



ВИНТОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ МР-512

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
МР-512.776321.002 РЭ**

**ВИНТОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ
MP-512**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
MP-512.776321.002 РЭ**

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	5
1 Описание и работа _____	6
2 Меры безопасности при обращении с винтовками _____	10
3 Порядок эксплуатации _____	10
4 Техническое обслуживание _____	11
5 Хранение _____	13
Приложение А (справочное) _____	14

ВВЕДЕНИЕ

ПОМНИТЕ: ЛЮБОЕ ОРУЖИЕ И КОНСТРУКТИВНО СХОДНОЕ С НИМ ИЗДЕЛИЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СОБОЙ **ОПАСНОСТЬ** для жизни и здоровья людей при легкомысленном обращении с ними. ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ И ВЫПОЛНЯЙТЕ УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ВИНТОВОК, СОДЕРЖАЩИЕСЯ В РАЗДЕЛАХ НАСТОЯЩЕГО РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ДАЛЕЕ ПО ТЕКСТУ – РЭ).

РЭ предназначено для изучения устройства винтовки пневматической спортивной МР-512, винтовки пневматической МР-512С, винтовки пневматической охотничьей МР-512М.

В связи с постоянной работой по усовершенствованию винтовок, повышающей их эксплуатационные характеристики, в конструкцию могут быть внесены не принципиальные изменения, не отраженные в настоящем РЭ.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1 Назначение и основные технические данные винтовок

1.1.1 Винтовка пневматическая спортивная МР-512 предназначена для занятий спортом и первоначального обучения стрельбе по неподвижным мишеням на дистанции 10 м пулями «Finale Match» калибра 4,5 мм, используемыми в пневматическом оружии, при температуре окружающей среды от 273 К (0 °С) до 323 К (+50 °С).

1.1.2 Винтовка пневматическая МР-512С предназначена для первоначального обучения стрельбе по неподвижным мишеням на дистанции 10 м пулями «Finale Match» калибра 4,5 мм, используемыми в пневматическом оружии, при температуре окружающей среды от 273 К (0 °С) до 323 К (+50 °С).

1.1.3 Винтовка пневматическая охотничья МР-512М предназначена для охоты на мелких животных и птиц. При эксплуатации винтовки используются пули «Finale Match» калибра 4,5 мм и «НОВВУ» калибра 5,5 мм для пневма-

тического оружия в соответствии с калибром винтовки. Стрельба ведется при температуре окружающей среды от 273 К (0 °С) до 323 К (+50 °С).

1.1.4 Основные технические данные указаны в таблице 1.

Таблица 1 – Основные технические данные

Наименование параметра	Значение параметра для винтовки			
	МР-512	МР-512С	МР-512М	
Калибр, мм	4,5	4,5	4,5	5,5
Дульная энергия, Дж, не более	7,5	3,0	25	
Габаритные размеры, мм, не более	1090х50х240*			
Длина ствола, мм	450* ²			
Масса, кг, не более	3,0			
Усилие спуска, Н (кгс), регулируемое * ¹	8...35 (0,8...3,56)	-	-	
Усилие спуска, Н (кгс), нерегулируемое	-	8...35 (0,8...3,56)	20...50 (2,04...5,09)	
Примечания - * 1100х50х240 для винтовки МР-512 исполнения «Мурена»; 760х50х190 для винтовки МР-512 с деревянной рукояткой; 760х50х145 для винтовки МР-512 с пластмассовой рукояткой; 760х55х145 для винтовки МР-512 с пластмассовой рукояткой и цевьем. ^{*1} Достигается за счет замены пружины крючка спускового на пружину из комплекта поставки. ^{*2} 362 мм для винтовки МР-512 с деревянной и пластмассовой рукояткой.				

1.1.5 Винтовки в зависимости от исполнения ложи поставляются в следующих вариантах:

- МР-512 – с деревянной ложей, пластмассовой ложей, комбинированной ложей (с деревянным либо пластмассовым прикладом и цевьем, с деревянной либо пластмассовой рукояткой), ложей со вставками, пластмассовой ложей (исполнения «Мурена»);

- МР-512С – с пластмассовой ложей, ложей со вставками;

- МР-512М – с деревянной ложей, пластмассовой ложей, комбинированной ложей (с деревянным прикладом).

1.2 Устройство и принцип работы

1.2.1 Вылет пули из канала ствола происходит за счет энергии воздуха, сжимаемого в цилиндре быстро движущимся поршнем, который получает энергию от предварительно сжатой боевой пружины.

1.2.2 Ствол в ствольной коробке надёжно фиксируется запирающим механизмом. Герметичность соединения ствола и ствольной коробки обеспечивается уплотнением.



Рисунок 1 – Внешний вид винтовок с деревянной ложей



Рисунок 2 – Внешний вид винтовок с пластмассовой ложей

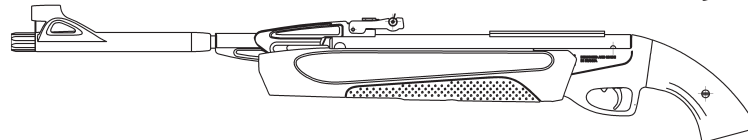
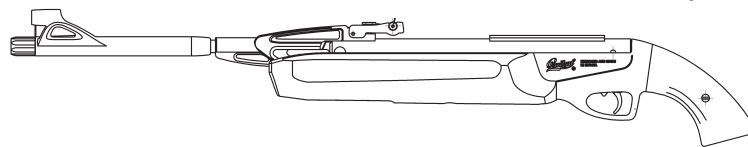
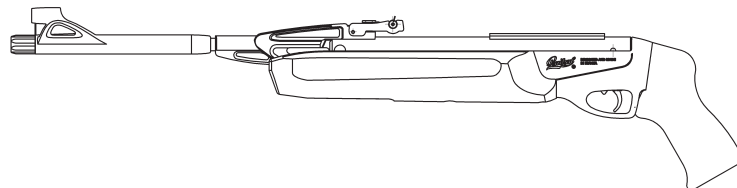


Рисунок 3 – Внешний вид винтовок с деревянной и пластмассовой рукояткой

Взведение винтовки осуществляется поворотом ствола.

1.2.3 Конструкция прицельного приспособления позволяет вести корректировку стрельбы в вертикальной (за счет перемещения планки прицельной 3 винтом регулировочным 7) и горизонтальной (за счет перемещения целика 2 винтом 8) плоскостях (рисунки А.1, А.2, А.3). По горизонтали возможна и грубая регулировка за счет смещения основания целика 4 относительно планки прицельной 3 и его фиксации винтом прицельной планки 10.

1.2.4 Имеющийся автоматический предохранитель обеспечивает безопасность при эксплуатации винтовок.

1.2.5 Конструкция винтовок обеспечивает установку оптического или диоптрического прицела (в случае комплектации винтовки ствольной коробкой с планкой для установки прицелов, либо с направляющими типа «ласточкин хвост», выполненными на самой ствольной коробке).

