

РУЖЬЕ ОХОТНИЧЬЕ САМОЗАРЯДНОЕ

MP-153

1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

ВНИМАНИЕ!

ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ РУЖЬЯ ОБЯЗАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С НАСТОЯЩИМ ПАСПОРТОМ НА РУЖЬЕ!

ПОМНИТЕ! ЛЮБОЕ ОГНЕСТРЕЛЬНОЕ ОРУЖИЕ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ОПАСНОСТЬ ДЛЯ ЖИЗНИ И ЗДОРОВЬЯ ЛЮДЕЙ ПРИ ЛЕГКОМЫСЛЕННОМ ОБРАЩЕНИИ С НИМ. ОСОБО ИЗУЧИТЕ И ВЫПОЛНЯЙТЕ УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ РУЖЬЯ, СОДЕРЖАЩИЕСЯ В РАЗДЕЛАХ 6.1, 6.2 и 6.4 НАСТОЯЩЕГО ПАСПОРТА.

1.1 Приступая к эксплуатации ружья, внимательно изучите паспорт. Настоящий паспорт кратко знакомит с основными техническими характеристиками, устройством и правилами эксплуатации ружья.

1.2 В связи с постоянной работой по совершенствованию ружья, повышающей его надежность и улучшающей эксплуатационные свойства, в конст-рук-

цию могут быть внесены изменения, не отраженные в настоящем паспорте.

1.3 Информация об изготовителе

1.3.1 Ружье MP-153 изготовлено Федеральным государственным унитарным предприятием “Ижевский механический завод”.

1.3.2 Адрес изготовителя: 426063, Россия, г. Ижевск, ул. Промышленная, 8, Федеральное государственное унитарное предприятие “Ижевский механический завод”.

2 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

2.1 Назначение и исполнения ружья MP-153

2.1.1 Ружье охотничье самозарядное MP-153 предназначено для различных видов охоты, занятий спортом, для самообороны граждан и защиты их имущества.

2.1.2 В зависимости от длины патронника ружье МР-153 имеет два исполнения:

- с длиной патронника 89 мм;
- с длиной патронника 76 мм.

2.1.3 Для стрельбы из ружья МР-153 с длиной патронника 89 мм могут применяться патроны 12 калибра с длиной гильзы от 70 до 89 мм, а с длиной патронника 76 мм - от 70 до 76 мм.

Не используйте патроны с металлической гильзой.

2.1.4 В зависимости от конструкции и размеров дульных сужений, ружье имеет три исполнения:

- с постоянным дульным сужением;
- со сменными дульными сужениями для свинцовой дроби (маркировка сужений "Lead");
- со сменными дульными сужениями для стальной дроби (маркировка сужений "Steel").

Ружье со сменными дульными сужениями на стволе имеет маркировку "Mob".

Ружье, предназначенное для стрельбы стальной дробью, на стволе имеет клеймо согласно рисунку 7.

2.2 Ружье охотничье самозарядное МР-153 соответствует ТУ 7186-028-07539044-98, ГОСТ Р 50529-93, криминалистическим требованиям МВД России и признано годным для эксплуатации.

Ружье охотничье самозарядное МР-153 сертифицировано на соответствие требованиям безопасности:

- сертификат для калибра 12x76 - РОСС RU.МЖ03.В00546, срок действия с 13.02.2003 по 12.02.2006;
- сертификат для калибра 12x89 - РОСС

RU.МЖ03.В00001, срок действия с 21.04.2003 по 20.04.2006.

Сертификаты выданы Органом по сертификации гражданского и служебного оружия и патронов к нему Удмуртского ЦСМ, регистрационный номер РОСС RU.0001.11МЖ03.

2.3 Устройство и принцип работы

2.3.1 Ружье МР-153 состоит из следующих основных узлов:

- ствола с газовой камерой и регулятором скорости отката подвижных частей;
- коробки с подствольным магазином и перехватывателем;
- подвижной системы ружья, в которую входят поршень, тяга в сборе, рукоятка перезарядки и затвор в сборе с клином;
- возвратной пружины;
- ударно-спускового механизма (УСМ);
- приклада;
- цевья.

2.3.2 Для повышения коррозионной стойкости канал и патронник ствола, а также детали газового двигателя (поршень, газовая камера) хромированы, а клапан изготовлен из нержавеющей стали.

2.3.3 Работа механизма перезарядки ружья производится автоматически за счет энергии пороховых газов, отводимых через газоотводные отверстия, соединяющие канал ствола с рабочей камерой газового двигателя, расположенной на стволе, а также за счет энергии возвратной пружины, расположенной на трубке магазина.

2.3.4 Регулятор скорости отката подвижных частей смонтирован в газовой камере и состоит (см. рисунок 2) из клапана 6, пружины клапана 5 и гайки камеры 4. Регулятор скорости позволяет применять патроны с различными характеристиками, а также компенсировать влияние температурных условий эксплуатации ружья за счет сброса избыточного давления пороховых газов из камеры в атмосферу.

2.3.5 Затвор продольно-скользящий, запираение ствола осуществляется боевым упором клина, расположенного в затворе и поднимающегося в крайнем переднем положении при помощи тяги. Боевой упор клина входит в соответствующую выемку в муфте ствола.

2.3.6 Ударно-спусковой механизм смонтирован на отдельном основании и позволяет производить только одиночные выстрелы.

2.3.7 Ружье имеет кнопочный предохранитель, расположенный в корпусе ударно-спускового механизма (рисунок 3).

2.3.8 Ружье имеет механизм останова затвора в заднем положении при израсходовании патронов.

2.3.9 Механизмы ружья работают следующим образом:

- при производстве выстрела, одновременно с ударом по ударнику, курок, воздействуя на удерживатель, освобождает перехватыватель, и происходит подача патрона из магазина на лоток;

- при движении поршня с тягой назад, под действием пороховых газов, производится отпирание канала ствола за счет действия тяги на клин, в даль-

нейшем происходит совместное движение всей подвижной системы - поршня, тяги, затвора с клином;

- при ходе назад подвижной системы происходит извлечение гильзы из патронника, удаление гильзы за пределы коробки, взведение курка;

- при ходе вперед подвижной системы, под действием возвратной пружины, производится подъем лотка с патроном и досылание патрона в патронник;

- при приходе затвора в переднее положение производится запираение канала ствола путем поднятия клина в выемку муфты за счет дополнительного перемещения тяги с поршнем вперед. Ружье готово для следующего выстрела;

- при израсходовании патронов в магазине, после выстрела последним патроном, затвор должен остановиться на останове затвора в крайнем заднем положении.

3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1 – Основные технические данные

Наименование параметра	Значение параметра
Калибр	12
Длина ствола, мм	610; 660; 710; 750
Длина патронника, мм	76; 89
Диаметр канала, номинальное значение, мм	18,4
*Дульное сужение постоянное, номинальное значение, мм (условное обозначение)	0,0 (С); 0,5 (М) 1,0 (F)
Среднее значение максимального давления газов, развиваемого патронами при эксплуатации оружия, МПа (кгс/см ²), не более* ¹	90 (918)
Материал приклада и цевья	Орех; бук; береза; пластмасса
Вместимость магазина: - патронов с длиной гильзы 76 мм - патронов с длиной гильзы 89 мм	4; 5* ² ; 6* ² 3; 4* ² ; 5* ²
Масса ружья, кг, не более	3,5
<p>Примечания 1 - *Условное обозначение и номинальные величины сменных дульных сужений приведены в таблице 2. 2 - *¹Допускается использование патронов с маркировкой “Мах. 1050 bar” или надписью “Для оружия, испытанного давлением 1370 бар”. 3 - *²Отличительной особенностью исполнения ружья с большей вместимостью магазина является то, что в этом ружье используется гайка ствола увеличенной длины - гайка-удлинитель.</p>	

Таблица 2

Обозначение дульных сужений	С	IC	М	IM	F	XF
Величина дульного сужения для свинцовой дроби, мм	0,0	0,25	0,5	0,75	1,0	-
Величина дульного сужения для стальной дроби, мм	-	расширение 0,1	0,2	-	0,4	0,52

4 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1 Перечень сборочных единиц и деталей ружья указан в таблице 3.

Таблица 3

Обозначение на рисунке 2	Наименование	Количество
1	2	3
1*	Сменное дульное сужение	1
2	Ствол	1
3	Коробка	1
4	Гайка камеры	1
5	Пружина клапана	1
6	Клапан	1
7	Гайка	1
8	Хомут антабки	1
9	Кольцо антабки	1
10	Винт	1
11* ^{1,2}	Гайка-удлинитель	1
12* ²	Пружина удлинителя	1
13* ²	Переходник удлинителя	1
14* ³	Стакан	1
15	Пружина магазина	1
16	Стакан	1
17	Трубка магазина	1

Продолжение таблицы 3

1	2	3
18	Кольцо поршневое внутреннее	1
19	Кольцо поршневое наружное	1
20	Поршень	1
21	Пружина возвратная	1
22	Кольцо	1
23	Тяга в сборе	1
24	Штифт вставки	1
25	Шарик	2
26	Пружина ползуна	1
27	Толкатель	1
28	Втулка	1
29	Рукоятка	1
30	Затвор	1
31	Извлекатель	1
32	Пружина извлекателя	1
33	Гнеток извлекателя	1
34	Гнеток выбрасывателя	1
35	Пружина выбрасывателя	1
36	Выбрасыватель	1
37	Ось	3
38	Шайба	1
39	Пружина ударника	1
40	Ударник	1
41	Клин	1
42	Основание ударно-спускового механизма	1
43	Предохранитель	1
44	Гнеток предохранителя	1
45	Пружина предохранителя	1
46	Штифт	1
47	Спусковой крючок	1
48	Гнеток спуска	1
49	Пружина спуска	1
50	Ось шептала	1
51	Шептало	1
52	Толкатель шептала	1

Продолжение таблицы 3

1	2	3
53	Пружина шептала	1
54	Штифт	1
55	Курок	1
56	Ось курка	1
57	Лоток	1
58	Серьга	1
59	Ось	1
60	Толкатель курка	1
61	Боевая пружина	1
62	Толкатель серьги	1
63	Пружина лотка	1
64	Задержка	1
65	Втулка задержки	1
66	Ось с кольцом	2
67	Штифт	2
68	Удерживатель	1
69	Пружина удерживателя	1
70	Перехватыватель	1
71	Пружина перехватывателя	1
72	Ось перехватывателя	1
73	Кнопка перехватывателя	1
74	Пружина кнопки перехватывателя	1
75	Цевье	1
76	Корпус фиксатора	1
77	Пружина фиксатора	1
78	Фиксатор	1
79	Приклад	1
80	Затыльник-амортизатор	1
81	Шуруп	2
82	Винт	1
83	Шайба	1
84	Ось спускового крючка	1
85*4	Втулка цевья	1

Примечания

1 - *Для исполнения со сменными дульными сужениями.

