

Основни стъпки при снаряждане на боеприпаси

■ *текст и снимки – Димитър Петрофф, Тексас, САЩ*

В предишния брой на списанието разгледахме подготовката на гилзите за една от най-важните операции в процеса на преснаряждането им – формоването на гилзите. То има за задача да свие гърлото на гилзата до размер, който надеждно да задържи вложения куршум, да свие тялото

на гилзата по цялата му дължина, за да може отново да се зареди в патронника и след изстрела да се разшири до безопасни нива. Формоването на гилзите се предшества от

ОБМАЗВАНЕ НА ГИЛЗИТЕ

Карабинните гилзи трябва да бъдат обмазани преди формоване в матрицата. При едностепенното формоване се използва

подложка за обмазване с подходяща смазка. Препоръчва се използване на смазки, създадени специално за обмазване на гилзите при презареждането, тъй като при формоването им се развива голямо налягане. Върху подложката се поставя около половин чаена лъжичка смазка, разнася се равномерно върху нея и се изчаква няколко минути да поспе. След това върху поставката се поставят около пет прове-

За преснаряждането на боеприпаси се изисква специално оборудване – преса, матрици, поставки за гилзите и капсулите, а също и набор от инструменти за предварителна подготовка на гилзите и капсуловане.





← Блок-поставката за гилзите ги държи изправени по време на пълненето с барут. За да не се дублира заряда, се препоръчва пълните гилзи да се поставят в гнездата в другия край на поставката.

рени гилзи и се овалват върху нея. Това нанася върху тялото на гилзите тънък филм от смазката. Трябва да се избягва полеване на смазката върху раменете и гърлото на гилзата, тъй като ако тя попадне по тези места, при формоването могат да се получат хидравлични вдлъбнатини. За да се избегне обмазване на гилзите в тези зони, те се поставят така, че тялото на гилзата да опира до ръба на поставката.

Прекаленото обмазване на тялото на гилзите също може да доведе до образуване на хидравлични вдлъбнатини по него. За наличието им се проверява чрез хващане на гилзата за основата и завъртането ѝ между палеца, показалеца и средния пръст на другата ръка.

Вътрешността на гърлото на гилзата може да задържи барутен нагар, който да затрудни разширяването на гърлото и поставянето на куршума. Вътрешността на гърлото също трябва да бъде обмазана чрез провлачване на гърлото срещу поставката или чрез използване на специална четчица, която предварително се отърква върху поставката и след това се пъха в

↗ Двойка матрици за карабинни боеприпаси. Формоваща матрица, на която се вижда капсул-избивачата игла. Заг нея – матрица за влагане на куршума в гилзата.



гърлото на гилзата. Трябва да се избягва натрупването на твърде много смазка вътре в областта на гърлото. Ако все пак се натрупа, тя може да задържи върху себе си барутни гранули. За да премине главата на капсул-избивача през гърлото на гилзата безпрепятствено, е необходимо съвсем леко обмазване.

ФОРМОВАНЕ НА ГИЛЗИТЕ ПО ЦЯЛАТА ИМ ДЪЛЖИНА И РАЗШИРЯВАНЕ НА ГЪРЛОТО ИМ ОТ ГЛАВАТА НА КАПСУЛ-ИЗБИВАЧА

Формоването връща гилзата до безопасни размери.

Формоващите матрици за бутилковидни гилзи свиват вътрешния диаметър на гърлото до размер, малко по-малък от диаметъра на куршума. Когато гилзата се изважда от матрицата, главата на капсул-избивача преминава през гърлото на гилзата, като ѝ придава диаметъра, нужен за влагането на куршума. Ето защо правилната настройка и инсталирането на формоващата матрица са критични с оглед преснарядването на прецизни и безопасни амуниции.

За да се направи това, върху повдиганото стъбло на пресата се поставя нужния фиксатор на гилзата. В резбованата глава на пресата се навива

← Обмазването на стените на гилзите със специална смазка преди формоването е задължително. В противен случай съществува риск от заклиняване на гилзата във формоващата матрица в резултат на голямото налягане.

матрицата. В положение на максимално вдигнато стъбло на пресата дъното на матрицата трябва да докосне фиксатора на гилзата. От това положение стъблото на пресата леко се освобождава и матрицата се донавива на 1/4 оборот надолу. После стъблото на пресата се повдига обратно нагоре. В тази позиция на матрицата трябва да се усети леко пружиниране на лоста на пресата, когато стъблото е в максимално горна позиция. (Забележка – карбидните формовачи матрици за патроните за късо оръжие се настройват по начин, различен от описания!) В това положение матрицата е инсталирана правилно



↑ Формоването на изстреляната гилза и избиването на изгорелия капсул се извършват с една операция. За целта е необходимо правилно да се настрои формоващата матрица и да се центрира ствола на капсул-избивача.

