

1

RCBS[®]

Матрица X-DIE

Патент № 5 635 661



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

УВЕДОМЛЕНИЕ - В настоящем руководстве не содержатся полные инструкции или сведения о технике безопасности по снаряжению патронов или работе с соответствующим оборудованием и принадлежностями. Перед началом работ по снаряжению патронов внимательно прочтите и усвойте содержание настоящего руководства.

ВАЖНО!

ИЗУЧИТЕ ДАННЫЙ РАЗДЕЛ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

Перед началом работы с формовочной матрицей RCBS X-Sizer, внимательно изучите настоящее руководство по безопасности работы с оборудованием для снаряжения патронов. Несоблюдение техники безопасности может стать причиной серьезных травм и/или повреждения оборудования. По любым вопросам, связанным с содержанием настоящего руководства, обращайтесь в службу поддержки нашей компании.

В настоящем руководстве содержатся инструкции по технике безопасности и эксплуатации соответствующего оборудования. Настоящее руководство входит в комплект поставки и должно храниться по месту эксплуатации на протяжении всего срока службы оборудования.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ▲

Снаряжение патронов – не просто интересное и увлекательное хобби, а работа, которая требует внимательности и осторожности. Неосторожность и небрежность при снаряжении патронов могут привести к самым печальным последствиям. Данное оборудование изначально спроектировано так,

чтобы его использование было максимально безопасным. Соблюдайте технику безопасности во время любых работ по снаряжению патронов. Соблюдение приведенных ниже правил гарантированно сводит к минимуму риск травм или повреждения оборудования.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- При обращении с оборудованием для снаряжения патронов соблюдайте рекомендации производителя. Внимательно изучите руководство по эксплуатации и все приведенные в нем инструкции. Если по каким-либо причинам руководство недоступно, обратитесь к производителю, чтобы получить новую копию.
- Не пропускайте никакие разделы. Пропустив какой-либо важный раздел, вы повышаете риск несчастного случая.
- Рабочее место должно быть продуманным и хорошо организованным. Все инструменты и детали должны быть на своих местах, в чистоте и порядке. Тщательно и без остатка убирайте опасные вещества, высыпавшиеся из гильзы или капсюля.
- При снаряжении патронов будьте предельно сосредоточены. Отложите работу, если чувствуете усталость или недомогание, а также, если находитесь под действием медицинских препаратов или в состоянии алкогольного опьянения. Выработайте четкий план действий и доведите его до автоматизма, чтобы не совершать случайных ошибок. Не выполняйте работу

спешно или небрежно.

- Перед началом работы всегда надевайте подходящие защитные очки: не подвергайте свое здоровье излишнему риску.
- **СОБЛЮДАЙТЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАКСИМАЛЬНОМУ КОЛИЧЕСТВУ ДРОБИ И ПОРОХА.**

КАПСЮЛИ И ПОРОХ

- Капсюли и порох должны храниться в месте, недоступном для детей и не подверженном воздействию высоких температур, сырости, открытого огня и электрооборудования. Не работайте в местах, где оборудование и материалы могут подвергаться воздействию статического электричества.
- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать капсюли неизвестных и сомнительных производителей. Утилизация таких капсюлей выполняется согласно законодательству соответствующей страны.
- До использования капсюли должны храниться в оригинальной заводской упаковке. Не использованные капсюли следует снова положить в заводскую упаковку для обеспечения безопасности и удобства идентификации. Капсюли поставляются в оригинальной упаковке, обеспечивающей максимальную безопасность при транспортировке и хранении.
- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** складывать капсюли в кучу или штабель. Взрыва нескольких сотен капсюлей достаточно, чтобы причинить серьезные травмы всем, кто находится в помещении.
- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** прикладывать к капсюлям большое физическое усилие. Обращайтесь с капсюлями с осторожностью.
- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** держать на рабочем столе одновременно несколько емкостей с порохом. Емкости с порохом должны храниться вдали от

рабочего стола, чтобы всегда брать только нужную.