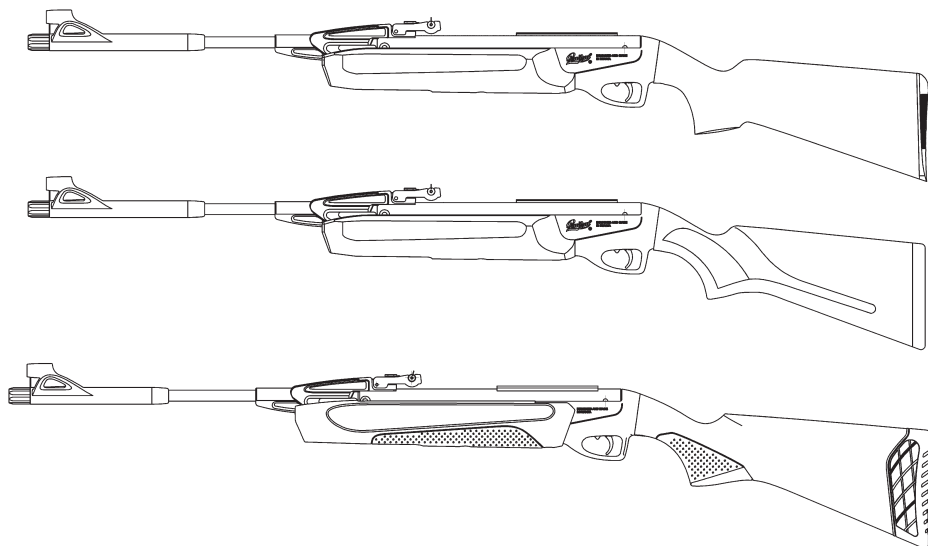


Рисунок 4 – Внешний вид винтовок с комбинированной ложей (с деревянным и пластмассовым прикладом и цевьем)

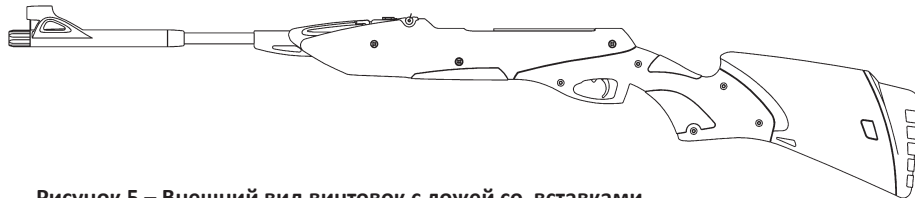


Рисунок 5 – Внешний вид винтовок с ложей со вставками



Рисунок 6 – Внешний вид винтовок с пластмассовой ложей (исполнения «Мурена»)

Схема маркировки винтовок МР-512, МР-512С, МР-512М с деревянной, пластмассовой, комбинированной ложей и пластмассовой ложей (исполнения «Мурена»)

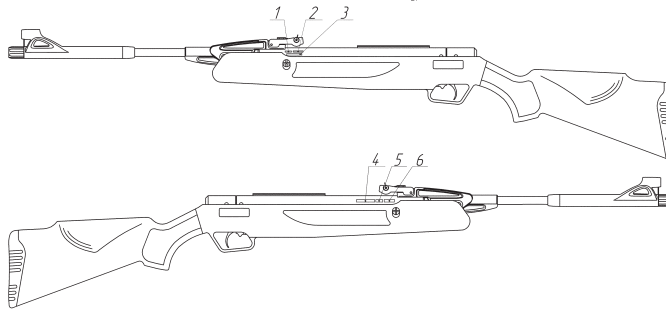
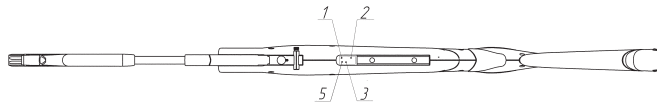


Схема маркировки винтовок МР-512, МР-512С с ложей со вставками



1	2	3	4	5	6
MP-512	Cal. 4.5 mm	00512000000	Made in Russia		KALASHNIKOV
MP-512C	Cal. 5.5 mm				
MP-512M					

1.3 Маркировка

Маркировка винтовок осуществляется в местах, указанных на рисунке 7.

1 Наименование модели.

2 Калибр.

3 Серийный номер (первые две цифры – обозначение двух последних цифр года изготовления и испытания винтовки, последующие три цифры «512» - обозначение модели винтовки, оставшиеся цифры – обозначение порядкового номера).

4 Страна-производитель.

5, 6 Торговый знак производителя.

Примечание – Для винтовок, оснащенных комбинированной ложей, маркировка по пункту 4 нанесена на скобе 65 (рисунок А.1) методом литья. Для винтовок, оснащенных ложей со вставками, маркировка по пунктам 4 и 5 нанесена на корпусе левом 77 (рисунок А.2) методом литья.

Рисунок 7 - Маркировка винтовок

2 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ОБРАЩЕНИИ С ВИНТОВКАМИ

2.1 ВНИМАНИЕ! ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОЛОМОК ДЕТАЛЕЙ ВИНТОВОК НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ХОЛОСТАЯ СТРЕЛЬБА (БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПУЛЬ). При необходимости произвести проверочный выстрел рекомендуется стрелять пулей в деревянную доску толщиной не менее 50 мм с расстояния 20...30 см.

2.2 Пневматическая винтовка, несмотря на наличие в ней различных предохранительных устройств, представляет собой опасность при легкомысленном обращении с ней. Принимайте все меры предосторожности и помните, что пренебрежение правилами безопасности может привести к трагическим последствиям.

При выборе направления стрельбы необходимо учитывать, что выстрел из винтовок опасен на дистанции до 200 м.

2.3 Строго соблюдайте требования, изложенные в разделах «Порядок эксплуатации» и «Техническое обслуживание».

2.4 При эксплуатации винтовок ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- НАПРАВЛЯТЬ ВИНТОВКИ ДУЛЬНОЙ ЧАСТЬЮ В СТОРОНУ ЛЮДЕЙ;
- ХРАНИТЬ ИЛИ ОСТАВЛЯТЬ ВИНТОВКИ С ПУЛЕЙ В СТОЛЕ;
- НАЖИМАТЬ ОДНОВРЕМЕННО НА КНОПКУ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И СПУСКОВОЙ КРЮЧОК ПРИ НЕЗАКРЫТОМ СТОЛЕ ПОСЛЕ ПОСТАНОВКИ ПОРШНЯ НА БОЕВОЙ ВЗВОД;
- ПРИМЕНЯТЬ ВМЕСТО ПУЛЬ РАЗЛИЧНЫЕ ПРЕДМЕТЫ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПНЕВМАТИЧЕСКОМ ОРУЖИИ;
- ПРИМЕНЯТЬ ПУЛИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ДАННОГО КЛАССА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОРУЖИЯ;
- ПРИМЕНЯТЬ ПОВТОРНО СВИНЦОВЫЕ ПУЛИ ЛЮБОГО ТИПА;
- РАЗБИРАТЬ ВИНТОВКИ С ПУЛЕЙ В СТОЛЕ;
- СТРЕЛЯТЬ ИЗ НЕИСПРАВНЫХ ВИНТОВОК.

