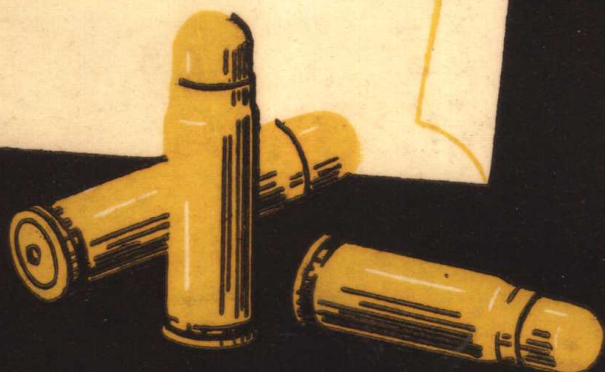


自选小口径手枪慢射



人民体育出版社

自產小口径手槍慢射



自选小口径手枪慢射

王忠信 等編

人民体育出版社

統一書號：7015·985

自选小口径手槍慢射
王忠信 等編

*

人民体育出版社出版 • 北京體育館路 •

(北京市書刊出版業營業許可證出字第049号)

北京崇文印刷厂印刷
新华書店发行

*

787×940 1/32 15千字 32張1

1959年9月第1版

1959年9月第1次印刷

印數：1 5,000册

定價 [9] 0.13元

*

責任編輯：刘文殿 封面設計：庄素瑛

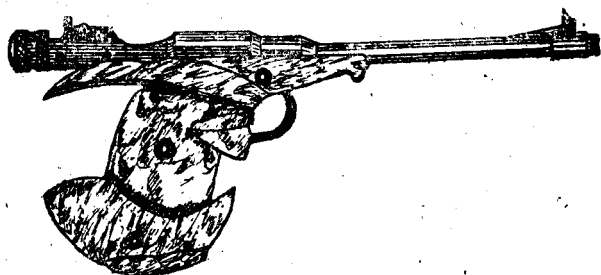
目 录

第一章	东风二号小口径比赛专用手枪的机件研究	1
一	东风二号小口径比赛专用手枪的性能	1
二	各部机件构造与功用	2
三	分解结合	9
四	各部机件的机能	11
五	故障预防及排除	13
六	保管及使用	14
第二章	东风二号小口径比赛专用手枪射击要领	17
第三章	东风二号小口径比赛专用手枪射击的练习方法	20
一	射击预习的方法	20
二	进行实弹射击的练习	23
三	手枪射击中常犯的毛病及克服方法	28

第一章 东风二号小口径比赛专用手枪的机件研究

一 东风二号小口径比赛专用手枪的性能

东风二号小口径比赛专用手枪是带有特制底托握把的、单发装填的、触发扳机的一种专用手枪（图一）。它的性能要求：



图一 东风二号小口径比赛专用手枪

（一）射击精度好。在50米距离射击，10发子弹散布的范围在2.5厘米以内。

（二）枪管与护木不接触；照门可进行高低、方向修正，并可依射手习惯和天气明暗程度随时更换照门和准星。

（三）由于触发扳机缩短了扣扳机的过程，增大了射弹的密集度。

（四）有附加木套，便于射手握把一致。

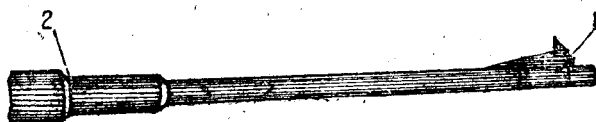
(五) 在50米距离射击时，弹丸有一定的杀伤力，故在进行射击时，必须严格遵守安全规则。

(六) 主要諸元：

1. 口径……………5.45毫米；
2. 膛綫……………6 条右旋；
3. 全重……………带木套約 1.5 公斤，不带木套約 1.1 公斤；
4. 全长……………39厘米；
5. 枪管长……………29厘米；
6. 瞄准基綫长……………36厘米；

