

Tack för att du valde "THE UGLY ANNEALER"

Vänligen läs dessa instruktioner innan du börjar använda maskinen!

Skanna QR-koden för att se instruktionsvideor!



SKANNA QR-KODEN
FÖR ATT TITTA PÅ IN-
STRUKTIONSVIDEOR!

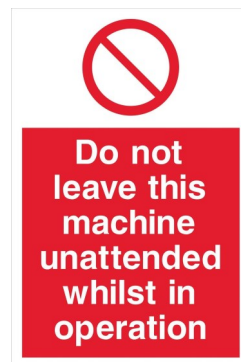


Delar nära brännarens låga kan bli mycket varma under användning. Vissa delar kan fortsätta vara varma efteråt. Låt tiden för nedkylning innan du rör vid dem. Risk för brännskada!



Använd denna maskin på en icke-brandfarlig stabil yta och håll maskinen borta från brandfarliga material, levande ammunition, pulver och tändhattar.

LÄMNA INTE denna maskin utan uppsikt under användning. Håll den utom räckhåll för barn/djur under användning.



Håll fingrarna borta från rörliga delar under användning. Risk för skada!



ANNEAL INTE någon patronhylsa med tändhatt. Explosion och allvarlig skada kan inträffa om du gör det!



Ägaren ansvarar för säkerheten. Använd denna maskin på egen risk!

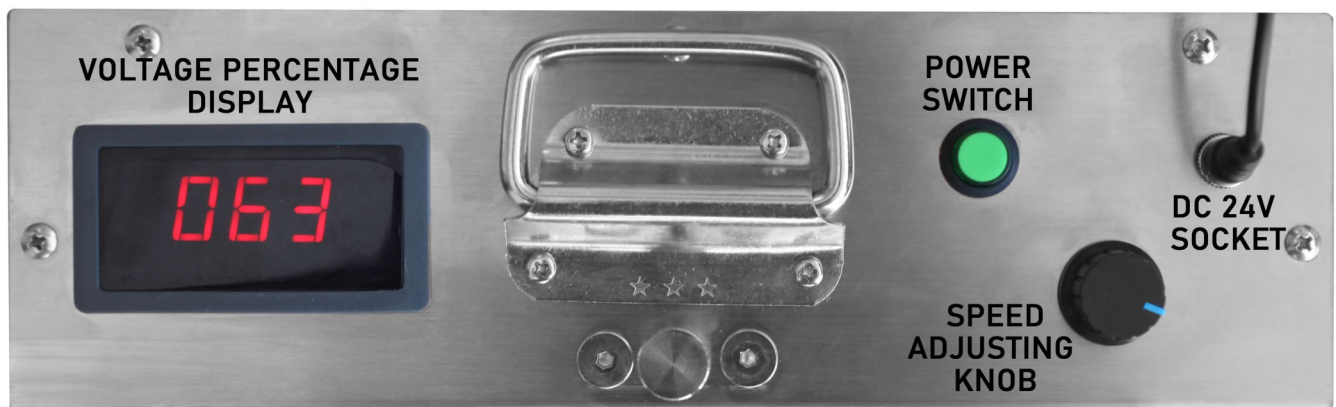
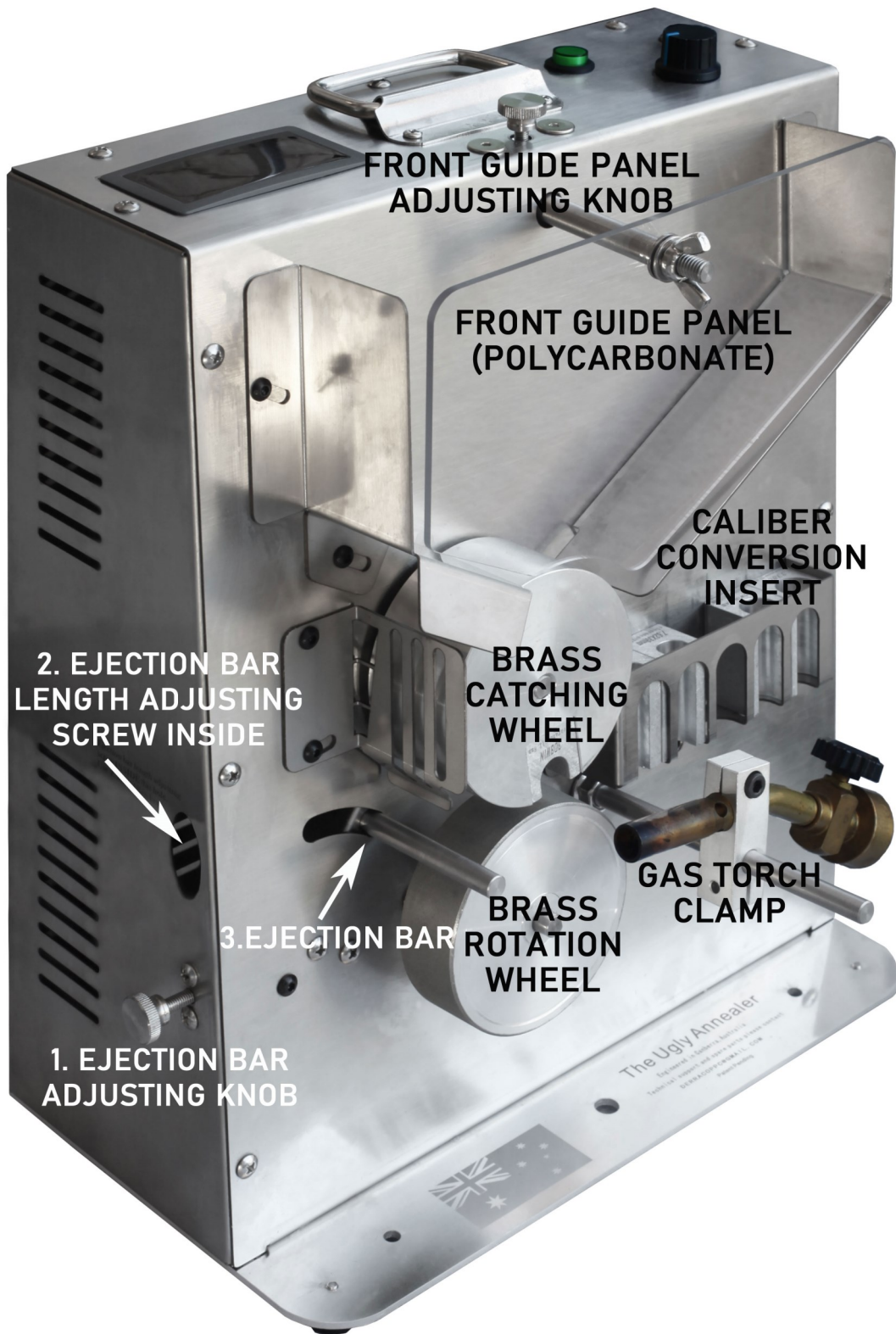


