

RCBS

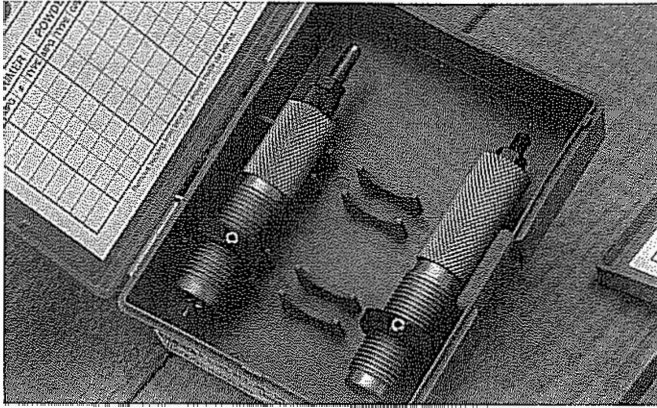
МАТРИЦЫ ДЛЯ РЕЛОАДИНГА



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Набор из двух матриц для пистолетных и винтовочных гильз бутылочного типа

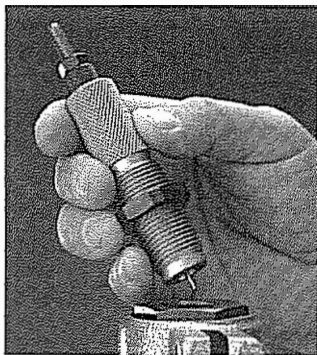
Конец штифта для удаления капсуля должен находиться по крайней мере на 3/16" ниже конца матрицы. Расширительный шарик и капсульный штифт регулируются путем ослабления небольшой контргайки в верхней части матрицы, далее поворачивайте эту конструкцию до тех пор, пока не будет достигнута нужная настройка. Если шарик установлен правильно, то штифт будет выступать ниже основания матрицы ровно настолько, чтобы вытолкнуть стреляный капсюль. Гильза отформована (целиком или только шейка), капсюль выбит, горлышко расширено – и всё это за одну операцию. Теперь просто подрежьте гильзу.



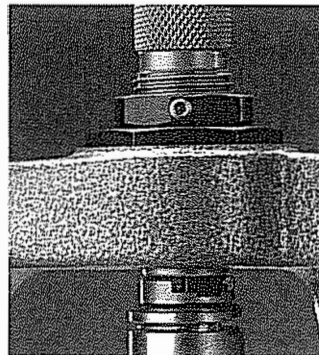
Мы предлагаем подрезать на 10-тысячных меньше максимальной длины. Следующим шагом станет установка нового капсюля и навеска установленного заряда пороха. Затем посадка пули. Обычно релоадеры выполняют последовательность этих операций с определенной партией гильз. Если Вы используете литые свинцовые пули, Вам понадобится матрица для расширения горлышка гильзы от RCBS. Эта матрица расширяет шейку формованной винтовочной гильзы до нужного диаметра и слегка раздвигает (колокольчики) дульце гильзы для удобной посадки пули.

Обжатие гильзы по всей длине или только ее шейки.

Вкрутите формовочную матрицу (для всей гильзы или только для шейки) в пресс до тех пор, пока матрица не коснется прессы, когда шеллхолдер находится в верхней точке шага прессы. Убедитесь, что в системе рычагов прессы все плотно посажено. Для этого отрегулируйте матрицу так, как указано выше, опустите держатель гильзы и поверните матрицу еще на 1/8 - 1/4 оборота вниз. Установите большую контргайку и пресс готов к формовке.



Вкрутите формовочную матрицу в пресс для релоадинга.



Убедитесь, что формовочная матрица касается шеллхолдера.