за формоване на гилзата по цялата ѝ дължина. За да се избегне нарушаване на инсталирането по време на формоването, позицията на матрицата се фиксира чрез затягане на фиксиращата гривна. Ако инсталирането на матрицата е извършено според изискванията, при максимално вдигнат ствол на пресата нагоре се усеща леко пружиниране на лоста.

Важно е да се знае, че бутилковидните гилзи тип „rimless“ се издуват напред при раменете. С правилна настройка на матрицата връщането на раменете назад няма да надхвърля тяхната оригинална позиция. Изтласкването на раменете назад в повече от необходимото ще създаде прекомерно голяма главна дължина. Това може да влоши прецизността на изстрелите, а също и да доведе до разпукване на гилзата при изстрела с опасност за стрелящия. Съвременните матрици са изработени така, че да не допускат това да се случи. Някои релоудъри обаче премодифицират матриците си и фиксаторите на гилзите, което води до опасни състояния. **Никога** не трябва да се шлифоват фиксаторите или матриците, така че от тях да се отделя метал. Препоръчва се използването на матрици и фиксатори на гилзите от един и същ производител.

Повечето от формоващите матрици имат вграден капсул-избивач, който отстранява изгорелия капсул в момента на формоването. Иглата на капсул-избивача трябва да е настроена така, че при максимално пъхната гилза в матрицата, да се подава под дъното на гилзата на около 1/8 инч. Освен това тя трябва да бъде центрирана спрямо вътрешната окръжност при долния отвор на матрицата. Центрирането се осъществява чрез разхлабване на винта, който фиксира стъблото на капсул-избивача.

След като матрицата е настроена и инсталирана, върху фиксатора на повдигащия ствол на пресата се поставя обмазана гилза. Стволът се издига нагоре с лоста на пресата. Чрез натискане на лоста гилзата се пъха във формоващата матрица, която ѝ придава нужните размери. В същото време се избива и изгорелият

капсул. При изваждането на гилзата от матрицата се усеща леко съпротивление. То се получава заради преминаването на главата на капсул-избивача през гърлото на гилзата и е характерно при формоване на бутилковидните гилзи. Обикновено съпротивлението е най-силно, когато главата на капсул-избивача преминава през зоната, в която раменете минават към гърлото на гилзата.

След сваляне на ствола на пресата в най-долна позиция гилзата се отстранява от фиксатора. Необходимо е тя да бъде инспектирана за евентуално наличие на хидравлични вдлъбнатини по нея или повреди на гърлото. Формованата гилза се поставя встрани на поставката и се пристъпва към формоване на следващата гилза.

Преди да се премине към следващата

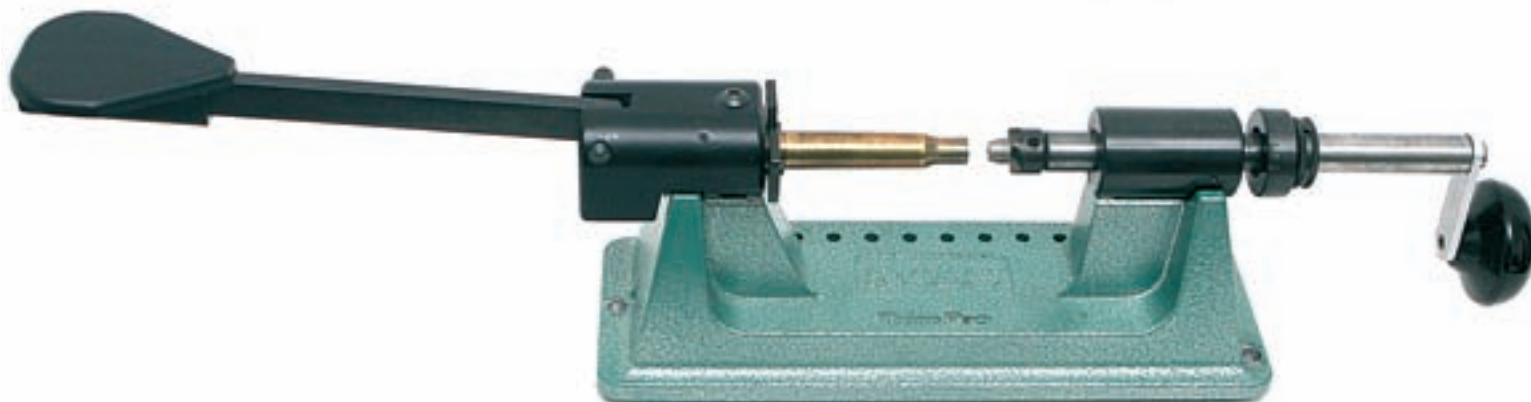
стъпка в преснаряждането, от гилзите трябва да се отстрани смазката. Това става чрез изтриване с влажна кърпа или чрез измиване с топла вода. След това гилзите трябва отново да се подсушат, преди барутът да се насипе в тях.