2 - *¹Для исполнения с увеличенной вместимостью магазина (до 5 патронов 12х76).

3 - *²Для исполнения с увеличенной вместимостью магазина (до 6 патронов 12х76).

4 - *³В исполнениях с увеличенной вместимостью магазина отсутствует.

5 - *⁴В исполнении с пластмассовым цевьем отсутствует.

4.2 Комплектность поставки согласно таблице 4.

Таблица 4

Наименование	Количество
Ружье	1
Коробка упаковочная	1
Паспорт	1
*Сменные дульные сужения:	
— цилиндр (С)	
— 1/4 чока (IC)	
— получок (М)	
— 3/4 чока (IM)	
— чок (F)	
— усиленный чок (XF)	
Количество дульных сужений (в том числе, ввинченное в ствол) — _____ шт.	
Ключ	1
Упаковка для дульных сужений	1

Примечание — *Исполнения ружей со сменными дульными сужениями изготавливаются по специальным заказам. При поставке одно из дульных сужений ввернуто в ствол.

5 СРОКИ ХРАНЕНИЯ

5.1 Сроки хранения

Срок хранения ружья в неповрежденной заводской упаковке - 12 месяцев с момента консервации

на предприятии-изготовителе, после чего необходимо произвести переконсервацию.

Ружье должно храниться в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе (например, каменные, бетонные, металлические с теплоизоляцией и другие хранилища), расположенных в любых макроклиматических районах, в том числе в районах с тропическим климатом.

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Меры безопасности при обращении с ружьем

6.1.1 Любое огнестрельное оружие, несмотря на наличие в нем различных предохранительных устройств, представляет собой опасность для жизни и здоровья людей при легкомысленном обращении с ним. Поэтому принимайте все меры предосторожности и помните, что пренебрежение правилами безопасности может привести к трагическим последствиям.

6.1.2 Всегда считайте ружье заряженным и готовым к выстрелу.

6.1.3 Не заряжайте ружье патронами с длиной гильзы более длины патронника, указанной на стволе, это может привести к разрыву ствола.

6.1.4 ВНИМАНИЕ!

ВО ИЗБЕЖАНИЕ РАЗДУТИЯ ПОСТОЯННЫХ ДУЛЬНЫХ СУЖЕНИЙ, СМЕННЫХ ДУЛЬНЫХ СУЖЕ-

НИЙ (ПРИ ИХ НАЛИЧИИ) И ИХ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА В СТВОЛЕ, ЗАПРЕЩАЮТСЯ:

- СТРЕЛЬБА ПАТРОНАМИ СО СТАЛЬНОЙ ДРОБЬЮ ИЗ РУЖЬЯ, НЕ ИМЕЮЩЕГО НА СТВОЛЕ КЛЕЙМА СОГЛАСНО РИСУНКУ 7;

- ПРИМЕНЕНИЕ ПРИ СТРЕЛЬБЕ ПАТРОНАМИ СО СТАЛЬНОЙ ДРОБЬЮ СМЕННЫХ ДУЛЬНЫХ СУЖЕНИЙ, НЕ ИМЕЮЩИХ МАРКИРОВКИ “Steel”.

Сменные дульные сужения, имеющие маркировку “Lead”, предназначены для стрельбы свинцовой дробью.

Сменные дульные сужения, имеющие маркировку “Steel”, предназначены для стрельбы стальной дробью.

6.1.5 При самостоятельном снаряжении патронов строго выполняйте рекомендации, касающиеся максимально допустимой массы порохового заряда, приведенные на фабричной упаковке пороха.

Не применяйте смесь дымного и бездымного порохов!

6.1.6 Не стреляйте патронами и порохами, хранившимися более 4 лет.

6.1.7 Категорически запрещается применение любых неохотничьих порохов, т.к. это может привести к раздутиям и разрывам ствола.

6.1.8 Запрещается спрессовывать заряд из бездымного охотничьего пороха.

6.1.9 Не стреляйте пулей, диаметр тела которой больше диаметра канала ствола в зоне дульного сужения. Диаметр круглой пули должен быть на 0,2...0,3 мм меньше диаметра дульного сужения. Диаметр пули с

наружными ребрами должен быть на 0,1...0,2 мм меньше диаметра канала ствола, а диаметр тела такой пули - на 0,8...1,0 мм меньше диаметра дульного сужения.

Запрещается применение патронов, снаряженных пулей, если пуля выступает над торцом закатанной гильзы, во избежание инерционного накола капсюля впереди стоящего патрона в магазине.

При самостоятельном снаряжении патронов тщательно закрепляйте пулю в патроне для предотвращения сдвига пули или выпадения ее из патрона в полость магазина при стрельбе.

6.1.10 Следите за качеством снаряжения патронов, чтобы избежать выпадения дробин из гильзы в канал ствола и вызываемых этим местных “горохообразных” раздутий ствола при выстреле. Тщательно фиксируйте картонную прокладку дробового снаряжения при применении металлических гильз. Бумажные гильзы используйте только один раз, не переснаряжайте патроны заводского изготовления.

6.1.11 Осмотрите ствол ружья перед заряданием: не забит ли он снегом, грязью, лесным сором. Стрельба из ружья с засоренным каналом может вызвать раздутие и даже разрыв стволов.

6.1.12 При сборке ружья после чистки, смазки проверяйте свободное перемещение в затворе и возврат ударника под действием пружины.

Проверку производите в собранном ружье со снятым УСМ, нажимая на задний торец ударника.

6.1.13 ВНИМАНИЕ! ПРИ ОСЕЧКЕ ПРОИЗВОДИТЬ ПЕРЕЗАРЯЖАНИЕ РУЖЬЯ НЕ РАНЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ 30...40 сек.

РАЗРЯЖАНИЕ РУЖЬЯ ПРОИЗВОДИТЕ, УДЕРЖИВАЯ СТВОЛ В БЕЗОПАСНОМ НАПРАВЛЕНИИ.

Если после нажатия на спусковой крючок выстрела не произошло, продолжайте удерживать ружье в направлении цели в течение 30-40 секунд. Иногда медленное срабатывание капсюля приводит к так называемому “затяжному” выстрелу, когда выстрел происходит с некоторой задержкой. Если выстрел все же не произошел, разрядите оружие, удерживая ствол в безопасном направлении так, чтобы ось ствола проходила мимо Вас и рядом стоящих людей.

6.1.14 Перед разборкой ружья убедитесь в том, что ружье разряжено, предохранитель включен, и в магазине нет патронов.

6.1.15 При обращении с ружьем в процессе разборки, сборки, заряжания и разряжания будьте внимательны - не подставляйте руку под движущиеся детали ружья, особенно после нажатия кнопки переключателя.

6.2 Порядок работы с ружьем

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД СТРЕЛЬБОЙ НОВОЕ РУЖЬЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОЧИЩЕНО ОТ ЗАВОДСКОЙ КОНСЕРВАЦИОННОЙ СМАЗКИ И ЗАНОВО СМАЗАНО РУЖЕЙНЫМ МАСЛОМ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ О ЧИСТКЕ И СМАЗКЕ (п. 6.3.5).

6.2.1 Включение и выключение предохранителя производится за счет выбора положения кнопки предохранителя (рисунок 3). Крайнее правое положение кнопки предохранителя соответствует положению “предохранитель включен”, крайнее левое положение - “предохранитель выключен”.

6.2.2 Ружье МР-153 поставляется потребителю в разобранном виде - ствол отделен от ствольной коробки с прикладом.

Для сборки ружья:

- отверните гайку цевья 7 (см. рисунок 2), расположенную на трубке магазина 17;

- снимите цевье 75 с трубки магазина 17;

- нажмите на кнопку удерживателя (см. рисунок 3) назад в направлении к прикладу;

- возьмите ствол 2, наденьте ствол газовой камерой на трубку магазина казенным срезом к коробке, и одновременно вставьте казенную муфту ствола в ствольную коробку 3;

- установив казенную муфту ствола в ствольную коробку, отведите рукоятку затвора 29 назад так, чтобы затвор зафиксировался в заднем положении;

- до конца вставьте казенную муфту ствола в ствольную коробку;

- наденьте цевье 75 на газовую камеру ствола и трубку магазина 17, не прикладывая при этом чрезмерных усилий. Задняя часть цевья должна быть надета на кольцо 22, установленное на трубке магазина 17 перед ствольной коробкой 3;

ВНИМАНИЕ! В ружьях с гайкой-удлинителем 11 для обеспечения увеличенной вместимости магазина необходимо извлечь пластмассовый стакан 14 (который используется только для транспортировки ружья), для чего поджать его выступы через боковые отверстия в трубке магазина, утопить стакан внутрь трубки заподлицо с ее передним торцом и, повернув вокруг оси на некоторый угол, снять ста-

кан, придерживая его от вылета под действием пружины магазина. **БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! ПРИ ИЗВЛЕЧЕНИИ СТАКАНА ОСВОБОЖДАЕТСЯ ПРУЖИНА МАГАЗИНА, КОТОРАЯ МОЖЕТ ВЫЛЕТЕТЬ И НАНЕСТИ ТРАВМУ;**

- заверните гайку ствола 7 или 11 так, чтобы цевье 7 надежно зафиксировалось. При установке гайки-удлинителя 11, увеличивающей вместимость магазина на два патрона, проверьте наличие в ней пружины 12 и переходника 13. При установке любой гайки будьте внимательны;

- после того как ствол 2 до конца вставлен в ствольную коробку 3, цевье 7 установлено на трубку магазина 17, гайка ствола 7 или 11 полностью завернута, нажмите кнопку перехватывателя (рисунок 3) после чего затвор переместится вперед.

ВНИМАНИЕ! ВО ИЗБЕЖАНИЕ ТРАВМИРОВАНИЯ ПРИ НАЖАТИИ НА КНОПКУ ПЕРЕХВАТЫВАТЕЛЯ НЕ ДЕРЖИТЕ РУКУ НА ПУТИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ РУКОЯТКИ ЗАТВОРА ИЛИ В ОКНЕ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ, ПРЕДНАЗНАЧЕННОМ ДЛЯ ВЫБРАСЫВАНИЯ ГИЛЬЗ.

Если при нажатии на кнопку перехватывателя затвор не перемещается вперед или ствол или цевье перемещаются в продольном направлении, значит Вы собрали ружье неправильно. Попробуйте довернуть гайку ствола или, выполнив все действия в обратном порядке и разобрав ружье, соберите его вновь, следуя данной инструкции.

