

UNIKA

pressa MICROMETRICA- zero stop

Mod. 105

● ● ● ●
E S G G
made in Italy

GENTILE TIRATORE

Grazie per aver scelto di acquistare la nostra pressa UNIKA.

È il risultato di un progetto ambizioso nato ascoltando diversi tiratori agonisti che hanno l'esigenza di avere cartucce ricalibrate alla perfezione.

La necessità di impostare e mantenere in maniera certa e continuativa le misure desiderate durante la ricalibratura del bossolo e nell'inserimento delle ogive, sono il motivo che ci ha spinto a progettare e costruire UNIKA.

UNIKA è la sola pressa presente sul mercato che permette il totale controllo della quote desiderate, con UNIKA ogni dies diventa micrometrico.

La ghiera MICROMETRICA garantisce una precisa regolazione della corsa del pistone, con step di 0,01 mm (1 centesimo di millimetro) per una corsa totale di 1/10 (1 decimo di millimetro).

Il fermo meccanico ZERO STOP di fine corsa del pistone garantisce un costante e continuo controllo delle quote. Non importa quanta forza viene applicata all'impugnatura, la misura desiderata non cambierà.

Il pistone ha inoltre una forza di spinta presettata e controllata, la pressione nella posizione del PMS (punto morto superiore) risulta così sempre uguale e costante.

UNIKA è realizzata totalmente in ITALIA con i migliori materiali quali ERGAL 7075 sottoposto ad anodizzazione, acciaio 1,2083 temprato 60HRC, acciaio 17.4 Ph, Inox 316L.

Ogni componente è ricavato dal pieno tramite fresatura, tornitura e rettifica.

La pressa non ha bisogno di manutenzione ma, come tutti gli strumenti di precisione vanno curati, una costante pulizia e lubrificazione ove necessario vi garantirà costanza e precisione per molti anni a venire.

Leggere attentamente e seguire quanto di seguito riportato.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Struttura del blocco corpo principale, bracci di leva, bilanciare, piastra di appoggio sono tutti realizzati in ERGAL 7075 e sottoposti ad anodizzazione.

Pistone principale Ø30 mm in acciaio cromato.

Il Pistone scorre su una bussola in bronzo con inserti in “grafite” autolubrificante ed ha un GACO raschia olio/parapolvere che impedisce allo sporco ed ai residui carboniosi di infiltrarsi.

Lo shell holder è “flottante” orizzontalmente per garantire l’auto-centraggio con il dies, è tenuto in sede da 1 pistoncino con testa a sfera e la sua spinta è perfettamente coassiale con il pistone.

I perni in acciaio sono rettificati H7 e spalleggiati con rasamenti in PTFE anti-usura da 2mm.

Boccola porta dies con filetto 7/8"-14 Inch UNF in acciaio 17.4 Ph.

Fermo meccanico ZERO STOP sull'escursione del pistone opera sul pistone stesso, il quale garantisce una costante e ripetitiva quota di ricalibratura, indipendentemente dalla forza di spinta, dai giochi e dalle tolleranze.

Un ulteriore fermo meccanico che agisce sui bracci ne controlla la corsa.

Ghiera MICROMETRICA in acciaio 17.4 Ph per un regolazione precisa del punto massimo di escursione del pistone con step di 0,01mm (1 centesimo di millimetro), corsa massima vincolata di 0,1mm (1 decimo di millimetro).

La leva lunga 400mm posizionata centralmente con pomello tondo garantisce uno sforzo minimo di spinta.

Porta Dies a 3 posizioni per un migliore utilizzo degli spazi sul banco di ricarica.

COME UTILIZZARE LA PRESSA UNIKA MICROMETRICA Mod.105

UNIKA è una pressa di alta precisione, come tale si consiglia l'utilizzo di dies di buona fattura possibilmente con bushing.

Montare il dies assicurandosi di avere spazio tra dies e shell holder, nel caso utilizzare shell holder ribassati.

Con la ghiera MICROMETRICA in posizione 0 (zero) ricalibrare alcuni bossoli posizionando il dies ad una posizione tale d'avere 3-4/100 di mm in più della quota desiderata per la vostra camera di scoppio. Consigliamo di misurare la spalla con appositi strumenti quali redding instant indicator o boccia dedicata.