2.5 После окончания стрельбы убедитесь в том, что винтовка разряжена,

сделав контрольный выстрел в безопасном направлении.

3 ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 При подготовке винтовок к работе после консервации, удалите смазку из канала ствола и лишнюю смазку с наружных поверхностей винтовок, осмотрите наружные детали винтовок на отсутствие поломок, трещин.

3.2 Для производства выстрела необходимо:

- взять винтовку одной рукой за шейку ложи, а другой надавить на ствол;
- повернуть ствол вокруг оси в крайнее заднее положение (при этом рычаг взведения, преодолевая сопротивление боевой пружины, поставит поршень на боевой взвод);
- вставить пулю в канал ствола;
- повернуть ствол вокруг оси до фиксации его в горизонтальном положении;
- нажать на кнопку предохранителя по направлению вверх.

Винтовка готова к выстрелу.

3.3 В случае отложенного выстрела

для постановки на предохранитель винтовки, поршень которой взведен и предохранитель отключён, необходимо открыть ствол, повернув его вокруг оси, затем снова зафиксировать его в горизонтальном положении.

3.4 При эксплуатации винтовки строго соблюдайте правила, изложенные в разделе «Меры безопасности при обращении с винтовками».

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1 Правильное обращение и своевременное техническое обслуживание повышает срок службы винтовок, гарантирует их надежную работу и стабильную скорость полёта пуль, для чего рекомендуется соблюдать следующие правила:

- не производить холостую (без пуль) стрельбу;
- периодически, через каждые 1500...2000 выстрелов, производить смазку манжеты и пружины боевой ружейной смазкой;
- после окончания стрельбы производить чистку и смазку канала ствола

жидкой ружейной смазкой;

- при длительном хранении (без употребления) металлические части винтовок слегка смазать ружейной смазкой;
- при хранении винтовок поршень не должен быть на боевом взводе;
- хранить винтовки в сухом месте.

4.2 ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАЗБИРАТЬ ВИНТОВКИ ВО ВЗВЕДЁННОМ СОСТОЯНИИ, А ТАКЖЕ ДЕРЖА СТВОЛЬНУЮ КОРОБКУ НА ВЕСУ, ПОСКОЛЬКУ БОЕВАЯ ПРУЖИНА ОБЛАДАЕТ ПОВЫШЕННОЙ ЭНЕРГИЕЙ И МОЖЕТ НАНЕСТИ ТРАВМУ ПРИ РАЗБОРКЕ.

4.3 Разбирать винтовки следует только для технического обслуживания или устранения неисправностей.

4.3.1 Порядок разборки винтовок с деревянной или пластмассовой ложами (рисунок А.1):

- отвернуть винты ложи 63 и 59 или 55 и 62, отделить ложу 54 или 61;
- выбить штифт колодки 48;
- опереть надежно винтовку задним торцом ствольной коробки 17 или 19, или 22 в подставку и осторожно повернуть колодку спускового механизма

41, следя за тем, чтобы фиксирующий штифт на колодке вышел из гнезда ствольной коробки, отделить колодку спускового механизма, оказывая сопротивление боевой пружине 37 или 38, или 39;

- извлечь боевую пружину и поршень 33;
- вывернуть ось ствола 26, предварительно повернув на некоторый угол ствол 1 вокруг оси;
- отделить ствол с рычагом взведения 30 от ствольной коробки.

П р и м е ч а н и е – Винты 55, 59, 62, 63 зафиксированы герметиком. Если возникают затруднения при их отвинчивании, следует произвести местный нагрев резьбового соединения для ослабления действия герметика.

Сборку винтовок следует производить в обратной последовательности. Во избежание откручивания винтов 55, 59, 62 зафиксируйте их герметиком или клеем.

4.3.2 Порядок разборки винтовок с комбинированными ложами (рисунок А.1):

- отделить затылок приклада 67 или 72, или 97, предварительно отвернув шурупы его крепления 68 или 73, или 98;

- отвернуть стяжной винт 69 или 75 и отделить приклад 66 или 71, или 96 (отвернуть винт 101 или болт 102, и отделить рукоятку 105 или 99, для рукоятки 99 предварительно отвернуть винты 103 и 104, отделить накладку рукоятки 100);

- отделить цевье 89 или 94, предварительно отвернув винты 90, или 95;

- отделить скобу 65 (для винтовки МР-512 с пластмассовым цевьем предварительно отвернуть втулку 93);

- выбить штифт колодки 48;

- опереть надежно винтовку задним торцом ствольной коробки 17 или 19, или 22 в подставку так, чтобы не мешала выступающая часть серьги, закрепленной на колодке спускового механизма 42, и осторожно повернуть колодку спускового механизма, следя за тем, чтобы фиксирующий штифт на колодке вышел из гнезда ствольной коробки, отделить колодку спускового механизма, оказывая сопротивление боевой пружине 37 или 39;

- извлечь боевую пружину и поршень 33;

- вывернуть ось ствола 26, предварительно повернув на некоторый угол ствол 1 вокруг оси;

- отделить ствол с рычагом взведения 30 от ствольной коробки.

П р и м е ч а н и е – Винты 59,63 и 90 зафиксированы герметиком. Если возникают затруднения при их отвинчивании, следует произвести местный нагрев резьбового соединения для ослабления действия герметика.

Сборку винтовок следует производить в обратной последовательности. Во избежание откручивания винтов 59,63 и 90 зафиксируйте их герметиком или клеем.

4.3.3 Порядок разборки винтовок с ложей со вставками (рисунок А.2):

- отвернуть винты корпусов 83 и 84, отделить корпуса 76 и 77;

- выбить штифт колодки 48;

- опереть надежно винтовку задним торцом ствольной коробки 18 или 20 в подставку и осторожно повернуть колодку спускового механизма 41, следя за тем, чтобы фиксирующий штифт на колодке вышел из гнезда ствольной

коробки, отделить колодку спускового механизма, оказывая сопротивление боевой пружине 37 или 38;

- извлечь боевую пружину и поршень 33;

- вывернуть ось ствола 26, предварительно повернув на некоторый угол ствол 1 вокруг оси;

- отделить ствол с рычагом взведения 30 от ствольной коробки.

Сборку винтовок следует производить в обратной последовательности.

