



**ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ПЕРЕСНАРЯЖЕНИЯ  
ПАТРОНОВ ДЛЯ НАРЕЗНОГО СПОРТИВНОГО И  
ОХОТНИЧЬЕГО ОРУЖИЯ**

**ВАЙГАЧ**   
**VAYGACH**

**Руководство по эксплуатации**

## СОДЕРЖАНИЕ

1	Основные сведения об изделии.....	2
2	Описание и работа.....	2
2.1	Назначение.....	2
2.2	Технические характеристики .....	2
2.3	Состав изделия .....	3
2.4	Устройство и работа.....	4
2.5	Упаковка .....	9
3	Правила пользования .....	9
3.1	Общие указания.....	9
3.2	Меры безопасности .....	9
3.3	Порядок работы.....	10
4	Гарантии изготовителя .....	19

Настоящий документ предназначен для изучения и правильной эксплуатации приспособлений для переснаряжения патронов для нарезного спортивного и охотничьего оружия «ВАЙГАЧ».

Он содержит описание конструкции и правила пользования.

## **1 Основные сведения об изделии**

1.1 Приспособления для переснаряжения патронов для нарезного спортивного и охотничьего оружия «ВАЙГАЧ» изготовлены АО «КАМПО»:

ул. Гагарина, дом 1, г. Орехово-Зуево, Московской области, Россия, 142602.

Тел.: (495) 642-73-79, (496) 416-18-58, факс: (496) 412-70-36.

E-mail: os@kampo.ru; <http://www.kampo.ru>.

## **2 Описание и работа**

### **2.1 Назначение**

2.1.1 Приспособления для переснаряжения патронов «ВАЙГАЧ» предназначены для перезарядки охотничьих и спортивных патронов для нарезного оружия.

### **2.2 Технические характеристики**

#### **2.2.1 Пресс**

2.2.1.1 Тип пресса – пресс одноступенчатый.

2.2.1.2 Материал станины пресса - высокопрочный чугун ВЧ-40.

2.2.1.3 Конструкция станины - О-образная.

2.2.1.4 Длина хода штока – 85 мм.

2.2.1.5 Количество крепежных отверстий - 2 шт.

2.2.1.6 Используемый размер матрицы - стандартные 7/8"-14 UNF резьбовые матрицы.

2.2.1.7 Система сбора используемых капсулей – есть.

2.2.1.8 Наличие капсулятора (для капсулей типа «Боксер») – есть.

2.2.1.9 Габаритные размеры в собранном состоянии, ДхШхВ – 300х100х400 мм.

2.2.1.10 Масса – 10 кг.

## 2.2.2 Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором

2.2.2.1 Материал - нержавеющая закаленная сталь 40X13.

2.2.2.2 Твердость - 48-56 HRC.

2.2.2.3 Присоединительная резьба - 7/8"-14 UNF .

2.2.2.4 Тип снаряжаемого патрона – нарезной.

## 2.2.3 Матрица посадочная кримповочная регулируемая

2.2.3.1 Материал - нержавеющая закаленная сталь 40X13.

2.2.3.2 Твердость - 48-56 HRC.

2.2.3.3 Присоединительная резьба - 7/8"-14 UNF.

2.2.3.4 Тип снаряжаемого патрона – нарезной.

## 2.3 Состав изделия

Состав приспособлений\* для переснаряжения патронов для нарезного спортивного и охотничьего оружия «ВАЙГАЧ» приведен в таблице 1.

Таблица 1

Наименование	Обозначение
1 Пресс одноступенчатый для переснаряжения патронов настольный «ВАЙГАЧ»	арт. VG10001
2 Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором «ВАЙГАЧ» 223 REM	арт. VG212201
3 Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором «ВАЙГАЧ» 243 WIN	арт. VG212401
4 Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором «ВАЙГАЧ» 308 WIN	арт. VG213001
5 Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором «ВАЙГАЧ» 300 WSM	арт. VG215001
6 Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором «ВАЙГАЧ» 30-06 SP	арт. VG213601
7 Матрица посадочная кримповочная регулируемая «ВАЙГАЧ» 223 REM	арт. VG222201
8 Матрица посадочная кримповочная регулируемая «ВАЙГАЧ» 243 WIN	арт. VG222401
9 Матрица посадочная кримповочная регулируемая «ВАЙГАЧ» 308 WIN	арт. VG223001

\* Допускается отдельная поставка каждой позиции.

