanlikka ega bo‘lgan qo‘ndoqqa va ko‘rinishi cheklangan sharoitlarda o‘t ochish samaradorligini ta‘minlovchi kollimatorli, optik hamda tungi mo‘ljallagichlarni o‘rnatish imkoniyatiga ega bo‘lgan stvol qutisidagi “Pikatinni” qurilmalariga ega. Shu munosabat bilan “AK-15” avtomatini zamonaviy umumqo‘shin janglarida yuqori samaradorlikka erisha oladi deb, hisoblash mumkin. Hozirda, “AK-15” avtomati bilan bog‘liq ilmlarni o‘qitishda ilmiy baza faqatgina qisqacha ma‘lumotlar taqdim etilgan mavzu bilan cheklanib qolgan. Zamonaviy qarashga ega bo‘lgan ichki ishlar organi xodimi uchun zarur talablardan kelib chiqqan holda “AK-15” bilan bog‘liq ilmlarni umumlashtirib, qo‘llanma ko‘rinishiga keltirish maqsad qilingan. Mazkur ““AK-15” avtomati: umumiy va xususiy tavsif” nomli qo‘llanma faoliyatimizdagi mavjud bo‘shliqni to‘ldiradi, degan umiddamiz!

⁴ <https://ru.wikipedia.org>.

⁵ <https://kalashnikovgroup.ru>.

I BOB. “AK-15” AVTOMATINING TAVSIFI VA ISHLASH TARTIBI

1.1-§ “AK-15” avtomatining mo‘ljallanishi, jangovar xususiyatlari, tarkibi va ishlash tartibi

7,62 mmlı Kalashnikov avtomati Qurollı Kuchlar maxsus bo‘linmalari shaxsiy tarkibining individual quroli hisoblanib, dushmanning jonli kuchi va o‘t otish vositalarini yakson qilish uchun mo‘ljallangan. Dushmanni qo‘l jangida mahv etish uchun “AK-15” avtomatiga nayza-pichoq o‘rnatiladi. Avtomatdan o‘q otish hamda kuzatish uchun kollimatorli, optik, tungi, kunduzgi-tungi o‘q otish mo‘ljallagichlari hamda lazerli mo‘ljal ko‘rsatuvchilari va boshqa jihozlar birlashtirilishi mumkin. Avtomatdan past ovozda o‘t ochish uchun 7,62 mmlı AK-15 avtomati uchun mo‘ljallangan past ovozda otish qurilmasi (keyingi o‘rinlarda PMS (прибор малошумной стрельбы)) o‘rnatilishi mumkin. Avtomatga paxtavon patronida o‘q otish uchun 7,62 mmlı AK-15 avtomati uchun mo‘ljallangan paxtavon o‘q otish vtulkasi (насадка) o‘rnatilishi mumkin. Avtomat kompleksiga dushmanning ochiq joylarda, ochiq okopda, transheyalarda hamda tabiiy to‘siq ortida joylashgan jonli kuchini yakson qilish uchun mo‘ljallangan GP-25 va GP-34 stvolosti granatomyotlarini ham kiritish mumkin. Avtomatni ushlab hamda olib yurish uchun tasma (ремень) bilan jihozlangan. Avtomatning umumiy ko‘rinishi birinchi rasmda ko‘rsatilgan.



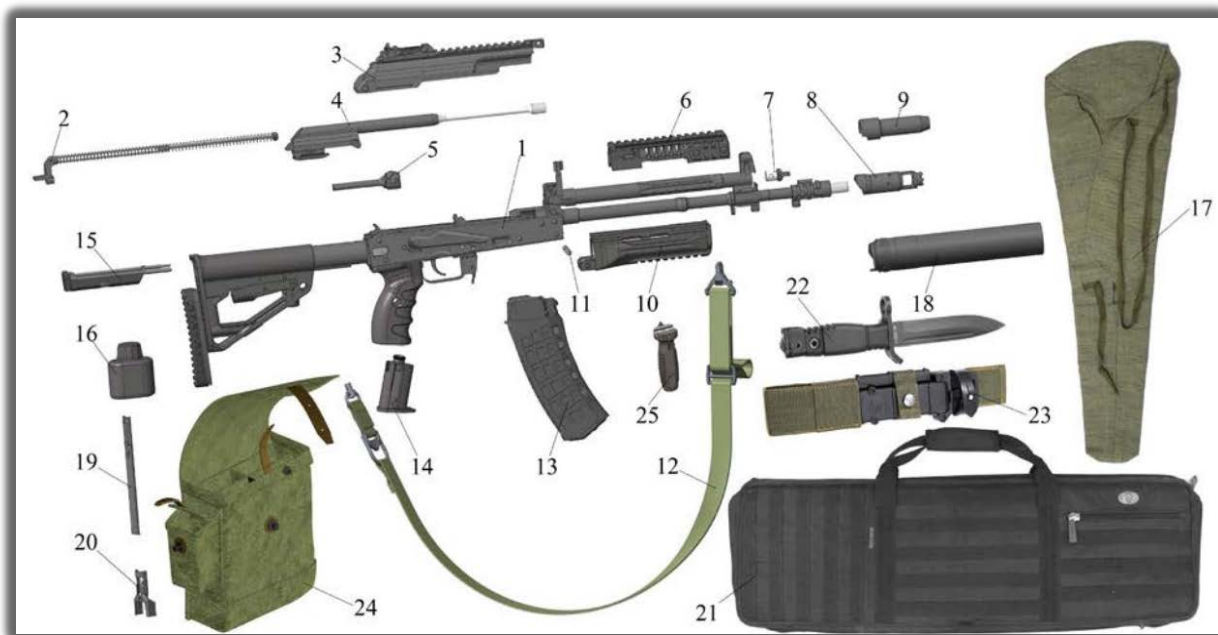
1-rasm. “AK-15” avtomatining umumiy ko‘rinishi.

“AK-15” avtomatidan o‘t ochish uchun *oddiy, iz qoldiruvchi (trassir), paxtavon o‘qlarga ega bo‘lgan 7,62x39mm kalibrli patronlardan* foydalaniladi. Shuningdek, *yuqori talofat yetkazuvchi, zirhteshar o‘qlarga ega bo‘lgan 7,62x39 mm kalibrdagi patronlardan* ham foydalanilishi mumkin.

“AK-15” avtomatining jangovar xususiyatlari quyidagilardan iborat:

1.	Kalibri	7,62 mm
2.	Qo‘llaniladigan o‘q-dori	7,62x39
3.	Og‘irligi (<i>o‘qdon bilan, patronsiz</i>)	3,75 kg
4.	Umumiy uzunligi (<i>yoyilgan qo‘ndoq bilan uzunligi</i>)	880 (940) mm
5.	Yig‘ilgan qo‘ndoq holatidagi uzunligi	690 mm
6.	O‘qning boshlang‘ich uchish tezligi	715 m/s
7.	Mo‘ljalga olish uzoqligi	800 m
8.	Stvol uzunligi	415 mm
9.	Stvoldagi soylar (narezlar) qismining uzunligi	367 mm
10.	Soylar (narezlar) soni	4 ta
11.	Stvol kanali qoplamasi (<i>materiali, qalinligi</i>)	Xromlangan / 0,021 mm
12.	Stvolni tezkor almashtirish imkoniyati	Mavjud emas
13.	O‘t ochish rejimi	Yakka tarzda / 2 tadan otuvchi avtomatik / avtomatik
14.	O‘q otish sur‘ati (tempi)	700ta o‘q/daq.
15.	To‘g‘ridan-to‘g‘ri otish uzoqligi	350 m
16.	Mo‘ljalgan olish moslamasi, bo‘linish miqdori	8ta va “P”(postoyanniy)
17.	Saqlagich	Bir tomonlama, o‘ng tomonda joylashgan
18.	Qo‘ndoq	Yig‘iluvchan / polimer / moslashtiriluvchi
19.	Nayza-pichoq o‘rnatish imkoniyati	Mavjud
20.	Granatomyot o‘rnatish imkoniiyati	Mavjud
21.	Penal, anjomlari bilan (<i>miqdori / joylashuvi</i>)	Mavjud / dastakda hamda qo‘ndoqda
22.	O‘qdon sig‘imi	30 ta patron

“AK-15” avtomati quyidagi asosiy qism va mexanizmlardan iborat:



2-rasm. Avtomatning asosiy qism va mexanizmlari, anjomlari va komplektlari.

1 – Stvol qutisi stvol to‘plami, zarbdor-tepki mexanizmi, qo‘ndiq va boshqaruv dastagi bilan birgalikda;
2 – qaytaruvchi mexanizm; 3 – qopqoq planka va mo‘ljallagich bilan birgalikda; 4 – zatvor ramasi to‘plami;
5 – zatvor to‘plami; 6 – stvol qoplamalari; 7 – kamera tiqini (*заглушка*); 8 – DT (*дульный тормоз*) qurilmasi;
9 – paxtavon otish uchun vtulka; 10 – stvolosti qoplamasi (*цевьё*) to‘plami; 11 – stvolosti qoplamasi (*цевьё*) o‘qi; 12 – qurol tasmasi; 13 – o‘qdon; 14 – penal to‘plami; 15 – anjomlar to‘plami;
16 – moydon (*масленка*); 17 – yig‘iluvchi qo‘ndiqli avtomat uchun g‘ilof; 18 – past ovozda otish qurilmasi (*ПМС – прибор малошумной стрельбы*); 19 – oboyma to‘plami; 20 – ulagich (*переходник*); 21 – qurol uchun sumka-g‘ilof; 22 – nayza-pichoq; 23 – nayza-pichoq g‘ilofi; 24 – o‘qdon uchun sumka; 25 – old dastak to‘plami.

- stvol qutisi stvol to‘plami bilan birgalikda;
- qopqoq planka va mo‘ljallagich bilan birgalikda;
- qo‘ndiq;
- boshqaruv dastagi;
- zatvor ramasi to‘plami;
- qaytaruvchi mexanizm;
- zarbdor-tepki mexanizmi;
- DT (dulnoy tormoz (stvolning og‘iz qismiga o‘rnatiladigan qurilma))

qurilmasi;

- kamera tiqini (*zaglushka*);
- stvol qoplamalari;
- stvol o‘sti qoplamasi to‘plami.

Shuningdek, avtomat komplektatsiyasi quyidagilardan iborat:

- 7,62 mml “AK-15” Kalashnikov avtomati komplekti – 1 dona;
- 7,62 mm Kalashnikov avtomati uchun quyma o‘qdon - 6 dona;
- 7,62 mm Kalashnikov avtomatidan paxtavon o‘q otish uchun vtulka – 1 dona;

- nayza-pichoq 6x9-1 – 1 dona;
- qurol kamari – 1 dona;
- o‘qdonlar uchun takomillashtirilgan sumka;
- anjomlar va qo‘shimcha qismlar.

Avtomat tarkibiy qismlari, mexanizmlari, anjomlari va komplektining umumiy ko‘rinishi 2-rasmda ko‘rsatilgan.

“AK-15” avtomatining ishlash tartibi

Avtomatdan “avtomatik”, “2 tadan otuvchi avtomatik” hamda “yakka tarzda” o‘t ochish mumkin. “Avtomatik” tarzda o‘t ochish avtomatdan o‘t ochishning asosiy turi hisoblanadi. O‘q otish mobaynida 30 ta patronni saqlash imkoniyati mavjud bo‘lgan o‘qdon patron uzatilishini ta’minlab beradi.

Avtomatning otish vaqtidagi avtomatik ish tartibi stvol kanali orqali gaz kamerasiga harakatlanuvchi porox gazlarining energiyasi ta’siriga asoslangan.

Otish vaqtida o‘qni kuzatayotgan porox gazlarining bir qismi stvol devoridagi yo‘ldan gaz kamerasiga harakatlanadi. Kamerada to‘plangan gaz bosimi gaz porshenining shtok qismiga ta’sir qilgan holda zatvor ramasini zatvor bilan birgalikda orqaga harakatlantiradi. Zatvor ramasi orqaga harakatlanganida zatvor stvol kanalidan ochiladi va patrondondan gilzani olib chiqib, stvol qutisida joylashgan qaytaruvchi bo‘rtiq (отражательный выступ) yordamida tashqariga uloqtiradi. Zatvor ramasi orqaga harakatlanish davomida qaytaruvchi mexanizmni siqib boradi, zatvorning tag qismi tepkini “avtopusk” holatiga qo‘yadi.

Qaytaruvchi mexanizm ta’siri ostida zatvor ramasi zatvor bilan birgalikda oldingi holatiga qaytadi. Bunda, zatvor o‘qdondan chiquvchi navbatdagi patronni patrondonga olib kiradi va stvol kanalini yopadi. Zatvorning yopilishi uning o‘z o‘qi atrofida o‘ng tomonga aylanishi bilan amalga oshadi, natijada zatvorning jangovar bo‘rtiqlari stvol qutisidagi jangovar tayanchga kiradi.

Zatvor ramasi avtopusk sheptalosini tepkning avtopusk vzvodidan chiqaradi, shunday so‘ng:

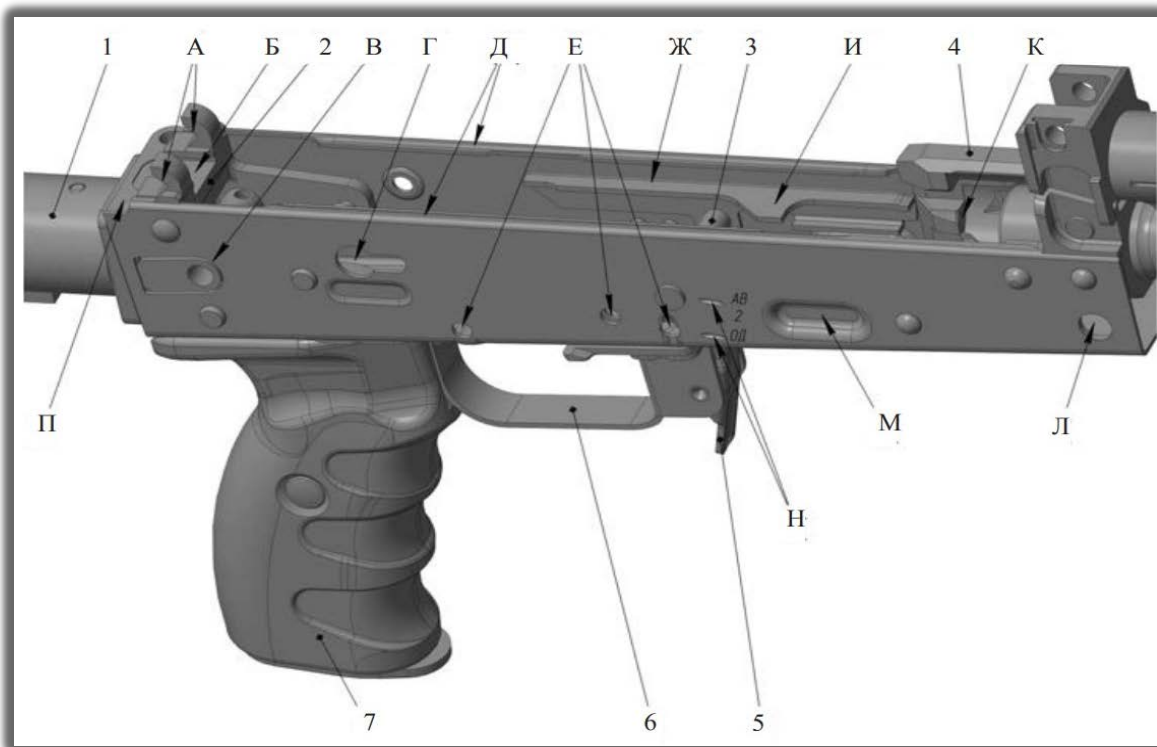
- agar o‘tkazgich (переводчик) avtomatik o‘t ochish “AB” ga qo‘yilgan bo‘lsa, tepki turtkichga zarba beraveradi va o‘q otish tepki ilgagi bosilganidan to o‘qdonda patron tugamaguniga qadar davom etadi;

- agar o'tkazgich (переводчик) 2 tadan otuvchi avtomatik o't ochish "2" ga qo'yilgan bo'lsa, tepki har ikkinchi o'q otilganidan so'ng sheptalo qirqimida qoladi va navbatdagi o'q otish uchun tepki ilgagini oxirigacha qo'yib yuborish (teпки bunda tepki ilgagi bo'rtig'ida jangovar vzvodda bo'ladi) hamda uni qaytadan bosish lozim;

- agar o'tkazgich (переводчик) yakka tarzda o't ochish "OD" ga qo'yilgan bo'lsa, tepki yakka o't ochish sheptalosida qoladi va navbatdagi o'q otish uchun tepki ilgagini qo'yib yuborish (teпки bunda tepki ilgagi bo'rtig'ida jangovar vzvodda bo'ladi) hamda uni qaytadan bosish lozim.

1.2-§ "AK-15" avtomatining qism va mexanizmlari hamda qurilmalarining mo'ljallanishi, ishlash tartibi

Stvol qutisi stvol bilan birgalikda avtomatning qism va mexanizmlarini birlashtirish, zatvor bilan stvol kanalini yopishni ta'minlash uchun xizmat qiladi. Stvol qutisida zarbdor-teпки mexanizmi joylashgan. Stvol qutisi tepa qismdan qopqoq bilan yopiladi.



3-rasm. Stvol qutisi.

1 – qo'ndiq; 2 – quti bo'yini (затыльник); 3 – Stvol qutisi ulagichi (перемычка); 4 – kiritma (вкладыш); 5 – o'qdon tutqichi; 6 – saqlagich halqasi; 7 – boshqaruv dastagi;

A – o'q (ось) va qutiga o'zaro ta'sir qiluvchi prizma; B – yo'naltiruvchi prujina uchun uzunchoq o'yiq (продольный паз); B – qo'ndiq fiksatori uchun teshik; Г – o'tkazgich bo'rtmasi (цанф) uchun teshik; Д – bukilmalar; E – o'q (ось)lar uchun teshiklar; Ж – yo'naltiruvchi bo'rtiq; И – qaytaruvchi bo'rtiq; K – jangovar tayanch; Л – sevyo o'qi (ось) uchun teshik; M – o'qdonni yo'naltirish uchun bo'rtiq; H – qotiriluvchi chuqurchalar; П – qopqoq uchun maydon.

Stvol qutisi, 3-rasmda ko'rsatilganidek:

- old qismining ichki tomonida – zatvor yopilishi uchun orqa devorlari jangovar tayanch hisoblangan bo'rtliqli kiritmaga, uzunligi bo'yicha – bukilmalar va zatvor ramasi va zatvor harakatini yo'naltirish uchun yo'naltiruvchi bo'rtiqqa, o'rta qismning ichki tomonida – gilzani uloqtirish uchun qaytaruvchi bo'rtiqqa, stvol qutisining qattiqligini oshirish uchun ulagich (перемычка)ga, o'qdon ilashishi uchun bo'rtiqqa va o'qdonni yo'naltirilish uchun qutining yon tomonlarida bittadan oval shakldagi bo'rtiqqa ega. Kiritma (вкладыш)ga gaz trubkasi va qopqoqni biriktirish uchun mo'ljallangan kolodka payvandlangan. Kolodka teshigiga qopqoqni qotirish uchun mo'ljallangan fiksatorli richag o'rnatilgan.

- stvol qutisining orqa qismida qo'ndiqni stvol qutisiga biriktirish uchun teshikli bo'yuni (затыльник) mavjud. Bo'yin (затыльник) tera qismida: qaytaruvchi mexanizmning yo'naltiruvchi prujinasi tovonchasi uchun uzunchoq o'yi (продольный паз), qopqoqni o'rnatish uchun maydon va qopqoq hamda quti o'q (ось)lariga o'zaro ta'sir qilish uchun 2 ta prizmaga;

- uchasi zarbdor-tepki mexanizmining o'q (ось)lari, to'rtinchisi – o'tkazgich bo'rtmasi (цапф), beshinchisi – qo'ndiq fiksatori, oltinchisi esa – stvolosti qoplamasi (цевьё) o'qi uchun yon devorlarida 6 tadan teshikchalarga;

- stvol qutisining o'ng tomonidagi devorida o'tkazgichni avtomatik o'q otish, 2 tadan otuvchi avtomatik hamda yakka tarzda otish uchun qo'yishga mo'ljallangan "АВ", "2", "ОД" yozuvli qotiruvchi chuqurchalarga;

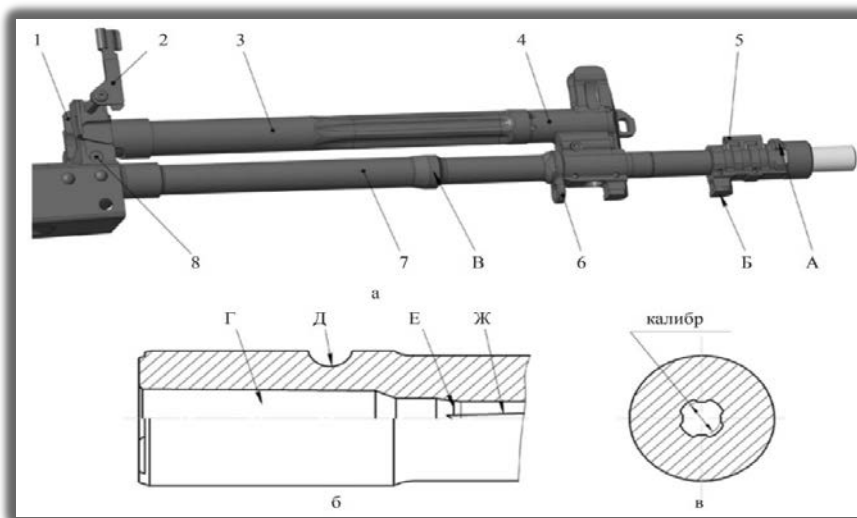
- tag qismida o'qdon hamda tepki ilgagi uchun bo'shliqqa ega.

Stvol qutisiga qo'ndiq, boshqaruv dastagi va o'qdon tutqichli saqlagich halqasi o'rnatilgan.

Stvol o'q harakatini yo'naltirish va avtomat qismlarini biriktirish uchun xizmat qiladi.

4-rasmga asosan, stvol chap-yuqori-o'ng yo'nalishi bo'yicha yo'naltirilgan 4 ta soy (нарез)lardan iborat. Soy (нарез)lar o'qni aylanma harakatlantirish uchun xizmat qiladi. Soy (нарез)lar orasidagi masofa *hudud* deb ataladi.

Ikkita qarama-qarshi hududlar orasidagi diametr bo'yicha masofa *kalibr* deb ataladi. Stvol kengaygan qismining kanali silliq va gilza shaklida yasalgan, kanalning bu qismi o'zida patronni saqlash uchun xizmat qiladi va *patron* deb ataladi. Patronlardan stvol kanalining soy (нарез)lar qismiga o'tish joyi *o'qning kirish qismi (нулевой вход)* deb ataladi.



4-rasm. Stvol jamlanmasi.

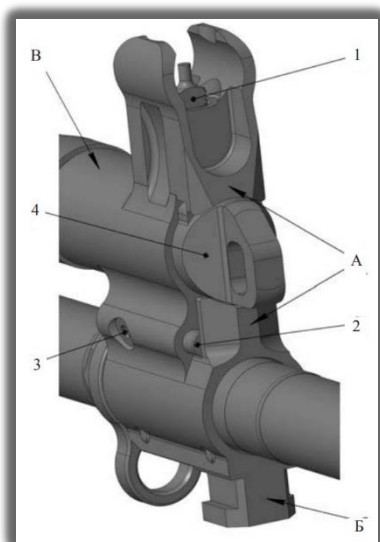
a) stvolning tashqi ko'rinishi; б) stvol kengaygan qismi kesim holatida; в) ko'ndalang holatda.

1 – kolodka; 2 – richag to'plami; 3 – gaz trubkasi; 4 – gaz kamerasi; 5 – tormoz vtulkasi;
6 – antabka; 7 – stvol; 8 – stvol shtifti;

A – DT (дульный тормоз) bilan ilashish uchun bo'rtiq; Б – T-shakldagi bo'rtiq; Г – patrondon;
Д – stvol shtifti uchun chuqurcha; Е – o'qning kirish qismi (пульный вход); Ж – soy (нарез) qismi.

Stvol shtift orqali stvol qutisi kiritmasi (вкладыш)ga biriktirilgan. Tashqi tomondan stvolga gaz kamerasi va tormoz vtulkasi o'rnatilgan bo'lib, stvolga shtiftlar bilan qotirilgan. Stvolning yuqori qismida gaz trubkasi o'rnatilgan bo'lib, oldingi qismi gaz kamerasiga, orqa qismi kolodkaga biriktiriladi. Stvolning gaz kamerasidan keyingi qismida tasma (remen)ni biriktirish uchun antabka o'rnatilgan. Stvolning og'iz qismida o'rnatilgan tormoz vtulkasi nayza-pichoqni o'rnatish uchun T-shakldagi bo'rtiqqa, DT (дульный тормоз) bilan ilashish uchun bo'rtiqqa, past ovozda otish qurilmasi ((ПМС – прибор малошумной стрельбы)ga hamda nasadkaga ega. Stvolning o'rta qismi granatomyot o'rnatish uchun kengaytmaga ega. Stvolning kengaygan qismi kesimi uloqtirgich (выбрасыватель) ilashishi uchun qirqimlarga ega.

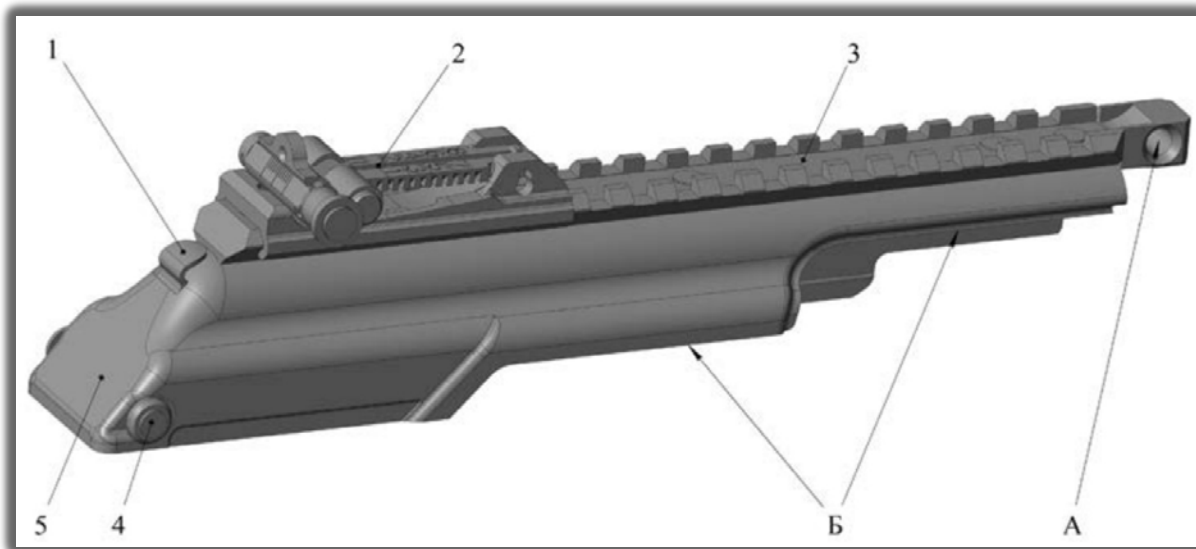
Gaz kamerasi stvoldagi porox gazlarini zatvor ramasining shtok qismiga yo'naltirish uchun xizmat qiladi. 5-rasmga asosan, gaz kamerasi gaz qirqimi (патрубок)ga hamda porox gazlari chiqadigan teshiklarga ega. Bundan tashqari, gaz kamerasida: harakatlanadigan teshiklar, gaz porsheni shtok qismi uchun kanalli truba nishoncha (мушка), tiqin (заглушка), tormoz fiksatori, fiksator prujinasi va shtifti joylashgan. Tiqin (заглушка) gaz kamerasi va trubkasini tozalash imkoniyatini ta'minlash uchun xizmat qiladi. Tiqin (заглушка) ko'ndalang joylashgan ikkita bo'rtiq yordamida, yon burilish tomonida esa prujinaosti fiksator bilan gaz kamerasiga mahkamlangan. Gaz kamerasining pastki qismida stvolosti granatomyotini biriktirish uchun T-shakldagi bo'rtiqqa ega.



5-rasm. Gaz kamerasi.

1 – nishoncha (мушка); 2 – tormoz fiksatori; 3 – fiksator shtifti; 4 – tiqin (заглушка);
A – bo'rtiqlar; B – T-shakldagi bo'rtiq; B – truba qirqimi (патрубок).

Qorqoq planka va mo'ljallagich bilan birgalikda stvol qutisida joylashgan qism va mexannizmlarni ifloslanishdan saqlaydi. U 6-rasmda ko'rsatilganidek: o'ng tomondan – uloqtirilayotgan gilzani chiqarish hamda zatvor ramasi dastagini harakatlanishi uchun bukilgan qirqimga, tepa tomondan kollimatorli, optik, tungi, kundunzi-tungi mo'ljallagichlarni yoki lazerli mo'ljal ko'rsatuvchilarini o'rnatish uchun mo'ljallangan “Pikatinni” turidagi plankaga ega.

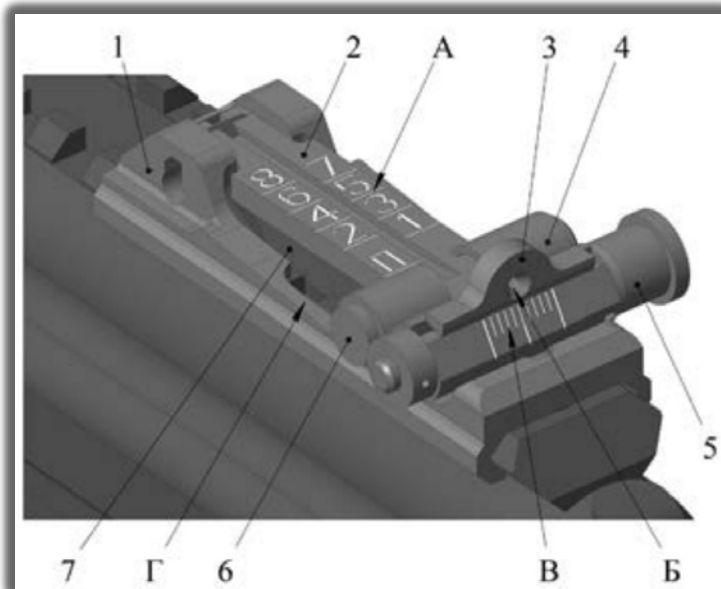


6-rasm. Qorqoq planka bilan

1 – prujina; 2 – mo'ljallagich; 3 – planka; 4 – o'q (ось); 5 – qorqoq;
A – richag uchun teshik; B – bukilgan qirqim.

