



**НАБОР ДЛЯ РУЧНОЙ
ОБРАБОТКИ ШЕЙКИ
ГИЛЬЗ
HAND CASE NECK TURNER
w/ QC CASE HOLDER**



90401

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

БЕЗОПАСНОСТЬ

Релоадинг, если соблюдать правила безопасности, это интересное и выгодное хобби. Небрежность может сделать его опасным, как и любой другой вид деятельности. При создании этого продукта упор делался на безопасность использования.

Во время релоадинга нельзя забывать о мерах предосторожности. При соблюдении этих правил шанс получить травму или повредить оборудование практически равен нулю.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Используйте оборудование, следуя рекомендациям производителя. Внимательно изучите инструкции и разберитесь с принципом действия оборудования.
- Соблюдайте порядок на верстаке. Храните все инструменты и оборудование в чистом виде на своих местах. Сразу убирайте упавшие капсулы и просыпанный порох.
- Всегда надевайте защитный очки.
- Если при нажатии на рукоятку возникает непонятное сопротивление, **НЕМЕДЛЕННО ПРЕКРАТИТЕ ОПЕРАЦИЮ** и определите причину. Если продолжить работу при неизвестном сопротивлении, это может привести к повреждению оборудования и/или травмам.

ДАННЫЕ ПО РЕЛОАДИНГУ.

- **СОБЛЮДАЙТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ МАКСИМАЛЬНЫХ НАГРУЗКАХ.**

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ПОРОХОМ

- **ВНИМАНИЕ:** Задача капсуля взрываться, и он обязательно это сделает при нагреве или ударе.
- Не декапсулируйте рабочие капсулы.
- Никогда не пытайтесь поставить или переустановить капсулю в заряженный патрон.
- Храните капсулы и порох в недоступном для детей месте, в сухом и прохладном помещении, вдали от огня и электроприборов.
- Никогда не используйте порох неизвестного происхождения. Не применяйте смешанный порох и порох неизвестного происхождения.
- При использовании дозатора пороха прежде всего засыпьте порох в бункер. Наполняйте гильзы и проверяйте вес по крайней мере каждого десятого заряда. Это обеспечит вам точность при навеске пороха.
- После окончания релоадинга засыпьте оставшийся в бункере порох обратно в оригинальную заводскую тару. Это позволит в дальнейшем правильно определять идентичность пороха и продлит срок его годности.
- **НЕ КУРИТЕ** во время работы с порохом и капсулями.

ВЕДЕНИЕ УЧЕТА

- Ведите записи во время релоадинга. Подписывайте каждую коробку, указывая дату производства и вид применяемых капсюлей, пороха и пуль.

Поскольку RCBS не контролирует выбор оборудования, способ его сборки и использования, а также особенности применения боеприпасов, мы не несем никакой ответственности, явной или подразумеваемой, за патроны, перезаряженные при помощи нашей продукции.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Набор для обработки гильз от RCBS является самым безопасным и удобным из всех подобных наборов, которые Вы только можете найти. Инструмент для проточки может обнулить расстояние от резака до пилота/мандрела, что позволяет точно установить количество удаляемой латуни для достижения одинаковой толщины стенок по всему диаметру шейки. Микрометр резака имеет деления с шагом в .0005 ”и фиксируется в любом месте после установки желаемой настройки. Пилот/мандрел (продается отдельно) разработан таким образом, что Вы можете использовать его как ограничитель дульца гильзы для обеспечения равномерности по длине среза.

Уникальный держатель гильз диаметром 2 дюйма очень легок в использовании и позволяет быстро менять гильзы. Маленькая цанга подходит как к гильзам .22 Hornet, так и к 7.63X54R. Большая цанга используется при работе с гильзами от .308 Winchester/.30-06 Springfield до Weatherby Magnum/Lapua Magnum. Обжимная заглушка помогает отцентровать гильзу и обеспечивает стабильный захват таким образом, что у гильзы выступают дульце и плечики. Ее можно также вставить другим концом, открывая основание, и подготовить капсюльный карман, используя инструмент Trim Mate Case Prep Center.

