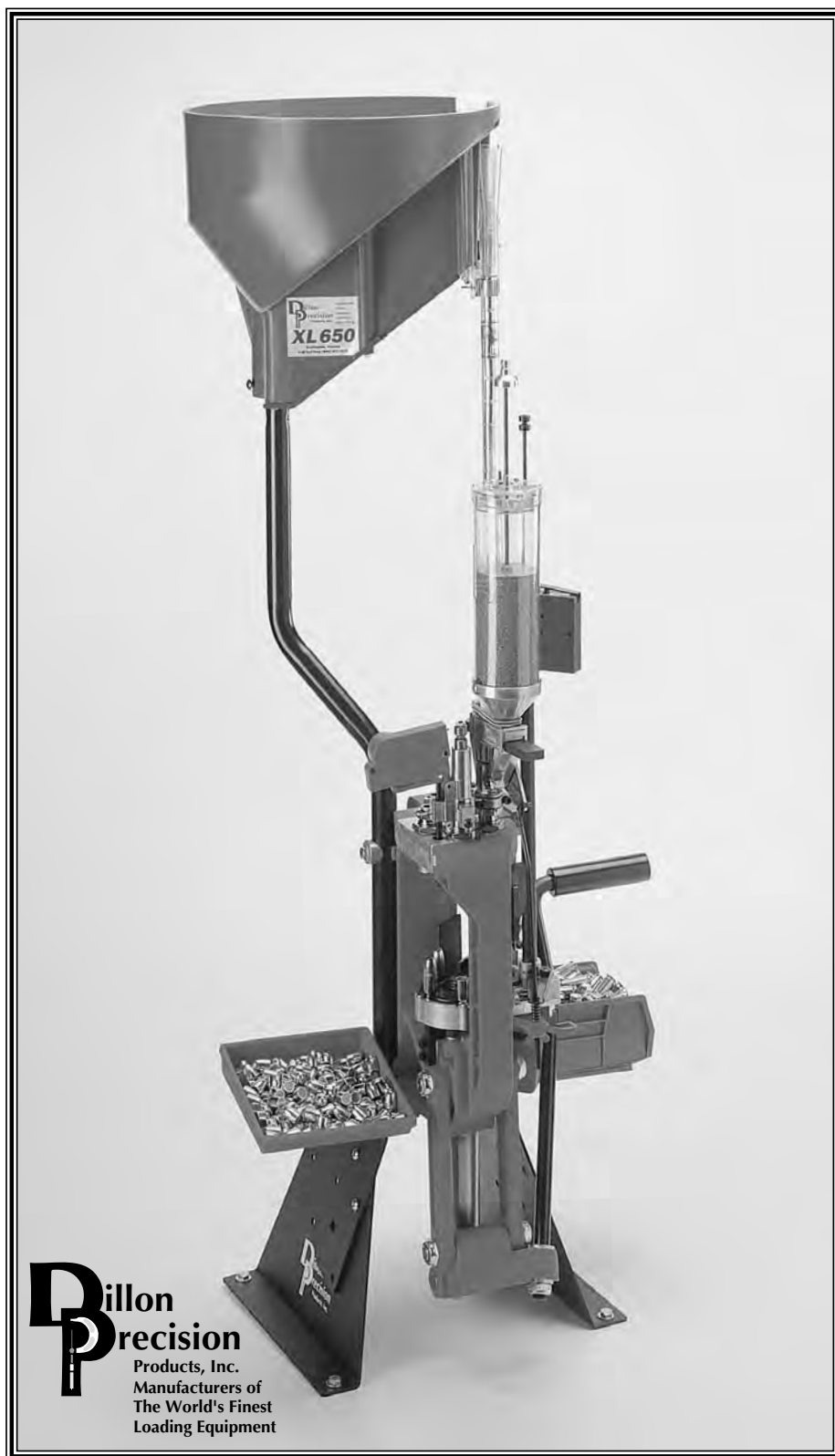


XL 650 Ladepresse Gebrauchsanleitung

6.1 Version





**8009 E. Dillon's Way
Scottsdale, AZ 85260
(001) 480/948 8009
(001) 480/998 2786 FAX**

**Für technischen Support und Bestellungen rufen
Sie bitte 001 480 / 948 8009 an.**

**Um ein kostenloses Abonnement der
Zeitschrift „The Blue Press“ zu bestellen rufen Sie
bitte (001) 480 / 948 8009 an oder faxen Sie an
(001) 480 / 998 2786.**

**Wir sind auch über unserer WEB-SITE unter
www.dillonprecision.com zu erreichen.**

| Inhaltsverzeichnis | Seiten-Nr. |
|---|-------------------|
| Vorgeschriebene Sicherheitsmaßnahmen | 5 |
| Vorbereitungen | 6 |
| 1. Auspacken der Ladepresse | 6 |
| 2. Verankerung der XL 650 | 7 |
| 3. Erstmaliges Einrichten | 7 |
| A. Einbau des Bedienhebels | 7 |
| B. Einbau des Behälters für gebrauchte Zündhütchen und Patronenauffangbox | 8 |
| C. Einbau der Hülsenzuführer-Halterung | 8 |
| D. Einbau des Haltestabs zum Hülsenzuführerrohr | 8 |
| E. Einbau des optionalen Hülsenzuführers | 9 |
| 4. Matrizenkopf-Übersicht | 11 |
| Fetten der Hülsen | 11 |
| Einrichtung des Matrizenkopfes für Kurzwaffenpatronen | 12 |
| A. Station-1 - Montage der Kalibrier-/Zündhütchenausstoßmatrize | 12 |
| B. Station-1 - Zündhütchenausstoß-vorrichtung | 12 |
| C. Station-2 - Einbau des Pulverfüll-Apparates | 13 |
| D. Station-2 - Pulvermeßschieber | 13 |
| E. Station-2 - Justierung des Pulvermeßschiebers und des Pulvertrichters | 14 |
| F. Station-2 - Einbau der Zwangssteuerung | 15 |
| G. Station-3 - Einbau des Pulverchargen-Prüfers | 16 |
| H. Station-4 - Allgemeine Hinweise zum Setzen der Geschosse | 17 |
| I. Station-4 - Setzstempel für Postolen | 18 |
| J. Station-4 - Einbau und Justierung der Geschößsetzmatrize | 18 |
| K. Station-5 - Einbau und Justierung der Crimp-Matrize | 18 |
| Einrichtung des Matrizenkopfes für Langwaffenpatronen | 20 |
| A. Station-1 - Etwas über Hülsenlehren | 20 |
| B. Station-1 - Benutzung der Hülsenlehren | 20 |
| C. Station-1 - Montage und Einstellung der Kalibrier-/Zündhütchenausstoßmatrize | 21 |
| D. Station-1 - Die Zündhütchenausstoß-vorrichtung | 22 |
| E. Station-2 - Einbau des Pulverfüllers | 22 |
| F. Station-2 - Einzelheiten über Pulvermeßschieber | 23 |
| G. Station-2 - Einstellung der Pulvermatrize und des Pulvertrichters | 23 |
| H. Station-2 - Einbau der Zwangssteuerung | 25 |
| I. Station-3 - Einbau des Pulverchargen-Prüfers | 25 |
| J. Station-4 - Feststellung der richtigen Setztiefe | 26 |
| K. Station-4 - Setzstempel für Büchsen | 27 |
| L. Station-4 - Einbau und Justierung der Geschößsetzmatrize | 27 |
| M. Station-5 - Einbau und Justierung der Crimp-Matrize | 28 |
| Endmontage | 29 |
| 1. Zündhütchen-Magazine | 29 |
| 2. Einbau des Zündhütchenwarner | 29 |
| 3. Installierung der Abstandhalter | 30 |
| Ladekomponenten-Kapitel | 30 |
| 1. Funktion des Zünder-Drehscheiben-Systems | 30 |
| 2. Pulver-Meßschieber-Einstellung | 30 |
| 3. Einstellung des Pulverchargen-Prüfers | 31 |
| A. Einbau und Justierung der Pulver-Kontrollstangen | 32 |
| B. Funktionsprobe des Pulver-Kontroll-Systems | 32 |
| 4. Füllen des Zündhütchensetzsystems | 33 |
| Jetzt wird es Zeit zum Laden | 34 |
| Kaliberwechseltabelle-Kapitel | 35 - 42 |
| Probleme - Ursachen - Abhilfe | 43 - 45 |
| Kaliberwechsel-Tabelle | 46 - 48 |
| Schematische Darstellungen | 49 - 58 |

VORGESCHRIEBENE SICHERHEITSSMAßNAHMEN

Das Wiederladen von Geschossen und der Umgang mit Pulver und Zündhütchen ist von Natur aus gefährlich. Wie beim Schießen kann und wird es auch hier zu Unfällen kommen. Diese Unfälle können ebenso gut erfahrenen Wiederladern wie Einsteigern passieren. Dillon Precision kalkulierte beim Design seines Wiederlade-Equipments derartige Risiken mit ein. Wir haben das Zündhütchenmagazin mit einem Schutzrohr umgeben und Maßnahmen getroffen, dass sich weder Reste von Pulver noch Zündhütchenrückständen ansammeln können.

Kurz, wir haben nach bestem Wissen und Gewissen alles getan, um Ihre Ladepresse so unfallsicher wie möglich zu fertigen. Trotz allem kann man niemals 100% ige Sicherheit garantieren (Auf alle elektrischen / elektronischen Komponenten gewährt Dillon eine einjährige Garantie). Mit gesundem Menschenverstand und bei Befolgung nachstehender Grundregeln kann man jedoch derartige Risiken auf ein Minimum herabsetzen:

Man darf kein Schwarzpulver bzw. keine Schwarzpulver-Ersatzstoffe in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher benutzen. Das Laden von Schwarzpulver-patronen erfordert spezialisierte Ladungsausrüstung und -techniken. Die Benutzung von Schwarzpulver bzw. Schwarzpulver-Ersatzstoffen in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher kann schwere Verletzung oder den Tod zur Folge haben.

- RAUCHEN: am Wiederladeort niemals rauchen oder anderen das Rauchen gestatten. Niemals offenes Feuer in der Nähe der Wiederladevorrichtung haben.

- ZÜNDHÜTCHEN: Niemals versuchen, festsitzende Zündhütchen mit Gewalt durchzuzwängen, sondern die Ladepresse auseinandernehmen und das Hindernis vorsichtig entfernen. Niemals versuchen, in der Zündhütchen-Vorratsröhre oder in Zündhütchenaufpickrohren festsitzende Zündhütchen gewaltsam zu entfernen.

