

Biuletyn Kolekcjonera Nr 18/2013



KKS VIS Kwidzyn – KS GARDA Ostróda – WKS „10” Jonkowo – ZKS Warszawa

24 sierpnia 2013r.

SPIS TREŚCI :

1. Arena Xtreme Show Ostróda'2013 – dzień pierwszy

- Fotoreportaż z wystawy naszych kolekcjonerów na Arena Xtreme Show w Ostródzie w dniach 9-10 sierpnia 2013r. Część pierwsza.

2. Modyfikacja obsady AICS (Remington 700) do spustu Jewell

- Łukasz 'Silvan' Kniżewski przedstawia sposób frezowania z dokładnym wymiarowaniem obsady AICS Accuracy International dla Remingtona 700.



Biuletyn Kolekcjonera jest wspólną inicjatywą KKS VIS Kwidzyn, KS GARDA Ostróda, WKS „10” Jonkowo oraz ZKS Warszawa i jest rozprowadzany drogą mailową wśród członków tych klubów.

1. ARENA XTREME SHOW – OSTRÓDA ‘2013

dzień pierwszy

Mariusz Stępka

Informacja o zaproszeniu naszego klubu (Garda Ostróda) do zaprezentowania się na wystawie Arena Xtreme Show w Ostródzie nadeszła dość niespodziewanie i w dodatku w środku sezonu urlopowego - ciężko było więc błyskawicznie zebrać się do kupy.

Nie mniej jednak, ekipa w składzie : Mariusz Stępka i Łukasz Szymanowski z Elbląga, Paweł Zalewski z Warszawy oraz Krzysztof Żłobecki z Ostródy przy pomocy Bogusława Parola, Darka Dziedzickiego i Marcina Pilarka z rodziną a także przy udziale olsztyńskich kowbojów z WKS „10” Jonkowo (Tomek Lampkowski, Paweł i Agnieszka Zakrzewscy), zorganizowała pokaz który zrobił wrażenie i na oglądających i na organizatorach i w środowisku... a w dodatku , dzięki inicjatywie Leszka Posłusznego - wszyscy chętni mogli sobie postrzelać na naszej strzelnicy klubowej w nadleśnictwie Kaczory pod Ostródą.

Przedstawiamy fotoreportaż z wystawy ze zdjęć wykonanych przez Łukasza i Marcina :



W organizację wystawy zaangażowałem swoją firmę i większość moich pracowników.



Nad bezpieczeństwem eksponatów od samego początku czuwał Boguś Parol.



Ekspozycja Pawła Zalewskiego w czasie montażu



Montaż ekspozycji pistoletów i rewolwerów Krzyska Żłobckiego



Moje zabawki..



No i gotowe.. dzień pierwszy - ekipa wystawienniczo-motażowa w „rodzinnym” ujęciu.



Oprócz Bogusia, wystawę strzegł Franek Dolas, który odpoczywał u nas po tym jak rozpiął to i owo..



Mój quad o wdzięcznym imieniu „Partyzant” w centralnym miejscu naszej wystawy był dodatkową atrakcją.



Szczegóły mojej części ekspozycji.



Pistolety i rewolwery Krzysztofa oraz moje westernowe akcenty.



W narożniku ekspozycja przechodzi od Krzysztofa, przez moje karabiny i pistolety do zabytków Pawła.









No i pierwsi zwiedzający..

(c.d. w następnym numerze Biuletynu)

2. MODYFIKACJA OBSADY AICS (Remington 700) DO SPUSTU JEWELL

Lukasz „Silvan” Knizewski

Przeciężny strzelec bez wcześniejszych doświadczeń budując swój pierwszy w kolekcji sportowy karabin centralnego zapłonu opiera się w dużej mierze na legendach, rozwiązaniach elastycznych i niedrogich. Zaraz po zostaniu posiadaczem takowego karabinu, dociekliwy i dłużyący strzelec zaczyna go przerabiać, bo w sumie niedrogo w tym sporcie nie wróży bardzo wiele dobrego. Do napisania tego artykułu skłoniła mnie chęć podzielenia się jednym z doświadczeń dotyczących budowy/przeróbek Remingtona 700. Czas jakiś temu stałem się szczęśliwym posiadaczem Remingtona 700 SPS Varmint w kalibrze .308W. 700 to legenda, technicznie prosty ale wytrzymały i dostatecznie precyzyjny karabin, który w stanie fabrycznym już skupienie poniżej 1 MOA spokojnie osiąga.

