

LAVORARE IN SICUREZZA DURANTE LA RICARICA

Come riportato nei diversi siti e manuali di aziende che si occupano di ricarica ...è molto importante prestare attenzione alle norme di sicurezza generali, alle protezioni personali, alla preparazione (non ci si deve improvvisare ricaricatori) ed al luogo dove si opera.

Nella pratica della ricarica, sono molti i parametri da analizzare, tra questi, oltre al peso ed al tipo di polvere utilizzata (mai mischiare polveri diverse, di dubbia provenienza o non stoccate in maniera ottimale, ad esempio ambienti umidi), risulta di vitale importanza per la vostra sicurezza e le performance della vostra sessione di tiro/gara, essere certi della lunghezza complessiva (Cartridge Overall Length) del proiettile ricaricato.

Valori dimensionali errati potrebbero causare incontrollati aumenti/variazione di pressione con conseguenze veramente serie.

Noi consigliamo sempre di verificare la dimensione di ogni proiettile con un idoneo strumento di misura, facendo attenzione agli errori di parallasse e al corretto posizionamento del proiettile in relazione allo strumento da voi scelto.



Ovviamente effettuare questa verifica durante il processo di ricarica, farebbe aumentare drasticamente i tempi di realizzazione.

Questo però non può essere una scusa per abbassare il livello di sicurezza, la giusta soluzione sarebbe effettuare la verifica quando tutti i proiettili della sessione di ricarica sono stati preparati, ma questo potrebbe significare mettere mano al martello cinetico e/o alla pressa.

Ma allora come fare?

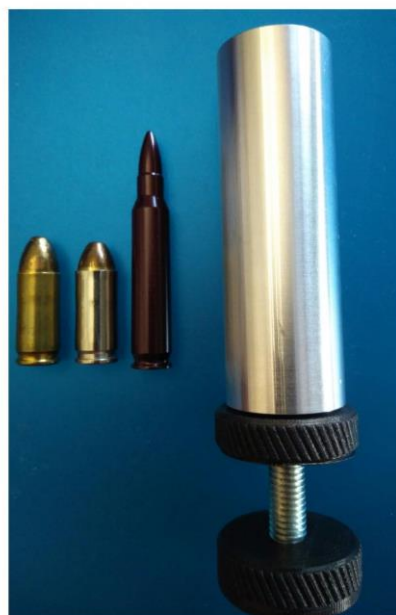
Noi abbiamo la soluzione, il Damp1-one.

Il Damp1-one è un dispositivo di verifica dimensionale "multicalibro" di un proiettile ricaricato, di cui è stata depositata domanda di brevetto in Italia, Europa e Stati Uniti.

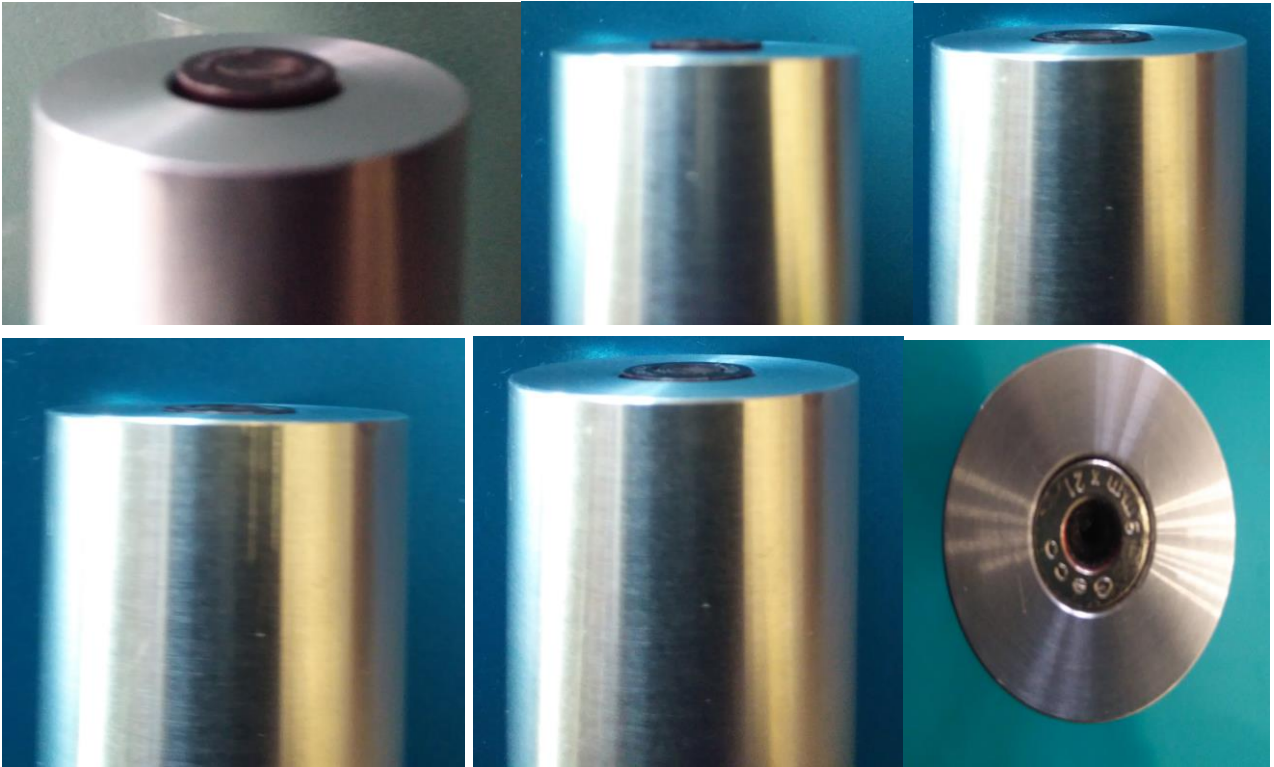
Non è uno strumento di misura, pertanto ha solo la funzione di porre in evidenza macro differenze nelle dimensioni di proiettili aventi la stessa lunghezza e calibro.

Questo permetterà di posticipare a fine processo la verifica con uno strumento idoneo

Il suo funzionamento è molto semplice, come potete vedere nelle foto qui sotto, utilizzando un piano di



risconto superiore, potremo rilevare sia visivamente che, con un pò di pratica al tatto, anche lievi differenze dimensionali.



Inoltre grazie al perno filettato per uno stesso calibro, potremo modificare il settaggio di risconto per adeguarlo a diverse altezze ed ogive.

Esistono al momento delle versioni standard per i calibri più comuni, ad esempio con un stesso modello potremo verificare:

9 mm Makarov, 32 S&W Long Wad Cut., 9 x 18, 9 mm Luger, 9 x 21, 7,65 Parabellum, 320 Long, 9 mm Steyr, 9 mm Mauser, 7,63 Mauser, 7,62 x 25 Tokarev, 222 Rem., 17 Rem., 223 Rem., 300 AAC Blackout.

Ma non preoccupatevi, grazie a fornitori preparati ed alla tecnologia di stampa 3D, potremo personalizzare il vostro DAMPL-ONE secondo le vostre esigenze.

Se avete domande, curiosità, dubbi non esitate a visitare il nostro sito www.dampl.it dove, oltre ad un video esplicativo sul funzionamento del DAMPL-ONE, potrete richiedere gratuitamente e senza impegno, informazioni e visionare la gamma dei nostri prodotti esclusivamente “MADE in ITALY”.

