

Временная инструкция  
по проверке предельно-допустимой  
качки дульного тормоза  
(пламегасителя) 5,45 мм  
автоматов и устранению ее

Pavel P. aka ptica / [www.ak.info.ru](http://www.ak.info.ru)

[VK.com/ak\\_info\\_ru](http://VK.com/ak_info_ru)

Временная инструкция  
по проверке предельно-допустимой качки  
дульного тормоза (пламегасителя) 5,45 мм  
автоматов и устраниению ее

Pavel P. aka ptica / [www.ak\\_info.ru](http://www.ak_info.ru)

[VK.com/ak\\_info\\_ru](http://VK.com/ak_info_ru)

## 1. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

1.1. Работы по определению предельно-допустимой величины качки дульного тормоза (пламегасителя) и способ устранения этой качки на автоматах выполняют в войсковой мастерской (в ремонтных органах) по решению начальника службы РАВ при плановых проверках технического состояния вооружения.

## 2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

2.1. Проверка соосности дульного тормоза (пламегасителя) с каналом ствола.

2.1.1. Очистите посадочную поверхность и резьбу на основании мушки и дульном тормозе (пламегасителе) от нагара.

2.1.2. Наверните дульный тормоз (пламегаситель) на резьбовой быстросъемной винт переднюю стойку основания мушки. Если паз дульного тормоза (пламегасителя) не совпал с фиксатором, отверните дульный тормоз, пламегаситель (не более одного оборота) до совмещения паза с фиксатором. (Присоединение и отделение дульного тормоза от автомата изложены в главе II Руководства по 5,45 мм автомату и ручному пулемету Калашникова, присоединение и отделение пламегасителя от автомата АКС74У изложены в главе II Руководства по 5,45 мм автомату Калашникова укороченному).

2.1.3. Придерживая автомат вертикально, пальцем левой руки отклоните дульный тормоз (пламегаситель) вправо (влево, вперед, назад), а правой рукой введите калибр в канал ствола (рис. 2.1., рис. 2.2.)

Соосность дульного тормоза с каналом ствола проверяется калибром (приложение 1). Соосность пламегасителя с каналом ствола проверяется калибром (приложение 2).

Соосность дульного тормоза (пламегасителя) с каналом ствола считается нормальной, если калибр диаметром 6,3 мм (для пламегасителя Ø 5,9 мм) проходит через выходные отверстия дульного тормоза (выходное отверстие пламегасителя) свободно или без касания (при последовательном отклонении дульного тормоза (пламегасителя) во все четыре стороны, указанные выше).

Если калибр не проходит или касается стенок выходных отверстий, то автомат подлежит ремонту.

Проверка соосности торноза с канатом стола

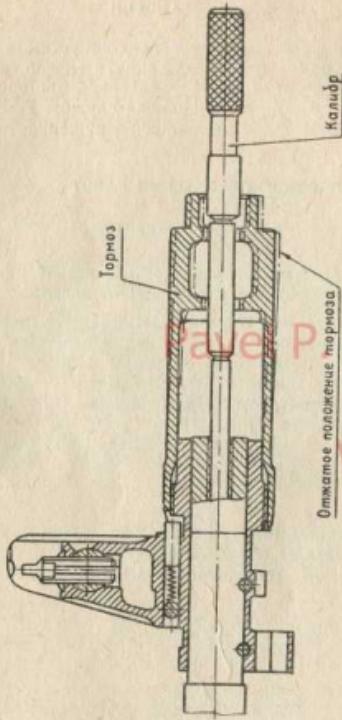


Рис. 2.1.

Проверка соосности пневмостакана с канатом стола



Рис. 2.2.

2.2.1. Для устранения качки дульного тормоза (пламегасителя) на оправке применяется роликовый обжим дульного тормоза (пламегасителя) на оправке.

Роликовый обжим производится с помощью приспособления для обжима посадочного места дульного тормоза (пламегасителя) и оправки, которая закрепляется в тисках вертикально.

Наверните дульный тормоз (пламегаситель) на оправку до упора в буртик. Установите на кольцевой выступ закрепленной оправки приспособление для обжима таким образом, чтобы верхние (или нижние) пазы секторов обеих половин приспособления совпали с кольцевым выступом на оправке.

При этом, если производите обжим цилиндрического посадочного диаметра дульного тормоза (пламегасителя), то обеспечьте совпадение нижних пазов секторов приспособления с кольцевым выступом на оправке, а при обжиме резьбовой части (дульного тормоза, пламегасителя) обеспечьте совпадение верхних пазов секторов с кольцевым выступом на оправке (рис. 2.3., рис. 2.4.).

