

Entfernen der Hornady Wiederladepresse aus dem Versandkarton

Ihre neue Lock-N-Load Mehrstationenpresse (A/P) wurde so verpackt, um jede Art von Vibration und somit einen Schaden während des Transportes zu verhindern. Der Kartoneinsatz ist so entworfen worden, daß es die Teile der Presse aufnehmen kann und das geringe Platzvorkommen ausnutzen.

Passen Sie auf, wenn Sie die Presse aus dem Kasten entfernen!

Die Hubstange der Presse kann plötzlich seine Position verändern, und wenn Sie diese nicht festhalten, können Sie sich dort Ihre Finger quetschen.

Entfernen Sie alle Teile aus der Verpackung, und verteilen Sie diese auf einer großen flachen Oberfläche. Achten Sie auf die Teileliste am Ende der Original Bedienungsanleitung, und überprüfen Sie die Liste mit den Teilen, die Sie vor sich liegen haben.

Bevor Sie Ihre neue Lock-N-Load A/P aufstellen, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.

Das Handbuch liefert stufenweise Anweisungen und Vorschläge, die Aufstellung und Operation leicht und verständlich machen.

Erinnern Sie sich daran, daß alles maschinell hergestellt wurde, damit es sich leicht ohne eine Änderung zusammen passen läßt. Wenn Sie bei einem Teil Schwierigkeiten haben, um diese zusammenzufügen, stoppen Sie den Vorgang, und überprüfen Sie die Anweisungen und Photographien, die wir in dieser Bedienungsanleitung mitgeliefert haben.

Einige Installationsphotographien zeigen bereits die installierten Matrizen. Dies wurde nur für photographische Zwecke getan. Tatsächlich werden die Matrizen erst ganz zum Schluß montiert.

Achten Sie auf Ihre Finger, wenn Sie die Wiederladepresse aus der Box herausnehmen!

Wie Ihre Lock-N-Load Mehrstationenpresse arbeitet

Die Hornady Lock-N-Load A/P verwendet einen sehr starken Aluminiumlegierungsrahmen mit einem Kniehebelsystem, welches die fünf cm starke Hubstange bewegt. Die Hubstange sitzt in einem Gehäuse, welches am oberen Ende eine Hülsenhalterplatte hat, und am unteren Ende befindet sich das Indexsystem (Drehsystem). Der Halteblock des Griffes enthält zwei federnd gelagerte Kippschalter, die das Indexrad bewegen, die wiederum die Hülsenhalterplatte an die jeweilige Station der Presse vorrücken lassen.

Wenn Sie den Pressenhebel senken, berührt der rechte Kippschalter das Indexrad, und die Hülsenhalterplatte bewegt sich in den ersten 4 cm der Aufwärtsbewegung der Hubstange. Mit dieser Bewegung der Hülsenhalterplatte werden die Hülsen mit den Matrizen, welche sich am oberen Ende der Presse befinden, in einer Linie ausgerichtet. Während sich nun die Hülsenhalterplatte den Matrizen der Presse nähern, werden fünf Arbeitsvorgänge ausgeführt (mit Ausnahme des Zündhütchensetzens).

Nun wird der Griff wieder angehoben, was den Arbeitsvorgang beendet, indem nun die Hülsen wieder nach unten bewegt werden. Wenn sich die Hülsenhalterplatte nur noch 4 cm vom Boden der Presse befindet, tritt der linke Kippschalter in Aktion und dreht die Hülsenhalterplatte um eine Station weiter, was zur Folge hat, daß die Hülse, welche gerade rekali­briert und entzündert worden ist, sich nun über der Zündhütchen Setzstation befindet. Ein leichter Druck gegen den Griff, wenn sich die Arbeitsplatte ganz unten befindet, und ein Zündhütchen wird in die Hülse gesetzt.

Wenn die Matrizen montiert worden sind und alle Stationen mit einer Hülse befüllt worden sind, ist richtige Reihenfolge beim Wiederladen wie folgt:

- a) Stellen Sie eine leere Hülse in die Station Nr. 1
- b) Fügen Sie ein Geschöß in die mit Pulver gefüllte Hülse auf Station Nr. 4
- c) Senken Sie nun den Hebel der Presse
- d) Nun wird in die soeben mit einem Zündhütchen versehene Hülse Pulver gefüllt auf der Station Nr. 3
- e) Heben Sie nun wieder den Hebel der Presse an, und setzen Sie jetzt ein Zündhütchen in die zuvor entzünderte Hülse, welche sich nun auf Station Nr. 2 befindet.

Station 1. Rekali­briert und entzündert die Hülse

Station 2. Hier wird der Hülsenmund der Hülse aufgeweitet (nur bei zylindrischen Pistolen oder Gewehr­hülsen)

Station 3. Hier wird das Pulver in die Hülse gefüllt

Station 4. Hier wird das Geschöß gesetzt (und die Hülse wird gecrimpt, sofern es gewünscht wird)

Station 5. Hier können Sie zwischen einen Taper oder Rollcrimp wählen, welches Sie bei einigen Kurzwaffen­hülsen benötigen.

- f) Zu derselben Zeit wird eine neu geladene Hülse automatisch auf der Station Nr. 5 ausgeworfen.

Nun, da der ganze Wiederlade­prozeß beschrieben worden ist, können wir durch die einzelnen Schritte des Aufbaues der Lock-N-Load Mehrstationen­presse gehen.

Montieren der Lock-N-Load Mehrstation­presse

Ihre Lock-N-Load A/P sollten Sie auf die Kante einer stabilen festen Werkbank mon­tieren. Plazieren Sie die Presse so, daß Sie den Pressenarm frei bewegen können und Sie auch noch genügend Platz für das Fallrohr der ausgestoßenen Zündhütchen haben. Ihr Arbeitsbereich sollte gut beleuchtet sein und eine Menge Raum für Ihr Wiederlade­zubehör bereithalten.