След като завърши формоването на всички гилзи от дадена сесия, матрицата се отвива от пресата, почиства се от смазката и се прибира в кутията за съхранение.

«РАЗШИРЯВАНЕ НА СТЕНИТЕ НА ГИЛЗИТЕ ПРИ ПРАВОСТЕННИ ГИЛЗИ (АКО СЕ ИЗПОЛЗВАТ ТАКИВА)

Формоването на правостенните гилзи изисква същата процедура, описана по-горе, с последващо разширяване на гърлото им. Разширяването на гърлото на такива гилзи е още една операция, при която се използва специална, допълнителна матрица.

↘ → ↗ След изстрел гилзата се издува леко напред. Това налага струговане на гърлото ѝ по дължина. За целта се използва ръчен струг, с чиято помощ дължината на гърлото се скъсява до безопасни размери.



Стволът на пресата се вдига до крайно горно положение и се навива разширяващата матрица, докато дъното ѝ докосне фиксатора на гилзата. Разширяващият винт се развива, докато формованата гилза едва го докосне при максимално вдигнат ствол на пресата. След това стволът на пресата се сваля леко надолу и винтът се донавива надолу на $\frac{1}{4}$ оборот, докато се види, че гърлото на гилзата леко се разширява. Трябва да се избягва прекомерното разширяване, за да не се стигне до разцепване на гърлото на гилзата. Необходимо разширяване се проверява с куршум в използвания калибър. Той не трябва да се захваща от гърлото на гилзата, а да се плъзга навътре на около $\frac{1}{16}$ от инча.

«Стругване на гърлото на гилзата по дължина

Повторенията на стрелбата, формоването и преснарядването на гилзата водят до нейното издуване напред – към гърлото ѝ, и встрани – към стените на патронника. По този начин гилзата се удължава. Гилза, която е прекалено дълга, може да навлезе в коничната част на патронника на оръжието. В този случай тя не може да освободи правилно куршума при изстрела. Налягането може да се повиши до опасни граници. Понякога може да се наблюдава и затруднено заключване на затвора болт.

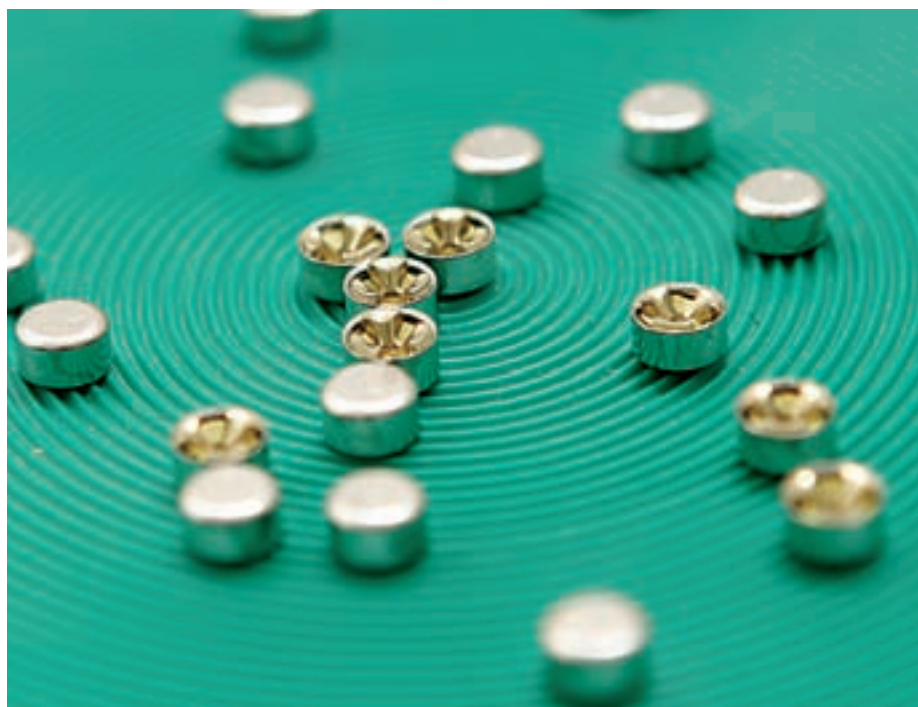
Когато гилзата стане по-дълга от максимално допустимото според спецификациите за калибъра, нейното гърло трябва да се стругова назад и да се доближи до минимума за съответния калибър. **Важно: за всеки калибър има точно определена дължина на гилзата, която не**



➤ Инструменти за почистване и уеднаквяване на капсулните гнезда и за премахване на флашката от външната и вътрешната страна на гърлото на гилзите след струговането им.