Продолжение таблицы 1

Наименование	Обозначение
10 Матрица посадочная кримповочная регулируемая «ВАЙГАЧ» 300 WSM	арт. VG225001
11 Матрица посадочная кримповочная регулируемая «ВАЙГАЧ» 30-06 SP	арт. VG223601
12 Воронка универсальная для пороха «ВАЙГАЧ»	арт. VG403001
13 Гильзодержатель «ВАЙГАЧ» 223 REM, 222 REM MAG	арт. VG301001
14 Гильзодержатель «ВАЙГАЧ» 243 WIN, 308 WIN, 30-06 SP, 22-250 REM	арт. VG301002
15 Гильзодержатель «ВАЙГАЧ» 375 H&N MAG, 300 WIN MAG, 300 WSM	арт. VG301003
16 Гильзодержатель «ВАЙГАЧ» 366 ТКМ, 7,62x39	арт. VG301004
17 Гильзодержатель «ВАЙГАЧ» 7,62x54 R	арт. VG301005

## 2.4 Устройство и работа

2.4.1 Пресс одноступенчатый для переснаряжения патронов настольный «ВАЙГАЧ» предназначен для ручного переснаряжения охотничьих и спортивных патронов к нарезному оружию.

Пресс состоит из следующих основных частей (рисунок 1): станина 8, шток 9, рукоятка 5, рычаг 2, тяга 1, гайка 7, улавливатель 10, капсюлятор 3.

В процессе работы при опускании рукоятки 5 шток 9 совершает поступательное движение вверх, перемещая установленную на гильзодержателе 4 гильзу в матрицу 6, установленную в гайку 7, при этом удаленный в процессе работы использованный капсюль выпадает в улавливатель 10. При подъеме рукоятки 5 шток 9 опускается, извлекая гильзу из матрицы. В случае установки в прорезь штока 9 съемного капсюлятора 3 с помощью него в нижней точке рабочего хода штока в гильзу может быть установлен новый капсюль.

2.4.2 Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором (рисунок 2) предназначена для калибровки гильзы по всему профилю, удаления использованного капсюля с помощью декапсюлятора и формирования дульца гильзы для последующей установки пули.

Матрица состоит из следующих деталей: корпус 2; регулировочный винт 4 оправка 6; выталкиватель 7; стопорное кольцо 1; втулка резьбовая 3 гайка 5. В процессе работы при перемещении гильзы внутри корпуса матрицы происходит ее калибровка по всему профилю, одновременно с этим при помощи декапсюлятора из гильзы извлекается использованный капсюль. При

извлечении гильзы из матрицы с помощью оправки формируется необходимый размер диаметра дульца гильзы для последующей установки пули.

