

Muz 1013

F 120—511.

ARCHIVUM

Lelt. sz.: 2475

Nyilvántartási szám

6/50.

BIZALMAS

ELLENŐRÖZVE 1973.

UTASÍTÁS

A 15 cm. 43 M. rakéta repesz gr.

I. szélsisak,

II. rakéta hüvely,

III. turbina,

IV. lövedékhüvely

gyártására, megvizsgálására, átvételére, szerelésére és a szerelés ellenőrzésére.

1944.

Sz 3636-2

I. Szélsisak.

/: rajz sz.: 13D 10402. :/

Általános határozványok.

1./ Gyártási sorozat: 1000 drb. Egy gyártási sorozat lehetőleg egy adagból származzék.

2./ Átvételi sorozat: 5000 drb. A sorozat az elkészítési évben folyószámmal jelölendő meg. Minden naptári évben 1.-es sorszámmal kezdik a megjelölést.

Anyagelőírás.

3./ a./ süveg /:rajz sz.: 13D 10402-2:/ MOSZ 23.A.VIII.23.K.

b./ központosó gyűrű /:rajz sz.: 13D 10402-1:/A.VII.23.

c./ központosó csavar /:rajz sz.: 13F 10402-3:/ HASZ A.42.
11.HHL.088.

d./ rögzítő csavar /:rajz sz.:DIN 551.:/ MOSZ A.A.0012.
HASZ 10555.

Technikai követelmények.4./ A szállítandó munka meghatározása.

A 15 cm 43 M. rakéta süvegek a 13-10402 sz. rajz szerint készitendők.

5./ Szerelés.

A sisaknak a gyűrűre való hegesztésénél arra kell vigyázni, hogy a sisak kerületén egyelően elosztva 30 könnyű átnyomás legyen, ezeken a helyeken történjék a hegesztés. A 15 KVÁ-s hegesztőgép teljesítményének, valamint az elektrodának 1/2 mp-nyi érintkezésénél, általában jó áthegeztést kapunk.

6./ Festés.

A süvegek az érvényben lévő festési utasítás figyelembevételével tábori szürke színre festendők.

7./ A csavar menetét óvózsiradékkal /:40:/ lehetőleg be kell kenni.

8./ Csomagolás.

A süvegek a festés utáni tökéletes száradás után 20 drb.-ként a 13C 4648 sz. rajz szerinti szállító szekrényekbe csomagolandók.

A helytelen csomagolás következtében keletkezett károk a gyártó céget terhelik.

A szállító szekrény fedőlapjára és az elülső oldalra a zárólapok közé mindenkor egy tartalomjelző cédula /:fehér alapon,

74x105 nagyságban: / ragasztandó műellak lakkal /: 1.1.sz.melléklet: /.

Átvétel.

A./ A félkész darabok ellenőrzése.

9./ A süvegek és gyűrük készítéséhez felhasználandó lemezek 2%-át szakító és hajlítási vizsgálattal kell ellenőrizni.

B./ Az egyes alkatrészek ellenőrzése.

A külső minőség ellenőrzése.

10./ Valamennyi alkatrész kifogástalan minősége az F 120-ban lefektetettek betartásával ellenőrizendő. Hosszbarázdák melyek a húzási eljárás következtében mutatkoznak, de anyaghibára belőlük következtetni nem lehet, megengedhetők.

Meg nem felelő darabok visszautasítandók.

11./ Méretellenőrzés.

Valamennyi alkatrészen a méretek ellenőrizendők.

Meg nem felelő darabok visszautasítandók.

C./ A kész süvegek ellenőrzése /:festés nélkül:/

Tartóssági ellenőrzés.

12./ Valamennyi süveget egy felfogó készülékben 10 mp.-nyi időtartamra 4000 kg. nyomásterhelésnek kell alávetni.

Vizsgáló készülék. /:1.2.sz. melléklet:/

Ennél a vizsgálatnál a süvegnek nem szabad deformálódni és megroskadni, vagy a kitörés következtében illetve a hegesztési pontok nem tartása miatt a gyűrűről leszakadni.

Meg nem felelő darabok visszaküldendők.

Leszakadás ellenőrzése.

13./ A KÁB. szokásos eljárása szerint a sorozatból kémpróbákat kell venni, a sisakokat esztergapadon le kell szurni, úgyhogy egy 15 mm széles lemezgyűrű maradjon, amely a körben elhelyezett ponthegesztéseket tartalmazza. Ezt a lemezgyűrűt egy helyen fel kell vágni és a gyűrűről le kell szakítani.