Nödsituation:

**Dra ut kontakten för DC 24V för snabb stopp.
Stäng av gasbrännarens regulator.**



**UNIVERSAL PROPANE
BOTTLE STAND**



Varning: ÖVERDRA INTE någon skruv eller mutter. Överdriven åtdragning kan orsaka trådsador som inte täcks av garantin!

Montering:

- Installera gasbrännarklämman axiellt (8 mm i diameter) till frontpanelen. En mutter på varje sida av panelen. Det finns 4 monteringshål för olika långa lågor. Det vänstra första hålet är troligen lämpligt för de flesta situationer.
- Installera FRONT GUIDE PANEL genomskinligt plast på den 10 mm axiella. En bricka på varje sida av plasten. Dra åt muttern för att låsa. Använd FRONT GUIDE PANEL ADJUST KNOB för att låsa och justera panelen.
- Installera den aluminiumbottenpanelen till maskinkassen.
- Installera mässingsfångsthjulet om det behövs. Använd den svarta färgade bulten på vänster sida.
- Långdistanstransport kan orsaka vibrationer och lösa delar. Kontrollera om alla skruvar / grubs skruvar var åtdragna.
- Dra ut utskjutningsstången mot vänster sida. Använd en ficklampa för att kontrollera genom panelhålet om EJECTION BAR LENGTH ADJUSTING SCREW var åtdragen.

Kaliberinställning:

Ugly Annealer är designad för alla vanliga kalibrar. Från 223/300ACC upp till .50BMG. Kaliberinsats för 22 hornet kan köpas separat om det behövs.

