

Основни стъпки при снаряжаване на боеприпаси

■ текст и снимки – Димитър Петрофф, Тексас, САЩ

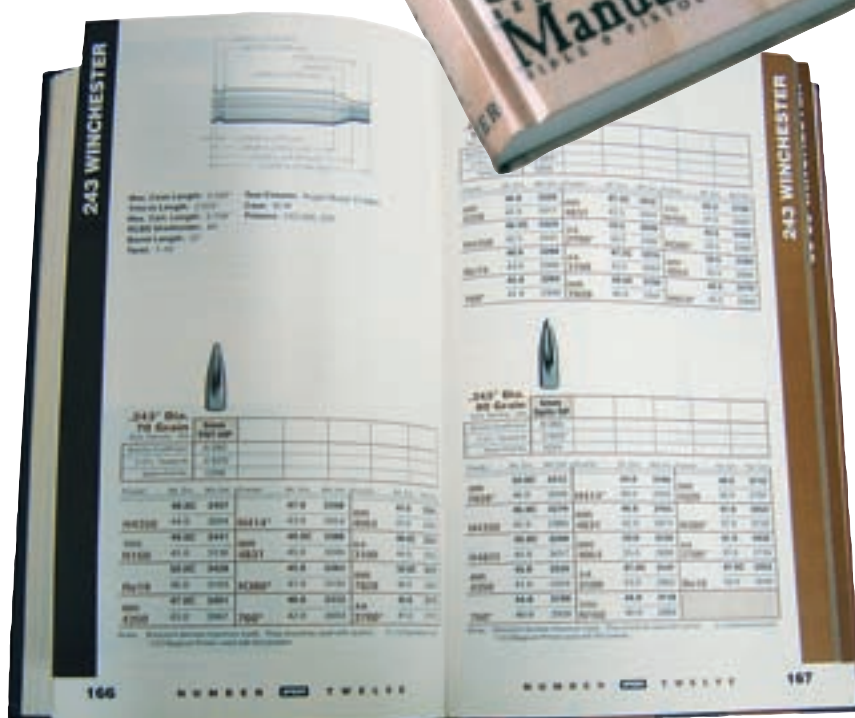
Процесът на ръчното снаряжаване на боеприпаси не е сложен. Въпреки че „професионалните“ релоудъри го усъвършенстват през целия си живот, на практика основните етапи могат да бъдат научени от начинаещите за ден-два. Основалото са практически умения и прецизиране на всяка отделна операция. Именно това е „магията“, която липсва на фабричното производство. Опитният релоудър педантично работи върху метала на гилзата (понякога и върху куршума), отмерва барута с „волско търпение“ до последната гранула, прави десетки опити с вече готовите боеприпаси с цел да прецизира заряда, за да постигне минималната възможна група на попаденията.

Както казахме в началото, преснаряждането е низ от отделни етапи – стъпки, подредени в определена последователност. Не е желателно (или направо е невъзможно) да се разменя последователността на операциите. Единствено възможното е някои от тях просто да не се извършват. В настоящата статия те са отбелязани като „опция“.

«СТЪПКИТЕ В РЕЛОУДИНГА СА СЛЕДНИТЕ:»

1. Прочитане на инструкциите за инсталиране и настройка на инструментите.
2. Сравняване на зарядите, посочени в различните ръководства за преснаряжаване.
3. Почистване на гилзите.
4. Подсушаване на гилзите (при мокро почистване).
5. Проверка на гилзите.

➔ Наличието на оригинално ръководство за преснаряжаване на боеприпаси е първоначалното изискване за безопасни патрони. Препоръчително е да се направи сравнение между посочените заряди за всеки отделен куршум.





Правилният избор на куршум и капсул е предпоставка за прецизност на боеприпаса. Капсулите CCI се произвеждат съгласно най-високите изисквания на състезателите в различни стрелкови турнири.