Unter keinen Umständen versuchen, letz-tere mit Hilfe eines Stabs oder Drahtes aus den Röhren herauszustoßen, was zu Explosionen und schweren oder gar tödlichen Verletzungen führen kann. Falls Zündhütchen in der Zündhütchen-Vorratsröhre oder im Zündhütchenaufpickrohr festsitzen, gießt man ein Kriechöl (WD-40) in das Rohr, wirft dieses in den Abfall und bezieht von uns kostenfreiem Ersatz.

Versuchen Sie niemals scharfe Zündhütchen auf Station 1 auszustößen. Es besteht die Gefahr, dass das Zündhütchen explodiert und die übrigen Zündhütchen im Auffangbehälter sich ebenfalls entzünden. Das Ausstoßen scharfer Zündhütchen ist beim Wiederladeprozeß am allergefährlichsten und kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

SCHUTZVORRICHTUNGEN: Entfernen Sie keine an der Ladepresse angebrachten Schutzvorrichtung. Der Zündhütchenmagazin-Schutzdeckel dient ausschließlich Ihrer Sicherheit. Nehmen Sie an der Ladepresse auch keine Veränderungen vor.

- AUGEN- UND OHRENSCHUTZ: Während der Bedienung der Ladepresse immer eine Schutzbrille und Gehörschutz tragen. Wenn Sie keinen solchen Schutz besitzen sollten, schaffen Sie sich welchen an. Ohne laufen Sie Gefahr zu Erblinden oder das Gehör zu verlieren. Bestehen Sie darauf, dass sich am Wiederladeplatz aufhaltende Personen ebenso schützen.

- LADEDATEN: Verwenden Sie nur Ladedaten aus allgemein anerkannten Handbüchern sowie von Herstellern. Da die für unser Equipment verwendeten Mengen und Modelle der Komponenten außerhalb des Einflußbereichs von Dillon Precision Products Inc. liegen, übernehmen wir für etwaige Folgen einer Verwendung derartiger Komponenten keinerlei Verantwortung.

- KONTROLLIEREN SIE IHRE ARBEIT. Sehen Sie sich jede wiedergeladene Patrone genau an. Niemals mehr als 50 Patronen ohne eine genaue Inspektion der wiedergeladenen

Patronen laden!

- IHR WIEDERLADE-ARBEITSPLATZ: Halten Sie die Komponenten sicher unter Verschluss und den Arbeitsplatz vor dem Wiederladen frei von Pulverresten, Zündhütchen und anderen feuergefährlichen Materialien.

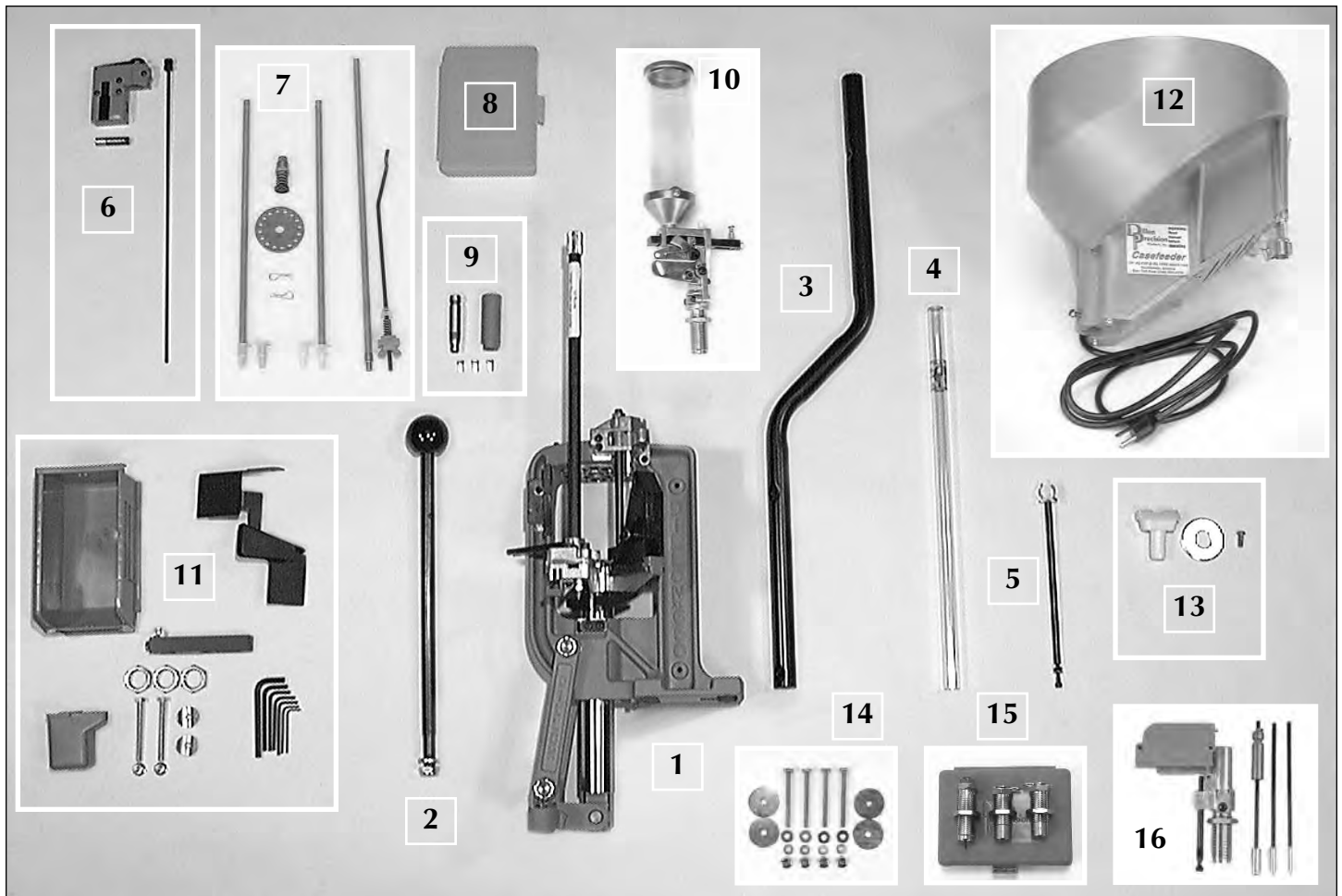
- KONZENTRIEREN SIE SICH: Niemals sich ablenken lassen, wie z.B. von Fernseher, Radio oder Kindern. Falls Sie beim Wiederladen unterbrochen werden, müssen Sie später, bevor sie weitermachen, unbedingt jede in der Ladepresse befindliche Hülse/Patrone überprüfen, um sicherzugehen, dass der entsprechende Arbeitsgang vollends abgeschlossen wurde. Zeigen Sie Ihrer Ladepresse gegenüber den gleichen Respekt und die gleiche Aufmerksamkeit wie Ihrer Schußwaffe. Beide können gleichermaßen gefährlich sein.

- NUR MIT GEDULD! Wir bewerten die Produktionsrate unseres Wiederlade-Equipments eher zurückhaltend, d.h. bei sicherer, geübter Handhabung dürften Sie die von uns offiziell angegebenen Patronenmengen ohne Schwierigkeit erzielen. Sobald Ihnen irgendetwas nicht geheuer zu sein scheint, halten Sie an und schauen Sie nach. Falls das Problem bzw. seine Lösung nicht offensichtlich ist, rufen Sie uns bitte an und wir führen Sie wieder auf richtige Gleis. Beim Wiederladen ist jegliche Hast unangebracht!

- VORSICHT MIT BLEI: Nur bei ausreichender Belüftung mit Blei hantieren oder Bleigeschosse verschießen! Blei verursacht bekanntlich Krebs, Geburtsfehler und genetische Schäden. Waschen Sie sich nach Berührung von Blei gründlich die Hände.

Falls die Leistung der Ladepresse nicht Ihren Erwartungen entspricht oder Sie technische Schwierigkeiten haben, rufen Sie bitte unseren technischen Support unter der Nummer: (001) 480 / 948 8009 an.

Auf alle elektrischen / elektronischen Komponenten gewährt Dillon eine einjährige Garantie.



VORBEREITUNGEN

1. Auspacken der Ladepresse:

Nach dem Öffnen der Verpackung bitte den Inhalt mit der nachfolgenden Liste vergleichen. Falls etwas fehlt oder defekt ist, rufen Sie uns bitte sofort an, damit wir Ihnen kostenfreien Ersatz zusenden können:

1. Ladepresse mit eingebautem Matrizenkopf und Matrizenkopf-Sicherungsschrauben
2. Bedienhebel mit Unterlagsscheibe und Mutter
3. Hülsenzuführer-Halter
4. Hülsenzuführer-Rohr
5. Hülsenzuführer-Stütze
6. Zündhütchenwarner-Beutel folgenden Inhalts:
 - a. Zündhütchenwarner, inklusive einer AAA-Batterie
 - b. Zündhütchen-Stößel
7. Zündhütchen-Setz-System-Beutel mit folgendem Inhalt:
 - a. Zwangsteuerungsstab für Pulverfüller (25 cm langer schwarzer Metallstab nebst Kleinteilen)
 - b. Je ein kleines und großes Zündhütchen-Aufpickrohr - 30 cm Aluminiumrohr mit Kunststoff-Endstück: grünes Endstück = groß, gelbes Endstück = klein

- c. Je ein großes und kleines Ersatz-Endstück
- d. Zündhütchen-Zuführscheibe (Metallscheibe mit 16 kleinen Löchern).
- e. Zündhütchenvorratsrohr (Aluminiumrohr, 38 cm, mit Messing-Endstück)
- f. für Zündhütchensetzstempel-Teile (Metall mit Feder, ca. 5 x 1,5 cm)
- g. Zwei Spannschrauben aus Stahl
8. Kaliberwechselsatz-Box, leer
9. Kaliberwechselsatz, kaliberabhängig
 - a. Pulvertrichter
 - b. Hülsenzuführer-Paßstück
 - c. Drei Abstandhalter
 - d. Hülsenhalteplatte (bereits eingebaut)
 - e. Positionierhebel für die 1. Station (bereits eingebaut)
 - f. Hülsen-Zuführungsarm-Buchse (bereits eingebaut)
 - g. Haupt-Buchse (bereits eingebaut)
10. Pulverfüller mit Pulvermatrize
11. Zubehörkasten folgenden Inhalts:
 - a. Patronensammelbox, (aus blauem Kunststoff, ca. 8 x 10 x 17 cm)
 - b. Rutsche für ausgeworfene Patronen (aus schwarzem Metall)
 - c. Zwei Sechskantschrauben, 1/4"x