Qorqoq orqasi qismining tagida bo'yin (затыльник)ning prizmasimon bo'rtiqlari bilan o'zaro ta'sir qiladigan qorqoq o'q (ось)ining prujina osti plastinasimon prujinasi mavjud. Qorqoq planka teshigiga kiruvchi richag yordamida stvol qutisiga mahkamlanadi.

Mo'ljallagich qurilmasi avtomatni o'q otish mobaynida turli xil masofalarda nishonlarga yo'naltirish uchun xizmat qiladi. U dioptrik mo'ljallagich hamda mushkadan iborat. Dioptrik mo'ljallagich stvol qutisidagi "Pikatinni" plankasining orqa qismiga o'rnatilgan. Mo'ljallagich "Pikatinni" plankasida joylashgan, mo'ljallagich plankasi prujinasining teshigiga kiruvchi vtulka bilan mahkamlangan.



7-rasm. Dioptrik mo'ljallagich.

1 – mo'ljallagich kolodkasi; 2 – mo'ljallagich plankasi; 3 – selik (нишонча); 4 – хомутик; 5 – aylana qurilma (маховичок); 6 – хомутик tutqichi; 7 – mo'ljallagich plankasi prujinasi.

A – shkala (кўрсаткич); Б – mo'ljallash uchun teshik; В – shkala (кўрсаткич); Г – sektor.

7-rasmda ko'rsatilganidek, dioptrik mo'ljallagich (прицел) mo'ljallagich kolodkasi, mo'ljallagich plankasi to'plami va mo'ljallagich plankasi prujinasidan iborat.

Mo'ljallagich kolodkasi mo'ljallagich plankasiga mushkadan yuqoriroqda joylashish uchun ma'lum balandlik taqdim etuvchi ikki qatorli sektorga, mo'ljallagich plankasini mahkamlash uchun qotirmalar (проушины)ga va prujina bo'rtig'i uchun teshikka plankada mustahkam o'rnatish uchun shaklli o'yuqqa (пазга) ega.

Mo'ljallagich plankasining plastinasimon prujinasi mo'ljallagich kolodkasida joylashadi va mo'ljallagich plankasini tegishli tartibda ushlab turadi, shuningdek, yaxlit plankani "Pikatinni" plankasiga qotiradi.

Mo'ljallagich plankasi nishoncha (целик) uchun uyachaga va хомутикni ushlab turish uchun prujinali хомутик tutqichi yordamida o'rnatilgan holatdagi qirqimlarga ega. Mo'ljallagich plankasining yuqori hamda pastki qismida 1 dan 8 gacha bo'lingan shkalalar mavjud. Mo'ljallagichning shkala raqamlari o'q otishni har yuz metr masofadiligini anglatadi. Birinchi bo'linma (П (постоянный)) to'g'ridan-to'g'ri otish otish masofasini ko'rsatadi. selik (нишонча) uyachasi

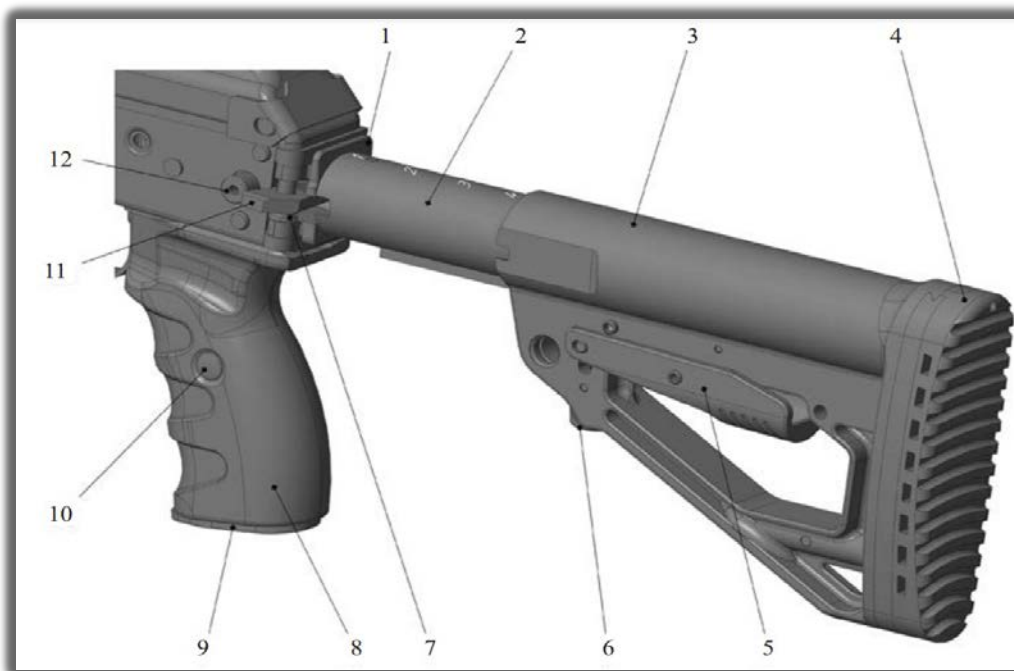
devoridagi o'nta qismga ajratilgan shkalalar avtomatni normal jangovar holatga keltirishda yonlama tuzatishlar kiritish uchun qo'llaniladi.

Xomutik mo'ljallagich plankasiga kiritilgan bo'lib, tutqich orqali hozirgi holatida mahkamlanadi. Prujinaosti tutqich tishchalarga ega bo'lib, mo'ljallagich plankasi bo'rtmasiga mahkamlanadi.

Selik (nishoncha): mo'ljallash uchun teshikli toj (гривка), maxovikli vint, prujina, shayba va shtiftga ega.

Normal jangovar holatga keltirishda selik (nishoncha) toji (гривка) maxovichok vintini burish orqali chapga yoki o'nga yo'naltiriladi (buriladi).

Mushka gaz kamerasiga qotiriladi.



8-rasm. Boshqaruv dastasi va qo'ndoq.

1 – qo'ndoq uchi; 2 – trubka to'plami; 3 – korpus to'plami; 4 – yuza (затылок); 5 – richag; 6 – tutqich; 7 – qo'ndoq ilashmasi prujinasi; 8 – boshqaruv dastagi; 9 – penal; 10 – penal tutqichi; 11 – qo'ndoq ilashmasi; 12 – qo'ndoq fiksatori.

Boshqaruv dastagi va qo'ndoq o'q otishda hamda qo'l jangida avtomatni qulay boshqarish uchun xizmat qiladi.

Boshqaruv dastagi avtomatni o'q otish vaqtida qulay ushlash uchun xizmat qiladi. Dastak ichida anjomlar komplektini o'z ichiga oluvchi penal joylashgan. Yon tomonidagi teshik qo'ndoqdagi penal tutqichi bilan penalni qotirish uchun mo'ljallangan.

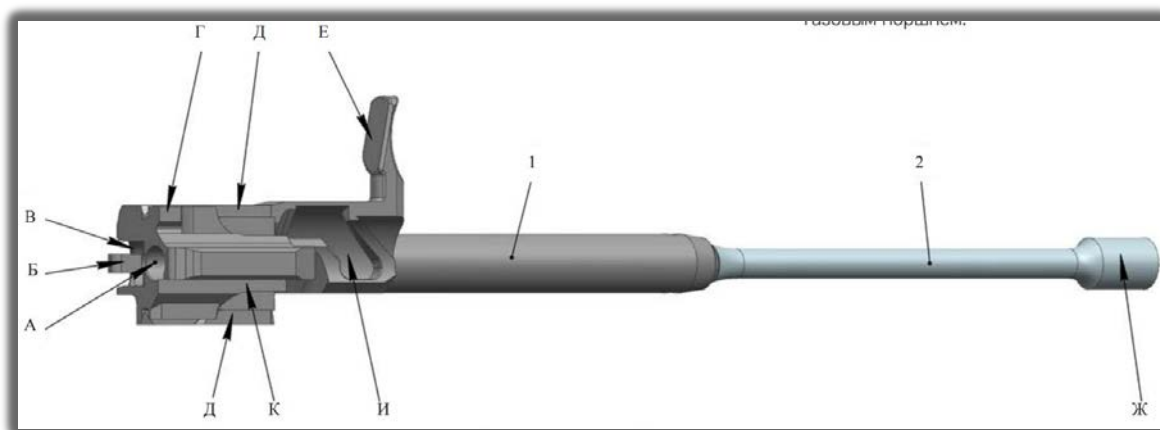
Qo'ndoq 8-rasmda ko'rsatilganidek, korpus to'plami, yuza (затылок), trubka to'plami, richag, tutqichlar hamda qo'ndoq uchidan iborat. Qo'ndoq o'zida anjomlar konteynerini saqlaydi.



9-rasm. Qo'ndiq yuz (zatilkasi) holatini to'g'rilash

O'q otuvchining individual xususiyatlarini hisobga olgan holda qo'ndiq uzunasiga hamda qo'ndiq yuzasini vertikal yo'nalishda o'zgartirish, shuningdek, qo'ndiqni transportirovka (tashish) vaqtida chap tomonga yig'ish imkoniyati mavjud. Qo'ndiq yig'ilgan holatda qo'ndiqning prujinaosti ilashmasiga mahkamlanadi. Qo'ndiq uzunligi to'rt holatda qotirilishini namoyon etgan holda 60 mm oralig'ida o'zgartirilishi mumkin. 9-rasmda ko'rsatilganidek, qo'ndiq yuzasi (zatilkasi) bo'yin prujinaosti fiksatorini birinchi bo'lib tortilishi orqali surib o'zgartiriladi.

Zatvor ramasi to'plami zatvorni, zarbdor-tepki mexanizmini va navbatlab otishni to'xtatish mexanizmini harakatga keltiradi.



10-rasm. Zatvor ramasi to'plami. 1 – zatvor ramasi; 2 – shtok;
 A – zatvor uchun kanal; B – saqlovchi bo'rtiq; B – qaytaruvchi mexanizm uchun kanal;
 G – avtospusk richagini qo'yib qo'yib yuborish uchun bo'rtiq; D – stvol qutisi bukilmalari
 uchun o'yiqlar (назлар); E – dastak; Ж – gaz porsheni; И – spiralsimon qirqim;
 K – qaytaruvchi bo'rtiq uchun o'yiq (наз).

Zatvor ramasi, 10-rasmda keltirilganidek:

- ichkaridan – qaytaruvchi mexanizm va zatvor uchun kanalga;

- orqadan – saqlovchi bo‘rtiqqa;

- yon tomondan – zatvor ramasining stvol qutisi bukilmalari bo‘ylab harakatlanishi uchun o‘yiq (пазлар)ga;

- o‘ng tomondan – avtopusk va avtomatni qayta o‘qlash dastagini o‘zaro harakatlantiruvchi bo‘rtiqqa;

- tag qismidan – zatvorning yetakchi bo‘rtig‘i va stvol qutisi qaytaruvchi bo‘rtig‘idan o‘tish uchun o‘yiq (паз)larning o‘zaro harakatlantirish uchun spiralsimon qirqimga ega. Zatvor ramasining old qismida gaz porshenli shtok mahkamlangan.

Zatvor to‘plami patrondonga patronni yuborish, stvol kanalini yopish, pistonni ezish va patronlardan gilza (патрон)ni chiqarib olish uchun xizmat qiladi. Zatvor to‘plami 11-rasmda keltirilganidek, zatvordan, turtkichdan, uloqtirgichdan, uloqtirgich prujinasidan, uloqtirgich o‘qidan va turtkich shtiftidan iborat.

Zatvor:

- old qismining uchida – gilza tag qismi uchun silindrsimon kosachaga, old qismida uloqtirish uchun qirqimga;

- orqa qismning yon tomonlarida – zatvor yopilishida (запирание) stvol qutisining jangovar tayanchlariga kiruvchi ikkita jangovar bo‘rtiqqa;

- yuqorida – stvolning zatvor sababli yopilishi (запирание) va ochilishi (отпирание)da zatvorni aylantiruvchi yetakchi bo‘rtiqqa;

- chap tomonida – stvol qutisi qaytaruvchi bo‘rtig‘i uchun uzunchoq o‘yiqqa (продольный пазга);

- uloqtirgich o‘qi (ось) uchun ikkita teshikka va turtkich shtiftiga;

- ichida – turtkich joylashtirish uchun kanalga ega.

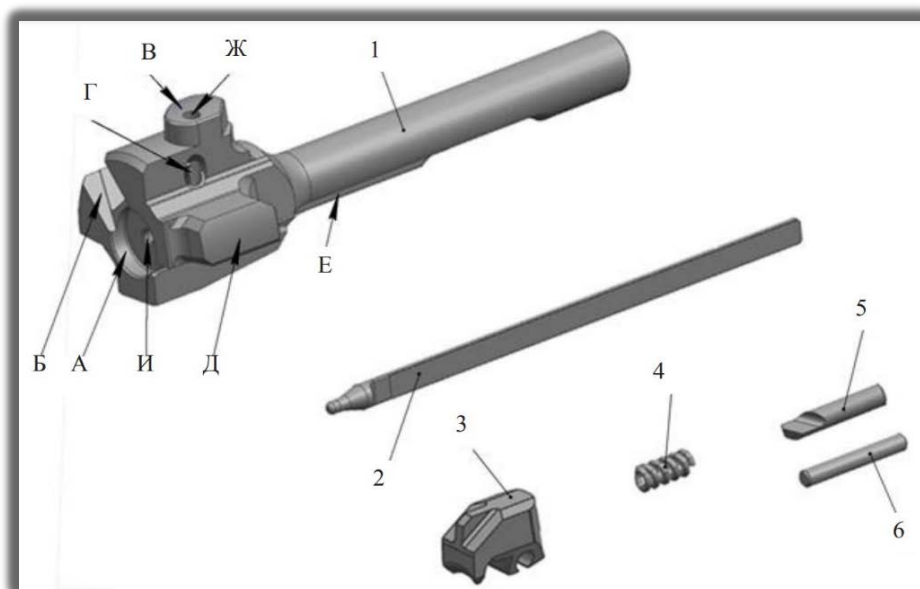
Turtkich old tomonidan zarbdorga va shtiftga harakatni cheklash uchun to‘siqqa ega.

Uloqtirgich patronlardan gilzani chiqarib olish va uni stvol qutisining qaytaruvchi bo‘rtig‘igacha ushlab borish uchun xizmat qiladi. Uloqtirgich gilzani ushlab olish uchun ilashma (зацеп)ga, prujina uchun uyacha va o‘q (ось) uchun qirqimga ega.

Turtkich shtifti turtkichni va uloqtirgich o'qi (ось)ni mahkamlab beradi.

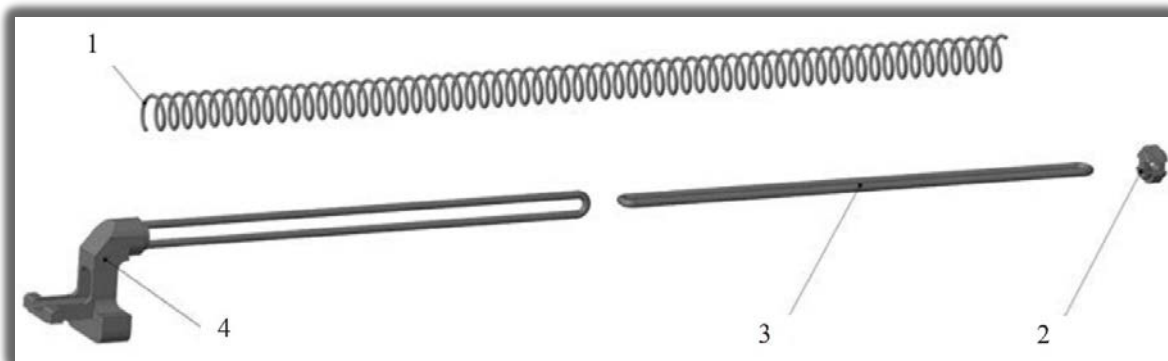
Qaytaruvchi mexanizm zatvor ramasi va zatvorni oldingi holatiga qaytarish uchun xizmat qiladi. Qaytaruvchi mexanizm 12-rasmda ko'rsatilganidek, qaytaruvchi prujinadan, qaytaruvchi prujina yo'naltiruvchisidan, sterjendan va muftadan iborat.

Sterjenning old qismi tugashida muftani biriktirish uchun ilmoqchalarga ega. Mufta qaytaruvchi prujinani mahkamlash vazifasini bajaradi.



11-rasm. Zatvor detallari to'plami

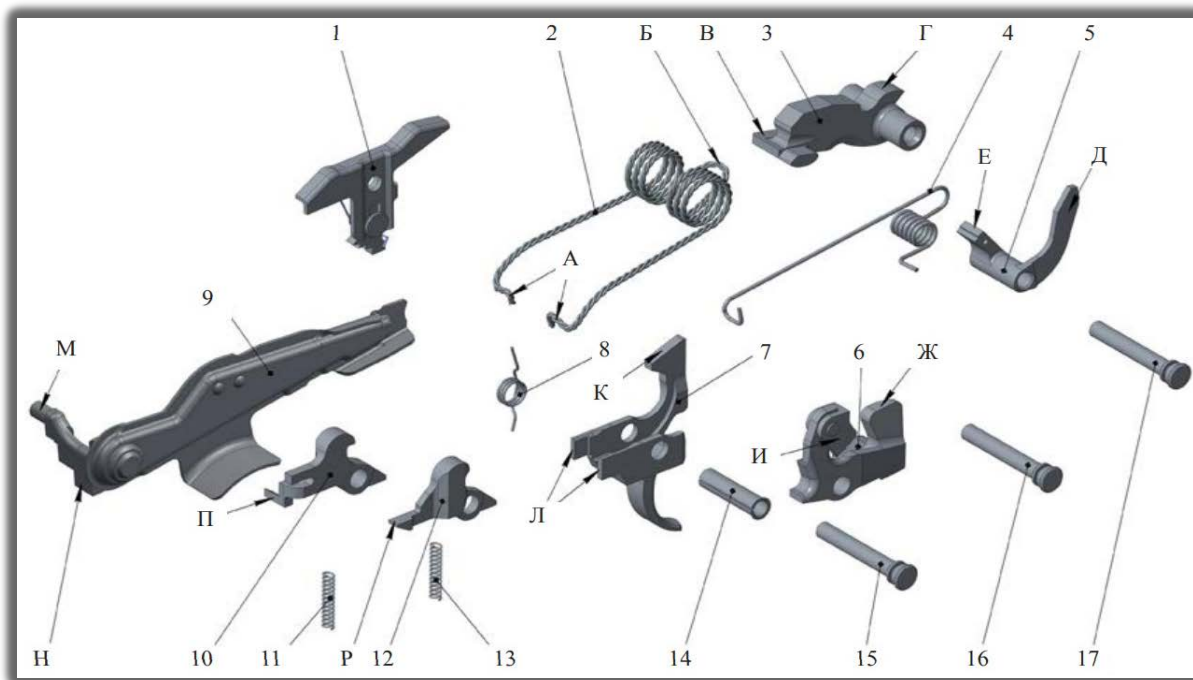
1 – zatvor; 2 – turtkich; 3 – uloqtirgich; 4 – uloqtirgich prujinasi; 5 – uloqtirgich o'qi (ось);
6 – turtkich shtifti; A – gilza tubi uchun kosacha; B – uloqtirgich uchun qirqim; B – yetakchi bo'rtiq;
Г – uloqtirgich o'qi uchun teshik; Д – jangovar bo'rtiq; E – uzunchoq o'yuq (продольный паз);
Ж – turtkich shtifti uchun teshik; И – turtkichni joylashtirish uchun kanal.



12-rasm. Qaytaruvchi mexanizm

1 – qaytaruvchi prujina; 2 – mufta; 3 – sterjen; 4 – qaytaruvchi prujina yo'naltiruvchisi

Zarbdor-tepki mexanizmi – tepkini jangovar vzvoddan yoki avtospusk vzvodidan yechish, turtkichga zarba berish, o‘q otish rejimini ta’minlash, o‘q otishni to‘xtatish, yopilmagan zatvor bilan o‘q otishni bartaraf etish hamda avtomatni saqlagich holatiga qo‘yish uchun xizmat qiladi.



13-rasm. Zarbdor-tepki mexanizmi.

1 – navbatlab otishni to‘xtatish mexanizmi; 2 – jangovar prujina (A – qayrilgan uchlari; B – halqa); 3 – tepki (B – jangovar vzvod; Г – avtospusk vzvodi); 4 – avtospusk prujinasi; 5 – avtospusk (E – avtospusk sheptalosi; Д – richag); 6 – sekinlashtirgich (И – tutqich; Ж – oldingi bo‘rtiq); 7 – tepki ilgagi (K – figurali bo‘rtiq; Л – to‘g‘ri to‘rtburchak bo‘rtiqlar); 8 – sekinlashtirgich prujinasi; 9 – sektorli o‘tkazgich (H – sektor; M – sapfa (uch qismi)); 10 – to‘xtatish sheptalosi (П - bo‘rtiq); 11,13 – sheptalo prujinalari; 12 – yakkalab otish sheptalosi (P - bo‘rtiq); 14 – vtulka; 15,16,17 – o‘qlar.

Zarbdor-tepki mexanizmi stvol qutisida joylashgan bo‘lib, bir-birini almashtiruvchi uchta o‘q (ось) bilan qotiriladi, hamda 13-rasmda ko‘rsatilganidek, jangovar prujinali tepkidan, prujinali sekinlashtirgichdan, tepki ilgagidan, prujinali yakkalab otish sheptalosidan, prujinali to‘xtatish sheptalosidan, prujinali avtospuskdan, navbatlab otishni to‘xtatish mexanizmidan, sektorlik o‘tkazgichdan hamda vtulkadan iborat.

Jangovar prujinali tepki turtkichga zarba berish uchun xizmat qiladi. Tepki jangovar vzvod, avtospusk vzvodi, sapfa (uchki qismi), teshik va o‘qlar (ось)dan iborat.

Jangovar prujina tepki sapfasi (uchki qismi)ga kiritiladi va xalqasi orqali tepkiga ta’sir qiladi, uchki qismi esa – tepki ilgagining to‘g‘ri to‘rtburchak bo‘rtig‘iga kiritiladi.

Sekinlatgich barqaror holatdan avtomatik tarzda o'q otishda maromni (tempni) pasayishi hisobiga jamlanishni yaxshilash maqsadida tepkini old tomonga harakatini sekinlatish uchun xizmat qiladi. Sekinlatgich old va orqa bo'rtiqlar, o'q (осъ) uchun teshik, prujina va tutqichdan iborat.

Tepki ilgagi tepkini jangovar vzvodda ushlab turish va tepkini qo'yib yuborish uchun xizmat qiladi. U figurali bo'rtiqdan, o'q (осъ) uchun teshikdan va to'g'ri to'rtburchak bo'rtiqdan iborat. Tepki ilgagi figurali bo'rtiq yordamida tepkini jangovar vzvodda ushlab turadi. Tepki ilgagining to'g'ri to'rtburchak bo'rtig'i jangovar prujina bilan o'zaro ta'sirga ega.

Yakkalab otish sheptalosi yakka tarzda o'q otilganidan so'ng tepkini ushlab qolish uchun xizmat qiladi. U tepki ilgagi bilan bitta o'q (осъ)da joylashgan. Sheptalo prujinadan, o'q (осъ) uchun teshikdan, avtomatik hamda 2 tadan otuvchi avtomatik otishda o'tkazgich sektori tomonidan qoplanuvchi va sheptaloni qulflovchi pog'onasimon bo'rtiqdan iborat. Bundan tashqari, pog'onasimon bo'rtiq o'tkazgichni saqlagichga qo'yishda o'tkazgich sektorining oldinga burilishini cheklaydi.

To'xtatish sheptalosi ikki martalan otuvchi avtomatik o't otish holatidan o'q otilganida tepkini ushlab qolish uchun mo'ljallangan. To'xtatish sheptalosi tepki ilgagi bilan bitta o'q (осъ)da joylashgan. Sheptalo prujinadan, o'q (осъ) uchun teshikdan, avtomatik va yakka tarzda otishda o'tkazgich sektori tomonidan qoplanuvchi va sheptaloni qulflovchi pog'onasimon bo'rtiqdan va navbatlab otishni to'xtatish mexanizmi bilan o'zaro harakatlanuvchi qo'shimcha yon bo'rtiqqa ega.

Avtospusk avtomatik o'q ochishda avtospusk vzvodidan tepkini avtomatik xalos etish, shuningdek, stvol kanali yopilmagan holatida tepki bosilishini oldini olish uchun xizmat qiladi. Avtospusk tepkini avtospusk vzvodida ushlab turish uchun avtospusk sheptalosi, avtospuskni zatvor ramasining bo'rtig'i tomoniga burish uchun mo'ljallangan richagga va prujinaga ega. Avtospusk hamda uning prujinasi bitta o'q (осъ)da joylashgan. Prujina qisqa uchi bilan avtospuskka ulanadi, uzunchoq uchi esa stvol qutisining chap devori bo'ylab o'tadi va avtospusk, tepki va tepki halqasi o'q (осъ)larining halqa siqimlariga kirib, ularni tushib ketishdan saqlaydi.



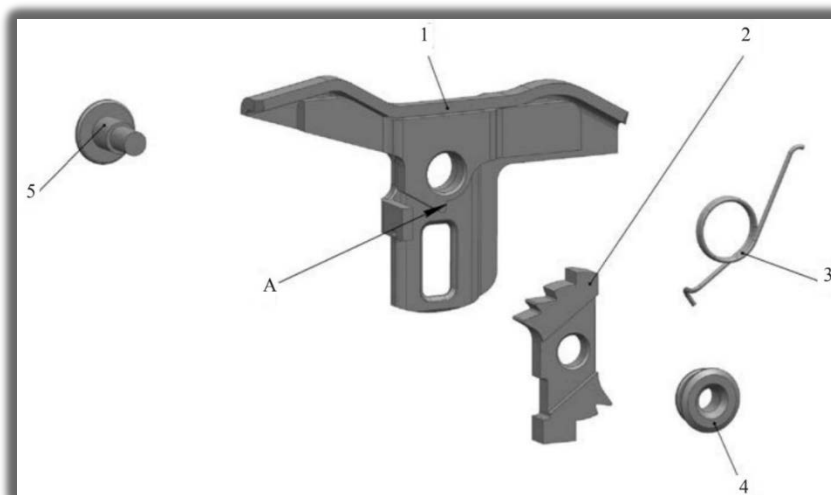
14-rasm. O'tkazgich.

O'tkazgich avtomatni saqlagich holatiga qo'yish va o't ochish rejimini tanlash uchun xizmat qiladi. O'tkazgich stvol qutisi devoridagi teshikka o'rnatiladigan safpali sektorga ega. O'tkazgichning eng pastki holati – yakka tarzda o't ochish, yuqorirog'i – 2 tadan otuvchi avtomatik o't ochish, yanada yuqoriroq holati – avtomatik o't ochish va eng yuqori holati avtomatni saqlagich holatiga qo'yish imkonini beradi. 14-rasmda ko'rsatilganidek, o'tkazgich rejimlarni qayta tanlash qulay bo'lishi uchun bo'rtma (клавиша) bilan jihozlangan.

Navbatlab otishni to'xtatish mexanizmi o'tkazgich safpasiga o'rnatilgan va 15-rasmda keltirilganidek, asosdan, prujinali sektordan, sektor o'qi (ось) va shaybadan iborat.

Asos old va orqa yelkalaridan, o'tkazgich sektori safpasini o'rnatish uchun teshikdan va sektorni o'rnatish uchun o'yi (паз)dan iborat. O'rta qismida tishcha joylashgan bo'lib, sektor bilan birgalikdagi harakatni ta'minlashga xizmat qiladi.

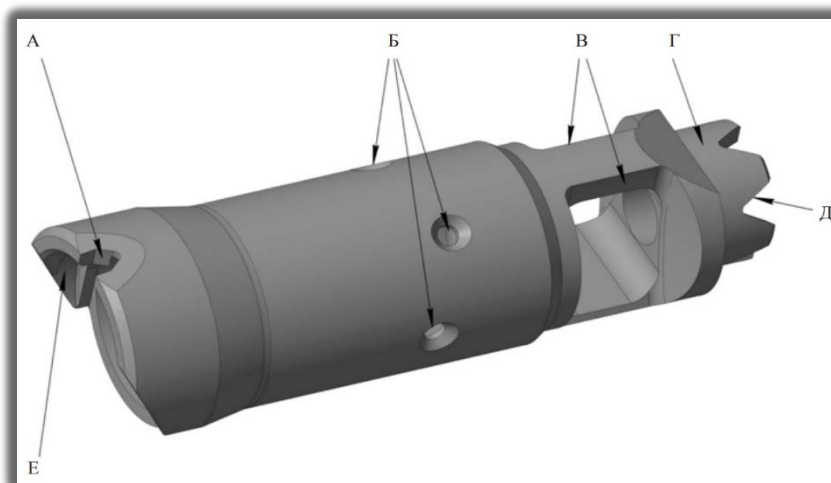
Sektor o'z o'qi (ось)ga asos o'yig'i (паз)da o'rnatilgan bo'lib, u yerda aylanishi va (o'yi) paz bo'ylab harakatlanishi mumkin va tushib ketmasligi uchun shayba bilan mahkamlangan. Sektorning yuqori va pastki qismida tishsimon tojlar mavjud bo'lib, ikkita ishchi va bitta tayanch tishchadan iborat. Sektor asosga nisbatan prujina orqali bosim ostida turadi.



15-rasm. Navbatlab otishni to'xtatish mexanizmi.