Посадка пули без кримпования

Важно: Внимательно прочитайте инструкцию. Не нужно сильно прижимать матрицу для посадки пули к шеллхолдеру, так как это приведет к сдавливанию или повреждению гильзы. Большинство пуль для винтовочных и пистолетных гильз бутылочного типа не имеют канелюр или кримповочных канавок, поэтому пулю следует сажать без кримпования. Нижеприведенная инструкция описывает посадку пули без кримпования. Для настройки посадочной матрицы установите формованную, капсюлированную и заряженную гильзу в держатель, затем поднимите ее в верхнюю точку шага прессы. Теперь нужно вкрутить посадочную матрицу в пресс до тех пор, пока она не коснется дульца гильзы. Затем открутите матрицу на один полный оборот назад и установите большую контргайку.



Установите пулю на дульце капсюлированной и заряженной гильзы.



Посадочная матрица сажает пулю и, если нужно, кримпует ее одним движением.

Таким образом Вы оставите расстояние между нижней частью матрицы и шеллхолдером. Далее опустите гильзу и ставьте пулю в дульце. Медленно направьте гильзу в матрицу. Проверьте глубину посадки пули. Если Вас не устраивает результат, отрегулируйте обжимное устройство. При достижении необходимой глубины посадки затяните контргайку обжимного устройства.

Посадка пули с кримпованием **Важно:** Внимательно

прочитайте инструкцию. Не нужно сильно прижимать матрицу для посадки пули к шеллхолдеру, так как это приведет к сдавливанию или повреждению гильзы. Если Ваши пули имеют канелюры или специальные канавки, потребуется кримпование. Следуйте нижеприведенной инструкции. Перед посадкой пули гильзы необходимо подрезать по одной длине для обеспечения надежного обжатия. Кримповочный механизм встроен в посадочную матрицу, не нужно больше никаких дополнительных приспособлений. Матрицу необходимо подвигать вверх-вниз, чтобы настроить правильный обжим. Для того, чтобы настроить посадочную матрицу, поместите формованную, капсюлированную и заряженную гильзу в держатель, затем поднимите ее в верхнюю точку шага прессы. Теперь нужно вкрутить посадочную матрицу в пресс до тех пор, пока она не коснется дульца гильзы. Затем открутите матрицу на один полный оборот назад и установите большую контргайку. Таким образом Вы оставите расстояние между нижней частью матрицы и шеллхолдером. Далее опустите гильзу и ставьте пулю в дульце. Медленно направьте гильзу с пулей в матрицу. Проверьте глубину посадки пули. Если Вас не устраивает результат, отрегулируйте обжимное устройство, пока не получите нужную глубину. Теперь устанавливаем кримповочную матрицу. Пока некримпованный патрон все еще находится в посадочной матрице, открутите обжимное устройство на несколько оборотов.

Отвинтите посадочную матрицу вниз, пока она не коснется дульца. Затем опустите гильзу и поверните матрицу на 1/8 оборота вниз. Направьте патрон обратно в матрицу и проверьте обжим. Если нужен более крепкий обжим, поверните матрицу еще на 1/8 оборота вниз и повторите процедуру. После того, как Вы достигли желаемого результата, затяните большую контргайку и отправьте готовый патрон в посадочную матрицу, затем опустите обжимное устройство, пока оно не коснется пули. Затяните контргайку обжимного устройства. Если Вы правильно настроили посадочную матрицу, посадка и обжатие пули будут выполнены одним действием.

Набор из 3 матриц для цилиндрических винтовочных и пистолетных патронов

Чтобы релоадить цилиндрические патроны, понадобится 3 матрицы, а не 2, так как невозможно одновременно формовать корпус и расширять дульце. Первая матрица формирует гильзу и удаляет стреляный капсюль. Вторая – расширяет горлышко. Третья – сажает и, если необходимо, обжимает пулю. Если Вы релоадите один из нижеприведенных калибров, пожалуйста, прочитайте специальные примечания: .32 S&W Long/.32 H&R Magnum, .357 Magnum/.38 Special, .44 Magnum/.44 Special, .38-40 Winchester, .44-40 Winchester.