Während Sie vor der Presse stehen, markieren und bohren Sie die Befestigungslöcher. Montieren Sie die Presse mit Hilfe von 3/8" Schrauben, die lang genug sind, die Presse auf der Werkbank fest zu halten und noch genügend Platz für die Mutter der Schrauben haben sollten. Wir empfehlen, Unterlegscheiben an beiden Enden der Schrauben zu verwenden. Montieren Sie als erstes die rechte Schraube. Danach sollten Sie die linke Schraube montieren, indem Sie zuvor die Unterlegscheibe, dann den Patronenauffänger an die Schraube montieren, bevor Sie diesen fest montieren. Stecken Sie nun den Pressengriff in den Halteblock, und schrauben Sie ihn mit der beigefügten Mutter fest an.

Automatische Zündhütchenzuführung

Ihre neue Presse wurde bereits in der Fabrik mit einer Hülsenhalterplatte montiert, um die Zündhütchenzuführung zu justieren. Daher wurde also auch schon ein Zündhütchensetzstempel vormontiert. Bevor Sie mit dem Arbeitsvorgang beginnen, sollten Sie vorher überprüfen, ob die richtigen Teile montiert worden sind, wie Zündhütchentransporter und Feder. Siehe hierzu auch den Abschnitt „Wechseln des Zündhütchentransporters“ in dieser Bedienungsanleitung. *Bewegen Sie die Presse nicht, ohne zuvor die Zündhütchensetzvorrichtung montiert zu haben.* Die Teile befinden sich unter Federdruck und können daher verloren gehen oder gar beschädigt werden.

Um die Funktion Ihrer Wiederladepresse zu testen, ist es nicht notwendig, das Zündhütchenfüllrohr in diesem Moment zu installieren, allerdings sollten Sie den Halter für die Zündhütchenröhrchen bereits installiert haben. Um dies vorzunehmen, sollten Sie zuerst den Verbindungsstift, welcher sich unterhalb des Halters in einer Vertiefung nahe des Zündhütchentransporters und in der Nähe der Hülsenhalterplatte. (Abbildung 1) Drehen Sie den Halter so, daß er unter den Halter der Hülsenhalterplatte festgeklemmt wird. Nun können Sie ihn mit der Schraube festdrehen. (Abbildung 2)

Sie können jetzt Ihren Pressenhebel bewegen sooft sei wollen, bis Sie einen Widerstand spüren. *Wenn Sie einen Widerstand spüren sollten Sie nicht den Pressenhebel weiter bewegen, dies könnte die Presse beschädigen.* Es ist möglich, daß Teile unsachgemäß installiert oder beschädigt worden sind.

Wenn Sie den Griff der Presse senken wird dadurch die Arbeitsplatte nach oben bewegt. Während sich die Arbeitsplatte nach oben bewegt, wird der Zündhütchentransporter nach hinten bewegt, bis sich die Zündhütchenaufnahme des Transporters unterhalb des Zündhütchenrohres befindet. (Abbildung 3) Wenn Sie nun wieder den Hebel der Presse wieder anheben, wird sich der Zündhütchentransporter wieder nach vorne bewegen. Wenn Sie den Hebel der Presse loslassen, befindet sich die Arbeitsplatte in einer neutralen Position. Um ein Zündhütchen zu setzen, müssen Sie gegen den Pressenhebel drücken. (Abbildung 4) Wenn Sie so vorgehen, wird der Setzstempel das Zündhütchen durch den Transporter nach oben bis in die Hülsenhalterplatte drücken. Sie werden feststellen, daß sich der Zündhütchentransporter nicht bis zum Ende des Schlitzes bewegt. Dies ist korrekt, um eventuellen Schmutzrückständen oder anderen Teilen einen Stauraum zu geben.

Der Zündhütchentransporter wurde bereits in der Fabrik eingestellt. Um die Einstellung aber zu ändern, sollten Sie die Schraube, die die Steuerstange oben an der Presse festhält, lösen, damit Sie die Steuerstange verstellen können. Eine korrekte Einstellung ist erreicht, wenn der Zündhütchentransporter ein Zündhütchen korrekt aufnimmt.

Wenn Ihre Presse nicht richtig funktioniert, überprüfen Sie, ob all Teile korrekt installiert worden sind, und daß diese nicht beschädigt oder anderweitig unbrauchbar sind.

Installation des Deluxe Pulverfüllgerätes mit dem Hülsendetektor

Das Deluxe Pulverfüllgerät wird im Zusammenhang mit dem Hülsendetektor auf Ihre Wiederladepresse Lock-N-Load A/P auf Station Nr. 3 montiert.

Bevor Sie es verwenden oder auseinanderbauen, sollten Sie die Innenfläche des Fallrohres, Maßadapters und die Pulvermuffe reinigen. Ein Rostschutzmittel wurde in der Fabrik aufgetragen, um die Teile während der Lagerung und des Versandes vor

Rost zu schützen, daher sollten Sie dies unbedingt vor der ersten Verwendung entfernen. Die Innenfläche des Pulverfüllgerätes sollte auch gereinigt werden. Entfernen Sie hierzu die Mikrometerschraube sowie den Rotor aus dem Pulverfüllgerät. Reinigen Sie alle Oberflächen, die mit Pulver in Kontakt kommen können.

Montieren Sie anschließend wieder den Rotor mit den Montageschrauben nach rechts (die Öffnung der Mikrometerschraube sollte Ihnen zugewandt sein). Installieren Sie nun wieder die Mikrometerschraube gemäß deren Anleitung in den Rotor des Pulverfüllgerätes. Setzen Sie nun den Arm, der den Rotor bewegt, an die rechte Seite des Rotors (Abbildung 1).

