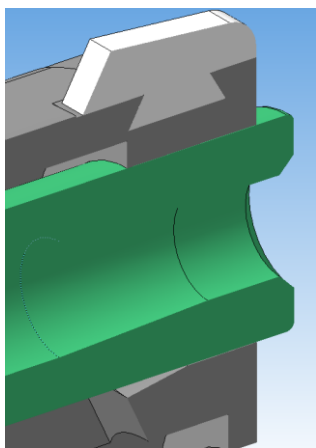




Приложение к письму ЗАО "Техкрим"
от " ____ " _____ 2024 г. № _____

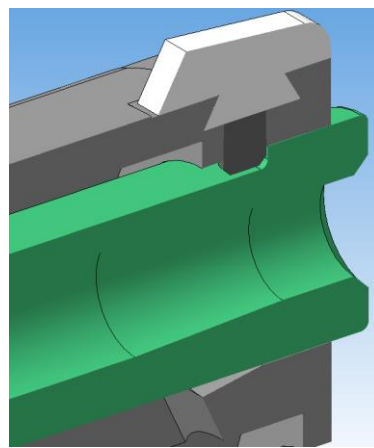
ИНСТРУКЦИЯ
для выполнения работ,
обеспечивающих невозможность отсоединения ствола от затвора
пистолета P226T ТК-Pro ЗАО "Техкрим"

Визуальное отличие затвора и ствола до и после выполнения работ, обеспечивающих невозможность отсоединения ствола от затвора, показано на рисунках 1 и 2. Изменения в другие части пистолета P226T ТК-Pro не вносятся.



Затвор пистолета P226T ТК-Pro в сборе со стволом до внесения изменений (в затворе отсутствуют штифты, ствол снаружи имеет цилиндрическую форму, ствол отделяется от затвора)

Рисунок 1



Затвор пистолета P226T ТК-Pro в сборе со стволом после внесения изменений (в затворе под мушкой установлен один штифт, ствол сверху на некоторой длине имеет плоскую поверхность (лыску), ствол перемещается в затворе, но не отделяется от него)

Рисунок 2

Последовательность выполнения работ,
обеспечивающих невозможность отсоединения ствола от затвора
пистолета P226T ТК-Pro

1. Выполнить неполную разборку пистолета в соответствии с п.7.5 Паспорта изделия ТК701.00.000 ПС.

2. Измерить общую длину ствола, как показано на рисунках 3 и 4.
3. Доработать ствол в соответствии с рисунками 3 и 4:
 - А. при общей длине ствола $113,3_{-0,3}$ мм фрезеровать лыску в размеры: $62^{+0,3}$, $7_{-0,3}$, $12,15_{-0,15}$; $R0,5 \max$ (2 места); шероховатость $Ra3,2$, см. рисунок 3;

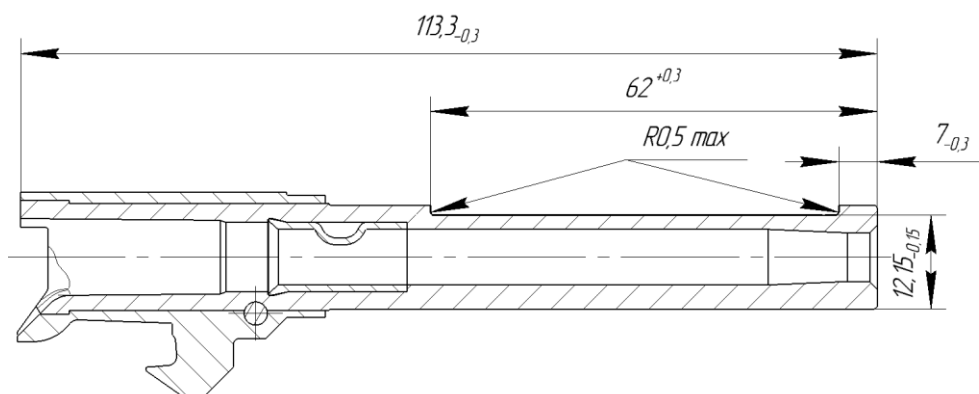


Рисунок 3

- Б. при общей длине ствола $111,2_{-0,3}$ мм фрезеровать лыску в размеры: $58^{+0,3}$, $5_{-0,3}$, $12,15_{-0,15}$; $R0,5 \max$ (2 места); шероховатость $Ra3,2$, см. рисунок 4.