6.2.3 Перед началом работы с ружьем и в конце работы с ним необходимо убедиться в следующем:

- отсутствуют патроны в патроннике и в магазине;
- предохранитель включен и кнопка предохранителя находится в крайнем правом положении;
- курок во избежание осадки боевой пружины спущен.

6.2.4 Порядок заряжания ружья

6.2.4.1 Заряжание одним патроном.

ВНИМАНИЕ!!! НЕ ЗАРЯЖАЙТЕ РУЖЬЕ ПАТРОНАМИ С ДЛИНОЙ ГИЛЬЗЫ БОЛЕЕ ДЛИНЫ ПАТРОННИКА, УКАЗАННОЙ НА СТВОЛЕ, ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К РАЗРЫВУ СТВОЛА.

- направьте ружье в безопасном направлении;
- включите предохранитель;
- отведите затвор в заднее положение до постановки на останов затвора (если курок был во взведенном положении необходимо до отведения затвора нажать кнопку удерживателя по направлению к прикладу);

- вложите один патрон в коробку через окно для выброса гильз, не отжимая перехватыватель;

- уберите руку от зоны окна для выброса гильз и зоны движения рукоятки затвора;

- нажмите кнопку перехватывателя (рисунок 3), после чего затвор при движении в крайнее переднее положение подает патрон в патронник;

- для производства выстрела выключите предохранитель. Ружье готово для выстрела.

6.2.4.2 Заряжание патронов в патронник и магазин:

- направьте ружье в безопасном направлении;
- включите предохранитель;

- отведите затвор в заднее положение до постановки на останов затвора;
- вложите один патрон в коробку через окно для выброса гильз, не отжимая перехватыватель;
- уберите руку от окна для выброса гильз и зоны движения рукоятки затвора;
- нажмите кнопку перехватывателя (рисунок 3), после чего затвор при движении в крайнее переднее положение подаст патрон в патронник;
- следующий патрон вложите в трубку магазина через нижнее окно, предварительно отжав вверх лоток. Патрон вкладывайте полностью, нажимая пружину магазина, до фиксации его перехватывателем;
- таким же образом вставляйте остальные патроны до заполнения магазина;
- для производства выстрела выключите предохранитель. Ружье готово для выстрела.

6.2.5 Для извлечения патрона из патронника отведите затвор назад до отражения патрона, при этом подача патрона из магазина на лоток не произойдет, а затвор не встанет на останов затвора.

Если необходимо подать патрон из магазина, достаточно нажать кнопку удерживателя в направлении к прикладу, при этом произойдет подача патрона из магазина под затвором на лоток, отведя затвор назад, отпустить его, затвор, не вставая на задержку, подаст патрон в патронник.

6.2.6 По окончании стрельбы:

- включите предохранитель;
- проверьте, не осталось ли патронов в коробке, патроннике или магазине.

- 6.2.7 Порядок разряжания ружья:
- направьте ружье в безопасном направлении;
 - включите предохранитель;
 - переместите назад кнопку удерживателя (рисунок 3);
 - энергично отведите затвор за рукоятку назад до отражения патрона из коробки;
 - чередуйте перемещение кнопки удерживателя и передергивание рукоятки до полного израсходования патронов из магазина;
 - проверьте патронник и магазин на отсутствие в них патронов.

6.3 Техническое обслуживание

ОБРАТИТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ!

ПРИ ОТВИНЧИВАНИИ ГАЙКИ-УДЛИНИТЕЛЯ В ИСПОЛНЕНИИ РУЖЬЯ С УВЕЛИЧЕННОЙ ЕМКОСТЬЮ МАГАЗИНА БУДЬТЕ ОСОБО ВНИМАТЕЛЬНЫ – ГАЙКУ-УДЛИНИТЕЛЬ НЕОБХОДИМО ПРИДЕРЖИВАТЬ ВО ИЗБЕЖАНИЕ САМОПРОИЗВОЛЬНОГО ВЫЛЕТА ПРУЖИНЫ МАГАЗИНА!

ПРИ РАЗБОРКЕ РУЖЬЯ ПРИ ОТДЕЛЕНИИ КЛИНА ОТ ЗАТВОРА ОСВОБОЖДАЕТСЯ ШАРИК, КОТОРЫЙ НАХОДИТСЯ В ПАЗУ КЛИНА СПРАВА. ПРИМИТЕ МЕРЫ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ УТЕРИ ШАРИКА.

ОСИ ИЗВЛЕКАТЕЛЯ И ВЫБРАСЫВАТЕЛЯ ВЫБИВАЮТСЯ ТОЛЬКО СНИЗУ ВВЕРХ.

РАЗБОРКУ РЕГУЛЯТОРА СКОРОСТИ ПРОИЗВОДИТЬ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВВИДУ БОЛЬШОГО УСИЛИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПОДЖАТИЯ ПРУЖИНЫ КЛАПАНА. РАЗБОРКУ РЕГУЛЯТОРА СКО-

РОСТИ ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛЬКО В УСЛОВИЯХ МАСТЕРСКИХ ПО РЕМОНТУ СПОРТИВНО-ОХОТНИЧЬЕГО ОРУЖИЯ.

ЧИСТКУ И СМАЗКУ РУЖЬЯ ПРОИЗВОДИТЕ СОГЛАСНО РЕКОМЕНДАЦИЯМ п. 6.3.5 НАСТОЯЩЕГО ПАСПОРТА.

6.3.1 ПРАВИЛЬНОЕ ОБРАЩЕНИЕ И СВОЕВРЕМЕННОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОВЫШАЕТ СРОК СЛУЖБЫ И ГАРАНТИРУЕТ НАДЕЖНУЮ РАБОТУ РУЖЬЯ. НЕ СЛЕДУЕТ, ЕСЛИ В ЭТОМ НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ, ПРОИЗВОДИТЬ ПОЛНУЮ РАЗБОРКУ РУЖЬЯ. ПОЛНУЮ РАЗБОРКУ РУЖЬЯ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ В МАСТЕРСКИХ ПО РЕМОНТУ СПОРТИВНО-ОХОТНИЧЬЕГО ОРУЖИЯ.

6.3.2 Для обеспечения необходимого ухода (чистка, смазка, осмотр) производится неполная разборка ружья, для чего необходимо (см. рисунок 2):

- отвинтить гайку ствола 7,

ВНИМАНИЕ! В ИСПОЛНЕНИИ РУЖЬЯ С УВЕЛИЧЕННОЙ ВМЕСТИМОСТЬЮ МАГАЗИНА (С ГАЙКОЙ-УДЛИНИТЕЛЕМ 11) ОТСУТСТВУЕТ СТАКАН 14 И ПРИ ОТВИНЧИВАНИИ ГАЙКИ СТВОЛА НЕОБХОДИМО ПРИДЕРЖИВАТЬ ЕЕ ВО ИЗБЕЖАНИЕ ВЫЛЕТАНИЯ ПРУЖИНЫ МАГАЗИНА 15;

- снять цевье 75;

- затвор переместить назад с помощью рукоятки на 10...20 мм и отделить ствол от коробки;

- снять УСМ, выбив из коробки два штифта 67, удерживающие основание УСМ в коробке, избегая самопроизвольного отделения удерживателя с пружиной при снятии УСМ с коробки;

- снять рукоятку перезарядки, выдергивая ее с некоторым усилием в направлении перпендикулярном оси затвора;

- снять с ружья поршень 20, тягу 23, затвор 30 с клином 41, возвратную пружину 21, кольцо 22.

6.3.3 Полная разборка ружья:

- провести неполную разборку ружья;

- отделить приклад 79, для этого необходимо, отвернув шурупы 81, отделить затыльник-амортизатор 80 и отвернуть стяжной винт приклада 82;

- разобрать УСМ, для чего:

1) снять удерживатель 68 с пружиной 69;

2) спустить курок с боевого взвода, придерживая курок пальцем, во избежание удара в крайнем переднем положении;

3) выбить выколоткой ось курка 56, ось шептала 50, ось спускового крючка 84, оси с кольцом 66;

4) выбить штифт предохранителя 46 и отделить предохранитель 43;

- разобрать затвор, для чего необходимо:

1) выбить ось 37 ударника;

2) снять ударник 40, пружину 39 и шайбу 38, удерживая клин на месте;

3) отделить клин 41 вниз. **ВНИМАНИЕ!** ПРИ ОТДЕЛЕНИИ КЛИНА ОТ ЗАТВОРА ОСВОБОЖДАЕТСЯ ШАРИК 25, КОТОРЫЙ НАХОДИТСЯ В ПАЗУ КЛИНА СПРАВА;

4) выбить оси 37 извлекателя и выбрасывателя, **ВНИМАНИЕ!** ОСИ ИЗВЛЕКАТЕЛЯ И ВЫБРАСЫВАТЕЛЯ ВЫБИВАЮТСЯ ТОЛЬКО СНИЗУ ВВЕРХ;

5) отделить выбрасыватель 36, гнеток выбрасы-

вателя 34, пружину выбрасывателя 35, извлекатель 31, гнеток извлекателя 33 и пружину извлекателя 32;
- выбить ось перехватывателя 72 и снять перехватыватель 70 с пружиной 71, кнопкой перехватывателя 73 и пружиной кнопки перехватывателя 74;
- для снятия пружины трубчатого магазина 15 и подавателя 16, поджав выступы пластмассового стакана 14 через боковые отверстия в трубке магазина, утопить стакан внутрь трубки заподлицо с ее передним торцом и, повернув вокруг оси на некоторый угол, снять стакан, придерживая его от вылета под действием пружины магазина.

ВНИМАНИЕ! РАЗБОРКУ РЕГУЛЯТОРА СКОРОСТИ ПРОВОДИТЬ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ. ВВИДУ БОЛЬШОГО УСИЛИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПОДЖАТИЯ ПРУЖИНЫ КЛАПАНА РАЗБОРКУ РЕГУЛЯТОРА СКОРОСТИ ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛЬКО В УСЛОВИЯХ МАСТЕРСКИХ ПО РЕМОНТУ СПОРТИВНО-ОХОТНИЧЬЕГО ОРУЖИЯ.

6.3.4 Сборка ружья производится в обратном порядке.

После полной разборки:

- производится сборка трубчатого магазина;
 - устанавливается в коробку перехватыватель.
- ВНИМАНИЕ!** Ось перехватывателя, для предотвращения ее сдвига при стрельбе, необходимо закернить по контуру отверстия коробки снизу;
- производится сборка затвора, для чего необходимо:

1) собрать извлекатель и выбрасыватель с затвором;

2) поставить клин в затворе так, как показано на рисунке 4, опустив вниз до появления паза в затворе;

3) в паз на клине поместить шарик 6 и поднять клин вверх;

4) в задний паз клина вложить шайбу 4;

5) поставить в затвор ударник 3 с пружиной ударника 5, прошив при этом шайбу;

6) забить ось 37 ударника;

- производится сборка ударно-спускового механизма. **ВНИМАНИЕ!** Ось шептала, для предотвращения ее сдвига при стрельбе, необходимо закернить по контуру отверстия в основании УСМ с обеих сторон. Постановку удерживателя с пружиной удобнее производить при взведенном курке;

- устанавливается приклад и затыльник приклада. Соединение приклада с коробкой должно быть прочным, без качки.