Аккуратно распакуйте набор для ручной обточки дульца. Определите следующие детали:

- Корпус инструмента
- Пакет с деталями №1: Микрометр в сборе и пружина
- Пакет с деталями №2: медное стопорное кольцо, резак, шестигранный ключ, установочные винты 10/32x3/16” и 10/32x3/8”
- Корпус держателя гильз
- Крышка держателя гильз
- Контргайка держателя гильз
- Обжимная заглушка держателя гильз
- Большая цанга держателя
- Малая цанга держателя
- Кольца обжимной заглушки (2)

СБОРКА

НАБОР ДЛЯ РУЧНОЙ ОБРАБОТКИ ШЕЙКИ ГИЛЬЗ

Откройте пакеты №1 и №2, разложите детали по порядку. Закрутите латунное стопорное кольцо на $\frac{3}{4}$ вверх на резьбу корпуса микрометра. Наденьте пружину резака на вал резака и вставьте в нижнюю часть корпуса микрометра. Аккуратно примерно наполовину вкрутите собранный микрометр в отверстие вала резака (см. фото 1). Продолжайте закручивать микрометр до тех пор, пока не покажется $\frac{1}{4}$ резака. Теперь поверните его так, чтобы он встал плоской стороной вверх (см. фото 1). Установите винт $\frac{3}{8}$ " с цилиндрической головкой в корпус до касания с плоской частью вала резака (см. фото 2). При этом резак все еще может двигаться внутрь и наружу. Вставьте подходящий пилот/мандрел (продается отдельно) в корпус и зафиксируйте при помощи винтов $\frac{3}{16}$ ". Пилот/мандрел нужно закрепить таким образом, чтобы стопорная часть большего диаметра не мешала резаку.



Фото 1



Фото 2

ДЕРЖАТЕЛЬ ГИЛЬЗ

Для начала определите диаметр гильз, с которыми вы планируете работать. Для гильз диаметром от .22 Hornet до 7.62x54R подходит пятипальцевая малая цанга. С гильзами от .30-06 до WBY Mag нужно использовать шестипальцевую большую цангу. Вставьте подходящую цангу в нижнюю часть держателя гильз и зафиксируйте контргайкой (см. фото 3). Установите 2 резиновых кольца на обжимную заглушку, затем вставьте ее чашевидным концом к цанге в нижнюю часть контргайки (см. фото 4). Наденьте крышку на держатель.



Фото 3



Фото 4

ПОДГОТОВКА ГИЛЬЗ

Для начала гильзы следует отформовать, подрезать, с дульца нужно снять фаску и убрать заусенцы, а также необходимо убрать с них смазку, так как держатель не сможет плотно фиксировать скользкие от масла гильзы.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Инструмент для обработки шейки разработан таким образом, что гильза вращается вокруг пилота/мандрела, хотя вы можете крутить конструкцию резака вокруг гильзы. Возьмите инструмент в левую руку, а правой рукой поворачивайте гильзу по часовой стрелке. Для настройки механизма под левой следует открутить винт 3/8" с цилиндрической головкой, повернуть резак на 180 градусов и зафиксировать его этим же винтом с другой стороны. Теперь гильзу следует вращать против часовой стрелки.

Установив подходящий пилот/мандрел (продается отдельно), временно зафиксируйте его с помощью винта. Для установки длины среза наденьте подготовленную гильзу на пилот/мандрел до упора. Опустите резак так, чтобы он слегка касался горлышка гильзы. Ослабьте винт и отрегулируйте пилот/мандрел, сдвигая его вперед-назад, пока передний край резака не окажется в нужной точке на стыке шейки и плечика гильзы (см. фото 5). Теперь зафиксируйте пилот/мандрел при помощи винта.



Фото 5



Фото 6

Снимите гильзу с пилота. Установите микрометр на «0» (см. фото 6). Вкрутите корпус микрометра вниз, пока резак не коснется пилота, и зафиксируйте микрометр при помощи медного стопорного кольца.