Für Ihre Annehmlichkeit wurde der Hülsendetektor bereits an das Pulverfüllgerät montiert. Vergewissern Sie sich, daß das Gestänge des Hülsendetektor auch in den Arm des Rotors eingreift. Justieren Sie das Gestänge so, daß es sich neben der Befestigung des Rotors befindet. (Abbildung 2)

Eine Idee! Der untere Teil des Hülsendetektors ist als ein separates Ersatzteil zu bekommen, welches mit einem Lock-N-Load versehen werden kann. Wenn Sie ein Kaliber eingestellt haben, können Sie es herausnehmen und wieder verwenden, sobald Sie dieses Kaliber wieder laden wollen.

Um das Kaliber zu wechseln, brauchen Sie jetzt nur noch ein anderes Unterteil des Hülsendetektors montieren.

Der Hülsendetektor kommt mit drei internen Pulvereinsätzen. Der längste Pulvereinsatz ist der Pistoleneinsatz. Er wird eingesetzt, wenn Sie Kurzwaffenhülsen laden. Der Pulvereinsatz Nr. 1 mit dem kleinen Innendurchmesser wird eingesetzt, wenn Sie die Gewehrgehäuse im Kaliber .22 bis .270 laden. Der dritte und kürzeste Pulvereinsatz Nr. 2 wird eingesetzt, wenn Sie Gewehrgehäuse im Kaliber 7 mm bis .45 laden wollen. Jeder Pulvereinsatz hat eine leicht Versenkung auf der einen Seite und eine tiefe Versenkung auf der gegenüberliegenden Seite. Wählen Sie den von Ihnen benötigten Pulvereinsatz für Ihre Gehäuse aus, und stecken Sie ihn (mit der tiefen Versenkung nach oben) in den Pulveradapter (Abbildung 1).

Danach justieren Sie den Hülsendetektor für die korrekte Gehäuselänge, beginnen Sie mit der niedrigen Einstellung zuerst (ein Paar Drehungen) an Station Nr. 3 (Abbildung 2).

Nehmen Sie das Pulverfallrohr und schmieren Sie die Außenseite mit dem Hornady's One Shot Gun Reiniger und Dry Lube oder einem ähnlichen trockenem Schmiermittel.

Stecken Sie das Pulverfallrohr in den unteren Teil des Hülsendetektors, und verbinden Sie es mit der eckigen Klammer.

Führen Sie nun eine Gehäuse in die Gehäusehalterplatte auf der Station Nr. 3, und heben Sie die Arbeitsplatte bis zu ihrem höchsten Punkt, indem Sie den Hebel der Presse nach unten bewegen. Drehen Sie nun den Adapter im Uhrzeigersinn in die Presse, bis der Rotor eine volle Bewegung ausführt, ohne dabei den Boden zu berühren. (Abbildung 3)

Senken Sie nun wieder die Arbeitsplatte, und stecken Sie die Rückholfeder auf die beiden Stifte des Hülsendetektors (Abbildung 4). Überprüfen Sie noch einmal die Justierung. Dann sichern Sie die Einstellung, indem Sie die Kontermutter fest andrehen. Wenn erforderlich, lockern Sie die Klemmschrauben an der unteren Klammer, und drehen Sie das ganze System in eine für Sie angenehme Position.

Reinigen Sie den Hülsendetektor am Ende eines jeden Wiedervorganges, um eine Ansammlung von verschiedenen Pulvern zu verhindern. Dies verhindert auch ein Festklemmen der Pulvereinsätze sowie ein unkorrektes Befüllen der Gehäuse mit Pulver. Somit wird das Pulver immer in die Gehäuse fallen und nicht daneben.

Lock-N-Load Schnellwechseladaptersystem

Das Lock-N-Load System basiert auf dem Verriegelungssystem einer Repetierwaffe. Genau wie bei einer Repetierwaffe, ist das Verriegelungssystem unglaublich stark und einfach.

Wenn die Matrizen und das Pulverfüllgerät für das Wiederladen eingestellt worden sind, werden Sie mit Hilfe des Adaptersystems in die Lock-N-Load Einsätze eingesetzt, welche mit der Matrize und dem Pulverfüllgerät ausgeliefert worden sind.

Wie funktioniert das Lock-N-Load System

1. Drehen Sie die Kontermutter der Matrize fast bis an das obere Ende der Windungen. Danach schrauben Sie die Matrize bis zur Hälfte in den Lock-N-Load Einsatz.
2. Drehen Sie nun die Kontermutter mit der Hand fest gegen den Einsatz. Stecken Sie nun den Lock-N-Load Einsatz in die Presse, und drehen Sie diesen im Uhrzeigersinn, um den Einsatz fest zu stellen.
3. Während Sie nun die Matrize in der einen Hand festhalten, lösen Sie mit der anderen Hand die Kontermutter der Matrize. Justieren Sie nun die Matrize, so wie Sie es für dieses Kaliber benötigen. Danach kontern Sie die Matrize mit der Kontermutter.

Der Hülsendetektor wird in der selben Art und Weise installiert.

Die Matrizen und das Pulverfüllgerät können jederzeit von der Presse entfernt werden, indem Sie entgegen dem Uhrzeigersinn gedreht werden. Solange Sie den Lock-N-Load Einsatz an den Matrizen oder dem Pulverfüllgerät lassen, haben Sie immer wieder die gleiche Einstellung, wie Sie sie beim ersten mal vorgenommen haben, da diese durch dieses System nicht verändert werden.

Installationshinweise für die Matrizen

Zwecks Informationen bezüglich der Installation von Matrizen folgen Sie bitte den Anweisungen, die Sie mit den Matrizen erhalten haben.