- Roter den övre och nedre hjulet till en lämplig position och koppla bort strömkontakten.
- Lämna något glapp mellan messingfångsthjulet och maskinens främre panel. Randat messing kräver lämpligt glapp för matning. Lås messingfångsthjulet genom att dra åt grubbskruvarna i spåret.
- Välj lämplig kaliberomvandlingsinsats för ditt messing. Det finns fem omvandlingsinsatser. 223Rem och deras familj, 7,62 * 39mm och deras familj, 308Win och deras familj, 300WM och deras familj, 338LM och deras familj. Messingfångstrulle utan insats = .50BMG. Installera insatsen i spåret för messingfångsthjulet och dra åt bulten för att låsa den.
- ANVÄND INTE en överdimensionerad insats för ditt messing då detta kan orsaka stopp.
- Sätt ett stycke mässingshölster på en finger och balansera. Markera den ungefärliga centroidlinjen på ditt mässingshölster med en märkpenna.
- Justera positionen på vänster sida av matningstratten för att undvika brottning av mässingshölster .



- Välj rätt tjocklek på rotationshjulet för mässingshylsor. Använd ett tunnare hjul för kortare hylsor som 300ACC, 7.62*39mm eller 6BR. Använd ett tjockare hjul för längre hylsor. Placera mässingshylsan på annealingpositionen. Justera rotationshjulet till lämplig position enligt markerad centroidlinje.
- Justera EJECTION BAR ADJUSTING KNOB på vänster panel för lämplig stångposition.
- Använd **2,5 mm** insexnyckel för att justera ADJUSTABLE PANEL NO.2 för lämplig droppning och utrymme för mässingshylsan.
- Använd **2,5 mm** insexnyckel för att justera EJECTION BAR LENGTH ADJUSTING SCREW (dold inuti hålet på vänster panel) för lämplig stånglängd.
- Justera gasklampen till en lämplig position mot mässingshylsans hals. (Använd den medföljande gasflaskstödet om din gasbrännare inte passar klämman)
- Tänd inte gasbrännaren ännu. Sätt på maskinen och justera SPEED ADJUSTING KNOB till en mycket långsam hastighet. Stapla och testa kör dina mässingshylsor tills de rullar jämnt och stabilt.
- Tänd gasbrännaren och testa annealingen på en mässingshylsa. Justera flammans och hastigheten på matningen för att få lämplig annealing.
- Stapla dina mässingshylsor och installera den främre guidepanelen.

Tips för annealingstemperatur:

Vi rekommenderar att annealingstemperaturen är **över 450°C**.

Vi rekommenderar inte längre att använda Templaq (temperaturindikationspasta) för att indikera temperaturen, eftersom 400°C under en mycket kort tid kommer att orsaka underannealering. Du kan uppskatta temperaturen genom att stänga av ljuset och observera glödfärgen. Om du ser att mässingshylsan glöder mörkröd är det ungefär 450°C och det är just ok. Om du ser det lysa rött är det lite för varmt men det kommer fortfarande inte skada din mässingshylsa alls. Den kemiska sammansättningen av din mässingshylsa kommer inte att förändras förrän den smälter.

Vi rekommenderar att den färdiga mässingshylsa faller ned i en skål med vatten för snabb kylning. Teoretiskt sett är snabb kylning bättre för annealing av mässing. Storlek efter formning med verktyg efter åldring.

Om gasbrännaren:

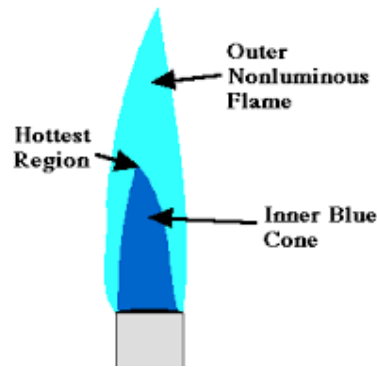
Vi rekommenderar att du använder en propanpennaflamgasbrännare. Vår brännarhållare är lämplig för vilken gasbrännare som helst med en munstycks ytterdiameter mellan 12,70-12,95 mm. Max 13,0 mm.

Vi rekommenderar starkt Bernzomatic UL-100TK / UL-2317 pennaflamgasbrännare att användas med denna maskin.