A 30 ponthegesztésből 2 lehet nem kötő, ezek azonban nem lehetnek egymás mögött. Ha egy darab nem felel meg, akkor kettős kiméretben ismételtén ellenőrizendő. Ha ismét nem felel meg egy darab, úgy az egész szállitmány visszautasítandó.

14./ A 12. és 13. pontok alapján visszautasított darabok, illetve sorozat a gyártó cég javaslatára megegyszeri kezelésre visszahagyhatók. Ezeket a darabokat, illetve sorozatot különlegesen kell megjelölni. Ezeket az ellenőrzés ismétlésénél mint újakat kezelik.

Ha a darabok, illetve a sorozat a 13. és 14. pontok szerint ismét nem felel meg, úgy azokat mint használhatatlanokat kell kezelni.

Lőpróba.

15./ Minden sorozatból 20 sisakot a KÁB.-nak kell beküldeni. Ezekre a sisakokra egy 40 mm nagyságu "B" betű legyen fekete festékkel festve. A sisak sorozatot, ha az egyes darabok a lőpróbának nem feleltek meg, utánhegesztésre visszaküldik.

Ha az utómunkálat elkészült, úgy kettős kiméretű sisak ismételt lőpróbára bocsátandó.

Ismételt hibamegállapítás a sorozat visszautasítására vezet.

Méret és súly ellenőrzés.

16./ Valamennyi sisak méretét a kiadott idomszerekkel kell ellenőrizni. Meg nem felelő darabok visszautasítandók.

17./ Valamennyi sisak súlya ellenőrizendő. Súlyadatokra lásd rajzot. Meg nem felelő darabok visszautasítandók.

A kész sisakok ellenőrzése. /:festés után:/

18./ Valamennyi sisaknak kifogástalan festése ellenőrizendő.

Meg nem felelő darabok visszautasítandók.

II. Rakétahüvely.

/: Rajz sz.: 130 10231 :/.

Általános határozmányok.

1./ Gyártási sorozat legalább 100 db. ill. annyi, amennyit egy öntéssel a kemence kiad. Egy sorozat ugyanabból az adagból származzék.

2./ Átvételi sorozat minden részből 500 db. 250 db.-on felüli maradék külön sorozatnak számít, míg 250 db.-nál kevesebb maradék a következő sorozathoz csatolandó.

3./ A gyártásra, szerelésre, csomagolásra és az átvételre vonatkozólag általában az F 120.sz. "Általános Utasításban" foglalt rendelkezések az irányadók.

Műszaki követelmények.

A szállítandó darabok meghatározása.

| | | | | | |
|------------------------------|-----------|------|---------|-------|----------|
| 4./ 15 cm 43 M. rakétahüvely | 130 10231 | rajz | szerint | "B" | kivitel. |
| 15 cm 43 M. | " " | " " | " " | " "D" | " " |
| 15 cm 43 M.Wu. | " " | " " | " " | " "B" | " " |
| 15 cm 43 M.Wu. | " " | " " | " " | " "D" | " " |

Anyagelőírás.

5./ A rakétahüvely "B" és "D" kivitelben gyártható. A gyártó cég a kétféle kivitel között szabadon választhat.

"B" kivitelű rakétahüvely /:rajz sz.13C 10231:/ HASZ.12031 L.a.
I/a.

"D" kivitelű rakétahüvelyhez nemesített Mannesmann csőanyag használandó /:csőátvétel MOSZ.29.szerint:/.

a./ A rakétapalást /:rajz sz. 13D 10231-6:/MOSZ.61.A.C.60.61.

b./ Rakétahüvely zárófenék /:rajz sz. 13E 10231-7:/ MOSZ.111.
A.50.11.

c./ Tömítőlemez /:rajz sz. 013F 695:/MOSZ.23.A.VI.23.

Megjegyzés: tömítőlemez csak "D" kivitelű rakétahüvelynél alkalmazandó.

Gyártás.

6./ Rakétapalást, a hüvely és a fenék nyers részei a megfelelő rajzok szerint megjelölendők.

7./ A nyers részek tiszták, simák, érdes helyektől és megmunkálási hibáktól mentesek legyenek. A megmunkálástól keletkezett hosszbarázdák megengedhetők, ha az anyag többi része hibátlan.

8./ A rakétapalást falvastagsági méret-eltérései a névleges falvastagság 15%-át nem léphetik túl.

