



## Rottura del bossolo e settaggio del Die F.L.

"Full Length"

Di: *Mario Favaron*

Le numerose richieste di chiarimenti che riguardano la rottura del bossolo (vedi foto sotto)



mi hanno spinto a trattare un aspetto della ricarica che davo per scontato ma mi sono accorto invece che molti trascurano: la rottura dei colletti dei bossoli ricaricati, tali episodi, (*che sono più evidenti nei bossoli con collo tornito*), finiscono spesso con il

distacco del collo.

Il “segreto” per non incorrere in questi spiacevoli incidenti è racchiuso nel corretto settaggio del Die "Full Length".

Non è necessario che si arrivi a fessurazioni o peggio ancora a distacchi totali del collo o del fondello per accorgersi del fenomeno, vi si può ragionevolmente porre rimedio prima.

A noi tutti viene spontaneo regolare il die a contatto di shellholder con il pistone della pressa a fine corsa , è una pratica perlopiù giusta, ma non esatta almeno per i bossoli a collo di bottiglia rimless. Infatti il corretto headspace in tale tipologia di bossoli si misura dal fondello alla spalla e pertanto ci si può trovare con bossoli troppo o troppo poco ricalibrati. E' da tenere presente che anche armi dello stesso calibro non hanno mai lo stesso headspace anche se le variazioni sono dell'ordine di pochissimi centesimi e pertanto il settaggio del die è consigliato per ogni arma.

Uno strumento per agevolare tale settaggio (foto sotto), viene fornito dalla STONEY POINT con il nome di :HEADSPACE GAUGE TOOL - F8, ma si può costruirlo anche con un cilindro di alluminio al quale si praticerà un foro del diametro tale da arrivare a metà della spalla.





Per una corretta misura si toglierà l'innesco esploso senza ricalibrare il bossolo, ciò si può eseguire con un cacciaspine di misura adeguata al foro di vampa oppure con un chiodo al quale si molerà la punta assotigliandola per 2 mm. Si misurerà il bossolo con il calibro come da foto sotto, azzerato il calibro a questa lunghezza si provvederà a



eseguire il F.L. (Full Length) del bossolo e lo si rimisurerà.

Se il die è tarato in maniera adeguata, troveremo uno



scostamento di -4 centesimi di millimetro come si può vedere nella foto successiva.



Se si dovesse trovare una misura di molto inferiore, si ripeterà l'operazione con un altro bossolo avendo l'accortezza di svitare il die (alzarlo) fino a raggiungimento dello scopo.

Un metodo più esatto, ma non alla portata di tutti, è quello di utilizzare il tampone "GO" per detto calibro, il "GO" altro non è che uno dei 3 calibri "passa – non passa" che si può vedere nella foto sotto



che vengono impiegati per la cameratura di una canna. Inserito il GO nella pressa, si manda il pistone a fine corsa e si avvita il die fino a che non arriva in battuta, tale metodo è sconsigliato con l'utilizzo di un bossolo in quanto l'ottone non dà garanzie di indeformabilità quanto il "GO" che invece è in acciaio.



I -4 centesimi di millimetro (0,04mm.), sono naturalmente una misura di media, per una verifica, si può procedere inserendo il bossolo in camera di scoppio e tirando il grilletto, abbassare la manetta dell'otturatore, questa deve chiudere arrivando pochi millimetri dalla chiusura totale.

Spero con questo mio stringato articolo, di avere aggiunto un tassello esaustivo al complesso mondo della ricarica e di aver messo i neofiti in grado di risolvere uno dei problemi che più spesso si verificano ovvero la corretta taratura del Die Full Length.

Sempre a vostra disposizione per eventuali chiarimenti potete contattarmi al mio indirizzo di posta o attraverso il sito che provvederà ad inoltrarla a me.

Con gratitudine,  
Mario F.

**EUROBENCHRESTNEWS**

<http://www.eurobenchrestnews.com/>