➔ Капсулите трябва да се съхраняват в оригиналните им кутии.

⚡ Малката паничка, върху която се изсипват капсулите, служи за ориентирването им с крачетата нагоре. Това става лесно при завъртане на поставката с ръка.





↑ Капсулт е поставен в гнездото на втулката. Ясно се виждат крачетата, които опират в дъното на капсулното гнездо.



↑ Гилзата е надежно захваната от фиксатора върху ствола на пресата.

↓ Позиция на гилзата върху пресата преди капсуловането.



бива да се превишава в никакъв случай. Само така ще може да се осигури безопасно зареждане и изстрелване на боеприпаса.

Почти всяка компания, специализирана в производството на инструменти за преснаряждане, предлага малък ръчен струг за скъсяване на гърлото на гилзите. Понякога към този струг може да се прикочи електрическа приставка за задвижване на режещия нож. Едно от условията за правилно струговане е да се използва направляваща втулка за съответния калибър. Втулката трябва да е леко обмазана с грес или друга смазка, за да може да се движи безпрепятствено във вътрешността на гърлото. Задължително е позицията на стругованата гилза да е абсолютно концентрична спрямо режещия нож. В противен случай гърлото няма да е струговано еднообразно.

При струговането не се препоръчва силно натискане на ножа към гърлото. Необходимо е натискът да е плавен и сравнително лек – дотолкова, доколкото да се сваля съвсем тънка стружка от ръба на гърлото. По-силен натиск върху него води до разместване на гилзата от фиксиращия механизъм, получаване на ексцентрик и неправилно струговане. Възможно е по време на струговането да се получава известно сътресение на режещия нож. Това може да означава необходимост от смазка върху направляващата втулка, нужда от смазване на стъблото на ножа (извършва се с фина смазка) или разлики в дебелината на стените на гърлото на гилзата. За да се избегне, препоръчва се натискът върху гърлото с ножа да се отслаби. Полезно е и забавянето на скоростта на въртене на ножа.

«КАПСУЛОВАНЕ

Преди да се хванат капсулите с пръсти, трябва да е сигурно, че по пръстите няма остатъци от смазка. Смазката, попаднала върху капсулите, може да доведе до празни изстрели или нееднообразно запалване. По какъв начин ще бъде капсулована гилзата, т.е. как ще бъде поставен капсулт в гнездото, зависи от вида на използваната преса. Някои преси имат допълнителна приставка за капсуловане, която се плъзга под фиксатора на гилзата. Други имат различна приставка. За капсуловане на гилзите може да се използва и инструмент, отделен от пресата.

Въпреки че методите на капсуловане зависят от инструмента, който се използва, има някои правила, които са еднакви независимо от метода. Те са следните:

– Капсулите трябва да са поставени плътно. Ако са поставени твърде повърхностно, иглата на ударника не може да ги възпламени. Капсулите СС1 осигуряват максимална чувствителност, ако са пос-

тавени на дълбочина 0,003-0,005” под плоскостта на ръба и крачетата на наковалнята опират в дъното на гнездото. С малко практика се установява лесно кога капсулт е поставен на правилната дълбочина.

– Използва се лек натиск с малко налягане при поставянето на капсула. Никога не се прилага силен внезапен удар. Ако се усети необичайно задържане, незабавно трябва да се прекрати капсуловането! Гилзата се маха от фиксатора и проблемът се отстранява, преди да се продължи. Препоръчва се първоначално малко по-силен натиск, при който долният край на тялото на капсула влиза в гнездото. След това с малко по-лек и плавен натиск капсулт се натиква на необходимата дълбочина в гнездото си.

– Гилзите на военните патрони имат допълнително пристегнати капсули. Преди да бъдат декапсулирани такива гилзи, оригиналното пристягане трябва да бъде премахнато. За целта се използва специален инструмент.

– Почти всички капсулиращи инструменти имат пружинираща втулка, в която се поставя капсулт. Преди капсулирането трябва да се постави втулка с необходимия размер. В противен случай капсулирането ще е невъзможно или пък капсулт може да се повреди по време на поставянето му.

– Гилзи, които са изстрелвани няколко пъти, може да имат натрупан нагар във вътрешността на капсулното гнездо. По-голямото количество нагар може да затрудни поставянето на капсула на нужната дълбочина. Отстраняването на нагара се извършва с подходяща по размер метална четчица.

Внимание! Ако се установи високо поставен капсул след приключване на преснаряждането на боеприпаса, **не трябва да се предприема допълнително натискане на капсула навътре!** Има само един безопасен начин да се коригира положението на капсула: куршумът да се извади и барутът да се отстрани предварително. Едва тогава е безопасно допълнителното притискане на капсула навътре в гнездото му.

Бележка на редакцията

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

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