9./ Az összes felületek - a ra.hü.zárófenéket is ideértve - megmunkáltak és barázdamentesek legyenek. A külső felületeken egyes salakos és nyers helyek megengedhetők, ha azok a ráhagyott anyag csekélysége miatt nem esztergálhatók le, továbbá ha ezek kiterjedése nem nagyobb mint 15 mm és mélysége kisebb mint 0.4 mm. A fenék vastagsága "B" kivitel esetében 18 mm, "D" kivitel esetében pedig 20 mm-nél kevesebb nem lehet.

Ilyen hibás helyek lehetőleg simák és egészséges alapnak legyenek, továbbá a szélek a megmunkált felülettel folyjanak össze. A mélyebb barázdák és anyaghibák /:repedés:/ használhatatlanná tesszik az anyagot. Kiemelkedő részek mindenesetben eltávolítandók.

10./ A rakétahüvely előírt súlyának betartása a fenék megfelelő megmunkálásával érhető el./:L. a rajzon:/

11./ Az M 140x1.5 menet marással, körkéssel, vagy hegyeskéssel készíthető.

12./ Az átvételi lőpróba-hoz kijelölt Wu hüvelyeket a fenéken egy középfurattal és M 20x1.5 menettel kell ellátni.

A zárt végen a M 20x1,5 menet ezeknél a hüvelyeknél elmaradhat.

13./ A phosphatozást kiadott utasítás szerint kivitelezendő:

Utólagos kezelés:

a rakétahüvely belsejét és a menetet be kell olajozni. Külső részét tábori szürke színre kell befesteni.

14./ A fenéket a belül kész hüvelybe besajtoljuk. A sajtolásnál a következőkre kell figyelni:

a./ A sajtolásra előkészített hüvelyt egyenletesen kell felmelegíteni 250° C.-ra /:széntüzelés tilos:/ . A melegítés 250 C. nagyobb nem lehet /:ellenőrzés minden hüvelynél Thermo-Color festékekkel:/ .

b./ A ra.hü. zárófenék kifogástalan elhelyezése a külső oldalon teljesen biztosítva legyen.

c./ A ra.hü. zárófenéknek a rakétahüvelybe való előírással behelyezése után a munkadarabot egyenletesen és elővigyázatosan kell lehűteni.

d./ A készülékből csak akkor emeljük ki ha a zsugorodási folyamat biztosan befejeződött.

e./ A fenék megmunkálását lehetőleg mindig egyszeri felfogásra kell elvégezni. A két hengeres felület nem egyszerre történő megmunkálásánál ugyanis mindig bizonyos excentricitással kell számolni.

f./ A vállrészeken kiemelkedő esúdosok nem lehetnek.

15./ A nyers darabokat /:ra.palást, ra.hü.zárófenék, ill.ra.hüvely:/ gyártó cég sorozatjelölései az u.n. gyártási naplóban kerülnek kimutatásra.

Csomagolás.

16./ A rakétahüvelyeket úgy kell csomagolni, hogy azok meg ne sérülhessenek. A M 140x1,5 menet kiméltése céljából az összes ra.hüvelyeket papirgyűrűvel kell ellátni. A papirgyűrűt úgy kell felszerelni, hogy az a hüvelynek a szállítóládából történő kicomagolásakor ki ne essék. A papirgyűrű mellett könnyen, élesebb szerszám használata nélkül legyen eltávolítható.

5 db. kész ra.hüvelyt a 13B 4607 szerint elkészített szállító szekrénybe kell csomagolni.

Minden szállító szekrénybe egy a 3.melléklet szerint elkészített csomagoló jegyet kell tenni. /:130x85 mm nagyság fehér alapon:/ Az egyik hosszfalra, az ettől jobbra eső homleklapra és a fedél belső oldalára 105x148 mm méretű fehér alapu tartalomjelző lapot kell felragasztani. /: L.4.sz. mellékletet:/ .

Átvétel.

A nyers részek ellenőrzése.

A külső alkalmasság ellenőrzése.

18./ Minden nyersrész a 8. és 9.pontokban támasztott követelmények és mérethelyesség szempontjából ellenőrizendő. A nyersrészek belső felületét az ellenőrzéshez meg kell világítani. A meg nem felelő darabokat el kell dobni.

Anyag ellenőrzés.

19./ Az anyag ellenőrzését az alábbi 20-21 pontokban foglaltak szerint kell elvégezni. Ismételt vizsgálatnál kétszeres kiméretű nyersdarabot kell ellenőrizni. Ha csupán egy darab nem volt megfelelő, engedélyező javaslatot kell benyújtani.