4.3.4 Порядок разборки винтовок с пластмассовой ложей исполнения «Мурена» (рисунок А.3):

- отвернуть винты ложки 87 и 88, снять ложку 86;

- выбить задний штифт 29 и отделить затылок 49;

- опереть надёжно винтовку задним торцом колодки механизма спускового 43 в подставку и осторожно выбить передний штифт 29 колодки механизма спускового, отделить колодку спускового механизма, оказывая сопротивление боевой пружине 37;

- извлечь боевую пружину со штоком 40 и поршень 33;

- выбить штифт ствола 29, предва-

рительно повернув на некоторый угол ствол 1 вокруг оси;

- отделить ствол 1 с рычагом взведения 31.

Сборку винтовок следует производить в обратной последовательности.

4.3.5 **ВНИМАНИЕ!** Не допускайте в процессе сборки повреждения манжеты 36 (рисунок А.1, А.2, А.3) о паз ствольной коробки.

4.4 При уменьшении скорости полёта пули, о чём можно судить по снижению её пробивной способности, необходимо заменить боевую пружину или манжету поршня в случае её износа.

4.5 При обнаружении утечки воздуха при выстреле между казённой частью ствола и ствольной коробкой необходимо перевернуть прокладку ствола 23 или 24 (рисунок А.1, А.2, А.3) в гнезде (лицевой частью внутрь).

4.6 На винтовках выполнена проверка запаса регулировки прицельного приспособления по результатам стрельбы на дистанцию 10 м.

При необходимости приведения изделия к нормальному бою рекомендуется выполнять эту операцию в

следующем порядке:

- изобразить на листе белой бумаги мишень (черный круг), прицелиться в соответствии со схемой, изображенной на рисунке 8, и сделать несколько выстрелов;

- для регулировки прицела в горизонтальном направлении следует поворотом винта 8 (рисунок А.1, А.2, А.3) сместить целик 2 (рисунок А.1, А.2, А.3) вправо (если пробоины находятся левее черного круга мишени) или влево (если пробоины находятся правее черного круга мишени);

- для регулировки прицела в вертикальном направлении следует поворотом винта регулировочного 7 (рисунок А.1, А.2, А.3) поднять прицельную планку 3 (рисунок А.1, А.2, А.3) (если пробоины находятся под черным кругом мишени) или опустить (если пробоины

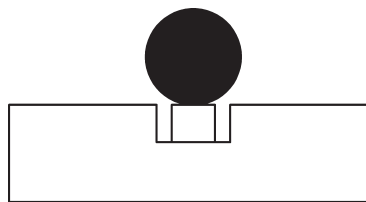


Рисунок 8 – Схема прицеливания

находятся над черным кругом мишени).

4.7 По мере необходимости подтягивайте винты крепления ложи, цевья и приклада.

5 ХРАНЕНИЕ

Срок хранения в неповреждённой заводской упаковке – 24 месяца с момента консервации на предприятии-изготовителе, после чего необходимо произвести переконсервацию.

Срок хранения указан для помещений с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе (каменных, бетонных, металлических с теплоизоляцией и других хранилищах), расположенных в любых макроклиматических районах, в том числе в районах с тропическим климатом.

Храните винтовку в сухом помещении. При этом поверхность металлических деталей должна быть покрыта тонким слоем оружейного масла.

ПРИЛОЖЕНИЕ А (справочное)

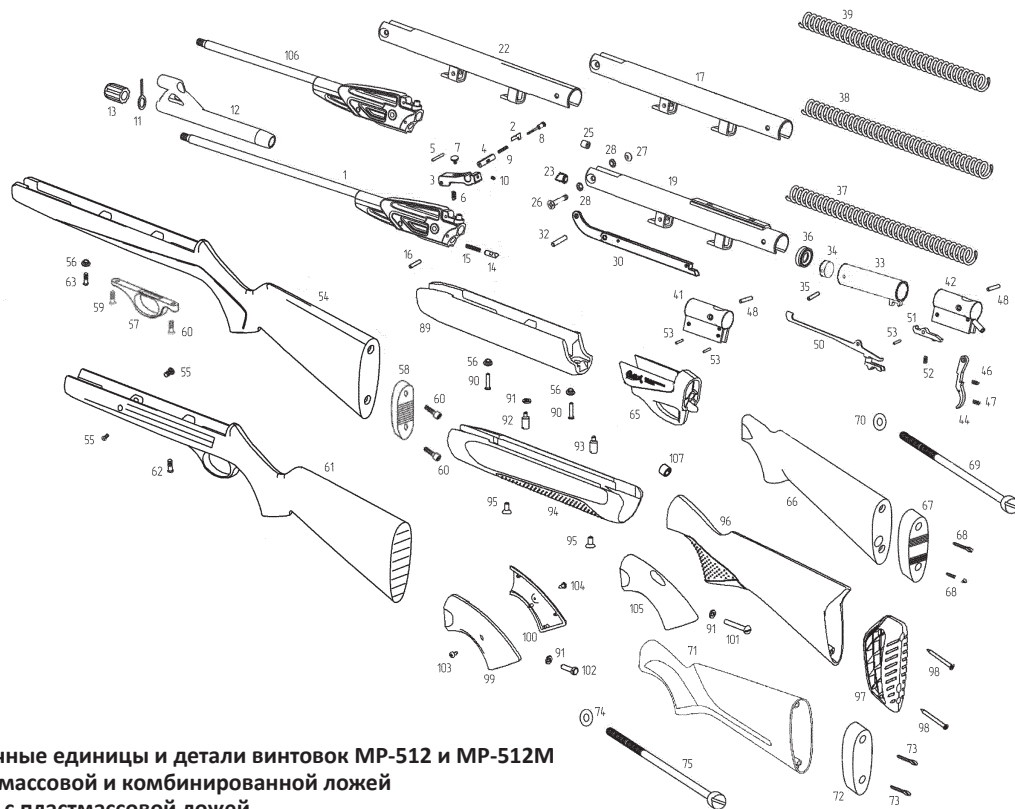


Рисунок А.1 - Сборочные единицы и детали винтовок МР-512 и МР-512М с деревянной, пластмассовой и комбинированной ложей и винтовки МР-512С с пластмассовой ложей