Niestety, nacytawszy się o wymaganiach dotyczących broni do strzelań dystansowych ze zgrozą zauważyłem, że posiadany przeze mnie karabin ich nie spełnia. SPS Varmint ma najtańszą obsadę z czegoś pośredniego między ABS, a gumą. Efekt jest taki, że lufa SPS'a jest pływająca tylko gdy broń trzymamy przy „magazynku”. Po podparciu broni na dwójnogu, lub podczas strzału nie ma mowy o „pływaniu” lufy. Wymiana obsady jest w tym modelu koniecznością. W moim przypadku padło na produkowany przez Accuracy International AICS, głównie ze względu na wygląd i masę. Do tego, wobec niemożności (czy też mojej nieumiejętności) wyregulowania fabrycznego spustu (X-mark Pro) do listy zakupów dodałem spust Jewell. Spust jest w pełni regulowany w zakresie i precyzji niedostępnej fabrycznemu. Montaż jest również banalny choć należy pamiętać o uciekających sprężynkach). Niestety po zmontowaniu całości okazuje się, że doskonale pasująca do modelu 700 obsada AICS i doskonale pasujący do modelu 700 spust Jewell nie pasują do siebie. Owszem mechanizm wchodzi w port wyfrezowany w obsadzie, ale bezpiecznik już nie działa! Wyniki sieciowych poszukiwań podpowiadają, że spust Jewell ma śruby łączące elementy bezpiecznika szersze niż maksymalna szerokość spustu fabrycznego. Składanie elementów razem powoduje docisk bezpiecznika do ścianki mechanizmu spustowego, a jednocześnie przednia część portu blokuje jego ruch do przodu i w dół. Zatem bez modyfikacji AICS, polegającej na poszerzeniu portu z prawej strony (patrzac w kierunku lufy) ani rusz.

Podstawowa metoda polecana „na sieci” to zastosowanie szlifierki i ścięcie części obsady. Przetestowawszy to rozwiązanie stwierdzam, że jest to bardzo nieestetyczne i nieprecyzyjne (patrz zdjęcie 2). Dodatkowo obciążone ryzykiem podrapania innych części obsady przy nieumiejętnym obchodzeniu się ze szlifierką. Jedynym sensownym rozwiązaniem jest frezowanie. Wybrałem się do warsztatu z obsadą i zdjęciem wzorcowego frezowania z sieci. Drugie pytanie jakie zadał mi frezer brzmiało: „Ile mam tego sfrezować i jak głęboko?”. Żadne tłumaczenie, o wycięciu „na oko” jak na zdjęciu, nie były akceptowalne. Obsługujący maszynę woli dokładnie wiedzieć ile, najlepiej w milimetrach. I tu mój problem. Otóż na sieci nie ma nigdzie wymiarowania tej modyfikacji. Więc metodą prób i poprawek doszedłem do pewnych danych, które komuś po mnie mogą okazać się przydatne.

Rysunek 1 przedstawia zarówno fragment oryginalnej obsady jak i zacięzione obszary, które należy usunąć. Frezowana jest prawa strona portu (4mm w części dennej i 2mm w części górnej (przedniej)), na głębokość 1,9cm. Przez to po frezowaniu port nie jest już symetryczny i w części przedniej ma 1,8cm zamiast 1,6cm. Jest to całkowicie wystarczające do przywrócenia składakowi pełnej funkcjonalności spustu i bezpiecznika, a jednocześnie pozostawia dość metalu na ściankach i dnie aby nie osłabiać wytrzymałości obsady