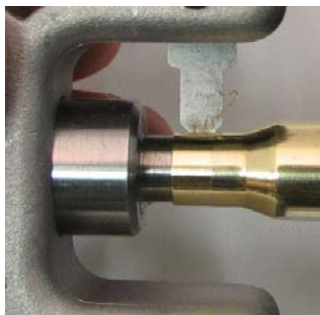
Настройте микрометр на желаемую толщину среза. Это можно сделать двумя способами.

Первый способ. Используя сферический (трубный микрометр), определите толщину стенок дульца в нескольких местах по кругу. Измерьте по меньшей мере 5-10 гильз из общей партии, подготовленной для релоадинга. Наименьший результат должен стать установочным значением для резака, чтобы проточить все гильзы до одинаковой толщины.

Следующий способ – измерить диаметр загруженного патрона. В качестве примера возьмем шестимиллиметровый. Используем внешний микрометр, диаметр заряженной гильзы составляет .269, вычитаем .243 диаметр пули, остается .026. Разделим этот результат пополам и получим толщину стенок дульца .013.

Зафиксируем резак при помощи винта. Если с дульца необходимо снять более 0,001 дюйма, это нужно выполнить в два или более этапа с шагом в 0,001 дюйма или меньше.

Латунь будет срезаться и сниматься резак с гильзы,двигающейся вперед и назад. Не надо протачивать до основания горлышка. Продолжайте вращать гильзу, отступая от вала пилота. На нижеприведенных фотографиях можно увидеть процесс протачивания дульца, и конечный результат - обточенную гильзу.



Держатель гильз разработан таким образом, что позволяет легко и быстро устанавливать и вытаскивать гильзы. Конструкция дает возможность не просто вращать гильзу, но и вдавливать ее вперед, чтобы продвинуть дульце к резаку. Обжимная заглушка, расположенная в держателе, помогает отцентровать гильзу и обеспечивает стабильный захват таким образом, что гильзы выступают на одинаковую длину.

Открутите крышку держателя так, чтобы пальцы цанги могли обхватить гильзу. Теперь зафиксируйте ее, закрутив крышку. Наденьте дульце на пилот/мандрел и начните обтачивать шейку. Не захватывайте гильзу около плечиков или дульца, зажимное давление держателя может повредить ее тонкие стенки.





ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕЛОАДИНГА

Мы считаем, что производим лучшее в мире оборудование для релоадинга. Если Вы с этим согласны, расскажите о нас своим друзьям. Если нет, сообщите нам, мы постараемся изменить ситуацию.

DWG. NO.: 90402

ДЕТАЛИ И ПРИМЕЧАНИЯ

Номер	Количество	Артикул	Название...
1	1	109435	Корпус держателя
2	1	109436	Ручка держателя
3	1	109437	Контргайка
4	1	109441	Большая резиновая цапга
5	1	109442	Малая резиновая цапга
6	1	109445	Обжимная заглушка
7	3	O-RING	Кольцо заглушки