Специальные примечания для определенных калибров .32 S&W Long/.32 H&R Magnum

Во время работы с калибром .32 S&W Long следуйте обычным инструкциям. Из-за увеличенной длины гильз .32 H&R Magnum их следует устанавливать на 3/16" выше шеллхолдера (за исключением формовочной матрицы). Расширительный механизм настроен на работу с пулями .314". Если нужен другой диаметр, свяжитесь с RCBS.

.357 Magnum/.38 Special и .44 Magnum/.44 Special

Эти наборы оборудованы разделительным кольцом для использования в матрицах (кроме формовочной матрицы) для удлиненных гильз magnum. Настройте матрицы, следуя этим инструкциям. Затем установите разделительное кольцо под большую контргайку, но только если работаете с гильзами magnum. Это приведет к примерной настройке. Однако может потребоваться дополнительная регулировка, это зависит от длины гильзы.

Формовка при помощи карбидных матриц

Вкрутите формовочную матрицу в пресс, пока она не коснется верхушки шеллхолдера, поднятого в верхнюю точку шага пресса. Затяните большую контргайку. Не пережимайте!

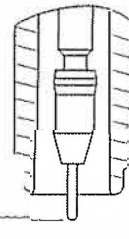
КАРБИДНАЯ ФОРМОВОЧНАЯ МАТРИЦА

Карбидная формовочная матрица Tungsten будет служить Вам вечно при условии правильного ухода. Однако она не сможет противостоять такому сильному воздействию, как падение. Избегайте ударов шеллхолдером по основанию матрицы. При работе с этими матрицами нет необходимости смазывать цилиндрические гильзы. И только при работе с толстостенными и заостренными патронами 30M-1 Carbine нужна смазка, как и при релоадинге .500 S&W и /480 S&W. Для достижения лучших результатов мы советуем слегка смазывать каждую четвертую или пятую гильзу. Вкрутите матрицу в пресс, пока она не коснется шеллхолдера. Не пережимайте!

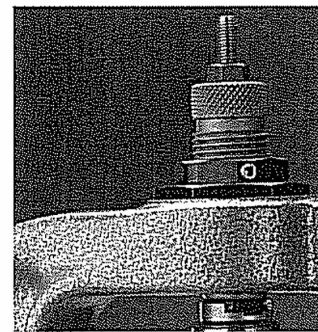
Формовка при помощи стандартных стальных матриц

Вкрутите формовочную матрицу в пресс, пока она не коснется верхушки шеллхолдера, поднятого в верхнюю точку шага пресса. Убедитесь, что нет никакой разбалансировки в системе рычагов пресса. Для этого отрегулируйте матрицу, как указано выше, опустите шеллхолдер и покрутите ее на 1/8 - 1/4 оборота вниз. Установите большую контргайку. Того, чтобы настроить расширяющий и декапсулирующий механизм, следуйте нижеприведенной инструкции:

1. Ослабьте маленькую контргайку на верхушке матрицы.
2. Отрегулируйте расширяющий и декапсулирующий механизм так, чтобы капсюльный штифт находился на 3/16" ниже конца матрицы. (Смотри чертеж в разрезе).
3. Затяните контргайку. Теперь для того, чтобы избежать повреждения капсюльного штифта, еще раз проверьте его расположение точно по центру. Если штифт сместился, повторите пункты 1-3.



Вкрутите формовочную матрицу пресс для релоадинга.



Обратите внимание, что матрица отрегулирована так, что она касается шеллхолдера.

РАСШИРЕНИЕ

Вкрутите расширительную матрицу в пресс, пока она не коснется верхушки шеллхолдера, поднятого в верхнюю точку шага пресса. Поместите формованную гильзу в держатель и направьте ее в матрицу. В результате этого дульце растянется до размера, необходимого для посадки пули.