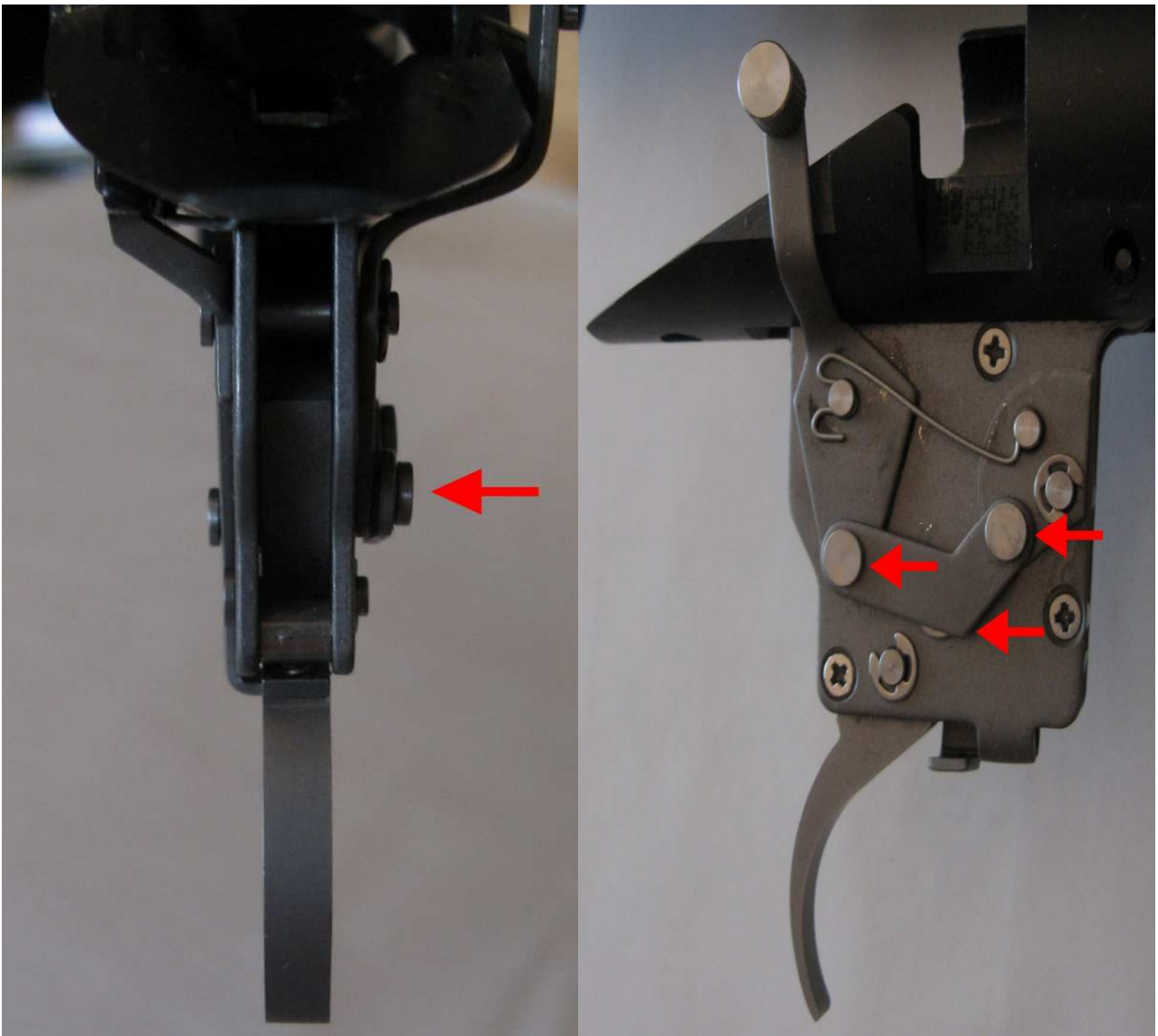
Przy frezowaniu należy zwrócić szczególną uwagę na dwa krytyczne miejsca: przód i dół portu. Frezując przód należy uważać, aby nie naruszyć przedniej ścianki dalej niż standardowa długość portu (5,1cm). 2mm dalej jest obsadzie przewiercony w poprzek otwór Ø5 do mocowania okładzin. Frezując dół należy pamiętać aby pozostawić ok. 3mm dna portu. W przeciwnym razie poszerzymy dolny otwór z którego powinien wystawać raczej wyłączenie język spustowy. Duży otwór to większe szanse na zabrudzenie mechanizmu spustowego, a spust Jewell znany jest z tego, że brudu „nie lubi”.