Supponiamo essere 4/100 di mm sopra la misura desiderata, basterà dare 4 click alla ghiera MICROMETRICA, ribattere la ricalibratura ed il vostro bossolo sarà a 0.

I tiratori agonisti più esigenti potranno decidere di ripetere questa operazione su tutti i bossoli per avere un controllo totale della quota di headspace desiderata.

In alternativa, trovata la quota idonea con la misurazione del primo bossolo ricalibrato e ribattuto tramite la ghiera MICROMETRICA, potrete procedere alla calibratura dell'intero lotto di bossoli.

Applicare una lenta e costante spinta per la ricalibratura dei bossoli una volta raggiunto il punto massimo, la pressa "mantiene la posizione" da sola, quindi attendere qualche secondo (4/5sec) affinché il bossolo prenda correttamente forma riducendo così l'effetto spring-back dovuto alla elasticità dell'ottone.

ATTENZIONE: consigliamo di effettuare l'ANNEALING prima di ogni ricalibratura.

ATTENZIONE: dies che richiedono un contatto con lo shell holder non permettono alla pressa di funzionare MICROMETRICAMENTE - i dies con ogiva interna possono influire negativamente sulle misure desiderate a causa della forza in gioco per estrarre l'ogiva stessa.

COME UTILIZZARE LA PRESSA UNIKA MICROMETRICA Mod.105

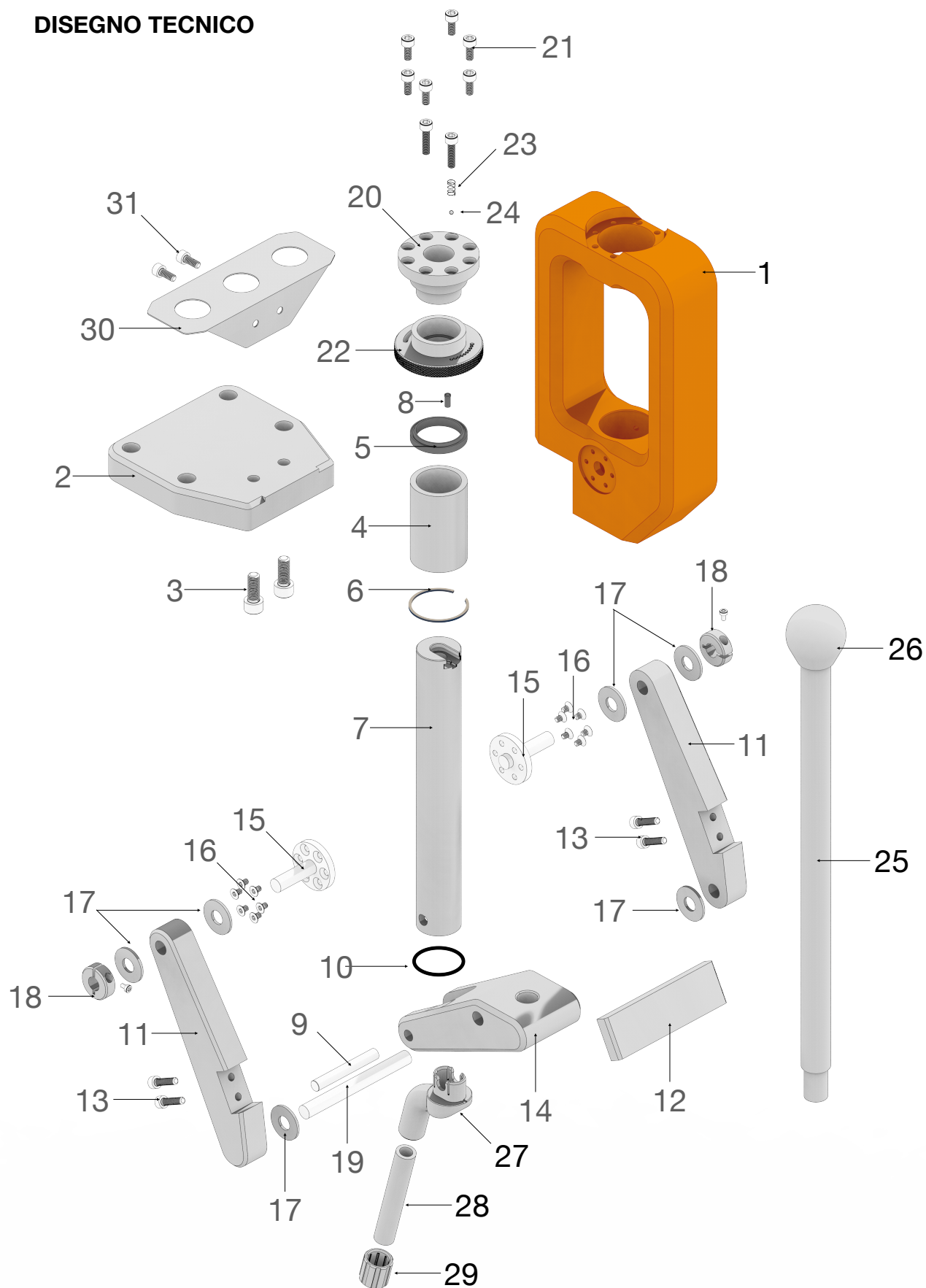
È importante utilizzare lubrificanti per bossoli di buona qualità, questo agevolerà la ricalibratura e la vita dei vostri dies/bossoli. L'uso di lubrificanti impropri comporterà una moltitudine di problemi, alcuni dei quali includono: bossoli bloccati, graffiati o difficoltà di ridimensionamento.