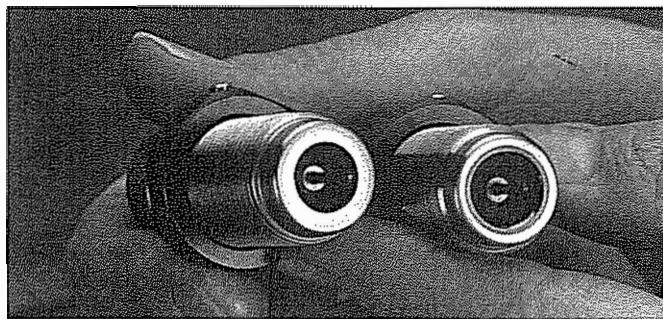
Расширитель регулируется и может быть настроен на увеличение или уменьшение степени раскрытия гильзы, для этого нужно ослабить контргайку на вершине матрицы и сдвинуть расширитель вверх или вниз.

Посадка пули без кримпования

Важно: Внимательно прочитайте инструкцию. Не нужно сильно прижимать матрицу для посадки пули к шеллхолдеру, так как это приведет к сдавливанию или повреждению гильзы. Большинство винтовочных и пистолетных пуль имеют канелюры или специальные канавки, их необходимо кримповать. Но некоторые калибры не нуждаются в этом. Следующая инструкция для посадки пули без кримпования. Для того, чтобы настроить посадочную матрицу, поместите формованную, капсулированную и заряженную гильзу в держатель, затем поднимите ее в верхнюю точку шага прессы. Теперь нужно вкрутить посадочную матрицу в пресс до тех пор, пока она не коснется дульца гильзы. Затем открутите матрицу на один полный оборот назад и установите большую контргайку. Таким образом Вы оставите расстояние между нижней частью матрицы и шеллхолдером. Далее опустите гильзу и ставьте пулю в дульце. Медленно направьте гильзу с пулей в матрицу. Проверьте глубину посадки пули. Если Вас не устраивает результат, отрегулируйте обжимное устройство, пока не получите нужную глубину. После того, как Вы установили нужную посадку, затяните контргайку обжимного устройства.

Посадка пули и кримпование для круглого обжатия.

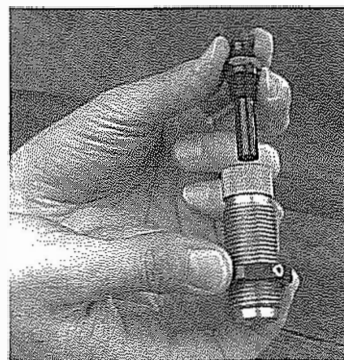
Важно: Внимательно прочитайте инструкцию. Не нужно сильно прижимать матрицу для посадки пули к шеллхолдеру, так как это приведет к сдавливанию или повреждению гильзы. Если пули, которые Вы используете имеют канелюры или специальные канавки, их необходимо кримповать, следуя нижеприведенным инструкциям. Перед посадкой пуль гильзы необходимо подрезать по одной длине для обеспечения надежного обжатия. Кримповочный механизм встроены в посадочную матрицу, не нужно больше никаких дополнительных приспособлений. Матрицу необходимо подвигать вверх-вниз, чтобы настроить правильный обжим. Для того, чтобы настроить посадочную матрицу, поместите формованную, капсулированную и заряженную гильзу в держатель, затем поднимите ее в верхнюю точку шага прессы.



Слева: стандартная стальная матрица RCBS. Справа: карбидная формовочная матрица.

Вкрутите посадочную матрицу в пресс до тех пор, пока она не коснется дульца гильзы. Затем открутите матрицу на один полный оборот назад и установите большую контргайку. Таким образом Вы оставите расстояние между нижней частью матрицы и шеллхолдером. Далее опустите гильзу и ставьте пулю в дульце. Медленно направьте гильзу с пулей в матрицу. Проверьте глубину посадки пули. Если Вас не устраивает результат, отрегулируйте обжимное устройство, пока не получите нужную глубину. Затем подготовьте матрицу для кримпования.

Пока некримпованный патрон все еще находится в посадочной матрице, открутите обжимное устройство на несколько оборотов. Отвинтите посадочную матрицу вниз, пока она не коснется дульца. Затем опустите гильзу и поверните матрицу на 1/8 оборота вниз. Направьте патрон обратно в матрицу и проверьте обжим. Если нужен более крепкий обжим, поверните матрицу еще на 1/8 оборота вниз и повторите процедуру.