6. Инсталиране на фиксатора на гилзата на ствола на пресата.
7. Инсталиране на матрицата за формоване на гилзата.
8. Външно обмазване на стените на гилзите.
9. Вътрешно обмазване на гърлото на гилзите.
10. Поставяне на гилзата във фиксатора на ствола на пресата.
11. Формоване на гилзата.
12. Формоване по цялата дължина на тялото.
13. Формоване само на гърлото на гилзата (опция).
14. Формоване с бушинг пръстени (опция).
15. Прецизно формоване според главната дължина на патронника (опция).
16. Отстраняване на смазката от обмазването чрез измиване.
17. Подсушаване на гилзите.
18. Проверка на дължината на гилзата и скъсяването ѝ при необходимост на ръчен струг.
19. Струговане на външния или на вътрешния диаметър на гърлото на гилзата (опция).
20. Отстраняване на флашката.
21. Разширяване на гърлото на гилзата (при правостенните гилзи).
22. Почистване на капсулните гнезда.
23. Уеднаквяване на капсулните гнезда (опция).
24. Почистване на отворите за капсулния пламък.

↓ Когато се снаряждат боеприпаси, е желателно (ако е налице такава възможност) да се купуват големи бройки от всички компоненти. Така се осигурява възможност за селекция и се използва по-дълго време една и съща партия, след като се стигне до най-добрия заряд.



↑ В производствената гама на CCI присъстват най-различни видове капсули.

25. Уеднаквяване на отворите за капсулния пламък (опция).
26. Претегляне и сортиране на готовите гилзи (опция).
27. Уеднаквяване (сортиране) на капсулите (опция).
28. Капсуловане на гилзата.
29. Измерване на количеството нужен барут (на везна или с обемна мярка).
30. Изсипване на измерения барут в гилзата.
31. Инсталиране на поставящата куршума матрица на пресата.

32. Влагане на куршума.
33. Кримпване (опция).
34. Измерване на дължината на готовия боеприпас (COI).
35. Почистване на готовите боеприпаси с кърпа и препарат (опция).
36. Описване на релоудинг сесията в дневника.

Ще се спрем накратко на всяка от изброените стъпки.

1. ПРОЧИТАНЕ НА ИНСТРУКЦИИТЕ ЗА ИНСТАЛИРАНЕ И НАСТРОЙКА НА ИНСТРУМЕНТИТЕ

Необходимо е внимателно да се прочетат и да бъдат осмислени инструкциите, които придружават всеки инструмент за преснаряждане. В тях е описан начинът на инсталирането им, а също и начинът на работа. Пренебрегването на тези инструкции може да доведе до повреда на инструментите, повреда на оръжието или небезопасна стрелба. Ако е налице дори и най-малко съмнение в начина на работа на инструмента, желателно е да се потърси съдействие от по-квалифициран специалист.

2. СРАВНЯВАНЕ НА ЗАРЯДИТЕ, ПОСОЧЕНИ В РАЗЛИЧНИТЕ РЪКОВОДСТВА ЗА ПРЕСНАРЯДВАНЕ

Задължително е да се сравнят различните заряди, посочени в ръководствата за преснаряждане за конкретния калибър. Макар и малко вероятно, възможно е в някое от ръководствата да е допусната техническа или печатна грешка. Това би могло да доведе до опасно предозиране или не по-малко опасното чувствително снижаване под стартовия минимум на количеството барут от определен вид за даден куршум. Посочените в различните ръководства теглови дози от един и същ тип барут за един и същ калибър и куршум не трябва да имат значителни отклонения една от друга. Трябва да се знае и че еднаквите обемни дози от различните видове барут имат различно тегло.



➤ **Обмазването на гилзите, преди да се формоват в матриците, е задължително. Чрез него се избягва евентуално заклиняване на гилзата в матрицата в резултат на голямото налягане при формоването.**

3. Почистване на гилзите

След всеки изстрел гилзата е замърсена. Към барутния нагар и нагара от капсулния пламък по гилзата допълнително може да има остатъци от оръжейна смазка от самото оръжие. Когато гилзата падне на земята след изстрела, по нея полепват прах и други замърсители. Такава гилза може дълго да престои в кутия и замърсяванията да се втвърдят по нея. Ако тя не бъде почистена преди преснарядяването, от този боеприпас не може да се очаква прецизност.