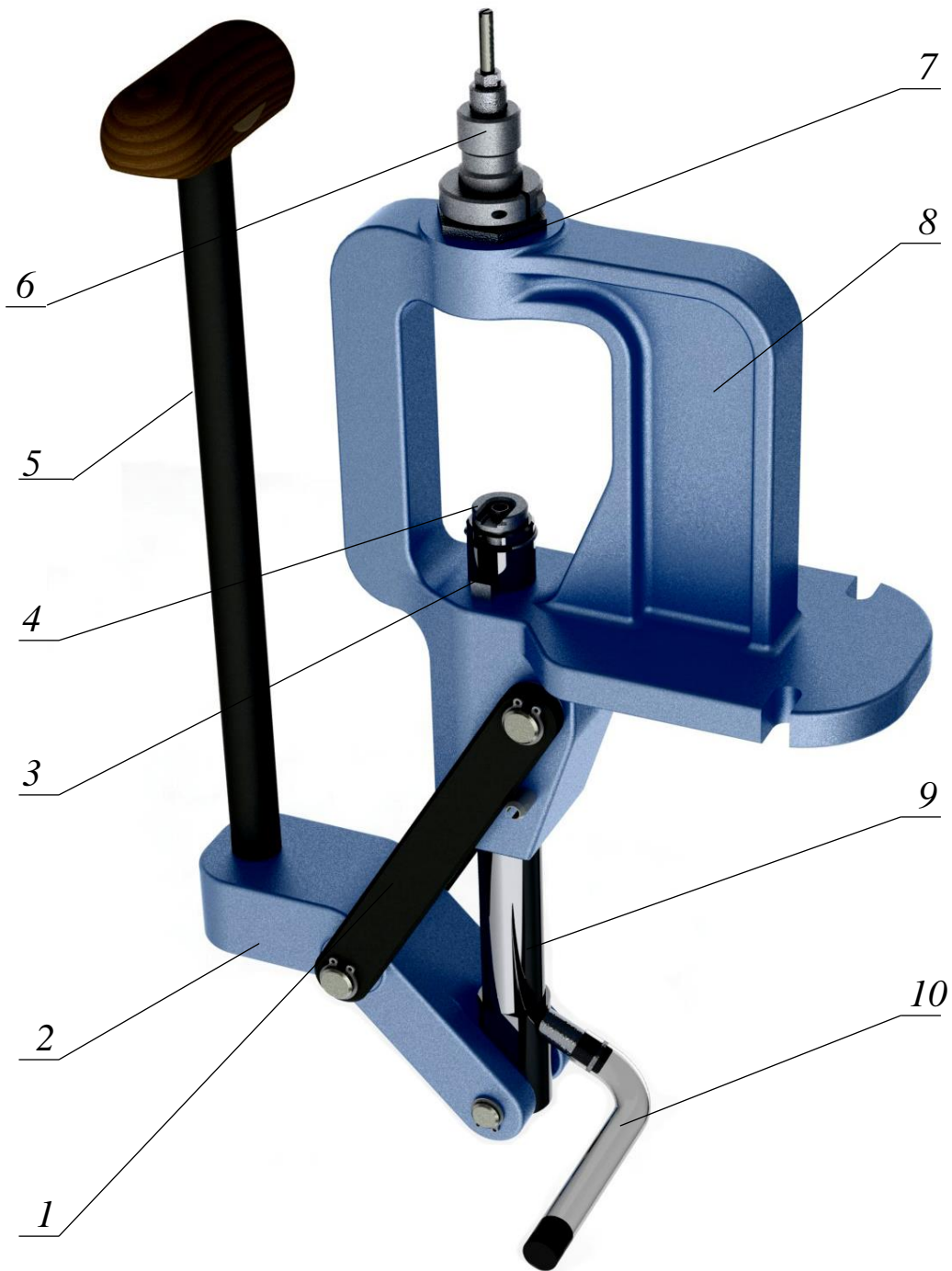
2.4.3 Матрица посадочная кримповочная (обжимная) регулируемая (рисунок 3) предназначена для посадки пули в гильзу и обжима дульца гильзы.

Матрица состоит из следующих деталей: корпус 2, внутрь которого установлен подвижный центрирующий стержень 4, а снаружи - стопорное кольцо 1 разрезного типа, предназначенное для регулировки вылета матрицы и гайки 3 для фиксации центрирующего стержня.

При поступлении в матрицу гильзы с установленной пулей с помощью центрирующего стержня производится посадка пули в дульце гильзы до необходимой глубины. При необходимости при помощи обжимного пояса матрицы производится обжим (кримпование) верхней части дульца гильзы для более надежной фиксации пули.

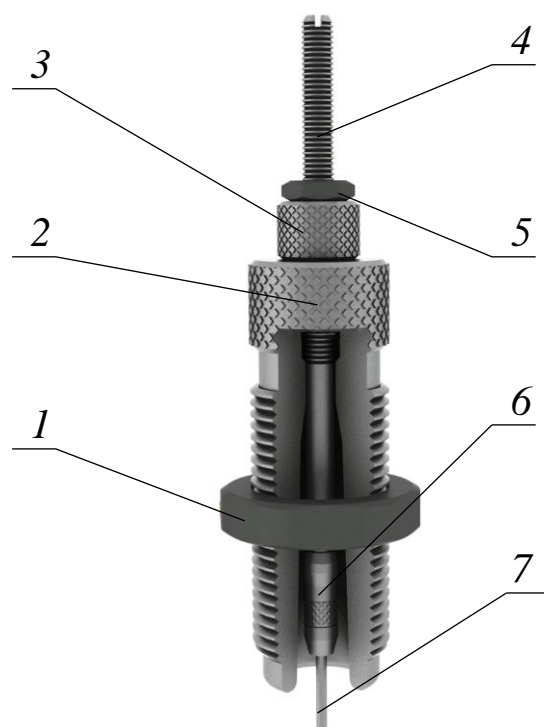
2.4.4 Гильзодержатель (рисунок 5) предназначен для фиксации гильзы на штоке прессы и осуществления дальнейших операций по её снаряжению. Представляет собой стальной ступенчатый цилиндр с проточкой с одной стороны для установки в шток прессы и пазом для крепления гильзы с другой стороны.