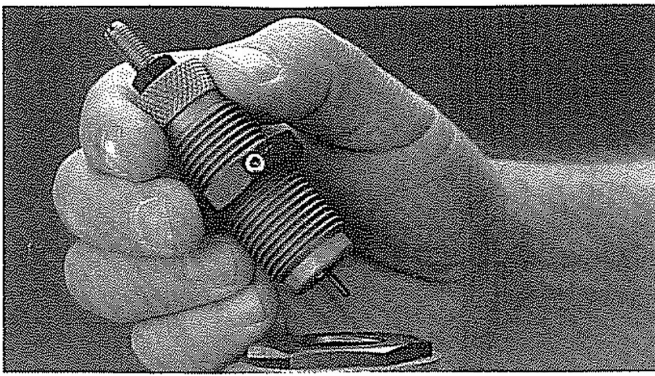
В некоторых посадочных матрицах наших тройных наборов обжимное устройство крепится в верхушке (как на фото). Этот способ облегчает уход и очистку.

Слишком сильное обжатие может привести к растрескиванию патрона и последующей закупорке патронника. После того, как Вы достигли желаемого результата, затяните большую контргайку и отправьте готовый патрон в посадочную матрицу, затем опустите обжимное устройство, пока оно не коснется пули. Затяните контргайку обжимного устройства. Если Вы правильно настроили посадочную матрицу, посадка и обжатие пули будут выполнены одним действием.

Посадка пули и кримпование для конусного обжатия.

Важно: Внимательно прочитайте инструкцию. Не нужно сильно прижимать матрицу для посадки пули к шеллхолдеру, так как это приведет к сдавливанию или повреждению гильзы.

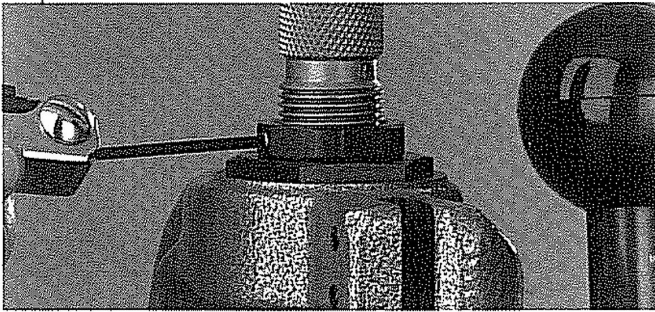
Пули для полуавтоматического огнестрельного оружия обычно имеют конусное обжатие из-за свободного пространства патрона у дульца гильзы и для обеспечения правильной подачи и функционирования. (Примечание: Посадочные матрицы для конусного обжатия отмечены «ТС» или «Taper Crimp» для легкого распознавания). Для посадки и кримпования пули воспользуйтесь следующей инструкцией. Перед посадкой пуль гильзы необходимо подрезать по одной длине для обеспечения надежного обжатия. Кримповочный механизм встроены в посадочную матрицу, не нужно больше никаких дополнительных приспособлений. Матрицу необходимо подвигать вверх-вниз, чтобы настроить правильный обжим. Для того, чтобы настроить посадочную матрицу, поместите формованную, капсулированную и заряженную гильзу в держатель, затем поднимите ее в верхнюю точку шага прессы. Вкрутите посадочную матрицу с конусным обжатием в пресс до тех пор, пока она не коснется дульца гильзы. Затем открутите матрицу на один полный оборот назад и установите большую контргайку. Таким образом Вы оставите расстояние между нижней частью матрицы и шеллхолдером. Далее опустите гильзу и ставьте пулю в дульце. Медленно направьте гильзу с пулей в матрицу. Проверьте глубину посадки пули. Если Вас не устраивает результат, отрегулируйте обжимное устройство, пока не получите нужную глубину. Затем подготовьте матрицу для кримпования. Пока некримпованный патрон все еще находится в посадочной матрице, открутите обжимное устройство на несколько оборотов. Отвинтите посадочную матрицу вниз, пока она не коснется дульца. Затем опустите гильзу и поверните матрицу на 1/8 оборота вниз. Направьте патрон обратно в матрицу и проверьте обжим. Если нужен более крепкий обжим, поверните матрицу еще на 1/8 оборота вниз и повторите процедуру. После того, как Вы достигли желаемого результата, затяните большую контргайку и отправьте готовый патрон в посадочную матрицу, затем опустите обжимное устройство, пока оно не коснется пули. Затяните контргайку обжимного устройства. Если Вы правильно настроили посадочную матрицу, посадка и обжатие пули будут выполнены одним действием.



