

SCELTA DEL BUSHING PER DIES REDDING

Redding nei suoi technical tips consiglia di misurare il diametro esterno di un colpo finito oppure lo spessore del colletto su piu' punti e poi aggiungere il diametro della palla. Il primo metodo e' preferibile perche' e' piu' facile misurare il proiettile finito con un micrometro che misurare sempre con un altro tipo di micrometro lo spessore su piu' punti del colletto del bossolo.



A seconda del metodo utilizzato si dovrebbe fare una media e al valore piu basso ottenuto si sottrae .001, questo per scegliere il bushing che intendiamo utilizzare per effettuare il neck sizing del nostro bossolo.

Utilizzando un bushing con un diametro inferiore di .001 abbiamo il giusto compromesso per la tenuta del proiettile e suo successivo rilascio durante la fase di sparo.

A seconda del valore che otteniamo poi possiamo decidere che bushing utilizzare, come gia' detto Redding dice di sottrarre .001 a uno di questi valori oppure per aumentare le tensione possiamo scegliere bushing inferiori, stara' a noi verificare poi con prove sul campo quale sara' il giusto compromesso.

Diametro colletto dopo aver utilizzato il bushing .340



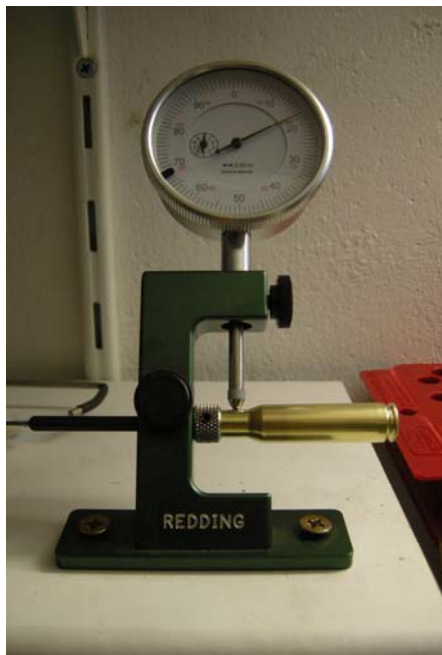
Nel mio caso verifico sia la precisione valutando la rosata che le velocità rilevate con un cronografo di precisione, tenendo anche conto della standard deviation delle medie dei valori.

Un modo empirico per verificare che abbiamo anche scelto il giusto bushing e' anche quello di premere delicatamente la punta del proiettile di un colpo finito contro una superficie rigida, se il colpo rientra dobbiamo cambiare il bushing oppure possiamo fare altre considerazioni, ad esempio l'ottone del nostro bossolo ha perso elasticita' e caratteristiche.

Ho verificato che effettuando costantemente e in modo corretto l'annealing dopo ogni ciclo di sparo subito dopo il ciclo di pulizia e prima di effettuare qualsiasi operazione sul bossolo il bossolo mantiene inalterate le sue caratteristiche. Naturalmente i bossoli non sono tutti uguali e se ricerchiamo costanza nelle misurazioni e il controllo di altri parametri si rende necessario tornire il colletto.

La tornitura del colletto e l'annealing saranno oggetto di prossimi articoli.

Con questo strumento della Redding verifico sia la concentricita' del colletto che il suo spessore



Eseguo questa operazione due volte, la prima dopo lo sparo per verificare come la camera del mio fucile lavora sul bossolo e poi dopo aver effettuato il neck sizing, per verificare se ho eseguito l'operazione in modo corretto.

Valori superiori a 0.0015/0.0020 potrebbero essere il primo indicatore di un problema e dobbiamo tenerne conto.

I miei bossoli solitamente hanno un valore inferiore a 0.001.

Video

[URL=<http://s34.photobucket.com/albums/d150/oneshot1964/Ricarica/?action=view¤t=DSCN3763.mp4>][IMG]http://i34.photobucket.com/albums/d150/oneshot1964/Ricarica/th_DSCN3763.jpg[/IMG]/[URL]

Alla fine il risultato che ricerchiamo e' un proiettile che presenti le caratteristiche il piu' possibili uniformi come AOL e assialita', per verificare quest'ultima utilizzo questo comparatore della Sinclair molto preciso e molto facile da utilizzare.

In questo breve video potete verificare la perfetta assialita' di un proiettile sottoposto ad un corretto procedimento di assemblaggio.

[URL=<http://s34.photobucket.com/albums/d150/oneshot1964/Ricarica/?action=view¤t=DSCN3765.mp4>][IMG]http://i34.photobucket.com/albums/d150/oneshot1964/Ricarica/th_DSCN3765.jpg[/IMG]/[URL]

Davide Pisenti