



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ  
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **95729** (13) **U**  
(51) МПК (2015.01)  
**F41B 3/00**

## (12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2014 05054**  
(22) Дата подання заявки: **13.05.2014**  
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: **12.01.2015**  
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: **12.01.2015, Бюл.№ 1**

(72) Винахідник(и):  
**Комаров Володимир Олександрович (UA),**  
**Бугера Михайло Григорович (UA),**  
**Куровська Тетяна Юріївна (UA),**  
**Овсяннікова Тетяна Миколаївна (UA),**  
**Сендецький Микола Миколайович (UA),**  
**Сальнікова Ольга Федорівна (UA),**  
**Гайдаманчук Сергій Петрович (UA),**  
**Ткаченко Володимир Анатолійович (UA),**  
**Галушка Володимир Іванович (UA),**  
**Циганков Едуард Валентинович (UA),**  
**Богданов Ігор Олександрович (UA),**  
**Клюєв Олег Вадимович (UA),**  
**Демченко Денис Миколайович (UA),**  
**Биковський Денис Таймуразович (UA),**  
**Федонюк Сергій Анатолійович (UA)**

(73) Власник(и):  
**Комаров Володимир Олександрович,**  
пров. Щорса, 5-а, кв. 240, м. Київ-133, 01133 (UA),  
**Бугера Михайло Григорович,**  
вул. І. Пулюя, 5-б, кв. 73, м. Київ-48, 03048 (UA)

## (54) СПОСІБ УТИЛІЗАЦІЇ БОЙОВОЇ АВТОМАТИЧНОЇ СТРІЛЕЦЬКОЇ ЗБРОЇ СИСТЕМИ КАЛАШНИКОВА ВСІХ МОДИФІКАЦІЙ

### (57) Реферат:

Спосіб утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій, при якому зброю пакують у ящики/тару, а утилізацію зазначеної стрілецької зброї здійснюють переплавленням у доменних/мартенівських печах. В разі розміщення на стволі складних сошок ствол перерізують додатково в площині, що проходить по шарніру стійок, а зазначені стійки перерізують не менше ніж на дві рівні частини. Частини кришки ствольної коробки та магазину додатково піддають пресуванню до зміни початкової форми.

UA 95729 U



Корисна модель належить до галузі озброєння, зокрема до стрілецької зброї типу автомата Калашникова, а саме до способів утилізації стрілецької зброї типу автомата Калашникова (всіх модифікацій - з відкидним та жорстко закріпленим прикладом).

Відомий спосіб утилізації стрілецької зброї, при якому здійснюють її розрізання не менше ніж на дві частини з проходом площини розрізання по найбільш важливих частинах зброї, насамперед по стволу і ствольній коробці [1].

До недоліків відомого способу належить те, що не забезпечується надійність утилізації - є можливість з'єднати окремі частини зброї в єдину конструкцію (наприклад, зварюванням).

Найбільш близьким технічним рішенням, як за суттю, так і за задачею, що вирішується, яке вибрано за найближчий аналог (прототип), є спосіб утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій, при якому зброю пакують у ящики/тару, а утилізацію зазначеної стрілецької зброї здійснюють переплавленням у доменних/мартенівських печах [2].

До недоліків відомого способу, який вибрано за найближчий аналог (прототип), належить те, що не забезпечується надійність утилізації - є можливість вилучення зброї з ящика при транспортуванні до місця утилізації.

В основу корисної моделі покладено задачу шляхом розрізання зброї на частини забезпечити неможливість вилучення зброї з ящика при транспортуванні до місця утилізації.

Суть корисної моделі в способі утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій, при якому зброю пакують у ящики/тару, а утилізацію зазначеної стрілецької зброї здійснюють переплавленням у доменних/мартенівських печах, полягає в тому, що попередньо розбирають зброю та розрізають її конструктивні елементи на дві та більше частин. Суть корисної моделі полягає і в тому, що ствол зброї перерізають за прицільним пристосуванням, перед чи за газовідвідною трубкою та перед закладенням задньої частини ствола у ствольну коробку, ствольну коробку перерізають по патроннику, в районі нижнього вирізу під магазин та в районі ручки для утримання зброї так, щоб площа перерізу проходила, відповідно, принаймні посередині вирізу під магазин та по деталях ударно-спускового механізму, включаючи спусковий гачок, затворну раму з газовим поршнем перерізають безпосередньо за поршнем, посередині штока, перед закладенням штока у затворну раму та в районі розташування личинки затвора, личинку затвора перерізають не менше, ніж у двох площинах, приклад перерізають в площині закладення до задньої частини ствольної коробки, посередині та безпосередньо перед затильником, магазин перерізають або уздовж його, або поперек в 2-3 місцях по довжині магазину, шомпол перерізають принаймні на дві частини переважно всередині зазначеного шомпола, штик-ніж перерізають по лезу не менше ніж на три рівні частини з відокремлення частини леза в місці закладення в рукоятку, кришку ствольної коробки перерізають не менше ніж на дві частини. Суть корисної моделі полягає також і в тому, що у разі виконання приклада з дерева, його зрізують в районі закладення до задньої частини ствольної коробки без наступного розрізання на частини, в разі розміщення на стволі складних сошок ствол перерізають додатково в площині, що проходить по шарніру стійок, а зазначені стійки перерізають не менше ніж на дві рівні частини. Новим в корисній моделі є те, що частини кришки ствольної коробки, ствольної коробки та магазину додатково піддають пресуванню до зміни початкової форми, а розрізання здійснюють будь-яким методом.

Рішення технічної задачі в способі утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій дійсно можливе тому, що шляхом розрізання конструктивних елементів зброї на окремі частини (включаючи додаткове пресування окремих частин зброї) забезпечується надійність утилізації - неможливість відновити зброю для бойового застосування.