2.4.5 Воронка универсальная для пороха (рисунок 6) предназначена для обеспечения взвешивания, транспортирования, а также засыпания пороха в гильзу. Представляет собой тару с плоским дном для размещения на горизонтальных поверхностях, совмещенную с универсальной воронкой для засыпания пороха в гильзу. На боковых поверхностях воронки размещены приливы, снабженные насечками, предназначенные для удержания воронки в процессе снаряжения патронов.



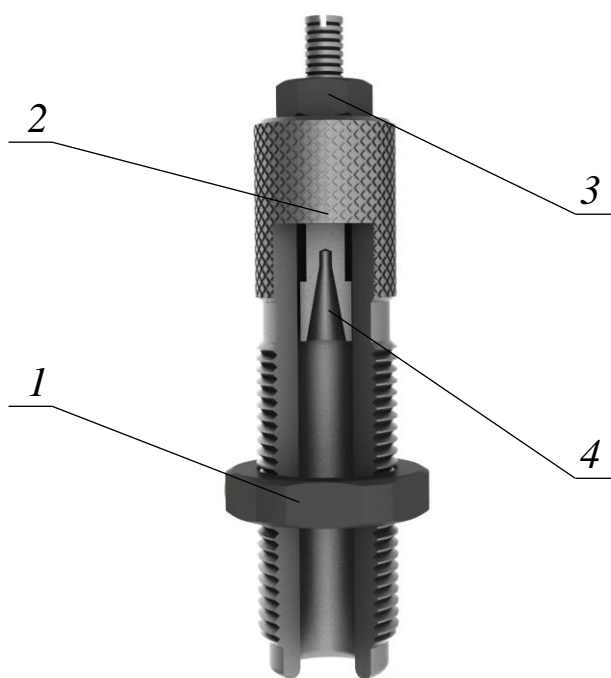
1 – тяга; 2 – рычаг; 3 – капсюлятор; 4 – гильзодержатель; 5 – рукоятка;  
6 – матрица; 7 – гайка; 8 – станина; 9 – шток; 10 – улавливатель.

**Рисунок 1 – Пресс одноступенчатый для переснаряжения патронов настольный с матрицей и гильзодержателем**



1 – стопорное кольцо; 2 – корпус; 3 – втулка резьбовая; 4 – винт регулировочный; 5 – гайка; 6 – оправка; 7 – выталкиватель.

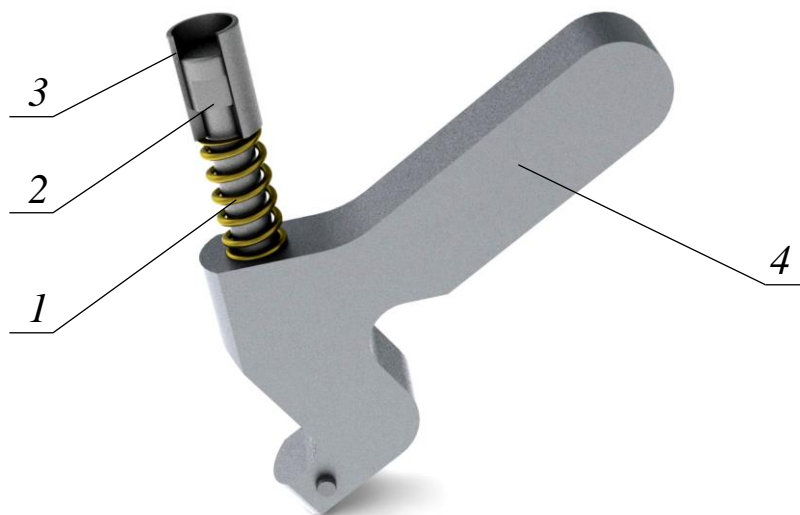
**Рисунок 2 – Матрица полноразмерная калибровочная с декапсюлятором**



1 – стопорное кольцо; 2 – корпус; 3 – гайка; 4 – центрирующий стержень.