20./ A megvizsgálandó darabok száma:

a./ "B" kivitel esetén: minden sorozatból 3 nyersdarabot kell az 5.pontban előirt értékek ellenőrzése céljából megvizsgálni. A próbavételt a F 120-12 szerint kell végezni.

b./ "D" kivitel esetén: minden rakétapalást sorozatból 6 nyersdarabot kell az 5.pontban előirt értékek ellenőrzése céljából megvizsgálni. A próbavételt a F 120-12 szerint kell végrehajtani.

Minden ra.hü. zárófenék sorozatból 3 nyersdarabot kell megvizsgálni. A vizsgálathoz a fenékrészből próbapálcát kell kivenni. /:MOSZ.105.:/

21./ Minden nyers rakétapalást sorozat adagját kémiaiilag elemezni kell. Ha a vizsgálat alkalmával az anyag nem felelt meg a vizsgálatot meg kell ismételni. Ha a megismételt vizsgálat eredménye sem kielégítő, türeési javaslatot kell a KÁB.-nak benyújtani.

A megmunkált rakétahüvely ellenőrzése.

Külső alkalmasság ellenőrzése.

22./ Minden ra.hüvelyt ellenőrizni kell, hogy a 9.és 13.pontokban előirt követelményeknek megfelelő-e. A meg nem felelő darabokat vissza kell utasítani.

Méret- és súlyellenőrzés.

23./ Minden ra.hüvelyen a méreteket a kiadott idomszerekkel ellenőrizni kell. Meg nem felelő darabokat vissza kell utasítani. Ha javítás nem lehetséges el kell dobni.

24./ Az M 140x1.5 menetben oly külső hibák megengedhetők, amelyek félmenet mélységnél és 10 mm-nél nem hosszabbak és egy menet e-

melkedéséig terjednek. A fenékmeneten /: M 20x1.5:/ hibás helyek nem lehetnek.

25./ A menetek villás idomszerrel ellenőrizendők. Kémpróbaszerűen menetidomszerrel is kell ellenőrizni.

A sorozatok 2%-t kémpróbaszerűen a foszfátózás előtt a jómenetes idomszerrel is kell ellenőrizni.

26./ Minden kész hüvely súlya festés előtt ellenőrizendő. A meg nem felelő hüvelyeket vissza kell utasítani. /:súly adatokat l. a rajzon:/

Viznyomás próba.

27./ A viznyomáspróba 400 atm. mellett hajtandó végre.

28./ A viznyomáspróbánál a hüvelyeket csak a menetnél szabad befogni. A hüvelynek a fenékrészen, vagy a hengeres sima részen való befogása tilos.

A fenék és a hüvely külsőrészének kifogástalan megfigyelését lehetővé kell tenni.

Ha a hüvelyek a viznyomáspróbának megfelelnek, a fenékrészt átvételi bélyegzővel kell ellátni.

Lőpróba.

29./ Minden sorozatból 2 darabot a KÁB.-nak kell lőpróba ellenőrzés céljából beküldeni.

Ezeknek a hüvelyeknek középső részére fekete olajfestékkel 40 mm magas "P" betűt kell festeni.

Ha nem felelnek meg, akkor ugyanabból a részletből további 25 db. hüvelyt kell küldeni a KÁB. által kijelölt helyre.

Ha ott csak egy hüvely is nem felel meg, akkor az egész sorozatot vissza kell utasítani és selejtként kell kezelni.

Bélyegzés.

30./ Azok a ra.hüvely sorozatok, amelyek a lőpróbánál megfeleltek, lőpróba átvevő bélyegzéssel látandók el. /: A bélyegző helyét lásd a rajzon:/.

A tartalomjelző lapot az átvevő bélyegzővel el kell látni.

/: l. 18.pont.:/

III. Turbina.

/: Rajz sz. 13B 10305 :/.

Általános tudnivalók.

1./ Gyártási sorozat: 1000 db. Egy sorozat lehetőleg ugyanabból

az adagból származzék.

2./ Átvételi sorozat: 5.000 db. 2.500 db-t meghaladó maradék önálló sorozatnak tekintendő, 2.500 db-on aluli maradék a következő sorozathoz esatolandó.

Anyag előírás.

3./ MOSZ.111.A.60.11. Nyulás legalább 12%.

Gyártás.

4./ A nyers darabokat szállirányban kell súlyesztékbe nyomni /:kövécsolás vagy sajtolás:/.

5./ Az előkovácsolt és mechanikailag előmunkált turbinákon az alábbi ismertető jelek legyenek beütve:

- a./ sorozatszám, évszám,
- b./ cégjelzés,
- c./ a fuvókák száma és legkisebb átmérője,
- d./ a furat elhajlási szöge /:Drallwinkel:/.