- **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать порох неизвестных и сомнительных производителей. Для идентификации пороха настоятельно рекомендуется использовать заводскую упаковку с маркировкой производителя. Не смешивать порох различных типов и неизвестных производителей.
- При использовании дозатора для пороха, после того как воронка будет заполнена, снова закройте крышками воронку и емкость с порохом.
- Перед засыпкой пороха в гильзы сначала засыпьте порох в воронку. Отмерьте, а затем взвесьте минимум десять зарядов, чтобы убедиться, что отмеривание пороха было выполнено правильно.
- Закончив работы по снаряжению, соберите и засыпьте оставшийся порох в заводскую упаковку для удобства идентификации и продления срока службы пороха.
- **НЕ КУРИТЬ** во время работ по снаряжению патронов.

ВЕДЕНИЕ ЗАПИСЕЙ

- Ведите подробные записи обо всех выполняемых работах. Повесьте ярлык на каждую коробку, с указанием даты изготовления, а также информации об использованных капсюлях, порохе и пулях.

Все используемые компоненты должны быть четко промаркированы, не берите ничего наугад.

Поскольку компания RCBS не может повлиять на выбор компонентов заказчиком, она не несет никакой ответственности, прямой или косвенной, за снаряжение патронов и использование данного оборудования или оружия, в котором могут использоваться снаряженные заказчиком патроны.

МАТРИЦА X-DIE

Матрица X-Sizer специально предназначена для формовки винтовочных гильз бутылочной формы по всей длине, а также может использоваться для контроля длины гильзы, избавляя от необходимости регулярно подрезать дульце гильзы. Данная матрица не может укорачивать гильзу, вместо этого она сдерживает ее «рост» за счет того, что во время формовки дульце гильзы упирается в стопорную пластину центральной оси. Гильзы, формовка которых выполняется в матрице X-Sizer, удлиняются всего на несколько тысячных дюйма, после чего их «рост» сдерживается на уровне ниже максимально допустимого. Таким образом, данная матрица избавляет от необходимости подрезать дульце гильзы после каждого выстрела. Матрица X-Sizer позволяет, по желанию потребителя, использовать или не использовать функцию ограничения удлинения гильзы при формовке. При формовке шейки гильзы ограничение удлинения **не применяется**.

ОЧИСТКА МАТРИЦЫ X-SIZER

ОБЯЗАТЕЛЬНО очистите новую матрицу перед началом работы.

Данная матрица имеет небольшое отверстие для стравливания излишков воздуха при формовке. Это отверстие может быть скрыто под слоем полировального состава, нанесенного на заводе-изготовителе. Состав в этом месте нужно снять, иначе по его поверхности пойдут трещины, а гильза внутри матрицы может пострадать. Перед очисткой

снимите центральную ось матрицы. Вставьте иглу, скрепку или другой заостренный предмет в воздуховыпускное отверстие. При этом часть полировального состава попадет внутрь матрицы. Очистите внутреннюю поверхность матрицы тампоном, смоченным растворителем производства. Соберите матрицу.

ПОДГОТОВКА ГИЛЬЗ

Все отформованные и подрезанные гильзы должны иметь одинаковую длину. Для

максимальной эффективности работы матрицы выполните формовку каждой гильзы по всей длине и подрежьте дульца до 0,020 дюйма. Такая подготовка гильз к работе с матрицей X-Sizer выполняется

однократно. Чтобы выполнить формовку гильз по всей длине в матрице X-Sizer, выполните следующие регулировки:

- Вставьте держатель гильз подходящего размера в поршень.



Рис. 1

- Отрегулируйте центральную ось, чтобы шток-стержень для удаления капсулей выступал на 1/8 дюйма под донцем матрицы (см. рис. 1).