1 – asos; 2 – sektor; 3 – sektor prujinasi; 4 – shayba; 5 – sektor o'qi(ось); A - tishcha

DT (дульный тормоз (og'iz tormozi)) o'q otishda siltanish energiyasini kamaytirish, ovoz va alanganish balandligini pasaytirish, shuningdek, avtomatik otishda o'qning jamlanib tegishi uchun mo'ljallangan.

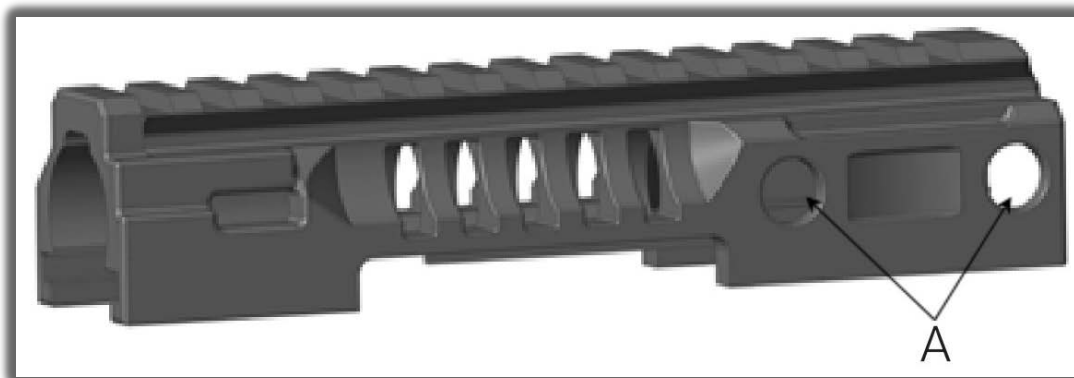


16-rasm. DT (дульный тормоз (og'iz tormozi)).

A – chuqurcha; Б – barqarorlashtiruvchi teshiklar; B – ochiq hududlar (окна); Г – венчик (chambar); Д – qirqim; E – o'yiqcha (проточка).

16-rasmda ko'rsatilganidek, u ikki kameradan va unda joylashgan oldingi va orqa aylana teshiklardan iborat. Old kamera avtomatga biriktiriladigan nayza-pichoq halqasiga kiritiladigan венчик (chambar)dan va porox gazlar chiqishi uchun ikki ochiq hudud (окна)dan iborat. Венчик (chambar)ning old qismida avtomat bilan simto'siqlarni ko'tarish uchun mo'ljallangan uchburchak qirqimlar mavjud. Orqa kameraning o'rta qismida porox gazlari chiqishi uchun barqarorlashtiruvchi teshiklar mavjud bo'lib, quroldan avtomatik o'q otilganida og'ib ketishini pasaytirish uchun mo'ljallangan. ДТ (дульный тормоз (og'iz tormozi))ning orqa qismida vtulka bo'rtig'ini o'rnatish uchun o'yiqcha (проточка) va fiksator kirishi uchun chuqurcha mavjud.

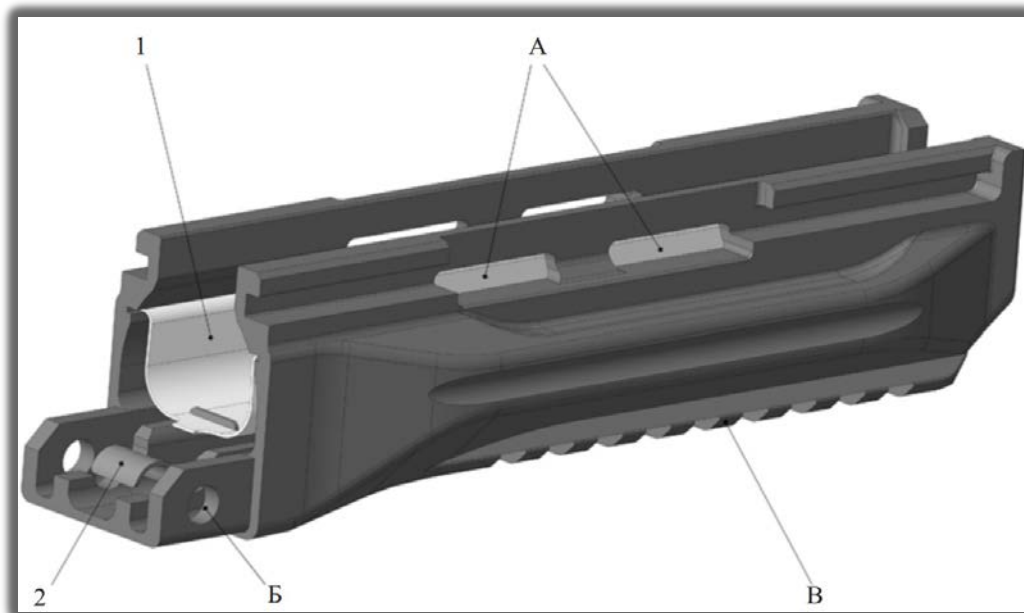
Stvol qoplamasi qo'llarni kuyishini oldini olish uchun gaz trubkasiga o'rnatiladi. *Stvol qoplamasi* uzunasiga *stvolosti qoplamasi* (цевьё) bilan mahkamlanadi.



17-rasm. *Stvol qoplamasi*

17-rasmda ko'rsatilganidek, *stvol qoplamasi* old tomonining chap va o'ng tomonlarida qo'shimcha anjomlar komplektidagi "Pikatinni" plankasini o'rnatish uchun ikkitadan teshiklar mavjud.

Stvolosti qoplamasi (цевьё) avtomatni ushlashda qulaylik yaratish va qo'l kuyishini oldini olish uchun mo'ljallangan. *Stvolosti qoplamasi* (цевьё) o'z bo'rtiqlariga kiritiladi va uzunasiga qarab ekranga mahkamlangan sevyo o'qlari (оси) va plastinasimon prujina yordamida *stvol* qutisiga mahkamlanadi. 18-rasmga asosan, *Stvolosti qoplamasi* (цевьё) o'q otishda *Stvolosti qoplamasi* (цевьё)ning qizishini kamaytirish uchun mo'ljallangan metall ekranga ega.



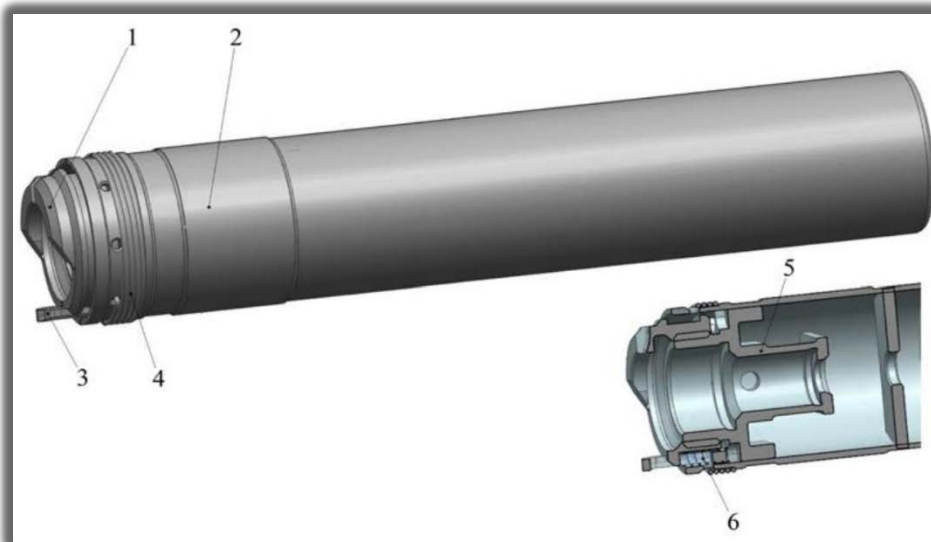
18-rasm. *Stvolosti qoplamasi* (Sevyo) to'plami

1 – ekrani; 2 – prujina;

A – o'yiqlar (пазы); B – sevyo o'qi (ось) uchun teshik; V – "Pikatinni" plankasi.

Qurilma va avtomat komplekt qismlarining belgilanishi

Past ovozda otish qurilmasi (ПМС (прибор малошумной стрельбы)) o'ziga stvolog'zi (дульной) qurilmasini namoyon etib, o'q otish mobaynida porox gazlarining tezligi va haroratini kamaytirish hisobiga ovoz bosimi darajasini va alanganlanishni kamaytirish uchun mo'ljallangan.



19-rasm. Past ovozda otish qurilmasi (ПМС (прибор малошумной стрельбы)).

1 – bosh qismi; 2 – korpus; 3 – fiksator; 4 – to'xtatuvchi halqa; 5 – kiritma (вкладыш);
6 – prujina.

19-rasmda ko'rsatilganidek, past ovozda otish qurilmasi (PMS) bosh qismi va korpusdan tashkil topgan.

PMS korpusi ajratilmaydi. Korpusda voronkalar, to'siqlar va kiritma (вкладыш)lardan iborat separator mavjud bo'lib, PMSni avtomatga o'rnatish uchun yordam beradi. Bundan tashqari, kiritma (вкладыш)da bosh qismni o'rnatish uchun rezkali bo'rtiq, stvol og'iz qismining tayanchi uchun hudud, fiksator va ikkita drenaj teshigining o'zaro harakatini ta'minlovchi o'yiqlar (пазы) mavjud. Korpusda to'xtatuvchi halqa joylashtiriladi, uning qayrilgan qismi korpusning yopiq qismidagi teshiklardan birida joylashadi va PMSni avtomatga o'rnatish va olish paytida bosh qismning aylanishini cheklash uchun xizmat qiladi. Qayrilgan qismni turli teshiklarga o'rnatish, boshning korpusga nisbatan pozitsiyasini tartibga soladi. Bosh qism PMSni avtomatga mahkamlash uchun xizmat qiladi va 19-rasmda keltirilganidek, PMSni avtomatga o'rnatishda tormoz vtulkasi bo'rtig'ini birgalikda harakatga keltirish uchun rezkali qism va o'yiqa (паз) ega.

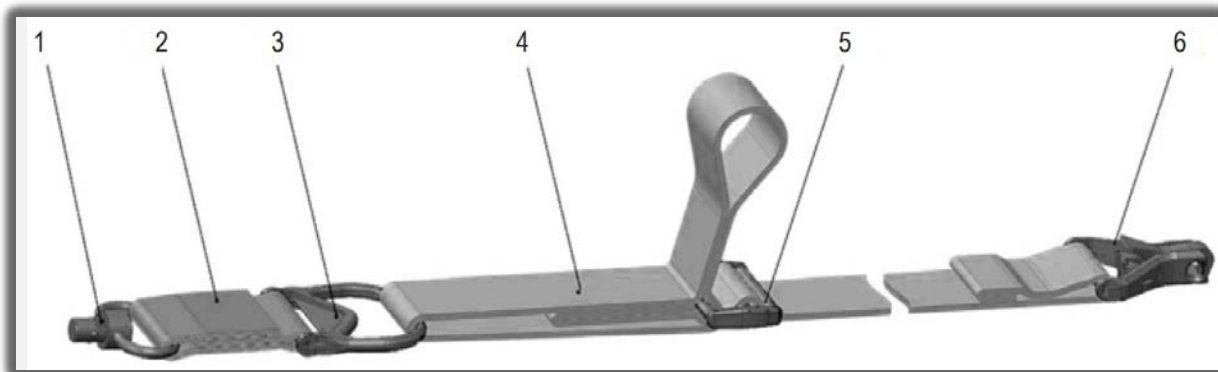
Ovoz bosimining pasayishi stvol kanalidan chiqadigan gaz bosimining pasayishi hisobiga sodir bo'ladi. Otish vaqtida o'q bilan birga va uning ortidan kelayotgan gazlar avval to'siqli bo'limda kengayadi va tarqaladi, so'ngra separatorga kiradi, u yerda voronkalar va korpus tomonidan hosil qilingan kengayish kameralarida bosim, tezlik va haroratni yo'qotadi. Birinchi otish vaqtida PMS ichidagi havo yonishi natijasida og'iz qismida olov paydo bo'lishi mumkin.

PMS tormoz vtulkasiga DT (дульный тормоз) oʻrniga qotiriladi va uzunasiga harakatlanishda uni vtulkadagi boʻrtiqqa ilinib turgan bosh qism tutib turadi. PMS qurolga oʻrnatilganda, prujina bosh qismdagi kesilgan joyga kiradi va uni aylanishdan maxkamlaydi. Prujinali fiksator va vtulkadagi pazlar tomonidan hosil qilingan xrapovik (aylanma kesuvchi) mexanizmi korpusni mustahkamlangandan keyin aylanishdan saqlab turadi.

Paxtavon otish uchun vtulka (2-kichik rasmga qarang) oʻquv-tayyorgarlik mashgʻulotlarida oʻq otishni imitatsiya qilish uchun moʻljallangan. Oʻq otishni imitatsiya qilishda faqatgina 7,62 mmli paxtavon patronlardan foydalanilishi lozim. Vtulka tormoz vtulkasiga DT (дульный тормоз) oʻrniga qotiriladi.

Qurol tasmasi avtomatni ikki nuqtali va bir nuqtali mahkamlash imkoniyati bilan jangovar va safar holatida olib yurish uchun moʻljallangan.

20-rasmda koʻrsatilganidek, qurol tasmasi oʻzida qisqichlarni jamlagan ikkita tasmadan iborat. Qurol tasmasi bir uchi bilan gaz kamerasida joylashgan antabkaga ildiriladigan karabin toʻplami bilan mahkamlangan, boshqa uchi bilan esa – qoʻndogʻ korpusidagi antabkaga qotiriladi.

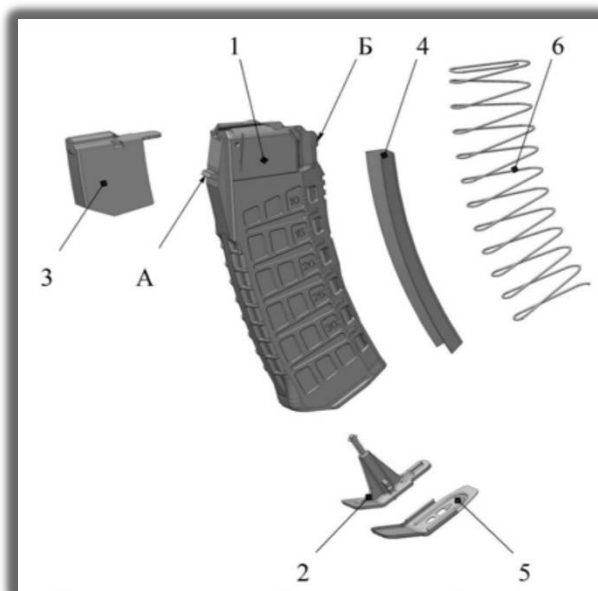


20-rasm. *Qurol tasmasi*

1 – antabka; 2 – tasma; 3 – qisqich; 4 – tasma; 5 – qisqich; 6 – karabin toʻplami

Tasma uzunligi halqa va qisqichlar yordamida avtomatchining individual xususiyatlarini hisobga olgan holda moslashtirilishi mumkin.

7,62 mm Kalashnikov avtomati uchun quyma oʻqdon patronlarni joylashtirish va ularni stvol qutisidagi yuborish chizigʻiga uzatish uchun xizmat qiladi. 21-rasmda koʻrsatilganidek, u oʻqdon korpusidan, oʻqdon qopqogʻidan, yopuvchi plankadan, oʻqdon prujinasi, uzatgich va plastinadan iborat.



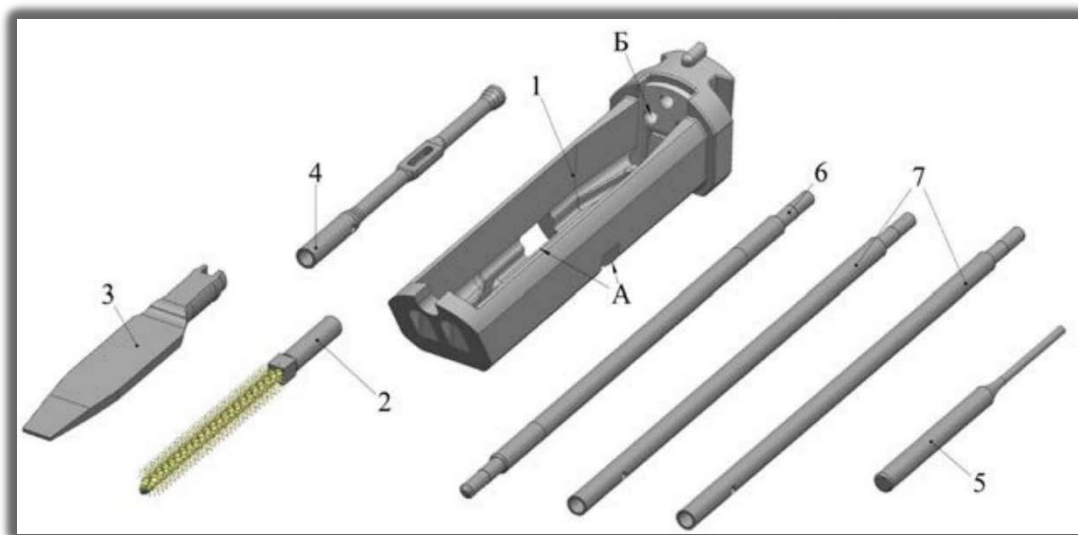
21-rasm. 7,62 mm Kalashnikov avtomati uchun quyma o'qdon
 1 – o'qdon korpusi; 2 – yopuvchi planka (планка запорная); 3 – uzatgich; 4 – plastina;
 5 – o'qdon qopqog'i; 6 – o'qdon prujinasi; A – orqa ilashma (защелка);
 Б – old ilashma (защелка);

O'qdon korpusi o'qdonning barcha qismlarini biriktirib turadi, uning yon devorlari yuqori qismdan patronlarni tushib ketishidan saqlab qolish uchun bukilmalarga va uzatgich ko'tarilishini cheklash uchun bo'rtiqqa ega. Old devorda B – old ilashma, orqa devorda esa, A – old ilashmalar vositachiligida o'qdon stvol qutisiga kiritiladi. Korpusning yon devorlarida o'qdon patronlar bilan to'liq ta'minlanganligini bildirib turuvchi shaffof plastina bilan qoplangan oynalar mavjud.

Korpus tag qismdan qopqoq bilan mahkamlanadi. Qopqoq yopuvchi planka bo'rtig'i uchun teshikka ega.

Korpus ichiga uzatgich va yopuvchi plankali prujina kiritiladi. Uzatgich yon devordagi ichki bo'rtiq yordamida prujinaning yuqori nuqtasida turadi va o'qdondagi patronlarni shaxmatsimon ko'rinishda joylashtirish uchun bo'rtiqqa ega. Yopuvchi planka prujinaning pastki qismida o'rnatilgan bo'lib, bo'rtiq qismi orqali o'qdon qopqog'ini siljishdan saqlaydi. Yopuvchi planka qopqoq fiksatori uchun bo'rtiq va prujinaosti indikatorga ega. Indikator to'liq o'q-dorilar bilan to'ldirilgan o'qdonda o'qdon hajmidan tashqari chiqib turadi.

Anjomlar to'plami avtomatni qismlarga ajratish, qayta yig'ish, tozalash va moylash uchun xizmat qiladi. To'plam, 22-rasmda ko'rsatilganidek, konteyner to'plami, shompol asosi, shompol, artkich (протирка), cho'tka (ёрш) to'plami, otvertka, kiritgich (выколотка), moydon (2-rasmga qarang) va penal to'plamidan iborat.



22-rasm. Anjomlar to‘plami.

1 – konteyner to‘plami; 2 – cho‘tka (ёруш) to‘plami; 3 – otvertka; 4 – artkich (протирка);
5 – kiritgich (выколотка); 6 – shompol asosi; 7 – shompol;
A – to‘g‘ri to‘rtburchak teshiklar; B – rezbali teshik

Penal to‘plami (2-rasmga qarang) boshqaruv dastagiga joylashtiriladi. Penalda otvertka, kiritgich (выколотка), cho‘tka (ёруш) va artkich (протирка) uchun o‘yiqalar (pazi) qilingan bo‘lib, moy saqlash uchun joy qilingan.

Shompol stvol kanalini, shuningdek, avtomatning boshqa qismlaridagi kanal va bo‘shliqlarini tozalash va moylash uchun qo‘llaniladi. U shompol asosi va ikkita shompoldan iborat.

Shompol asosining uchida shompol va anjomlarni jamlash, shuningdek, shompol asosini konteynerga mahkamlash uchun tashqi rezba mavjud.

Shompolning bir uchida ichki rezbali uyacha mavjud bo‘lib, boshqa uchida – shompolni yaxlit holatga keltirish uchun tashqi rezba mavjud. 103-rasmda stvol kanalini tozalash uchun shompolga elementlarini konteynerga o‘rnatish va shompolni yig‘ish ko‘rsatilgan.

Artkich (протирка) stvol kanalini tozalash va moylash uchun qo‘llaniladi. U shompolga buralib kirish uchun ichki rezbaga va mato yoki kanopni kiritish uchun qirqimga ega.

Cho‘tka (ёруш) faqatgina RChS (stvol tozalash uchun eritma) bilan stvol kanalini tozalash uchun qo‘llaniladi.

Otvertka va chiqargich (выколотка) avtomatni qismlarga ajratish va yig‘ish uchun qo‘llaniladi. Otvertka uch qismidagi qirqim mushkani burash uchun mo‘ljallangan. Otvertkadan foydalanishda qulaylikni ta‘minlash maqsadida konteynerning yon teshigiga kiritiladi.

Konteynerda:

- konteynerni qo‘ndiq yuzasiga (затылок)ga qotirish uchun – “qaldirg‘och dumi (ласточкин хвост)” turidagi bo‘rtiq;
- anjomlar elementlarini joylashtirish uchun bo‘shliq;
- ichida shompol asosi va uning ikkita sterjenini kiritish va mahkamlash uchun rezbali teshikka (Б) ega plastina;
- yon tomonida otvertkani o‘rnatish uchun teshik (А);
- stvol kanalini tozalash uchun jamlangan shompolni qotirish uchun orqa devordagi teshik (qaldirg‘och dumi (ласточкин хвост bo‘rtig‘i tomonidan)) qilingan.

Oboyma (2-rasmga qarang) patronlarni olib yurish va o‘qdonni patronlar bilan tezkorlikda o‘qlash uchun mo‘ljallangan. Oboymaga 15 ta patron sig‘adi. U patronlarni tushib ketishidan ushlab turish uchun ikkita uzunchoq o‘yiqdan (продольный паз) va plastinasimon prujinadan iborat. Bundan tashqari, plastinali prujina oboymani ulagich (переходник)da tutib turishni ta‘minlaydi.

Ulagich (переходник) (2-rasmga qarang) o‘qdonga patronlarni joylashtirishda oboyma bilan o‘qdonni ulash uchun, shuningdek, oboymaga patronlarni joylashtirishda uchun xizmat qiladi. Uning kengaytirilgan qismida o‘qdon og‘zidagi tegishli o‘yiq (паз)larga kiruvchi ikkita bukilma mavjud bo‘lib, yuqorida – oboyma uchun ikkita uzunchoq o‘yiq (продольный паз), prujina uchun teshik va oboyma ulagichga (переходника) o‘rnatilganda uning harakatlanishini cheklaydigan to‘siq mavjud.

Yig‘iluvchi qo‘ndiqli avtomat uchun g‘ilof (2-rasmga qarang) avtomatni tashish va saqlash uchun xizmat qiladi.

Qurol uchun sumka-g‘ilof (2-rasmga qarang) safar holatida avtomatni tashish (транспортировка) va uni saqlash uchun mo‘ljallangan.

Avtomat qo‘l jangida dushmanni yakson qilish uchun unga o‘rnatiladigan 6x9-1 yoki 6x5 nayza-pichog‘i bilan jihozlanadi. Bundan tashqari, nayza-pichoq mustaqil ravishda:

- kontaktli zarba yoki uloqtirish yo‘li bilan dushmanning jonli kuchi va xizmat hayvonlarini zarar yetkazish va yakson qilish;

- dushmanning ta‘minot elementlari va jihozlarini safdan chiqarish;

- diametri 3 mmgacha bo‘lgan po‘lat simlarni uzish uchun qo‘llaniladi.

6x9-1 nayza-pichog‘ining tarkibi, mo‘ljallanishi, qurilmasi qo‘llanilish xususiyatlari 9V2.926.012RE

qo‘llanmasida bayon etilgan.

6x5 nayza-pichoq to‘plami nayza-pichoq va g‘ilofdan iborat:

- nayza-pichoq plastmassa dastakka quyilgan kesuvchi qism (лезвия)dan iborat. Kesuvchi qism (лезвия) kesuvchi qirra, arra, o‘tkir qirra, g‘ilof bilan

birgalikda qaychi sifatida ishlatish uchun xizmat qiladigan o‘q (ось) va bo‘rtiqni kiritadigan teshikka ega. Dastak avtomatga nayza-pichoqni o‘rnatishda va jang qilishda qulaylikni ta‘minlash uchun mo‘ljallangan. Dastakning old tomonida – DT (дульный тормоз (stvolog‘zi moslamasi))ga kiritish uchun halqa, orqa tomonida – nayza-pichoqni tormoz vtulkasining T-shakldagi bo‘rtig‘iga o‘rnatish va mahkamlash uchun o‘q (ось)li tutqichga va o‘yiq (паз)li shayba mavjud.

- g‘ilof nayza-pichoqni bel kamarida olib yurish, shuningdek, nayza-pichoq bilan birgalikda simlarni qirqish uchun mo‘ljallangan. G‘ilofda bel kamariga o‘rnatish va nayza-pichoqni mustahkamlash uchun ilgakli tasma, g‘ilofni halqa (петля) bilan bog‘lash uchun karabin, sim qirqishda nayza-pichoqni ulash uchun o‘q-bo‘rtiq (выступ-ось) mavjud; g‘ilof ichida nayza-pichoqni tushib ketishidan saqlash uchun plastinasimon fiksatorli prujina mavjud.

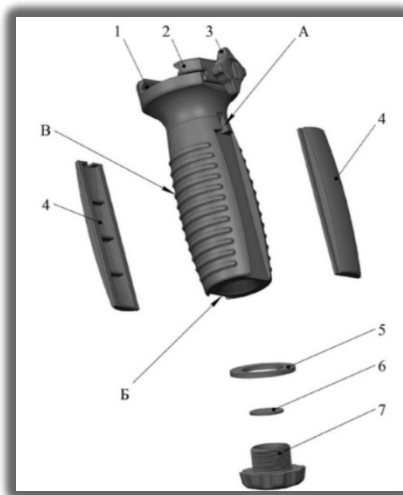
Old dastak to‘plami otish davomida avtomatni qulay ushlab va boshqarish uchun xizmat qiladi va 23-rasmda ko‘rsatilganidek, dastakdan, qisqichdan, vintdan, kiritma (вкладыш)dan, halqadan, qistirma (прокладка)dan va tiqin (пробка)dan iborat.

Dastak ichida mayda jihozlarni joylashtirish uchun bo‘shliq mavjud. Tashqi tomondan qulay ushlabga mo‘ljallangan bo‘rtiqqa va kiritma (вкладыш) bilan yopiluvchi FPS-2 6E7 stvolosti fonarini yoqish va o‘chirish tugmasini o‘rnatish uchun T-shakldagi bo‘rtiqqa ega.

Qisqich vinti bilan stvolosti qoplamasi (цевьё) plankasida dastakni mustahkam o‘rnatish uchun xizmat qiladi.

Vintli tiqin (пробка) batareyalarni saqlash uchun uyani yopadi, kauchuk qistirma (прокладка) dastakdan foydalanishda amortizator vazifasini o‘taydi, halqa esa jamlanishni mustahkamlaydi.

Vint to‘plami stvolosti qoplamasi (цевьё) plankasida dastakni mustahkam o‘rnatish uchun xizmat qiladi.



23-rasm. Old dastak to‘plami

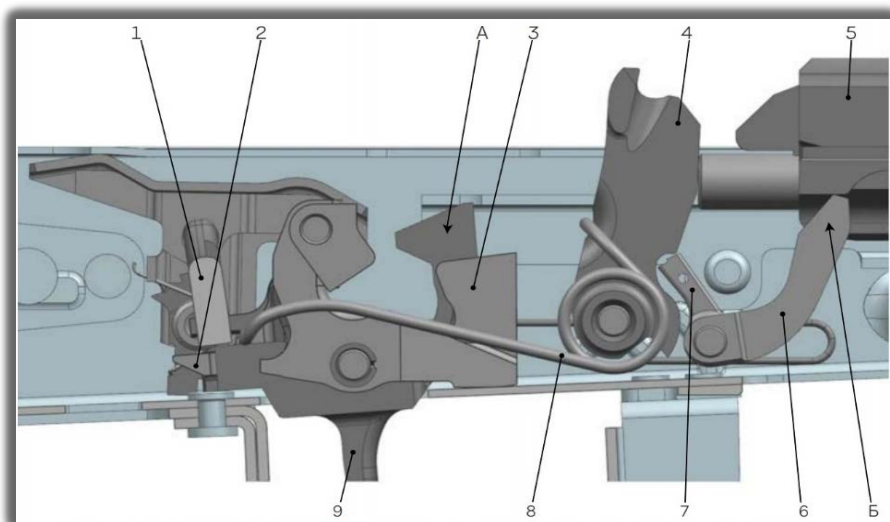
1 – dastak; 2 – qisqich; 3 – vint; 4 – kiritma (вкладыш); 5 – halqa; 6 – qistirma (прокладка);

7 – tiqin (пробка); A – FPS-2 6E7 stvolosti fonar simi uchun o‘yiq (naz);
B – batareyani saqlash uchun teshik; B – bo‘rtiqlar.

Avtomat qism va mexanizmlarning ishlash tartibi

Avtomat qism va mexanizmlarining o‘qlangungacha bo‘lgan holati

Zatvor ramasi shtok va zatvor bilan qaytaruvchi mexanizmning ta’siri ostida old holatda, porshen esa – gaz kamerasi quvurida (патрубка) joylashadi, stvol kanali zatvor bilan yopiladi. Zatvor o‘z o‘qi (ось) atrofida o‘ng tomonga aylanib, uning jangovar bo‘rtig‘lari stvol qutisining jangovar tayanchlarida joylashib, zatvorning qulflangan holatini namoyon etadi. Qaytaruvchi prujina eng kam siqilgan holatni aks ettiradi.