**Рисунок 3 – Матрица посадочная кримповочная регулируемая**





1 – пружина; 2 – винт; 3 – втулка; 4 – корпус.

**Рисунок 4 – Капсюлятор**



**Рисунок 5 – Гильзодержатель**



**Рисунок 6 – Воронка универсальная для пороха**

## **2.5 Упаковка**

2.5.1 Пресс упаковывается в картонный ящик.

2.5.2 На картонный ящик наклеивается ярлык с указанием наименования приспособления и артикула.

2.5.3 Каждая матрица или комплект из двух матриц каждого калибра упаковывается в пакет из полиэтиленовой пленки.

2.5.4 Гильзодержатель упаковывается в пакет из полиэтиленовой пленки.

2.5.5 Воронка для засыпания пороха упаковывается в пакет из полиэтиленовой пленки.

2.5.6 В каждый полиэтиленовый пакет вкладывается этикетка с указанием наименования приспособления и артикула.

## **3 Правила пользования**

### **3.1 Общие указания**

3.1.1 При обращении с оборудованием для снаряжения патронов соблюдайте рекомендации производителя. Внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации и все приведенные в нем инструкции.

3.1.2 Снаряжение патронов требует внимательности и осторожности. Неосторожность и небрежность при снаряжении патронов могут стать причиной серьезных травм и/или повреждения оборудования.

### **3.2 Меры безопасности**

3.2.1 Перед началом работы всегда одевайте защитные очки.

3.2.2 Тщательно и без остатка убирайте опасные вещества, высыпавшиеся из гильзы или капсюля.

3.2.3 Капсюли и порох должны храниться в месте, недоступном для детей и посторонних лиц, а также не подверженном воздействию высоких температур, сырости, открытого огня.

3.2.4 Неиспользованные капсюли следует снова положить в заводскую упаковку для обеспечения безопасности и удобства идентификации.

3.2.5 Закончив работы по снаряжению, соберите и засыпьте оставшийся порох в заводскую упаковку, плотно закройте крышку для продления срока службы и удобства идентификации пороха.

#### **3.2.6 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- отделять непробитые капсюли от гильзы;
- выполнять посадку капсюля в уже снаряженную гильзу;

- использовать капсулы неизвестных и сомнительных производителей;
- складывать капсулы в кучу или штабель;
- прикладывать к капсулям большое физическое усилие;
- использовать порох неизвестных и сомнительных производителей, а также смешивать порох различных типов и неизвестных производителей.
- курить во время работы с порохом и капсулями.

**ОСТОРОЖНО: Содержимое капсулей и порох являются взрывчатыми веществами, которые могут взорваться под действием высоких температур или удара.**

### 3.3 Порядок работы

3.3.1 Закрепите пресс на прочном рабочем столе или верстаке болтами М10. Болты должны быть достаточно длинными, чтобы проходить сквозь основание пресса и верстак. Сочетание станины замкнутой формы и рычажного механизма позволяет создавать рабочее давление, позволяющее выполнять все действия по снаряжению патронов без больших усилий. При нажатии на рукоятку пресса рычажный механизм создает максимальное рабочее давление, которое передается на шток пресса. Узлы пресса, рукоятка, тяги и шток рассчитаны на самую высокую рабочую нагрузку. Рукоятка, изготовленная из высокопрочной стали, имеет удобное деревянное навершие. Для установки большинства матриц и принадлежностей пресс имеет стандартную резьбу - 7/8"-14 UNF.

**ВНИМАНИЕ:** Данный пресс смазан на заводе-изготовителе. Однако необходимо периодически наносить на все подвижные детали небольшое количество минерального масла. При появлении ржавчины протрите место коррозии небольшим количеством минерального масла и вытрите насухо. Следите за тем, чтобы масло не попало в капсульное гнездо или на капсуль. В этом случае капсуль может не сработать. Перед смазкой рекомендуется очистить пресс от пыли и других загрязнений.

3.3.2 Проверьте правильность длины гильз. В случае необходимости подрежьте их после формовки. Если пули требуют кримпования, подрезка всех гильз по одной длине является обязательным условием. У подрезанных гильз необходимо снять фаску и удалить все заусенцы с внутреннего и внешнего края дульца при помощи специального инструмента.

