INFORME DE TRABAJOS

Tratamientos Térmicos de vainas y balas cal. 7,62 x 51m/m

LINEA DE FABRICACIÓN DE VAINA

.Someter a secado en maquina Trommel las copas a ser tratadas.

.Determinar la temperatura de recocido según el tipo de material con la correcta elección de la temperatura se conseguirá la homogeneidad de la estructura material después de su recocido enviar una muestra de las copas tratadas a control de calidad para determinar la dureza obtenida según el requerimiento de las normas de fabricación.

.Enviar otra muestra al laboratorio físico-quimico para su análisis de homogeneidad y diámetro de los granos según las exigencias de las normas de producción.

.Proceder al decapado, lavado, lubricado y secado de las copas recocidas para su posterior primer estirado en máquina-prensa de estira.

.Después del primer estirado recoger una muestra a fin de determinar los perfiles de dureza a las vainas estiradas de acuerdo a las normas.

.Para el segundo estirado proceder el mismo tratamiento térmico de desengrasado, lavado y secado.

.Modificar la temperatura de recocido a fin de recocer las vainas para su segundo estirado.

. Después del recocido proceder al Decapado,lavado,lubricado y secado.

. Realizar el segundo estirado en máquina de prensa de estira.

.Después del segundo estirado continuar los controles del perfil de dureza de las vainas según las exigencias de las normas de fabricación.

. Seguir con el recocido parcial a fin de proceder a la reducción de forma de las vainas.

.Acompañamiento de la producción en las distintas máquinas de fabricación ej: maquina PT8.

.Formación de las vainas

- Conificado

-Cabeceado para el alojamiento de cápsulas fulminantes

- Perforado de oidos de las vainas en el sistema Boxer

-Formación de la cota de fijación

- Gollete de las vainas

- Boca

.Ranurado y corte a medida de las vainas a 51m/m en la máquina ranuradora.

.Calibrado de toda la producción anterior en la maquina calibradora.

. Control visual de las vainas. Controlando golpes-endiduras- rayas-perforacion de oído en máquina de control visual.

.Tatamientos térmicos, recocido de boca para destencionar y homogeneizar la dureza de la boca de las vainas terminadas para su posterior carga.

LINEA DE FABRICACIÓN DE BALA CAL. 7,62 X 51 m/m

Tratamientos térmicos de copa para bala cal. 7,62 x 51m/m

1. Desengrasado, lavado,secado de las copas para bala en máquina Trommel
2. Determinar la temperatura del horno para el recocido del material según las exigencias de dureza de la misma.
3. Después del recocido enviar muestra a control de calidad a fin de determinar la dureza exigida para su producción.
4. Decapar, lavar, lubricar, secar las copas para su posterior ojivado en l máquina de transferencia PT18 y la unión con el núcleo de plomo hasta terminar la bala propiamente dicha.

PERSONALES INSTRUIDOS EN TRATAMIENTOS TÉRMICOS DE COPAS PARA VAINAS Y COPAS PARA BALAS DEL CAL. 7,62 X 51m/m

- S/A. Mat.Bel. Julio Ocampos
- S/A. Mat. Bel. Clausiño Ocampos

Aurelio Martínez Núñez
Especialista en fabricación de municiones