24-rasm. Zarbdor-tepki mexanizmi qism va mexanizmlarining o‘qlangungacha bo‘lgan saqlagichdagi va tepki ilgagi bosilgandagi holati:

1 – o‘tkazgich sektori; 2 – yakkalab otish sheptalosi; 3 – sekinlatgich; 4 – tepki; 5 – zatvor ramasi;
6 – avtospusk; 7 – avtospusk sheptalosi; 8 – jangovar prujina; 9 – tepki ilgagi;
A – tepki ilgagining figurali bo‘rtig‘i; B – avtospusk richagi.

24-rasmga ko‘ra, avtospusk richagi zatvor ramasi bo‘rtig‘i ta’siri ostida pastga aylangan holatda bo‘ladi.

Tepki xalos etilgan holatda bo‘ladi va zatvorga tayanadi. Turtkich tepki ta’siri ostida oldinga surilgan holatni namoyon etadi. Jangovar prujina eng kam siqilgan holatni aks ettiradi, o‘zining halqasi bilan tepkini zatvorga, qayrilgan uchlari esa tepki ilgagining to‘g‘ri to‘rtburchak bo‘rtig‘ini stvol qutisi tag qismiga qistirib turadi, bunda tepki ilgagi spitsasi old holatida bo‘ladi.

Sekinlatgich o‘zining prujinasi ta’siri ostida old bo‘rtig‘i bilan stvol qutisining tag qismiga qistiriladi.

O‘tkazgich eng yuqori (tepa) holatida bo‘ladi va stvol qutisi qopqog‘ining pog‘onasimon qirqimini yopadi (o‘tkazgich saqlagich holatiga qo‘yilgan bo‘ladi). O‘tkazgich sektori yakkalab otish sheptalosining pog‘onasimon bo‘rtig‘ini va to‘xtatish sheptalosi bo‘rtig‘ini yopadi hamda tepki ilgagini o‘ng to‘g‘ri to‘rtburchak

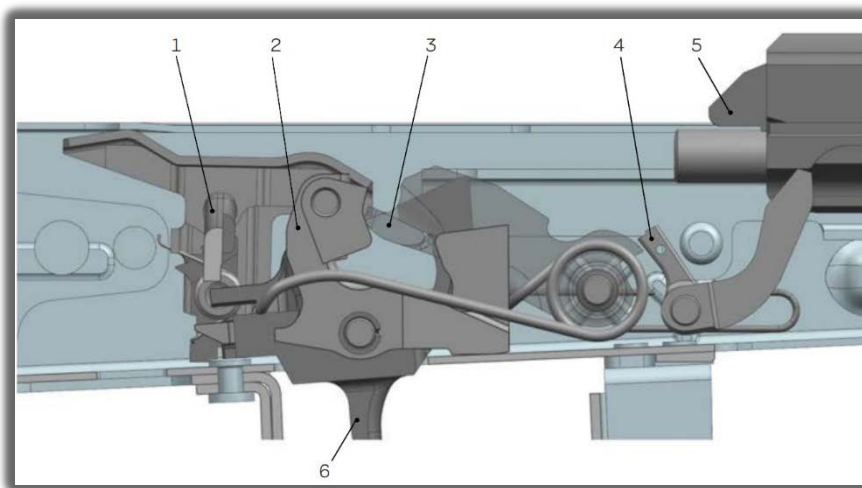
bo'rtig'ining ustida joylashadi (tepki ilgagini qulflaydi). To'xtatish mexanizmi to'xtatish sheptalosi bilan o'zaro ta'sir qilmaydi.

Qism va mexanizmlarning o'qlangandagi ishlashi

Avtomatni o'qlash uchun unga o'qlangan o'qdonni biriktirish zarur, so'ng o'tkazgich avtomatik (AB), 2 tadan otuvchi avtomatik (2) yoki yakka tarzda o't ochish (OД)ga qo'yiladi, zatvor ramasi oxirigacha orqaga tortiladi va qo'yib yuboriladi. Avtomat o'qlanadi. Agar zudlik bilan o'q otishni taqozo etmasa, o'tkazgichni saqlagichga qo'yish zarur. O'qdonni biriktirishda uning old ilashmasi stvol qutisi bo'rtig'iga kirishi, orqa ilashmasi esa tutqich bilan qotirilishi va o'qdon stvol qutisi bo'shlig'i (окно)da turishi lozim.

O'tkazgichni istalgan o't ochish rejimiga qo'yishda stvol qutisi qopqog'idagi pog'onasimon bo'rtiq zatvor ramasi dastasi uchun bo'shatiladi, o'tkazgich sektori tepki ilgagi burilishi uchun to'sqinlik qilmaydi. Zatvor ramasini orqaga tortishda (erkin harakat uzunligi bo'yicha), zatvor ramasi spiralsimon qirqimning old burchagi orqali zatvor bo'rtig'iga ta'sir qiladi va zatvorni chapga burib, zatvorning jangovar bo'rtiqlari stvol qutisining jangovar to'siqlaridan chiqadi – zatvor ochilishi (отпирание) amalga oshadi, zatvor ramasi bo'rtig'i avtospusk richagini bo'shatadi, avtospusk sheptalosi esa prujina ta'siri ostida tepking old yuzasiga qistiriladi.

Zatvor ramasi yanada orqaga tortilishi bilan zatvor ham u bilan birga orqaga tortiladi va stvol kanali ochiladi, qaytaruvchi prujina siqiladi, zatvor ramasining ta'siri ostida tepki o'z o'qi (ось) atrofida aylanadi, jangovar prujina siqiladi, tepking jangovar vzvodi tepki ilgagining figurali bo'rtig'iga va so'ngra, sekinlatgichning tutqichiga ilib olinadi, keyin tepki avtospusk sheptalosining pastki bo'rtig'iga o'rnatiladi, bunda avtospusk richagi yuqoriga ko'tariladi va zatvor ramasi bo'rtig'ining harakatlanish yo'liga to'g'ri keladi. Zatvor ramasining pastki qismi o'qdon oynasidan o'tgan zahoti o'qdon prujinasining ta'siri ostida patronlar yuqoriga ko'tariladi va eng tepadagi patron o'qdonning qayrilma qismida tiraladi.



25-rasm. Zarbdor-tepki mexanizmi qism va mexanizmlarining otishdan oldingi holati

1 – o‘tkazgich sektori; 2 – sekinlatgich; 3 – tepki; 4 – avtospusk; 5 – zatvor ramasi;
6 – tepki ilgagi

Zatvor ramasi qaytaruvchi mexanizm ta'siri ostida oldinga harakatlanganda zatvor o'qdon tepasidagi patronni surib, uni patrondonga olib boradi va stvol kanalini yopadi. Zatvor stvolning kengaygan kesimiga yaqinlashganida uloqtirgich ilgagi gilzaning halqasimon o'ymasiga kiradi. Zatvor o'zining chap jangovar tayanchi qiyaligidagi metall plastina (сухарь) ta'siri ostida, so'ngra zatvor ramasining spiralli qirqimi zatvorning yetakchi bo'rtig'iga ta'sir etib, uzun bo'ylama o'qi bo'yicha o'ngga buriladi. Zatvorning jangovar bo'rtiqlari stvol qutisining jangovar tayanchlariga kiradi – zatvor yopiladi. Zatvor ramasi, oldinga harakatlanishni davom etishda o'zining bo'rtig'i bilan avtospusk richagini oldinga va pastga buradi, avtospusk sheptalosi tepkining avtospusk holatidan chiqaradi. Tepki jangovar prujinaning ta'siri ostida aylanadi, sekinlatgich ilgichidan chiqadi va 25-rasmda ko'rsatilganidek jangovar vzvodga o'rnatiladi.

O'qdondagi patronlar prujina ta'siri ostida eng yuqoridagi patron zatvor ramasi yo'ligacha ko'tariladi.

Saqlagichga qo'yilgan o'tkazgich stvol qutisi qopqog'ining pog'onasimon bo'rtig'ini yopadi va zatvor ramasi dastasining harakatlanish yo'liga to'g'ri keladi. O'tkazgich sektori oldinga aylanadi va tepki ilgagining o'ng to'g'ri to'rtburchak bo'rtig'ining ustiga qo'yiladi (teпки ilgagi qulflanadi).

Qism va mexanizmlarning otish mobaynida ishlashi

Qism va mexanizmlarning avtomatik o't ochishdagi ishlashi

Avtomatik o't ochish uchun o'tkazgichni avtomatik o't ochish holatiga (AB) qo'yish zarur, agar o'qlash davomida qo'yilmagan bo'lsa, shu holatga qo'yiladi va tepki ilgagi bosiladi.

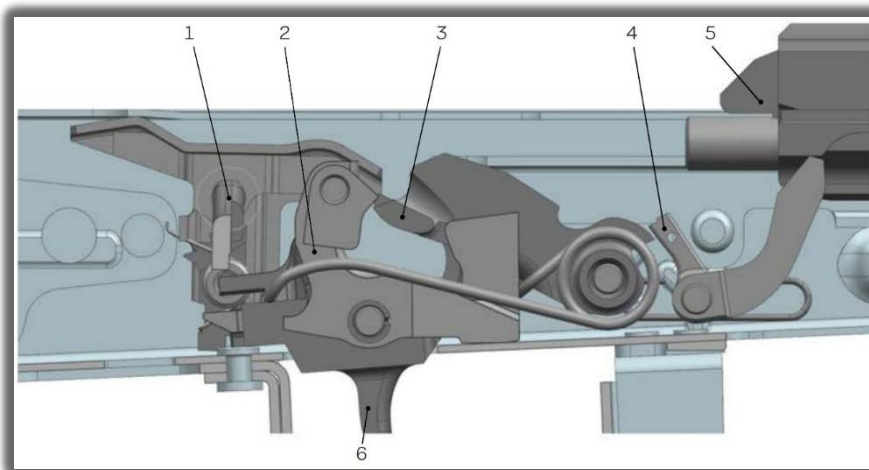
O'tkazgichni avtomatik o't ochishga qo'yishda o'tkazgich sektori tepki ilgagining to'g'ri to'rtburchak bo'rtig'ini xalos etadi (teпки ilgagini ochadi), lekin, yakalab otish sheptalosining pog'onasimon bo'rtig'ini va to'xtatish sheptalosi bo'rtig'ini yopadi. Tepki ilgagi o'z o'qi (ось) atrofida aylanish imkoniyatiga ega bo'ladi, yakalab otish sheptalosi va to'xtatish sheptalosi tepki ilgagi bilan birga aylanishidan o'tkazgich sektori tomonidan ushlab turiladi.

Tepki ilgagi bosilganida uning figurali bo'rtig'i tepkining jangovar vzvodi bilan birgalikda ilashishdan chiqadi. Tepki jangovar prujina ta'siri ostida o'z o'qi (ось) atrofida aylanadi va energiya bilan turtkichga zarba beradi. Turtkich uch qismi (боек) bilan patron pistonini chaqadi. Patron pistonining zarbdor tarkibi alanganib, hosil bo'lgan uchqun gilza tubidagi teshiklar orqali porox zaryadiga kirib boradi va uni alangalatadi. O't ochilishi (ochish) kuzatiladi.

O‘q porox gazlarining ta’siri ostida stvol kanali bo‘ylab harakatlanadi, gaz chiqaruv teshigidan o‘tgan zahoti gazning bir qismi gaz kamerasiga yo‘nalib, shtok porsheniga bosim beradi va zatvor ramasini orqaga surib yuboradi. Zatvor ramasi orqaga qaytishi mobaynida figurali qirqimining old egilmasi (скос) bilan zatvorni o‘z o‘qi atrofida aylantirib, uning jangovar bo‘rtiqlarini stvol qutisining jangovar tayanchlaridan chiqarib oladi, bu bilan zatvor va stvol kanali ochiladi, zatvor ramasi bo‘rtig‘i avtospusk richagini xalos etadi, u prujina ta’siri ostida tepaga ko‘tariladi, avtospusk sheptalosi esa tepkning old tekisligiga qistiriladi. Bu vaqtda o‘q stvol kanalidan chiqib ketadi.

O‘q stvol kanalidan chiqib ketganidan so‘ng porox gazlari DT (дульный тормоз (og‘iz tormoz))ning orqa kamerasiga harakatlanadi, kengayadi, soviydi va energiyaning bir qismini yo‘qotadi. Old va orqa kameraning old devoriga uriluvchi porox gazlarining bir qismi siltanishni kamaytiradi. Zatvor ramasi va zatvor inersiya bo‘yicha orqaga harakatlanishni davom ettiradi. Uloqtirgich ilashmasida ushlab qolingan gilza stvol qutisidagi qaytaruvchi bo‘rtiqqa urilib, tashqariga chiqib ketadi.

Qism va mexanizmlarning kelgusidagi ish faoliyati tepki va sekinlatgichning ishini istisno etganda, o‘qlangan holatdagidek davom etadi. 26-rasmda ko‘rsatilganidek, tepki avtospusk sheptalosining yuqoridagi bo‘rtig‘ida turadi va u yerda turishi zatvor ramasining zatvor bilan birgalikda oldingi holatiga qaytgunigacha davom etadi. Zatvor o‘qdon tepasidagi patronni patrondonga surib yuborganidan so‘ng, stvol kanali yopiladi va zatvor qulflanadi, zatvor ramasi oldinga harakatini davom ettirgan holda avtospusk sheptalosini tepkning avtospusk vzvodidan chiqarib oladi.



26-rasm. Zarbdor-tepki mexanizmi qism va mexanizmlarining o‘tkazgichning avtomatik o‘t ochishga o‘rnatilgandagi otishdan keyingi holati

1 – o‘tkazgich sektori; 2 – sekinlatgich; 3 – tepki; 4 – avtospusk; 5 – zatvor ramasi;
6 – tepki ilgagi

Tepki jangovar prujina ta’siri ostida aylanadi va sekinlatgich tutqichiga zarba beradi, sekinlatgich orqaga qayriladi va tepkning old bo‘rtig‘iga uriladi, bu zarbalar

oqibatida tepking oldinga harakati sekinlashadi, bu esa zatvor ramasi old holatida barqarorlashishga imkon beradi va o'qning jamlanib tegishini yaxshilaydi. Sekinlatgichning old bo'rtig'iga zarbadan so'ng, tepki turtkichga zarba beradi. O't ochilishi (ochish) kuzatiladi. Avtomat qism va mexanizmlarining ishlashi takrorlanadi. Avtomatik o't ochish tepki ilgagi bosilganidan o'qdonda patron tugamagunigacha davom etaveradi.

O't ochishni to'xtatish uchun tepki ilgagini qo'yib yuborish zarur. Bunda tepki ilgagi jangovar prujinaning ta'siri ostida aylanadi, uning jangovar bo'rtig'i tepking jangovar vzvodi harakatlanish yo'liga to'g'ri keladi, tepki jangovar vzvodda turadi. O't otish to'xtatiladi, lekin avtomat kelgusidagi avtomatik o't ochish uchun tayyor o'qlangan holatida qoladi.

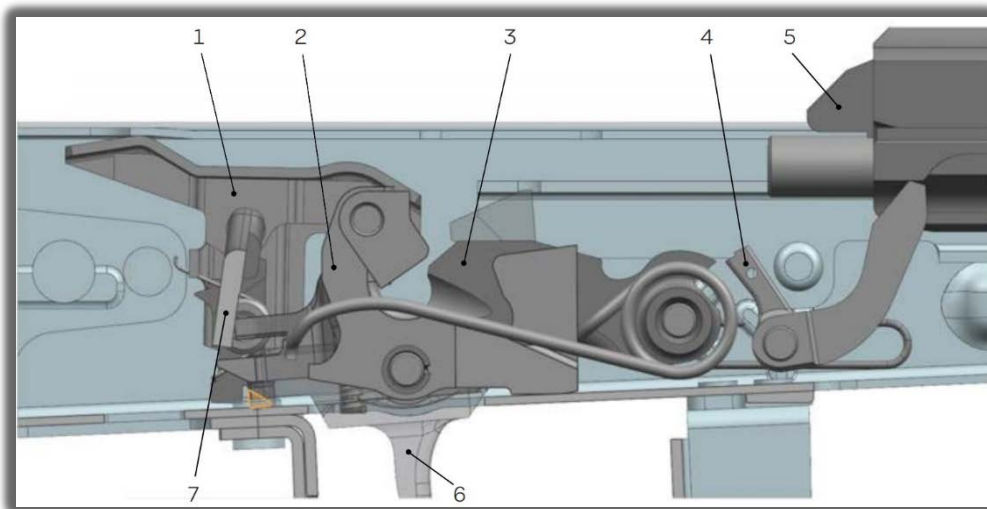
Avtomatik tarzda o't ochishdagi zarbdor-tepki mexanizmining ish faoliyatida navbatlab otishni to'xtatish mexanizmi qatnashmaydi.

Qism va mexanizmlarning 2 tadan otuvchi avtomatik o't ochishdagi ishlashi

2 tadan otuvchi avtomatik o't ochish uchun o'tkazgichni "2" holatiga qo'yish zarur. Bunda o'tkazgich sektori to'xtatish sheptalosini xalos etadi va yakkalab otish sheptalosini ushlab oladi. Tepki ilgagi bosilganida uning figurali bo'rtig'i tepking jangovar vzvodidan ilashishdan chiqadi, to'xtatish sheptalosi esa tepki ilgagi bilan birga aylanadi va sektorning quyi tojidagi tayanch tishchasi qarshisida turib qoladi, sektor yuqori tojidagi tayanch tishcha sektor asosining tishchasiga mahkamlanadi. Tepki orqali turtkichga zarba berilgandan o't ochilishi (ochish) kuzatiladi. Porox gazlari ta'siri ostida zatvor ramasi zatvor bilan eng orqa chekka holatga qaytib ketadi. Zatvor ramasi pastki qismi bilan to'xtatish asosining orqa yelkasiga ta'sir etadi va uni old yelkasi bilan stvol qutisining bukilgan qismiga to'qnashgunicha aylantiradi. Bunda sektor quyi tojning tayanch tishchasi to'xtatish sheptalosining yon bo'rtig'i tomonidan ushlanadi, sektorning yuqori toji esa keyingi tishcha tomon aylanadi.

Qaytaruvchi prujinaning ta'siri ostida zatvor ramasi to'xtatish asosining old yelkasiga ta'sir qiladi va uni oldingi holatiga qaytaradi, bunda sektor yuqori toji to'xtatish asosining tishchasi tomonidan ushlanadi, sektor qo'yi toji esa, 27-rasmda ko'rsatilganidek keyingi tishcha tomon aylanadi.

Ikkinchi otishdan so‘ng sektor to‘xtatish sheptalosining yon bo‘rtig‘ini qo‘yib yuboradi, sheptalo aylanadi va o‘zining ilashmasi bilan tepkini jangovar vzvodining harakatlanish yo‘liga turadi. Tepking jangovar vzvodi sheptaloning ilashmasiga kiradi. O‘t ochilishi (ochish) to‘xtaydi.



27-rasm. Zarbdor-tepki mexanizmi qism va mexanizmlarining o‘tkazgichning 2 talab otuvchi avtomatik o‘t ochishga o‘rnatilgandagi otishdan keyingi holati.

1 – to‘xtatish asosi; 2 – sekinlatgich; 3 – tepki; 4 – avtospusk; 5 – zatvor ramasi; 6 – tepki ilgagi;
7 – o‘tkazgich sektori

Keyingi o‘t ochish uchun tepki ilgagini qo‘yib yuborish va uni qayta bosish lozim. Tepki ilgagi dastlabki holatga aylanganida, to‘xtatish sheptalosi tepkini xalos etadi (jangovar vzvodda turib oladi), to‘xtatish sheptalosining yon bo‘rtig‘i pastroqda joylashgan sektorning quyi tojidagi o‘zining prujinasi ta’siri ostida dastlabki holatiga qaytadigan ishchi tishchalariga qo‘shiladi.

Tepki ilgagining navbatdagi bosilishida yuqorida yozilgani kabi 2 tadan o‘t ochish holati kuzatiladi.

Qism va mexanizmlarning yakka tarzda otishdagi ishlashi

Yakkalab o‘t ochish uchun o‘tkazgichni yakka tarzda o‘t ochish (OД)ga qo‘yish va tepki ilgagini bosish lozim.

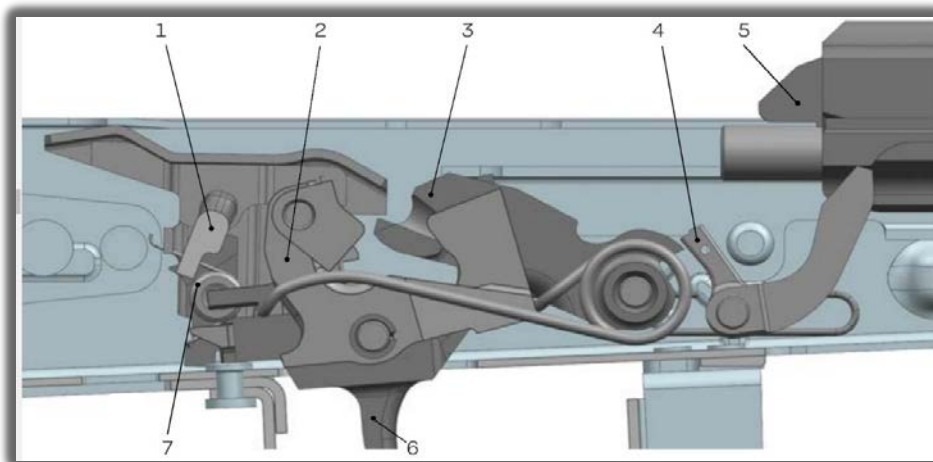
O‘tkazgichni saqlagishdan olishda va yakka tarzda o‘t ochish “OД” holatiga qo‘yishda o‘tkazgich sektori tepki ilgagining to‘g‘ri to‘rtburchak bo‘rtig‘ini xalos etadi (teпки ilgagini qulfdan yechadi) va yakkalab otish sheptalosining pog‘onasimon bo‘rtig‘ini xalos etadi. Yakka tarzda o‘t ochishdagi zarbdor-teпки mexanizmining ish faoliyatida navbatlab otishni to‘xtatish mexanizmi qatnashmaydi.

Tepki ilgagi bosilganida uning figurali bo‘rtig‘i tepking jangovar vzvodidan ilashishdan chiqadi. Tepki jangovar prujina ta’siri ostida o‘z o‘qi (ось) atrofida aylanadi va energiya bilan turtkichga zarba beradi. O‘t ochilishi (ochish) kuzatiladi.

Birinchi otishdan so‘ng qism va mexanizmlar avtomatik o‘t ochishdagi kabi ish tartibini amalga oshiradi, lekin yakkalab otish sheptalosi tepki ilgagi bilan

oldinga aylanishi va uning ilashmasi tepkning jangovar vzvodi harakat yo‘liga to‘g‘ri kelishi munosabati keyingi otish amalga oshmaydi.

Tepkning jangovar bo‘rtig‘i sheptaloning orqasiga tushadi va tepki esa 28-rasmda ko‘rsatilganidek, orqa holatida qoladi.



28-rasm. Zarbdor-tepki mexanizmi qism va mexanizmlarining o‘tkazgichning yakka tarzda o‘t ochishga o‘rnatilgandagi otishdan keyingi holati

1 – o‘tkazgich sektori; 2 – sekinlatgich; 3 – tepki; 4 – avtospusk; 5 – zatvor ramasi; 6 – tepki ilgagi

Keyingi o‘t ochish uchun tepki ilgagini qo‘yib yuborish va uni qayta bosish lozim. Tepki ilgagi qo‘yib yuborilganida, u, jangovar prujina uchining ta‘siri ostida sheptalo bilan birga aylanadi, sheptalo tepkning jangovar vzvodidan ilashishdan chiqadi va tepkini xalos etadi. Tepki jangovar prujina ta‘siri ostida aylanadi, dastlab sekinlatgich tutqichiga, so‘ngra, uning old bo‘rtig‘iga zarba beradi va jangovar vzvodda turib qoladi. Tepki ilgagi bosilganida uning figurali bo‘rtig‘i tepkning jangovar vzvodidan ilashishdan chiqadi va qism va mexanizmlarning ish tartibi qaytariladi. Navbatdagi o‘t ochilishi (ochish) kuzatiladi.

1.3-§ “AK-15” avtomatini markirovka qilish, muhrlash va jamlash (upakovka)

Markirovka va muhrlash

Avtomat stvol qutisining chap tomonida:

- ishlab chiqaruvchi zavodning tovar belgisi;
- ishlab chiqaruvchi zavod tizimi bo'yicha mahsulot raqami;
- avtomat indeksi;
- qo'llaniladigan patron belgisi qo'yiladi.

AK-15 avtomati transportirovka qutisida quyidagilar:

Qutining bosh va orqa tomonida:

- quti raqami, konservatsiya qilingan yili, oyi, usuli;

Qutining ikkala yon tomonida:

- avtomat indeksi;
- 14192-96 davlat standartiga asosan:
- “Мо‘rt. Ehtiyot bo‘ling (Хрупкое. Осторожно)”;
- “Тера (yonlama ko‘tarish mumkin emas)”;
- “Namdan saqlansin” manipulyatsion belgilari qo'yiladi.

Quti qopqog'i qulflar bilan to'liq yopiladi va korxonada texnik nazorat bo'limi va buyurtmachi vakilining muhrlari bilan muhrlanadi.

Jamlash (upakovka)

Avtomatlar iste'molchiga yog'och quti (ящик)da, himoya rangida yetkaziladi. Quti (ящичка) jami komplektlari bilan 10 dona umumqo'shin avtomatlari yoki 5 dona maxsus bo'linma harbiy xizmatchilari uchun avtomatlar sig'adigan hajmga ega.

Quti (ящик) parafinlangan qog'oz bilan o'raladi. Avtomatlar birgalikda konservatsiya qilinadi, buning uchun ularni zanglashga qarshi qog'oz yoki ingibirlangan polietilen plyonka (Зипраст) bilan o'raladi.

Qutiga quyidagi hujjatlarning har biri bittadan joylashtiriladi: 6P70 RE foydalanish bo'yicha qo'llanma, 6P70 ET etiketkasi, 6P70 VE hujjatlari ro'yxati (100ta avtomat uchun 1 dona) va o'ram qog'ozi (упаковочный лист).

II BOB. “AK-15” AVTOMATINING QO‘LLANILISHI

2.1-§ Umumiy ko‘rsatmalar, xavfsizlik choralari, avtomatni otishga tayyorlash

Umumiy ko‘rsatmalar

Avtomat to‘liq soz holda saqlanishi va jangovar shay holatida bo‘lishi kerak. Bunga o‘z vaqtida va to‘g‘ri tozalash va moylash, ehtiyotkorona munosabatda bo‘lish, to‘g‘ri saqlash, texnik xizmat ko‘rsatish hamda aniqlangan kamchiliklarni bartaraf etishning o‘z vaqtida amalga oshirilishi orqali erishish mumkin.

Xavfsizlik choralari bo‘yicha ko‘rsatmalar

Avtomatni qismlarga ajratish va qayta yig‘ish faqatgina o‘quv avtomatida o‘rgatilishi lozim. Jangovar avtomatda o‘rgatish faqatgina istisno tariqasida, qism va mexanizmlarga alohida ehtiyotkorlik bilan yondashgan holda ruxsat etilishi mumkin.

Avtomatni o‘q otishga tayyorlashda, shuningdek tozalash va moylashdan oldin uning o‘qlanmaganligiga ishonch hosil qilish lozim. O‘quv jarayonidagi barcha harakatlarda va texnik xizmat ko‘rsatishda avtomatni odamlarga yoki ular paydo bo‘lishi mumkin bo‘lgan tomonga qaratilmasligi shart.

Xavf manbai yoki xavf tashuvchilari quyidagilardir:

- uchayotgan o‘q;
- o‘q otish mobaynida DT (дульный тормоз) yoki stvolning og‘iz qismidan chiquvchi qizigan gaz oqimi;
- harakatlanuvchi qismlar bilan birga harakatlanadigan qayta o‘qlash dastagi (затвор ramasi dastagi);
- stvol qutisidan uloqtiriladigan gilza;
- uzoq muddatli va muntazam o‘q otish vaqtida qizib turgan stvol, gaz kamerasi, nishoncha kolodkasi va DT (дульный тормоз);
- yopiq hududdagi uzoq muddatli o‘q otishdan so‘ng porox zaryadi yonishining yig‘ilib qolgan mahsulotlari;
- foydalanish qoidalarining buzilishi.

Yopiq tirda o‘q otish mashg‘uloti faqatgina havoni ventilyatsiya qiluvchi qurilmasi (приточно-вытяжная вентиляция) mavjud bo‘lgandagina amalga oshiriladi, zero, o‘q otish vaqtida ajralib chiqadigan porox gazlari zaharli ta’sirga ega. O‘q otish yakunlanganida avtomatni o‘qsizlantirish va uni saqlagichga qo‘yish shart. Muntazam avtomatik o‘q otishdan so‘ng stvolga tegish taqiqlanadi. Ehtimoliy tutilish holatlari kuzatilsa, qayta o‘qlash orqali bartaraf qilinishi lozim.

QUYIDAGILAR TAQIQLANADI:

- MUNTAZAM O‘Q OTISHDA AVTOMATNING METALL DETALLARIGA TEGISH, AVTOMATNI QO‘NDOG‘IDAN HAMDA STVOLOSTI QOPLAMASI (SEVYO)DAN USHLASH TAVSIYA ETILADI;
- QUROLNI ODAMLARGA (TO‘G‘RIDAN-TO‘G‘RI OTISHDAN BOSHQA BARCHA HOLLARDA), O‘QNI TUTISH IMKONIYATINI TA‘MINLAY OLMAYDIGAN ESHIK, OYNA, NOKAPITAL DEVORLAR VA BOSHQA JOYLARGA QARATISH;
- O‘QLASH VA O‘QSIZLANTIRISHNI TEPKI ILGAGI BILAN BIR VAQTDA BOSISH ORQALI AMALGA OSHIRISH;
- PAXTAVON O‘Q OTISHGA MO‘LJALLANGAN VTULKADA JANGOVAR PATRONDAN O‘Q OTISH;
- BOSHQA KALIBRDAGI PATRONLARDAN O‘Q OTISH;
- DEFEKTI (NUQSONI) BOR PATRONLARDAN O‘Q OTISHDA FOYDALANISH;
- NOSOZLIGI BOR AVTOMATDAN O‘Q OTISHDA FOYDALANISH.