Bitte beachten Sie:

Die Lock-N-Load Mehrstationenpresse verwendet die Hornady Taper Crimp Matrizen, die speziell für diese Presse entworfen wurden.

Nicht alle Taper Crimp Matrizen von anderen Herstellern können mit diesem System arbeiten.

Tip: Wenn Sie den Lock-N-Load Einsatz an den Matrizen und an dem Hülsendetektor des Pulverfüllgerätes lassen, können Sie diese Einstellungen mit einer einfachen Drehung wieder verwenden.

Wiederladen ist sehr sicher, aber bevor Sie mit dem Wiederladen von Hülsen beginnen, lesen Sie bitte zuerst diese Warnungen.

1. Zündhütchen können explodieren, wenn Sie zu großer Hitze ausgesetzt werden.
2. Das Halterohr des Zündhütchenrohres ist ein Sicherheitsrohr. Verwenden Sie niemals die Lock-N-Load Mehrladepresse, wenn dieses Sicherheitsrohr nicht korrekt installiert worden ist. Dieses Sicherheitsrohr ist so entwickelt worden, daß es

nur auf der Lock-N-Load Mehrladepresse verwendet werden kann und sonst keiner anderen Presse.

3. Bleiben Sie bitte immer von der Öffnung des Zündhütchenrohres entfernt.
4. Unterschiedliche Hülsenhersteller haben unterschiedliche Innenvolumen oder Zündglockentiefen, daher kann es zu Schwierigkeiten beim Zündhütchen- und Geschoßsetzen kommen. Daher sortieren Sie immer die Hülsen nach dem Hersteller, bevor Sie mit dem Wiederladen beginnen.
5. Überprüfen Sie immer wieder von Zeit zu Zeit Ihre Pulverladungen.
6. Unachtsame oder unsachgemäße Wiederladevorgänge können zu ernststen Verletzungen führen. Vergewissern Sie sich daher, daß es keine Ablenkung gibt, wenn Sie wiederladen.
7. Bevor Sie mit dem Wiederladen mit dieser Presse beginnen, sollten Sie diese Bedienungsanleitung gelesen und alle Anweisungen, die hier behandelt worden sind, und die Prinzipien des Wiederladens verstanden haben.

Laden des Zündhütchenrohres

Warnung: Pulver und Zündhütchen können explodieren, wenn sie nicht richtig behandelt werden. Arbeiten Sie immer langsam und sorgfältig, ohne sich von irgend etwas ablenken zu lassen, tragen Sie dabei immer einen Augenschutz.

Wenn alle Matrizen eingestellt worden sind: Füllen Sie nun Ihr Pulverfüllgerät mit dem Pulver, welches Ihnen das Wiederladehandbuch für das Kaliber, das Sie laden wollen, benötigen. Justieren Sie nun das Pulverfüllgerät auf die Menge, die Sie benötigen. Verfahren Sie bei der Einstellung so, wie es in Ihrer Bedienungsanleitung für das Pulverfüllgerät steht.

Seien Sie sicher und bringen Sie anderen bei, sicher zu sein.

Bevor Sie mit dem Wiederladen beginnen, sollten Sie alle Komponenten und Werkzeuge, die Sie benötigen, bereit legen.

Halten Sie Ihr Wiederladebuch bereit, um immer die richtigen Daten vor sich zu haben.

Sehen Sie immer in Ihrem Wiederladebuch nach, verwenden Sie keine Ladedaten aus dem Gedächtnis.

Stellen Sie die Hülsen, die Sie verwenden wollen, sortiert nach Hersteller bereit, dabei sollten Sie gereinigt und gefettet sein, um einwandfrei in der Rekalibriermatrize bearbeitet werden zu können.

Achten Sie darauf, daß Sie nicht abgelenkt werden können. Es kann sehr leicht geschehen, daß Sie einen Wiederladeschritt übersehen, wenn Sie abgelenkt werden, oder sich von der Wiederladebank entfernen.

Bevor Sie Ihr Zündhütchenrohr füllen, sollten Sie zuerst die korrekte Größe für die Zündhütchen aussuchen (entweder das Rohr für große oder kleine Zündhütchen), die Sie verwenden wollen. Überprüfen Sie noch einmal die Angaben über die Zündhütchen in Ihrem Wiederladebuch. Nun heben Sie die Zündhütchen vorsichtig aus der Fabrikverpackung heraus, und schütten Sie diese in eine Zündhütchenwendebox. Arrangieren Sie die Zündhütchen so, daß die Öffnung der Zündhütchen nach unten zeigt. Halten Sie nun das Zündhütchenrohr wie einen Bleistift mit dem geschlitztem Ende nach unten über ein Zündhütchen, dann drücken Sie leicht darauf. Dadurch werden die Zündhütchen in das Zündhütchenrohr hineingedrückt, eines

nach dem anderen. Fahren Sie hiermit fort, bis Sie alle Zündhütchen aufgenommen haben, die Sie ausgeschüttet haben. Das Zündhütchenrohr kann bis zu 100 Zündhütchen aufnehmen. Sie sollten das Zündhütchenrohr auf gar keinen Fall überfüllen.

Während Sie das Zündhütchenrohr immer noch verkehrt herum halten, stülpen Sie das Sicherheitsrohr darüber (mit dem Schalter in der „Aus“ Position). (Abbildung 1) Dadurch, daß Sie alles verkehrt herum halten, vermeiden Sie, daß die Zündhütchen aus dem offenen Ende des Zündhütchenrohres herausfallen.

Nachdem Sie nun das Sicherheitsrohr über das Zündhütchenrohr gestülpt haben, drehen Sie das Sicherheitsrohr herum. Dabei werden Sie hören, wie die Zündhütchen in ihre endgültige Lage rutschen.