二 各部机件构造与功用

(一) 枪管 (图二) 赋予弹丸飞行方向。枪管内



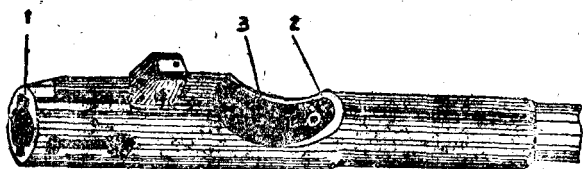
图二 枪 管

1. 准星座 2. 弹、膛

有六条右旋膛綫促使弹丸飞行作旋轉运动。各膛綫間凸起部分叫阳膛綫，凹下部分叫阴膛綫。口径是以两条相对的阳膛綫間的距离(直径)来計算的。枪管前上方有准星座，后部有弹膛，后切面上有爪子鉤缺口。

(二) 机槽 (图三) 与枪管相連接，容納枪机之用 (它与击发机体构成一整体)。机槽內上、下各有一条固定突筴槽用以規正枪机方向，中間有閉鎖突筴槽用以

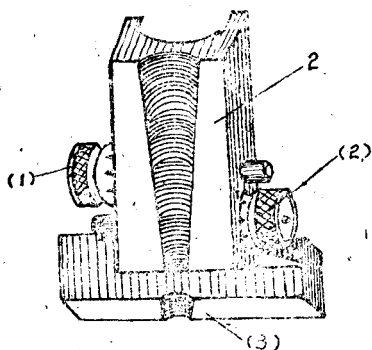
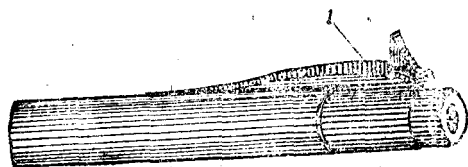
閉鎖，上面有照門修正器座和一縱窗用以裝子彈及拋壳，右边有槍機卡筭，下窗用以容納撞針套箍阻鉄和拔壳挺。



图三 机 槽

1. 固定突筭槽 2. 閉鎖突筭槽 3. 彈窗 4. 槍機卡筭

(三) 瞄准具 (图四) 用以瞄准，它由准星、表



图四 瞄准具

1. 准星 2. 表尺

(1) 高低調整螺 (2) 方向調整螺 (3) 照門片

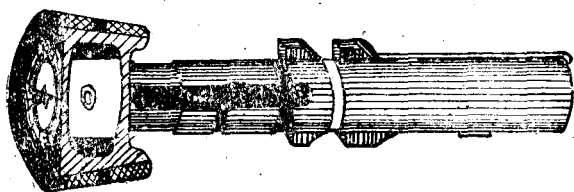
尺組成。表尺上有方向、高低調整螺和照門片。右边为方向修正螺，其螺杆与照門片座相連，在轉动方向修正螺时，照門片座即与螺杆方向相反移动。左边为高低修正螺，螺杆与有螺紋的斜面相連，該斜面与机槽上后一端斜面方向相反，因此擰修正螺时，如斜面逐漸吻合，即照門下降，反之則上升。其使用方法如下表。

瞄 准 具 使 用 表

表 尺	在50米每擰 一响修正量 (毫米)	修 正 方 法	
		偏 差	擰 动 方 向
高 低	3.5	高	向后 ↶
		低	↷
方 向	8	左	向前 ↷
		右	↶

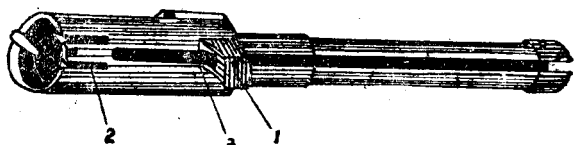
方向与高低修正螺均有解錐孔，并刻有1—8数字便于检查高低、方向的移动情况。

(四) 枪机 (图五) 用以閉鎖、击发和退壳，它由机体、撞針、机尾組成。



图五 枪 机

1. 机体 (图六) 用以连接枪机各部机件, 前端有弹底槽, 撞针孔上有爪子钩槽及插销孔, 中有两个固定突筴, 前下有两条抛壳挺槽和撞针套箍突筴槽。



图六 机体

1. 两个固定突筴 2. 抛壳挺槽 3. 撞针套箍突筴槽

2. 撞针 用以撞击底火。

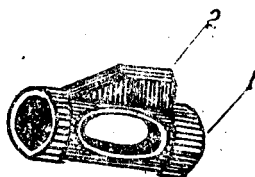
3. 爪子钩 (图七) 退壳用。



图七 爪子钩

4. 撞针套箍 (图八)