- 20" x 30", und zwei Muttern
- d. Zwei Rohrklammern aus Aluminium
- e. Behälter für gebrauchte Zündhütchen (aus blauem Kunststoff)
- f. Zusätzlicher Pulvermeßschieber
- g. Drei Matrizen-Kontermutter (Gewinde: 7/8 x 14")
- h. Sieben Inbusschlüssel (1/4", 3/16", 5/32", 9/64", 1/8", 3/32", 5/64")
12. Hülsenzuführer (auf Wunsch erhältlich)
13. Hülsenzuführer-Zubehörsbeutel folgenden Inhalts:
 - a. Hülsenzuführertrichter-Paßstück (weiß)
 - b. Abstandsscheibe
 - c. Schraube für Hülsenzuführer-Halterung
14. Montage-Satz (auf Wunsch erhältlich)
15. 3-teiliger Matrizensatz (auf Wunsch erhältlich)
16. Pulverchargen Prüfers (auf Wunsch erhältlich)

2. Verankerung der XL 650:

A. Benutzen Sie eine stabile, mindestens 60 cm breite und 40 cm tiefe Werkbank, mit mindestens 110 cm freier Höhe darüber. Wir empfehlen an der Rückwand befestigtes Sperrholz von mindestens 2,5 cm Stärke. Die Werkbank sollte so montiert sein, dass ihre Augen sich rund 45 cm über der Platte befinden.

Anmerkung: Die Außenkante der Werkbank muß einen Überhang von mindestens 2 cm haben, sonst ist beim Herunterdrücken des Bedienhebels die Vorderseite der Bank der Übersetzung im Weg. Sollten Sie unsere Hochmontage verwenden, so ist kein Überhang notwendig.

B. Erforderliche Werkzeuge:

Man braucht zur Montage bzw. Einrichtung der Maschine folgende Werkzeuge:

1. Bohrmaschine
2. einen 7 mm Bohrer
3. Montage-Satz Nr.14355 oder vier 6 mm Sechskantschrauben mit Muttern und Unterlagsscheiben

Anmerkung: Die Schrauben müssen mindestens 4 cm länger sein als die Stärke der Arbeitsplatte.

4. Bei Verwendung des Satzes werden zwei 7/16"-Gabelschlüssel benötigt.

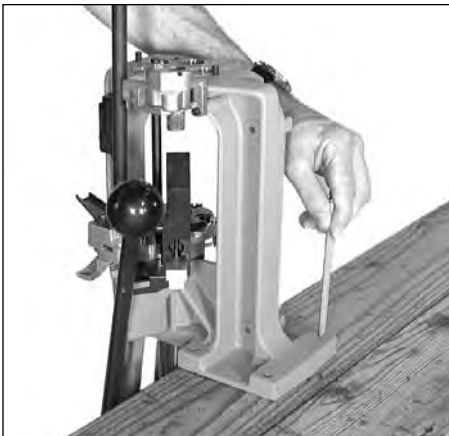


Abb. 1

C. Bohren der Verankerungslöcher, Abb.1

1. Markieren Sie die vier Löcher, wobei die Ladepresse als Schablone benutzt wird.
2. Die Löcher mit einem 7 mm Bohrer durchbohren.



Abb. 2

D. Verankerung der Ladepresse auf der Werkbank, Abb.2

Anmerkung: Falls Sie keinen Montage-Satz besitzen, verwenden Sie 6mm Sechskantschrauben mit großflächigen Unterlagsscheiben bei Montage auf Holz. Niemals Schlüssel- oder Holzschrauben benutzen!



Abb. 3

1. Die linke Seite der Ladepresse oben mit kleinen Unterlagsscheiben und an der unteren Seite mit großen Unterlagsscheiben montieren, Abb.3. Die beiden Muttern auf der linken Seite handfest schrauben.

2. Die Patronenrutsche-/Patronenbehälter-Halterung, Abb.2, wird rechts an der Ladepresse angebracht. Wie oben erwähnt, wird die kleine Unterlagsscheibe oben und die große unten angebracht und die Muttern verschraubt.

Anmerkung: Die Patronenrutsche-/Patronenbehälter-Halterung wird unter den beiden rechten Befestigungsschrauben angebracht. Also muß sie während der Montage des Hauptrahmens installiert werden. Abb.2. Kontrollieren Sie den Sitz der Rutsche-Behälter-Halterung. Sie muß dicht am Rahmen ansitzen. Vergewissern Sie sich, dass die Seiten der Rutsche parallel

verlaufen, d.h. nicht beim Transport oder Einbau verbogen wurden.

3. Die vier Schrauben werden mit zwei 7/16"-Gabelschlüssel fest angezogen.

3. Erstmaliges Einrichten

Falls Sie Ihre Ladepresse für ein bestimmtes Kaliber bestellt haben, wird diese ladefertig für dieses Kaliber, inklusive der entsprechenden kaliberbedingten Teile (aber ohne Matrizen) geliefert. Vor dem Versand überprüft ein Dillon Mitarbeiter die Presse, indem er zur Funktionskontrolle der Ladepresse einige Hülsen und Zündhütchen durch die Ladepresse laufen läßt.

Anmerkung: Beim Zusammenbau der Ladepresse vergleichen Sie bitte die mit der Ladepresse gelieferten kaliberspezifischen Teile mit denen in der Kaliberwechsel-Tabelle verzeichneten (S.46-48), damit Sie bei Lieferung eines falschen Teils noch vor Beginn Bescheid wissen. Die Anweisungen zur Benutzung der Kaliberwechsel-Tabelle stehen auf Seite 34.



Abb. 4

A. Einbau des Bedienhebels, Abb.4:

1. Die Unterlagsscheibe (siehe Pfeil, Abb 4.) wird von oben auf das Loch der Hebelhaltebohrung gelegt. Stecken Sie nun den Hebel von oben durch die Scheibe in die Bohrung.

2. Um den Hebel zu sicher halten zu können, stecken Sie einen 5/32" Inbusschlüssel oder einen Schraubendreher in das Loch im Bedienhebel.

3. Mit einem 7/8"-Gabelschlüssel wird die Mutter festgezogen.

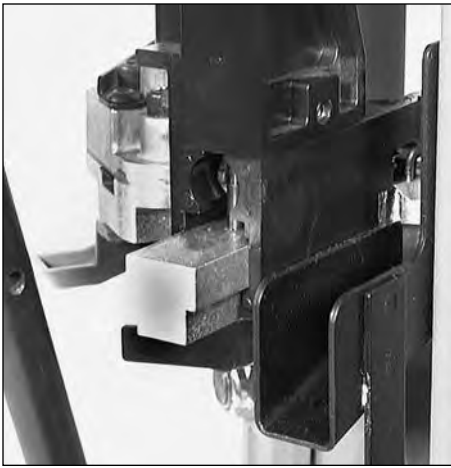


Abb. 5

Bewegen Sie den Bedienhebel zwecks Tests der reibungsloser Funktion der Ladepresse langsam. Weder der Bedienhebel noch die Übersetzung darf die Werkbank berühren, damit ihre Bewegungsfreiheit nicht beeinträchtigt wird. Kontrollieren Sie die Bewegung des Hülsenhaltetellers und des darunter befindlichen Stempels und vergewissern Sie sich, dass sich der Hülsen-Einsatz-Schieber und die Patronenrutsche-/Behälter-Halterung nicht gegenseitig behindern oder berühren, Abb.5.



Abb. 6

B. Einbau des Behälters für gebrauchte Zündhütchen, Abb.7 und Patronenauffangbox, Abb.6:

1. Heben Sie den Hülsenhalterteller, indem Sie den Hebel bis zum Anschlag nach unten bewegen.



Abb. 7

2. Schieben Sie nun den Behälter für gebrauchte Zündhütchen, wie oben abgebildet, auf die Gleitschienen, wobei darauf zu achten ist, dass er auf beide Schienen, die untere und die obere geschoben wird.



Abb. 8

3. Die Patronenauffangbox wird auf die Rutschen/Boxhalterung gesetzt. Der Hebel wird ganz nach hinten gedrückt, wobei die Box, wie auf Abb.8 gezeigt, in Hebelrichtung geschoben wird. Wenn der Hebel seine Endpunkt erreicht hat, sollte noch ein kleiner Abstand zwischen Hebel und Patronenbox sein.



Abb. 9

C. Einbau der Hülsenzuführer-Halterung

1. Nehmen Sie Schrauben, Muttern und Klemme aus der Verpackung und bauen diese wie in Abb. 9 gezeigt zusammen.



Abb. 10

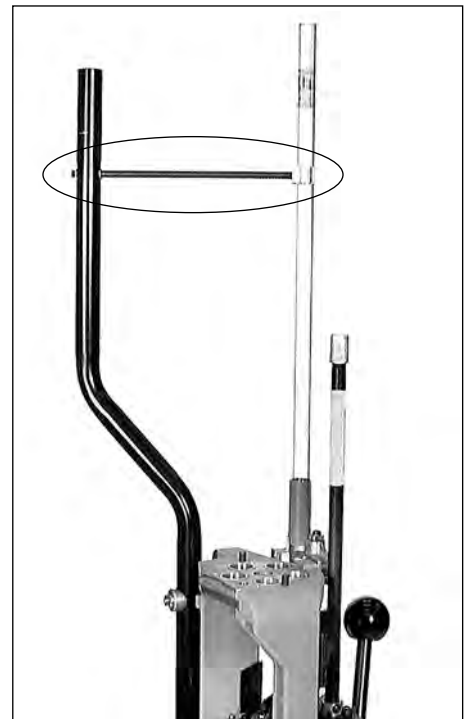


Abb. 11

2. Der Hülsenzuführer-Ständer [casefeed post] wird, wie auf Abb.10 gezeigt, installiert. Die Krümmung der Säule muß vom Wiederlader weggerichtet sein (Abb.11).

3. Die Schrauben werden mit zwei Gabelschlüsseln 7/16" fest angezogen.

D. Einbau des Haltestabs zum Hülsenzuführersrohr Abb.11

Wird gemäß Abb.11 eingebaut

Anmerkung: Falls die Ladepresse mit dem optional erhältlichen Hülsenzuführer bestellt wurde, kann der Haltestab zum Hülsenzuführersrohr entfallen, da in dem Fall das obere Rohrende vom Hülsenzuführer gestützt wird.

