



# Jak vzniká brokový náboj

Je všeobecně známo, že vlašimská firma Sellier & Bellot je největší výrobce nábojů v České republice. Střelecká revue pravidelně píše o novinkách z Vlašimi, ale už hodně dlouho jsme nepsali o výrobě nábojů. Požádali jsme proto generálního ředitele Ing. Radka Musila, MBA, o možnost podívat se do výroby a na sérii fotografií přiblížit čtenářům práci v moderní muničce. Díky spolupráci vedoucího marketingu Aleše Havlíka, který měl na starost organizaci návštěvy, a Ing. Josefa Pastorka, jenž nás provozem provázel, jsme se s fotoaparátem dostali i do dílen, kam normálně návštěvy nesmějí.

**P**rvní díl plánovaného seriálu o výrobě nábojů Sellier & Bellot věnujeme nábojům do brokovic. Vzhledem k jejich konstrukci musí výroba zvládnout úplně jiné materiály a technologické postupy, než při výrobě kulových nábojů s mosaznou nábojnicí.

Hlavní rozdíl proti starším brokovým nábojům je v používaných materiálech. Nábojnice jsou převážně z plastu, tradiční materiály jako papír a mosaz se používají jenom výjimečně. Kování dna nábojnice se dnes lisuje z ocelového plechu upraveného proti korozi pokovením mosazí,

niklem nebo chromem. Do plastů se přidávají látky urychlující na denním světle jejich rozpad na složky, které nejsou škodlivé pro životní prostředí. Uzavření ústí nábojnice se běžně provádí složením do hvězdice. Zalemování a krytka se používají jenom u nábojů s jednoduchou střelou nebo s hrubými broky. Plstěné ucpávky a volně sypané broky najdeme ve speciálních provedeních nábojů, obvyklé jsou plastové kontejnery na broky spojené s ucpávkou.

Všechny stroje, které vidíte na fotografiích, pracují automaticky. Po seřízení

stroje spočívá hlavní práce obsluhy v kontrole. Jinak by to při masové produkci ani nešlo. Při takových objemech je samozřejmě velmi důležitá kontrola nejen hotových nábojů, ale i vstupních materiálů a polotovarů. Tam, kde to je proveditelné, probíhá kontrola také automaticky. Navíc se v pravidelných intervalech odebírají vzorky na kontrolu parametrů, které se nedají zjistit bez rozebrání nábojnice nebo hotového náboje. Důležitá je balistická laboratoř, ve které se pravidelně ověřují vlastnosti hotových nábojů.



◀ Výroba brokových nábojů dnes začíná u tavicí pece. Polyetylenový granulát se zahřívá, míchá s barvivem a protlačuje tryskou, která dává taženině podobu trubky.



◀ V lázni s kontrolovanou teplotou dostává materiál trubky požadované vlastnosti



◀ V dalším úseku stroje se trubka suší a průchodem přes disk s otvorem ve tvaru mnohohorné hvězdice se povrch drážkuje. Drážkování podstatně ulehčuje vyhození vystřelené nábojnice z komory.



◀ Zvenku vypadá jednoduše, ale ve válci na konci linky je několik nastavitelných nožů, které řezou trubku na přesnou délku a srážejí hrany řezů



◀ Polyetylén se dá snadno barvit na různé barvy a odstíny



◀ Hlavní části brokové nábojnice: polotovaz kování dna, na kterém zatím není vytvářen vystupující okraj a lůžko pro zápalku je jenom naznačeno, plastové dno nábojnice a dutinka