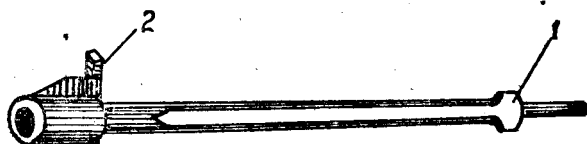
用以撞击撞针及使枪机成待发状态。前有长方形缺口与撞针杆相连, 下有阻铁突筴。



图八 撞针套箍

1. 长方形缺口 2. 阻铁突筴

5. 撞针簧 赋予撞针套箍撞击撞针的力量。



图九 撞针杆

1. 长方形突筴 2. 圆形突筴

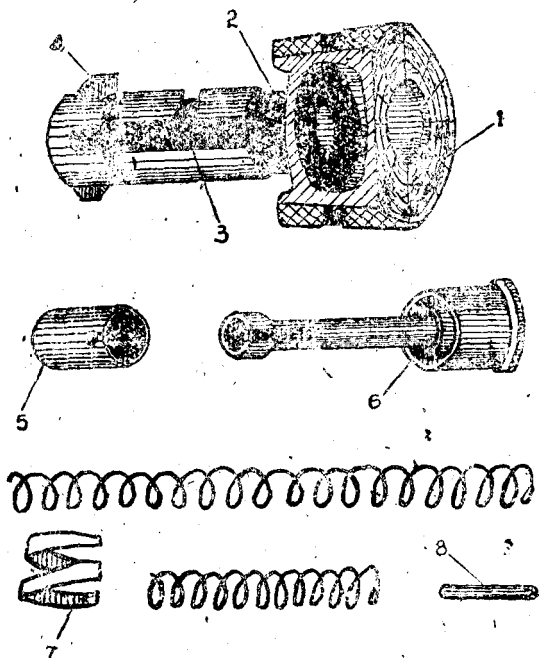
6. 撞針杆 (图九) 连接撞針套箍、撞針簧用。前有长方形突筲, 后有圆形突筲, 以限制机尾转动位置。