Рис. 2

- Установите матрицу X-Sizer в пресс, так чтобы матрица касалась держателя гильз, поднятого до верхнего предела хода поршня. Чтобы убрать люфт тяг пресса, опустите держатель гильз и опустите матрицу, повернув ее на 1/8-1/4 оборота, так чтобы кулачки пресса прошли через его центр. Опускайте рукоятку пресса, так чтобы почувствовать ход кулачков.

Удерживая рукоятку в опущенном положении, затяните большую контргайку матрицы.

- Вставьте **смазанную** гильзу в держатель и опустите на нее матрицу.

- Вставьте центральную ось в матрицу до упора.

- Открутите центральную ось на 1-2 оборота назад и затяните контргайку центральной оси.

- После этого выполните смазку и формовку всех гильз, которые будут использоваться с матрицей X-Sizer. После формовки очистите гильзы от смазки и подрежьте их, как описано выше.

РЕГУЛИРОВКА МАТРИЦЫ X-DIE

ШАГ 1:

Выньте центральную ось из матрицы, так чтобы шток-стержень выступал ниже донца матрицы примерно на 1/16-1/8 дюйма. См. *рис. 1.*

ШАГ 2:

Установите матрицу X-Sizer в пресс, так чтобы матрица касалась держателя гильз, поднятого до верхнего предела хода поршня. Чтобы убрать люфт тяг пресса, опустите держатель гильз и опустите матрицу, повернув ее на 1/8-1/4 оборота, так чтобы кулачки пресса прошли через его центр. Усилие кулачков должно быть одинаковым при каждой формовке. См. *рис. 2.*

*Данное изделие защищено бессрочной
гарантией производителя. Для замены
дефектных компонентов
свяжитесь с нашей службой поддержки.*



Рис. 3

ШАГ 3:

Затяните большую контргайку. Вставьте отформованную, подрезанную и **смазанную** гильзу с удаленным капсюлем в держатель и опустите на нее матрицу так же, как и при формовке по всей длине.

См. рис. 3.

ШАГ 4:

Полностью опустив матрицу на гильзу, вставьте центральную ось в матрицу до упора. Оставьте над контргайкой примерно 4 витка резьбы центральной оси. См. рис. 4. Затяните контргайку центральной оси.

Примечание:

Данные настройки должны применяться в течение всего срока службы партии гильз.

ШАГ 5:

Вставьте гильзу в матрицу:

- 1) Сравните с рис. 5.
- 2) Перед началом снаряжения вставьте первые несколько патронов в патронник. Если гильзы застревают в патроннике (из-за расширения), значит, центральная ось опущена слишком низко. (Повторите Шаг 4). Формовка гильз выполняется по инструкциям для любой матрицы для формовки по всей длине.



Рис. 4

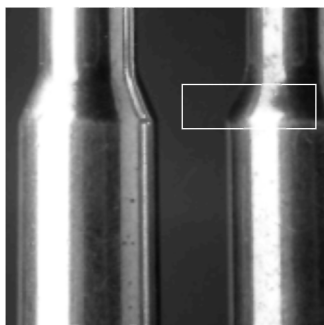


Рис. 5. Соблюдайте требования к длине плеч гильзы (на рисунке справа).

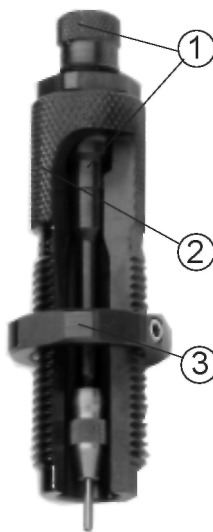
Примечание:

Если опустить центральную ось матрицы слишком низко, гильза может согнуться. Если, напротив, ось матрицы опущена недостаточно, гильза продолжит расширяться вне допустимых пределов.

Точность регулировки матрицы (см. Шаг 2) исключительно важна для обеспечения точности формовки. При формовке гильзы в матрице X-Sizer ее длина увеличивается всего на несколько тысячных дюйма (в течение нескольких первых формовок), так как гильза упирается в стопорную пластину центральной оси.