A foszfátózást az érvényes előírások szerint kell elvégezni.

Megengedett eljárások : Atrament Zi eljárás

Parker II -ⁿ-

Bonder -ⁿ-

6./ A turbina meneteket óvózsiradékkal leheletszerűen be kell kenni.

Csomagolás.

7./ A turbinák csomagolására a 13-4646.sz. rajz szerinti szállító ládák szolgálnak. A szállítóladákat a KÁB.-nak ólomzárral kell ellátni.

8./ Alumínium korongok külön csomagolandók és szállítandók.

9./ Tartalomjelző lap ragasztandó belül /: I./ az egyik hosszfalra és a fedél* belső oldalára, kívül /II./ pedig arra a homloklapra, amely a belül megjelölt hosszoldaltól jobbra esik. Ragasztáshoz mű-sellakot kell használni. A tartalomjelző lap fehér alapon 74x105 mm méretben az 5 és 6 sz. mellékletek szerint készítenendő.

Átvétel.

A külső minőség ellenőrzése.

10./ Az összes turbinákat meg kell vizsgálni, hogy kivitelük kifogástalan-e, továbbá hogy a 4.pont előírásait betartották-e.

A meg nem felelő turbinákat vissza kell utasítani.

Anyagvizsgálat.

11./ Az acélmű az általa szállított félgyártmányok előírt minő-

ségét, valamint sajtelési eljárásához való alkalmazhatóságát minőségi bizonyítvánnyal köteles igazolni.

A mechanikai értékek megállapítása céljából 500 db.-ként egy félgyártmányt kell kiválasztani és annak fonékrészből szakítópálcát kell venni.

Méret- és súly ellenőrzés.

12./ A méreteket az összes darabokon ellenőrizni kell.

Átvételi bélyegző.

13./ Az átvételi bélyegzőt a külsőtartalomjelzőre kell jól felismerhetően ráütni.

IV. Lövedékhüvely.

/: rajz sz. 130 10113. :/

Általános határozmányok.

1./ A lövedékhüvelyek gyártása különleges és temperöntésű gyártási sorozatokban történik. Egy-egy gyártási sorozat nagysága annak a kemencének a befogadó képességétől függ, amely az izzításra ill. a temperálásra szolgál. Ha az izzításra átmenő kemencét használnak, a sorozat nagyságát a 24 óra alatt keresztülmenő anyag mennyisége határozza meg. A megmunkálásnál egy-egy sorozat együtt tartandó.

2./ Átvételi sorozat: 1000 db. 500 db-on felüli maradék külön sorozatnak számít. 500 db.-on aluli maradék a következő sorozathoz esatolandó.

3./ Az összes részeket úgy kell az átvételre előállítani, ahogy azok a rendes gyártási és megmunkálási eljárásból kikerültek.

Tilos:

a./ minden hőkezelés, amely az engedélyezett eljárástól eltér, ha csak nincs külön engedélyezve,

b./ viznyomáspróba elvégzése a KÁB. tudta nélkül,

c./ a lövedéken mutatkozó megmunkálási-, vagy anyaghibák eltüntetése tekintet nélkül a hibák fajtájára nagyságára és mennyiségére. Ilyenek: elkalapálás, ékelés, zömítés, hegesztés stb. az ilyen kísérlet hadianyag rontás címén büntetetik.

4./ A viznyomásos sajtókat megfelelő biztonsági zárrakkal kell el látni, ha nem az átvevő helyiségben vannak felállítva. A viznyomásos sajtókat csak az átvevő közeg jelenlétében szabad használni.

zi.

5./ Az anyagvizsgálathoz államilag hitelesített készüléket kell használni.

6./ A lövedékek gyártásával valamely céget elsősorban csak akkor szabad megbízni, ha legalább 20 próbadarabot a megrendelő jónak talált. A próbadarabok közül 10 db. festett 10 db. festetlen legyen. Ha a próba nem felelt meg, azt meg kell ismételni.

Ha a próbadarabok az előírt feltételeknek megfeleltek, egyelőre 5 átvételi sorozat szállítható. Ha ezek a sorozatok megfelelőek, a tömeggyártás megkezdhető.

Műszaki követelmények.

A szállítandó tárgy meghatározása.

7./ 15 cm 43 M. rakéta rep.gr.lövedékhüvely a 13-10113 sz.rajz szerint.