Много от непочистените гилзи са в състояние да повредят формовашите матрици. Повечето от релоудърите искат заредените от тях боеприпаси да изглеждат като нови. Освен това чистата гилза може по-лесно да бъде проверена от замърсената.

Гилзите могат да се почистват по два начина – мокър и сух. Мокрото почистване се състои в измиване на гилзите. Препоръчва се преди измиването да се отстранят изгорелите капсули. По този начин се почистват и отворите за капсулния пламък, и самите капсулни гнезда, а изсушаването на мокрите гилзи е по-лесно.

За отстраняване на изгорелите капсули се използва специален инструмент. С негова помощ те могат да бъдат премахнати преди извършване на която и да било от следващите операции по гилзата. Ако гилзите се измият заедно с капсулите, проник-

ващата под тях влага може да доведе до корозия и впоследствие до проблеми с декапсулирането.

Ако гилзите се измият заедно с капсулите, препоръчва се формоването им да стане за кратко време. При формоването на гилзата иглата на капсул-избивача отстранява изгорелите капсули. Измиването преди формоването пази чисти матриците.

Измиването на гилзите се извършва в дълбок съд с топла вода. Може да се използва и пластмасова четчица с по-твърди косми. Ако гилзите са по-замърсени от обикновено, може да се прибави малко течен сапун или препарат за домакински съдове, което ускорява измиването. След това всяка гилза трябва обилно да се изплакне с течаща вода.

За по-агресивно измиване и отстраняване на по-силни замърсявания може да се използва въртящ се тумблер. Това е специален уред, в чийто барабан се побират около 150 гилзи от калибър .30-06. Към него се предлага и специален почистващ препарат.

Преди преснарядяването гилзите трябва да бъдат абсолютно сухи! Те могат да се изсушат на слънце, като се подредят вертикално една до друга в подходящ съд или кутия, а може да се използва и обикновена

сушилня за дрехи или съдове. Гилзите не бива да се сушат във фурна или на котлон, защото дори и най-ниските температури на тези уреди могат да ги повредят.

Сухото почистване на гилзите се извършва с почистващ препарат, който въздейства върху повърхността им чрез механично триене. За целта се използват вибриращи почистващи тумблери. В техните барабани се насипва препарат и се поставят празните и мръсни гилзи. Тумблерът се оставя да работи в продължение на няколко часа. Този уред не може да се използва за мокро измиване.

4. Проверка на гилзите

Гилзите се проверяват първо за външни дефекти. Ако се използват военни гилзи, които обикновено са боядисани отвън, това е моментът да се използва магнит, за да се отделят стоманените гилзи от месинговите. На формоване се поддават само месинговите гилзи.

Трябва да се уверите, че използваните гилзи са само тип „Боксер“, а не „Бердан“. Проверката се извършва с малко, но силно фенерче, с което се свети през гърлото на гилзата и се поглежда отдолу. Гилзите, които изискват капсул „Боксер“, имат един центриран отвор за капсулния пламък. Гилзите,



⚡ За прецизно измерване на дозите от барута често се използват електронни везни. В най-съвременните модели към везната има прикрепен резервоар за барута. Много от електронните везни притежават възможност за запомняне в операционната памет на множество „любими“ дози.

които работят с капсул „Бердан“, имат два по-малки отвора, разположени леко встрани от центъра. Те трябва да се отстранят и да не се преснарядяват.

Трябва да се отделят и да не се използват всички гилзи, които имат някой от следните дефекти:

– **Смесени калибри** – твърде лесно е да се смесят гилзи от калибър .270 с такива от калибър .30-06. Смесването на гилзи от различни калибри на масата за преснарядяване може да доведе най-малко до забавяне на процедурата, а също и до изработване на несигурен боеприпас, ако се стигне до случайно използване на гилза от друг калибър.