Прочные и легкие матрицы RCBS справятся с любой работой.

ОСОБЕННОСТИ

Изготовленные из прочной стали матрицы RCBS предназначены для грубой работы. Корпуса матриц обтачиваются и закаляются до тех пор, пока не станут достаточно прочными, чтобы соответствовать нашим стандартам, а также гладкими для аккуратной и деликатной работы с гильзами. Формовочные матрицы для бутылочных патронов вентилируются, для того, чтобы избежать повреждения гильз попавшим воздухом. Они изготовлены очень точно, с допустимыми отклонениями. Расширяющий и декапсულიрующий блок состоит из трех элементов, а не из одного, что позволяет заменить часть детали, а не всю конструкцию целиком. Также усилен штифт для удаления стрелянного капсюля. Посадочные матрицы имеют уникальный дизайн, который выравнивает пулю с дульцем гильзы за мгновение до посадки. Внутренняя полировка помогает обрабатывать гильзы практически без трения, со временем она не потрескается и не отслоится.



После регулировки матрицы, затяните установочный винт для сохранения необходимой настройки.

Матрицы RCBS имеют улучшенную стальную контргайку с «шестигранным» дизайном, который обеспечивает более жесткий контроль над точными настройками. Прочный латунный установочный винт надежно фиксирует гайку, не повреждая резьбу матрицы. Как только большая контргайка на матрице установлена, она фиксируется в нужном положении, путем затягивания установочного винта. Поэтому матрица будет сохранять правильную установку и может быть повторно использована без перенастройки. Кусок свинца под установочным винтом может предотвратить случайное снятие установочного винта. Большинство матриц RCBS изготавливаются со стандартной резьбой 7/8"-14 и предназначены для использования с шелхолдером с толщиной кромки 0,125". Исключениями являются .45 Auto Rimmed, 11 мм (.43) Mauser и .43 Spanish. Для них понадобится держатель гильз с толщиной кромки 0,150. При любых изменениях этих величин может появиться люфт и проблемы с формовкой гильз.

УПАКОВКА

Все матрицы RCBS упакованы в удобные пластиковые контейнеры, разработанные специально для защиты Ваших матриц при транспортировке и хранении.

Они надежно удерживаются внутренними фиксаторами для предотвращения повреждений и тряски. В каждой коробке есть этикетка для записи Ваших данных, которая крепится на внутреннюю сторону крышки для быстрого и удобного ознакомления.

КЛИЕНТСКАЯ СЛУЖБА



Внутри каждой коробки есть наклейка для записи Ваших результатов.

Перед отправкой все матрицы тщательно проверяются и контролируются. Каждая сможет релоадить стрелянные гильзы тех калибров, которые указаны на ней. Если Вы недовольны работой матрицы, позвоните или напишите RCBS и подробно опишите проблему. Будьте готовы назвать калибр матрицы и год выпуска. В большинстве случаев мы сможем решить вопрос без лишних неудобств и расходов на возврат матрицы. В случае необходимости мы санкционируем возврат товара. Не пытайтесь изменить данные на матрице.