7. 垫圈 (图十) 用以防止机尾与机体直接磨擦, 并增强转动灵活性。

图十 垫圈

8. 机尾 (图十一) 前有两个闭鎖突筲, 一个枪机卡筲槽, 中有圆形突筲槽, 一端大, 一端小, 用以通过撞針杆上圆形突筲。圆形突筲槽上的斜面能使撞針

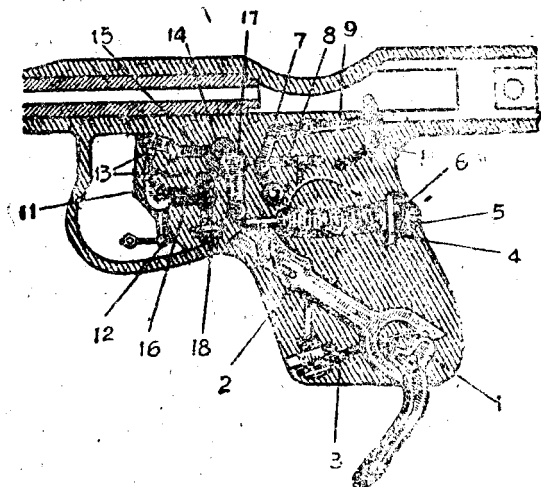


图十一 机尾

1. 机尾鈕 2. 枪机卡筲槽 3. 圆形突筲槽 4. 閉鎖突筲
5. 簧 6. 机尾管 7. 机尾鈕簧 8. 插銷

杆前移和后退。后为机尾鈕，內有尾管、尾管簧、机尾鈕簧、簧筒及插銷。机尾管上有一縱槽，用以連接时通过撞針杆上圆形突筈。

(五) 击发机 (图十二) 由击发机体、待发扳机、触发扳机组成。



图十二 击发机

1. 待发扳机; 2. 待发扳机連杆; 3. 待发扳机簧;
4. 击鉄簧; 5. 击鉄簧杆; 6. 击鉄簧座; 7. 屈臂連杆; 8. 屈臂連杆簧; 9. 撞針套撞阻鉄; 10. 抛壳挺; 11. 触发扳机体; 12. 扳机; 13. 扳机限制簧及扳机簧; 14. 击发阻鉄头; 15. 击发阻鉄簧;
16. 击发阻鉄簧杆; 17. 击鉄; 18. 扳机調正螺

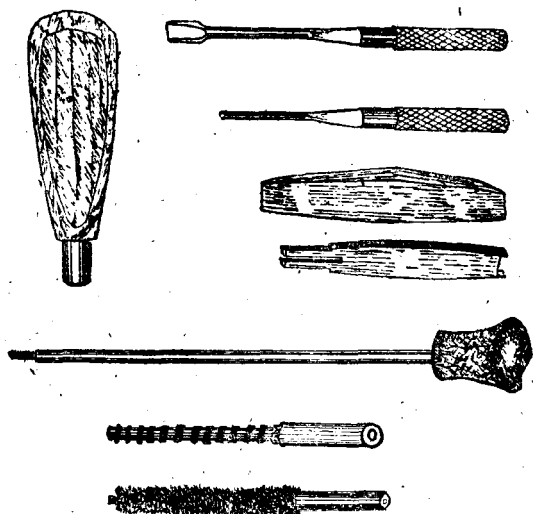
1. 击发机体;
2. 待发扳机;
3. 待发扳机連杆——传动触发扳机成待发状态;
4. 待发扳机簧;

5. 击鉄簧；
6. 击鉄簧杆；
7. 击鉄簧座；
8. 屈臂連杆——传动击发；
9. 撞針套籐阻鉄；
10. 屈臂連杆簧——使屈臂連杆能恢复原位；
11. 抛壳挺；
12. 触发扳机体——装置触发扳机所有机件；
13. 扳机——击发用，其上有按钮和插銷；
14. 扳机限制簧及扳机簧——用以限制击发阻鉄連杆上升和触发扳机归回原位及調整扳机引力程度；
15. 击发阻鉄——上有一挂鈎用以卡住击鉄成待发状态；
16. 击发阻鉄簧；
17. 击发阻鉄連杆——与扳机相連接成待发状态；
18. 击鉄——用以打击曲臂連杆形成击发，击鉄上部为击发阻鉄卡槽；
19. 扳机調整螺——以調整扳机的輕重，过程长短，順时針方向擰扳机引力就輕，相反就重。

(六) 木套 便于射手能一致地握把。木套分左、右两块，以两个調整螺連結在枪上，右側木套与底托相連接，上有調整螺可使底托上下移动。

(七) 木箱及附属品 (图十三) 便于携带及使用。內装有通条、通条头、毛刷、解錐、冲子、油壺、瞄准具盒、两用搬手 (轉动高低、方向修正螺及

分解結合击鉄簧用)。



图十三 附屬品

三 分解結合

分解結合是为了进行擦拭、上油、修理或更换机件。分解結合应在适当的地方并按順序进行，以免丢失机件。分解結合須在枪机使用了一定時間后，必要时才进行，过多的分解会加速机件磨損。进行完全分解时必须要在教練員协助下进行。照門修正器和触发扳机必須在不得不修理的情况下才进行分解。

不完全分解結合的步驟：

(一) 取出扳机。左手握木套前下方，右手食指压枪机卡筭，即取出枪机。

(二) 結合時，左手握木套前下方，右手將槍機推入機槽內，至聽到槍機卡筭响声為止。

完全分解結合的步驟：

(一) 分解

1. 分解槍機 先按不完全分解要領取出槍機。用沖子沖出機尾鉚插銷，取出尾管及簧、機尾鉚簧。而後，拉機尾，當使撞針套箍至機體後端，取下機尾、機體、墊圈，并倒出撞針尖。將撞針套箍的長方形缺口對正撞針杆長方形的突筭，此時撞針套箍、撞針簧、撞針杆就分解開了。