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ К МАТРИЦЕ X-DIE

Поз.	Артикул	Наименование
1	•	Центральная ось матрицы X-Die в сборе*:
	10314	204 Ruger
	38314	22 Homet
	37114	22-250 Remington
	38814	220 Swift
	37014	222 Remington
	37214	223 Remington
	37214	223 Remington Small Base
	10514	223 WSSM
	37314	243 Winchester
	11614	243 WSSM
	12414	25 WSSM
	38964	25-06
	39014	260 Remington
	38414	6,5 мм x 55 Mauser (Швеция)
	31314	270 WSM
	37514	270 Winchester
	39064	280 Remington
	37614	7 мм Remington Magnum
	31114	7 мм Remington SA Ultra Magnum
	17814	7 мм Remington Ultra Magnum
	39114	7 мм STW
	31414	7 мм WSM
	37414	7 мм - 08 Remington
	37714	30-06 Springfield
	37714	30-06 Springfield Small Base
	37914	30-30 Winchester
	31214	300 Remington SA Ultra Magnum
	17614	300 Remington Ultra Magnum
	39214	300 Weatherby Magnum
	38914	300 Winchester Magnum
	30814	300 WSM
	39364	303 (Великобритания)
	37814	308 Winchester
	37814	308 Winchester Small Base
	38714	8 мм x 57 Mauser
	17714	338 Remington Ultra Magnum
	39314	338 Winchester Magnum
	30914	375 Remington Ultra Magnum
2	•	Тело матрицы X-Die
3	87501	Шестигранная контргайка в сборе (7/8-14)



- * С контргайкой 1/2"-32
- Не поставляется отдельно

Примечание: Центральная ось и тело матрицы выбираются в зависимости от калибра патрона и не являются взаимозаменяемыми.

RCBS®

В РОССИИ

Наше оборудование для снаряжения патронов – лучшее в мире.

Если вы с этим согласны, расскажите друзьям.

Если нет, расскажите нам, и мы сделаем его еще лучше!

CCI • SPEER • RCBS
OUTERS • RAMLINE • ORBEX • FEDERAL

КАЛИБРЫ ДЛЯ МАТРИЦЫ X-DIE

	Артикул матриц X-DIE	Артикул матриц X-SIZER
204 Ruger	10312	10309
22 Homet	38312	38309
22-250 Remington	37112	37009
220 Swift	38812	38809
222 Remington	37012	37209
223 Remington	37212	37109
223 Remington Small Base	38862	38859
223 WSSM	10512	10509
243 Winchester	37312	37309
243 WSSM	11612	11609
25 WSSM	12412	12409
25-06	38962	38959
260 Remington	39012	39009
6,5 мм x 55 Mauser (Швеция)	38412	38409
270 WSM	31312	31309
270 Winchester	37512	37509
280 Remington	39062	39059
7 мм Remington Magnum	37612	37609
7 мм Remington SA Ultra Magnum	31112	37709
7 мм Remington Ultra Magnum	17812	17809
7 мм STW	39112	39109
7 мм WSM	31412	31409
7 мм - 08 Remington	37412	37409
30-06 Springfield	37712	37709
30-06 Springfield Small Base	39162	39159
30-30 Winchester	37912	37909
300 Remington SA Ultra Magnum	31212	31209
300 Remington Ultra Magnum	17612	17609
300 Weatherby Magnum	39212	39209
300 Winchester Magnum	38912	38909
300 WSM	30812	30809
303 (Великобритания)	39312	39359
308 Winchester	37812	37809
308 Winchester Small Base	39262	39262
8 мм x 57 Mauser	38709	38712
338 Remington Ultra Magnum	17712	17709
338 Winchester Magnum	39312	39309
375 Remington Ultra Magnum	30912	30909

**Только для винтовок с подвижным цевьем и рычажного действия, а также автоматических, полуавтоматических и помповых.*