E. Einbau des optionalen Hülsenführers, Abb.12:



Abb. 12

1. Der die Einzelteile des Hülsenführer enthaltende Beutel wird aus dem Vorratsbehälter des Hülsenführers herausgenommen und die Hülsenführer-Vorrichtung aus der Box entfernt (Abb.12).



Abb. 13

a. Abstandsscheibe, Abb.13 (Siehe schematische Darstellung des Hülsenführers auf S.56)

Für einige Kaliber muß unter der Hülsenführerscheibe eine Abstandsscheibe angebracht werden. Durch diese Abstandsscheibe wird die Hülsenführerscheibe etwas angehoben und damit die Füllfunktion für längere Kurzwaffenhülsen verbessert (z.B. .357 Magnum, .44 Magnum und .30M1. Diese Kaliber sind in der Kaliberwechsel-Tabelle auf S.41-43 im vorliegenden Handbuch nochmals aufgeführt).

Anmerkung: Die Abstandsscheibe ist bei Lieferung nicht eingebaut.



Abb. 14

Einbau der Abstandsscheibe

a.1. Abb.14 Der Hülsenführteller wird herausgenommen.

a.2. Anschließend wird der Kupplungsantrieb durch Herausrauben der beiden Kupplungsschrauben auseinandergenommen.

a.3. Die Abstandsscheibe wird, wie in der schematischen Darstellung auf S. 56 gezeigt, eingebaut.

WICHTIG: Die Abstandsscheibe wird zwischen der unteren Kupplung und dem Hülsenführteller angebracht.

a.4. Der Kupplungsantrieb wird wieder zusammengebaut und der Hülsenführteller eingebaut. (Beachten Sie wie die Kupplung den Antriebsstiftes betätigt.



Abb. 15

b. Einstellen der Kupplung, Abb.15:

Anmerkung: Die Kupplung wird im Werk justiert. Wenn Sie die Abstandsscheibe nicht montiert, braucht der Kupplungsantrieb normalerweise nicht justiert zu werden.

Die beiden Kupplungsschrauben (Teil-Nr.13732) werden nur soweit angezogen, dass die Kupplung, den mit einer normalen Hülsenmenge versehene Hülsenführteller antreiben kann. Zur Überprüfung dieses Vorgangs stellen Sie den Hülsenführer vor sich auf die Werkbank. Kontrollieren Sie, dass der Schalter auf „Off“ (Aus) steht, bevor Sie den Stecker in die Steckdose stecken. Schalten Sie nun den Schalter nach

unten auf „LOW“. Beobachten Sie die Drehbewegung des Tellers. Mit mittelstarkem Fingerdruck sollte man die Kupplung zum Durchrutschen bringen können ohne den Motor abzuwürgen. Sollte dies nicht der Fall sein, so ziehen Sie die Schrauben bei genauer Beobachtung der Auswirkung auf die Kupplung abwechselnd gleichmäßig an oder lockern Sie diese entsprechend. Bei richtiger Einstellung bleibt der Teller vor dem Absterben des Motors stehen jedoch ohne abzugleiten, wenn die Hülsenfühlerschale gut halbvoll ist.

Anmerkung: Die Hülsenfühlerschale darf nicht vollgepackt werden, da sie sonst nicht zuverlässig funktioniert. Die Nennleistung des Hülsenführers beläuft sich auf ungefähr die Hälfte des räumlichen Fassungsvermögens der Schale.



Abb. 16

c. Hülsenführertrichter-Paßstück

Abb.16:

Mehrere Kaliber benötigen das im Hülsenführer-Zubehörbeutel mitgelieferte Trichter-Paßstück aus weißem Kunststoff Abb.16. Dieses wird bei 9mm, .38 Super, .32 H&R und .380 ACP verwendet. (Diese Kaliber sind in der Kaliberwechsel-Tabelle auf S. 41-43 nochmals aufgelistet.) Ohne das Paßstück bleiben Hülsen dieser Kaliber zuweilen im durchsichtigen Kunststofftrichter (Abb.17) am oberen Ende des Hülsenfüllrohrs hängen.



Abb. 17

Anmerkung: Das Hülsenführertrichter-Paßstück ist nicht bereits ab Werk eingebaut.

Einbau des Hülsenzuführer Trichter-Paßstücks Abb.18:



Abb. 18

Die Trichter-Befestigungsschrauben werden entfernt, der vordere Deckel ein Stück nach unten geschoben und das weiße Kunststoff-Paßstück in den Trichter geschoben (Abb.18).

Hinweis: Bitte nicht die beiden Mikroschalter-Halteschrauben (Teil-Nr. 13779) lockern!

Hinweis: Gelegentlich kommen Störungen vor. Um diese auf ein Minimum zu beschränken sollte entsprechenden dieser Anleitung entweder die Abstandsscheibe (Abb.13) oder das weiße Trichter-Paßstück (Abb.16), verwendet werden. Benutzen Sie die Hülsenzuführung auf der Stufe „LOW“, solange diese mit Ihrer Ladegeschwindigkeit mithalten kann und überladen niemals die Hülsenzuführerschale.

Die Nennleistung des Hülsenzuführers beläuft sich auf ungefähr die Hälfte des räumlichen Fassungsvermögens der Schale. Nehmen Sie sich vor dem Aufsetzen der Hülsenzuführerschale auf die Hülsenzuführers-Säule etwas Zeit, um sich mit dem Hülsenzuführer-System bzw. dessen Funktion vertraut zu machen. Sie können nach Wunsch den Hülsenzuführer noch bevor Sie ihn auf den Hülsenzuführers-Ständer aufmontieren, zunächst erst einmal gefüllt durchlaufen lassen, damit Sie sich mit seiner Funktion vertraut machen: Schließen Sie den Hülsenzuführer an, bestücken ihn mit ungefähr 50 Hülsen und halten Sie ihn so [Abb.19], dass der Trichter senkrecht steht. Setzen Sie eine Patronen-Box unter den Trichter und schalten ein. Probieren Sie beide Einstellungen, „HIGH“ und „LOW“, aus.



Abb. 19



Abb. 20

2. Die Feststellschraube aus dem Zubehörbeutel nehmen und in den Hülsenzuführer eingeschraubt, Abb.20.



Abb. 21

3. Die Hülsenzuführerschale wird auf den Hülsenzuführer-Ständer montiert, Abb.21.



Abb. 22

4. Das Hülsenzuführer-Paßstück wird auf den Hülsen-zuführer gesetzt. Abb. 22 Die Nut paßt genau in die Kerbe des Hülsenzuführers.

Anmerkung: Hülsenzuführer-Paßstücke sind kaliberabhängig. Vergleichen Sie bitte Ihr Paßstück mit dem in der Kaliberwechsel-Tabelle für Ihr Kaliber angegebenen Paßstück, um sicher zu gehen, dass das richtige Stück in Ihrer Ladepresse installiert ist.

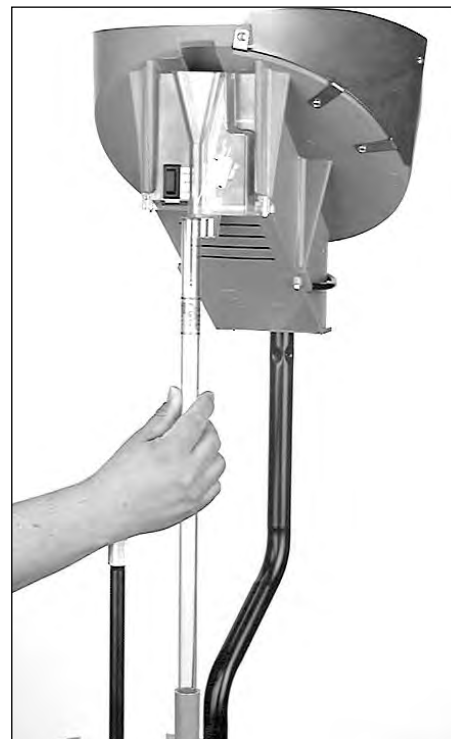


Abb. 23

5. Der Hülsenzuführer muß so ausgerichtet sein, dass sich die Federklemme direkt über dem Hülsenzuführer-Paßstück befindet. Abschließend das Rohr in das Paßstück eingesetzt und in die Halteklammer eingeschnappt lassen. (Abb.23).

Anmerkung: Ein Ende des Hülsenzuführer-Rohrs [casefeed tube] ist abgeschrägt, das andere gerade. Das gerade Ende wird nach unten in das obere Ende des Hülsenzuführers-Paßstücks eingeführt.



Abb. 24

6. Die Feststellschraube mit einem 5/32"-Inbusschlüssel fest anziehen, damit die Hülsenzufüllerschale fest sitzt. Abb. 24

4. Matrizenkopf-Übersicht

Jetzt kann der Matrizenkopf montiert und die Matrizen justiert werden. Zunächst jedoch eine kurze Übersicht über die Position und Funktion jeder einzelnen Station, nebst detaillierter Abbildungen.



Abb. 25

Station 1: Kalibrieren/Entzündern

Die Stationen auf dem Matrizenkopf sind von 1 bis 5 durchnummeriert.

Station 1 ist für die Kalibrier-/Zündhütchenausstoßmatrize (Abb.25) vorgesehen - leicht erkennbar an dem am unteren Ende aus der Matrize herausragenden Zündhütchenausstoß-Stift sowie an deren Beschriftung. Diese Matrize entfernt bzw. "entzündert" das alte Zündhütchen und kalibriert die Hülse neu.

Warnung: Niemals scharfe Zündhütchen ausstoßen! (Siehe Vorgeschriebene Sicherheitsmaßnahmen)

Station 2: Pulverfüller



Abb. 26

Station 2 ist für die Pulvermatrize vorgesehen, die sich ab Werk am Pulverfüller befindet. (Abb.26). Auf dieser Station werden mehrere Arbeitsgänge durchgeführt. Es wird ein neues Zündhütchen in die Hülse gesetzt, zylinderförmige Hülsen werden erweitert und das Pulver eingefüllt.

Die Aufweitung am Hülsenmund erleichtert das Setzen des Geschosses und verhindert Bleiabschabung durch den Hülsenmund während des Setzvorgangs.

Anmerkung: Nur zylinderförmige Hülsen werden aufgeweitet. Hülsen mit Flaschenhals (die meisten Büchsenpatronen) werden nicht aufgeweitet.