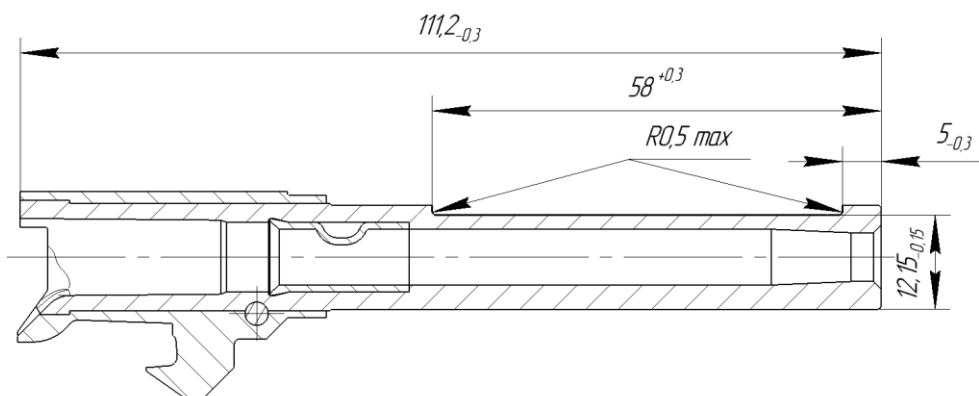


Рисунок 4

Внешний вид ствола с лыской после обработки показан на рисунке 5.

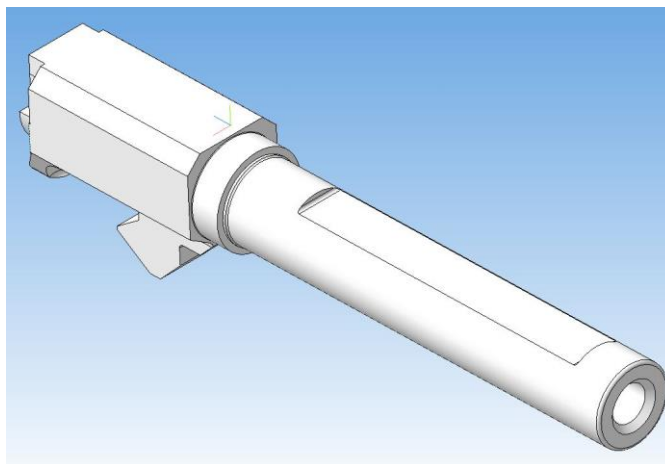


Рисунок 5

4. Поставить метки (риски) на мушке и кожухе затвора для установки мушки назад в то же положение после ее снятия и доработки кожуха.
5. Выбить мушку влево или вправо из паза "ласточкин хвост" в кожухе затвора.
6. Разметить положение отверстия в пазу под мушку на кожухе затвора в соответствии с рисунком 6.

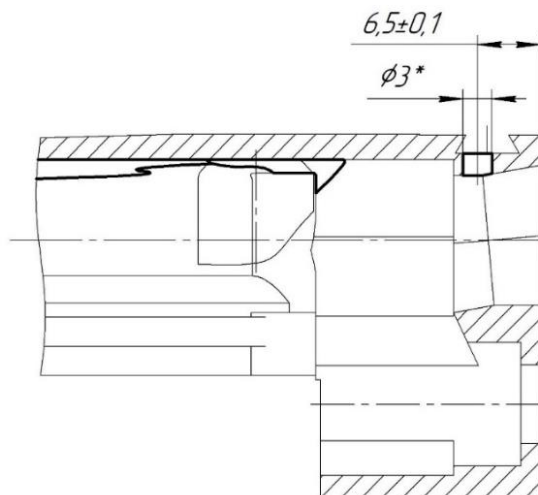


Рисунок 6

7. Просверлить по разметке отверстие в кожухе затвора диаметром $2,8^{+0,1}$ мм, см. рисунок 7.

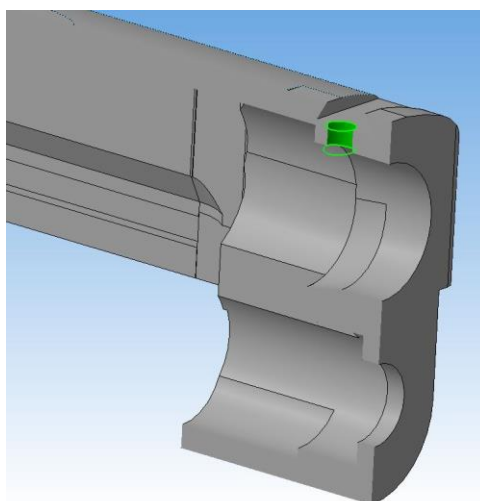


Рисунок 7

8. Развернуть отверстие в кожухе затвора в размер $\varnothing 3^{+0,01}$ мм, см. рисунок 6.

9. Изготовить или подобрать штифт из стали 45 ГОСТ 1050-2013 с размерами, показанными на рисунке 8.