Teoretycznie frezując nie ma konieczności zagłębiania frezu aż na 1,9cm. Jednakże taka głębokość pozwala na pewien odstęp mechanizmu spustowego od obsady. Dzięki temu wszelkie zabrudzenia, które dostają się w rejon mechanizmu spustowego przez otwory w górnej części obsady, a zwłaszcza się wycięciu na rączkę rygla, opadną na dno portu. Zmniejsza to szanse na zacięcie spustu.

Całość prac zajmuje w zakładzie obróbki maksymalnie 30 minut. Dodatkowo, celem przywrócenia jednolitego, czarnego koloru ramy obsady można pomalować miejsce frezowania.

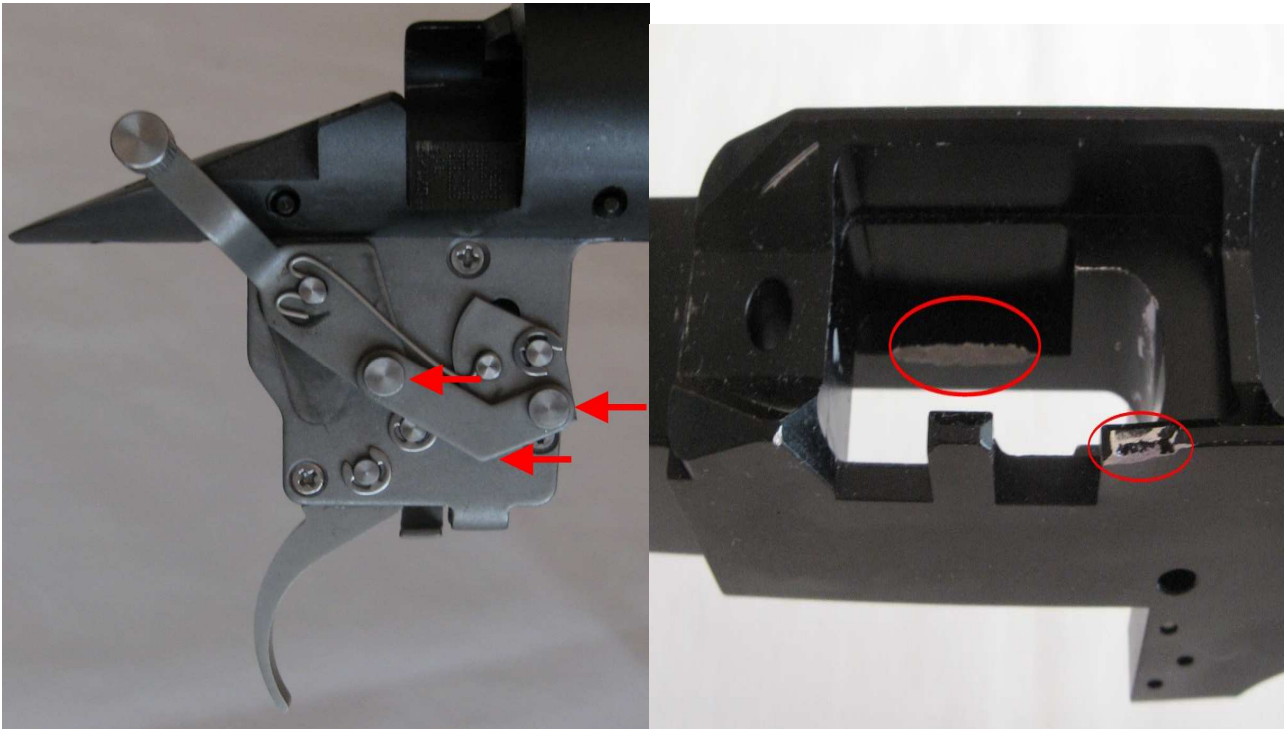


Zdjęcie 1 - Zdjęcie poglądowe Remingtona 700 SPS Varmint włożonego w obsadę AICS.