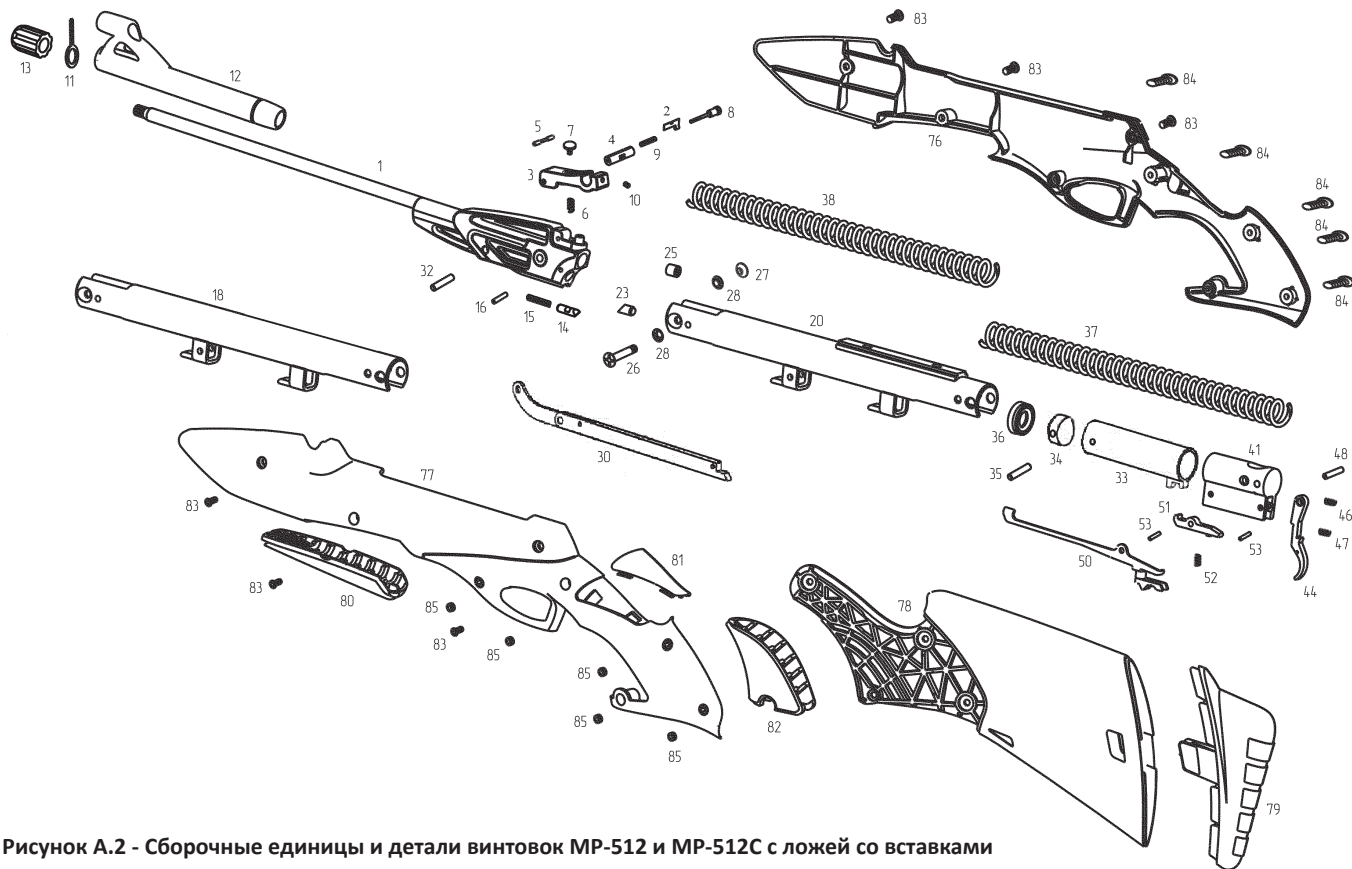


Рисунок А.2 - Сборочные единицы и детали винтовок МР-512 и МР-512С с ложей со вставками

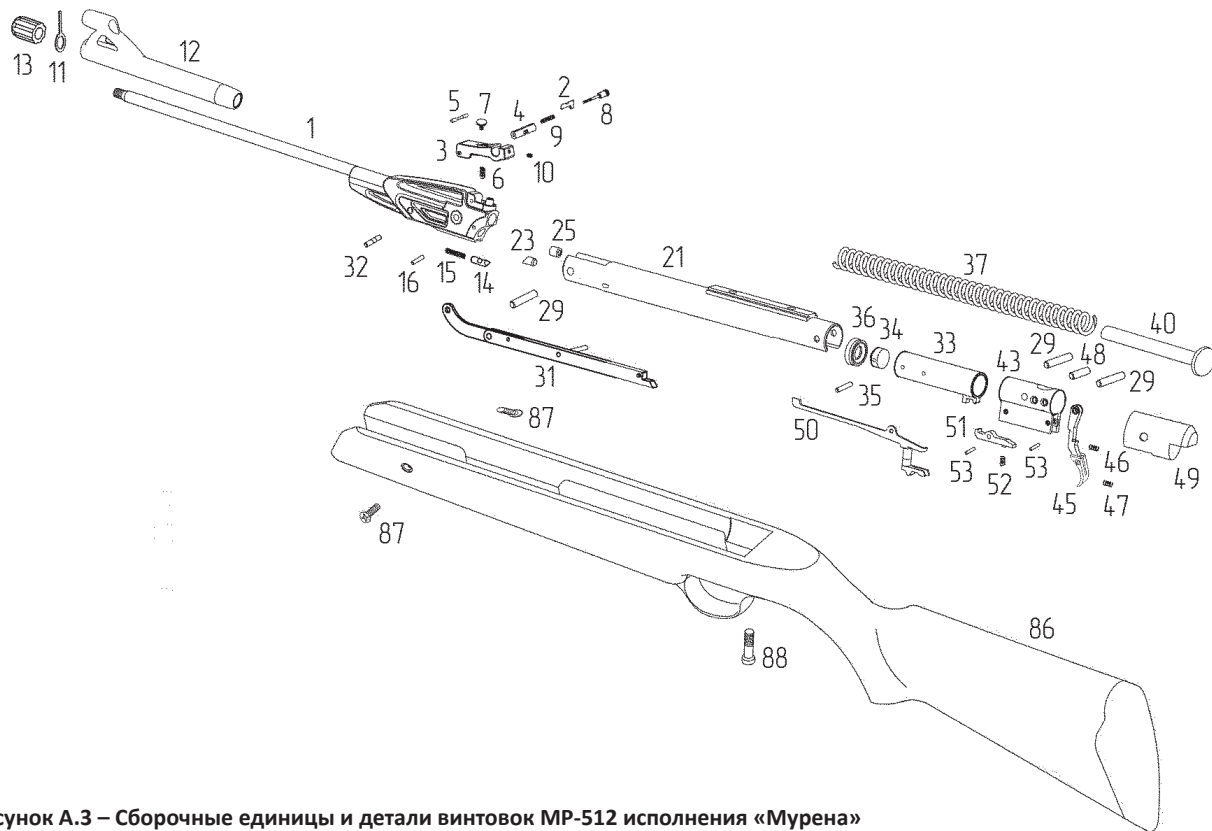


Рисунок А.3 – Сборочные единицы и детали винтовок MP-512 исполнения «Мурена»