После установки приспособления произведите обжим гладкой цилиндрической части в зоне 16—22 мм от заднего торца, затем и резьбовой части дульного тормоза (пламегасителя) вращением приспособления по часовой стрелке без перекоса приспособления относительно продольной оси дульного тормоза (пламегасителя).

В связи с тем, что износ на разных автоматах неодинаков, то обжим производится с постепенным свиданием роликов, с проверкой соосности дульного тормоза (пламегасителя) по п. 2.1.3, после каждого обжима.

При правильном обжиме уменьшается или устраняется полносью качка дульного тормоза (пламегасителя) из автомата, а калибр диаметром 6,6 мм (для пламегасителя  $\varnothing 6,1$  мм) при проверке соосности проходит через выходные отверстия (в дульном тормозе, пламегасителе) свободно с зазором.

Добиваться полного устранения качки дульного тормоза (пламегасителя) за счет увеличения момента навертывания, свертывания дульного тормоза (пламегасителя) с резьбового выступа основания мушки не рекомендуется.

2.2.2. Перечень документов и оснастки, необходимых для проверки и устранения качки дульного тормоза (пламегасителя), указан в приложении 3.

Обжим цилиндрической поверхности

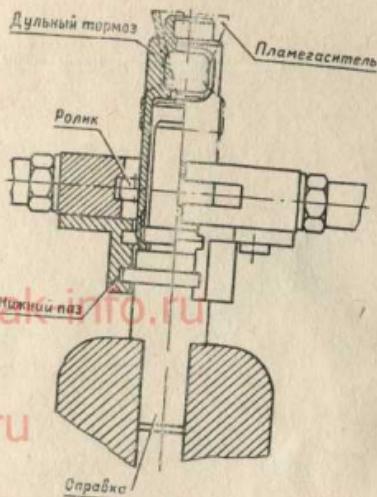
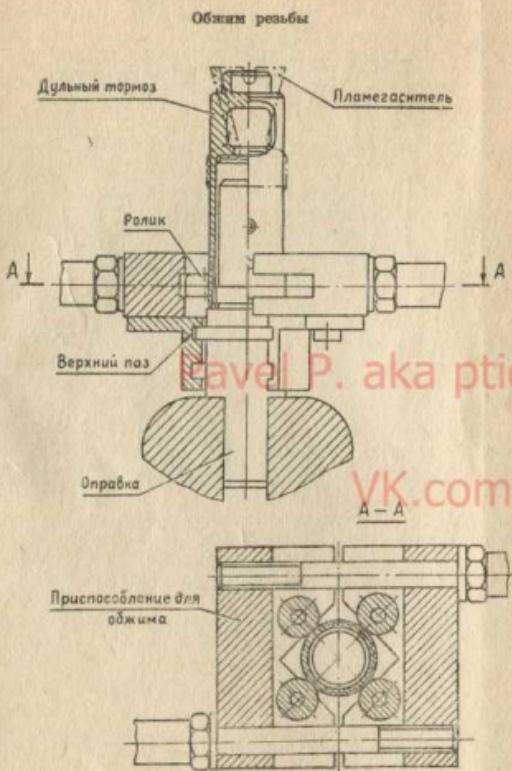


Рис. 2.3.



Калибр для проверки соосности дульного тормоза с каналом ствола



Перечень документов и оснастки, необходимых для проверки  
и устранения качки дульного тормоза (пламегасителя)

Обозна- чение	Наименование	Коли- чество	Габарит. раз- меры	Масса, кг	Обозначе- ние ука- зочного или упако- вочного места	Приме- чание
------------------	--------------	-----------------	--------------------------	--------------	--	-----------------

**Документация**

6И17 Временная инструкция по проверке предельно-допустимой качки дульного тормоза (пламегасителя) 5,45 мм автоматов и устраниению ее 1

**Инструмент  
мерительный**

6И17.К-8 Калибр для проверки соосности дульного тормоза с каналом ствола 1

6И17.К-9 Калибр для проверки соосности пламегасителя с каналом ствола 1

**Приспособления**

6И17.с52СБ Приспособление для обжима посадочного места дульного тормоза (пламегасителя) 1

6И17.12 Оправка 1

**СОДЕРЖАНИЕ**

- |   |   |
|---|---|
| 1. Порядок установки  | 3 |
| 2. Порядок проведения работ   | 3 |
| 2.1. Проверка соосности дульного тормоза (пламегасителя) с каналом ствола | 3 |
| 2.2. Обжим дульного тормоза (пламегасителя) на оправке                    | 3 |

6

VK.com/ak\_info\_ru