3.3.3 Очистите внутреннюю поверхность гильзу от грязи и нагара с помощью ершика. Используя мягкое полотенце, салфетку или ветошь, очистите каждую гильзу снаружи. Это убережет ее и полноразмерную калибровочную матрицу от царапин. Внимательно изучите гильзу на предмет повреждений на внешней поверхности.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать гильзы с трещинами, вздутиями, разрывами и другими дефектами, снижающими прочность гильз.



3.3.4 Из-за больших усилий, возникающих при формовке калибровочной матрицей, гильзу нужно предварительно смазать. Нанесите смазывающий состав (рекомендуемый состав: IMPERIAL SIZING DIE WAX - 2 OZ) на коврик; прокатите по нему гильзы для смазывания их внешней поверхности. Не оказывайте усилия и не смазывайте дульце гильзы, т.к. это может вызвать вмятины.

3.3.5 Зафиксируйте гильзодержатель в штоке прессы легким вращательным движением.



3.3.6 Перед установкой калибровочной матрицы всегда прочищайте отверстие для выхода воздуха, расположенное на резьбе корпуса матрицы, тонкой иглой или скрепкой, после чего осмотрите внутреннюю поверхность матрицы. Если на внутренних стенках матрицы имеется сор или посторонние частицы, матрицу следует промыть в бензине или уайт-спирите и высушить.

3.3.7 Перед установкой калибровочной матрицы в пресс установите вылет выталкивателя декапсюлятора в пределах 1-3 мм ниже основания корпуса матрицы и зафиксируйте его гайкой.

3.3.8 Поднимите шток в верхнее положение, вкручивайте калибровочную матрицу с декапсюлятором в пресс до тех пор, пока матрица не коснется гильзодержателя. Опустите шток и выверните матрицу на 1,5 оборота. Доверните до упора стопорное кольцо, закрепив его винтом, что позволит в дальнейшем использовать матрицу на этом оборудовании без регулировки по высоте. После этого можно приступить к работе.



3.3.9 В нижнем положении штока вставьте гильзу в гильзодержатель.



3.3.10 Плавным движением опустите рукоятку пресса вниз и полностью погрузите гильзу в калибровочную матрицу до упора торца матрицы в гильзодержатель. Это позволит обжечь корпус гильзы до нужного размера и удалить из неё отработанный капсюль. Затем поднимите рукоятку пресса, извлекая гильзу из матрицы. Гильза подготовлена для проведения дальнейшей операции. После проведения формовки всей партии гильз выверните калибровочную матрицу из пресса и освободите улавливатель от использованных капсюлей.

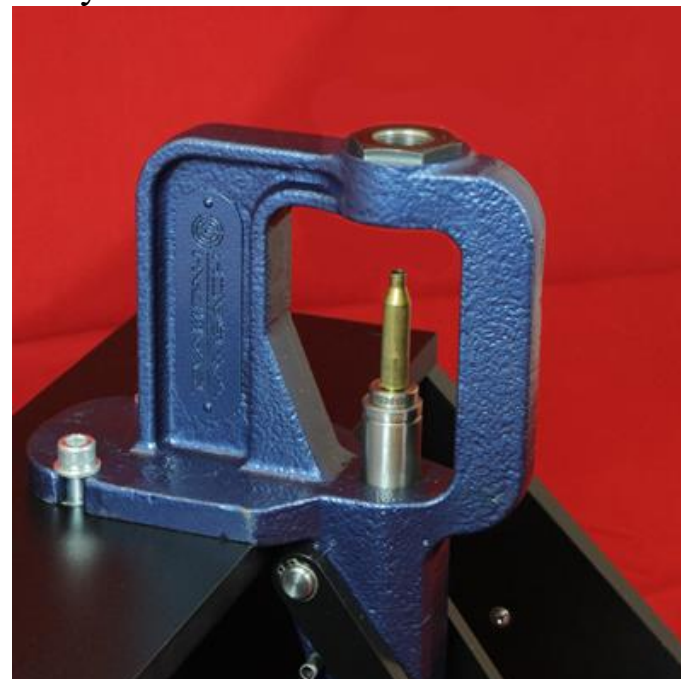


3.3.11 В комплекте прессы имеется капсюлятор (рисунок 4), настроенный для установки капсюлей диаметром 5,34 мм. В случае необходимости применения капсюля диаметром 4,43 мм, необходимо заменить установленную в капсюлятор втулку 3 и винт 2 на аналогичные детали для другого диаметра капсюля, идущие в комплекте прессы.