8./ A repeszdarabok megkívánt mennyisége.

| | | | | |
|-----------------|----------|-------|---------------------|---------|
| Temperöntés | esetében | 5 gr. | vagy ennél nehezebb | 350 db. |
| Perlitöntés | " | 3 gr. | " " " | 300 db. |
| Különlegesöntés | " | 5 gr. | " " " | 300 db. |

Anyagelőírás.

9./ a./ Lövedékhüvely /:rajz az.13C 10113-1:/készülhet mint
temperöntvény: HASZ.12049/B.TO.M.07.
perlitöntvény: HASZ.12048.Ov.26.048.
különlegesöntvény: HASZ.12048.Ov.26.048.K.
sajtolt kivitel: HASZ.12031.La.-I/a.

b./ Zárófedél /:rajz sz.13E 10113-2:/ készülhet mint
öntvény: HASZ.Ov.14048.szerint vagy mint
sajtolt darab: MOSZ.21.A.36.21.szerint

c./ Gyújtófészek /:rajz sz.13E 10113-3:/

/:Megjegyzés: a robbanótöltet öntött vagy préselt alakban szerelhető a lövedékhüvelybe. Amennyiben a robbanóanyag mint préstest kerül szerelésre, akkor a robbanóanyag a 13D 3026 sz.rajz szerinti kartonhüvelybe szerelendő, ebben az esetben a 9/f.alatti gyújtóhüvely elmarad és helyette a 9/c.alatti gyújtófészek szerelendő a löv.hüvelybe:/.

d./ Alátétgyűrű /:rajz sz. 13F 2543:/ papír.

e./ Tárolási zárócsavar /:rajz sz. 13E 2333:/ műanyag.

f./ Gyújtóhüvely /:rajz sz. 13D 10113:/

A gyártó cég a gyújtóhüvely gyártásánál az I., II., vagy III. kivitel között szabadon választhat.

I. kivitel

gyújtófészek /:rajz sz.13E 10113-3:/MOSZ.111.A.50.11.
robbantópersely /:rajz sz.13E 10113-4:/MOSZ.23.A.VI.23.

II. kivitel

gyújtófészek /:rajz sz.13E 10113-6:/MOSZ.111.A.50.11.
robbantópersely /:rajz sz.13E 10113-7:/MOSZ.23.A.VI.23.

III. kivitel

gyújtóhüvely /:rajz sz.13E 5118-6:/MOSZ.61.AC.60.61.

Szerelés.

10./Festés.

- a./ Lövedékhüvely. A lövedékhüvelyt kívülről tábori szürke fedőfestékekkel kell egyszer mázolni /:F 120-801:/.
A lövedékhüvelyt belül asphaltlakkal kell bevenni.
- b./ Zárófedél. A zárófedelet mindkét oldalán asphaltlakkal kell bevenni.
- a./ Gyújtóhüvely. A gyújtóhüvelyt belül és kívül kétszer festékanyaggal kell bevenni és pedig:
 1. alapmázolás veresbarnára
 2. fedőfestés választandó színre.

A gyújtóhüvelyt mind belül, mind kívül szintelen fémlakkal kell bevenni.

11./ Mindenegy esavart hártyaszerűen óvózsiradékkal kell bevenni.

Csomagolás.

12./ A lövedékek ha már a turbinával együtt teljesen készen kerülnek szállításra, 5 db.-ként a 13B 4647 rajz szerinti szállítóládákba csomagolandók. Abban az esetben ha csak maguk a lövedékhüvelyek kerülnek szállításra, ezeket hullámos kartonpapírba, vagy szalmába lazán beágyazva úgy kell a vasutikocsiba elhelyezni, hogy a szállítás folyamán fellépő lökések és rázkódások kárt ne okozhassanak. A meg nem felelő csomagolás okozta károkért a gyártó cég felelős.

A szállítóládák fedelének belső oldalára, valamint a zártól jobbra eső oldallapra tartalomjelző lapot kell felragasztani. A tartalomjelzőlap 75x105 mm méretben fehér alapon a 7.sz. melléklet szerint készítenendő. A felragasztáshoz mű-sellakot kell használni.

Átvétel.

A./ A nyersdarabok ellenőrzése.

A külső minőség vizsgálata.

13./ Az összes nyersdarabokat anyaghibák tekintetében meg kell vizsgálni. A belső felületeket a vizsgálathoz meg kell világítani. Ezek tiszták, simák, repedésektől és megmunkálási hibáktól mentesek legyenek. Hibákat csak akkor lehet tűrni, ha az alábbi méreteket nem lépik túl és az anyag egyébként egészséges.

Lukak és gázhólyagok: 5 mm mélység és kb. 2mm átm.