После неполной разборки:

- устанавливается на трубку магазина кольцо 22 кольцевой проточкой вперед и возвратная пружина;

- производится постановка подвижных частей на ружье. При постановке подвижных частей на ружье затвор с клином, тяга и поршень должны быть собраны в один узел. В таком положении затвор с клином и тягой вводятся в коробку, а поршень одновременно на трубку магазина.

ВНИМАНИЕ! СЛЕДИТЕ ЗА ПРАВИЛЬНОСТЬЮ СОЕДИНЕНИЯ ТЯГИ С ПОРШНЕМ - ВЫСТУПЫ ТЯГИ ДОЛЖНЫ ВОЙТИ В СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПАЗЫ ПОРШНЯ.

Перед продвижением затвора в коробку следует обращать внимание, правильно ли расположены уступы кольца 22 на трубке магазина и не препятствует ли оно продвижению тяги.

Затвор с клином и тягой удобнее вставлять в коробку в горизонтальном положении ружья, при этом клин должен быть опущен и не препятствовать продвижению затвора назад;

- после установки затвора в коробку (до установки ствола) необходимо поставить рукоятку перезарядки затвора;

- установить ствол в коробку. При этом необходимо:

1) отвести назад затвор примерно на половину хода;

2) вставить ствол в коробку;

3) отпустить затвор в переднее положение, придерживая ствол;

- установить цевье;

- завернуть гайку ствола.

ПРОВЕРЬТЕ СВОБОДНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ В ЗАТВОРЕ И ВОЗВРАТ УДАРНИКА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПРУЖИНЫ ПОСЛЕ НАЖАТИЯ НА НЕГО ПАЛЬЦЕМ.

- установить УСМ, при этом необходимо:

1) взвести курок 55;

2) поставить УСМ.

При сборке ружья не рекомендуется применять больших усилий или принудительно забивать подвижные и съемные детали во избежание надиров, царапин, смятий.

6.3.5 Чистка и смазка

6.3.5.1 Ружье всегда должно быть вычищено и слегка смазано. Для чистки применяйте чистый протирочный материал. Чистку производите сразу после стрельбы или в течение не более одних суток после стрельбы. В зимнее время перед чисткой ружье должно 2-3 часа находиться в отапливаемом помещении.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! ЖИДКОСТИ, СПЕЦИАЛЬНО ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ЧИСТКИ КАНАЛА СТВОЛА, ЯВЛЯЮТСЯ СИЛЬНЫМИ РАСТВОРИТЕЛЯМИ. ИХ ЧРЕЗМЕРНОЕ КОЛИЧЕСТВО ИЛИ ДЛИТЕЛЬНЫЙ КОНТАКТ С ПОКРЫТИЯМИ ДЕТАЛЕЙ МОЖЕТ НАНЕСТИ УЩЕРБ ВНЕШНЕМУ ВИДУ РУЖЬЯ. ТЩАТЕЛЬНО УДАЛЯЙТЕ ВСЕ ОСТАТКИ РАСТВОРИТЕЛЯ И СМАЗЫВАЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОСЛЕ ЕГО ПРИМЕНЕНИЯ.

6.3.5.2 Для чистки канала ствола необходимо:

- смазать поверхность канала ствола ружейным маслом;

- протереть канал и патронник протирочным материалом;

- для полного удаления нагара и освинцовки можно процесс смазки и протирки канала повторить несколько раз. Для снятия сильной освинцовки можно применять сетку или щетку из тонкой латунной проволоки, навинченной на шомпол и густо смазанной ружейной смазкой.

6.3.5.3 При чистке ствола также необходимо производить смазку резьбы в стволе под сменное дульное сужение и на самом дульном сужении ружейным маслом.

6.3.5.4 При чистке ружья необходимо удалять

нагар с деталей газовой камеры: из полости газовой камеры, с поршня, с поверхности трубки магазина.

Для чистки от нагара применять ружейное масло или специальные жидкости для снятия нагара.

Не допускается применение для чистки от нагара абразивных материалов или металлических предметов, кроме латунной сетки.

6.3.5.5 Смазку деталей ружья производить тонким слоем, особенно при эксплуатации ружья при отрицательной температуре во избежание загустевания смазки. Также должны быть смазаны направляющие пазы для тяги в коробке ружья и наружная поверхность трубки подствольного магазина.

ВНИМАНИЕ! НЕ НАНОСИТЕ ИЗЛИШНЕЕ КОЛИЧЕСТВО МАСЛА, ТАК КАК ЭТО ПРИВЕДЕТ К ПОЯВЛЕНИЮ ОТЛОЖЕНИЙ ПЫЛИ И МЕЛКОГО МУСОРА. ТАКИЕ ОТЛОЖЕНИЯ МОГУТ ПРИВОДИТЬ К НАРУШЕНИЯМ РАБОТЫ АВТОМАТИКИ РУЖЬЯ, ОСЕЧКАМ И ДАЖЕ К РАЗДУТИЯМ СТВОЛА.

6.3.5.6 Детали газового двигателя, а также трубка подствольного магазина в зоне газовой камеры должны только протираться после чистки.

6.4 Указания по эксплуатации

ОБРАТИТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД СТРЕЛЬБОЙ И ПОСЛЕ КАЖДОЙ СМЕНЫ ДУЛЬНОГО СУЖЕНИЯ ПРОВЕРЯЙТЕ ПРАВИЛЬНОСТЬ УСТАНОВКИ ДУЛЬНОГО СУЖЕНИЯ по п. 6.4.6.

6.4.1 Продолжительность службы и безотказность ружья в значительной степени зависят от умения и заботливого обращения с ним.

6.4.2 Не стреляйте из ружья одними капсюлями

без пороха, так как продукты сгорания взрывчатой смеси капсюлей портят каналы стволов.

6.4.3 Не применяйте патронов, туго входящих в патронники: это может привести к отказу автоматического ружья.

6.4.4 Не производите без излишней необходимости холостых спусков курков - это снижает живучесть ударника и его пружины. В случае необходимости имитировать выстрел, вставляйте в патронник гильзы с использованными капсюлями. Во избежание осадки боевой пружины допускается произвести холостой спуск.

6.4.5 Не допускайте ударов по стволам ружья - это может привести к появлению вмятин.

6.4.6 Для ружей со сменными дульными сужениями выполняйте следующие рекомендации:

ВНИМАНИЕ! ПРИ ЛЮБЫХ МАНИПУЛЯЦИЯХ СО СМЕННЫМИ ДУЛЬНЫМИ СУЖЕНИЯМИ - СМЕННОЙ СУЖЕНИЯ, ПРОВЕРКОЙ ЗАТЯЖКИ В СТВОЛЕ, ВИЗУАЛЬНОМ КОНТРОЛЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РУЖЬЕ РАЗРЯЖЕНО!

- ВСЕГДА ПЕРЕД СТРЕЛЬБОЙ И ПОСЛЕ КАЖДОЙ СМЕНЫ ДУЛЬНОГО СУЖЕНИЯ ПРОВЕРЯЙТЕ, ДО КОНЦА ЛИ ЗАТЯНУТО СУЖЕНИЕ. Подтягивание сменного дульного сужения производите специальным ключом, прикладываемым к ружью.

При недовинчивании сменного дульного сужения возможен прорыв пороховых газов в зазор между стволом и сужением, что приводит к деформации дульной части ствола и сменного дульного сужения, а также может приводить к вылету сужения из ствола.

Правильно установленное сменное дульное сужение должно расположиться заподлицо или немного утопать относительно дульного среза ствола. Удлиненное дульное сужение ввинчивается до упора заднего торца в уступ в канале ствола, при этом обязательно должен остаться зазор между торцом ствола и выступающей цилиндрической частью дульного сужения;

- после ввинчивания сменного дульного сужения осмотрите канал ствола со стороны дульного среза, при этом должно быть видно кольцо в месте сопряжения торца сужения и уступа в канале ствола, то есть поверхность канала ствола должна выступать над поверхностью сменного дульного сужения. Нарушение целостности кольца свидетельствует о механическом повреждении сужения (побитость, изгиб кромок) или посадочного места в стволе, в этом случае при стрельбе возможно повреждение сменного дульного сужения или ружья;

- ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ ДЕФОРМАЦИИ СТВОЛА ИЛИ ДУЛЬНОГО СУЖЕНИЯ, А ТЕМ БОЛЕЕ В СЛУЧАЕ ВЫЛЕТА СУЖЕНИЯ ИЗ СТВОЛА СЛЕДУЕТ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО ПРЕКРАТИТЬ ЭКСПЛУАТАЦИЮ РУЖЬЯ И ОБРАТИТЬСЯ ЗА КОНСУЛЬТАЦИЕЙ В МАСТЕРСКУЮ ПО РЕМОНТУ СПОРТИВНО-ОХОТНИЧЬЕГО ОРУЖИЯ;

- при эксплуатации ружья периодически (примерно через 50-100 выстрелов) проверяйте прочность затяжки дульного сужения и при необходимости производите его подтягивание;

- помните, что сменные дульные сужения и поса-

дочные места под них требуют осторожного обращения с целью предотвращения случайной деформации тонкостенных сечений. При транспортировке или эксплуатации ружья не оставляйте ствол без ввернутого дульного сужения.

6.4.7 Винт, крепящий приклад к коробке, в процессе стрельбы, особенно в начальный период эксплуатации ружья, периодически подтягивайте, чтобы не было качки приклада.

6.4.8 При одновременной разборке нескольких изделий не допускайте перепутывания клина и затвора - они не взаимозаменяемы.

6.4.9 При выборе патронов предпочтительными для применения являются патроны с пластмассовой гильзой, имеющие закатку способом "звезда". Не применяйте патроны с металлической гильзой.

6.4.10 Для обеспечения работоспособности ружья при применении патронов с малой (менее 28 г) и большой (более 45 г) массой дробового снаряда возможно отрегулировать газовый двигатель в случае неудовлетворительной работы автоматики ружья.

ВНИМАНИЕ! ДЛЯ ПЕРВЫХ 100 ВЫСТРЕЛОВ, ПОКА РУЖЬЕ НЕ ПРИРАБОТАЛОСЬ, ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПАТРОНЫ 12x70 С МАССОЙ ДРОБОВОГО СНАРЯДА НЕ МЕНЕЕ 35 г ИЛИ ПАТРОНЫ КАЛИБРОВ 12x76, 12x89.