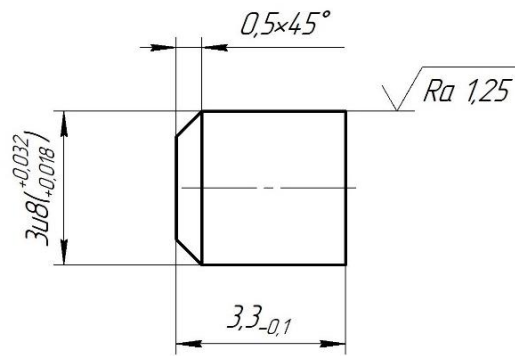
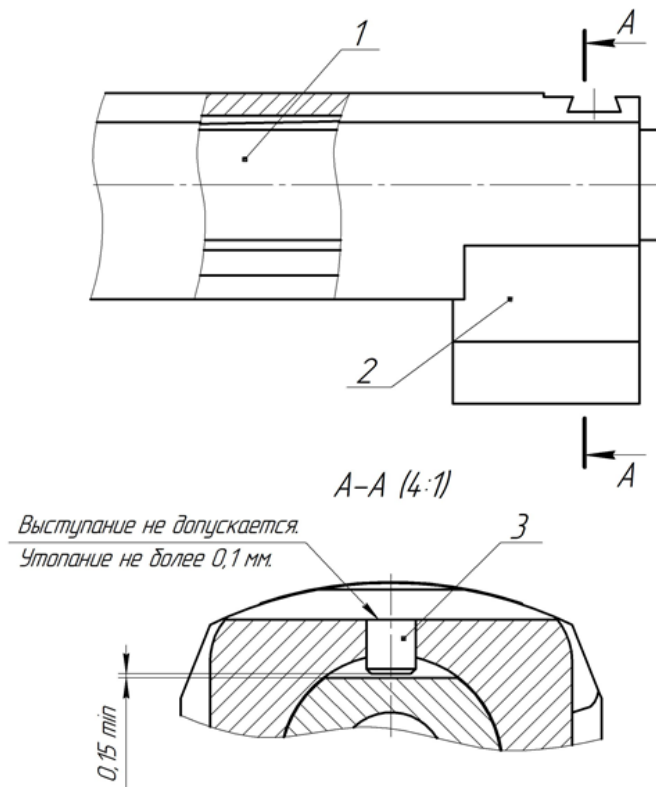


Рисунок 8

10. Установить ствол в кожух затвора.
11. Установить штифт в отверстие в пазу под мушку кожуха затвора, обеспечив натяг в соединении $0,02 \dots 0,04$ мм. Выступление штифта над поверхностью паза не допускается, утопание штифта — не более $0,1$ мм. Обеспечить зазор $0,15$ мм между лыской на стволе и нижним торцом штифта. См. рисунки 9 и 10.



Штифт фиксирующий поз. 3 запрессовать в кожух поз.2, обеспечив посадку с натягом от 0,02 до 0,04 мм.

Рисунок 9

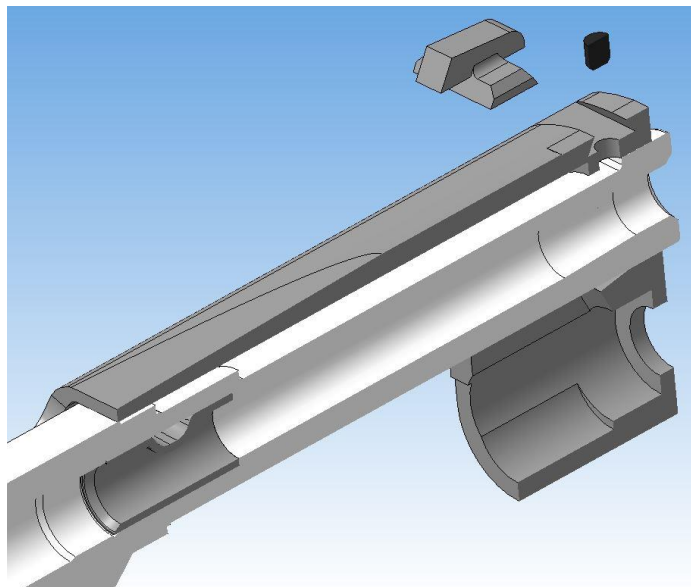


Рисунок 10

12. Установить мушку в паз "ласточкин хвост" в кожухе затвора, совместив ранее нанесенные метки (риски).
13. Проверить: (1) после установки штифт не должен препятствовать свободному перемещению ствола в затворе по оси затвора, (2) извлечение ствола из затвора при любых его смещениях должно быть невозможно.
14. Произвести сборку изделия в соответствии с п.7.7 Паспорта изделия ТК701.00.000 ПС.