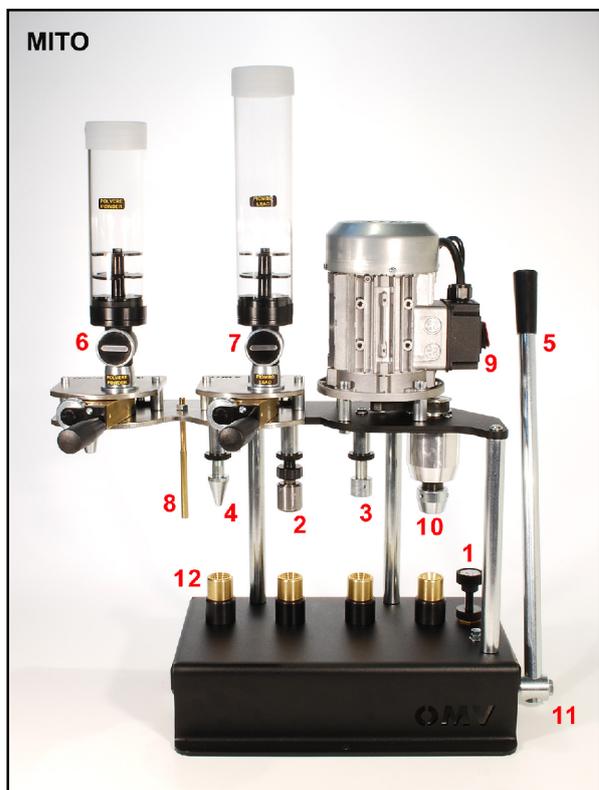


PRESSA MITO OMV



- 1 REGOLATORE ALTEZZA CARTUCCIA
- 2 INCISORE
- 3 RIBASSATORE
- 4 CONO ALLARGA BOSSOLI
- 5 LEVA
- 6 SERBATOIO POLVERE
- 7 SERBATOIO PIOMBO
- 8 SPINGI BORRE
- 9 INTERRUTTORE MOTORE
- 10 ORLATORE
- 11 REGOLATORE POSIZIONE LEVA
- 12 CONTROBOBINE SMONTABILI

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- Macchina orlatrice universale
- Velocità testina orlatore 900 giri
- Incisore orientabile
- Peso totale 32 kg. (Completa di dosatori)
- Componenti meccanici pressa: Ferro
- Componenti meccanici dosatori: inox ottone
- Sistema di dosatura mecc. int. percussione
- Dosatori separabili dalla pressa
- Motore Italiano (CE) 220 volt
- Trasmissione motore-orlatore a cinghia dentata
- Garanzia 2 anni
- Attacco orlatore e incisore M6x1 (Maschio) (Opzionale M10x1)



Per una corretta regolazione della pressa eseguire i seguenti passaggi, riferiti ad una chiusura stellare:

Fase 1: Accendere il motore (9) e usando un bossolo nuovo creare un'orlatura tonda sotto la stazione orlatrice (10), tirando la leva (5) fino in battuta. Controllare con un calibro la lunghezza del bossolo, e agire di conseguenza sul regolatore (1). Ripetere l'operazione fino a quando si arriva all'altezza desiderata. Questa è da considerarsi la battuta principale della macchina, quella che determina l'altezza della cartuccia finita.

Fase 2: Regolare l'incisore (2), che va alzato o abbassato tramite la sua ghiera, fino ad ottenere, tirando la leva di manovra fino in battuta, una **incisione** come in figura.

Fase 3: Regolare il ribassatore (3), seguire le istruzioni della fase 2, fino ad ottenere una **ribassatura** come in figura. A questo punto avremo tutte le tre fasi di chiusura incisione, ribassatura e orlatura regolati portando la leva di manovra a fine battuta. Piccole regolazioni vanno poi fatte mentre si lavora, per ottenere un risultato finale di chiusura, **orlatura** come in figura. (**Attenzione oliare con un piccolo pennello l'interno dell' orlatore ogni 15-20 cartucce con olio tipo vaselina**).

La stazione (4) viene usata in caso di caricamento bossoli rigenerati, e serve per allargare la bocca del bossolo e inserire la borra, per poi spingerla manualmente con il punzone (8). In questa stazione è anche possibile poter montare altri attrezzi, come taglia borre, pressori o termo-saldatori.

Regolazione dosatori: Ruotare in posizione orizzontale il pomolo (6) e (7) per inserire polvere e piombo, nei serbatoi, poi portare in posizione verticale per far scendere il materiale dentro i dosatori. Spostare ora leva del dosatore polvere verso destra (sentiremo uno scatto), poi tornare verso sinistra mantenendo sotto l'ugello di uscita un bossolo vuoto che avremo prima pesato per fare la tara. Pesare la dose di polvere scesa e regolare di conseguenza in (+) o (-) fino ad arrivare alla dose desiderata. Ripetere la stessa operazione per il dosatore piombo. Finito il caricamento è possibile scaricare la polvere residua all'interno dei serbatoi, ruotare il pomolo (6) e (7) in posizione orizzontale e scaricare la polvere rimasta dentro il dosatore agendo sulla leva di manovra (almeno 2-3 mandate). (Attenzione tenere un contenitore sotto il suo ugello di uscita). A questo punto è possibile estrarre tutto il tubo serbatoio per riporre polvere e piombo dentro il suo contenitore.

Manutenzione: Tenere in luogo asciutto, preferibilmente coperta se non la si usa per molto tempo, usare olio spray protettivo per le parti metalliche non verniciate, ed olio tipo vaselina sui pistoni di salita. (non oliare i dosatori).



OMV Via dell'Artigianato 9
47838 Riccione (RN) Italy
Tel.0541 602614 www.omv.it
Mail: omv-metal@libero.it