1. **PREMESSA**

La verifica di conformità dei lotti di produzione di munizioni cal. 25x137 mm APFSDS-T per impiego con la mitragliera da 25 mm KBA mod. B09AA (diametro del foro presa gas pari a 2,0 mm) dovrà essere eseguita in accordo alle seguenti modalità e requisiti di accettazione che dovranno essere integrate nella specifica di accettazione emessa dalla Design Authority.

1. **CAMPIONATURA IN VERIFICA**

I criteri di campionamento applicati in aderenza alla vigente edizione della ISO 2859 saranno:

* Livello di ispezione generale: I;
* Ispezione normale, campionamento semplice (Tabella 2-A);
* AQL:

1. 0,1 per difetti critici;
2. 0.65 per difetti maggiori;
3. 2.5 per difetti minori.
4. **MODALITÀ DELLA VERIFICA**

La campionatura sarà sottoposta ad esame visivo, dimensionale, ponderale e suddivisa in tre aliquote per le seguenti sessioni di tiro da condurre in canna EPVAT ed in KBA B09AA previo condizionamento alla temperatura d’impiego per almeno 16 h.

Tiri a +21°C in canna EPVAT:

n. 10 munizioni saranno sparate previo condizionamento a +21°C per almeno 16 h, per la misurazione di v0, p, accensione tracciatore e precisione contro bersaglio posto ad una distanza di almeno 300 m.

n. 10 munizioni saranno sparate previo condizionamento a UFT per almeno 16 h, per la misurazione di v0 a titolo informativo, p e accensione tracciatore;

n. 10 munizioni saranno sparate previo condizionamento a LFT per almeno 16 h, per la misurazione di v0 a titolo informativo, p e accensione tracciatore.

**Tiri a +21°C da KBA B09AA**: le restanti munizioni previo condizionamento a +21°C saranno sparate a colpi singoli alternati con brevi raffiche per la verifica del corretto funzionamento in arma e funzionamento del tracciatore, avendo cura, per ciascuna sessione, di saturare l’alimentatore impiegato con colpi *dummy* o altri colpi non in prova (nastro di almeno 200 munizioni). Prima e dopo la sessione di tiro dovrà essere misurata la lunghezza del perno del pacco molle e non si dovranno verificate allungamenti anomali.

1. **REQUISITI DI ACCETTAZIONE**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Tipo difetto** | **Metodo di  rilevamento** | **tipologia difetto** |
| Graffi, cricche, ammaccature, ossidazioni, errate stampigliature | osservazioni visive e strumentali | minore |
| Pressione della serie EPVAT a +21°C.  Pmedia + 3 500 MPa;  Pmedia - 3 180 MPa;  Pmax singolo colpo 505 MPa. | osservazioni strumentali | critico |
| Velocità media alla bocca della serie EPVAT a +21°C = 1440 ± 20 m/s  Deviazione standard della velocità ≤ 13 m/s | osservazioni strumentali | maggiore |
| Accuratezza munizione: deviazione standard orizzontale e verticale ≤ 1°° | osservazioni visive e strumentali | maggiore |
| Mancata partenza, partenza ritardata | osservazioni visive | critico |
| Funzionamento del tracciatore | osservazioni visive e strumentali | maggiore |
| Inceppamenti in arma | osservazioni visive | critico |
| Perforazione | osservazioni visive e strumentali | critico |