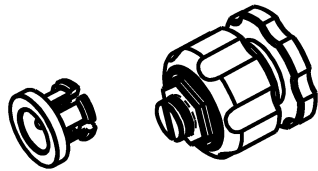
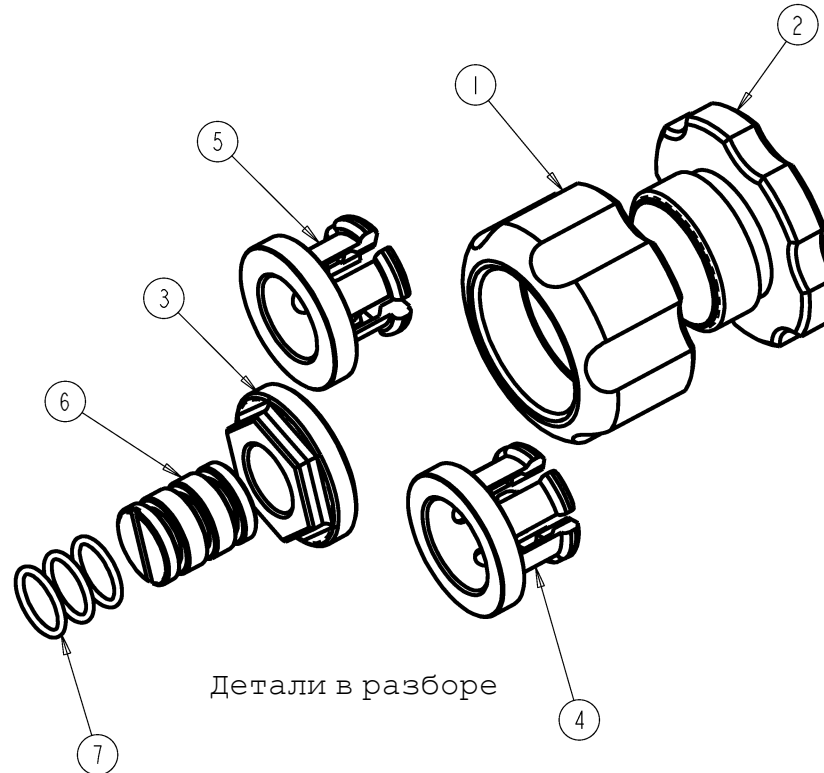


Схема поставляемых деталей



Детали в разборе

	6/16/06	RELEASE EN N3113	DBS
A	6/12/06	NEW PART NUMBERS FOR OVERMOLD DESIGN	DBS
NO.	DATE	REVISION	BY APP.

CLASSIFICATION OF MIL-STD-105D A Q L EXPRESSED IN PERCENT DEFECTIVE
 ● CRITICAL
 ● MAJOR
 ● MINOR
 ○ ENVELOPE DIM. - INSPECTION LIMITED TO FIRST PARTS ONLY
 ○ CLASSIFICATION WILL APPLY TO ALL CHARACTERISTICS

DIMENSIONING PRACTICES AND STANDARD POSITIONAL AND FORM SPECIFICATIONS BASED ON MIL-STD-8C AND ANSI Y14.5
 ALL DIMENSIONS ARE GIVEN IN INCHES AND DEFINE THE FINISHED PART
 ALL DIMENSIONS LOCATING TRUE POSITION ARE BASIC

TOLERANCES AND SPECIFICATIONS UNLESS OTHERWISE NOTED

FRACTIONS	SURFACE ROUGHNESS .125
DECIMALS	FILLET RADI
00	± .010
000	± .005
ANGLES	BREAK ALL SHARP CORNERS MAX .007 R OR MAX .015
	± F

ENGR.	DR BY	CHK BY	APP BY	DATE	SCALE
DBS	DBS			3/01/06	1.000

TITLE: **ДЕРЖАТЕЛЬ С БЫСТРОЙ СМЕНОЙ ГИЛЬЗ**

USAGE:

PART NO.: 90402 DWG NO.: 90402

HAND CASE NECK TURNER

Ammunition Accessories Inc. 605 ORO DAM BLVD.
 ACSB Operation OROVILLE, CA 95965

DWG. NO.: 790403

SPECIFICATIONS AND NOTES

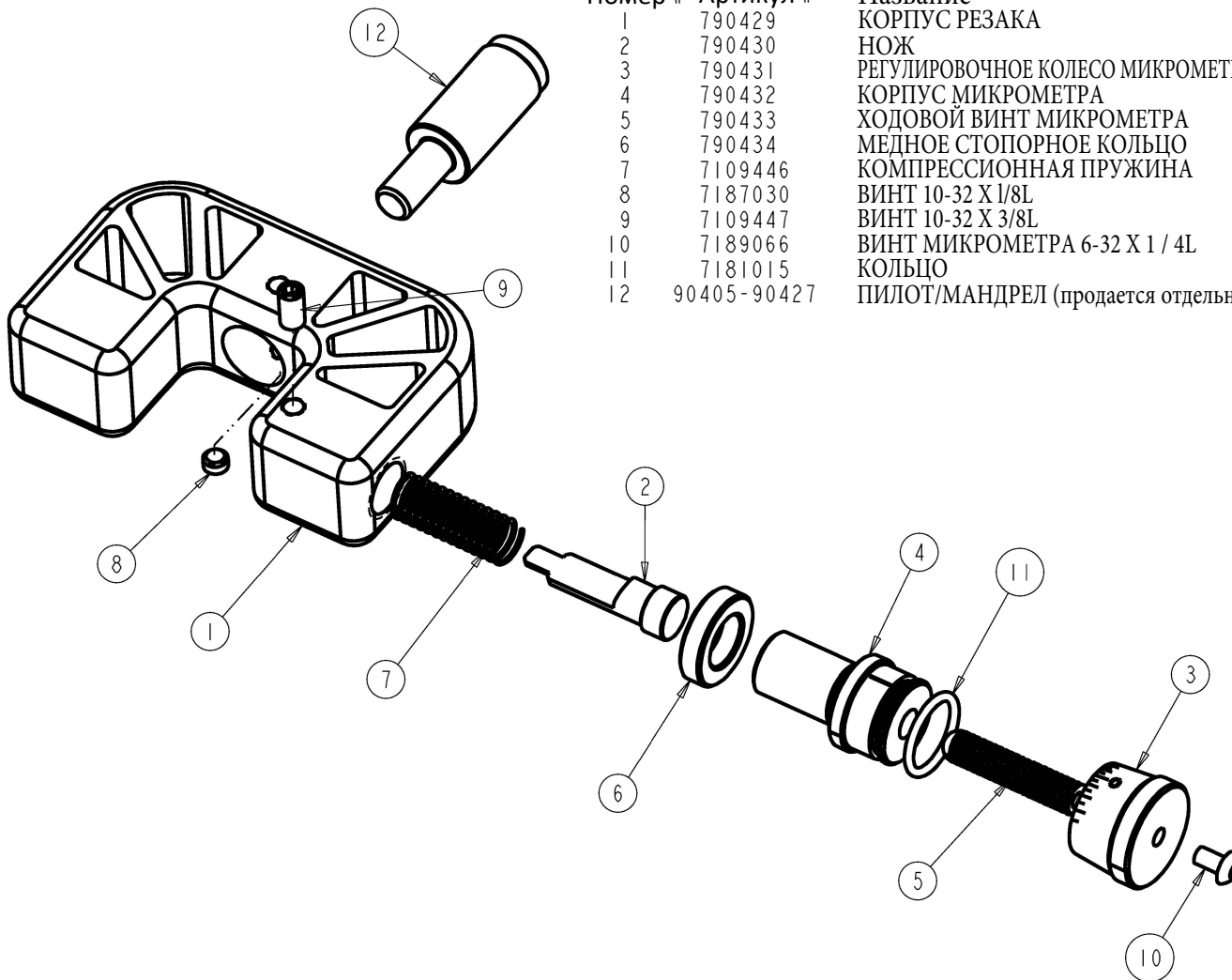
MATERIAL:

HEAT TREAT:

FINISH:

QUANTITY PER 1000:

Номер #	Артикул #	Название
1	790429	КОРПУС РЕЗАКА
2	790430	НОЖ
3	790431	РЕГУЛИРОВОЧНОЕ КОЛЕСО МИКРОМЕТРА
4	790432	КОРПУС МИКРОМЕТРА
5	790433	ХОДОВОЙ ВИНТ МИКРОМЕТРА
6	790434	МЕДНОЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО
7	7109446	КОМПРЕССИОННАЯ ПРУЖИНА
8	7187030	ВИНТ 10-32 X 1/8L
9	7109447	ВИНТ 10-32 X 3/8L
10	7189066	ВИНТ МИКРОМЕТРА 6-32 X 1 / 4L
11	7181015	КОЛЬЦО
12	90405-90427	ПИЛОТ/МАНДРЕЛ (продается отдельно)



-	6/16/06	RELEASE EN N3113	DBS
NO.	DATE	REVISION	BY APP.