Avtomatni o‘q otishga tayyorlash

1. Avtomatni o‘q otishga tayyorlash uni o‘q otish mobaynida inkor qilmasdan ishlashini ta‘minlash maqsadida o‘tkaziladi. Avtomatni o‘q otishga tayyorlashda avtomatni qismlarga ajratilgan holda ko‘zdan kechirish, moylash, avtomatni yig‘ilgan holda ko‘zdan kechirish hamda o‘qdonni ko‘zdan kechirish zarur.

O‘q otishdan oldin bevosita stvol kanali (soy (нарез) qismi va patron don)ni quruq qilib artish, patronlarni ko‘zdan kechirish va ularni o‘qdonga joylashtirish zarur.

Agarda avtomat uzoq muddat muz (yax)da qolib ketgan bo‘lsa, o‘qlashdan oldin zatvor ramasini bir necha marotaba orqaga tortib, oldinga surish lozim.



29-rasm. Qo‘ndog‘ uzunligini moslashtirish

29-rasmda keltirilganidek, o'q otuvchining antropometrik ko'rsatkichlari va uning jangovar ekipirovkasini hisobga olgan holda qo'ndiq uzunligini moslash uchun:

- richagni oxirigacha bosish orqali qo'ndiqning prujinaosti tutqichi trubka ilashmasidan chiqarib olinadi;

- qo'ndiq korpusi trubka bo'yicha kerakli holatga keltirib olinadi (1,2,3,4);

- richagni qo'yib yuborish orqali tanlangan holat qotiriladi, bunda shunga ishonch hosil qilish kerakki, qo'ndiq tutqichi trubka teshigiga to'g'ri kelgan bo'lishi lozim;

- qo'ndiq yuzasi balandligi o'rnatiladi, uni to'g'rilash uchun yuza (затылок)ning prujinaosti fiksatorini tortib, bir vaqtning o'zida qo'ndiq yuzasi (затылок)ni balandlik bo'yicha yuqoriga va pastga suriladi. Yuza (zatilok)ni qotirish uchun yuza (затылок) fiksatorini dastlabki holatiga tushiriladi (9-rasmga qarang).

Avtomatni safar holatiga keltirish uchun quyidagilar zarur:

- qo'ndiq fiksatori bosiladi (qo'ndiq fiksatori qo'ndiq uchiga ilashishdan chiqadi);

- qo'ndiqni 180°ga bukilib yig'iladi, bunda qo'ndiq ilashmasi yuqoriga ko'tarilib, qo'ndiq safar holatiga qo'yiladi.



30-rasm. Qo'ndiq safar holatida jangovar holatga keltirish

30-rasmga muvofiq, avtomatni jangovar holatda keltirish uchun quyidagilar zarur:

- qo'ndiqning prujinaosti ilashmasi bosiladi;

- qo'ndiq to uni fiksator bilan mahkamlanigacha 180° buriladi.

2. Past ovozda otish qurilmasi (ПМС (прибор малошумной стрельбы))ni otishga tayyorlash uni avtomatga tezkorlik bilan oʻrnatish va avtomatdan yechish imkoniyatlarini taʼminlash uchun amalga oshiriladi.

PMSni tayyorlash qurilmaning bosh qismi va korpusi oʻrtasidagi holatni toʻgʻri keltirishdan iborat. Toʻgʻri keltirish (регулировка) PMSni qabul qilganda hamda tozalash va moylash uchun bosh qismini korpusdan toʻliq ajratilganida zarur boʻladi. Ishlab chiqaruvchi zavodda qurilma bosh qismining dastlabki toʻgʻrilanishi amalga oshiriladi, lekin, qotiriluvchi halqa oʻrnatilganida bosh qismining aylanishi 350° ni tashkil qiladi, shu sababli, uni avtomatga oʻrnatish uchun qoʻshimcha toʻgʻrilash talab qilinishi mumkin.

2.2-§ Dioptrik moʻljallagich yordamida avtomatda otish usullari, otish aniqligini aniqlash va avtomatni normal jangovar holatga keltirish *Dioptrik moʻljallagichdan foydalangan holda avtomatdan otish usullari*



31-rasm. Dioptrik moʻljallagichdan foydalangan holda moʻljalga olish

Moʻljallash uchun chap koʻzni yumib, oʻng koʻz bilan esa dioptr teshigi orqali qarash va mushka qirqimini teshikning oʻrtasiga olib kelish lozim. 31-rasmga muvofiq, nafasni chiqarilgan holda ushlab va mushka qirqimini moʻljalga olish nuqtasiga olib borish kerak.

Otishni amalga oshirish uchun, avtomatni mahkam ushlab, oʻng qoʻlning koʻrsatkich barmogʻi tepki ilgagiga qoʻyiladi va nafasni ushlab, oʻq otilmagunigacha uni (teпки ilgagini) bir maromda bosiladi.

Agar moʻljallashda mushka moʻljalga olish nuqtasidan sezilarli darajada ogʻib ketsa, tepki ilgagiga bosimni ham koʻpaytirmagan ham kamaytirmagan holda, yoʻnalish aniqlashtiriladi va tepki ilgagining bosilishi kuchaytiriladi.

Moʻljalga olishda mushkaning moʻljalga olish nuqtasiga nisbatan yengil tebranishiga alohida ahamiyat berish tavsiya etilmaydi. Mushkani moʻljalga olish nuqtasi bilan oʻzaro eng yaxshi holatga keltirilishida tepki ilgagini bosishga qattiq intilish, qoida tariqasida, tepki ilgagining tebranishiga va noaniq otishga olib keladi.

Agar o‘qchi tepki ilgagini bosish paytida nafasni ushlab turishda qiynala boshlasa, bosimni kuchaytirmasdan yoki kamaytirmasdan nafas olishni qaytadan boshlashi kerak. Shundan keyin, yana chiqarish paytida nafasni ushlab, yo‘nalishni aniqlab, tepki ilgagini bosishni davom ettirish tavsiya etiladi.

Otish aniqligini tekshirish va avtomatni normal jangovar holatga keltirish

Bo‘linmalarda mavjud avtomatlar har doim normal jangovar holatga keltirilgan bo‘lishi kerak.

Avtomatni otish aniqligini tekshirish uni bo‘linmaga qabul qilinganida, tuzatilganidan so‘ng, otish aniqligiga ta’sir qiluvchi qismlari almashtirilganida, shuningdek, otish mobaynida o‘qning nishonidan sezilarli darajada og‘ganida amalga oshiriladi.

Jangovar vaziyatlarda avtomat otish aniqligini davriy tekshirish bo‘yicha barcha ishmkoniyatlar ishga solinishi va uni normal jangovar holatga keltirilishi lozim.

Avtomatning jangovar holatini tekshirish va uni normal jangovar holatga keltirish komandir boshchiligida amalga oshiriladi.

Otish aniqligini tekshirishdan oldin avtomatni puxta ko‘zdan kechirish va aniqlangan kamchiliklarni bartaraf etish darkor.

Avtomatning otish aniqligini tekshirish va uni normal jangovar holatga keltirish otish maydonida shamolsiz havoda, yopiq tirda yoki otish maydonining shamoldan himoyalangan normal yoritishga ega hududida o‘tkaziladi. Avtomatning otish aniqligini tekshirish va uni normal jangovar holatga keltirish oddiy o‘qli 7,62 mmli patron bilan amalga oshiriladi. Otish 100 metr masofada o‘tkaziladi, avtomati mo‘ljallagichi “1” bo‘linmasiga qo‘yilishi lozim.

Yotib tirsakka tayangan holda otish holati.

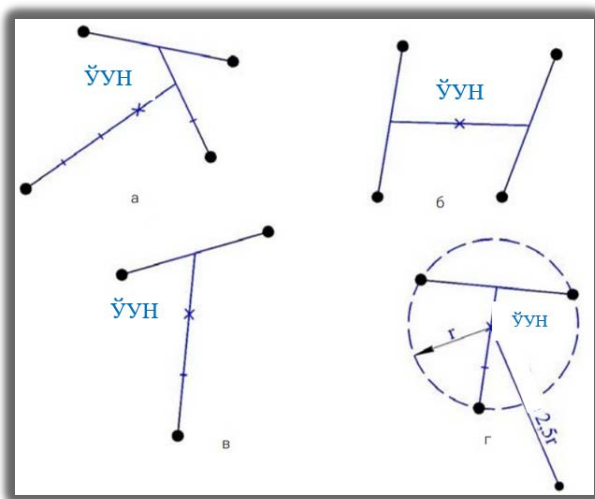
Otish tekshiruv nishonida (qora to‘g‘ri to‘rtburchak nishon: balandligi – 35 sm, kengligi – 25 sm, 1 metrdan kam bo‘lmagan balandlikka va 0,5 metrdan kam bo‘lgmagan kenglikka ega bo‘lgan rangli qog‘ozda tasvirlanadi) amalga oshiriladi. Nishon vertikal joylashgan tayanch (щит)ga qotiriladi. Otishda qora to‘g‘ri to‘rtburchak pastki chegarasining o‘rtasi tekshiruv nishonining mo‘ljalga olish nuqtasi bo‘lib xizmat qiladi, u taxminan o‘q otuvchining ko‘zi balandligida bo‘lishi lozim. O‘rtacha urish nuqtasini aniqlashda, mo‘ljalga olish nuqtasi va nazorat nuqtasi nisbatan mos keladi. Otish aniqligini tekshirish va avtomatni normal jangovar holatga keltirish yakka tarzda, to‘rt marotaba otish bilan amalga oshiriladi.

Otish aniqligini tekshirish.

Yakka tarzda otish aniqligini tekshirish uchun o‘q otuvchi tekshiruv nishoni (qora to‘g‘ri to‘rtburchak) pastki chegarasining o‘rtasiga puxta va bir xil

mo'ljallagan holda to'rtta otishni amalga oshiradi. Otish yakunida nishon ko'zdan kechiriladi va o'q teshiklari joylashuviga qarab otishning aniqligi va jamlanib tegishi aniqlanadi. Agarda to'rtta yoki uchta (bir-biridan aniq ajratilgan bo'lsa) o'q teshiklari 15 sm diametrdagi doira ichiga joylashgan bo'lsa, o'qning jamlanib tegishi normal deb, tan olinadi. Agarda o'q teshiklarining joylashuvi ushbu talabga javob bermasa, otish takroran amalga oshiriladi. Qoniqarsiz natija yana qayd etilganida komandir ko'rsatmasiga muvofiq boshqa o'q otuvchi tekshiruvni amalga oshiradi. Otishda jamlanib tegishdagi qoniqarsiz natija tasdiqlansa, o'qlarning har xil tegishi sabablarini bartaraf qilish uchun avtomat tuzatish uchun yuboriladi.

Agar avtomat otishining jamlanib tegishi normal deb, tan olingan bo'lsa, otish aniqligi aniqlanadi (o'rtacha urish nuqtasi va uning nazorat nuqtasiga nisbatan holati).



32-rasm. O'rtacha urish nuqtasini aniqlash.

a, b – to'rtta o'q teshiklari bo'yicha; v – uchta o'q teshiklar bo'yicha; g – ajralib turuvchi o'q teshiklarini aniqlash.

To'rtta o'q teshiklari bo'yicha o'rtacha urish nuqtasini aniqlash uchun 32a-rasmida ko'rsatilganidek:

- ikkita yaqin o'q teshiklari to'g'ri chiziq bilan ulanadi va ular orasidagi masofa teng ikkiga bo'linadi;
- hosil bo'lgan nuqta uchinchi o'q teshigiga ulanadi va orasidagi masofa teng uchga bo'linadi;
- birinchi ikki o'q teshigiga yaqin bo'lgan bo'linish nuqtasi to'rtinchi o'q teshigiga ulanadi va ular orasidagi masofa teng to'rtga bo'linadi. Birinchi uchta o'q teshigiga yaqin bo'lgan bo'linish nuqtasi to'rtta o'q teshigining o'rtacha urish nuqtasi hisoblanadi.

Shuningdek, o'rtacha urish nuqtasini 32b-rasmga muvofiq ham aniqlasa bo'ladi, buning uchun: o'q teshiklari jufti bo'yicha ulanadi, so'ng ikki to'g'ri chiziq o'rtasidan bir-biriga ulanadi va hosil bo'lgan chiziq o'rtasidan bo'linadi, bo'linish nuqtasi o'rtacha urish nuqtasi hisoblanadi.

Agarda to'rtta o'q teshigining barchasi 15 sm diametrdagi doira ichida joylashmasa, unda o'rtacha urish nuqtasini uchta jamlanib joylashgan o'q teshiklarida aniqlashga 32g-rasmga muvofiq, to'rtinchi o'q teshigi uchta o'q teshiklari joylashgan doiradagi o'rtacha urish nuqtasidan 2,5 radius masofadan uzoqroq joylashgandagina ruxsat etiladi.

Uchta o'q teshiklari bo'yicha o'rtacha urish nuqtasini aniqlash uchun 32v-rasmga muvofiq quyidagilar zarur:

- ikkita yaqin o'q teshiklari to'g'ri chiziq orqali bir-biriga ulanadi va ular orasiga masofa o'rtasidan bo'linadi;

- hosil bo'lgan nuqta uchinchi o'q teshigi bilan ulanadi va ular orasidagi masofa teng uchga bo'linadi. Birinchi ikki o'q teshigiga yaqin bo'lgan bo'linish nuqtasi o'rtacha urish nuqtasi hisoblanadi.

Avtomat otishining normal aniqligida o'rtacha urish nuqtasi nazorat nuqtasi mos kelishi yoki undan istalgan yo'nalish bo'yicha 5 smdan ko'p bo'lmagan masofada chetga ketgan bo'lishi lozim.

Normal jangovar holatga keltirish

Agar yakka tarzda otish mobaynida o'rtacha urish nuqtasi nazorat nuqtasidan allaqaysi tomonga 5sm masofadan ko'p og'gan bo'lsa, bunga asosan mushka holatini o'zgartirish amalga oshiriladi. Agar o'rtacha urish nuqtasi nazorat nuqtasidan pastroq bo'lsa, mushkani pastga qotirish, agarda yuqoriroq bo'lsa – tepaga bo'shatish lozim. Agar o'rtacha urish nuqtasi nazorat nuqtasidan chaproqda bo'lsa, mo'ljallagich nishonchasi (целик) chaproqqa, agarda o'ngroqda bo'lsa, o'ngroqqa suriladi.

Vint maxovichogini aylantirish $\frac{1}{4}$ diskret qadamlarda amalga oshiriladi.

Nishoncha (целик) 1 bo'lma yonga surilganida, avtomatdan 100 metr masofaga otishdagi o'rtacha urish nuqtasini 22 sm masofaga o'zgartiradi. 33-rasmga muvofiq, mushkani 1 marta to'liq aylantirish avtomatdan 100 metr masofaga otishdagi o'rtacha urish nuqtasini balandlik bo'yicha 16,5 sm masofaga o'zgartiradi.



33-rasm. Nishoncha (целик)ni surish

Mushka va nishoncha (целик)ning to'g'ri o'rnatilganligi takroriy otish orqali tekshiriladi.

Avtomatning PMS bilan birgalikdagi otish aniqligini tekshirish va normal jangovar holatga keltirish yuqorida bayon etilgan tartibda amalga oshiriladi.



DIQQAT! AVTOMATGA PMS O'RNATILGANDA OTISHDAGI O'QLAR GURUHINING O'RTACHA URISH NUQTASI PMSSIZ AVTOMATGA NISBATAN FARQ QILADI. SHU SABABLI, AVTOMATGA PMS O'RNATILGANIDA UNI NORMAL JANGOVAR HOLATGA KELTIRISH ZARUR.

Boshqa turdagi mo'ljallagichlar (оптик, коллиматорли, tungi) qo'llanilganida avtomatni (yoki PMS o'rnatilgan avtomatni) normal jangovar holatga keltirish mo'ljallagich uchun ishlab chiqilgan foydalanish qo'llanmasiga muvofiq tarzda tekshirilishi kerak.

2.3-§ "AK-15" avtomati qo'shimcha qurilmalarini o'rnatish

6x9-1 (6x5) nayza-pichog'ini biriktirish

Avtomatga nayza-pichoqni o'rnatish zarurati tug'ilganida nayza-pichoqni g'ilofidan chiqarib, avtomatni mushkasini chap tomonga qaratgan holda stvol qoplamasidan va sevyodan chap qo'lda ushlanadi va o'ng qo'l bilan nayza-pichoq dastagidan ushlanib, 34-rasmga muvofiq va 6x5 uchun 36-rasmga muvofiq uyiqlari (paz) bilan tormoz vtulkasi tayanchiga, halqasi bilan esa – DT (дульный тормоз (og'iz tormozi))ning chambariga tutqichi oxirigacha yopilguniga kiritiladi.

Nayza-pichoqni ajratish

Avtomat chap qo'liga olinadi va vertikal holatga keltiriladi, nayza-pichoq dastagini o'ng qo'ling ko'rsatkich va o'rta barmog'i bilan ushlab, huddi shu qo'ling bosh barmog'i bilan tutqich bosiladi va 6x9-1 uchun 35-rasmga muvofiq, 6x5 uchun esa 37-rasmga muvofiq nayza-pichoq avtomatdan ajratiladi va g'ilofiga solinadi.



34-rasm. 6x9-1 nayza-pichog'ini biriktirish



35-rasm. 6x9-1 nayza-pichog'ini ajratish



36-rasm. 6x5 nayza-pichog'ini biriktirish



37-rasm. 6x5 nayza-pichog'ini ajratish

Paxtavon otish uchun vtulkani biriktirish

Paxtavon otish uchun vtulkani biriktirish DT (дульный тормоз (og'iz tormozi))ni biriktirish bilan bir xil tartibda amalga oshiriladi.

Vtulkani ajratish uchun quyidagilar zarur:

- kiritgich (выколотка) yordamida tiqin (гнеток) botiriladi;
- vtulka 180°ga buraladi;
- vtulka avtomatdan yechib olinadi. Agar vtulka juda zich aylansa, uni oxirigacha aylantirish uchun vtulkaning old qismidagi o'yig'i (паз)ga otvertkani kiritishga ruxsat etiladi.

Past ovozda otish qurilmasi (keyingi o'rinlarda PMS ((прибор малошумной стрельбы))ni o'rnatish va qismlarga ajratish

- 1) DT ((дульный тормоз (og'iz tormozi)) avtomatdan yechib olinadi;
- 2) PMS bosh qismi to'xtatuvchi halqasining bukilgan qismigacha aylantiriladi;
- 3) PMS bosh qismining holati korpusiga nisbatan to'g'ri keltiriladi.

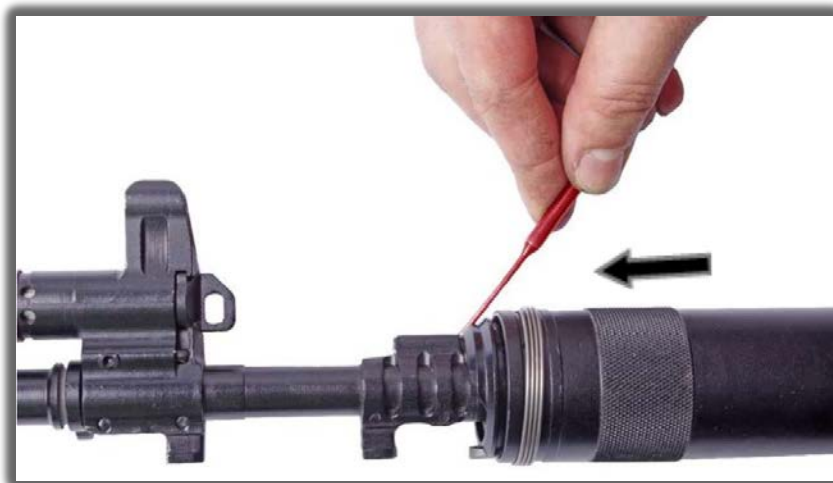


38-rasm. Fiksatorni kiritgich (выколотка) bilan bosib, PMSni to'g'ri keltirish

PMSni avtomatga o'rnatishdan oldin, uning bosh qismini to'xtatuvchi halqasigacha burish kerak. Bunda 38-rasmga muvofiq, bosh qismda joylashgan fiksatorni kiritgich (выколотка) yordamida oldindan bosib turish zarur.

39-rasmga muvofiq, PMSni avtomatga o'rnatish uchun tormoz vtulkasini oxirigacha bosib, bosh qismidagi o'yig'i (паз) tormoz vtulkasidagi bo'rtiqqa to'g'ri keltiriladi. Keyin PMSni uzunasiga o'qi (продольный ось) bo'ylab 1/2 aylanishgacha burib, bosh qismdagi o'yig' (паз)ni vtulkadagi tiqin (гнеток) bilan to'g'ri keltiriladi. Bunda tiqin (гнеток) o'yig'ga (паз)ga tushib, bosh qismini kelgusidagi aylanishidan to'xtatib turadi.

PMSni to'g'ri o'rnatish uchun, korpusni uzunasiga o'qi bo'ylab soat mili bo'yicha tayanchigacha burash lozim. (bunga kiritma (вкладыш)dagi tayanch yuzasi bilan stvol og'iz qismidagi qirqim bilan to'qnashuv sodir bo'ladi, u qimirlashni bartaraf etadi). Korpus aylanishi mobaynida fiksatör kiritma (вкладыш)dagi o'yiqlar (паз) bilan o'zaro ta'sir qiladi va shuni hisobiga uning bo'rtig'i bir tomonga og'adi, bosh qism esa faqat bir yo'nalishda erkin aylangan holda buraladi.



39-rasm. PMSni o'rnatish uchun tiqin (zhemok)ni bosish

Agarda fiksator buralayotgan paytda to'xtatuvchi halqa bukilmalariga tayanib qolsa va avtomatda kuchli qimirlash sezilsa, PMSni avtomatga moslashtirish zarur. Buning uchun korpusdagi teshikdan to'xtatuvchi halqa bukilmalari 40-rasmga muvofiq chiqarib olinadi va korpus oxirigacha buriladi. Shunday so'ng, to'xtatuvchi halqa bukilmasi fiksatorga yaqin teshikka kiritiladi.



40-rasm. PMSni to'g'rilashda to'xtatuvchi halqa bukilmasining holatini o'zgartirish.

PMS fiksatori ishonchliligini tekshirish uchun PMS teskari tomonga burab ko'riladi.

PMSni avtomatdan ajratish uchun 41a-rasmga asosan kiritgich (выколотка) bilan fiksator bosiladi va korpus soat miliga qarshi tomonga bir burama (oborot) buriladi (to'xtatuvchi halqa bukilmasiga qadar), undan so'ng, 41b-rasmga muvofiq kiritgich (выколотка) bilan tiqin (zhemok) botirilib, bosh qismi $\frac{1}{2}$ burama (oborot) buriladi va 41v-rasmga muvofiq PMS avtomatdan yechib olinadi.



41-rasm. PMSni ajratish

a – kiritgich (выколотка) bilan fiksator bosiladi; б – PMS buraladi; в – PMS yechib olinadi.

PMS avtomatdan yechib olinganidan so‘ng, DT (дульный тормоз (og‘iz tormozi)) avtomatga biriktiriladi.

PMSni qismlarga ajratishda faqatgina bosh qism qattiq ifloslanganida va u korpus rezbasida qiyin buralganligida ajratiladi. PMS bosh qismini korpusidan ajratish uchun:

- to‘xtatuvchi halqa bukilmasini korpusdagi teshikdan chiqarish olish;
- kiritgich (выколотка) bilan fiksator bosiladi;
- bosh qism burab chiqariladi.



DIQQAT! BOSH QISMNI AJRATISHDA FIKSATOR PRUJINASINI KUZATIB TURING.

6G34 (6G15) stvolosti granatomyotini avtomatga o‘rnatish

6G34 (6G15) stvolosti granatomyotini AK-15 avtomatiga o‘rnatish uchun quyidagilar zarur:

a) 42-rasmga muvofiq, antabkani gaz kamerasiga tiralguniga qadar chap tomonga burish (43-rasmga muvofiq, 6G15 uchun o‘ng tomonga);

b) granatomyotni avtomatga shunday biriktirish kerakki, avtomatning gaz kamerasi kronshteynning old va orqa tayanchlar o‘rtasida joylashsin;



42-rasm. 6G34 stvolosti granatomyotini o'rnatish uchun antabkaning zaruriy holati



43-rasm. 6G15 stvolosti granatomyotini o'rnatish uchun antabkaning zaruriy holati

v) antabkani a) punktidek ushlagan holda kronshteyn stvolga qotiriladi va kronshteyn avtomatning gaz kamerasiga tiralguniga qadar granatomyot 44-rasmga muvofiq orqaga tortiladi (6G15 uchun 45-rasmga muvofiq), bunda granatomyot uchun gaz kamerasidagi o'rnatiladigan joyi kronshteynning prujinaosti tutqichini bosib, kronshteyndagi tegishli o'yiqqa (паз) kirishi kerak, bunda kronshteyn tutqichi gaz kamerasi bo'rtig'iga o'rnatiladi va granatomyot avtomatga qo'shilgunga qadar bo'lgan holatga qaytadi.



44-rasm. 6G34 stvolosti granatomyotini o'rnatish



45-rasm. 6G34 stvolosti granatomyotini o'rnatish

g) granatomyotning avtomatga qotirilganligiga ishonch hosil qilish uchun uzunasiga qimirlatib ko'riladi.

Agar antabka tuzilishi 6G15 stvolosti granatomyotini yuqorida keltirilgan tartibda o'rnatishga muvofiq kelmasa, 6G15 stvolosti granatomyotini o'rnatishdan oldin antabka 46-rasmga muvofiq, vertikal holatga keltiriladi (bunda antabka granatomyot korpusining ichida joylashadi) va granatomyot yuqorida bayon etilgan tartibda biriktiriladi.



6G15 granatomyotini avtomatga biriktirish

Qurol tasmasini biriktirish

Avtomatni yaratishda qurol tasmasini mahkamlashning ikki usuli ko‘rib chiqilgan: 47-rasmga muvofiq ikki nuqtali mahkamlash va 48-rasmga muvofiq bir nuqtali mahkamlash.



47-rasm. Tasmani ikki nuqtali mahkamlash orqali avtomatni oshib yurish



48-rasm. Tasmani bir nuqtali mahkamlash orqali avtomatni oshib yurish

Qurol tasmasini avtomatga ikki nuqtali mahkamlash uchun biriktirishda quyidagilar zarur:

a) 49-rasmga muvofiq, tasma karabinini fiksator tugmasini bosib, gaz kamerasi orqasida joylashgan antabkaga, tasma antabkasini esa – 50-rasmga muvofiq qo‘ndiq to‘plami korpusining vtulkasiga kiritish;



49-rasm. Tasma karabinini antabkaga kiritish



50-rasm. Tasma antabkasini qo‘ndiq to‘plami korpusining vtulkasiga kiritish

b) 51-rasmga muvofiq, o‘q otuvchining individual xususiyatlarini inobatga olgan holda tasmani qisqichlardagi ilmoqlar orqali surib, tasma uzunligini to‘g‘ri keltirish.



51-rasm. Tasma uzunligini to‘g‘ri keltirish

Qurol tasmasini avtomatga bir nuqtali mahkamlash uchun biriktirishda quyidagilar zarur:

a) 52-rasmga muvofiq, tasma karabinini qisqichga yon tomondan, tasma antabkasini esa – qo‘ndiq to‘plami korpusining vtulkasiga kiritish;



52-rasm. Bir nuqtali mahkamlashda tasma karabinini qisqichga kiritish

b) o‘q otuvchining individual xususiyatlarini inobatga olgan holda tasmani qisqichlardagi ilmoqlar orqali surib, tasma uzunligini to‘g‘ri keltirish.

Avtomatdan tasmani ajratish uchun quyidagilar zarur:

- tasma antabkasining chiqib turgan qismi bosiladi va 53-rasmga muvofiq, tasma qo‘ndoqdan ajratib olinadi;



53-rasm. Qo‘ndoqdan tasma antabkasini ajratish

- tasma karabini tugmasi bosiladi va 54-rasmga muvofiq, tasma antabkadan ajratib olinadi;



54-rasm. Tasma karabinini antabkadan ajratish

6G34 (6G15) stvolosti granatomyoti o‘rnatilgan avtomatga qurol tasmagini ikki nuqtali mahkamlashning xususiyatlari.

Tasma karabini antabkaga (55-rasm AK-15 avtomati 6G34 stvolosti granatomyoti bilan, 56-rasm AK-15 avtomati 6G15 stvolosti granatomyoti bilan), tasma antabkasi esa qo‘ndiq korpusi vtulkasiga kiritiladi.



55-rasm. 6G34 stvolosti granatomyoti o‘rnatilgan avtomat antabkasiga tasma karabinini kiritish



56-rasm. 6G15 stvolosti granatomyoti o‘rnatilgan avtomat antabkasiga tasma karabinini kiritish

6G15 stvolosti granatomyoti o‘rnatilgan AK-15 avtomatiga tasmani ikki nuqtali mahkamlashda tasma karabinini 57-rasmga muvofiq (tasma lentasi granatomyot tagidan o‘tkazib yuboriladi), gaz kamerasi tiqini (заглушка)ning to‘g‘ri to‘rtburchak teshigiga, tasma antabkasini esa – qo‘ndiq to‘plami korpusining vtulkasiga kiritishga ruxsat etiladi (agarda антaбка granatomyot korpusining ichiga joylashsa).

Old dastakni o'rnatish

6Ch64 old dastak to'plamini o'rnatish uchun dastakni Pikatinni plankasiga o'rnatish, dastak vintini stvolosti qoplamasi (цeбѣ)dagı Pikatinni plankasining o'yiқ (паз)laridan biriga to'g'ri keltiriladi va vint bilan qotiriladi.



DIQQAT! SEVYO TO'PLAMINING QUYI PLANKASIGA O'RNATILGAN 6CH64 OLD DASTAK TO'PLAMI O'QDONNI BIRIKTIRISH VA UNI AJRATISHGA TO'SQINLIK QILMASLIGI KERAK.