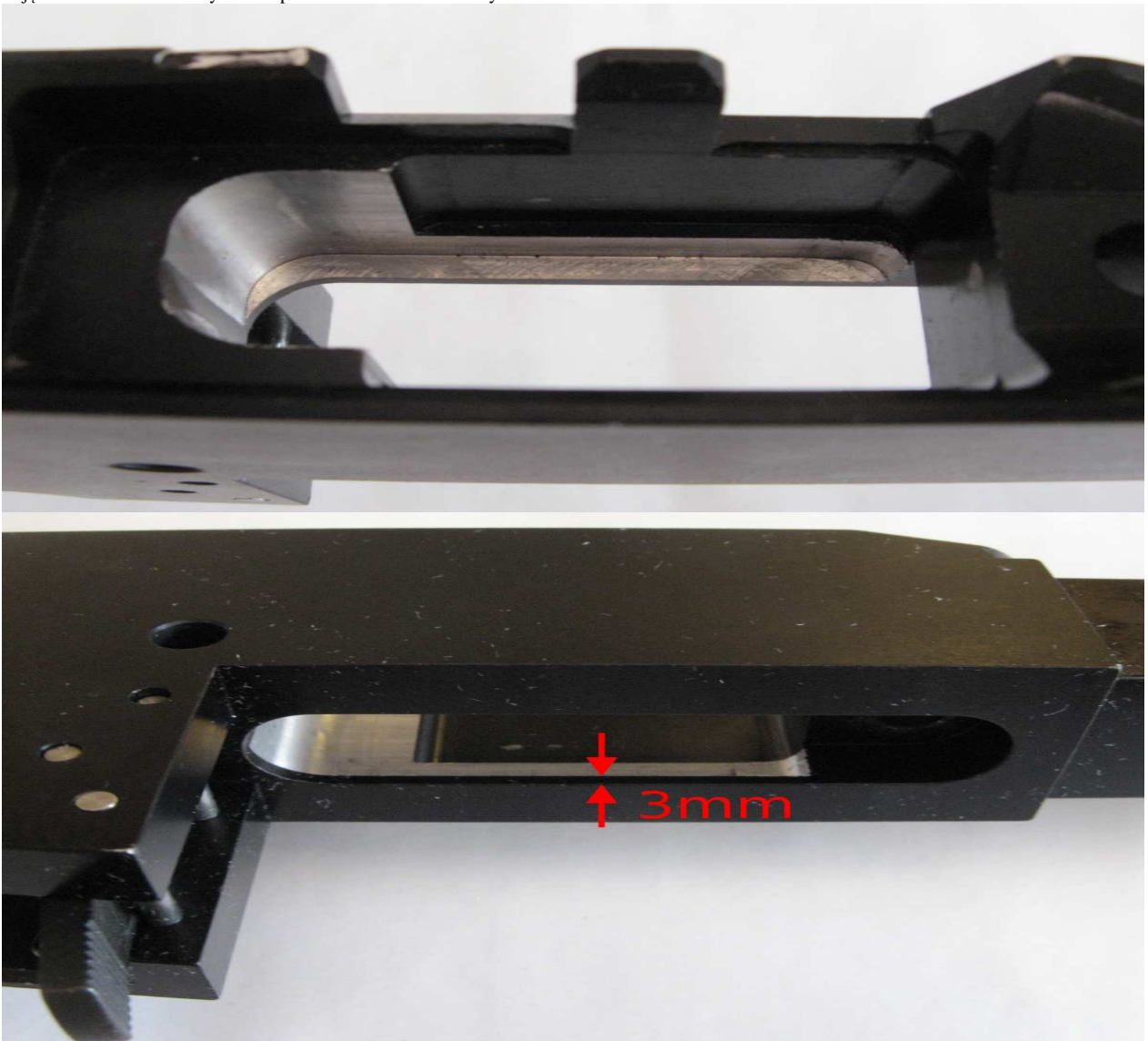
Zdjęcie 2 - Spust z boku; po prawej strzałką wskazane śruby mocująca elementy bezpiecznika, która zawadzają o port AICSa.