2 mm " " 20mm "

1 mm " " 40mm "

A meg nem felelő darabok visszautasítandók.

Anyagvizsgálat.

14./ a./ Temperöntvény /:Te.40.92.:/

Sorozatonként legalább 3 szakitópálcát kell készíteni.

/:MOSZ.103.:/ Ezek ugyanabból az öntésből származzanak és ugyanazzal a hőkezeléssel készüljenek mint a nyersdarabok.

Az egyik szakitópálcát szakítószilárdságra vizsgáljuk meg. /:MOSZ.105.:/. Ha az eredmény nem kielégítő a vizsgálatot a másik két pálcával meg kell ismételni.

Ha a megismételt vizsgálat sem ad megfelelő eredményt, a szóbanlévő sorozatot, amelyből a próbapálcák származnak, vissza kell utasítani.

b./ Perlitöntvény.

Mindensorozatból egy lövedékhüvelyt kell kiválasztani. Ebből készítendő 2 próbapálcá "A" és "B". A próbapálcák kivételi helyét a 8.sz.melléklet tünteti fel.

Ha az "A" és "B" próbapálcák vizsgálata nem volt kielégítő, a vizsgálatot másik két próbapálcával /:"C" és "D":/ kell elvégezni.

Amennyiben ez a vizsgálat sem adott megfelelő eredményt egy másik lövedékhüvelyből mind a négy próbapálcát ki kell venni és meg kell vizsgálni. Az összes vizsgálatok eredményét döntés véget a KÁB.-hoz kell felterjeszteni.

c./ Különleges öntvény.

Ugyanazok az előírások mérvadók mint a perlitöntvénynél azzal a megjegyzéssel, hogy a vizsgálatokat nem szállítási, hanem gyártási sorozatonként kell elvégezni.

15./ A gyújtóhüvely anyagára nézve elégséges a gyártó cég jótálló levele. Egyébként minden 5.000 kg. súlyú rúd anyagból az átvevő egy rudat vegyen ki és vizsgáljon meg.

Lőpróba.

16./ A tömeggyártás előszöri megkezdésénél, vagy hosszabb /:kb.1 évi:/ szünet utáni újbóli felvételénél az első 10 gyártási sorozatból 3-3 db. nyers lövedékhüvelyt kell kivenni és készre megmunkálni.

Ha az előbbieken felsorolt vizsgálatok eredménye kielégítő, a lövedékhüvelyeket a többi alkotórésszel össze kell szerelni és lőpróbára küldeni. Ezeket a lövedékeket a lövedékhüvely közepén 40 mm magas rásablonozott "P" betűvel kell ellátni.

Ha ezek a lövedékek a lőpróbán megfeleleltek, a következő sorozatok lőpróbája mellőzhető. Ha használat alatt a tartósság szempontjából a lövedékekkel szemben kifogások merülnek fel, a megrendelőnek jogában áll meghatározott gyártási sorozatok átvételét külön elrendelt lőpróba eredményétől függővé tenni.

Robbantási próba.

17./ a./ A tömeggyártás engedélyezése után minden 5.-ik gyártási sorozatból 3 nyersdarabot kell kivenni, készre megmunkálni és amennyiben az egyes vizsgálatok eredménye kielégítő azokat a kijelölt robbantási helyre kell szállítani. A lövedék testen - közepén - kb. 40mm magas, fekete festékkal rásablonozott "P" betű legyen. A robbantási eredmény alapján kap a cég engedélyt a nyersdarabok megmunkálására.

b./ Amennyiben a robbantási próba eredménye alapján az nyer megállapítást, hogy valamely sorozat nem felel meg, a céget a KÁB. felhivja, hogy minden további sorozatból 3 darabot robbantási próbára állítson elő. A meg nem felelő sorozatokat a KÁB. zár alá veszi. Ezekre vonatkozóan - a robbantási eredmények figyelembe-vételével - a cég türeési javaslatot tegyen.

A 17./a.pont szerinti vizsgálatokat csak akkor lehet folytatni, ha 5 egymásután következő gyártási sorozat megfelelőnek találtatott.

B./ A kész darabok ellenőrzése.

Méret ellenőrzés.

18./ Az összes kész darabokat mérethelyesség szempontjából idom-

szerekkel ellenőrizni kell.

A meg nem felelő darabok visszautasítandók.

Viznyomáspróba.