Спосіб утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій, який заявляється, реалізується таким чином.

Попередньо розбирають зброю та розрізають її конструктивні елементи на дві та більше частин, при цьому розрізання здійснюють будь-яким методом, наприклад циркулярною пилою, електро- чи газозварювальним обладнанням [3], застосуванням кумулятивних "ножей" та інше.

Конструктивні елементи зброї розрізають на частини таким чином:

- ствол зброї перерізають за прицільним пристосуванням, перед чи за газовідвідною трубкою та перед закладенням задньої частини ствола у ствольну коробку (в разі розміщення на стволі складних сошок, як на кулеметах [4], ствол перерізають додатково в площині, що проходить по шарніру стійок, а зазначені стійки перерізають не менше ніж на дві рівні частини);

- ствольну коробку перерізають по патроннику, в районі нижнього вирізу під магазин та в районі ручки для утримання зброї так, щоб площа перерізу проходила, відповідно, принаймні

посередині вирізу під магазин та по деталях ударно-спускового механізму, включаючи спусковий гачок;

- затворну раму з газовим поршнем перерізають безпосередньо за поршнем, посередині штока, перед закладенням штока у затворну раму та в районі розташування личинки затвора;
- личинку затвора перерізають не менше ніж у двох площинах;
- приклад перерізають в площині закладення до задньої частини ствольної коробки, посередині та безпосередньо перед затильником (причому у разі виконання приклада з дерева, його зрізають в районі закладення до задньої частини ствольної коробки без наступного розрізання на частини);
- магазин перерізають або уздовж його, або поперек в 2-3 місцях по довжині магазину;
- шомпол перерізають принаймні на дві частини переважно всередині зазначеного шомпола,
- штик-ніж перерізають по лезу не менше ніж на три рівні частини з відокремленням частини леза в місці закладення в рукоятку;
- кришку ствольної коробки перерізають не менше ніж на дві частини.

По закінченні зазначених вище технологічних операцій збирають частини кришки ствольної коробки, ствольної коробки та магазину, які додатково піддають пресуванню до зміни початкової форми.

Частини конструктивних елементів зброї, які перерізано та спресовано, пакують у ящики/тару і транспортують до місця утилізації - до сталеплавильних заводів, де здійснюють утилізацію зазначеної стрілецької зброї шляхом скидання у сталеплавильну піч з наступним переплавленням у зазначених доменних/мартенівських печах.

На цьому процес утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій закінчується.

Підвищення ефективності використання способу утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій, який заявляється, у порівнянні з прототипом, досягається за рахунок розрізання стрілецької зброї, а саме її конструктивних елементів (основних складових частин) на окремі частини, що унеможливорює її відновлення до бойового зразка (при спробі хищення зброї з тари при транспортуванні до місця утилізації).

Джерела інформації:

1. Інструкція "Про порядок утилізації вогнепальної зброї", Затверджена наказом МВС України від 21 серпня 1998 року № 622 (Зареєстрована в Міністерстві юстиції України 07 жовтня 1998 року № 637/3077), розділ 8 - аналог.
2. Інструкція "Про порядок утилізації вогнепальної зброї", Затверджена наказом МВС України від 21 серпня 1998 року № 622 (Зареєстрована в Міністерстві юстиції України 07 жовтня 1998 року № 637/3077), розділ 10 - прототип.
3. Справочник по металловедению. М., 1985, 466 с.
4. Ротный пулемет Калашникова калибра 7,62-мм. Описание конструкции. - М., Воениздат, 1980 г.

## ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

1. Спосіб утилізації бойової автоматичної стрілецької зброї системи Калашникова всіх модифікацій, при якому зброю пакують у ящики/тару, а утилізацію зазначеної стрілецької зброї здійснюють переплавленням у доменних/мартенівських печах, який **відрізняється** тим, що попередньо розбирають зброю та розрізають її конструктивні елементи на дві та більше частин, при цьому ствол зброї перерізають за прицільним пристосуванням, перед чи за газовідвідною трубкою та перед закладенням задньої частини ствола у ствольну коробку, ствольну коробку перерізають по патроннику, в районі нижнього вирізу під магазин та в районі ручки для утримання зброї так, щоб площа перерізу проходила, відповідно, принаймні посередині вирізу під магазин та по деталях ударно-спускового механізму, включаючи спусковий гачок, затворну раму з газовим поршнем перерізають безпосередньо за поршнем, посередині штока, перед закладенням штока у затворну раму та в районі розташування личинки затвора, личинку затвора перерізають не менше, ніж у двох площинах, приклад перерізають в площині закладення до задньої частини ствольної коробки, посередині та безпосередньо перед затильником, магазин перерізають або уздовж його, або поперек в 2-3 місцях по довжині магазину, шомпол перерізають принаймні на дві частини переважно всередині зазначеного шомпола, штик-ніж перерізають по лезу не менше ніж на три рівні частини з відокремленням частини леза в місці закладення в рукоятку, кришку ствольної коробки перерізають не менше ніж на дві частини, причому у разі виконання приклада з дерева, його зрізають в районі

закладення до задньої частини ствольної коробки без наступного розрізання на частини, а розрізання всіх частин зброї здійснюють будь-яким методом.

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що в разі розміщення на стволі складних сошок ствол перерізують додатково в площині, що проходить по шарніру стійок, а зазначені стійки перерізують не менше ніж на дві рівні частини.

3. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що частини кришки ствольної коробки, ствольної коробки та магазину додатково піддають пресуванню до зміни початкової форми.

---

Комп'ютерна верстка С. Чулій

---

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Урицького, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

---

ДП "Український інститут промислової власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601