Am oberen Ende des ungeschützten Zündhütchenrohres werden Sie mehrere Zündhütchen sehen, die dort durch die Klammer des Zündhütchenrohres festgehalten werden. Drücken Sie diese nun mit einem Zahnstocher oder einem anderen geeigneten Gegenstand sanft herunter.

Nachdem nun alle Zündhütchen am richtigen Ort sind, installieren Sie das System (mit dem Schalter in der „Aus“ Position). Um dies vorzunehmen, sollten Sie zuerst den Verbindungsstift, welcher sich unterhalb des Halters in einer Vertiefung nahe des Zündhütchentransporters und in der Nähe der Hülsenhalterplatte befindet. Drehen Sie den Halter so, daß er unter den Halter der Hülsenhalterplatte festgeklemmt wird. Nun können Sie ihn mit der Schraube festdrehen. Schalten Sie den Zündhütchenschalter auf „An“, und drehen Sie nun die Feststellschraube richtig fest.

Bewegen Sie nun den Pressenhebel einige Male auf und ab, um die richtige Aufnahme des Zündhütchens zu prüfen.

Hinweis: Vermeiden Sie, die Zündhütchen mit öligen Fingern zu berühren. Das Öl an Ihren Fingern können die Zündhütchen unwirksam werden lassen und es könnte dann zu einer Fehlzündung kommen, wenn Sie die Patrone in Ihrer Waffe abschlagen wollen.

Mit dem Wiederladen beginnen

Um mit dem Wiederladen zu beginnen, fangen Sie mit einer einzelnen leeren Hülse an, und testen Sie alle Stationen der Presse. (Abbildung 3) Dies erlaubt es Ihnen, die Einstellungen, die Sie durchgeführt haben, zu überprüfen. Vergewissern Sie sich, daß die Rekalibriermatrix richtig eingestellt worden ist und das alte Zündhütchen aus der Hülse herausgedrückt wird. Danach bewegen Sie durch den Pressenhebel die Hülse zu der Zündhütchen Setzstation. Hier wird die Hülse mit einem neuen Zündhütchen bestückt. Achten Sie darauf, daß das alte Zündhütchen durch das Fallrohr herausfällt. Achten Sie darauf, daß der Pressenhebel ohne Probleme bewegt werden kann. Hat der Zündhütchentransporter ein neues Zündhütchen aus dem Zündhütchenrohr aufgenommen? Hören Sie sorgfältig zu, und mit einiger Übung werden Sie in der Lage sein, zu hören, wie ein neues Zündhütchen aufgenommen wird.

Sicherheitshinweis: Seien Sie sicher! Überprüfen Sie immer wieder von Zeit zu Zeit Ihre Pulverladungen, um sicher zu sein, daß das Pulverfüllgerät richtig funktioniert.

Mit der Hubstange in der untersten Position, drücken Sie leicht gegen den Pressenhebel, um ein neues Zündhütchen in die Hülse zu setzen. (Abbildung 1) Wenn Sie

einen Widerstand spüren oder die Hülsenhalterplatte bewegt sich nicht mehr, kann es sein, daß das Zündhütchen nicht korrekt gesetzt worden ist. Drücken Sie dann noch einmal gegen den Pressenhebel, um das Zündhütchen richtig zu setzen.

Wenn Sie einen 3-teiligen Matrizensatz verwenden, wird in die Station Nr. 2 die Aufweitmatrize eingeschraubt werden. Diese Matrize weitet den Hülsenmund einer zylindrischen Pistolen- oder Gewehrhülse. Diese Station wird nicht bei einer Flaschenhülse verwendet.

Als nächstes wird die Hülse zu der Pulverfüllstation gebracht, und achten Sie dabei darauf, daß das Pulver richtig und ohne Probleme eingefüllt wird. (Abbildung 2) Wurde die richtige Menge Pulver an die Hülse abgegeben? Überprüfen Sie immer wieder von Zeit zu Zeit die Pulverladung mit einer Pulverwaage.

Nun wird die Hülse zu der Setzmatrize bewegt, wo ein neues Geschoß in den Hülsenmund der zuvor mit Pulver befüllten Hülse gesetzt. (Abbildung 3) Drücken Sie hierzu den Pressenhebel nach unten, damit das Geschoß in die Hülse gedrückt wird.

In der Station Nr. 5 der Presse befindet sich eine Taper Crimp Matrize, welche bei Pistolenhülsen verwendet wird, um den Hülsenmund, der zuvor aufgeweitet worden ist, wieder an das Geschoß heranzudrücken. Die Taper Crimp Matrize muß sehr genau eingestellt worden sein, um die aufgeweitete Hülse wieder an das Geschoß heranzudrücken, ohne das Geschoß zu beschädigen.

Danach wird die Hülse zur Hülsenauswurfstation bewegt, wo die nun fertige Patrone automatisch aus der Presse herausgeworfen wird. (Abbildung 4) Üben Sie keine Kraft bei der Hebelbewegung aus. Sie können ansonsten die Hülse festklemmen und somit den Hülsenauswerfer beschädigen, indem Sie ihn verbiegen. Messen Sie anschließend die Hülsenlänge, und überprüfen Sie die Daten mit den Daten Ihres Wiederladebuches.

Wenn Sie nun mit der ersten Patrone aus Ihrer Presse zufrieden sind, wiederholen Sie den Vorgang mit einer weiteren einzelnen Hülse. Bewegen Sie die Hülse dabei von Station zu Station, bis die fertige Patrone aus der Presse herausgeworfen wird.

Diese ersten Schritte erlauben es Ihnen, mit den jeweiligen Stationen der Lock-N-Load Presse vertraut zu werden und einen gewissen Rhythmus zu erlangen.