Таблица А.1- Перечень сборочных единиц и деталей винтовок

Позиции на рисун- ках А.1, А.2, А.3	Наименование	Количество на вариант винтовки МР-512:					Количество на вариант винтовки МР-512С:		Количество на вариант винтовки МР-512М:		
		с деревянной ложей	с пластмассовой ложей	с комбинирован- ной ложей	с ложей со вставками	исполнение "Мулена"	с пластмассовой ложей	с ложей со вставками	с деревянной ложей	с пластмассовой ложей	с комбинирован- ной ложей
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Ствол	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	Целик	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	Прицельная планка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
4	Основание целика	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
5	Ось	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
6	Пружина прицела	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
7	Винт регулировочный	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
8	Винт	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
9	Пружина целика	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
10	Винт прицельной планки	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	Мушка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
12	Основание мушки	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
13	Гайка основания мушки	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14	Ригель	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
15	Пружина ригеля	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	Штифт ригеля	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
17	Коробка ствольная	*6	*6	*6	-	-	-	-	-	-	-
18	Коробка ствольная *1	-	-	-	*9	-	-	-	-	-	-
19	Коробка ствольная *2	*7	*7	*7	-	-	1	-	1	1	1
20	Коробка ствольная *3	-	-	-	*10	-	-	1	-	-	-
21	Коробка ствольная *4	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
22	Коробка ствольная *5	*8	*8	*8	-	-	-	-	-	-	-
23	Клин	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
25	Прокладка ствола *12	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
26	Ось ствола	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27	Гайка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
28	Шайба	1	2	1	2	1	2	2	1	2	1
29	Штифт	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
30	Рычаг взведения собранный	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
31	Рычаг взведения собранный *13	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
32	Ось шарнира	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
33	Поршень	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
34	Головка поршня	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
35	Штифт поршня	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36	Манжета	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
37	Пружина боевая	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-
38	Пружина боевая *14	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-
39	Пружина боевая *15	-	-	-	-	-	-	-	1	1	1
40	Шток	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
41	Колодка механизма спускового	1	1	-	1	-	1	1	1	1	-
42	Колодка механизма спускового *16	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
43	Колодка механизма спускового *17	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
44	Крючок спусковой	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
45	Крючок спусковой собранный	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
46	Пружина крючка спускового	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
47	Пружина крючка спускового *18	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-
48	Штифт	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
49	Затылок	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
50	Рычаг блокировки	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
51	Шептало	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
52	Пружина шептала и рычага блокировки	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
53	Ось шептала и рычага блокировки	2	2	1	2	2	2	2	2	2	1
54	Ложа деревянная	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
55	Винт шарнира	-	2	-	-	-	2	-	-	2	-
56	Шайба ложи	1	-	2	-	-	-	-	1	-	2
57	Скоба спусковая	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
58	Затылок	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
59	Винт	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
60	Винт затылка	3	-	-	-	-	-	-	3	-	-
61	Ложа пластмассовая	-	1	-	-	-	1	-	-	1	-
62	Винт	-	1	-	-	-	1	-	-	1	-
63	Винт	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
65	Скоба	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
66	Приклад деревянный * ¹⁹	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
67	Затылок * ¹⁹	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
68	Винт затылка * ¹⁹	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
69	Винт стяжной *19	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
70	Шайба винта стяжного *19	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
71	Приклад пластмассовый *20	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
72	Затылок *20	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
73	Винт затылка *20	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2
74	Винт стяжной *20	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
75	Шайба винта стяжного *20	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
76	Корпус правый	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-
77	Корпус левый	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-
78	Приклад	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-
79	Затылок	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-
80	Накладка цевья	-	-	-	*21	-	-	*22	-	-	-
81	Накладка рукоятки верхняя	-	-	-	*21	-	-	*22	-	-	-
82	Накладка рукоятки нижняя	-	-	-	*21	-	-	*22	-	-	-
83	Винт	-	-	-	6	-	-	6	-	-	-
84	Винт	-	-	-	5	-	-	5	-	-	-
85	Глазок	-	-	-	5	-	-	5	-	-	-
86	Ложа (в сборе с затылком) *23	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
87	Винт ложки передний	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-

Продолжение таблицы А.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
88	Винт ложи задний	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
89	Цевье	-	-	*24	-	-	-	-	-	-	*24
90	Винт шарнира	-	-	*25	-	-	-	-	-	-	*25
91	Шайба	-	-	*26	-	-	-	-	-	-	-
92	Втулка	-	-	*27	-	-	-	-	-	-	-
93	Втулка	-	-	*27	-	-	-	-	-	-	-
94	Цевье	-	-	*27	-	-	-	-	-	-	-
95	Винт	-	-	*28	-	-	-	-	-	-	-
96	Приклад	-	-	*27	-	-	-	-	-	-	-
97	Затылок	-	-	*27	-	-	-	-	-	-	-
98	Винт	-	-	*28	-	-	-	-	-	-	-
99	Рукоятка	-	-	*29	-	-	-	-	-	-	-
100	Накладка рукоятки	-	-	*29	-	-	-	-	-	-	-
101	Винт	-	-	*30	-	-	-	-	-	-	-
102	Болт	-	-	*29	-	-	-	-	-	-	-
103	Винт левый	-	-	*29	-	-	-	-	-	-	-
104	Винт правый	-	-	*29	-	-	-	-	-	-	-
105	Рукоятка	-	-	*30	-	-	-	-	-	-	-
106	Ствол	-	-	*24	-	-	-	-	-	-	-
107	Кольцо штока	-	-	*27	-	-	-	-	-	-	-