La pressa UNIKA ha tolleranze di costruzione strettissime e una perfetta coassialità tra pistone e ghiera MICROMETRICA. Questo in aggiunta allo shell holdel flottante garantisce un perfetto allineamento tra dies e bossolo. Con queste caratteristiche il runout è praticamente inesistente, vi sono tuttavia diverse variabili che entrano in gioco e che possono causare questo fenomeno durante la formatura del bossolo o l'inserimento dell'ogiva, tra le quali un bushing stretto, una eccessiva velocità di spinta, una insufficiente lubrificazione, una non corretta sbavatura del colletto e molto altro.

ATTENZIONE: la ghiera MICROMETRICA ha tolleranze costruttive strettissime, il filetto che permette la regolazione centesimale ha un passo di 0,5 mm, maschio e femmina vengono costruiti ed accoppiati uno ad uno, lubrificati con un grasso speciale e successivamente tarati con appositi strumenti. La ghiera MICROMETRICA è progettata in modo tale che nulla si possa infiltrare all'interno.

ATTENZIONE: non smontare per nessun motivo questo dispositivo. La mancata osservanza di questa disposizione può pregiudicare il corretto funzionamento della pressa e fa cessare ogni tipo di garanzia.

DISEGNO TECNICO



COMPONENTI

1. Corpo blocco principale
2. Piastra appoggio
3. Viti attacco pietra appoggio #2 (8x20mm)
4. Bussola in bronzo autolubrificante con inserti in grafite
5. Raschia olio_parapolvere Ø30 mm
6. Seeger di contenimento
7. Pistone Ø30 mm
8. Boccola sfera a compressione
9. Perno blocca pistone Ø8 mm
10. OR di contenimento
11. Bracci laterali
12. Piastrina fermo bracci
13. Viti bloccaggio piastrina fermo
14. Bilanciere
15. Boccole perno per bracci #2
16. Viti attacco boccole per bracci #12 (4x8mm- 4x10mm)
17. Rondelle antifrizione PTFE #6
18. Ghiera bloccaggio albero #2
19. Perno bilanciere/bracci Ø10 mm
20. Ghiera attacco dies 7/8"-14 Inch UNF
21. Viti ghiera attacco dies #8 (5x20mm - 5x40mm)
22. Ghiera MICROMETRICA Ø55 mm
23. Molla selettore ghiera MICROMETRICA
24. Sfera selettore ghiera MICROMETRICA
25. Leva Ø20 mm x 400 mm
26. Manopola a sfera
27. Raccordo espulsore inneschi
28. Tubo
29. Tappo
30. Porta dies
31. Viti attacco piastra porta dies #2 (4x10mm)

pressa MICROMETRICA- zero stop

NOTE VARIE

[illegible]