Nachdem Sie nun mit dem Verfahren der Presse vertraut sind, befüllen Sie die jeweiligen Stationen der Presse mit den Hülsen. Laden Sie langsam und ohne Eile. Wenn Sie nun die Hülsen durch die jeweiligen Stationen der Presse bewegen, beobachten Sie alles, um eine korrekte Ausführung der jeweiligen Funktion zu gewährleisten. Wenn irgend etwas nicht korrekt aussieht, oder wenn Sie die Vorgänge aus dem Auge verlieren, stoppen Sie sofort alle Vorgänge. Denken Sie daran, es ist sicherer, langsam zu laden, als an die große Anzahl der Patronen zu denken, die Sie laden wollen. Üben Sie keine Kraft bei der Hebelbewegung aus, und achten Sie darauf, daß alle mechanischen Teile leicht gefettet sind.

Mit der Zeit und der Übung werden Sie die Weiderladegeschwindigkeit und Effizienz erhöhen, und Sie beginnen das Laden mit Ihrer Hornady Wiederladepresse Lock-N-Load genießen.

Wechseln der Hülsenhalterplatte

Falls Sie mehr als ein Kaliber auf Ihrer Lock-N-Load Presse laden wollen, werden Sie wahrscheinlich die Hülsenhalterplatte sowie die Zündhütchenführung auswechseln müssen, um die unterschiedlichsten Hülsen zu laden. Wenn Sie weitere Matrizen für Ihre Presse bestellen, achten Sie auf die exakte Hülsenhalterplatte, die Sie für das

jeweilige Kaliber benötigen. Falls eine andere Hülsenhalterplatte für das Kaliber benötigt wird, bestellen Sie diese gleich mit Ihrem Matrizensatz mit. Dies ist angenehmer, als wenn Sie die Hülsenhalterplatte später besorgen würden.

Um die Hülsenhalterplatte zu wechseln, drehen Sie den Hülsenauswerfer von der Hülsenhalterplatte weg in eine senkrechte Position. (Abbildung 1) Verwenden Sie einen 3/8" Schraubenschlüssel, um die Mutter der Hülsenhalterplatte zwei oder drei Umdrehungen zu lösen. (Abbildung 2) Mit den Fingern unter der Arbeitsplatte und dem Daumen auf der 3/8" Schraube, drücken Sie den Bolzen herunter, um den Mitnehmer aus der Hülsenhalterplatte zu lösen. (Abbildung 3) Entfernen Sie nun die 3/8" Schraube und die Unterlegscheibe, welche die Hülsenhalterplatte auf der Arbeitsplatte hält.

Danach entfernen Sie noch die Hülsenhaltefeder (die Rundfeder, welche die geladenen oder bearbeiteten Hülsen an ihrem Platz hält), indem Sie diese von der Unterseite der Hülsenhalterplatte entfernen. (Abbildung 4) Bevor Sie die Hülsenhalterplatte wieder neu installieren, sollten Sie die Arretierung wieder leicht einfetten, um die Befestigung zu erleichtern.

Installation der Hülsenhalterplatte

Plazieren Sie die Hülsenhalterplatte auf die Arbeitsplatte und schieben Sie es unter den Halter der Hülsenhalterplatte. Bringen Sie die Öffnung der Hülsenhalterplatte mit der Öffnung der Arbeitsplatte übereinander. (Dies geht am einfachsten, wenn Sie oben durch das Gewinde der Matrizen schauen.) Mit der 3/8" Schraube und der Unterlegscheibe (großer Durchmesser nach oben) drehen Sie die Schraube einige Umdrehungen in die Arbeitsplatte (Abbildung 5). Während Sie die Hülsenhalterplatte mit der einen Hand auf die Arbeitsplatte drücken, drücken Sie mit der anderen auf die 3/8" Schraube, um den Mitnehmer mit der Hülsenhalterplatte zu verbinden.

Versuchen Sie nicht, mit Gewalt den Mitnehmer in die Hülsenhalterplatte zu drücken, indem Sie die 3/8" Schraube andrehen, dies würde zu Beschädigungen des Mitnehmers führen.

Drehen Sie die 3/8" Schraube mit dem 9/16 Schraubenschlüssel fest, nur soweit, daß sich die Schraube nicht wieder lockern kann. Drehen Sie nun die Hülsenhalterplatte soweit, bis der Halter der Hülsenhalterplatte mit der Öffnung einer Hülsenhalters in einer Linie ist, danach können Sie die Hülsenhaltefeder wieder installieren. (Abbildung 6) Achten Sie darauf, daß Sie die Hülsenhaltefeder nicht knicken oder beschädigen. Beenden Sie die Drehung, bis die Kugelarretierungen die Hülsenhalterplatte an seinen Platz halten.

Bewegen Sie den Pressenhebel einige Male, um feststellen ob die Hülsenhalterplatte sich ohne Widerstand bewegen läßt. *Dies kann geschehen, wenn Sie eine Hülsenhalterplatte verwenden, die auf der Unterseite keine Kugelarretierungen hat. Dies können Sie korrigieren, indem Sie einen 1/4" oder größeren Durchschläger nehmen und einen kleinen Hammer.* Nehmen Sie zuvor jedoch mit Hornady Kontakt auf, um genaue Anweisungen für diese Arbeit zu erhalten oder um die beschädigte Hülsenhalterplatte umzutauschen.

Zum Schluß bringen Sie noch den Hülsenauswerfer wieder in seine ursprüngliche Position.

Wechseln des Zündhütchentransporters

Die Lock-N-Load Presse kommt mit zwei Zündhütchentransportern, um große oder kleine Zündhütchen zu transportieren. Um den Zündhütchentransporter zu wechseln

senken Sie den Pressenhebel soweit an, daß Sie einen 5 cm großen Block unter die Arbeitsplatte legen können.