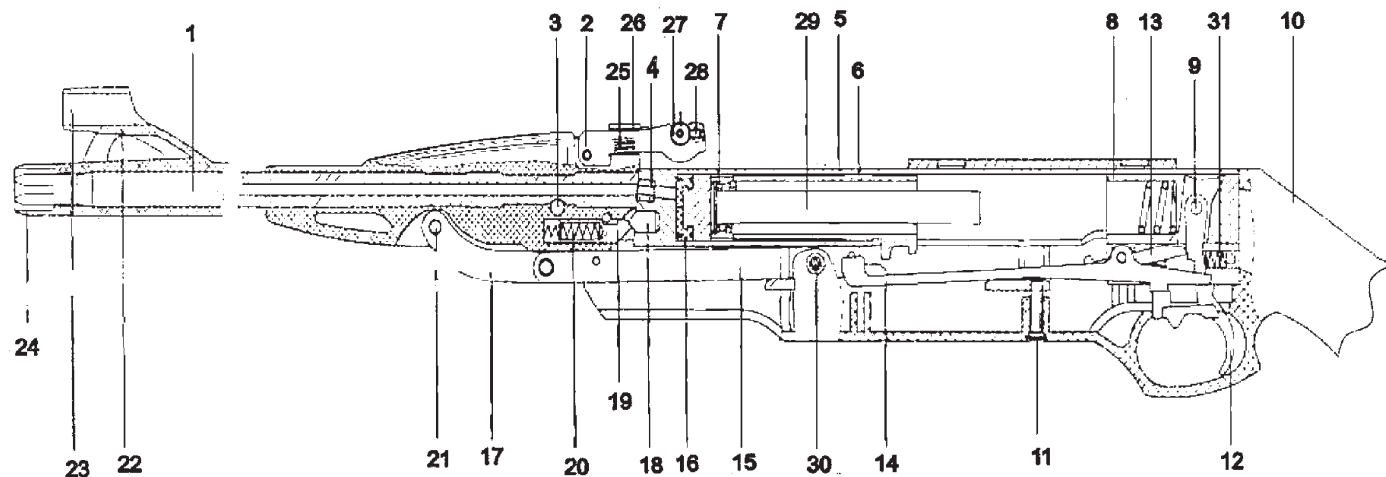
Продолжение таблицы А.1

Примечания

- *1 — с посадочными местами для крепления ложки со вставками;
- *2 — с планкой для крепления оптических и диоптрических прицелов;
- *3 — с планкой для крепления оптических и диоптрических прицелов и посадочными местами для крепления ложки со вставками;
- *4 — с планкой для крепления оптических и диоптрических прицелов и посадочными местами для крепления ложки винтовки МР-512 исполнения «Мурена»;
- *5 — с направляющей типа «ласточкин хвост» для крепления оптических и диоптрических прицелов, выполненной на ствольной коробке;
- *6 — 1 шт., допускается замена на *7 или *8;
- *7 — 1 шт., допускается замена на *6 или *8;
- *8 — 1 шт., допускается замена на *6 или *7;
- *9 — 1 шт., допускается замена на *10;
- *10 — 1 шт., допускается замена на *9;
- *11 — с малым диаметром отверстия;
- *12 — с большим диаметром отверстия;
- *13 — с направляющим штифтом (для винтовки МР-512 исполнения «Мурена»);
- *14 — с уменьшенным усилием;
- *15 — с увеличенным усилием;
- *16 — с посадочным местом для крепления приклада;
- *17 — с посадочным местом для крепления затылка;
- *18 — из комплекта ЗИП;
- *19 — для исполнения с деревянным прикладом;
- *20 — для исполнения с пластмассовым прикладом;

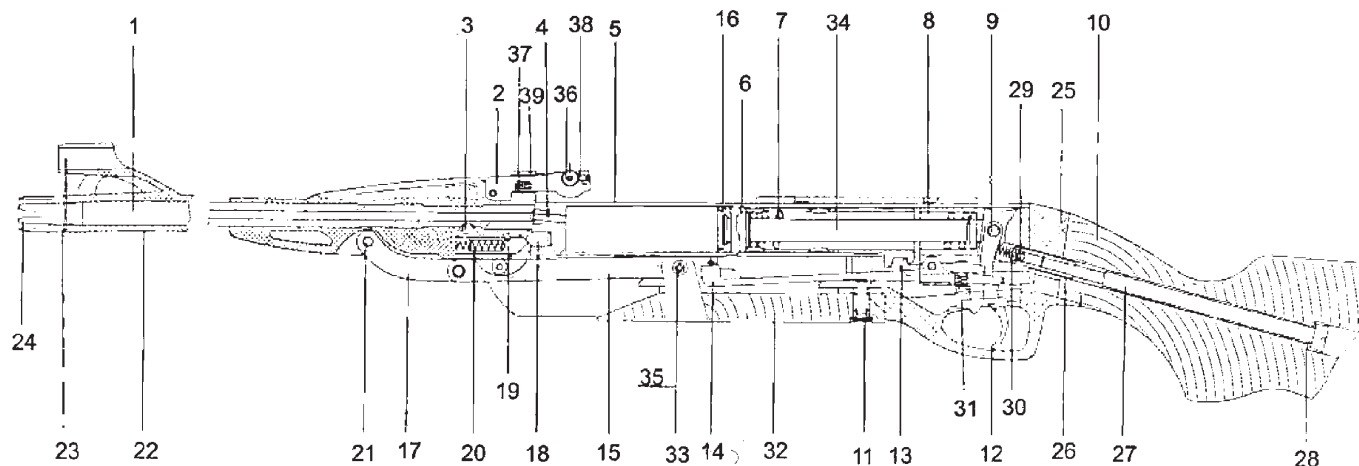
Продолжение таблицы А.1

- *21 — 1 шт., цвет серый, либо красный, либо синий;
- *22 — 1 шт., цвет серый;
- *23 — для винтовки МР-512 исполнения «Мурена»;
- *24 — 1 шт., для винтовки МР-512 с деревянной и пластмассовой рукояткой;
- *25 — 2 шт., для винтовки МР-512 с деревянной и пластмассовой рукояткой;
- *26 — 1 шт., для винтовки МР-512 с деревянной и пластмассовой рукояткой и 1 шт., для винтовки МР-512 с пластмассовым цевьем и пластмассовым прикладом;
- *27 — 1 шт., для винтовки МР-512 с пластмассовым цевьем и пластмассовым прикладом;
- *28 — 2 шт., для винтовки МР-512 с пластмассовым цевьем и пластмассовым прикладом;
- *29 — 1 шт., для винтовки МР-512 с пластмассовой рукояткой;
- *30 — 1 шт., для винтовки МР-512 с деревянной рукояткой.



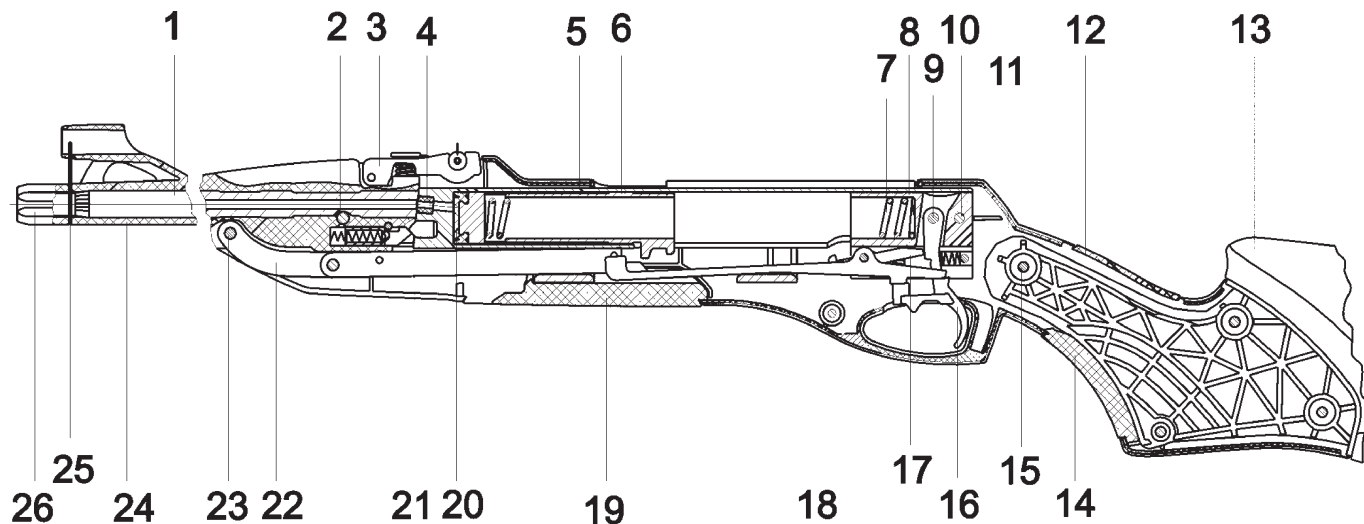
1 – ствол; 2 – планка прицельная; 3 – ось ствола; 4 – прокладка ствола; 5 – коробка ствольная; 6 – поршень; 7 – пружина боевая; 8 – колодка механизма спускового; 9 – штифт колодки; 10 – ложа; 11 – винт; 12 – крючок спусковой; 13 – шептало; 14 – рычаг блокировки; 15 – рычаг взведения; 16 – манжета; 17 – шарнир; 18 – клин; 19 – ригель; 20 – пружина ригеля; 21 – ось шарнира; 22 – основание мушки; 23 – мушка; 24 – гайка основания мушки; 25 – пружина прицела; 26 – винт; 27 – основание целика; 28 – винт; 29 – шток; 30 – винт шарнира; 31 – пружина крючка спускового.