III BOB. “AK-15” AVTOMATIGA TEXNIK XIZMAT KO‘RSATISH, QISMLARGA AJRATISH VA YIG‘ISH TARTIBI

3.1-§ “AK-15” avtomatiga texnik xizmat ko‘rsatish, ehtimoliy nosozliklar va ularni bartaraf etish usullari

Avtomatni jangovar shay holatda saqlash, kechiktirishlarni oldini olish va paydo bo‘lgan nosozliklarni o‘z vaqtida aniqlash hamda bartaraf etish uchun texnik xizmat ko‘rsatish amalga oshiriladi.

Texnik xizmat ko‘rsatishning quyidagi turlari mavjud:

- a) nazorat tekshiruvi;
- b) kundalik texnik xizmat ko‘rsatish;
- v) uzoq muddat saqlashda xizmat ko‘rsatish:
 1. № 1 texnik xizmat ko‘rsatish;
 2. № 2 texnik xizmat ko‘rsatish.

Avtomatni nazorat tekshirish avtomatdan foydalalanishga tayyorgarlik ko‘rishda o‘tkaziladi va o‘z ichiga uning soz holatdaligini baholashni, tozaligi va moylanlanligi bo‘yicha holatini, tashqi ko‘zdan kechirishni va ish faoliyatining tekshiruvini oladi.

Nazorat tekshirish va texnik holatini tekshirish avtomat biriktirilgan shaxsiy tarkib bilan har kuni va bundan tashqari naryadga tushishdan oldin, mashg‘ulot boshlanishidan avval hamda tozalash vaqtida o‘tkaziladi. Jangovar vaziyatlarda esa sutka davomida davriy ravishda va jangovar vazifalarni bajarishdan oldin o‘tkaziladi.

Nazorat tekshirish paytida avtomatning barcha qismlari mavjudligiga ishonch hosil qilish, metall qismlarida zang, ifloslanish, qayrilishlar, yemirilishining yo‘qligi, plastmassa qismlarida esa avtomat mexanizmining normal ishlashini ishdan chiqaruvchi darz ketishlar va maylanishlar yo‘qligi tekshirilishi lozim.

Nazorat tekshirish va texnik holatni tekshirishda quyidagilar tekshirilishi zarur:

- qism va mexanizmlarning ish holatining to‘g‘riligi. Buning uchun avtomatdan o‘qdonni ajratib, avtomat saqlagichdan yechiladi va o‘tkazgich avtomatik o‘t ochish holati (AB)ga qo‘yiladi, zatvor ramasi dastasidan orqaga oxirigacha tortilib, qo‘yib yuboriladi, bunda zatvor ramasi energiya ta’siri ostida old holatga qaytishi kerak, so‘ng, zatvor ramasi yana dastasidan oxirigacha tortilib, tepki ilgagi bosiladi va zatvor ramasini dastasidan ushlab turgan holda sekin qo‘yib yuboriladi, zatvor ramasi old holatiga qaytishida tepkini turtkichga zarba beruvchi keskin ovozi eshutilishi lozim. Keyin, o‘tkazgich yakka tarzda otish (OД) holatiga qo‘yiladi, tepki ilgagi bosiladi, zatvor ramasi dastasidan orqaga oxirigacha tortilib, tepki ilgagini qo‘yib yubormagan holda zatvor ramasi qo‘yib yuboriladi. Tepki ilgagi qo‘yib yuborilganidan so‘ng sheptalo bilan ilashmadan chiqib, jangovar

vzvodda turuvchi tepkning keskin ovozi eshitalishi kerak, so'ngra avtomat saqlagichga qo'yiladi va tepki ilgagi bosiladi, bunda tepki ilgagining dumchasi (хвостовик) orqaga ketmasligi, tepki esa jangovar vzvodda qolishi lozim, keyin avtomat saqlagichdan yechiladi va tepki ilgagi bosiladi, bunda tepkning turtkichga beradigan zarba tovushi eshitalishi kerak;

- o'tkazgichni o'rnatishda – u o'rnatilgan holatida ishonchli turganligiga ishonch hosil qilish kerak;

- patronlarning patronga uzatilishi, gilzaning chiqishi va uloqtirilishi. O'qdon o'quv patronlari bilan to'ldiriladi va avtomatga biriktiriladi, o'qdon tutqichini bosmasdan qo'l kuchi bilan o'qdonni avtomatdan ajratishga harakat qilib ko'riladi – bunda o'qdon stvol qutisidagi bo'shliqqa erkin kirgan bo'lishi va tutqich bilan mahkam turishi lozim. Avtomat bir necha marta qayta o'qlanadi, bunda o'quv patronlari o'qdondan patronga tutilishsiz uzatib turilishi va stvol qutisidan energiya bilan uloqtirib turilishi lozim;

- stvol. Asosiy e'tibor stvol kanali holatiga qaratilishi lozim. Stvol kanali og'iz qismidan ko'zdan kechirilishi lozim. Buning uchun stvol qutisiga oq qog'oz tutiladi, stvolga shunday holat berilishi kerakki, yorug'lik oq qog'ozga tushishi va stvol kanalini yoritishi kerak. Patronдон stvolning keng qismi tomonidan ko'zdan kechiriladi.

Stvol kanalida quyidagi nuqsonlar kuzatilishi mumkin:

a) kesishgan ingichka chiziqlar ko'rinishidagi yorilish setkasi (to'ri), odatda kengaygan qismda kuzatiladi. Keyingi otishlarda yorilish setkasi (to'ri) joylarida yoriqlar kuzatiladi va alohida nuqtalar ko'rinishida xrom yemirilishni boshlaydi, keyinchalik yemirilish kattalashib va xromning o'yilishiga olib keladi. Xrom o'yilgan joylarining puxta tozalanmaganligi oqibatida zang paydo bo'lishi mumkin;

b) metalldagi sezilarli darajadagi chuqurchalar – stvoldan ko'p marotaba o'q otilganligi yoki xrom yemirilgan joylardagi zanglarning uzoq muddatli ta'siri natijasida paydo bo'ladi. Xromi yemirilgan yoki chuqurchalar paydo bo'lgan stvol otishdan so'ng yaxshilab tozalanishi kerak;

v) Hududning yoki soy (нарез)lar o'tish qismining eskirishi (ayniqsa chap qirralarida sodir bo'ladi) – ko'z bilan aniqlash mumkin;

g) stvolning shishishi, stvol kanalida ko'ndalang to'q rangli halqalar ko'rinishida yoki stvol tashqi yuzasida metall shishishi ko'rinishida kuzatiladi.

Kichik halqaga ega bo'lgan, stvol tashqi yuzasida metall shishishiga ega bo'lmagan stvol, agarda otish aniqligi shartlariga javob bersa, kelgusidagi otish uchun yaroqli hisoblanadi.

Tashqi ko'zdan kechirishda quyidagilar tekshirilishi lozim:

a) tormoz vtulkasidagi tormoz fiksatorining va tiqin (заглушка) fiksatorining ishlashi – fiksator kiritgich (выколотка) bilan bosilganida oson tushishi, qo'yib

yuborilganidan keyin esa uyachasidan chiqishi va DT (дульный тормоз (og'iz tormozi))ning o'yig'i (паз)ga kirish orqali dastlabki holatini egallashi lozim. Fiksator bosilgan holatida DT (дульный тормоз (оғиз тормози (og'iz tormozi))) stvol o'qi (ось) atrofida ortiqcha qiyinchiliksiz aylanishi lozim. Tiqin (заглушка) ham fiksatord bosilganida o'z o'qi atrofida aylanishi, bunda tiqin (заглушка)ni burash uchun anjomlar to'plamidagi otvertkadan foydalanish mumkin;

- stvol qutisi – stvol qutisining qaytaruvchi bo'rtig'i sinmaganligi, bukilmalarda qayrilishlar va shikastlanishlar yo'qligi, qo'ndoda va dastakda qimirlashlar yo'qligi, o'qdon tutqichini prujinasining ishlayotganligi tekshiriladi;

- zatvor ramasi – sezilmaydigan tebranishga ega bo'lgan shtokning mahkamlanganligiga e'tibor qaratiladi;

- zatvor – turtkich va uloqtirgichning sozligiga e'tibor qaratish lozim.

Turtkichning soz holatdaligini tekshirish uchun zatvor vertikal holatga qo'yiladi, bundan so'ng zatvor 180°ga aylantiriladi, bunda turtkich zatvorda o'zining vazni ta'siri ostida joylashishi lozim, turtkich uch qismi (боек) oldinga tiralguniga qadar suriladi, bunda uch qismi (боек) zatvor kosachasi teshigidan chiqib turishi lozim. Uch qismi (боек) qattiq kuymagan va yemirilmagan bo'lishi kerak.

Uloqtirgichning soz holatdaligini tekshirish uchun unga bosib ko'riladi. Prujinaning ta'siri ostida uloqtirgich energiya bilan dastlabki holatiga qaytib turishi kerak. Zatvor kosachasiga o'quv patronini qo'yganda – patron uloqtirgich ilashmasi tomonidan qattiq ushlab turilishi kerak. Uloqtirgich ilashmasi yemirilgan bo'lishi kerak emas;

- qaytaruvchi va zarbdor-tepki mexanizmlari, prujinalarda sinish va qayrilishlarning yo'qligi, detallarning singan yoki darz ketganligi tekshiriladi;

- qo'ndaq fiksatordi va ilashmasining oldingi holatiga qaytishidagi energiyaviylik, qo'ndaq qotirilishining yoyilgan va yig'ilgan holatidagi ishonchlilik, shuningdek, qimirlash yo'qligining holati tekshiriladi;

- anjomlardagi barcha jihozlarning sozligi va mavjudligi tekshiriladi;

- o'qdonlar – korpusida va bukilmasida patronlarni uzatish uchun qiyinchilik tug'diruvchi yoriqlar, sinishlar va uchlari chiqib turgan burchaklar bo'lmasligi kerak. Yopuvchi planka bo'rtig'i o'qdon qopqog'ini mahkam ushlab turgan bo'lishi kerak. Uzatuvchi prujina ta'siri ostida energiya bilan o'zining dastlabki holatiga qaytishi kerak;

- PMS. Separatorning o'q kanalida shikastlanishlar yo'qligi, to'xtatuvchi halqaning mavjudligi, bosh qismning rezbada erkin aylanishi va fiksatordning ishlashga yaroqlilik holati tekshiriladi. PMSni avtomatga o'rnatgan holda bosh qismning to'g'rilanishi tekshiriladi.

***Ehtimoliy tutilishlar va nosozliklar,
ularni bartaraf qilish usullari.***

Avtomatning qism va mexanizmlariga o'z vaqtida, to'g'ri e'tibor berilib, tegishli darajada xizmat ko'rsatilsa, uzoq muddat inkorsiz va ishonchli ishlaydi. Ammo, qismlarning yemirilishi, mexanizmlarning ifloslanishi va avtomatga ehtiyotsizlik bilan munosabatda bo'lish natijasida, shuningdek patronlarning nosozligi tufayli o'q ochish mobaynida ehtimoliy tutilishlar ro'y berishi mumkin.

Otish mobaynida ro'y bergan tutilishni avtomatni qayta o'qlash bilan bartaraf etishga urinib ko'rish lozim. Buning uchun zatvor ramasining dastasidan ushlagan holda orqaga oxirigacha tortib-qo'yib yuborish va otishni davom ettirish zarur. Agar tutilish bartaraf etilmagan bo'lsa, buning sababini aniqlab va uni quyidagi jadvalda keltirilganidek bartaraf etish lozim:

Ehtimoliy tutilishlar va ularni bartaraf etish usullari

Tutilish va ularning hususiyatlari	Tutilish sabablari	Bartaraf qilish usullari
<p>Patron uzatilmadi Zatvor ramasi va zatvor old holatda, lekin o't ochilmadi. - patrondonda patron yo'q.</p>	<p>1. O'qdon ifloslangan yoki nosoz.</p> <p>2. O'qdon tutqichi nosoz.</p>	<p>Avtomatni qayta o'qlanadi va otish davom ettiriladi. Tutilish qayta takrorlansa o'qdon almashtiriladi.</p> <p>O'qdon tutqichi nosoz bo'lsa, avtomat ta'mirlash ustaxonasiga yuboriladi.</p>
<p>Patronning o'tkazib yuborilishi ya'ni, berilishining to'xtab qolishi (propusk) Zatvor ramasi zatvor bilan o'rta holatda to'xtab qoldi, patron o'qi patrondonda, zatvor gilzadan yuqorida.</p>	<p>O'qdon nosoz</p>	<p>Zatvor ramasining dastasidan tutib turgan holda noto'g'ri uzatilgan patron chiqarilib olinadi va otish davom ettiriladi. Tutilish takrorlansa o'qdon almashtiriladi.</p>

<p>Patronning tiqilib qolishi Patron o‘q bilan stvolning kengaygan qismida tiqilib qoldi, zatvor ramasi zatvor bilan o‘rta holatda to‘xtab qoldi</p>	<p>O‘qdon nosoz</p>	<p>Zatvor ramasining dastasidan tutib turgan holda tiqilib qolgan patron chiqarilib olinadi va otish davom ettiriladi. Tutilish takrorlansa o‘qdon almashtiriladi.</p>
<p>O‘t ochilmadi. Zatvor old holatida, patron patrondonda, tepki xalos etilgan - o‘t ochilmadi.</p>	<p>1. Patron nosoz; 2. Zarbdor yoki zarbdor tepki mexanizmi nosoz; moy ifloslangan yoki qotib qolgan (kapsulda urilish izi yo‘q yoki kuchsiz); 3. Turtkichning zatvorda tiqilib qolishi</p>	<p>1. Qurol qayta o‘qlanib o‘t ochish davom ettiriladi. 2. Tutilish qayta takrorlansa zarbdor va zarbdor-tepki mexanizmi ko‘rikdan o‘tkazilib, tozalanadi. Zarbdor-tepki mexanizmi singan yoki yemirilgan bo‘lsa, avtomat ta‘mirlash ustaxonasiga yuboriladi. 3. Zarbdorni zatvordan ajratib, zatvordagi zarbdorga mo‘ljallangan teshik tozalanadi.</p>
<p>Gilza chiqmadi. Gilza patrondonda, navbatdagi patron o‘qi bilan unga tiralib qoldi, zatvor ramasi zatvor bilan o‘rta holatda to‘xtab qoldi.</p>	<p>1. Patron ifloslangan yoki patrondon ifloslangan; 2. Uloqtirgich ifloslangan yoki nosoz.</p>	<p>Zatvor ramasi dastasidan orqaga tortiladi va uni orqa holatda ushlab turgan holda o‘qdon ajratiladi va tiqilgan patron olib tashlanadi. Gilza patrondondan qo‘l bilan qayta o‘qlanib yoki shompol yordamida chiqarib olinadi. O‘q otish davom ettiriladi. Tutilish takrorlansa, patrondon va patronlar tozalanadi.</p>

<p>Gilza ushlab qolindi yoki stvol qutisidan chiqmadi</p>	<p>1. Ishqalanuvchi qismlar, gaz yo‘llari yoki patroneon ifloslangan; 2. Uloqtirgich yoki uning prujinasi ifloslangan yoki nosoz.</p>	<p>Zatvor ramasi dastasidan orqaga tortiladi, gilza uloqtiriladi va otish davom ettiriladi. Tutilish takrorlansa, gaz yo‘llari, ishqalanuvchi qismlar va patroneon tozalanadi, ishqalanuvchi qismlar moylanadi. Uloqtirgich nosoz bo‘lsa, avtomat ta‘mirlash ustaxonasiga yuboriladi.</p>
<p>Zatvor ramasi old holatiga bormadi</p>	<p>Qaytaruvchi prujina singan.</p>	<p>Prujina almashtiriladi (jangovar sharoitda prujinaning old qismi kiritilgan uchi bilan orqaga aylantiriladi va otish davom ettiriladi).</p>

3.2-§ “AK-15” avtomatini qismlarga ajratish va qayta yig‘ish

Nazorat tekshirish va texnik holatini tekshirishda avtomat qismlarga ajratiladi va qayta yig‘iladi. Qismlarga ajratish to‘liq yoki noto‘liq bo‘lishi mumkin:

- noto‘liq – tozalash, moylash va ko‘zdan kechirish uchun;
- to‘liq – kuchli ifloslanganida avtomatni tozalashda, yomg‘irda yoki qordan topib olinganidan so‘ng hamda tuzatish maqsadida amalga oshiriladi.

Avtomatni qismlarga ajratish va qayta yig‘ish stolda yoki toza mato (подстилка) ustida amalga oshirilishi lozim. Qism va mexanizmlarni ajratilgan tartibda qo‘yish, ularga ehtiyotkorlik bilan muomala qilish, bir-birining ustiga qo‘ymaslik va qo‘shimcha kuch hamda keskin zarba bermaslik lozim. Avtomatni yig‘ishda stvol qutisining, zatvor ramasining, zatvorning va raqamga ega bo‘lgan boshqa ajratiluvchi qismlarning raqamlari mosligi tekshirilishi lozim.

Jangovar avtomatni qismlarga ajratish va qayta yig‘ish faqatgina istisno tarzida hamda qism va mexanizm bilan muomala qilishda alohida ehtiyotkorlikka amal qilingan hollardagina ruxsat etiladi.

Avtomatni noto‘liq qismlarga ajratish

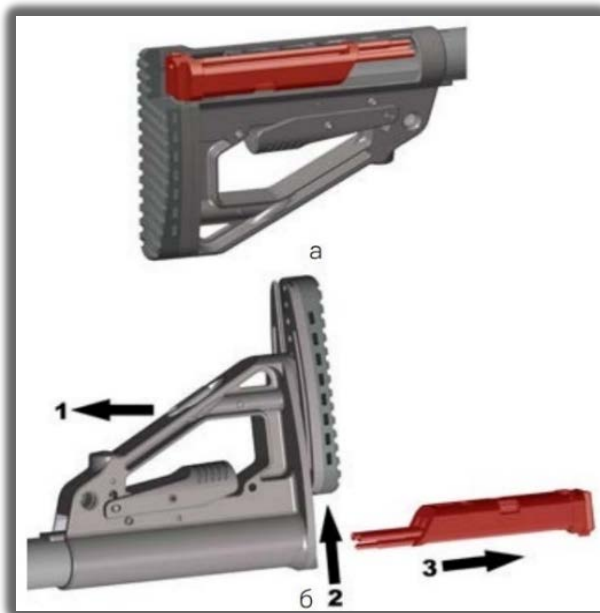
1. O‘qdon ajratiladi;



58-rasm. O‘qdoni ajratish.

Avtomatni chap qo‘l bilan qo‘ndiq yoki stvolosti qoplamasi (цевьё)ning old qismidan ushlagan holda, o‘ng qo‘l bilan o‘qdonni 58-rasmda ko‘rsatilgandek ushlab lozim. Bosh barmoq bilan tutqichni bosgan holda, o‘qdonning pastki qismi oldinga bosiladi va ajratib olinadi. Undan so‘ng, patronlarda patron bor yoki yo‘qligini tekshirish uchun o‘tkazgich (переводчик) pastga tushiriladi. Uni АВ (avtomatik) yoki ОД (yakka tarzda) holatiga qo‘ygan holda zatvor ramasi dastagidan orqaga tortilib, patrondonni ko‘rib, zatvor ramasi dastagi qo‘yib yuboriladi va tepki jangovar vuzvoddan xalos etiladi (teпки ilgagi bosiladi).

2. Anjomlar to‘plami chiqariladi;



59-rasm. Anjomlarni qo‘ndoqdan chiqarish.

a – penalda anjomlarning joylashishi; *b* – anjomlarni chiqarib olish tartibi

59-rasmda ko‘rsatilganidek, qo‘ndoq yuzasi (затылок) suriladi, buning uchun yuza (затылок)ning prujinaosti fiksatori oldinga tortiladi va qo‘ndoq yuzasi (затылок) pastga suriladi. Anjomlar to‘plami chiqarib olinadi. Shompol halqalari konteynerdan chiqariladi. 103-rasmga asosan, avtomatni tozalash va moylash uchun shompol jamlanadi. Kelgusida qismlarga ajratish uchun konteynerdan otvertka va kiritgich (выколотка) chiqarib olinadi.



60-rasm. Dastakdan penalni chiqarish

Anjomlar penalda joylashtirilganligini hisobga olgan holda penalni ajratish lozim. Buning uchun, 60-rasmda ko‘rsatilganidek, penal tutchiqi barmoq bilan bosiladi va dastak uyasidan penal ajratib olinadi.

3. DT (дульный тормоз (og'iz tormozi)) ajratiladi;



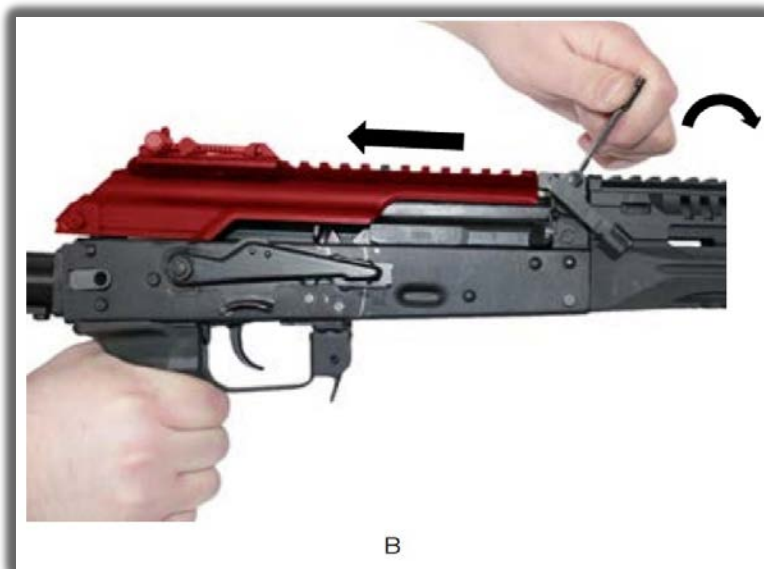
61-rasm. DT (дульный тормоз (og'iz tormozi))ni ajratish.

a – kiritgich (выколотка) bilan tiqin (гнеток)ni bosish; б - DT (дульный тормоз) burash va chiqarish

61a-rasmga asosan, kiritgich (выколотка) (отвертка)ni tiqin (гнеток)ga botirish va DT (dulniy tormoz)ni 180° ga burash lozim. 61b-rasmga asosan esa, DT (дульный тормоз) avtomatdan ajratib olinadi. Agar DT (дульный тормоз) juda zich aylansa, uni oxirigacha aylantirish uchun DT (дульный тормоз) hududlari (oynalari (окна))ga kiritgich (выколотка)ni (шомполни) kiritishga ruxsat etiladi.

4. Qorqoq stvol qutisidan ajratiladi;





62-rasm. Qopqoqni stvol qutisidan ajratish
a –stvol qutisi qopqog‘ini surish; *b* – kiritgich (выколотка) yordamida richagni burash;
в – otvertka yordamida stvol qutisi qopqog‘ini burash

Chap qo‘l bilan qo‘ndoqning old qismidan ushlab, o‘ng qo‘l bilan fiksator richagini o‘z o‘qi atrofida qimirlatgan holda 90° ga (tepaga) buraladi va richag o‘ng tomonga tortilib, fiksator plakaning teshikli ilashmasidan chiqarib olinadi. Undan so‘ng, 62a-rasmga asosan, qopqoq o‘ng qo‘l bilan tepaga va orqaga (o‘zimiz tomon) tortiladi.

Agarda richagni tortish uchun kiritgich (выколотка) foydalanish zarurati bo‘lsa, 62b-rasmda ko‘rsatilganidek, u richagning old tomonidagi bo‘shliqqa kiritiladi.

Agarda qopqoqni uzunasiga surish uchun otvertkadan foydalanish zarurati bo‘lsa, 62v-rasmga ko‘rsatilganidek, uning ingichka tomoni planka asosi va kolodkaning o‘rtasiga kiritiladi.

5. Qaytaruvchi mexanizm ajratiladi;



63-rasm. Qaytaruvchi mexanizmni ajratish

Chap qo‘l bilan qo‘ndoqning old qismidan ushlab, o‘ng qo‘l bilan qaytaruvchi prujinaning yo‘naltiruvchisini uning cheklovchi bo‘rtig‘i bo‘yindan to‘liq chiqqunigacha ko‘tariladi va 63-rasmga muvofiq, qaytaruvchi mexanizm zatvor ramasining kanalidan chiqarib olinadi.

6. Zatvor ramasi zatvor bilan birga ajratiladi;



64-rasm. Zatvor ramasini zatvor bilan birga ajratish.

Avtomatni chap qo‘lda ushlab, o‘ng qo‘l bilan 64-rasmda ko‘rsatilganidek, zatvor ramasini orqaga oxirigacha (до упора) tortib, zatvor bilan birgalikda ko‘tarib, stvol qutisidan ajratib olinadi.

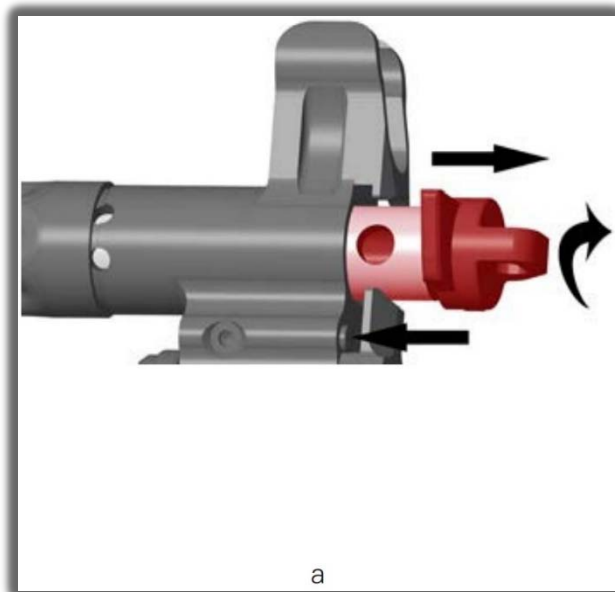
7. Zatvor ramasidan zatvor ajratiladi;



65-rasm. Zatvor ramasidan zatvorni ajratish.

Zatvor ramasini chap qo‘lda zatvorini pastga qaratgan holda ushlab, o‘ng qo‘l bilan zatvor orqaga tortiladi, so‘ng, uni shunday burash kerakki, zatvorning yetakchi bo‘rtig‘i zatvor ramasining figurali o‘yig‘i (пази)dan chiqishi lozim. Keyin, 65-rasmga ko‘rsatilganidek, zatvor oldinga chiqarib olinadi.

8. Tiqin (заглушка) ajratiladi;



66-rasm. Tiqin (заглушка)ni ajratish

a – tiqin (заглушка)ni ajratish uchun zaruriy harakatlar; б – otvertka bilan fiksatorni bosish; в – otvertka yordamida tiqin (заглушка)ni ajratish.

66a-rasmga asosan, fiksatorni bosish, 66b-rasmga asosan otvertka (kiritgich (выколотка))dan foydalanish va shu holatda ushlab turgan holda tiqin (заглушка)ni soat mili yo‘nalishi bo‘ylab burab, gaz kamerasining tayanchli ilashma (зацепления)dan chiqarib olgandan so‘ng tiqin (заглушка) gaz kamerasidan chiqarib olinadi. Agarda tiqin (заглушка)ni burash katta kuch talab etadigan bo‘lsa, 66v-rasmida ko‘rsatilganidek, otvertkaning yo‘g‘on uchini tiqin (заглушка)ning to‘g‘ri to‘rtburchak kiritgan holda foyladanish mumkin.

Noto'liq qismlarga ajratilgan avtomatni qayta yig'ish

1. Tiqin (заглушка) o'rnatiladi;



67-rasm. Tiqin (заглушка)ni gaz kamerasiga o'rnatilishidagi holati.

Tiqin (заглушка)ning silindrik tomonini gaz kamerasiga kiritib, tiqin (заглушка)ning old bo'rtig'idan ushlagan holda 67-rasmda keltirilganidek, gaz kamerasining qirqimiga parallel qo'yiladi. Tiqin (заглушка) oxirigacha (до упора) surilib, kiritgich (выколотка) (отвертка)dan foydalangan holda fiksatorga botiriladi va tiqin (заглушка) 90°ga buraladi. Agarda tiqin (заглушка)ni burash katta kuch talab etadigan bo'lsa, otvertkaning yo'g'on uchini tiqin (заглушка)ning to'g'ri to'rtburchak kiritgan holda foyladanish mumkin.

2. Zatvor ramasi zatvor kiritiladi;



68-rasm. Zatvor ramasi zatvorni kiritishda zatvorni uning ramasi nisbatan holati

Zatvor ramasini o'ng qo'l bilan, zatvorni esa chap qo'l bilan olib, uning silindrik qismi zatvor ramasi kanaliga 68-rasmda ko'rsatilganidek kiritiladi, so'ngra, zatvorni shunday burash kerakki, uning yetakchi bo'rtig'i zatvor ramasining figurali o'yig'i (паз)ga kirishi hamda 69-rasmda ko'rsatilganidek, zatvor oldinga surilishi lozim.



69-rasm. Zatvor ramasini zatvor bilan stvol qutisiga biriktirilishidagi zatvorning uning ramasiga nisbatan holati

3. Zatvor ramasi zatvor bilan stvol qutisiga biriktiriladi;

Zatvor ramasini o'ng qo'lda shunday ushlab kerakki, zatvor bosh barmoq bilan old holatda ushlanishi lozim. Chap qo'l bilan qo'ndiq bo'yinidan ushlab, o'ng qo'l bilan porshen gaz trubkasiga kiritiladi va zatvor ramasini oldinga shunday siljitish kerakki, stvol qutisining bukilmalari zatvor ramasining o'yi (паз)lariga kirishi lozim. So'ng zatvor ramasi oxirigacha (до упора) old tomonga suriladi.

4. Qaytaruvchi mexanizm biriktiriladi;

Avtomatni chap qo'l bilan ushlagan holda, o'ng qo'l bilan qaytaruvchi mexanizm zatvor ramasi kanaliga kiritiladi, qaytaruvchi prujinani siqqan holda qaytaruvchi prujina yo'naltiruvchisi oldinga tortiladi va bo'yin (затыльник)ning oxirigacha kirgunigacha (до упора) pastroqqa qo'yib yuboriladi.