Lösen Sie die Schraube, die das Zündhütchenzuführungssystem an der Arbeitsplatte befestigt. Schalten Sie den Schalter der Zündhütchenzuführung auf „AUS“. Entfernen Sie die Schraube, und drehen Sie dann das Zündhütchenzuführungssystem heraus und legen Sie es an die Seite.

Lösen Sie mit einer Spitzzange die Rückholfeder des Zündhütchentransporters (Abbildung 1). Entfernen Sie dann den Zündhütchentransporter. Schauen Sie nun nach der Schraube, welche den Zündhütchensetzer an die Arbeitsplatte befestigt, und entfernen Sie diese. Anschließend entfernen Sie den Zündhütchensetzer von der Arbeitsplatte.

Bevor Sie jedoch den anderen Zündhütchentransporter und den Zündhütchensetzer einsetzen, sollten Sie die Arbeitsplatte von Pulverresten reinigen, vor allem den Schlitz des Zündhütchentransporters und die Öffnung des Zündhütchensetzers.

Um alles wieder zu installieren, stecken Sie den Zündhütchensetzer an seine Position und halten ihn mit Ihren Zeigefingern fest, während Sie die Mutter darauf schrauben. (Abbildung 2) Plazieren Sie anschließend den Zündhütchentransporter mit der glatten Fläche nach oben in den Schlitz der Arbeitsplatte, und schieben Sie ihn nach vorne. (Abbildung 3) Sie sollten einen gewissen Freigang am Ende des Zündhütchentransporters bemerken. Dies ist normal und korrekt. Die Beule am Boden des Transporters dient gleichzeitig als Stopp sowohl als auch zur korrekten Ausrichtung des Transporters, wenn er in der zurückgezogenen Position bewegt wird.

Bringen Sie nun wieder mit Hilfe der Spitzzange die Setzfeder an die richtige Stelle. Das offene Ende sollte nach oben zur Arbeitsplatte zeigen. Installieren Sie nun wieder die Zündhütchenzuführung (nachdem Sie diese mit den richtigen Zündhütchen gefüllt haben), indem Sie die Führungsstange in die Arbeitsstange stecken. Drehen Sie nun das Zündhütchensetzsystem in seine Position mit dem Zündhütchenschalter in „AUS“ Stellung. Nehmen Sie nun die Schraube, und drehen Sie ein klein wenig hinein. Danach schalten Sie den Schalter wieder auf „AN“, und drehen Sie die Schraube fest.

Entfernen Sie anschließend wieder den 5 cm großen Block unterhalb der Arbeitsplatte, und führen Sie einen Funktionstest durch.

Häufig gestellte Frage:

Der Zündhütchentransporter ist so behandelt worden, daß Sie ihn nicht mehr fetten müssen. Dies führt zu einer Verbesserung des Zündhütchensetzsystems.

Justierung des Drehmechanismus

Das Drehsystem wurde bereits vollständig in der Fabrik von Hornady justiert und sollte daher keinerlei Veränderungen benötigen. Falls Sie jedoch meinen oder das Gefühl haben, daß Ihre Hülsehalterplatte nicht richtig funktioniert, überprüfen Sie alle in dieser Bedienungsanleitung aufgeführten Optionen, bevor Sie den Versuch unternehmen den Drehmechanismus zu verstellen.

Alle Änderungen sollten in sehr kleinen Schritten vorgenommen werden.

Durch die tägliche Verwendung Ihrer Presse, kann es vorkommen, daß die Schalter des Drehmechanismus sich abnutzen, daher müssen Sie diese von Zeit zu Zeit neu einstellen, um diese Abnutzung zu kompensieren. Bevor Sie diese Änderungen jedoch vornehmen sollten Sie sich bewußt werden, welche Aufgabe jeder dieser Schal-

ter hat. Während Sie nun den Pressenhebel während eines Arbeitsvorganges einmal vollständig nach unten und wieder nach oben bewegen, veranlaßt der Schalter die Bewegung des Indexrades, welches sich am unteren Teil der Presse befindet. Das Indexrad ist durch die Hubstange mit der Hülsenhalterplatte verbunden. Da jeder Schalter bereits eingestellt worden ist, wird das Indexrad die Hülsenhalterplatte eine Bewegung ausführen lassen, entweder am oberen Ende oder unteren Ende der Hebelbewegung.

Der rechte Schalter (wenn Sie sich vor der Presse befinden) veranlaßt die Drehung der Hülsenhalterplatte, wenn sich die Hubstange nach oben bewegt, während Sie den Pressenhebel nach unten drücken. Der linke Schalter veranlaßt, daß die Hülsenhalterplatte in die Kugelarretierungen festgesetzt wird, während Sie den Hebel bewegen. Falls die Hülsenhalterplatte nicht richtig in die Kugelarretierungen einrastet, während sich die Hubstange nach unten bewegt, sollten Sie nur den linken Schalter neu justieren.

Der rechte Schalter ist zu niedrig eingestellt, wenn die Hülsenhalterplatte kurz vor der Arretierung zum Stehen kommt, welches Sie feststellen können, wenn Sie die Hülsenhalterplatte von Hand im Uhrzeigersinn weiterdrehen können. *Falls der Schalter zu weit herausgedreht worden ist, werden Sie einen leichten Doppelclick im Pressenhebel verspüren*, wenn die Hülsenhalterplatte in die Arretierungen einrastet.

Dasselbe gilt für den linken Schalter, welcher während der Aufwärtsbewegung des Hebels (Abwärtsbewegung der Hubstange) das Indexrad bewegt. Wenn sich nun die Hülsenhalterplatte nicht weit genug während der Aufwärtsbewegung gedreht hat, sollten Sie nur den rechten Schalter neu justieren. Sie sollten niemals davon ausgehen, beide Schalter neu zu justieren.