3.3.12 Для установки капсюлей в гильзы установите капсюлятор в продольный паз штока.



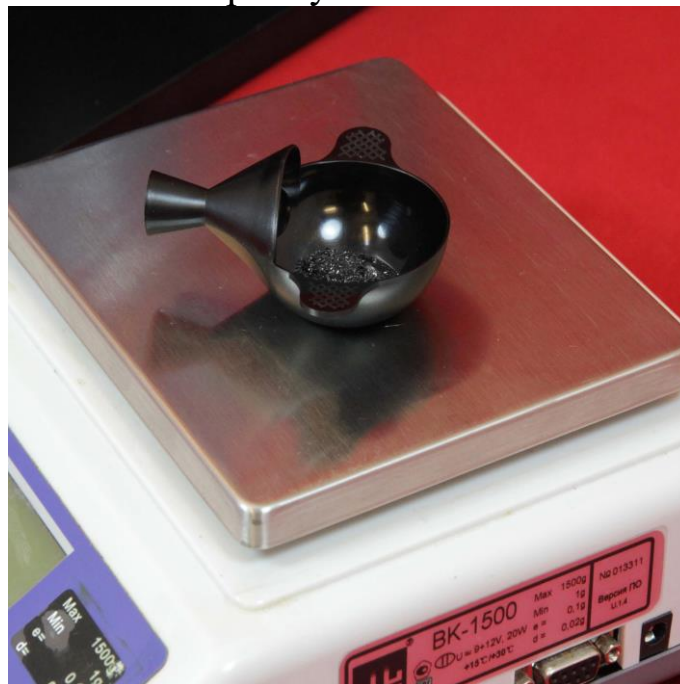
3.3.13 Слегка приподнимите шток прессы, после чего установите гильзодержатель и гильзу.



3.3.14 Установите новый капсюль в гнездо капсюлятора наковаленкой вверх.

3.3.15 Теперь медленно и аккуратно поднимите рукоятку пресса до упора. Гильза опустится и капсюль закрепится в капсюльном гнезде. Опустите рукоятку до освобождения капсюлятора. Снимите и осмотрите гильзу. Удостоверьтесь, что капсюль установлен правильно. Дно правильно установленного капсюля должно находиться на одном уровне с донной частью гильзы. После установки капсюлей во все гильзы снимите капсюлятор с пресса и уберите.

3.3.16 Отмерьте необходимую порцию пороха на Ваших весах, предварительно насыпав его в воронку.



3.3.17 Вставьте подготовленную гильзу в носик воронки до упора и наклонным движением пересыпьте порох из воронки в гильзу. Повторите операцию со всеми подготовленными гильзами.





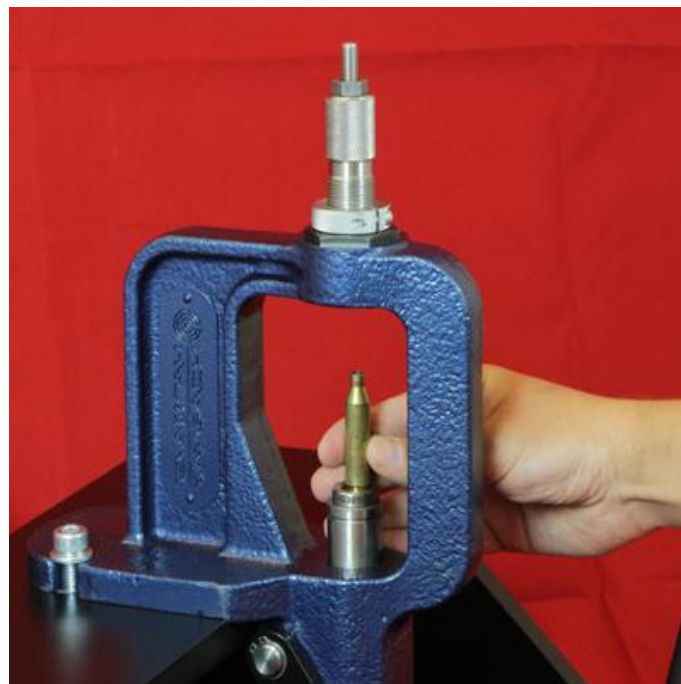
3.3.18 Установите посадочную кримповочную регулируемую матрицу, закрутив ее на несколько витков в верхнюю часть пресса. Опустите рукоятку пресса, подняв шток в верхнее положение. Закрутите матрицу до упора в гильзодержатель. Отверните матрицу на 2,5 оборота, зафиксируйте ее в таком положении стопорным кольцом.