5. Qopqoq stvol qutisiga biriktiriladi;



70-rasm. Qopqoqni biriktirish

70-rasmda ko'rsatilganidek, qopqoqning orqa devorini bo'yinga (затыльник) shunday qo'yish kerakki, qo'ndiq o'qi (ось) bo'yinning (затыльник) prizmatik o'yig'i (паз)ga, planka asosining old bo'rtig'i esa kolodka qirqimiga kirishi lozim. Qopqoq prujinasining qarshiligini bartaraf etish mobaynida planka teshigini kolodka teshigi bilan uyg'unlashtirish lozim, undan so'ng fiksatorni plankadagi teshik orqali

oxirigacha surish va richagni burish kerak, bunda richagning orqa qismidagi bo'rtiq kolodkadagi qirqimga kirishi lozimligini nazorat qilish darkor.

6. Tepki jangovar vzvoddan xalos etiladi va saqlagichga qo'yiladi;

Tepki ilgagi bosiladi va o'tkazichni stvol qutisi qopqog'ining chegarasigacha (до упора) ko'tariladi.

7. DT (дульный тормоз (og'iz tormoz)) biriktiriladi;



71-rasm. DT (дульный тормоз (og'iz tormoz))ni biriktirish.

DT (дульный тормоз (og'iz tormoz))ning kesilgan qismi yuqoriga qaratiladi, 71-rasmda ko'rsatilganidek, u vtulkaga kiritiladi va vtulkaning chiqib turgan qismiga (taxminan 1 mm) yetkazilmasdan, fiksatori ilinmagunicha aylantiriladi.

8. Anjomlar konteynerga joylanadi;



72-rasm. Otvrtkaning konteynerdagi joylashuvi

72-rasmda ko'rsatilganidek, otvrtka konteynerning tubidagi mos tushuvchi chuqurchaga qo'yiladi;



73-rasm. Kiritgich (выколотка) va artkich (протирка)ning konteynerdagi joylashuvi

73-rasmda ko'rsatilganidek, kiritgich (выколотка) va artkich (протирка) konteynerning yon devorlariga (istalgan tartibda va yo'nalishda) qo'yiladi;



74-rasm. Cho'tka (ёру)ning konteyterdagi joylashuvi

74-rasmda ko'rsatilganidek, cho'tka (ёру) kiritgich (выколотка) va artkich (протирка)ning ustiga qo'yiladi,



75-rasm. Cho'tka (ёру)ning konteyterdagi joylashuvi



76-rasm. Shompol uchun rezbalı teshiklarning joylashuvi

75,76-rasmlarda ko'rsatilganidek, shompollar konteynerdagi tegishli teshiklarga kiritiladi va rezbalı teshiklarga soat mili yo'nalishida buraladi.



77-rasm. Shompol asosining konteynerdagi joylashuvi

77-rasmda ko'rsatilganidek, shompol asosi o'yiқ orqali konteynerga kiritiladi va rezbalı teshikka buraladi;

- anjomlari va shompoli bilan konteyner qo'ndiqqa o'rnatiladi.

Yuza (затылок) prujinaosti fiksatori oldinga tortilib, bir vaqtning o'zida qo'ndiq yuzasi (затылок) teraga suriladi. Bunda qo'ndiq yuzasi (затылок) figurali

o'yig'i (паз) konteyner bo'rtig'iga to'g'rilanadi. Yuza (затылок)ni mahkamlash uchun yuza (затылок) fiksatori dastlabki holatga qo'yib yuboriladi. Qo'ndoqning zaruriy uzunligi qo'yiladi.

9. Anjomlarni dastakka joylashadigan penalga joylashtirishda ularning harakati va bir-biriga urilishidan ovoz chiqmasligi uchun 78,79-rasmlarda ko'rsatilganidek, bir bo'limda to tagiga kirgunigacha o'rnatiladi.



78-rasm. Anjomlarni penalga o'rnatish



79-rasm. Anjomlarning penalda joylashuvi

Anjomlar o'rnatilgan penal dastakka kiritiladi va penalning aylana fiksatsiya qiluvchi bo'rtiqlari dastakning yon tomonlaridagi tegishli teshiklarga to'g'ri kirganiga ishonch hosil qilish lozim.

10. O'qdon avtomatga biriktiriladi;

Avtomatni chap qo'lda qo'ndoq bo'yini yoki sevyosidan ushlab, o'ng qo'l bilan o'qdonning old ilashmasini (защеп) stvol qutisining o'qdon kiruvchi bo'shlig'i (окно)ga olib kelinadi va o'qdon orqaga shunday tortilsinki, tutqich o'qdonning orqa ilashma (защеп)sini tutib olishi dardkor.

Avtomatni qismlarga to'liq ajratish tartibi

1. Dastlab avtomat noto'liq qismlarga ajratiladi;
2. O'qdon ajratiladi;



80-rasm. O'qdon qopqog'ini ajratish

O'qdon chap qo'lda qopqog'ini yuqoriga qaratgan holda (bo'rtgan qismi bizdan boshqa tomonda) olinadi, o'ng qo'l kiritgich (выколотка) bilan o'qdon qopqog'i teshigidagi yopuvchi planka bo'rtig'i ichkariga kirgiziladi (botiriladi). 80-rasmda ko'rsatilganidek, chap qo'lning bosh barmog'i bilan qopqoq ozgina oldinga suriladi. O'ng qo'l bilan qopqoq korpusdan yechib olinadi, bunda chap qo'lning bosh barmog'i bilan yopuvchi planka ushlab turilib, prujina asta-sekin bo'shatiladi, prujina yopuvchi planka va uzatuvchi bilan birgalikda o'qdon korpusidan chiqarib olinadi.

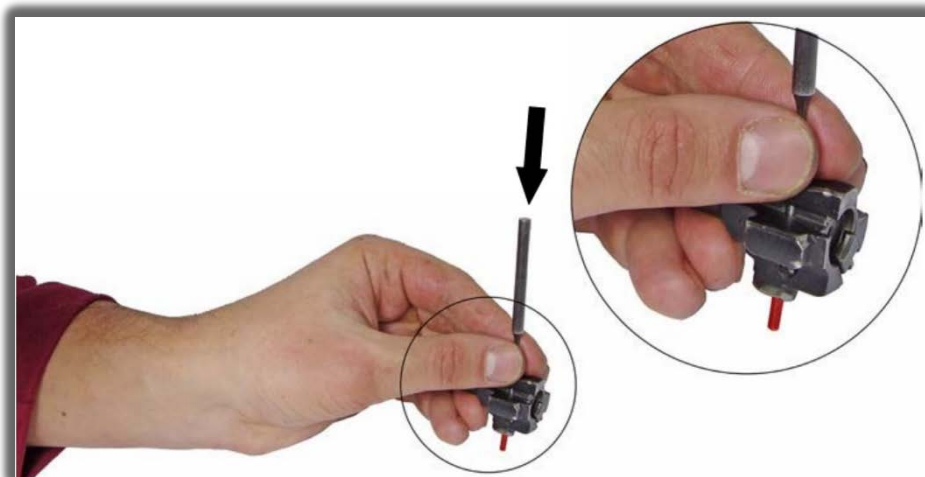
3. Qaytaruvchi mexanizm ajratiladi;



81-rasm. Qaytaruvchi mexanizm muftasini ajratish

Chap qo'l bilan qaytaruvchi mexanizm olinadi, 81-rasmda ko'rsatilganidek, qaytaruvchi prujina yo'naltiruvchisining tovoncha (пятка) qismini pastga qaratgan holda vertikal usulda stol yoki tayanchga qo'yiladi, qaytaruvchi prujinani pastga siqib, o'ng qo'l bilan sterjen uchlari ajratilib, mufta olinadi, prujina qaytaruvchi prujinaning yo'naltiruvchisidan yechib olinadi, sterjen yo'naltiruvchi sterjendan olinadi.

4. Zatvor ajratiladi;



82-rasm. Turtkichni va uloqtirgichni zatvordan ajratishda shtiftni surish

82-rasmga muvofiq, turtkich va uloqtirgich o'qi (ось)ni ushlab turuvchi shtift kiritgich (выколотка) bilan turtiladi va turtkich zatvor kanalidan chiqarib olinib, uloqtirgich o'qi (ось) kiritgich (выколотка) bilan turtiladi. O'ng qo'lning bosh barmog'i bilan uloqtirgich ilashmasi (затвор markazidan) bosiladi va ko'rsatkich barmoq bilan ushlab turilib, zatvor o'yig'i (пази)dan uloqtirgich prujinasi bilan birgalikda chiqarib olinadi.

5. Zarbdor-tepki mexanizmi ajratiladi;



83-rasm. Jangovar prujinaning o'ng uchini tepking jangovar vzvodi orqasiga keltirish

Tepki mexanizmining tugunini olish uchun avtomat chap qo'l bilan stvol qutisidan, o'ng qo'l bilan kiritgich (выколотка) yordamida avtospusk richagi bosiladi va avtospusk sheptalosi tepkidan ajratiladi, tepki jangovar vzvoddan tushiriladi. Kiritgich (выколотка)ning ingichka uchi bilan jangovar prujinaning chap uchi ko'tariladi va uni barmoq bilan 83-rasmda ko'rsatilganidek, tepking jangovar vzvod orqasiga keltiriladi, otvertka bilan avtospusk prujinasining uzunchoq uchi tepki ilgagi o'qi (ось)ning halqali o'yamasidan chiqarib olinadi, kiritgich (выколотка) bilan tepki ilgagining o'qi (ось) chapga surilib, chiqarib olinadi, kiritgich (выколотка)ning ingichka uchi bilan jangovar prujinaning o'ng uchi ko'tariladi va qo'l bilan tepking jangovar vzvodi orqasiga keltiriladi.



84-rasm. O'tkazgichni ajratish

Tepki mexanizmini oldinga o'tkazib, so'ngra o'tkazgich ajratib olinadi, buning uchun o'tkazgichni vertikal holatigacha yuqoriga aylantirilib, 84-rasmda ko'rsatilganidek, o'ng tomonga suriladi.



85-rasm. O'tkazgichni ajratish va to'xtatish mexanizmini yechib olish

Navbatlab otishni to'xtatish mexanizmi o'tkazgich saffasi (uch qismi)dan yechib olinadi va 85-rasmda ko'rsatilganidek, o'tkazgich stvol qutisidan ajratib olinadi.



86-rasm. Tepki mexanizmi tugunini ajratish

Keyinchalik, 86-rasmda ko'rsatilganidek, tepki ilgagi, yakkalab otish sheptalosi prujinasi bilan, to'xtatish sheptalosi prujinasi bilan, prujinali sekinlatgich va vtulkadan iborat tepki mexanizmi tuguni stvol qutisidan ajratib olinadi.



87-rasm. Vtulkani chiqarib olish

Tepki mexanizmi tuguni ajratish (qattiq ifloslanganida amalga oshiriladi) uchun tepki mexanizmi tuguni chap qo'lda ushlanadi, vtulka o'ng tomonga suriladi, so'ng, chap qo'lning bosh barmog'i bilan sheptalo pastga bosiladi va shu qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan sekinlatgich ushlanadi, 87-rasmda ko'rsatilganidek vtulka chiqarib olinadi va tepki ilgagidan sekinlatgich, sekinlatgich prujinasi, yakkalab otish sheptalosi prujinasi bilan birgalikda va to'xtatish sheptalosi prujinasi bilan birgalikda ajratiladi.

Tepkini ajratish uchun otvertka bilan avtospusk prujinasining uzunchoq uchi bosiladi, uni tepki o'qi (ось)ning halqali uchidan ajratib olinadi va kiritgich (выколотка) bilan tepki o'qi (ось) chapga suriladi, o'ng qo'l bilan tepkini ushlagan holda chap qo'l bilan tepki o'qi (ось) chiqarib olinadi, tepkini shunday burish kerakki, chap sapfa (uch qismi) patronдон tomon yo'naltirish lozim va 88-rasmda ko'rsatilganidek, tepki stvol qutisidan ajratib olinadi hamda jangovar prujina tepkidan ajratiladi.



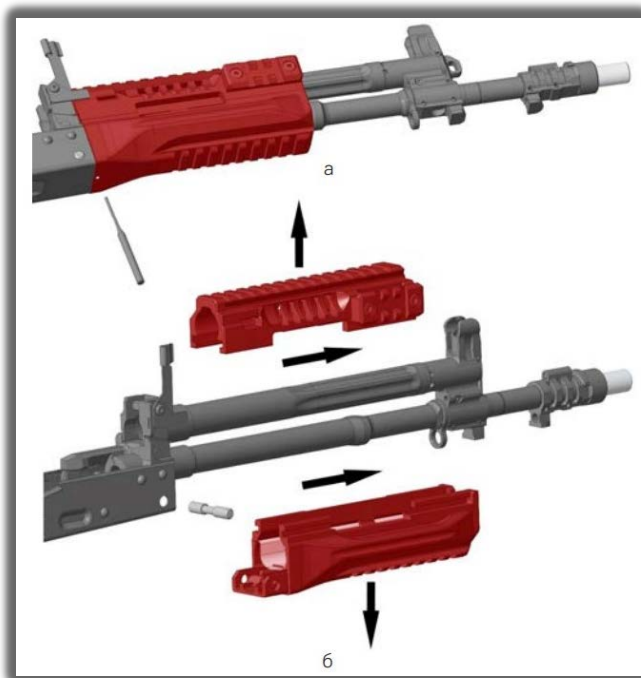
88-rasm. Tepkini stvol qutisidan ajratish

Avtospuskni ajratish uchun kiritgich (выколотка) bilan avtospusk o'qi (ось) chapga suriladi va chiqarib olinadi, 89-rasmda ko'rsatilganidek, o'qdon uchun bo'shliq (окно)dan avtospusk prujinasi bilan birgalikda ajratib olinadi, so'ngra prujina avtospuskdan ajratib olinadi.



89-rasm. Stvol qutisidan avtospuskni prujina bilan birgalikda ajratib olish

6. Stvolosti qoplamasi (цeвьe) ajratiladi (stvolosti qoplamasi (цeвьe kamdan-kam holatda, ombor moyini ketkazishda, avtomat qumga, suvga tushib ketganida ajratiladi)).



90-rasm. Stvolosti qoplamasi (цeвьe)ni ajratish

a – kiritgich (выколотка) bilan prujinani bosish; *b* – sevyo va qoplamani ajratish.

Kiritgich (выколотка) bilan sevyoning pastki qismidagi teshik orqali plastinasimon prujina bosiladi, so‘ng, 90a-rasmga muvofiq o‘q (ось)ni istalgan tomonga surib, ajratib olinadi. Sevyo og‘iz tomonga tortiladi, so‘ngra qoplama to‘plamini to‘plam bo‘rtig‘i sevyo o‘yig‘idan (паз) chiqqunigacha og‘iz tomonga tortish lozim.

90b-rasmga asosan sevyo avtomatdan ajratib olinadi. Otvvertka yordamida sevyodan metall ekrani ajratib olinadi. Ekranni ajratib olishda ekranning yon devorlari deformatsiyasi (shakl o‘zgarishi)dan saqlanish uchun ko‘p kuch ketkazish tavsiya etilmaydi.

Zarurat tug‘ilganida qoplamani ajratish uchun uni trubkaga shunday o‘rnatish lozimki, qoplamaning o‘rta qismidagi bo‘rtig‘i trubkadagi shaklli burmalarga to‘g‘ri kelishi kerak. Shundan so‘ng, qoplamani yuqoriga ko‘tarib, ajratiladi.

To‘liq qismlarga ajratilgan avtomatni qayta yig‘ish tartibi

1. Qoplama va sevyo biriktiriladi;

Qoplama to‘plamini trubkaga o‘rnatish uchun qoplamadagi bo‘rtiqni pasaytirgan holda trubkadagi shaklli burmaga to‘g‘ri keltiriladi. sevyo orqa bo‘rtig‘i bilan stvol qutisidagi o‘yiqqa (паз) o‘rnatiladi, so‘ng qoplama orqaga tortilib, sevyodagi o‘yiq (паз) bilan qoplama bo‘rtig‘i to‘g‘ri keltiriladi. Qoplama o‘q (ось) bilan qotiriladi. O‘q (ось) kolodka teshigi va sevyo teshigi orqali o‘tkazilishi lozim. O‘q (os) qimirlab ketmasligi uchun prujina bilan mahkamlanadi.

2. Zarbdor-tepki mexanizmi yig'iladi;

O'tkazgichni kiritish uchun avtomatni chap qo'lda ushlab, o'ng qo'l bilan stvol qutisining o'ng devoridagi figurali teshikka o'tkazgich sektori kiritiladi, chap qo'l bilan stvol qutisiga navbatlab otish mexanizmi o'rnatiladi, o'tkazgich saffasi (uchi) to'xtatish sektori teshigiga va stvol qutisi devoridagi teshikka qo'yiladi, o'tkazgich yakkalab otish holati (ОД)ga qo'yiladi.

Avtospuskni biriktirish uchun avtospusk prujinasining qisqa uchini avtospusk sheptalosidagi teshikka kiritiladi va avtospusk prujinasi o'qdon uchun bo'shliq (окно) orqali stvol kanaliga kiritiladi, bunda avtospusk richagi stvol qutisining chap burchagidagi o'yiqa (paz) kirishi kerak. Kiritgich (выколотка)ni avtospusk o'qi (ось) va prujina uchun teshikka o'ng tomondan kirgiziladi va o'ng qo'l bilan avtospuskni prujinasi bilan birgalikda ushlab, 91-rasmda ko'rsatilganidek, chap qo'l bilan o'qi (ось) kiritiladi.



91-rasm. Avtospusk o'qini o'rnatish.

Tepkini biriktirish uchun 92-rasmda ko'rsatilganidek, jangovar prujinani halqasi bilan tepki saffasiga (uch qismi) jangovar vzvodga teskari tomondan kiritiladi va uning (jangovar prujinaning) uchlari tepkning jangovar vzvodi orqasiga keltiriladi, o'ng qo'l barmoqlari bilan tepki va prujinaning uchlari ushlangan holda tepkini chap saffasi (uch qismi) bilan patronдон tomonidan stvol qutisiga kiritiladi va uning teshigi stvol qutisidagi tegishli teshiklar bilan to'g'ri keltiriladi, kiritgich (выколотка)ning yo'g'on tomoni bilan stvol qutisi va tepkning teshigiga o'ng tomondan kiritiladi, otvertka bilan avtospusk prujinasining uzunchoq uchi stvol qutisining pastki qismiga bosiladi va kiritgich (выколотка)ni stvol qutisining chap tomonidagi teshigidan chiqqunigacha suriladi, o'ng qo'l bilan tepkini ushlagan holda chap tomondan tepki o'qi (ось) kiritiladi va o'ngga qarab oxirigacha suriladi (qotirilish ovozi eshutilishi kerak), o'ng qo'l barmog'i bilan jangovar prujinaning o'ng uchi tepkning jangovar vzvodidan yechib olinadi va stvol qutisining tag qismiga tushiriladi.



92-rasm. Jangovar prujinaning tepkida joylashuvi

Tepki mexanizmi tugunini yig'ish:



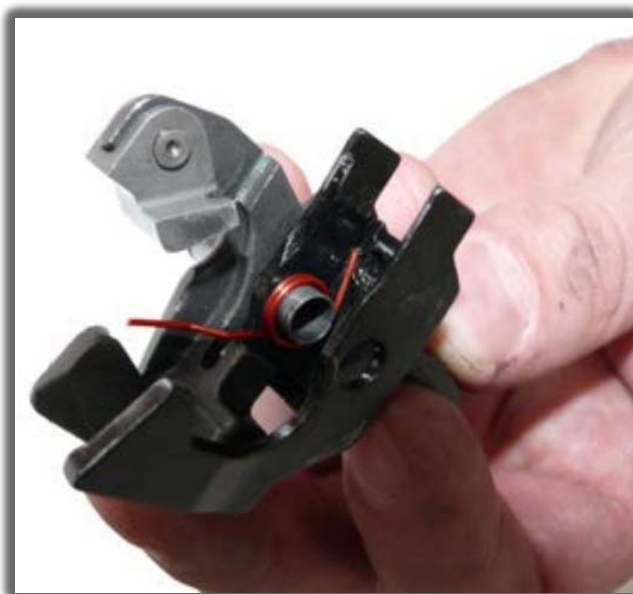
93-rasm. Sekinlatgichni o'rnatish

- chap qo'l bilan tepki ilgagi olinadi va 93-rasmda ko'rsatilganidek, unga sekinlatgich o'rnatiladi;



94-rasm. Vtulka kiritish

- vtulka o'ng qo'l bilan sekintgich teshigi orqali ilgakning o'ng devori tomon suriladi va 94-rasmda ko'rsatilganidek, chap qo'l bilan vtulka o'ngga qimirlab ketmasligi uchun ushlanadi;



95-rasm. Sekinlatgich prujinasini o'rnatish

- 95-rasmga muvofiq, tepki ilgagi devorlarining o'rtasiga sekinlatgich prujinasini uzunchoq uchi yuqoriga va oldinga qaratilgan holda joylashtiriladi, prujina teshigini va tepki ilgagining o'ng devoridagi teshikka keltirgan holda vtulka oldinga suriladi.



96-rasm. Sheptalo prujinasini o'rnatish

- 96-rasmga muvofiq, sheptalo prujinasi yakkalab otish sheptalosining teshigiga kiritiladi;



97-rasm. Yakkalab otish sheptalosini o'rnatish

- 97-rasmga muvofiq sheptalo prujinasi bilan birgalikda o'rnatiladi, o'ng qo'l bilan tepki ilgagining o'ng devori shunday bosilishi kerakki, sheptalo prujinasining pastki uchi tepki ilgagi tubidagi tegishli chuqurchaga kirishi lozim. Chap qo'lning bosh barmog'i bilan sheptaloni tepki ilgagining tubiga bosgan holda yakkalab otish sheptalosi vtulkaga kiritiladi.



98-rasm. To'xtatish sheptalosi prujinasini o'rnatish

- To'xtatish sheptalosi va prujina bilan yuqorida keltirilgan harakatlar 98-rasmda ko'rsatilganidek amalga oshiriladi.



99-rasm. Sekinlatgich prujinasini o'rnatish

- 99-rasmda ko'rsatilganidek, kiritgich (выколотка) yordamida sekinlatgich prujinasining uzunchoq uchi sekinlatgich tutqichining o'yig'i (паз)ga keltiriladi;

- o'ng qo'l bilan to'xtatish sheptalosini prujinasi bilan birgalikda tepki ilgagining chap devori va yakka lab otish sheptalosining o'rtasiga shunday o'rnatish kerakki, sheptalo prujinasining pastki uchi tepki ilgagi tubidagi chuqurchaga kirishi lozim. Chap qo'lning bosh barmog'i bilan sheptaloni tepki ilgagining tub qismiga bosgan holda vtulka 100-rasmga muvofiq, sheptalo va tepki ilgagi teshigining orasidan o'tkaziladi.

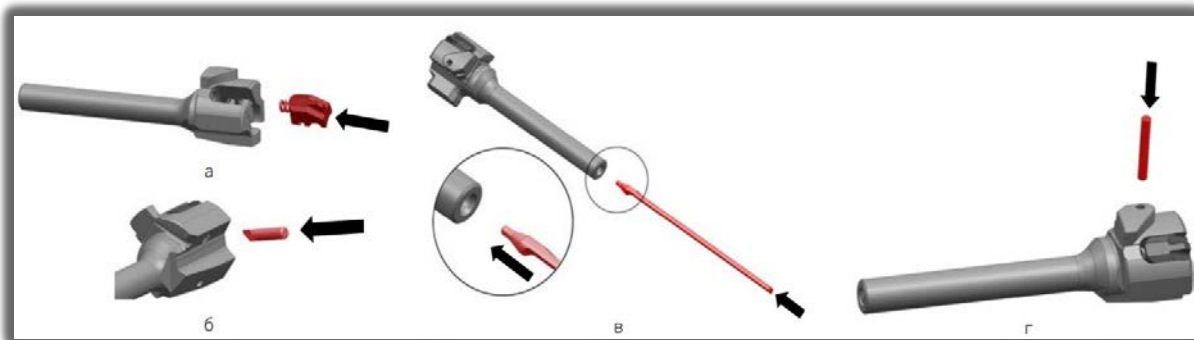


100-rasm. To'xtatish sheptalosining o'rnatish

Vtulka sekinlatgich devoridagi o'q (ось) yoqasining oxirigacha suriladi.

Tepki mexanizmi tugunini biriktirish uchun tepki mexanizmi stvol qutisidagi o'z joyiga qo'yiladi, kiritgich (выколотка) bilan jangovar prujinaning o'ng uchi yuqoriga ko'tariladi va uni tepki ilgagining to'g'ri to'rtburchak bo'rtig'iga qo'yiladi. Tepki mexanizmi tugunini oldinga o'tkazib, o'tkazgichni o'rnatish uchun avtomatni chap qo'lda ushlab, o'ng qo'l bilan o'tkazgich sektori stvol qutisining o'ng devoridagi figurali teshikka keltiriladi, keyinchalik, navbatlab otishni to'xtatish mexanizmi stvol qutisiga kiritiladi, o'tkazgich salfasi (uch qismi) to'xtatish sektori teshigiga va stvol qutisi devoridagi teshikka o'rnatiladi, o'tkazgich yakka tarzda o't ochish holati (ОД)ga qo'yiladi. Stvol qutisining chap tomonidan o'q (ось)ni kiritib, uni stvol qutisidagi teshik va vtulka orqali oxirigacha o'ngga suriladi (bunda avtospusk prujinasining uzunchoq uchi o'q (ось) ustida bo'lishi kerak), avtospusk prujinasining uzunchoq uchi kiritgich (выколотка) bilan tepki ilgagi o'qi (ось)ning halqali o'yiqchasiga keltiriladi, o'ng qo'l barmoqlari bilan jangovar prujinaning chap uchi tepkining jangovar vzvodidan yechiladi va tepki ilgagining to'g'ri to'rtburchak bo'rtig'iga qo'yiladi. Kiritgich (выколотка) bilan avtospusk, tepki va tepki ilgagining o'q (ось)larining uchlariga bosib, ularning avtospusk prujinasining uzunchoq uchi tomonidan to'g'ri qotirilganligi tekshiriladi. So'ng, tepki avtospusk vzvodiga o'rnatiladi.

3. Zatvor yig'iladi;



101-rasm. Zatvorni yig'ish

a – uloqtirgichni prujinasi bilan birgalikda o'rnatish; b – uloqtirgich o'qi (ocb)ni o'rnatish; g – turtkichni o'rnatish; z – shtiftni o'rnatish.

Uloqtirgich prujinasi bilan birgalikda zatvor o'yig'i (паз)ga qo'yiladi va uloqtirgich bosh qismini tayanch joyga tiragan holda uloqtirgichga bosib, uloqtirgich o'qi (ocb)ni zatvorning yetakchi bo'rtig'idagi teshikka shunday o'rnatish lozimki, o'qlardagi (ocb) qirqimlari zatvorning silindrik qismiga qaragan bo'lsin, zatvor chap qo'lda yetakchi bo'rtig'i yuqoriga holatida, silindrik qismini esa o'zimiz tomonga qaratib olinadi va turtkichni katta qirqimi chap tomonga qaratilgan holda zatvor kanaliga kiritiladi, yetakchi bo'rtiq tomondan shtift zatvor teshigiga kiritiladi va 101-rasmga muvofiq uni oxirigacha suriladi.

4. Qaytaruvchi mexanizm yig'iladi;



102-rasm. Qaytaruvchi mexanizmni yig'ish

Qaytaruvchi prujina yo'naltiruvchisini stol (tayanch)ga tirab, qaytaruvchi prujinaning yo'naltiruvchisiga prujinani kiritib, uni shunday bosish kerakki, qaytaruvchi prujina yo'naltiruvchisining uchi undan chiqib tursin. Chap qo'lda prujinani ushlab, o'ng qo'l bilan sterjen uchi ajratiladi, ulardan birini hosil bo'lgan

halqaga kiritib, 102-rasmga muvofiq prujina sterjenga to'liq o'rnamshgunicha bo'shatiladi. Mufta sterjen uchlarining o'rtasiga qo'yiladi, chap qo'l bilan prujinani siqib, o'ng qo'l bilan sterjen vertikal holatga keltiriladi, undan so'ng, prujina muftaga o'rnamshib borish uchun sekin qo'yib yuboriladi.

5. O'qdon yig'iladi;

Uzatuvchi o'qdon prujinasiga biriktiriladi – prujina erkin uch qismining burilgan qismi uzatuvchi bo'rtig'ining tagiga o'rnatiladi, uzatuvchi prujina bilan birgalikda o'qdon korpusiga kiritiladi, yopuvchi planka korpusga botiriladi va uni huddi shu holatda ushlab, o'qdon qopqog'i shunday kiritiladiki, u (o'qdon qopqog'i) o'zining bukilmalari bilan korpus bukilmalarida ushlab qolinishi lozim, yopuvchi planka bo'rtig'i esa qopqoq teshigidan chiqishi kerak (ovoz eshinishi kerak).

Keyingi yig'ish ishlari noto'liq qismlarga ajratilgan avtomatni qayta yig'ish kabi amalga oshiriladi.

3.3-§ "AK-15" avtomatini tozalash va moylash tartibi, konservatsiya qilish, tuzatish, saqlash va tashish.

Tozalash va moylash

Avtomatni tozalash va moylash uchun quyidagilar qo'llaniladi:

- KRM umummavsumiy moyi – +50 S dan – -50 S oralig'idagi havo haroratida avtomatni tozalash va uning qism va mexanizmlarini moylash uchun;

- RJ moyi - +5 S dan – +50 S oralig'idagi havo haroratida avtomatni tozalash va qismlarini moylash uchun;

- RChS (rastvor chistki stvolov (stvol tozalovchi eritma)) eritmasi – stvol kanalini va porox gazlari ta'sir etishi mumkin bo'lgan avtomatning boshqa qismlarini tozalash uchun;

- mato o'ramlari yoki KV-22 qog'ozi – avtomatni artish, tozalash va moylash uchun;

- kanop – faqat stvol kanalini tozalash uchun.

Chuqurchalar, teshiklar, qirqimlarni tozalashda qulaylik tug'dirish maqsadida yog'och tayoqchalardan foydalanilishi mumkin.

Avtomatni tozalashda ishqalovchi materiallar (shkurka, qum va hokazo)lardan foydalanish qat'iy taqiqlanadi.