Abb. 27

Station 3: Pulver-Kontrolle

Station 3 ist für den auf Wunsch erhältliche Pulver-Chargen-Prüfer [powder check system] (Abb.27) vorgesehen. Dieses System wird separat verpackt geliefert und ist durch den an einer Matrize angebrachten blauen Warnsignalgeber [warning buzzer] zu erkennen. Dieses System dient zur Warnung bei groben Abweichungen beim Pulverfüllen (z.B. Doppelchargen oder fehlendes Pulver).

Station 4: Setzen der Geschosse

Station 4 ist für die Geschossetzmatrize vorgesehen. (Abb. 25) Dort wird das Geschos in die Hülse eingeschoben.

Station 5: Bördeln/Crimpen

Station 5 dient der Crimp-Matrize (Abb.25). Letztere entfernt nicht nur die auf Station 2 produzierte Aufweitung, sondern crimpet den Hülsenmund zwecks festen Sitzes des Geschosses und reibungsloser Zuführung.

FETTEN DER HÜLSEN

Zum Fetten der Hülsen verwenden Sie am besten "Dillon Case Lubricant" (Artikel-Nr.13733).

Pistole: Bei der Verwendung einer Hartmetall-Kalibriermatrize und zylindrischer Hülsen brauchen die Hülsen vor dem Kalibrieren nicht unbedingt gefettet zu werden. Bei Nichtverwendung von Hartmetall-Kalibriermatrizen müssen die Hülsen vor dem Kalibrieren gefettet werden. Wir empfehlen jedoch das Fetten aller Hülsen.

Büchse: Alle Flaschenhals-Hülsen müssen gefettet werden - selbst bei Verwendung von Hartmetall-Kalibriermatrizen. Es muß darauf geachtet werden, dass die Hülsen vor dem Fetten sauber sind. Die Hülsen werden zunächst seitwärts in einen flachen Kasten gelegt und zweimal mit Dillon Case Lubricant (Hülsenfett) übersprüht. Danach wird der Kasten geschüttelt, so dass die Hülsen durcheinanderpurzeln und -rollen. Anschließend wird dieser Vorgang zur Gewährleistung vollständigen und gleichmäßigen Fettens der Hülsen wiederholt.

Hinweis: Falls die zum Wiederladen von Büchsenpatronen verwendete Kalibriermatrize mit keinen Hartmetall-Hülsenmund-Aufweiter versehen ist, muß das Innere des Hülsenmundes etwas gefettet werden.

Hinweis: Beim Wiederladen "enghalsiger" Patronen hinterläßt übermäßiges Fettes des Hülsenansatzes sog. Schmierdellen. Ungeachtet dessen, ob es sich ums Fettes von Pistolen- oder Büchsenhülsen handelt, sollte man die Hülsen nicht in Fett "ertränken". Eine dünne Fettschicht genügt vollauf.

Einrichtung des Matrizenkopfes:

Für Pistolen: Beginnend auf Seite 12.

Für Büchsen: Beginnend auf Seite 20.

Einrichtung des Matrizenkopfes für Kurzwaffenpatronen

Einrichten des Matrizenkopfes

Zur Einrichtung des Matrizenkopfes werden leere Hülsen, Geschosse, Zündhütchen und Pulver benötigt. (Praktischerweise offeriert Dillon Precision eine Vielzahl an gezünderten und ungezünderten Hülsen, Geschossen, Zündhütchen und Pulver). Legen Sie die Hülsen für einen schnellen und einfachen Zugriff in einen offenen Behälter. Dillon Precision bietet außerdem eine Auswahl an blauen Sichtlagerkästen an, die sich für diesen Zweck eignen.

A. Station 1 - Montage der Kalibrier-/Zündhütchenausstoßmatrize Abb. 25:

Warnung: Versuchen Sie niemals scharfe Zündhütchen auszustoßen. Eine dadurch verursachte Explosion kann schwere oder sogar tödliche Verletzungen nach sich ziehen.

1. Die Hülsenhalteplatte wird durch vollständiges Senken des Bedienhebels ganz angehoben.

2. Die Kalibriermatrize wird in Station 1 eingeschraubt und so weit heruntergeschraubt, bis sie die Hülsenhalteplatte leicht berührt. Den Spannring nun handfest anziehen und danach die Hülsenhalteplatte wieder absenken.

3. In den Hülsenzuführerstrichter wird eine Hülse eingesetzt, die dann in die Buchse des Hülsenzuführersarms fällt.

4. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben. Die Einsetznocke schiebt die Hülsenzuführ-Buchse über die Platte und setzt die Hülse auf Station 1.

5. Die Hülsenhalteplatte wird gesenkt, und die Hülse sitzt in Station 1.

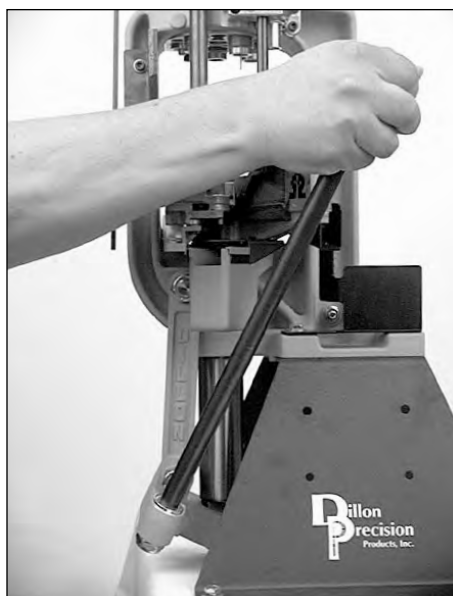


Abb. 28

Hinweis: Der Hebel muß nach dem zurückschwenken in seine hinterste

Position gedrückt werden (siehe Abb.28). Dadurch wird vollständiges Einsetzen der Hülse in Station 1 gewährleistet.

Hinweis: Außerdem garantiert das Drücken des Hebels in seine hinterste Position beim Zünden das richtige Einsetzen des Zündhütchens (siehe Abb.28)

6. Die Hülsenhalteplatte wird wieder angehoben. Die Hülse wird nun kalibriert. Falls die Hülse ein abgeschlagenes Zündhütchen enthält, wird sie gleichzeitig entzündet. Belassen Sie die Hülsenhalteplatte mit der darin eingesetzten Hülse in der obersten Position. Dies garantiert eine sichere Ausrichtung der Matrize beim Festziehen des Spannrings.



Abb. 29

7. Mit einem 1-1/8"-Gabelschlüssel wird der Spannring nun festgezogen, während die Matrize mit einem 7/8"-Gabelschlüssel festgehalten wird. Abb. 29



Abb. 30

B. Station 1 - Zündhütchenausstoßvorrichtung, Abb.30:

Dillon-Zündhütchenausstoßvorrichtungen werden mit auswechselbaren Ausstoßstiften gefertigt. Mit jeder Kalibriermatrize wird ein Ersatzstift geliefert. Ein verbogener oder zerbrochener Stift wird folgendermaßen ausgewechselt:

1. Die Zündhütchenausstoßvorrichtung wird von oben aus der Matrize herausgeschraubt (siehe Abb.30).



Abb. 31

2. Die Rändelmutter wird losgeschraubt (siehe "A" auf Abb.31), der alte Stift entfernt und durch einen Neuen ersetzt (siehe "B", Abb.31).

3. Die Zündhütchenausstoßvorrichtung wird wieder in die Kalibriermatrize eingeschraubt.

Hinweis: Die Zündhütchenausstoßvorrichtung kann ohne die Einstellung der Kalibriermatrize bzw. den Kalibriervorgang zu behindern von der Kalibriermatrize entfernt werden.

Hinweis: Die Zündhütchenausstoßvorrichtung muß beim Laden gezündeter Hülsen entfernt werden. (Tip: Vergleichen Sie die Komponentenpreise. Man kann vielfach bereits gezünderte Hülsen zum Preis von Zündhütchen und neuen leeren Hülsen kaufen. Oft ein günstiger Kauf zum gleichen Preis, inklusive Zeitersparnis.)



Abb. 32

C. Station 2 - Einbau des Pulverfüll-Apparates Abb.32:



Abb. 33

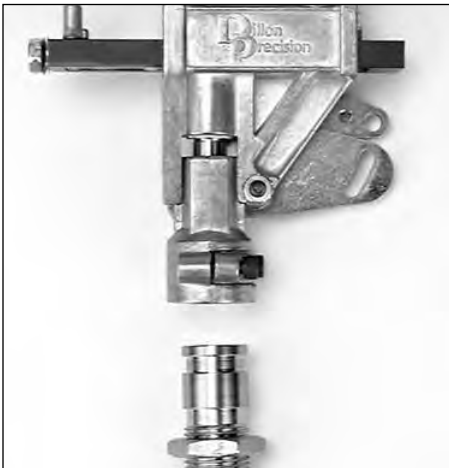


Abb. 34

1. Die beiden Klemmkragenschrauben werden mit einem 5/32"-Inbusschlüssel gelöst und die Pulvermatrize entfernt. (siehe Abb.33 und 34)



Abb. 35

2. Die Pulvermatrize wird in Station 2 eingeschraubt. Bitte anhalten, sobald die Matrize mit dem unteren Rand des Matrizenkopfes fluchtet. (siehe Abb.35).



Abb. 36

3. Der Pulvertrichter (Abb. 36) wird aus dem Beutel, der die Fixierstifte enthält, entfernt.



Abb. 37



Abb. 38

Einzelheiten zum Pulvertrichter:

In Abb.37 werden zwei Beispiele der vielen für die XL 650 erhältlichen Pulvertrichter gezeigt. Links ein typischer Trichter für Kurzfeuerkaliber und rechts ein Modell für Büchsenpatronen bzw. Patronen mit Flaschenhals. Der untere Teil des

Büchsenrichters sitzt fest auf dem Hülsenhals auf, so dass das Pulver ohne Verluste eingefüllt werden kann. (Der Pulvertrichter für Büchsenkaliber weitet den Hülsenmund nicht auf). Dagegen wird der untere Teil des Pistolentrichters in die Hülse eingeführt und weitet diese während des Füllvorgangs auf. Pulvertrichter sind kaliberabhängig. Daher ist es wichtig, mit Hilfe der Kalibertabelle den passenden Trichter auszusuchen.

4. Der Trichter wird in die Matrize eingesetzt (Abb.38), und zwar mit dem „gerillten“ Ende nach oben. Der Trichter muß auf-und abwärts frei beweglich sein.