ВНИМАНИЕ! В ПЕРИОД ПРИРАБОТКИ ИЗДЕЛИЯ РУЖЬЕ ПЕРЕД СТРЕЛЬБОЙ НЕОБХОДИМО СМАЗАТЬ.

ВНИМАНИЕ! В ПРОЦЕССЕ ПРИРАБОТКИ РУЖЬЯ СКОРОСТЬ ОТКАТА ПОДВИЖНЫХ ЧАСТЕЙ

УВЕЛИЧИВАЕТСЯ И ПРОИЗВОДИТЬ РЕГУЛИРОВКУ ГАЗОВОГО ДВИГАТЕЛЯ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ.

Если при стрельбе патронами с тяжелыми снарядами не происходит подачи патрона из магазина в патронник, то Вам необходимо вывернуть гайку газовой камеры (против часовой стрелки) не более чем на два оборота с помощью прикладываемого универсального ключа.

Если с легкими снарядами патронов 12x70 затвор перемещается назад не полностью, то Вам необходимо завернуть гайку газовой камеры (по часовой стрелке) не более чем на один оборот. Первоначальное положение переднего торца гайки газовой камеры отмечено рядом с прорезью в передней части газовой камеры (рисунок 5).

ВНИМАНИЕ! ВРАЩАЙТЕ ГАЙКУ ГАЗОВОЙ КАМЕРЫ, НЕ ОТДЕЛЯЯ СТВОЛ ОТ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ (рисунок 6).

7 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Ружье охотничье самозарядное МР-153
№ _____ изготовлено
и принято в соответствии с техническими условиями
ТУ 7186-028-07539044-98 и признано годным для эк-
сплуатации.

Ружье охотничье самозарядное МР-153 подвер-
гнуто консервации и упаковано Ижевским механи-
ческим заводом согласно требованиям, пре-
дусмотренным в действующих технических условиях
ТУ 7186-028-07539044-98.

Дата изготовления _____

Подпись лиц, ответственных за приемку

М. П. _____

MP-153 SEMI-AUTOMATIC SHOTGUN

OWNER'S MANUAL

1 GENERAL

WARNING! BEFORE HANDLING THIS SHOTGUN, READ THE OWNER'S MANUAL.

REMEMBER THAT ANY FIREARM MAY BE DANGEROUS TO PEOPLE'S LIFE AND HEALTH IF CARELESSLY HANDLED AND USED! STUDY AND FOLLOW THE INSTRUCTIONS IN SUBCLAUSES 6.1, 6.2 and 6.4 OF THIS OWNER'S MANUAL.

1.1 Before using the shotgun, familiarize yourself with the Owner's Manual. It contains the basic specifications, warnings, design description and operation of the shotgun.

1.2 Since the shotgun design is constantly refined to improve its reliability and performance, specifications are subject to change without special notice in this Owner's Manual.

2 BASIC DATA

2.1 Purpose and Versions

2.1.1 The MP-153 Semi-Automatic Shotgun is designed for various kinds of hunting, personal and home defense.

2.1.2 Depending on a chamber length, the MP-153 may come in two versions:

- a version having a 89 mm chamber and
- a version having a 76 mm chamber.

2.1.3 The MP-153 shotgun using a 89 mm chamber can handle 12 ga, 70 mm, 76 mm and 89 mm shotshells and 12 ga, 70 mm or 76 mm shotshells if it uses a 76 mm chamber. Do not use metal shell cases.

2.1.4 Depending on a design and choke system, the shotgun may come in three versions:

- a fixed choke version;
- a version coming with interchangeable choke tubes for lead shot (marked with the word "Lead");
- a version coming with interchangeable choke tubes for steel shot (marked with the word "Steel").

A shotgun coming with interchangeable choke tubes is marked with the word "Mob" applied to the shotgun barrel.

A shotgun version intended for firing steel shot is marked as shown in Fig. 7.

2.2 The MP-153 Semi-Automatic Shotgun complies with the state standard ГОСТ P 50529-93 and meets the criminalistical requirements of the Russian Ministry of

Internal Affairs and found fit for service.

The MP-153 Semi-Automatic Shotgun has been certified for compliance with the safety requirements and carries the following Safety Certificates:

- POCC RU.MЖ03.B00546 for the 12GA/76 mm shotgun which validity is from February, 13, 2003 to February 12, 2006.

- POCC RU.MЖ03.B00001 for the 12GA/89 mm shotgun which validity is from April 21, 2003 to April 20, 2006.

These Safety Certificates have been granted by the Agency for Certification of Civil and Service Weapon and Ammunition at the Udmurt Center of Standardization and Metrology registered under the reg. no. POCC RU.0001.11MЖ03.

2.3 Design and Principle of Operation

2.3.1 The MP-153 Semi-Automatic Shotgun consists of the following basic units:

- a barrel with a gas cylinder and retraction speed control for a movable system;
- a receiver with an underbarrel tube and interceptor;
- a movable system consisting of a piston, slide block assy, bolt handle and bolt with bolt lock;
- a recoil spring;
- a trigger assembly;
- a stock and
- a forend.

2.3.2 For ensuring high corrosion resistance, the barrel bore, chamber and gas system parts (piston, gas cylinder) are chrome-plated and the valve is made of

stainless steel.

2.3.3 The reloading system of the shotgun operates by bleeding powder gases through the gas bleeding holes which connect the barrel bore with the gas cylinder fixed to the barrel and by the recoil spring mounted on the magazine tube.

2.3.4 The retraction speed control for the movable system is mounted inside the gas cylinder and consists of the valve 6, valve spring 5 and gas cylinder nut 4. This retraction speed control allows the usage of various brands of ammunition by bleeding excess powder gas out of the gas cylinder into the air and also compensates for the effect of an ambient temperature.

2.3.5 The bolt slides in a straight line. The barrel is locked by means of a locking lug located on the top of the bolt. This locking lug being fully in the forward position can be moved upward under the action of the slide block. The locking lug enters the corresponding recess cut into the barrel extension.

2.3.6 The trigger assembly is mounted on a separate base and allows firing only single shots.

2.3.7 The shotgun features a button safety located in the trigger housing (Fig. 3).

2.3.8 The shotgun incorporates a bolt stop to lock the bolt in the rear position when all shotshells are spent.

2.3.9 The shotgun mechanisms operate as described below:

- on discharge of the shotgun, the hammer strikes a blow against the firing pin allowing the interceptor catch to release the interceptor for feeding a shotshell from the magazine onto the elevator;

- the powder gases push the piston and slide block rearward to unlock the barrel bore by the action of the slide block on the bolt lock; then the piston, slide block, bolt lock and bolt moves back together;

- as the movable system goes rearward, a shotshell case is extracted from the chamber and out of the receiver and the hammer cocks;

- as the movable system moves forward, the recoil spring lifts the elevator with a live shotshell for feeding this shotshell into the chamber;

- when the bolt takes its forward position, the barrel bore is locked by the locking lug which engages the recess cut in the barrel extension during further movement of the slide block with piston forward. The shotgun is now ready for shooting;

- the bolt locks in the back position after the last shotshell has been fired from the magazine.

3 BASIC SPECIFICATIONS

Table 1 – Basic Specifications

Parameter	Value
Gauge	12
Barrel length, mm	610; 660; 710; 750
Chamber length, mm	76; 89
Barrel bore diameter (nominal), mm	18.4
*Fixed choke (nominal), mm	0.0 (C); 0.5 (M) 1.0 (F)
Maximum mean gas pressure, MPa (kgf/cm ²), no more than* ¹	90 (918)
Material of stock and forend	Walnut, beech birch, plastic
Magazine capacity: - for 76 mm shell case - for 89 mm shell case	4; 5* ² ; 6* ² 3; 4* ² ; 5* ²
Weight, kg, approx.	3.5
<p>NOTES</p> <p>1 - *Chokes symbols and their nominal constriction are given in Table 2.</p> <p>2 - *¹The use of shotshells having marking “Max. 1050 bar” or “For guns tested by 1370 bar pressure” is allowable.</p> <p>3 - *²The shotgun version with higher magazine capacity is distinguished by having a longer forend nut (extension magazine tube).</p>	

Table 2

Chokes symbols	C	IC	M	IM	F	XF
Choke size for lead shot, mm	0,0	0,25	0,5	0,75	1,0	-
Choke size for steel shot, mm	-	0,1 (bell choke)	0,2	-	0,4	0,52

4 COMPLETENESS

4.1 The assembly units and parts of the MP-153 are listed in Table 3.

Table 3

Ref. No. in Fig. 2	Part name	Qty
1	2	3
1*	Interchangeable choke tube	1
2	Barrel	1
3	Receiver	1
4	Gas cylinder nut	1
5	Valve spring	1
6	Valve	1
7	Forend nut	1
8	Swivel clamp	1
9	Swivel ring	1
10	Screw	1
11*1,2	Extension magazine tube	1
12*2	Extension magazine tube spring	1
13*2	Extension magazine tube adapter	1
14*3	Sleeve	1
15	Magazine spring	1
16	Magazine follower	1

Continued

1	2	3
17	Magazine tube	1
18	Piston ring, internal	1
19	Piston ring, external	1
20	Piston	1
21	Recoil spring	1
22	Forend ring	1
23	Slide block assy	1
24	Pin	1
25	Ball	2
26	Slide block spring	1
27	Pushing rod	1
28	Bushing	1
29	Bolt handle	1
30	Bolt	1
31	Left extractor	1
32	Left extractor spring	1
33	Left extractor plunger	1
34	Right extractor plunger	1
35	Right extractor spring	1
36	Right extractor	1
37	Pin	3
38	Washer	1
39	Firing pin spring	1
40	Firing pin	1
41	Bolt lock	1
42	Trigger assembly base	1
43	Safety	1
44	Safety plunger	1
45	Safety spring	1
46	Pin	1
47	Trigger	1
48	Trigger plunger	1
49	Trigger spring	1
50	Sear pin	1
51	Sear	1
52	Sear pushing rod	1

Continued

1	2	3
53	Sear spring	1
54	Pin	1
55	Hammer	1
56	Hammer pin	1
57	Elevator	1
58	Elevator pivoted claw	1
59	Pin	1
60	Hammer strut	1
61	Mainspring	1
62	Elevator pivoted claw pushing rod	1
63	Elevator spring	1
64	Bolt stop	1
65	Bolt stop collar	1
66	Pin tube	2
67	Pin	2
68	Interceptor catch	1
69	Interceptor catch spring	1
70	Interceptor	1
71	Interceptor spring	1
72	Interceptor pin	1
73	Interceptor button	1
74	Interceptor button spring	1
75	Forend	1
76	Retainer housing	1
77	Retainer spring	1
78	Retainer	1
79	Stock	1
80	Recoil pad	1
81	Wood screw	2
82	Stock bolt	1
83	Washer	1
84	Trigger pin	1
85 ^{*4}	Forend collar	1

NOTES

1 - ^{*}For shotguns coming complete with choke tubes.

