

Лазерный прибор холодной пристрелки ЛПХП-Р

Лазерный прибор холодной пристрелки (ЛПХП) предназначен для проведения работ по выверке штатных прицельных приспособлений, оптических и электронно-оптических приборов, установленных на оружии, и приведения оружия к нормальному бою.

Лазерный прибор холодной пристрелки ЛПХП-Р представляет собой ЛПХП с комплектом стержней-калибров, соответствующих калибру различных видов оружия. Каждый из стержней-калибров промаркирован в соответствии с калибром оружия.

Комплектность

- ЛПХП	- 1 шт.
- Отвертка	- 1 шт.
- Элемент питания CR123A	- 1 шт.
- Стержень-калибр 5,45 мм (5,45x39; 5,6x39; 22LR)	- 1 шт.
- Стержень-калибр 5,56 мм (5,56x45; 223 Rem)	- 1 шт.
- Стержень-калибр 7,62 мм (7,62x39; .308; 7,62x54; 30-06)	- 1 шт.
- Стержень-калибр 9,0 мм (9x17; 9x18; 9x19)	- 1 шт.
- Стержень-калибр 410 (гладкие ружья 410 калибр)	- 1 шт.
- Стержень-калибр 20-16-12 (гладкие ружья 20, 16 и 12 калибр)	- 1 шт.
- Коробка укладочная	- 1 шт.
- Паспорт	- 1 шт.

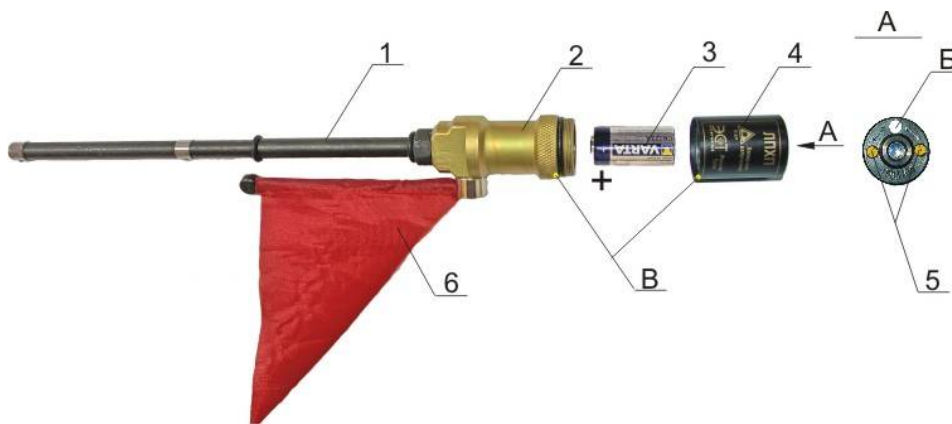
Технические характеристики

Длина волны лазерного излучения, мкм	0,63
Мощность лазерного излучения, мВт, не более	4
Диаметр светового пятна на расстоянии 25 м, мм, не более	25
Диапазон рабочих температур, °С	минус 20 ... + 40
Суммарное время непрерывной работы от одного элемента питания в повторно-кратковременном режиме, час, не менее	30
Масса в полной комплектации в упаковке, г, не более	1,0
Габаритные размеры прибора в упаковке, мм,	260 x 220 x 70

Устройство

Конструктивно ЛПХП состоит из корпуса 4, включающего в себя источник лазерного излучения, отсека питания 2 с элементом питания 3 (рисунок). На передней части корпуса 4 находятся два регулировочных винта 5 и метка для ориентирования Б. На отсеке питания расположен узел включения, привод которого совмещен с осью сигнального флажка 6.

При замене элемента питания 3 необходимо соблюдать полярность, указанную на корпусе 4, а также совмещать риску В на корпусе 4 и отсеке питания 2.



- 1 – стержень-калибр; 2 - отсек питания; 3 – элемент питания; 4 – корпус;
 5 – винты регулировочные; 6 – сигнальный флажок;
 Б – метка; В - риски

Стержни-калибры 1 соединяются с отсеком питания с помощью резьбы.

Сигнальный флажок 6 визуально предупреждает о нахождении ЛПХП в канале ствола.

Выверка штатных прицельных приспособлений и прицелов, установленных на оружии.

Выверка производится путем сведения линии прицеливания с осью канала ствола на заданной дистанции, совпадающей с положением лазерного пятна на мишени. Для выверки необходимо:

- установить мишень на расстоянии 25 - 50 м;

ВНИМАНИЕ! В условиях высокой освещенности рекомендуется использовать светоотражающую мишень.

- зафиксировать оружие в прицельном станке и направить на мишень;
- свернуть ЛПХП со стержнем-калибром, соответствующим калибру проверяемого оружия;
- до упора вставить стержень-калибр в канал ствола оружия с дульной части и покачиванием убедиться в плотности посадки стержня в стволе;
- включить ЛПХП поворотом сигнального флажка 6 на 90° и, вращая ЛПХП в канале ствола, убедиться, что он не касается надульного устройства оружия. В случае его касания снять надульное устройство;
- провести проверку ЛПХП (совпадение механической и оптической осей прибора), для чего, вращая ЛПХП в стволе по часовой стрелке, убедиться, что положение центра пятна на мишени не изменяется.

Допускается отклонение лазерного пятна не более, чем на 10 мм.

В случае необходимости провести юстировку прибора.

Примечание. Вращение ЛПХП происходит с разным усилием (влияние нарезов). Фиксированным положением ЛПХП в стволе считать провал после преодоления одного усилия до появления следующего (шарик стержня-калибра находится в нарезах).

Юстировка ЛПХП

Перед юстировкой ЛПХП убедитесь, что риски В на отсеке питания и корпусе прибора совпадают. Если риски В не совпадают, повернуть корпус по резьбе до совпадения рисков и проверить юстировку.

Юстировку ЛПХП проводить в следующем порядке:

- вставить ЛПХП соответствующего калибра в ствол оружия, предварительно закрепленного;

- включить ЛПХП и, поворачивая в канале ствола через каждые 90 °, отметить точки положения лазерного пятна на мишени;
- определить срединную точку положения луча, которая расположена на пересечении отрезков, соединяющих два диаметрально противоположных положения лазерного пятна (вверху – внизу, справа - слева);
- вращением с помощью отвертки регулировочных винтов 5, расположенных на корпусе 4 ЛПХП, привести центр лазерного пятна к срединной точке;
- проверить юстировку вращением ЛПХП.
- при необходимости операцию повторить.

ВНИМАНИЕ! При выворачивании винтов 5 не допускать выступания головок винтов из корпуса излучателя и не прилагать значительных усилий, т.к. это может привести к выходу изделия из строя!

При заворачивании винта 5, пятно движется от винта к метке Б, а при выворачивании - от метки Б к винту.

При проверке стрельбой не используйте светоотражающую мишень.