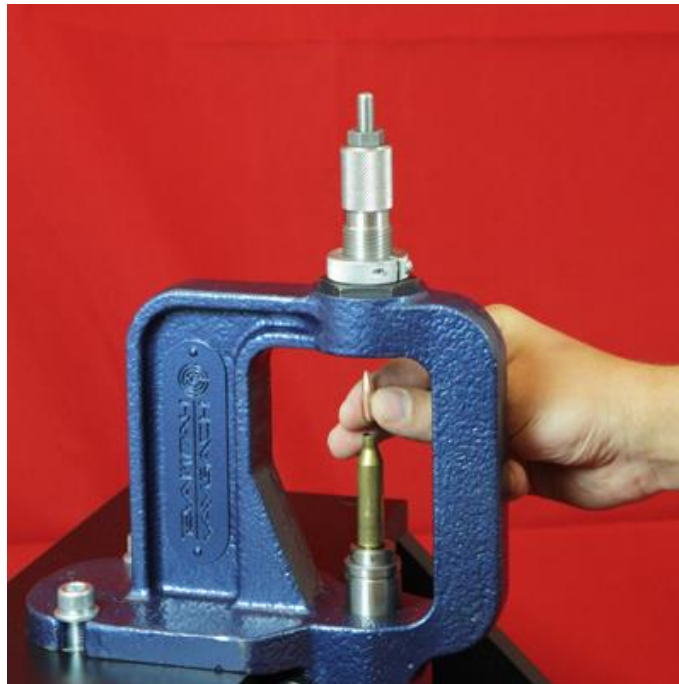
3.3.19 Ослабьте гайку, которая используется для фиксации центрующего стержня. Выкрутите стержень на 2-3 оборота, чтобы не запрессовать пулю слишком глубоко.



3.3.20 В нижнем положении штока поместите снаряженную гильзу в гильзодержатель.



3.3.21 Возьмите пулю и установите ее на дульце гильзы. Придерживая пулю одной рукой, другой рукой опустите рукоятку пресса, направляя гильзу в посадочную матрицу. После запрессовки проверьте глубину посадки пули. Если необходимо посадить пулю глубже, опустите центрирующий стержень на необходимую высоту.



3.3.22 Снова опустите рукоятку и направьте гильзу с пулей в посадочную матрицу. Может понадобится несколько настроек высоты стержня обжимного, чтобы обеспечить нужную посадку пули. После настройки необходимо закрутить гайку, чтобы зафиксировать центрирующий стержень.



3.3.23 При наличии на пуле кримповочной канавки посадка пули в гильзу производится таким образом, чтобы верхний край дульца гильзы совпадал или был чуть ниже верхнего края кримповочной канавки пули. Для проведения кримпования ослабьте гайку и выкрутите стержень посадочной матрицы на 2-3 оборота, опустите рукоятку пресса, подняв шток в верхнее положение, и закрутите посадочную матрицу до упора в гильзодержатель. Отверните матрицу на 1,5 оборота. Зафиксируете матрицу в таком положении стопорным

кольцом. После этого вставьте снаряженный патрон с пулей и поднимите рукоятку пресса до упора. В этом случае кримповочный поясок посадочной матрицы произведет дополнительный обжим верхней части дульца гильзы, что приведет к более прочному удержанию пули.

**Патрон готов.**



#### **4 Гарантии изготовителя**

4.1 На пресс, матрицы, гильзодержатель первоначальному владельцу предоставляется пожизненная гарантия отсутствия дефектов материала и производственного брака.

4.2 Данная гарантия не распространяется на дефекты или повреждения, вызванные небрежностью, неправильным использованием, неправильной установкой или сборкой, погружением в воду, неправильным ремонтом, несоблюдением инструкций по эксплуатации, модификацией и обычным износом.

Со всеми предложениями и замечаниями обращаться в АО «КАМПО».