19./ Az összes lövedékhüvelyeket belső viznyomáspróbának kell alávetni. A próba nyomás 50 kg/cm^2 legyen. A nyomás próba alatt a lövedékhüvelyek mindenoldalról megfigyelhetők legyenek. Azokat a lövedékhüvelyeket amelyeknél tömitetlenség mutatkozik, el kell dobni.

20./ A gyújtóhüvelyeknek 2%-át nyomáspróbának kell alávetni. A terhelés legalább 1000 kg. legyen.

A befogó készüléket lásd a 9.számú mellékleten.

Ennél a vizsgálatnál a gyújtóhüvelynek sem deformálódni, sem elszakadni nem szabad. A próbának alávetett darabokat ismét gondosan meg kell vizsgálni és azokat csak akkor szabad a sorozathoz csatolni, ha teljesen kifogástalanok.

Ha egy darab nem felelt meg, akkor a vizsgálatot kétszeres kiméretű darabon kell megismételni. Amennyiben ez az ismételt vizsgálat sem ad megfelelő eredményt, azt a gyártási sorozatot, amelyből ezek a darabok származnak, el kell dobni. Abban az esetben ha a hiba a forrasztás ill. a hegesztés helyén jelentkezett, a darabokat újból forrasztásra ill. hegesztésre vissza lehet adni és újból meg kell vizsgálni.

C./ A kész lövedék vizsgálata.

Méret- és súlyellenőrzés.

21./ Az összes lövedékeket mérethelyesség szempontjából idomszerekkel ellenőrizni kell.

A meg nem felelő darabok visszautasítandók.

22./ Az összes lövedékeket súly szempontjából ellenőrizni kell.

Súly adatokat lásd a rajzon.

A meg nem felelő darabok visszautasítandók.

Bélyegzés. /:Gyár jelzések:/.

23./ Az átvételi bélyegző és egyéb jelzések helyét lásd a rajzon.

..... drb.

(Szélsisak)

(gyártó cég.) (sorozatszám.) (gyártási év.)

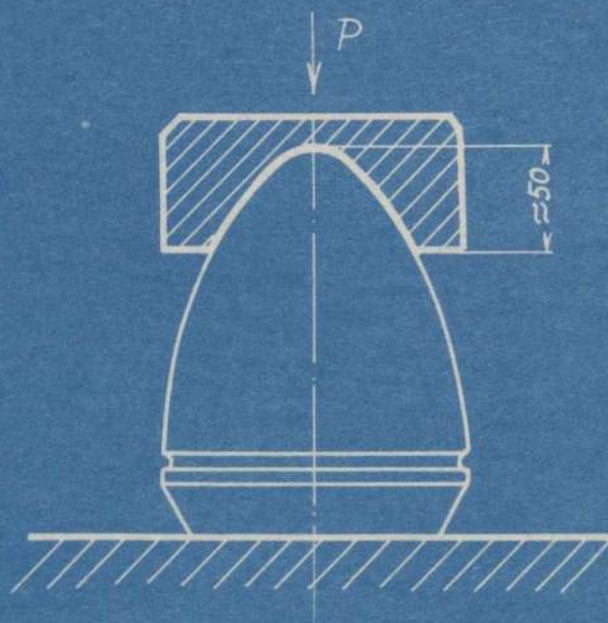
átvéve:

(év, hó, nap)

(átvételi pecsét)

74 mm.

105 mm.



Csomagoló jegy.

Csomagolta:

.....(név).....

.....(év, hó, nap).....

130

85

The diagram shows a rectangular shipping label with a width of 130 and a height of 85. The label is divided into two horizontal sections. The top section contains the text 'Csomagolta:' followed by a dotted line for the recipient's name '(név)'. The bottom section contains a dotted line for the date '(év, hó, nap)'. The dimensions are indicated by arrows: 130 for the width and 85 for the height.

..... drb.

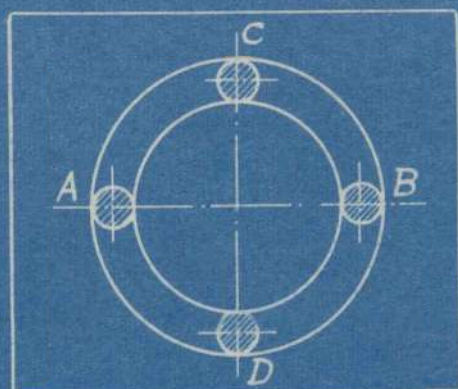
**15cm 43M rakétalőszer
lövedékhüvely**

(gyártó cég) (sorozatszám) (gyártási év)
átvéve:

(év, hó, nap) átvételi pecsét

105

74



ZMNE

Egyetemi Központi Könyvtár



84715576