Abb. 39

5. Deckel und Papprolle vom Pulverfüller abnehmen und letzteres auf die Pulvermatrize setzen (Abb.39). Die beiden Klemmkragenschrauben werden eingeschraubt, bis sie festsitzen und dann etwas gelockert. Das Pulverfüllgerät muß auf der Matrize frei beweglich sein.

D. Station 2: Pulvermeßschieber

Dillon Precision stellt vier verschiedene Pulvermeßschieber-Modelle für die XL 650 her:

1. Extraklein - zum Laden von weniger als 3 Grains Pulver.
2. Klein - zum Laden von 3 bis 20 Grains Pulver.
3. Groß - zum Laden von 20 bis etwa 45-50 Grains Pulver.
4. Magnum - zum Laden von über 45-50 Grains Pulver.

Der extrakleine Pulvermeßschieber wird beim Wiederladen von .32 Auto, .32 SW und .32 SWL verwendet. Der extrakleine und der Magnum Pulvermeßschieber gehören nicht zum Standardzubehör und sind separat zu bestellen. Dagegen gehören der große und kleine Pulvermeßschieber zur Standardausrüstung und sind in der Lieferung der XL 650 inbegriffen. Bei Bestellung einer Ladepresse für ein bestimmtes Kaliber ist der passende Pulvermeßschieber bereits eingebaut. Falls Sie die Pulvermeßschieber auswechseln

müssen, lesen Sie bitte im in der Kaliberwechsel-Tabelle enthaltenen Kapitel "Pulverschieberwechsel", Seite 35-42, nach.

E. Station 2 - Justierung des Pulvermeßschiebers und des Pulvertrichters:

Hinweis: Die Justierung von Pulvermatrizen für zylindrische Hülsen unterscheidet sich von der Justierung für Flaschenhalshülsen, da zylindrische Hülsen aufgeweitet werden, Flaschenhalshülsen hingegen nicht. Die Justierung der Pulvermatrize für Flaschenhalshülsen wird im Büchsenkapitel erklärt.

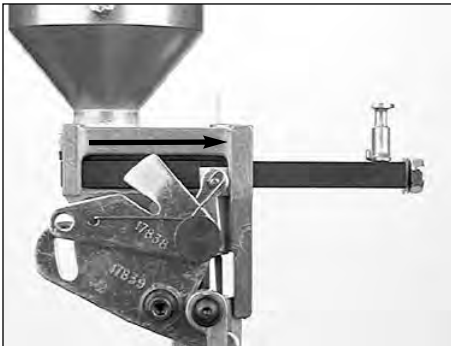


Abb. 40

Der Pulvermeßschieber muß über die gesamte Hubstrecke bewegt werden, damit die vorbestimmte Pulvermenge reibungslos gefüllt wird, d.h. der weiße Würfel am Ende des Hebels muß die Begrenzung seiner Führung berühren (siehe Pfeil auf Abb.40).

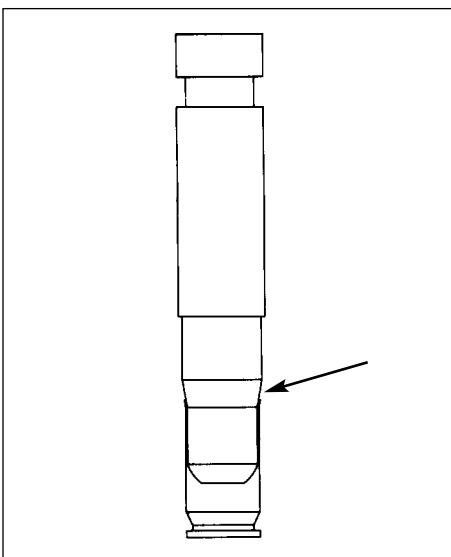


Abb. 41

Ferner beginnt der Aufweitvorgang erst, nachdem der Pulvermeßschieber seinen Anschlag erreicht hat. Die Schräge am unteren Teil des Pulvertrichter (siehe Pfeil auf Abb.41) verursacht das Aufweiten der Patrone. Bei Berührung des weißen Würfels mit dem Ende seiner Führung bewegt sich die Hülse immer noch aufwärts gegen den konischen Teil des Pulvertrichters, wodurch sie aufgeweitet wird. Je weiter die

Pulvermatrize nach unten (durch Rechtsdrehung) justiert wird, desto ausgeprägter ist die Aufweitung.

Hinweis: Bei ungenügender Abwärtsjustierung der Pulvermatrize kann der Pulvermeßschieber nicht vollständig durchlaufen. Die Pulverladung ist dann ungleichmäßig und die Aufweitung unvollständig.

Justierung der Pulvermatrize und des Pulvertrichters:

1. Die Hülse wird in den Hülsen-Zuführungstrichter gelegt und der Hebel komplett nach unten bewegt. Die Hülse muß sich jetzt auf Station 1 des Drehtellers befinden.
2. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben. Spüren Sie den Widerstand beim Hinunterdrücken des Hebels? Das ist der Widerstand der Hülse in der Kalibriermatrize. Senken Sie die Hülsenhalteplatte wieder ab. Die Hülse wird nun auf Station 2 transportiert.
3. Nun die Hülsenhalteplatte durch bedienen des Hebels wieder anheben. Kontrollieren Sie die Durchlaufänge des Pulvermeßschieber (Abb.40).



Abb. 42

4. Falls der weiße Würfel nicht die Gesamtstrecke zurücklegt, muß die Hülsenhalteplatte nur soweit gesenkt werden, dass sie die Hülse aus dem Pulvertrichter herauszieht (dadurch wird ein Weiterdrehen der Hülsenhalteplatte während der Einstellung der Pulvermatrize verhindert). Halten Sie das Pulverfüllgerät fest und drehen zur gleichen Zeit die Matrize um eine 1/8 Drehung nach unten (Abb.42). Danach die Hülsenhalteplatte wieder anheben und die Fortbewegung der weißen Würfels kontrolliert.

5. Wiederholen Sie den 4. Schritt solange, bis der Pulvermeßschieber bzw. der weiße Würfel den ganzen Weg zurücklegt (Abb.40).

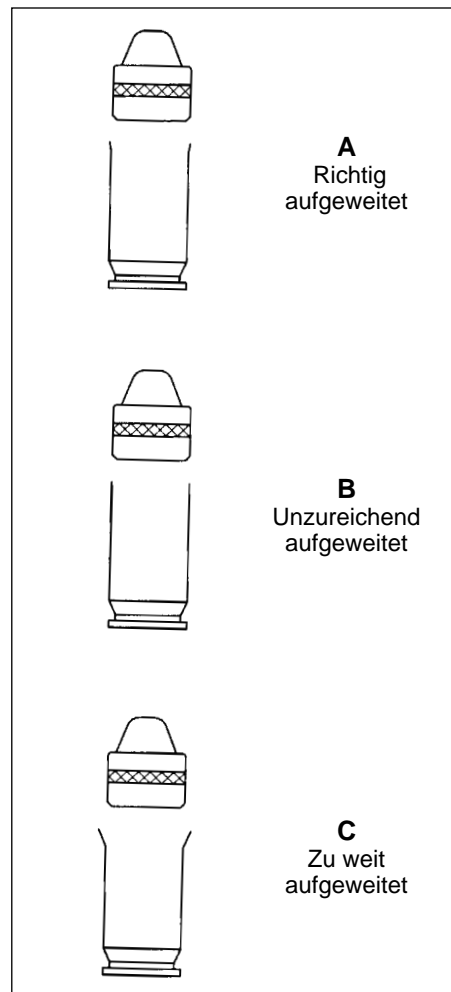


Abb. 43

Sobald der Pulvermeßschieber ganz durchläuft, muß die Pulvermatrize weiterhin auf die gewünschte Aufweitung eingestellt werden (mittels 1/8-Drehungen). Das Ausmaß der Aufweitung muß so ausfallen, dass das Geschoß ohne herunterzufallen auf dem Hülsenmund sitzt und durch die Hülse während des Setzvorgangs kein Blei abgeschabt wird (siehe "A" auf Abb.43).

Hinweis: Wenn die Matrize zu weit nach unten geschraubt wird, dann gleicht die Hülse dem auf Abb.43 gezeigten Beispiel "C". In diesem Fall muß die Hülse weggeworfen, die Pulvermatrize durch Linksdrehung weiter herausgeschraubt und eine neue, kalibrierte Hülse verwendet werden.

Sie werden schnell lernen das richtige Aufweitmaß zu erkennen. Bis dahin wird zur Verwendung einer Meßlehre geraten. Eine Erweiterung um einen halben Millimeter über den ursprünglichen Durchmesser des Hülsenmundes hinaus dürfte genügen.



Abb. 44

6. Sobald das richtige Aufweitmaß der auf Station 2 befindlichen Hülse eingestellt ist, wird die Hülsenhalteplatte ganz angehoben. Der Feststeller wird handfest geschraubt (Abb.44).

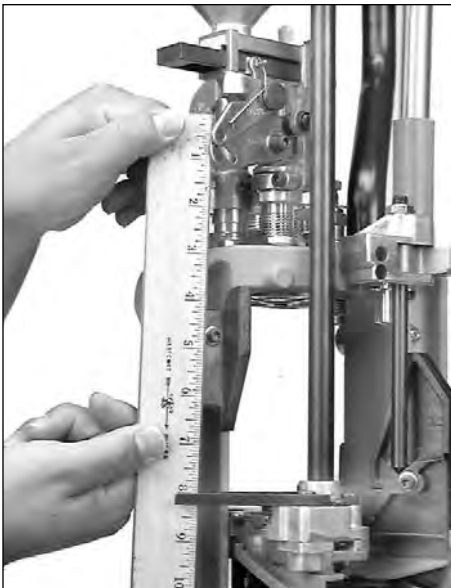


Abb. 45



Abb. 46

7. Stellen Sie bitte sicher, dass der Rückholhebel und sein Gegenstück am Hülsenteller senkrecht übereinander stehen (Abb. 45). Die Klemmkragenschrauben mit 5/32"-Inbusschlüssel fest anziehen (Abb.46).



Abb. 47

8. Halten Sie das Pulverfüllgerätes fest und ziehen Sie den Spannung mit einem 1-1/8-Gabelschlüssel fest an (Abb.47). Danach wird die Hülsenhalteplatte wieder abgesenkt.