– **Гилзи с пропуквания по тялото**

– **Гилзи със сцепвания или пробиви** – където и да са локализирани

– **Смачкани гилзи** – дори и да не са проявени външно, сгънатите гилзи може да са слаби вътрешно при изстрела

– **Корозирали гилзи** – имат наченки на корозия или са с разрушена повърхност

– **Гилзи с прекомерно раздуване** – въпреки че известно раздуване е характерно за всяка изстреляна гилза, може да се срещнат и такива, при които издуването е прекомерно и те трябва да се отстранят. Издуването в областта на главата е признак за отслабване на гилзата в тази област.

При формоването такава гилза може да изтънее значително в тази критична точка и при изстрел да доведе до опасно разпукване. Огледайте за по-светли кръгове близо до раменете на гилзата. По-светлата област е характерна за тази част на гилзата, обаче по-светлите кръгове, в съчетание с нормална експанзия, са характерен белег за прекомерно издуване. Прекомерно голямата основна дължина, прекомерното формоване и зарядите с високо налягане могат да изтънят гилзата в тази област.

Ако не сте сигурни за състоянието на гилзата, направете проба с разгънат метален



➤ За почистване на вътрешността на гилзите от барутни остатъци се използва найлонова четчица с твърди косми.

кламер, чийто връх е изкривен под ъгъл 45 градуса. Пъхнете го в гилзата и опитайте да достигнете зоната до раменете чрез драскане отвътре. Усещането на неравности означава възможност за разпукване. Ако такива признаци се забележат при фабрично заредени и веднъж изстреляни гилзи, трябва да се провери основната дължина на патронника от опитен специалист.

– **Гилзи с повредени пръстени** – това може да доведе до заклиняване на гилзата във фиксатора на пресата, неправилно зареждане в патронника и затруднена екстракция след изстрела.

– **Гилзи с изтъняване на стените в зоната около главата.** Дебелината на стените в тази част се измерва със специален инструмент. Наличието на изтъняване е предпоставка за сцепване на гилзата при следващ изстрел, отделяне на главата от тялото ѝ и обратен пробив на газове. Това във всички случаи е опасно за стрелящия.

❖ 5. Инсталиране на фиксатора на гилзата на ствола на пресата

Тази стъпка е изключително елементарна и лесна, но правилното ѝ осъществяване е от голямо значение. Първо трябва да

сме сигурни, че използваният фиксатор по размер отговаря на преснарядявания калибър. Ако се използва по-малък фиксатор, гилзата няма да влезе в него и това е „по-малкият дявол“. Проблем се получава, ако се използва фиксатор, по-голям от необходимия за калибъра. В този случай при формоването на гилзата, когато лостът на пресата се вдигне нагоре, за да се осъществи изваждането на гилзата от матрицата, може да се стигне до деформация и изхлузване на гилзата от фиксатора. Тя остава заклещена в матрицата и изваждането ѝ се превръща в „малко приключение“. Ако все пак се това случи, препоръчва се изключително внимателно издърпване на гилзата, след като матрицата се развие от пресата. Фиксаторите, които се използват, трябва да са произведени от същата компания, която е произвела и формоващите матрици. Преди да се инсталира фиксатора на ствола на пресата, от него, а също и от ствола, трябва да се отстрани заводската смазка и евентуално полепналите по нея твърди частици. Наличието им (особено във вътрешността на фиксатора) може да доведе до изкривяване на гилзата при подхождането ѝ към матрицата и неправилно формоване.

Това са първоначалните операции в преснарядяването, които предшвестват формоването на гилзите. За самото формоване и особеностите при него ще разкажем в следващия брой.

Бележка на редакцията

Авторът на настоящия материал даде съгласие на страниците на списанието да отговори на евентуални въпроси на читателите, свързани с преснарядяването на боеприпаси.

За контакти използвайте адреса на редакцията и edit@armietiro.net