2 - ^{*1}For shotguns having high-capacity magazine (up to five 12Ga/76 mm shotshells).

3 - ^{*2}For shotguns having high-capacity magazine (up to six 12Ga/76 mm shotshells).

4 - ^{*3}This part is not used in high-capacity magazine shotguns.

5 - ^{*4}This part is not used in shotguns with plastic forend.

4.2 The shotgun comes complete as indicated in Table 4.

Table 4

Description	Qty
Shotgun	1
Carton box	1
Certificate	1
[*] Interchangeable choke tubes:	
- Cylinder (C)	
- Improved Cylinder (IC)	
- Modified (M)	
- Improved Modified (IM)	
- Full (F)	
- Extra Full (XF)	
Number of interchangeable choke tubes (including a choke tube being screwed-in)_____ pcs	
Wrench	1
Package for interchangeable choke tubes	1
Note - [*] A shotgun version coming with interchangeable choke tubes is available upon request. This shotgun comes with one choke tube screwed into.	

5 PERIOD OF STORAGE

5.1 Period of Storage

The period of storage for the MP-153 Semi-Automatic Shotgun in the Manufacturer's package is 12 months from the date of preservative treatment at the Manufacturer.

After expiration of the preservation period, the shotgun should be re-preserved.

The shotgun must be stored in locked-in rooms or in other air-ventilated places under various macroclimatic conditions.

6 USAGE NOTES

6.1 Safety Precautions

6.1.1 Though any firearm has various safety devices, it may become dangerous, if carelessly handled. That is why follow all recommended safety rules and always keep in mind that ignorance of these rules may lead to tragical results.

6.1.2 Always treat your shotgun as if it is loaded and ready for fire.

6.1.3 Do not fire shotshells with shell length exceeding the chamber length marked on the barrel, as it may cause defects like a burst barrel.

6.1.4 WARNING!

TO AVOID THE DAMAGE OF THE FIXED CHOKE OR INTERCHANGEABLE CHOKE TUBES (IF AVAILABLE) AND LOCATION IN THE BARREL WHERE THE CHOKE TUBE THREAD INTO, FOLLOW THE INSTRUCTIONS BELOW:

- USE STEEL SHOT ONLY FOR A SHOTGUN HAVING THE MARKING SHOWN IN FIG. 7;

- USE STEEL SHOT ONLY FOR A CHOKE TUBE WHICH IS MARKED WITH THE WORD "STEEL";

Choke tubes marked with the word "Lead" can be used only for firing lead shot.

Choke tubes marked with the word "Steel" can be

used only for firing steel shot.

6.1.5 Reloading ammunition follow recommendations of powder manufacturers.

Do not blend smokeless and black powders!

6.1.6 Do not fire shotshells and powders which have been in storage for more than 4 years.

6.1.7 Use hunting brands of powder only, otherwise barrels will bulge or burst.

6.1.8 Do not compress the charge of hunting smokeless powder.

6.1.9 Do not fire a slug which body diameter exceeds the barrel bore diameter at the choke area.

A round slug should be 0.2-0.3 mm smaller in diameter than the barrel bore at the choke area.

A slug with outer fins should be 0.1-0.2 mm smaller in diameter than the barrel bore, and the body of this slug should be 0.8-1.0 mm smaller in diameter than the barrel bore at the choke area.

Do not use a shotshell with a slug protruded from the crimped shotshell to avoid inertia priming of the next shotshell in the magazine.

Reloading ammunition, make sure the slug seats fully in the shell to avoid its movement inside the shell or falling it out of the shell into the magazine in shooting.

6.1.10 To avoid local "bean-like" bulges which may be caused by the shot accidentally escaped from a shell case into the barrel bore, use shotshells with properly loaded components.

6.1.11 Inspect the barrel bore before loading to check if it is clogged with snow, dirt or debris. Firing with a clogged barrel bore may cause a bulged or burst barrel.

6.1.12 When reassembling the shotgun after cleaning and lubrication, make sure the firing pin moves freely in the bolt and the pin is capable of moving back under the action of the spring.

Check this with the trigger mechanism removed by depressing the firing pin rear end .

6.1.13 **WARNING! IF THE SHOTGUN MISFIRED, WAIT ABOUT 30-40 SECONDS AND ONLY THEN RELOAD IT.**

RELOAD THE SHOTGUN WITH THE BARREL POINTED IN THE SAFE DIRECTION.

If a shotgun fails to fire when the trigger is pulled, keep it pointed at the target for 30-40 seconds. Sometimes slow primer ignition will cause a “hang-fire” and the shotshell will go off after a short pause. If it still fails to fire, unload the shotgun keeping the muzzle end pointed in a safe direction.

6.1.14 Before disassembling, check to make sure the shotgun is unloaded, the safety is on and there are no shotshells in the magazine.

6.1.15 When disassembling/reassembling / loading the shotgun, keep your hands away from the movable system parts, especially after pressing the interceptor button.

6.2 Operational Procedure

CAUTION! BEFORE USING A NEW SHOTGUN, REMOVE THE RUST-PREVENTIVE LUBRICANTS FROM IT AND THEN RELUBRICATE WITH A GUN OIL AS INSTRUCTED IN SUBCLAUSE 6.3.5.

6.2.1 The shotgun is set to the safe/unsafe positions by means of a safety button (Fig. 3). The “safe” position

is set by pushing this button to the right, the left position of the button means the “unsafe” position.

6.2.2 The MP-153 shotgun comes with the barrel removed from the receiver and stock.

To assemble the shotgun:

- remove the forend nut (Fig. 2) fitted over the magazine tube 17;

- remove the forend 75 from the magazine tube 17;

- push the interceptor button (Fig. 3) back toward the stock;

- fit the barrel 2 with its gas cylinder over the magazine tube so that its breech faces the receiver while inserting the barrel extension into the receiver 3;

- after the barrel extension is inserted, move the bolt handle rearward until the bolt locks in its rear position;

- insert the barrel extension into the receiver fully;

- fit the forend 75 over the gas cylinder and magazine tube 17, do not force.

- put the forend rear end on the ring 22 which is located on the magazine tube 17 in front of the receiver 3;

- **CAUTION!** To increase the magazine capacity of the shotgun fitted with the magazine tube extension 11, remove the plastic sleeve 14 (which is used in the shotgun during transportation only) in the following way. Through the side holes in the magazine tube press in the plastic sleeve lugs, sink the plastic sleeve into the magazine tube so that it becomes flush with the front end of the magazine tube, and by swinging action remove the plastic sleeve while holding it from jumping out under the action of the magazine tube. **TAKE CARE!**

AFTER THE PLASTIC SLEEVE IS REMOVED, THE MAGAZINE SPRING BECOMES FREE AND CAN JUMP OUT CAUSING INJURY TO A SHOOTER!

- screw in the forend nut 7 or the magazine tube extension 11 so that the forend 75 locks securely in its position. Before installing the magazine tube extension which increases the magazine capacity by two shotshells, make sure it contains the spring 12 and the adapter 13. Install the forend nut and the magazine tube extension with great care;

- after the barrel 2 is inserted into the receiver fully, the forend 75 is fitted over the magazine tube 17, the forend nut 7 or extension magazine tube 11 is tightened, depress the interceptor button (Fig. 3), the bolt will move forward.

CAUTION! WHILE DEPRESSING THE INTERCEPTOR BUTTON, KEEP YOUR HAND OUT OF THE BOLT HANDLE TRAVEL PATH AND DO NOT INSERT YOUR HAND INTO THE EJECTION PORT IN THE RECEIVER TO PREVENT INJURY.

If on depressing the interceptor button the bolt does not move forward or the barrel and forend move longitudinally, it means that your shotgun is assembled incorrectly. Try tightening the nut further or disassemble the shotgun in the reverse order, and reassemble it following the above instructions.

6.2.3 Before start or stop using the shotgun, make sure that:

- the chamber and magazine do not contain shotshells;
- the safety is on;

- the hammer is released to avoid slackening of the main spring.

6.2.4 To load the shotgun

6.2.4.1 To load a single shotshell.

CAUTION! DO NOT USE A SHOTSHELL WITH SHELL LENGTH EXCEEDING THE CHAMBER LENGTH MARKED ON THE BARREL AS THIS MAY CAUSE A DAMAGE LIKE A BURST BARREL.

- point the shotgun in a safe direction;
- turn on the safety;
- move the bolt rearward until it stops (if the hammer has been cocked, push the interceptor catch button toward the stock and only then the bolt can be moved rearward);

- load a shotshell into the receiver through the ejection port keeping the interceptor unpressed;

- keep your hand away from the ejection port zone and the bolt handle travel zone;

- press the interceptor button (Fig. 3), then the bolt while moving forward will feed a shotshell into the chamber;

- turn off the safety. The shotgun is now ready for shooting.

6.2.4.2 To load the chamber and magazine:

- point the shotgun in a safe direction;
- turn on the safety;
- move the bolt rearward until it stops;
- load a shotshell into the receiver through the ejection port holding the interceptor unpressed;
- keep your hand away from the ejection port zone and the bolt handle movement zone;

- press the interceptor button (Fig. 3), then the bolt while moving forward will feed a shotshell into the chamber;

- insert the next shotshell into the magazine tube through the bottom opening, but first push the elevator up. Compress the magazine spring until the interceptor will catch the shotshell letting it enter the magazine tube fully;

- insert the rest of the shotshells as described above;
- when you are ready to fire, turn off the safety.

6.2.5 To remove a shotshell from the chamber, move the bolt rearward until this shotshell is ejected. In this case a shotshell will not be fed from the magazine onto the elevator and the bolt will not go to a stop;

To feed a shotshell from the magazine, all you have to do push the interceptor catch button toward the stock. In this case the shotshell will be fed from the magazine onto the elevator by carrying it from under the bolt. Move the bolt rearward and then release it. The bolt will feed a shotshell into the chamber without moving to a stop.

6.2.6 On completion of shooting:

- turn on the safety;

- make sure that the receiver, chamber and magazine do not contain shotshells.

6.2.7 To unload the shotgun:

- point the shotgun in a safe direction;

- turn on the safety;

- move the interceptor catch button to the rear (Fig. 3);

- move the bolt rearward by means of its handle for

ejection of a shotshell from the receiver;

- push the interceptor catch button and close and open the bolt repeatedly until all shotshells will be spent from the magazine;

- make sure the chamber and magazine do not contain any shotshells.