Zdjęcie 3 - (a) widok spustu z boku w pozycji odbezpieczonej



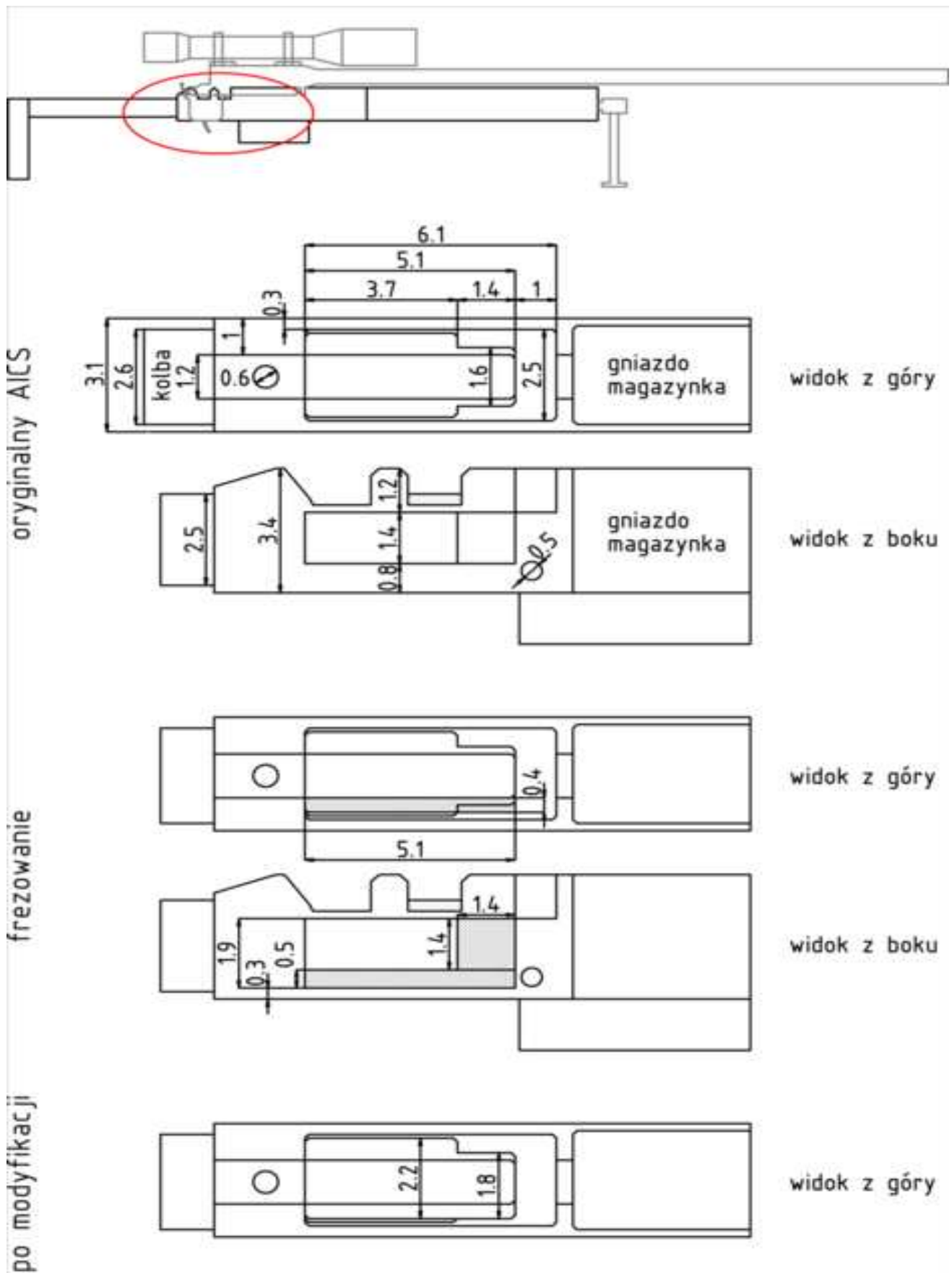
Zdjęcie 3 - (b) w pozycji zabezpieczonej. Na zdjęciach strzałkami wskazano elementy zawadzające. Zdjęcia pokazują kierunek przemieszczenia się śrub łączących elementy bezpiecznika.

Zdjęcie 4 - Uszkodzenia wywołane próbami szlifowania obsady.



Zdjęcie 5 - Widok obsady po frezowaniu prawej strony.

Zdjęcie 6 - Widok obsady od dołu. Za zdjęciu widoczne pozostawione 3mm w części dennej miejsca obsadzenia mechanizmu spustowego.



Rysunek 1 - Schemat miejsca osadzenia mechanizmu spustowego w obsadzie AICS. Kolejne rysunki przedstawiają oryginalne wymiarowane miejsce, oraz zaznaczone na szaro elementy wymagające frezowania. Wymiary w cm.

Materiały i korespondencję dotyczącą Biuletynu można nadsyłać na adres : mariuszstepka@wp.pl