Abb. 48

F. Station 2 - Einbau der Zwangssteuerung, Abb. 48:

Zweck der Zwangssteuerung ist die Rückführung des Pulvermeßschiebers in seine Ausgangsposition.

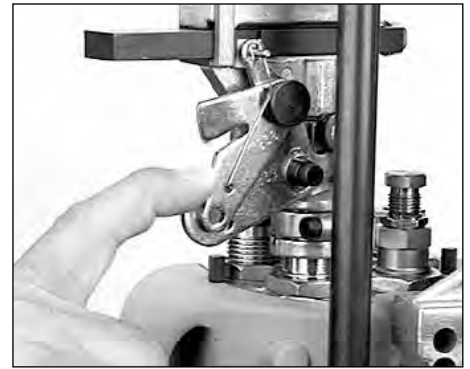


Abb. 49

1. Drücken Sie den Sicherungsarm (# 17838) mit dem Zeigefinger nach unten, bis dessen Loch über dem Langloch des Hebelarms (#97034) liegt. (Abb. 49)

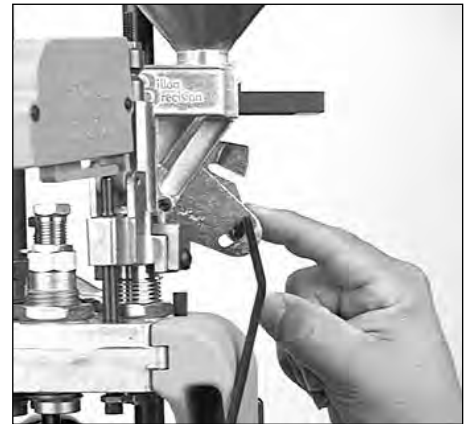


Abb. 50

2. Stecken Sie nun die Zwangssteuerstange (# 13629) durch die Löcher. (Abb.50)

3. Lösen Sie die blaue Flügelmutter (# 13799).

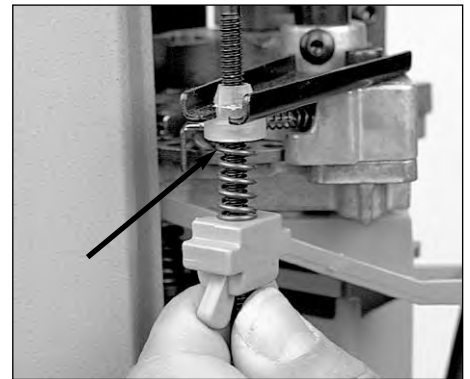


Abb. 51

4. Die Stange wird nun ihre Halterung am Hülsenteller hineingesetzt. Die Unterlagsscheibe wird in die richtige Position geschoben (siehe Pfeil auf Abb.51) und die blaue Flügelmutter angezogen, bis die Feder die Unterseite der Halterung leicht berührt.

Hinweis: Erst nach Einbau und Justierung der übrigen Matrizen das Pulverfüllgerät auffüllen und den Pulvermeßschieber auf die gewünschte Pulvermenge einstellen!



Abb. 52

G. Station 3 - Einbau des Pulverchergen-Prüfers, Abb.52:

Hinweis: Der Pulverchergen-Prüfer garantiert keine genaue Pulverdosierungen. Er dient zur Warnung bei grobem Toleranzabweichungen, d.h. vollständiges Fehlen des Pulvers oder Doppeldosierung.

Warnung: Eine Doppelladung Pulver in der Hülse (d.h. wenn die Patrone doppelt soviel Pulver enthält wie notwendig), kann Ihre Waffe zerstören und zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.

Warnung: Pulverlos wiedergeladene Patronen können ebenfalls Ihre Waffe zerstören und zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen. Beim Schießen einer pulverlosen Patrone stößt die Explosion des Zündhütchens das Geschöß nur eine kurze Strecke in den Lauf hinein. Entfernt man das im Lauf steckende Geschöß nicht, so kann der nächste Schuß zu einer Waffensprengung führen.



Abb. 53

1. Lösen Sie die Klemmschraube (Abb.53) und entfernen Sie die Matrice.

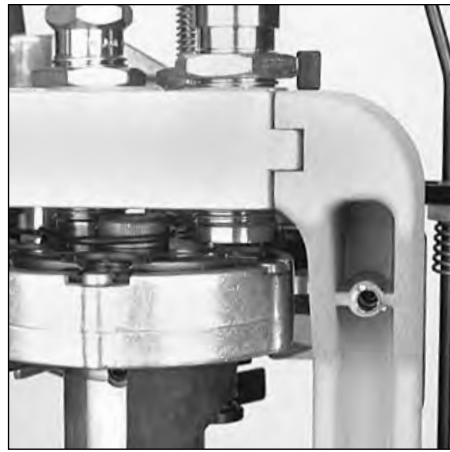


Abb. 54

2. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben und die Matrice des Pulverchergen-Prüfers in Station 3 eingeschraubt. Zwischen Hülsenhalteplatte und dem unteren Ende der Matrice muß ein Zwischenraum von 3 bis 6 mm bestehen (Abb.54).



Abb. 55

3. Den Spannring nach unten schrauben und mit einem 1-1/8"-Gabelschlüssel fest anziehen (Abb.55).



Abb. 56

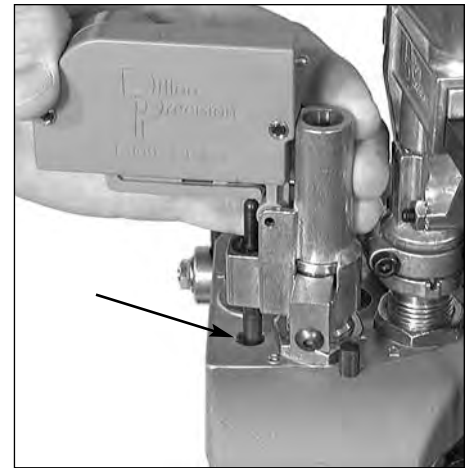


Abb. 57

4. Die Inbusschraube und Mutter vom schwarzen Aktivierungsstab entfernen (Abb.56) und den Pulverchergen-Prüfer auf die Matrice setzen (Abb.57). Der schwarzen Aktivierungsstab (siehe Pfeil auf Abb.57) wird im links neben der Matrice befindlichen Loch zentriert.

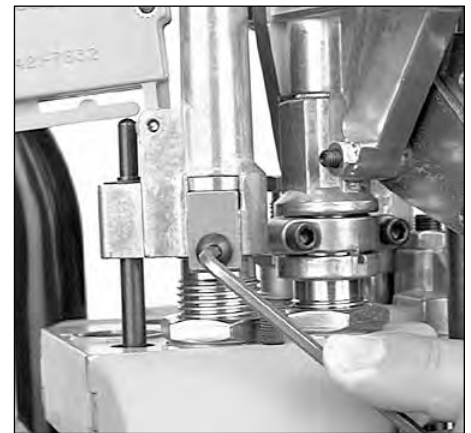


Abb. 58

5. Die Klemmschraube wird wieder eingesetzt und festgezogen (Abb.58).

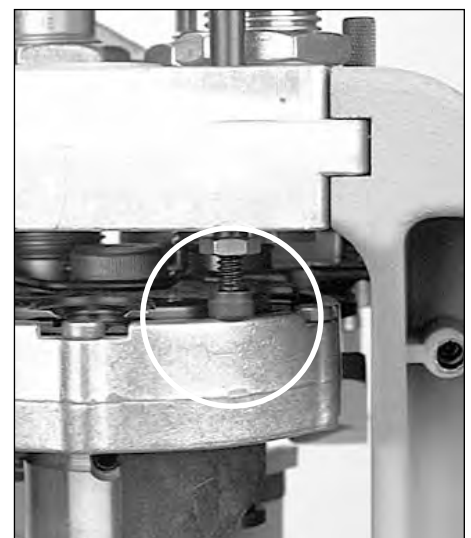


Abb. 59

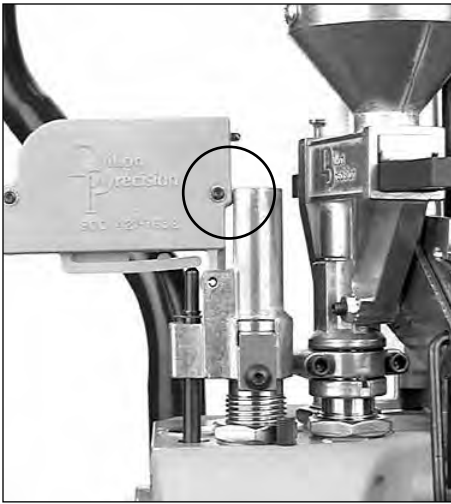


Abb. 60

6. Abb.59 Die Inbusschraube nebst Mutter vollständig in den Stab eingeschraubt. Die Hülsenhalteplatte anheben und die Inbusschraube soweit herausdrehen, bis sie den Rand der Hülsenhalteplatte berührt (Abb.59). Danach wird die Hülsenhalteplatte etwas gesenkt, die Schraube (durch Linksdrehung) weiter herausgedreht, bis durch das Anheben der Hülsenhalteplatte das Signalgehäuse vorsichtig an die Seite der Matrizenmanschette einschwenkt (Abb.60).



Abb. 61

7. Die Kontermutter nun gegen den Boden des schwarzen Aktivierungsstabs drehen (diesen dabei festhalten) und mit einem 3/8"-Gabelschlüssel fest anziehen (Abb.61).

Hinweis: Sobald der Pulvermeßschieber auf die gewünschte Pulverdosierung eingestellt ist, kann das Pulverkontroll-System fertigjustiert werden.

H. Station 4 - Allgemeine Hinweise zum Setzen der Geschosse



Abb. 62

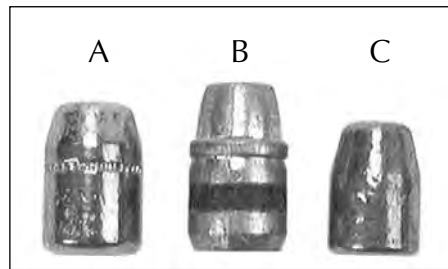


Abb. 63

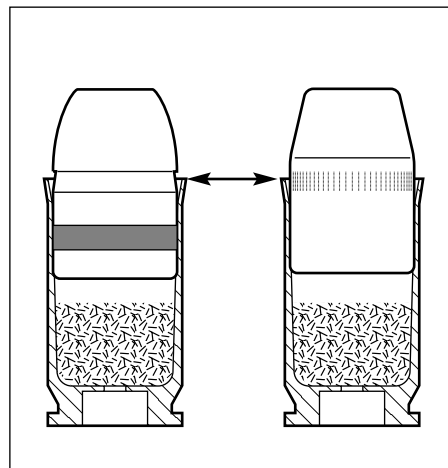


Abb. 64

Zweck der Geschoßsetzmatrize (Abb.62) ist es, das Geschoß auf die richtige Setztiefe in die Hülse zu setzen.