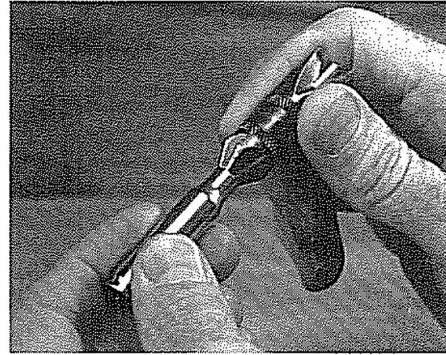
Обжимные устройства подходят для пуль практически всех калибров. Но невозможно сделать одно приспособление, работающее со всеми пулями любого вида и веса. Если обжимное устройство матрицы не подходит для Ваших пуль, проверьте список альтернативных устройств в текущем каталоге RCBS по релоадингу. Если Вы не нашли подходящий вариант, мы изготовим его на заказ. Предоставьте нам, пожалуйста, две пули для образца (мы вернем их вместе с новым обжимным устройством), а также ваш заказ и оплату. Обязательно укажите калибр и размер резьбы 1/4"-28 или 1/2"-20. Позвоните, напишите по электронной почте или обычное письмо в службу поддержки клиентов RCBS для уточнения цены, чтобы вы могли вложить полную оплату и избежать ненужных задержек. Замечание: У нас нет данных о всех пулях, поэтому не забудьте выслать нам 2 образца, чтобы мы могли гарантировать идеальную посадку.

Гильзу, застрявшую в матрице, можно удалить при помощи специального инструмента RCBS Stuck Case Remover, доступного у Вашего дилера RCBS. Или пришлите нам матрицу, указав Ваше имя и адрес, мы удалим застрявшую гильзу и вернем матрицу по условиям пожизненной гарантии RCBS.

ПОДГОТОВКА МАТРИЦ

Некоторые матрицы для гильз бутылочного типа имеют небольшое вентиляционное отверстие, через которое в процессе формовки выходит воздух. Иногда оно забивается заводским полировочным материалом. Чтобы прочистить его, открутите декапсულიрующую часть от матрицы.

Вставьте разогнутую скрепку, иголку или любой другой тонкий предмет в отверстие. Это протолкнет полировку внутрь. Затем ее можно легко удалить, очистив внутреннюю полость матрицы, используя патч, пропитанный растворителем Outers. Соберите матрицу. **Важно:** Мы считаем, что большая часть царапин на внутренней поверхности матрицы является результатом работы с никелевыми гильзами или следствием попадания песка



Снимите фаску и удалите заусенцы при помощи инструмента Deburring Tool для облегчения посадки пули.

на поверхность патронов. Если Вы релоадите никелевые гильзы, используйте карбидную матрицу. Она устойчива к царапинам от никеля. Лучшим способом очистки гильз от песка является их виброочистка.

Это поможет очистить поверхность и предотвратит

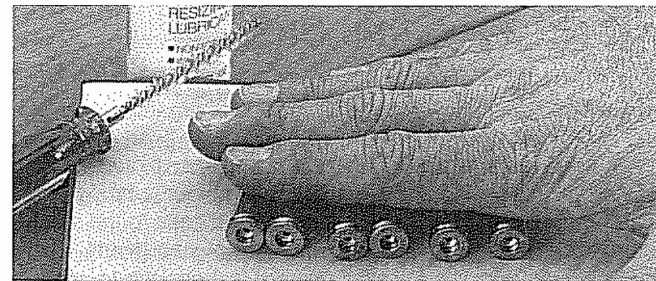
появление царапин на внутренней части матрицы. Необходимо периодически чистить гильзы, чтобы защитить матрицу и патронник Вашего огнестрельного оружия. Мы советуем приборы для очистки гильз Sidewinder Case Tumbler и Vibratory Case Cleaner от RCBS.

Перед длительным хранением слегка опрыскайте матрицы маслом Outers Tri Lube или Metal Seal для защиты от ржавчины.