2. 取下木套 左手握木套前下方，放於承托物上，右手用解錐將兩個木套的結合螺擰下，取下木套。

3. 分解觸發扳機 沖下觸發扳機插銷，從扳機上取下觸發扳機。沖出擊鉄插銷，取下擊鉄。擰下扳機簧固定螺及觸發扳機調整螺。沖下三個小插銷，取下觸發扳機、擊發阻鉄及簧。

4. 分解待發扳機 用兩用扳手對正擊鉄簧缺口旋轉 90° 取下擊鉄簧杆及簧。擰下待發扳機簧固定螺，取下待發扳機，沖出兩個插銷，取下待發扳機及待發扳機連杆，并取下曲臂連杆及撞針套箍阻鉄。沖出兩個插銷，取下拋壳挺。

5. 擰下准星、照門片固定螺分別取下准星和照門。沖出照門修正器結合座插銷，取下照門修正器（注意不要丟失小簧）。

(二) 結合

結合時，按分解相反的順序進行，唯結合槍機時應按以下步驟進行：

1. 將撞針簧、撞針杆和撞針套箍結合在一起。應注意撞針套箍阻鉄突筲與撞針杆圓形突筲必須在一個方向上。

2. 將撞針杆裝入機體撞針孔。

3. 將結合好的撞針杆裝入機體（撞針杆圓形突筲露於外面），將墊圈套在機體上。

4. 一手持機體，一手持機尾，兩手相對將機尾（體）推近墊圈，使撞針杆圓形突筲進入圓形突筲槽。

5. 安上簧筒，機尾鈕簧和機尾管（簧）。要注意將機尾管上的縱槽對正撞針杆的圓形突筲並旋轉機尾圓形突筲使位於圓形突筲槽小型缺口內，並使機體、簧筒和機尾管上的機尾鈕與插銷孔對正，而後安上插銷。

四 各部機件的機能

(一) 裝彈前各部機件的状态

槍機在後方位置；固定突筲及閉鎖突筲都在機槽的上下縱槽內；機尾鈕平面在右方；撞針杆圓形突筲位於突筲槽的小缺口內；由於撞針套箍不受限制，撞針簧成伸張状态。

击鉄簧伸張；待发扳機連杆與觸發扳機挂鈎脫離，並被限制簧限制。

（二）装弹时各部机件的机能

射手将一发子弹装入弹膛并推动枪机向前，然后向右转动机尾钮至定位，使机尾钮平面向下。此时抛壳挺被压于枪机下面，弹底进入弹底槽，抓子钩抓住了弹底缘。

撞针套箍阻铁卡住撞针套箍突筈，使撞针套箍不能向前压缩撞针簧，而使枪机成待发状态（闭锁突筈进入闭锁槽，撞针杆圆形突筈在大缺口内，由于突筈槽斜面作用，使撞针杆前移）。

（三）待发状态时各部机件的机能

射手向后扳动待发扳机到尽头，再送到前方位，此时待发扳机连杆由于杠杆作用使它下端向前，上端向后，压击铁簧并推动击铁下端向后，上端向前。这时击铁下端即与击铁簧杆前端接触，上端向前压击发阻铁使连杆向下，击发阻铁簧被压缩，触发扳机挂钩挂住了连杆，此时击发阻铁也卡住了卡槽，因而形成了待发状态（待发扳机送到前方位时，击铁簧稍被压缩，击铁簧杆前端紧抵击铁下部，待发扳机连杆前端与击铁脱离，击铁簧杆与待发扳机连杆稍有一段距离）。

（四）击发时各部机件的机能

射手扣触发扳机向后，击发阻铁连杆与触发扳机挂钩脱离，由于击发阻铁簧伸张，使击发阻铁下部向前，上部向后、向上与击铁脱离；此时击铁簧伸张，并带动击铁簧杆向前。它的前端猛推击铁下部，由于