6.3 Maintenance

WARNING! TAKE GREAT CARE WHEN UNSCREWING THE MAGAZINE TUBE EXTENSION OUT ON A SHOTGUN FITTED WITH A HIGHER CAPACITY MAGAZINE. HOLD THE MAGAZINE TUBE EXTENSION WITH YOUR SECOND HAND TO AVOID JUMPING THE MAGAZINE SPRING OUT.

WHEN REMOVING THE BOLT LOCK FROM THE BOLT, THE BALL THAT SEATS ON THE RIGHT INSIDE THE RECESS IN THE BOLT LOCK, BECOMES FREE. TAKE CARE THAT THIS BALL IS NOT LOST.

DRIFT OUT THE EXTRACTORS PINS UPWARDS. DISASSEMBLY OF THE RETRACTION SPEED CONTROL IS NOT ADVISED AS THE VALVE SPRING IS UNDER HIGH TENSION. SHOULD DISASSEMBLY OF THE RETRACTION SPEED CONTROL BE NECESSARY, HAVE IT DISASSEMBLED BY A GUNSMITH QUALIFIED IN REPAIRING OF SPORTING AND HUNTING GUNS.

CLEAN AND LUBRICATE THE SHOTGUN AS INSTRUCTED IN SUBCLAUSE 6.3.5 OF THIS OWNER'S MANUAL.

6.3.1 PROPER HANDLING AND MAINTENANCE ENSURE LONG SERVICE LIFE AND TROUBLE-FREE OPERATION OF THE SHOTGUN. DISASSEMBLE THE

SHOTGUN COMPLETELY WHEN NECESSARY ONLY. HAVE IT DISASSEMBLE COMPLETELY BY A GUNSMITH QUALIFIED IN REPAIRING OF SPORTING AND HUNTING GUNS.

6.3.2 For routine maintenance (inspection, cleaning and lubrication) strip the shotgun as follows (see Fig. 2):

- remove the forend nut 7;

CAUTION! THE SHOTGUN FITTED WITH A HIGHER CAPACITY MAGAZINE (THE MAGAZINE TUBE EXTENSION 11) HAS NO THE SLEEVE 14. WHEN UNSREWING THE FOREND NUT, HOLD IT WITH YOUR HAND TO AVOID JUMPING THE MAGAZINE SPRING 15 OUT.

- remove the forend 75;

- move the bolt 10-20 mm rearward by the bolt handle and separate the barrel from the receiver;

- to remove the trigger assembly, drift out two pins 67 which hold the trigger assembly in place inside the receiver being sure that the interceptor catch and spring stay in their place;

- remove the bolt handle pulling it out in the direction perpendicular to the bolt axis;

- remove the piston 20, slide block 23, bolt 30 with bolt lock 41, recoil spring 21 and ring 22;

- detach the bolt lock 41 from the bolt 30.

6.3.3 To disassemble completely:

- strip the shotgun;

- to detach the stock 79, remove the wood screws 81, detach the butt plate 80 and remove the stock bolt 82;

- to disassemble the trigger assembly:

- 1) remove the interceptor catch 68 with spring 69;

- 2) release the hammer holding it with your finger as it can strike against the firing pin when moving to the forward position;

- 3) drift out the hammer pin 56, sear pin 40, trigger pin 50 and the bolt stop pin 66;

- 4) drift out the safety pin 46 and remove the safety 43;
- to disassemble the bolt:

- 1) drift out the retaining pin 37 of the firing pin ;

- 2) remove the firing pin 40, firing pin spring 39 and the washer 38 holding the bolt lock in its place;

- 3) pull the bolt lock 41 downward. CAUTION! WHEN REMOVING THE BOLT LOCK FROM THE BOLT, THE BALL THAT SEATS ON THE RIGHT INSIDE THE RECESS IN THE BOLT LOCK, BECOMES FREE. TAKE CARE THAT THIS BALL IS NOT LOST;

- 4) drift out the extractors pins 37;

CAUTION! DRIFT OUT THE EXTRACTORS PINS UPWARDS;

- 5) detach the ejectors 36, 31 ejector plungers 34, 33 ejector springs 35, 32.

- drift out the interceptor pin 72 and remove the interceptor 70 with spring 71, interceptor button 73 and interceptor button spring 74;

- to remove the tubular magazine spring 15 and the follower 16, press the plastic sleeve 14 lugs accessible through the side openings in the magazine tube, move the sleeve down the magazine tube until it flushes with the magazine tube front end, turn the sleeve by an angle and remove it. While removing great care should be taken to avoid escape of the cup under the action of the magazine spring 15.

CAUTION! DISASSEMBLY OF THE RETRACTION SPEED CONTROL IS NOT ADVISED AS THE VALVE SPRING IS UNDER HIGH TENSION. SHOULD DISASSEMBLY OF THE RECTRACTION SPEED CONTROL BE NECESSARY, HAVE IT DISASSEMBLED BY A GUNSMITH QUALIFIED IN REPARING OF SPORTING AND HUNTING GUNS.

6.3.4 Reassemble in the reverse order:

After complete disassembly:

- reassemble the tubular magazine;

- install the interceptor in the receiver. CAUTION!

TO HOLD THE INTERCEPTOR PIN FROM SHIFTING DURING SHOOTING, ITS LOWER END SHOULD BE CENTER-PUNCHED AROUND THE CONTOUR OF THE OPENING IN THE RECEIVER;

- to reassemble the bolt:

1) assemble the extractors with the bolt;

2) insert the bolt lock into the bolt as shown in the figure 4, moving it down until the recess in the bolt becomes visible;

3) insert the ball 6 into the recess in the bolt lock and lift the bolt lock;

4) insert the washer 4 into the rear slot in the bolt lock;

5) insert the firing pin 3 with firing pin spring 5 into the bolt through the washer;

6) knock in the pin 37 of the firing pin;

- reassemble the trigger assembly.

CAUTION! TO HOLD THE SEAR PIN FROM SHIFTING DURING SHOOTING, ITS BOTH ENDS SHOULD BE DIMPLED AROUND THE CONTOUR OF

THE OPENING IN THE TRIGGER BASE. THE INTERCEPTOR CATCH AND SPRING ARE ADVISED TO BE MOUNTED WITH THE HAMMER COCKED;

- assemble the stock and the butt plate. Take care that stock-to-receiver fit is tight.

After partial disassembly:

- fit the ring over the magazine tube with the ring 22 groove facing forward and then fit the recoil spring;

- install the movable system parts. Install the movable system with the bolt, bolt lock, slide block assy and piston assembled in a single unit.

The bolt/bolt lock assembly is inserted into the receiver while the piston is fitted over the magazine tube.

CAUTION! CHECK THAT THE SLIDE BLOCK ASSY AND THE PISTON ARE CORRECTLY CONNECTED - THE SLIDE BLOCK BARS SHOULD ENTER THE CORRESPONDING CUTS IN THE PISTON.

Before pushing the bolt into the receiver, check to make sure that shoulders of the ring 22 are correctly located on the magazine tube and don't interfere with the slide block movement.

It is easier to insert the bolt/ bolt lock /slide block into the receiver having the shotgun in the horizontal position; the bolt lock should be pushed down to allow free movement of the bolt to the rear;

- after the bolt is installed in the receiver (before fitting the barrel), the bolt handle should be installed;

- to fit the barrel:

1) move the forend rearward to the midpoint of its travel;

2) push the barrel into the receiver;
3) holding the barrel by hand, let the bolt move forward;

- fit the forend;
- draw up the forend nut.

MAKE SURE THAT THE FIRING PIN MOVES FREELY IN THE BOLT AND THAT IT CAN REBOUND UNDER THE ACTION OF ITS SPRING IF TO PRESS ON IT WITH YOUR FINGER.

- to install the trigger assembly;
1) cock the hammer 55;
2) install the trigger assembly.

Reassemble the shotgun using no force. Do not drive in the movable and detachable parts forcibly to avoid scratches and scores on them.

6.3.5 Cleaning and lubrication.

6.3.5.1 The shotgun should be kept clean and lubricated. Clean with a soft clean cloth immediately after shooting or within 24 hours of shooting. When the shotgun was fired under winter conditions, keep it indoors for about 2-3 hours and only then start cleaning.

CAUTION! SOLVENTS WHICH ARE USED FOR BARREL BORE CLEANING ARE STRONG. PROLONGED OR EXCESS CONTACT WITH FINISH OR BLUING CAN DAMAGE THE SHOTGUN'S FINISH. BE SURE TO WIPE AWAY ALL EXCESS SOLVENT AND THEN LUBRICATE WITH OIL.

6.3.5.2 To clean the barrel bore:

- lubricate the barrel bore with any gun oil;
- wipe the barrel bore using a cleaning cloth;
- to remove carbon deposits and lead fully, repeat

lubricating and wiping several times. If it difficult to remove lead by the above method, you may use a brass brush or a cleaning rod with brass wire gauze wrapped around it and thick-coated with a gun grease.

6.3.5.3 Be sure to lubricate the location in the barrel bore where the choke tube thread into and choke tube threads. Use a gun oil.

6.3.5.4 Do not forget to remove carbon from the gas cylinder parts: the gas cylinder internal surfaces, piston, magazine tube surface.

For removing carbon deposits, use any gun oil or special carbon removing solutions. The use of abrasive materials or metal objects, excepting a brass wire gauze, is not allowable.

6.3.5.5 Apply a thin coat of a lubricant on the shotgun parts, especially when you use the shotgun at negative temperatures to avoid thickening of a lubricant. Do not forget to lubricate guide cuts in the receiver for the slide block bars, as well as the outer surface of the underbarrel magazine tube.

CAUTION! AVOID USING TOO MUCH OIL AS DUST OR/AND DEBRIS CAN GET TRAPPED IN THE OIL CREATING A GUM THAT WILL CAUSE MISFIRES AND DEFECTS LIKE BULGED BARREL.

6.3.5.6 The parts of the gas system and underbarrel tube portion located in the gas cylinder should be only wiped out after cleaning.

6.4 Directions for use

CAUTION! BEFORE SHOOTING AND AFTER CHANGING A CHOKE TUBE, MAKE SURE YOU INSTALL THE CHOKE TUBE CORRECTLY AS INDICATED IN SUBCLAUSE 6.4.6.

6.4.1 Long service life and trouble-free operation of the shotgun depend upon proper and careful handling.

6.4.2 Do not fire primers without powder, as the combustion products of the primer ignition charge will destroy the barrel bore.

6.4.3 To avoid failure of the shotgun automatic system, use the shotshells that enter the chamber readily.

6.4.4 Needlessly do not release the hammers in dry, otherwise the firing pins and their springs will Lose their durability. To imitate fire (if required), you may use shells with fired primers. It's allowed to make a dry shot to prevent the slackening of the main spring.