Vi rekommenderar INTE patron-typ gasbrännare med butan då de inte är konsekventa med tryck och temperatur.

Om lågan:

Den hetaste regionen är vid kanten av den inre blå konen och den yttre icke-luminösa lågan. Vänligen använd den hetaste regionen för att värma mässingshylsans hals för bästa energieffektivitet



Om Garantin:

Vi erbjuder livstidsgaranti mot defekter i material och utförande. Garantin täcker inte normalt slitage eller användarskador såsom skador orsakade av motorstopp, fall, vattenskador. Händelser utanför vår kontroll, såsom strömavbrott, olyckor och din partners uttalande "titta på det här!" täcks inte heller av garantin.

The Ugly Gas Annealer har en mycket enkel mekanisk struktur. Eventuella problem kan lösas genom DIY-reparationer av ägaren. Vi har alla delar i lager och erbjuder prisvärda reservdelar per post, och vi tillhandahåller gratis teknisk support för DIY-reparationer.

För teknisk support och beställning av reservdelar, vänligen skicka ett e-postmeddelande till:

derracopp@gmail.com

Om oss:

The Ugly Annealer utvecklades av två knivmakare och maskinering entusiaster som förlorade sina jobb på grund av Covid.

Vi spenderade över ett år på att förbättra designerna, välja de bästa och mest lämpliga materialen för att göra denna maskin. Inga plywood- eller plastfodral och inga hörn skars ner.

Denna maskin är designad och testad i Canberra, Australien.

För maskiner som skickas från Australien:

Tillverkad i Australien med globalt framtagna komponenter.

För maskiner som säljs i andra länder:

Tillverkad i Kina med globalt framtagna komponenter.

Vi har använt en lämpligt kraftfull motor för maskinen, och baserat på kvaliteten, uppskattar vi att du bör kunna glödga minst 600 000 mässingshylsor (vid 10 hylsor per minut) eller 1500 timmars drifttid (vid maxhastighet utan stoppning) innan utbyte krävs. Vid tidpunkten för tryckning i februari 2023 är det ungefärliga priset för den förbättrade 1500 timmars långlivade motorn med växellådsmontering \$30 AUD plus frakt i Australien.

Tack för att du köpte vår maskin. Lycka till med glödningen och tillverkningen av ammunition!

Cheng Fei (studerade byggnadsteknik vid University of Tasmania)
 Yuedong Hou (studerade maskinteknik/formtillverkning vid Luoyang Military Engineering University)

STRÖMFÖRSÖRJNINGENS INMATNING: AC 100-240V 50-60HZ 0,6A
 STRÖMFÖRSÖRJNINGENS UTGÅNG: DC 24V 1,0A 24W
 MOTORKAPACITET: DC 24V 7W
 UTGÅNGS-RPM FÖR STEG NED VÄXELLÅDA: 4-18 RPM
 SKALMATERIAL: 201 ROSTFRITT STÅL
 BASPLATTA: ALUMINIUMLEGERING
 ROTATIONS-HJUL: ALUMINIUMLEGERING, NIKKELBELAGD MED NATURLIGA DIAMANTSLIPMEDEL

Om växellådorna mot förmodan behöver bytas ut eller tas bort, vänligen läs följande instruktioner:
 Växellådorna är utbytbara, så det är viktigt att vara försiktig när de sätts tillbaka.
 Växelhjulens tänder är numrerade på båda sidor så att du kan vända dem för att installera medurs eller moturs.
 Mässingsutkastningsstången utlöses av nedre tajmningståget på baksidan av frampanelen. Om du försöker installera om tajmningstågen, använd rekommenderade växelsekvenstabellen för att ställa in rätt utkastningstid. Varje tand är numrerad från 1 till 38. De synliga numren på det övre tajmningståget ska vara i MOTURS sekvens, medan de synliga numren på det nedre tajmningståget ska vara i MEDURS sekvens. Felaktig inställning kan orsaka att mässingsutkastningsstången inte fungerar korrekt.

UPPER TIMING GEAR
 NUMBERS ANTI-CLOCKWISE

Recommended gear teeth meshing sequence table:

32	33	34	35	36	37	38	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	1	2

LOWER TIMING GEAR
 NUMBERS CLOCKWISE