Die Höhe der Schalter ist dafür verantwortlich, wie weit sich die Platte bewegt, wenn Sie damit in Berührung kommen. Um die Schalter richtig einzustellen, erhöhen Sie den Schalter in die Richtung, in der sich die Hülsenhalterplatte bewegen soll. Oder verringern Sie die Höhe des Schalters in die Richtung, in der sich die Hülsenhalterplatte bewegen soll. Es gibt an jedem Schalter eine Sperrschraube. (Abbildung 1) Drehen Sie die Sperrschraube herein, um die Höhe des Schalters zu verringern oder drehen Sie sie heraus, um den Schalter weiter herauskommen zu lassen. Überdrehen Sie niemals die Sperrschrauben, da sich die Schalter auf einer Feder befinden und sich dort frei bewegen sollten.

Sie sollten sich mit diesen Schaltern vertraut machen, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und um zu sehen, wie sie funktionieren. Sie werden es dann viel leichter finden sie einzustellen, falls Sie dieses einmal in Zukunft vornehmen wollen.

Mechanische Justierungen

Aufbewahrung der Lock-N-Load Presse

Wie mit allen Maschinen ist eine sorgfältige Pflege und Instandhaltung die Voraussetzung für eine genaue Funktion und lange Lebensdauer einer Wiederladepresse. Am Ende eines jeden Wiederladevorganges sollten Sie mit einem Lappen das verschüttete Pulver oder sonstigen Schmutz von der Presse entfernen. Überprüfen Sie alle beweglichen Teile, ob Sie verschmutzt oder mit verschütteten Pulver verunreinigt worden sind.

Entfernen Sie den Zündhütchentransporter und die Hülsenhalterplatte, um auch dort das verschüttete Pulver oder sonstige Verunreinigungen zu entfernen. Nach dem Säubern schmieren Sie die Arbeitsplatte im Bereich der Arretierungen und der Befestigung mit ein oder zwei Tropfen Maschinenöl ein. Der Zündhütchentransporter

wurde so behandelt, daß Sie ihn nicht so ölen brauchen.

Entfernen Sie die Hülsenhalterplatte. Dann fetten Sie leicht die Hubstange, Indexrad, Schalter und Kniegelenk. Verwenden Sie das Hornady „One Shot Case Lube“, welches sich hier sehr gut einsetzen läßt. Es ist ein trockenes Fett, somit bleibt kein Pulver an den behandelten Flächen kleben, während Sie Wiederladen.

Behandeln Sie Ihre Weiderladepresse Lock-N-Load - wie Ihre Schußwaffe - mit größter Sorgfalt.

Tips für störungsfreie Operation

Pulver fällt um die Hülse herum

Ist das korrekt Pulverfallrohr an seinen Platz?
Pulverfallrohr und Pulveradapter sauber?
Pulverfallrohr mit dem tiefen Trichter nach oben installiert?

Kein Zündhütchen in der Hülse

Zündhütchensetzsystem ausgeschaltet?
Zündhütchentransporter korrekt eingestellt?
Richtiger Setzstempel installiert?
Rückholfeder des Zündhütchentransporters eingehängt?

Hülsenhalterplatte bewegt sich nicht mehr oder bleibt nicht an der Station stehen

Zündhütchen nicht richtig gesetzt?
Schalter gemäß der Bedienungsanleitung Justiert?
Zuvor verwendete Zündhütchen nicht richtig entfernt?

Hülsen gehen nicht in die Matrize

Matrizenöffnung hat keinen Schrägfläche (wenn ja, dann bitte wieder an den Hersteller zurück geben)
Schalter gemäß der Anleitung eingestellt?
Hülsen haben unterschiedliche Wandstärken? (Dies kann schon einmal Vorkommen, das eine Hülse nicht in die Matrize hineingeht)

Gewehrpulver hängt im Pulverfüllgerät

Füllen Sie immer zuerst einmal das Pulverfüllgerät mit etwas Pulver und bewegen Sie es, um die Anlagefläche mit Graphit ein zu schmieren.
Außenseite des Pulverfüllers mit einem antistatischen Tuch abwischen, um die statische Aufladung zu entfernen.

Wir garantieren jedem auf unsere Wiederladewerkzeuge und Wiederladezubehör eine Lebensgarantie

Alle Hornady Wiederladewerkzeuge und Zubehör haben eine Garantie für Material-

fehlern und Arbeitsqualität, solange Sie diese einsetzen können. Teile, die aufgrund ihrer Funktion abhängig von normaler Abnutzung wie Federn, Stifte und Halterungen usw. und solche Teile, die geändert oder vernachlässigt worden sind, sind von der Garantie ausgeschlossen.

Wenn das Produkt durch schlechte Arbeitsqualität oder fehlerhaftes Material beschädigt worden ist, wird das Wiederladewerkzeug oder Zubehör auch repariert, überholt oder ersetzt, je nach Wahl der Hornady Produktionsgesellschaft. Wenn es bricht, werden wir es ohne Gebühr reparieren oder ersetzen.

Rufen Sie uns an, wenn Sie ein Produkt zurück geben oder zurück senden wollen. Sie erhalten dann von unserem Kundendienst die entsprechenden Anweisungen zur Rückgabe, wenn das Problem nicht telefonisch behoben werden kann.

Preise und oder Spezifikationen sind ohne weitere Mitteilung änderbar. Für die besten Preise auf unsere Produkte wenden Sie sich bitte an Ihren nächsten Hornady Händler.

Hornady Produktionsgesellschaft übernimmt keine Haftung für Schäden, die sich aus Verwendung der Produkte oder hierin gegebener Information ergeben können, da Hornady keine Kontrolle über die Art hat, bei der seine Produkte oder die Komponenten während des Wiederladens verwendet werden.