Рисунок А.4 - Схема механизмов винтовок МР-512, МР-512С, МР-512М с пластмассовой или деревянной ложей



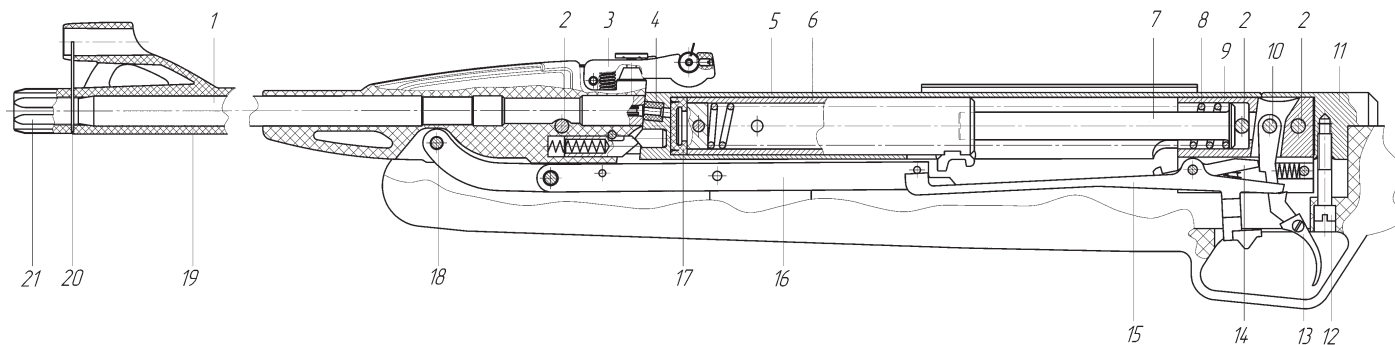
1 – ствол; 2 – планка прицельная; 3 – ось ствола; 4 – прокладка ствола; 5 – коробка ствольная; 6 – поршень; 7 – пружина боевая; 8 – колодка механизма спускового; 9 – штифт колодки; 10 – приклад с затылком; 11 – винт цевья задний; 12 – крючок спусковой; 13 – шептало; 14 – рычаг блокировки; 15 – рычаг взведения; 16 – манжета; 17 – шарнир; 18 – клин; 19 – ригель; 20 – пружина ригеля; 21 – ось шарнира; 22 – основание мушки; 23 – мушка; 24 – гайка основания мушки; 25 – скоба; 26 – серьга; 27 – винт; 28 – шайба; 29 – ось; 30 – пружина шептала и рычага блокировки; 31 – кнопка рычага блокировки; 32 – цевье; 33 – винт; 34 – шток; 35 – шайба ложи; 36 – основание целика с прицельной планкой; 37 – пружина прицела; 38 – винт; 39 – винт.

Рисунок А.5 - Схема механизмов винтовок МР-512, МР-512М с комбинированной ложей



1 – ствол; 2 – ось ствола; 3 – планка прицельная; 4 – прокладка ствола; 5 – ствольная коробка; 6 – поршень; 7 – пружина боевая; 8 – колодка спускового механизма; 9 – штифт; 10 – винт; 11 – корпус правый; 12 – накладка верхняя; 13 – приклад; 14 – накладка нижняя; 15 – винт; 16 – спусковой крючок; 17 – шептало; 18 – рычаг блокировки; 19 – накладка цевья; 20 – манжета; 21 – рычаг взведения; 22 – шатун; 23 – ось рычага взведения; 24 – основание мушки; 25 – мушка; 26 – гайка.

Рисунок А.6 - Схема механизмов винтовок МР-512, МР-512С с ложей со вставками



1 – ствол; 2 – штифт; 3 – планка прицельная; 4 – прокладка ствола; 5 – ствольная коробка; 6 – поршень; 7 – шток; 8 – пружина боевая; 9 – колодка спускового механизма; 10 – штифт; 11 – затылок; 12 – винт; 13 – крючок спусковой; 14 – шептало; 15 – рычаг блокировки; 16 – рычаг взведения; 17 – манжета; 18 – ось рычага взведения; 19 – основание мушки; 20 – мушка; 21 – гайка.

Рисунок А.7 - Схема механизмов винтовок МР-512 с пластмассовой ложей исполнения «Мурена»



Школа ружейного мастерства имени Леонарда Васева – единственный образовательный центр в России, где готовят специалистов ружейного направления

Приглашаем к сотрудничеству!

Среди редких специальностей, которым обучают в Школе ружейного мастерства –
подготовка специалистов по ремонту и эксплуатации оружия для работы:

- на предприятиях оружейной торговли;
- в государственных военизированных организациях;
- в стрелковых клубах;
- и в других организациях.

Обучение проводят высококвалифицированные преподаватели – практикующие специалисты от производства, которые являются экспертами своего дела.

По результатам обучения выдаётся удостоверение о повышении квалификации установленного образца.

Стоимость обучения – от 60 000 рублей.

Срок обучения – от 4 недель.

При обучении по профессиям «Слесарь по ремонту гражданского и служебного оружия»
и «Контролёр-приёмщик вооружения» действует скидка.

Будем рады плодотворному сотрудничеству!

Наши контакты: тел. **8(3412)66-33-66**, e-mail: **gunscool@baikalinc.ru**

Лицензия на образовательную деятельность № 1930 от 22.03.18 серия 18/01 № 0001917,
выдана службой по надзору и контролю в сфере образования
при Министерстве образования и науки Удмуртской Республики.

АО "ИЖЕВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД"
Промышленная ул., д. 8, г. Ижевск, Россия, 426063
<http://www.baikalinc.ru>