6.4.5 Do not subject the barrels to knocking to avoid dents on them.

6.4.6 In the case of a shotgun that comes complete with interchangeable choke tubes, follow recommendations given below:

CAUTION! WHEN PERFORMING ANY OPERATIONS WITH CHOKE TUBES (CHANGE OF A CHOKE TUBE, CHECK OF CHOKE TUBE TIGHTNESS FULLY TIGHTENED, VISUAL INSPECTION), MAKE SURE THE SHOTGUN IS UNLOADED!

BEFORE SHOOTING AND AFTER INSTALLATION OF A CHOKE TUBE, MAKE SURE THE CHOKE TUBE IS FULLY TIGHTENED. For tightening of a choke tube, use a special wrench which completes your shotgun.

Shooting with loose choke tube can result in burst of gas into the space between the barrel wall and the choke tube causing deformation of the muzzle or escape of the choke tube.

Properly installed choke tube should be flush with or some distance down the barrel muzzle. Extended choke tube is threaded into the barrel until its end face rests against the shoulder in the barrel bore, in this case the gap between barrel muzzle end and shoulder of the extended choke should stay.

Look into the barrel muzzle. The ring at the coupling the bore with the choke tube where the surface of the barrel bore overhang the surface of the choke tube channel should be visible. The distortion of this ring indicates the damage of the choke (chipped or bent edges) or its location in the barrel. Shooting with these defects may cause the damaged choke tube or shotgun.

If the barrel or choke tube is found to be defective or the choke tube escapes from the barrel, stop shooting immediately and consult a gunsmith qualified in repairing of sporting and hunting guns.

Periodically (every 50-100 shots) check to insure that the choke tube is seated fully in the barrel. Tighten it, when required.

Remember that choke tubes and locations in barrels where choke tubes screwed into require careful handling for prevention of causal deformation of the thin-wall sections. Do not leave a barrel without a choke tubes being in place.

6.4.7 In shooting, especially during initial period of using the shotgun, periodically tighten the bolt which secures the stock to the receiver to avoid loose stock.

6.4.8 If you disassemble several shotguns at the same time, do not mix their bolt locks and bolts, as these parts are not interchangeable.

6.4.9 When choosing ammunition for your shotgun, priority should be given to plastic cased shotshells having star-type crimping. Do not use metal shell cases.

6.4.10 When using light loads (less than 25 g) or heavy loads (more than 45 g), the adjustment of the gas system may be required if the action fails to operate correctly for ensuring trouble-free operation of the shotgun.

WARNING! FOR FIRING THE FIRST 100 SHOTS, USE THE 12GA./70 mm SHOTSHELL WITH LESS THAN 35 g LOAD OR THE 12GA./76 mm AND 12GA./89 mm SHOTSHELLS.

WARNING! DURING INITIAL PERIOD OF USING THE SHOTGUN, LUBRICATE IT EACH TIME YOU ARE GOING TO FIRE.

WARNING! DURING INITIAL PERIOD OF USING THE SHOTGUN, THE MOVABLE SYSTEM RETRACTION SPEED INCREASES, THAT IS WHY THE ADJUSTMENT OF THE GAS SYSTEM IS NOT DESIRABLE.

If in firing heavy loads, a shell is not fed from the magazine into the chamber, give the gas cylinder nut two turns counterclockwise using a special wrench coming with the shotgun.

If in firing 12GA./70 mm shotshells with a light load, the bolt does not move fully rearward, give the gas cylinder nut one turn clockwise. The initial position of the front end of the gas cylinder end is marked at the notch in the front part of the gas cylinder (Fig. 5).

WARNING! TURN THE GAS CYLINDER NUT WITH THE BARREL FITTED TO THE RECEIVER (Fig. 6).

7 ACCEPTANCE CERTIFICATE AND PACKING

The MP-153 Semi-Automatic Shotgun No. _____ has been manufactured and accepted in accordance with the Specifications TY 7186-028-07539044-98 and found fit for service.

The MP-153 Semi-Automatic Shotgun No. _____ has been given a preservative treatment and packed in accordance with the requirements of the Specifications TY 7186-028-07539044-98 in force.

Date of manufacture _____

Accepted by _____
signature



Рисунок 1 – Внешний вид ружья
Fig. 1 – External appearance of the MP-153

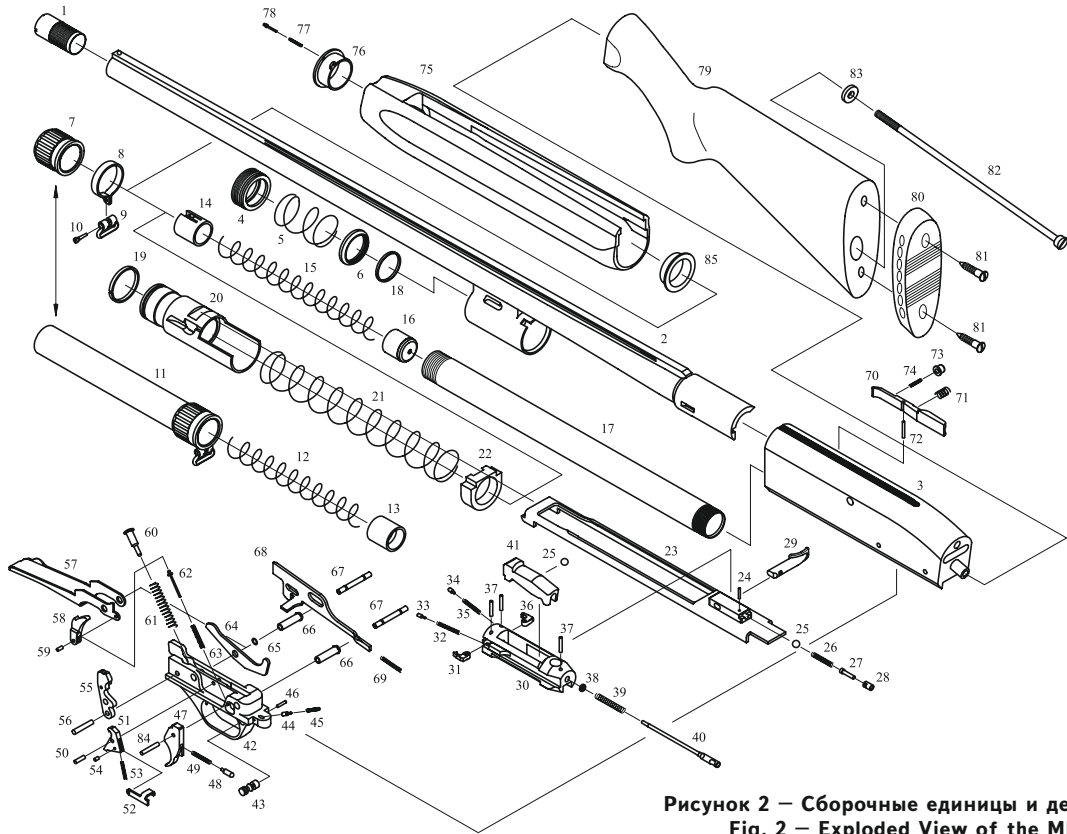


Рисунок 2 – Сборочные единицы и детали ружья
 Fig. 2 – Exploded View of the MP-153

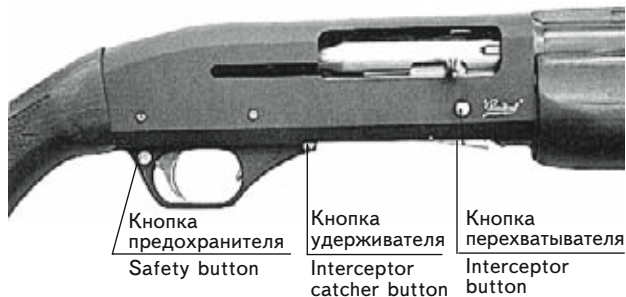
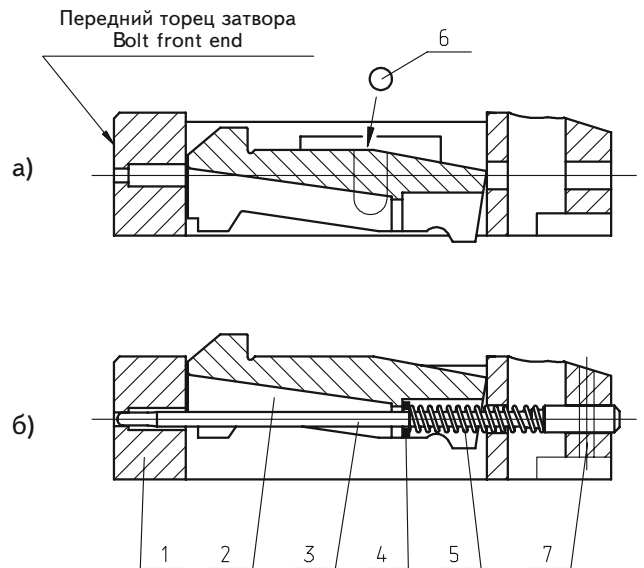


Рисунок 3
Fig. 3



- | | | |
|-------------------------|---|--|
| 1. Затвор □ bolt | 4. Шайба □ washer | 7. Ось ударника □ firing pin retaining pin |
| 2. Клин □ bolt lock | 5. Пружина ударника □ firing pin spring | |
| 3. Ударник □ firing pin | 6. Шарик □ ball | |

a) постановка шарика □ ball installation;
 б) правильное положение деталей после сборки □ correct position of parts after assembling.

Рисунок 4 – Сборка затвора
Fig. 4 – Bolt assembly

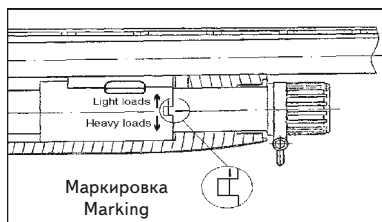


Рисунок 5
Fig. 5



Рисунок 6
Fig. 6

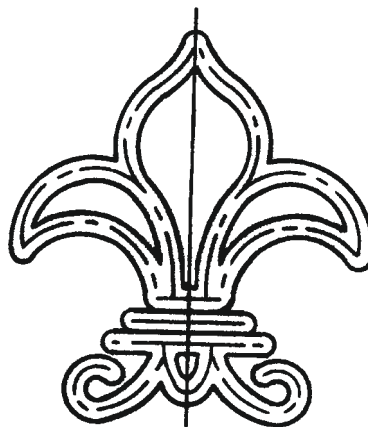


Рисунок 7 – Клеймо “Стальная дробь”
Fig. 7 – Marking “Steel shot”

Ружье охотничье
самозарядное МР-153.
Паспорт на русск. и англ. яз.
И. Зак. 2736