Ilova – RChS eritmasi bir sutka davomida qurol tozalash uchun kerakli miqdorda tayyorlanadi.

Eritma tarkibi:

- ichimlik uchun yaroqli suv – 1 litr;
- ammoniy karbonat ((NH₄)₂CO₃) – 200 gramm;
- kaliy dixromat (K₂Cr₂O₇) – 3-5 gramm;

RChS eritmasining oz miqdorini yonuvchi jihozlardan uzoqda, qorong‘u xonada, tiqini (пробкаси) mahkam yopilgan shisha idishda, 7 sutkadan ko‘p bo‘lmagan muddatda saqlashga ruxsat etiladi. RChS eritmasini metall moydon (масленка)ga quyish taqiqlanadi.

Bo‘linmalarda mavjud avtomatlarni tozalash quyidagi hollarda amalga oshiriladi:

- o‘q otishga tayyorlashda;
- jangovar yoki paxtavon patronlardan o‘q otilganida – o‘q otish tugaganidan so‘ng zudlik bilan o‘q otish maydonchasida, bunda stvol qutisi, stvol kanali, gaz kamerasi, gaz trubkasi, stvolog‘zi qurilmalari (DT (дульный тормоз), paxtavon otish uchun nasadka, PMS), shtok, zatvor ramasi va zatvor tozalanadi va moylanadi. Avtomatni oxirigacha tozalash o‘q otishdan qaytgandan so‘ng uch-to‘rt kun mobaynida har kuni amalga oshiriladi;

- naryaddan hamda daladagi o‘q otishsiz o‘tkazilgan mashg‘ulotdan so‘ng (naryaddan yoki mashg‘ulotdan qaytgan zahoti);

- marsh yoki transportirovkadan so‘ng;
- jangovar vaziyatlarda va uzoq muddatli mashg‘ulotda – jangdagi tinch davrlarda va mashg‘ulotlardagi tanaffus vaqtida;

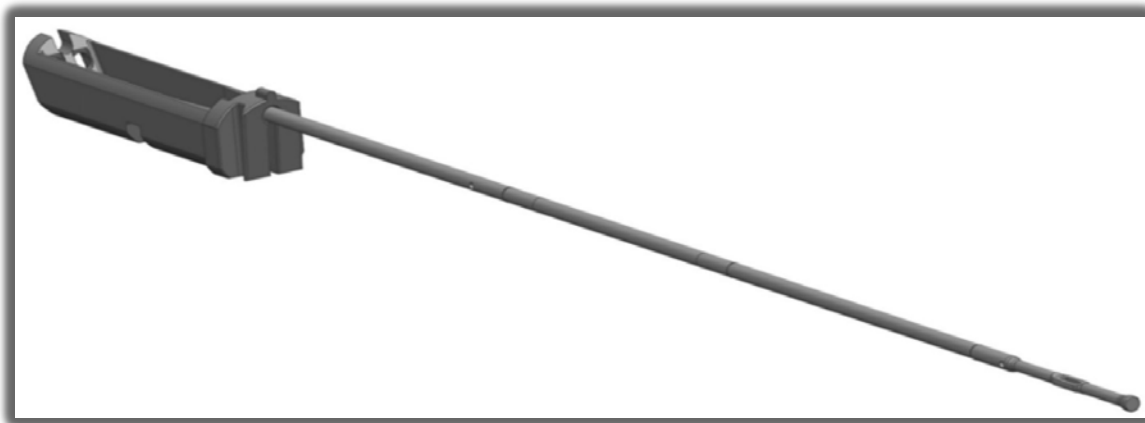
- agar avtomatdan foydalanilmasa - haftasiga kamida bir marotaba.

Avtomat tozalanganidan so‘ng moylanishi lozim. Tozalanganidan so‘ng darhol, namlikning metallga ta‘sirini oldini olish uchun moyni faqat metallning yaxshi tozalangan quruq qismiga surtish lozim.

Kazarma yoki lager sharoitidagi joylashuvda avtomatni tozalash maxsus jihozlangan joylarda, tozalash maqsadida jihozlangan stollarda, jangovar vaziyatlarda va mashg‘ulotlarda – toza mato usti (подстилка)da, doska, faner va hokazolarda amalga oshirilishi lozim.

O‘q otish maydonida o‘q otishdan so‘ng avtomatni maxsus jihozlangan joylarda RChS eritmasi yoki moy bilan tozalash ishlari olib borilishi lozim.

O‘q otish maydonida moy bilan moylangan avtomatni kazarmaga qaytgandan so‘ng, RChS eritmasi bilan tozalash zarur.



103-rasm. Tozalash uchun tayyorlangan anjom

Avtomatni tozalash quyidagi tartibda amalga oshiriladi:

- tozalash va moylash uchun kerakli jihozlar tayyorlab olinadi;
- avtomat qismlarga ajratiladi;
- anjomlar ko‘zdan kechiriladi va 103-rasmda ko‘rsatilganidek, tozalashda foydalanish uchun tayyorlanadi;
- stvol kanali tozalanadi.

Avtomat qurol tozalashga mo‘ljallangan stolning qirqimiga yoki oddiy stolga, agarda stol mavjud bo‘lmasa, avtomat qo‘ndog‘i yer yoki polga tayantirilgan holda qo‘yiladi. Kanop yoki mato 8 soni raqami ko‘rinishida o‘rab, “sakkizlik” kesishmasini artkich (протирка)ning oxiriga qo‘yiladi va kanop tolalarini artkich (протирка)ning sterjeni bo‘ylab yotqiziladi. Bunda kanopning uchlari artkich (протирка)ning sterjenidan qisqaroq bo‘lishi kerak. Qatlam (слой)ning qalinligi shunday bo‘lishi kerakki, kanopli artkich (протирка) stvol kanaliga qo‘l bilan biroz kuch ishlatib kiritilishi lozim (kanopga biroz moy yoki RChS tomiziladi va barmoqlar bilan yengil eziladi). Shompol kanopli artkich bilan stvol kanaliga kiritiladi. Bir qo‘l bilan avtomatning og‘iz qismi (дульную часть) ushlagan holda boshqa qo‘l bilan penaldan ushlab, bir maromda, shompolni qayirmasdan, stvol kanalining oxirigacha bir necha marta kiritiladi. Shompol chiqarib olinib, kanopni almashtirib, yangisini moy yoki RChS (раствор чистки ствола)ga botirib, xuddi shu tartibda stvol kanali bir necha marta tozalanadi. Undan so‘ng, shompol va stvol kanali toza quruq kanop bilan, so‘ngra, toza mato bilan yaxshilab artiladi. Mato ko‘zdan kechiriladi, agar unda qurum izlari (qora dog‘), zang, ifloslanishlar bo‘lsa, stvol kanalini tozalash davom ettiriladi, so‘ngra, quruq kanop yoki mato bilan qaytadan artiladi. Agar mato stvol kanali artilganidan so‘ng toza bo‘lsa, ya‘ni, porox qurumlarining qora dog‘lari yoki zangning sariq dog‘lari bo‘lmasa, stvol kanali ham avtomatning stvolog‘zi tomondan ham patrondon tomonidan yorug‘likka tutib, yaxshilab ko‘zdan kechiriladi, stvol qo‘l bilan yon tomonlarga aylantirilib, soy (нарез)lar burchagida qurumlar (нагар) qolmaganligini ko‘zdan kechirishga alohida e‘tibor qaratilishi lozim.

RChS eritmasi bilan stvol kanalini tozalash eritmaga botirilgan cho'tka (ёрш) yordamida amalga oshiriladi, so'ngra, stvol kanali quruq kanop yordamida artiladi. RChS eritmasi bilan stvol kanalini tozalash qurum (нагар)dan to'liq tozalagunigacha davom ettiriladi. Stvol kanali toza mato bilan tozalanadi. Keyingi kuni tozalanganlik sifati tekshiriladi, agarda toza mato bilan stvol kanalini artish davomida qurum (нагар) borligi aniqlansa, tozalash xuddi shunday tartibda davom ettiriladi. Stvol kanali soy (нарез)lar qismini tozalash oxirida xuddi shu tartibda patrondon stvol qutisi tomonidan tozalanadi.



Agar matoli shompol stvol kanalida tiqilib qolsa, kanalda ozgina qizigan moy quyiladi va bir necha daqiqadan so'ng shompol chiqarib olinadi.

Agar shompol chiqmasa, avtomat tuzatish (remont)ga yuboriladi;

- moy yoki RChS eritmasi bilan gaz kamerasi, trubkasi va DT (дульный тормоз (og'iz tormozi)) yuviladi va kanopli (matoli) shompol yoki yog'och taxtachalar yordamida tozalanadi. RChS eritmasi bilan gaz kamerasi tozalanganidan so'ng, mato bilan quruq qilib artiladi, stvol kanalida yot jismlar yo'qligi ko'zdan kechiriladi va stvol tashqaridan tozalanadi. DT (дульный тормоз (og'iz tormozi)) va gaz trubkasi yo'naltiruvchi qismining ichki tomoni tozalanganidan so'ng, quruq qilib artiladi;

- stvol qutisi, zatvor ramasi va shtok moy yoki RChS eritmasi to'yintirilgan mato bilan tozalanadi, so'ngra, quruq qilib artiladi. O'q otishdan so'ng tozalash uchun moydan foydalaniladigan bo'lsa, gaz porsheni va zatvor kosachasi moy bilan qoplanishi yoki to'yintirilgan moyga ularni 3-5 daqiqaga o'girib qo'yish lozim. Undan so'ng, tayoqchalar yordamida qotib qolgan porox qurum (нагар)larini olib tashlash va quruq qilib artish darkor. Bu DT (дульный тормоз (og'iz tormozi))ning ichki qavatiga ham taalluqlidir;

Past ovozda otish qurilmasi (PMS (прибор малошумной стрельбы))dan qurum (нагар) va kirlarni olib tashlab uchun bosh qism korpusdan ajratiladi (agar bosh qism rezba bo'ylab normal, turtilmasdan aylansa, tozalash paytida uni ajratmaslikka ruxsat etiladi), korpus 30 daqiqaga kerosinga solinadi, so'ngra, kerosin korpusning keng qismidagi (stvolga kiritiluvchi qismi) teshiklar orqali to'kib tashlanadi, silkitiladi va qurishiga ozroq vaqt beriladi.

- boshqa metall qismlar mato bilan quruq qilib artiladi, qismlar qattiq ifloslanganida moy bilan tozalanib, so'ngra, quruq qilib artiladi;

- plastmassa qismlar quruq mato bilan artiladi.

Avtomat tozalanganidan so'ng, moylanadi va qayta yig'iladi.

Avtomatni moylash quyidagi tartibda amalga oshiriladi:

- stvol kanalini tozalash uchun artkich (протирка) qirqimiga moy bilan to'yintirilgan mato kiritiladi. Stvol kanalining og'iz qismidan shompolni kiritib, uni stvol kanalini bir xilda moyning yupqa qatlami qoplashi uchun stvol uzunligi

bo'yicha ikki-uch marta bir maromda harakatlantiriladi. Patron don va DT (дульный тормоз (og'iz tormoz)) moylanadi. Boshqa barcha metall qismlar va mexanizmlar moyning yupqa qatlami bilan qoplanadi.

- moylash yakunlanganidan so'ng, avtomat yig'iladi, qism va mexanizmlarining ishlashi tekshiriladi, o'qdon va anjomlar tozalanadi va moylanadi.



Uzoq muddatga saqlash uchun omborga topshirilayotgan avtomat konservatsiya qilish va qutiga jamlash (упаковка)dan oldin tozalanadi va moylanadi.

Muzdan iliq xonaga olib kirilgan avtomat 10-20 daqiqadan so'ng tozalanadi (avtomatdan suv bug'lari chiqqanidan so'ng). Iliq xonaga olib kirishdan oldin avtomatning tashqi qatlamini moy to'yintirilgan mato bilan artib tashlash tavsiya etiladi.

Texnik xizmat ko'rsatish №1

Avtomat ishchanlik qobiliyatining asosiy ko'rsatkichlari (parametrlari)ni tekshirish maqsadida o'tkaziladi va avtomatni nazorat tekshirish, tozalash va moylashni o'z ichiga oladi. Tekshirish resurs tugaguniga qadar yiliga bir marta, shuningdek, vaqtinchalik saqlashga qo'yishdan oldin davriy ravishda o'tkaziladi.

Uzoq muddatga saqlashda texnik xizmat ko'rsatish.

Uzoq muddatga saqlashda xizmat ko'rsatish o'z ichiga №1 texnik xizmat ko'rsatish va №2 texnik xizmat ko'rsatishni oladi.

№1 texnik xizmat ko'rsatish har yili o'tkaziladi va avtomatlarning bor-yo'qligini tekshirish, qutilardagi muhlarni buzmasdan saqlanganligini va ularning manipulyatsiya belgilariga muvofiq to'g'ri saqlanayotganligini hamda qutilarning shtabelga to'g'ri joylashtirilganligini tekshirish, shuningdek, omborda biologik zararkunandalarning yo'qligini tekshirishdan iborat.

Bundan tashqari, uch yarim yilda bir marta saqlanayotgan avtomatlarning texnik holatini va konservatsiya holatini to'liq tekshirish uchun qayta konservatsiyalash, noto'liq qismlarga ajratish va tanlangan avtomatlarning (tekshirilayotgan avtomatlardan 1% lekin kamida 1 dona) ishlashini tekshirish o'tkaziladi. Shundan so'ng, bu avtomatlar yana konservatsiya qilinib, qayta qo'yilishi lozim.

№2 texnik xizmat ko'rsatish o'n yilda bir marta o'tkaziladi. U konservatsiyani olish, patron donni, stvol kanali va detallarning tashqi yuzalarini vizual nazorat qilishni, zang izlari va qoplama buzilishlarini aniqlash uchun avtomatni qismlarga to'liq ajratishni o'z ichiga oladi, so'ng, tozalash va moylash, mexanizmlarning o'zaro harakatini tekshirish, konservatsiya qilish va jamlash (upakovka) amalga oshiriladi.

Konservatsiya

Avtomatlarni konservatsiya qilish ishlab chiqaruvchi korxonada amalga oshiriladi. Metall qismlar va mexanizmlar barcha fasllarda ishlatiladigan moy bilan moylanadi. Saqlash muddati birinchi qayta konservatsiyagacha yetti yilni tashkil etadi, ishlab chiqaruvchi qo‘ygan sharoitlarga rioya qilingan holda saqlanadi.

Qayta konservatsiya qilishda quti ochiladi, avtomatlar chiqariladi va zanglash holati ko‘zdan kechiriladi. Avtomatni tozalash va moylash ishlari metodika bo‘yicha amalga oshiriladi. Imkoniyatga qarab qutidagi parafinlangan va zangga qarshi qog‘oz yoki ingibirlangan polietilen plyonka (Zirast) almashtiriladi.

Tuzatish

7,62 mmli AK-15 Kalashnikov avtomatini tuzatish qo‘shinlar remont-qayta tiklash qismlarida mutaxassislar tomonidan amalga oshiriladi.

Saqlash

Avtomat har doim o‘qsizlantirilgan holda saqlanadi, bunda o‘qdon ajratilgan, tepki xalos etilgan, o‘tkazgich saqlagich holatida, mo‘ljallagich xomutiki “1” bo‘linmasiga qo‘yilgan bo‘lishi lozim.

Avtomatchi avtomatni har doim toza va to‘liq soz holda saqlashi, unga ehtiyotkorona munosabatda bo‘lishi va avtomatga texnik xizmat ko‘rsatishda uni ko‘zdan kechirishi lozim. Zarbdor-tepki mexnazimni faoliyatini tekshirishda tepki ilgagini ortiqcha bosmaslik lozim.

Kazarma yoki lager sharoitida avtomatlar piramidada, maxsus bo‘linmalarda esa xuddi shu piramidalarda o‘qdon uchun sumka o‘qdonlari bilan birgalikda saqlanadi. O‘qdon uchun sumka, o‘qotar qurolni olib yurish uchun tasma toza va quruq holda saqlanishi shart.

Plastmassa qismlariga ega avtomatlarni fenollar, konsentrlangan kislotalar, ishqorlar, organik erituvchilar va plastmassa moddalarini buzuvchi boshqa moddalar bilan birga xonalarda saqlashga ruxsat etilmaydi.

Vaqtinchalik biror binoda turganda avtomatni eshiklar, pechlar va isitish qurilmalaridan uzoqroqdagi quruq joyda saqlash kerak. Jangovar vaziyatlarda avtomat avtomatchining o‘zida (qo‘lida) ushlab lozim.



Eslatma: Stvolning kengayishi yoki yorilishini ogohlantirish uchun stvol kanaliga biror narsani tiqish taqiqlanadi. Avtomatni stvol kanaliga suv tushishidan saqlash kerak. Agar stvol kanaliga suv tushgan bo‘lsa, otishdan avval avtomatning harakatlanuvchi qismlarini orqaga tortib, avtomat stvolog‘zi qismini pastga qaratgan holda bir necha marta silkitish lozim, bunda suv stvol kanalidan tushib ketishi lozim. Avtomat quruq, shamollatilgan xonada saqlanishi kerak.

Tashish (Transportirovka)

Avtomat mashg'ulotlar hamda safar davomida "tasmaga", "orqaga", "ko'krakka" holatida olib yuriladi. Tasma shunday tortilgan bo'lishi kerakki, avtomat qattiq jismlarga urilmasligi darkor.

Avtomat o'qdoni biriktirilgan holatda olib yuriladi. Qoida tariqasida, avtomat qo'ndog'i yig'ilgan holatda tashiladi va olib yuriladi.

Mashg'ulotlar o'rtasidagi tanaffuslarda hamda dam olish joylarida avtomat tasmada yoki avtomatchi qo'lida bo'ladi. Avtomobilda va bronetransporterlarda harakatlanishda avtomat tizzalar orasiga, piyodalar jangovar mashinasida esa, maxsus joy (укладка)ga qo'yilishi lozim. Tankda harakatlanishda uni zirhga urib olmaslik uchun qo'lda olib yurish lozim.

Temiryo'l yoki suv yo'llarida harakatlanishda avtomatlar maxsus piramidaga joylashtiriladi. Agar transport vositasi piramidalar bilan jihozlanmagan bo'lsa, avtomat tushib ketmasligi va zararlanmasligi uchun qo'lda ushlab yoki javon (полка)ga qo'yish lozim.

Avtomatni shtat qutilarida transportirovka qilish atmosfera yog'ingarchiliklaridan saqlash sharti bilan transport vositalarining barcha turida amalga oshirilishi mumkin.



Barcha hollarda avtomatning ustiga yuk qo'yish yoki uning ustiga o'tirish qat'iyan taqiqlanadi.

Avtomat utilizatsiyasi

Avtomatni qayta tiklashni imkoni bo'lmaganida remont-qayta tiklash qismlarida buzib tashlash yoki detallaridan kelgusida foydalanib bo'lmamasligi uchun deformatsiya qilish metodlaridan foydalangan holda ro'yxatdan chiqarish (списание) va utilizatsiya qilish ishlari amalga oshiriladi.

XULOSA

O‘zbekiston xalqaro doirada o‘zining harbiy qudratini mustahkamlash uchun milliy armiyaning zamonaviy o‘qotar qurollar bilan ta‘minlanganligi nihoyatda muhim ahamiyatga ega. Shu munosabat bilan, O‘zbekiston Respublikasi Qurolli Kuchlarida xizmat qilayotgan harbiy xizmatchilar va xodimlar tomonidan zamonaviy o‘qotar qurollar bilan bog‘liq ilmlarni puxta egallash, ularni ekspluatatsiya qilish bo‘yicha ko‘nikmani shakllantirish va jang vaqtida ularni mohirona qo‘llash bo‘yicha taktik malakalarni rivojlantirish – davr talabidir.

Barchamizga ma‘lumki, dunyo miqyosidagi terrorizm va ekstremizm oqibatlari tufayli jamoat xavfsizligiga tahdid tobora kuchayib bormoqda. Bu esa o‘z navbatida, O‘zbekiston xavfsizligini ta‘milovchi harbiy xizmatchilari hamda xodimlari tomonidan ogohlikni yanada oshirishni, ekstremal vaziyatlarga tayyor turishni, qurol qo‘llash bo‘yicha zamon talablariga javob berishni taqozo etmoqda. O‘zbekiston Hukumati ham ushbu vaziyatni diqqat bilan kuzatib, to‘g‘ri baholab bormoqda desak, mubolag‘a bo‘lmaydi. Jumladan, 2022 yil 28 yanvar kunidagi O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining “2022-2026 yillarga mo‘ljallangan Yangi O‘zbekistonning taraqqiyot strategiyasi to‘g‘risida”gi PF-60 son qarorida keltirilgan 100 ta maqsadning 90-maqsadi (“Davlatning mudofaa qobiliyatini yanada mustahkamlash, Qurolli Kuchlarning jangovar shayligini, uning imkoniyatlari va qobiliyatini kuchaytirish”) ijrosini ta‘minlash uchun “2022-2026 yillarda qo‘shinlarni zamonaviy qurol-aslaha, harbiy va maxsus texnika hamda jihozlar bilan ta‘minlash” kabi vazifalar belgilangan.

Albatta, mazkur vazifaning faqatgina ijrosi ta‘minlangani bilan ehtimol, kutilgan natijani bermas. Aytmoqchimizki, O‘zbekiston armiyasi zamonaviy qurol-aslaha bilan ta‘minlangan bo‘lsa ham, u haqida yetarli bilimga ega bo‘lmaslik, undan foydalanish ko‘nikmalarining shakllanmaganligi, qurol bilan muomala qilish texnikasining rivojlanmaganligi kutilgan natijaning samarasiga salbiy ta‘sir ko‘rsatadi. Shu munosabat bilan, hozirda O‘zbekiston armiyasini zamonaviy qurol-aslaha bilan ta‘minlashda istiqbolli ahamiyatga bo‘lgan “AK-15” avtomati bilan bog‘liq ilmlarni batafsil talqin qiluvchi ushbu qo‘llanma

yaratishga bel bog'landi. Ishonamizki, ushbu qo'llanmada mavjud ilmlar bilan tanishgan harbiy xizmatchilar va xodimlar "AK-15" avtomati bilan muomala qilish texnikasi, uning afzalliklari, umumiy tavsifi va o'ziga xos xususiyatlariga tegishli bo'lgan ilmlarga ega bo'ladilar hamda uning mavjud imkoniyatlaridan maksimal foydalana olish orqali kutilgan natijaga erishadilar.

GLOSSARIY

1. **Avtomat ergonomikasi** – o‘q otuvchining antropometrik xususiyatlariga inobatga olgan holda avtomatni moslash imkoniyati;

2. **Boshqaruv dastagi** – Boshqaruv dastagi avtomatni o‘q otish vaqtida qulay ushlash uchun xizmat qiladi. Dastak ichida anjomlar komplektini o‘z ichiga oluvchi penal joylashgan;

3. **Dioptrik mo‘ljallagich** – bu nishonga olish qurilmasi bo‘lib, u dioptr texnologiyasidan foydalanadi. Dioptrik mo‘ljallagichda nishonga olish uchun bir nechta halqalar yoki kichik teshiklardan foydalaniladi. Bu tizim o‘q otuvchining ko‘zini markazlashtirishga yordam beradi;

4. **Diskret** – bu bir-biridan ajralgan, uzluksiz bo‘lmagan alohida qismlarga bo‘lingan narsani anglatadi. Qurol mexanizmlarida ham diskret qadamlar ma’lum bir harakatning bosqichma-bosqich bajarilishini ko‘rsatadi;

5. **DT** (дульной тормоз (stvolning og‘iz qismiga o‘rnatiladigan qurilma)) – o‘q otishda siltanish energiyasini kamaytirish, ovoz va alanganish balandligini pasaytirish, shuningdek, avtomatik otishda o‘qning jamlanib tegishi uchun mo‘ljallangan;

6. **Zirast** – avtomatni korroziyadan saqlash uchun mo‘ljallangan polietilen plenka;

7. **Ikkitadan otuvchi avtomatik o‘t ochish** – bu “AK-15” avtomatidan otish usuli bo‘lib, u avtomatik qurollardan ikkita o‘q uzib, tanaffus qilish prinsipiga asoslangan. Bu usul avtomatik o‘t ochishning aniqligi va samaradorligini oshirishga qaratilgan;

8. **Oboyma** – patronlarni olib yurish va o‘qdonni patronlar bilan tezkorlikda o‘qlash uchun mo‘ljallangan;

9. **Past ovozda otish qurilmasi** (PMS (прибор малошумной стрельбы)) – bu qurollarda otish paytidagi shovqin va chaqnashni kamaytirish uchun ishlatiladigan qurilma. Uning asosiy vazifasi otilgan o'qning chiqish tezligini pasaytirish va gazlarni nazorat qilish orqali shovqin va otish paytidagi vizual belgilarni kamaytirishdir;

10. **PMS separatori** – bu PMS qurilmasining bir qismi bo'lib, u otish paytida gazlarni ajratish va ularni nazorat qilish vazifasini bajaradi;

11. **“Pikatinni” qurilmasi** – qurollarda turli aksessuarlarni, masalan, optik, tungi, kollimatorli mo'ljallagichlarni, lazerli nishon ko'rsatkichlarni, fonarni, old dastakni o'rnatish uchun foydalaniladigan universal montaj tizimi;

12. **Qo'ndiq yuzasi** (затылок) – bu avtomatning yelkaga tegadigan qismi bo'lib, uning asosiy vazifasi otish paytida qaytish kuchini yumshatish va barqarorlikni ta'minlashdir;

13. **“Ratnik”** – Rossiya armiyasining asosiy jangovar ekipirovkasi;

14. **Tiqin** (заглушка) – gaz kamerasi va trubkasini tozalash imkoniyatini ta'minlash uchun xizmat qiladi;

15. **O'qdon uchun bo'shliq** (окно) – qurolda o'qdonni to'g'ri joylashtirish va uni qurolga biriktirish vazifasini bajaradi. Bu teshik orqali o'qdon qurolga kiritiladi va avtomatga biriktiriladi;

16. **“Lastochkin xvist”** — bu turdagi mexanik biriktiruv, asosan qotirish va ustma-ust keluvchi qismlarni mustahkam bog'lash uchun ishlatiladi. Jang maydonida yoki boshqa ekstremal sharoitlarda aniq va tez nishonga olish muhim ahamiyatga ega. "Lastochkin xvist" tuzilishi orqali optik nishonni avtomatga mustahkam va oson o'rnatish mumkin. Bu montaj tizimi qurilmani tezda qurolga bog'lash va shu bilan birga uni osonlik bilan yechib olish imkonini beradi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO‘YXATI

Rahbariy adabiyotlar

1. O‘zbekiston Respublikasining “Ichki ishlar organlari to‘g‘risida”gi qonuni. – T., 2016;
2. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2022 yil 28 yanvardagi “2022-2026 yillarga mo‘ljallangan Yangi O‘zbekistonning taraqqiyot strategiyasi to‘g‘risida”gi PF-60-son Farmoni;
3. O‘zbekiston Respublikasi IIVning 2017 yil 15-martdagi “Ichki ishlar organlari xodimlarini jismoniy kuch ishlatish, mahsus vositalar va o‘qotar qurollari bilan foydalanish to‘g‘risida” gi 55-sonli buyrug‘i;
4. O‘zbekiston Respublikasi IIVning 2022 yil 22 sentabrdagi «O‘zbekiston Respublikasi ichki ishlar organlari xodimlarining xizmat, jangovar, jismoniy va ahloqiy psixologik tayyorgarligini takominlashtirish to‘g‘risida»gi 383-sonli buyrug‘i;
5. O‘zbekiston Respublikasi IIVning 2024 yil 13 martdagi “Ichki ishlar organlarida ilmiy faoliyatni tashkil etish tartibi to‘g‘risidagi Nizomni tasdiqlash haqida”gi 133-son buyrug‘i.

Qo‘shimcha adabiyotlar

1. A.A.Shodiev va boshqalar: Jangovar tayyorgarlik – Darslik – T.: O‘zbekiston Respublikasi IIV Akademiyasi, 2019;
2. A.A.Shodiev va boshqalar: Jangovar tayyorgarlik (2-qism) – Darslik – T.: O‘zbekiston Respublikasi IIV Akademiyasi, 2020;
3. Tangirberdiev S.K. va boshqalar. O‘q otish tayyorgarligi (O‘quv qo‘llanma) - T.: Akademiya. – 2003.
4. Техническое описание и инструкция по эксплуатации 6П70 РЭ 5,45 мм автомат Калашникова АК-12.
5. Лазерный целеуказатель ЛЦУ-А для АКС74У. Описание, характеристики, фотографии.
6. Ремень ружейный 6Ш124 для АК-12, АК-15, автоматов 200-й серии и автоматов с комплектом КМ-АК. Описание, фотографии.

7. Временная инструкция по проверке предельно-допустимой качки дульного тормоза (пламегасителя) 5,45 мм автоматов и устранению ее. 1990г.
8. Наставление по стрелковому делу. М.: Воениздат. – 1985.
9. Наставление по стрелковому делу “7,62 мм модернизированный (АКМ и АКМС)”. М.: Воениздат. – 1970.
10. Руководство по 5,45-мм автомату Калашникова (АК 74, АКС 74, АК74Н, АКС74Н) и 5,45-мм пулеметам Калашникова (РПК74, РПКС74, РПК74Н, РПКС74Н). М.: Воениздат. – 1984.

Internet saytlari

1. <https://yuz.uz>;
2. <https://www.globalfirepower.com>;
3. <https://allauthor.com>;
4. <https://ru.wikipedia.org>;
5. <https://kalashnikovgroup.ru>;
6. <https://smolgu.ru>

RUSTAM TURABBAYEVICH DJURABAYEV

**“AK-15” AVTOMATI:
UMUMIY VA XUSUSIY
TAVSIF**

O‘QUV-QO‘LLANMA

Muharrir: T.P. Abdullayev

Bosishga ruxsat etildi 23.10.2024 y. Nashriyot-hisob tabog‘i 6,25.
Adadi ____ nusxa. Buyurtma № ____. Bahosi shartnoma asosida

O‘zbekiston Respublikasi IIV Malaka oshirish instituti,
100213. Toshkent shahar Husayn Boyqaro ko‘chasi, 27A-uy.