CLASSIFICATION OF MIL-STD-105D A Q L EXPRESSED IN PERCENT DEFECTIVE
 ● CRITICAL
 ● MAJOR
 ● MINOR
 ○ ENVELOPE DIM. - INSPECTION LIMITED TO FIRST PARTS ONLY
 ○ CLASSIFICATION WILL APPLY TO ALL CHARACTERISTICS

DIMENSIONING PRACTICES AND STANDARD POSITIONAL AND FORM SPECIFICATIONS BASED ON MIL-STD-8C AND ANSI Y14.5
 ALL DIMENSIONS ARE GIVEN IN INCHES AND DEFINE THE FINISHED PART
 ALL DIMENSIONS LOCATING TRUE POSITION ARE BASIC

TOLERANCES AND SPECIFICATIONS UNLESS OTHERWISE NOTED

FRACTIONS	SURFACE ROUGHNESS .125
DECIMALS	FILLET RADI
00 ±.010	BREAK ALL SHARP CORNERS MAX .007 R
000 ±.005	OR MAX .015
ANGLES ±1°	

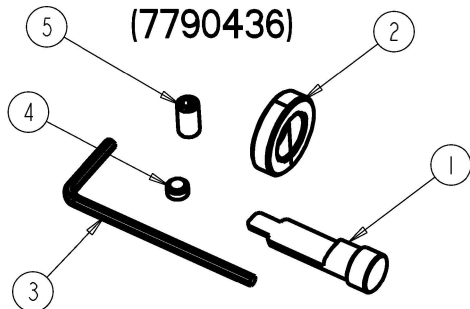
ENGR.	DR BY	CHK BY	APP BY	DATE	SCALE
DBS	DBS			5/2/06	0.500

TITLE: ПРИБОР ДЛЯ ОБТОЧКИ ДУЛЬЦА
РЕЗАК В СБОРЕ

PART NO.:	790403	DWG NO.:	790403
-----------	--------	----------	--------

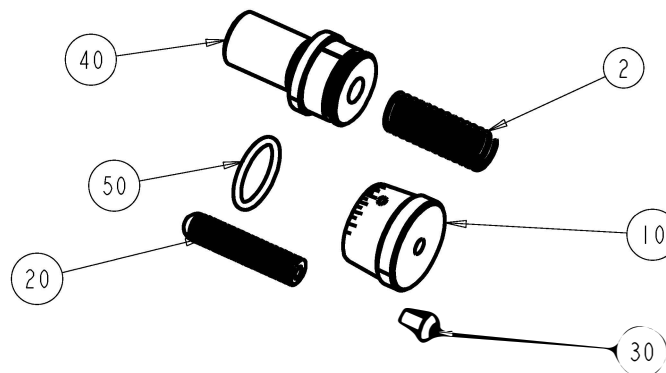
Ammunition Accessories Inc. 605 ORO DAM BLVD.
 ACSB Operation OROVILLE, CA 95965

**ПАКЕТ С ДЕТАЛЯМИ №2
(7790436)**



Номер #	Артикул #	Название
1	7790430	НОЖ
2	7790434	МЕДНОЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО
3	7109635	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ
4	7187030	ВИНТ 10-32 X 1/8L
5	7109447	ВИНТ 10-32 X 3/8L

Номер #	Артикул #	Название
1	7790428	МИКРОМЕТР
10	7790431	РЕГУЛИРОВОЧНОЕ КОЛЕСО МИКРОМЕТРА
20	7790433	ХОДОВОЙ ВИНТ МИКРОМЕТРА
30	7189033	ВИНТ МИКРОМЕТРА 6-32 X 1 / 4L
40	7790432	КОРПУС МИКРОМЕТРА
50	7181015	КОЛЬЦО
2	7109446	КОМПРЕССИОННАЯ ПРУЖИНА



**ПАКЕТ С ДЕТАЛЯМИ №1
(7790435)**