ПОДГОТОВКА ГИЛЬЗ

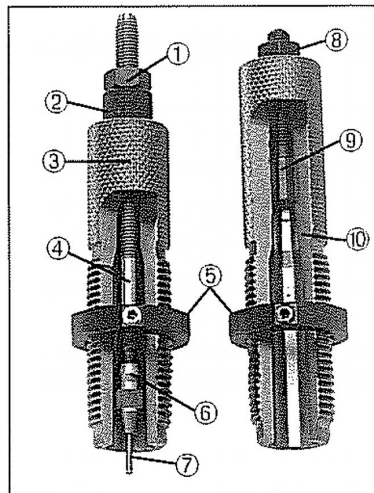
Перед смазыванием и формовкой гильз очистите и осмотрите их. Удалите все гильзы с трещиной дульца или частичным отделением основания. Проверьте правильность длины гильз. В случае необходимости подрежьте их после формовки. Если пули требуют кримпования, подрезка всех гильз по одной длине является обязательным условием. У подрезанных гильз необходимо снять фаску и удалить все заусенцы с внутреннего и внешнего края дульца при помощи инструментов Deburring Tool или Three Way Cutter от RCBS.

Перед формовкой гильзы необходимо правильно смазать. Слишком обильное смазывание может стать причиной появления вмятин на плечиках. Если использовать мало масла или вообще отказаться от него, гильза может застрять в матрице. Для достижения лучших результатов приобретите смазку Case Lube-2 (применяется с ковриком для смазывания Case Lube Pad или Case Slick). Дульца необходимо слегка смазать, используя специальную щеточку Case Neck Brush. Эти аксессуары Вы можете приобрести у Вашего дилера как отдельно, так и одним набором RCBS Case Lube Kit. Не смазывайте плечики гильз бутылочного типа. После смазывания гильзы готовы к релоадингу.



Прокатайте гильзы по специальному коврику Case Lube Pad для правильного смазывания.

СХЕМА ДЕТАЛЕЙ НАБОРА ИЗ 2 МАТРИЦ

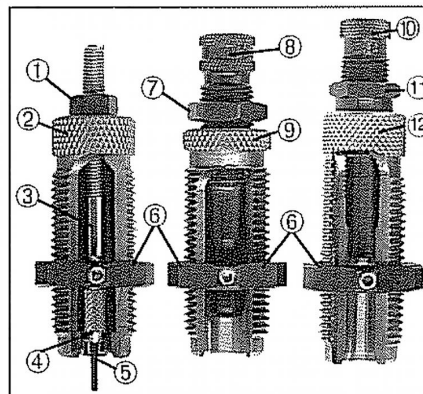


Запасные части

Расширительно-декапсوليрующая деталь (пункт 4,6,7) и декапсوليрующий штифт (пункт 7) можно приобрести у Вашего дилера. В противном случае закажите эти и все другие запчасти в Службе поддержки клиентов RCBS. Телефон и адрес указаны в конце этой инструкции.

Номер	Артикул #	Название
1	09604	Контргайка 1 / 4-28
1	09603	Контргайка 10-32
2	-	Направляющая втулка
3	-	Корпус формовочной матрицы
4	-	Расширительно-декапсوليрующая деталь
5	87501	Контргайка матрицы 7/8-14
6	-	Расширяющий шарик
7	-	Декапсوليрующий штифт
8	09604	Контргайка 1 / 4-28
9	-	Обжимное устройство
10	-	Посадочная матрица

СХЕМА ДЕТАЛЕЙ НАБОРА ИЗ 3 МАТРИЦ



Запасные части

Декапсوليрующая деталь (пункт 3,4,5) декапсوليрующий штифт можно приобрести у Вашего дилера. В противном случае закажите эти и все другие запчасти в Службе поддержки клиентов RCBS. Телефон и адрес указаны в конце этой инструкции.

Номер	Артикул #	Название
1	09604	Контргайка 1 / 4-28
2	-	Формовочная матрица
3	-	Декапсوليрующий стержень
4	-	Держатель декапсوليрующего штифта
5	-	Декапсوليрующий штифт
6	87501	Контргайка 7/8-14
7	09615	Контргайка 9/16-18
8	-	Расширитель
9	-	Корпус расширительной матрицы
10	-	Обжимное устройство
11	90000	Контргайка 1/2-20
11	09604	Контргайка 1/4-28
12	-	Посадочная матрица