Die Gesamtlänge der Patrone wird dadurch bestimmt, wie weit das Geschoß in die Hülse eingeführt wird. Mehrere Faktoren sind für die richtige Gesamtlänge ausschlaggebend, wie z.B. die im Wiederladehandbuch angegebene Maximallänge sowie das Geschoßmodell. Das Geschoßmodell kann auf zweierlei Art und Weise die Gesamtlänge beeinflussen: Ein mit Führungsrille bzw.Crimprille versehenes Geschoß (A und B, Abb.63) bestimmt die Gesamtlänge aufgrund dieser Rille. Wenn es sich um ein Geschoß ohne

Rille (C in Abb.63) handelt, muß das Wiederladehandbuch bezüglich der richtigen Gesamtlänge zu Rate gezogen werden. Zweck der Crimp-Rille ist die Absicherung des Geschosses im Hülsenmund (ohne Verformung der Hülse) beim Bördeln. Bei richtigem Sitz des Geschosses muß der Hülsenmund nahe am oberen Rand der Crimp-Rille sitzen (Abb.64).

Schauen Sie in ihrem Wiederladehandbuch nach. Je nach Kaliber finden Sie dort eine Zeichnung der Patrone, in der auch die maximale Gesamtlänge der Patrone vermerkt ist. So wird im Lyman-Wiederladehandbuch eine Gesamtlänge von 39,4 mm für die .38-Spezial angegeben. Beim Setzen des Geschosses auf die Crimp-Rille, muß die Gesamtlänge unter der angegebenen maximalen Gesamtlänge liegen. Jedoch raten wir zur Benutzung einer Schieblehre (bei Dillon Precision erhältlich). Falls das von Ihnen verwendete Geschoß mit keiner Führungs-/Crimp-Rille versehen ist, sehen Sie bitte unter dem von Ihnen verwendeten Geschoßtyp im Wiederladehandbuch nach; z.B. beim Wiederladen eines 158gr .38 Spezial JHP ohne Führungs-/Crimping-Rille, ist die im Lyman-Wiederladehandbuch angegebene Gesamtlänge von 37,6 mm maßgebend.



Abb. 65

I. Station 4 - Setzstempel für Pistolen, Abb.65

Alle Pistolen-Geschoßsetzmatrizen werden mit auswechselbaren Setzstempel geliefert. Der von Ihnen zu benutzende Setzstempel hängt von der Geschoßart ab. Es sind drei verschiedene Arten von Setzstempel erhältlich: Wadcutter, Semiwadcutter und Rundkopf. Überzeugen Sie sich, dass der in Ihrer Geschoßsetzmatrize eingebaute Setzstempel für Ihren wiederzuladende Geschoße der Richtige ist!

Die im vorliegenden Handbuch angeführten Dillon-Geschoßsetzmatrizen sind leicht auseinander zu nehmen. Es braucht lediglich der oben angebrachte Federstift herausgenommen und der Setzstempel herausgezogen werden (Abb.65). Der Setzstempel wird ausgewechselt und die Matrize wieder zusammengesetzt.

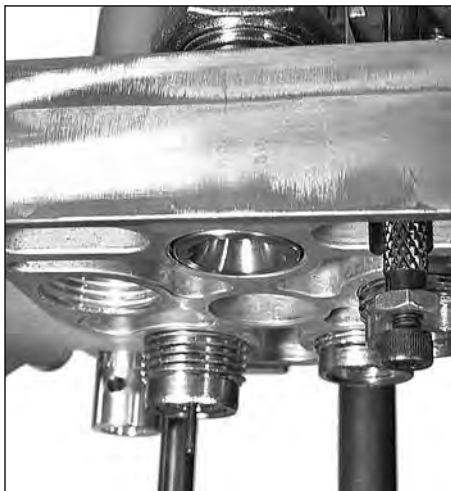


Abb. 66

J. Station 4 - Einbau und Justierung der Geschoßsetzmatrize:

1. Die Geschoßsetzmatrize wird aus dem Matrizenkasten herausgenommen und in Station 4 eingeschraubt. Die Matrize wird soweit hinuntergeschraubt, bis sie mit der Unterseite der Matrizenhalteplatte fluchtet (Abb. 66). **Hinweis:** Zu diesem Zeitpunkt sitzt die Matrize noch nicht tief genug um Geschoße zu setzen. Der Anfang ist jedoch gemacht.

2. Auf Station 4 wird eine Hülse (mit aufgeweitetem Hülsenmund) eingesetzt.

3. In den aufgeweiteten Hülsenmund wird ein Geschoß gesetzt und die Hülsenhalteplatte komplett angehoben. Anschließend wird die Hülsenhalteplatte nur soweit gesenkt, dass das Geschoß ohne Fortbewegung des Drehtellers inspiziert werden kann. Sollte das Geschoß nicht tief genug sitzen, muß die Geschoßsetzmatrize in Bruchteilen von je einer halben Umdrehung langsam tiefer geschraubt werden. Anhaltspunkt: Eine ganze Umdrehung senkt die Matrize um knapp 2 mm, was der Stärke eines 10 Pfennig Stückes entspricht. Nach nochmaligem Drücken des Hebels wird die Setztiefe abermals kontrolliert. Der Vorgang wird solange wiederholt, bis die richtige Gesamtlänge erreicht ist. Die Gesamtlänge der Patrone mit einer Schiebelehre oder einem ähnlichem Meßinstrument überprüfen und mit den Angaben im Wiederladehandbuch vergleichen.



Abb. 67

4. Sobald die richtige Gesamtlänge erreicht ist, wird die Patrone wieder in Station 4 eingesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben. Während die Matrize mit einem 7/8"-Gabelschlüssel festgehalten wird, wird der Spannring mit einem 1-1/8"-Gabelschlüssel festgezogen. (Abb.67).

Hinweis: Wenn das Geschoß zu tief sitzt, können Sie mittels eines Dillon-Geschoßzieh-Hammers die Komponenten „wiedergewinnen“.



Abb. 68

K. Station 5 - Einbau und Justierung der Crimp-Matrize, Abb 68:

1. Die Crimp-Matrize wird in Station 5 eingeschraubt, und zwar soweit nach unten, bis sie mit dem unteren Teil des Matrizenkopfes auf gleicher Höhe sitzt. Das ist eine günstige Ausgangsposition für die Einstellung der Crimp-Matrize.

2. Eine Patrone mit einwandfrei eingesetztem Geschoß wird in Station 5 eingesetzt.



Abb. 69

3. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben und die Matrize weiter nach unten geschraubt, bis sie die Patrone berührt (Abb.69).

4. Die Hülsenhalteplatte ein Stück absenken, die Matrize um eine 1/8 Drehung nach unten schrauben und anschließend die Hülsenhalteplatte wieder anheben.

5. Die Hülsenhalteplatte wieder senken und die Patrone kontrollieren. Falls der Hülsenmund noch aufgeweitet ist, bzw. die gewünschte Bördelung noch nicht erreicht ist, wird die Matrize um 1/8 Umdrehung nach unten geschraubt und der Vorgang wiederholt. Fahren Sie mit der Feineinstellung der Crimp-Matrize fort, bis die gewünschte Bördelung erreicht ist.

6. Nach vollzogener Justierung wird die Hülse wieder in Station 5 eingesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben. Mit einem 7/8"-Gabelschlüssel wird die

Matrize festgehalten und dabei der Feststellring mit einem 1-1/8" Gabelschlüssel fest angezogen.

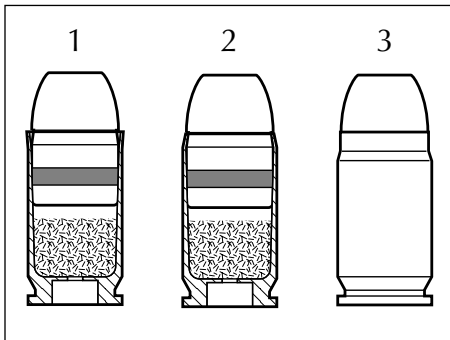


Abb. 70

Hinweis: (Abb.70) Beim Justieren der Crimp-Matrize muß darauf geachtet werden, dass die Bördelung in Ordnung ist, weil dies gleichmäßige Funktion Ihre Waffe und sicheren Sitz des Geschosses garantiert.

Patrone 3 in Abb.70 zeigt z.B. eine Überbördelung - Hervorgerufen dadurch, dass die Crimp-Matrize zu weit nach unten (mit Rechtsdrehung) eingestellt wurde. Sehen Sie sich die Kante unterm Hülsenmund und die Ausbuchtung unter der Kante an. Diese Bördelung ist nicht einwandfrei. Die Kante entstand durch übermäßiges Bördeln der Patrone und kommt nur zustande, wenn die Crimp-Matrize zu weit nach unten eingestellt wird.

Warnung: Überbördelung der .45 ACP, .38 Super, 9 mm Luger usw., kann zu einem zu lockeren Sitz des Geschosses in der Hülse führen.

Bitte lesen Sie nun im Ladekomponenten-Kapitel auf Seite 30 weiter!

Einrichtung des Matrizenkopfes für Langwaffenpatronen

Einrichten des Matrizenkopfes

Zum Einrichten des Matrizenkopfes müssen leere Hülsen zur Verfügung stehen. Praktischerweise offeriert Dillon Precision eine Vielzahl an gezünderten und ungezünderten Hülsen.

Zwecks rascher Greifbarkeit werden die Hülsen in einen offenen Behälter gelegt. Auch hier offeriert Dillon Precision eine Auswahl an blauen Sichtlagerkästen, die sich für diesen Zweck gut eignen.



Abb. 71

A. Station 1 - Etwas über Hülsenlehren (Abb. 71):

Zur Installierung und Justierung einer Kalibrier-/Zündhütchenausstoß-Matrize benötigt man eine Hülsenlehre, bzw. muß sich mit ihrer Benutzung vertraut machen. Die Kalibriermatrize formt die Hülse. Eine nicht einwandfrei geformte Hülse paßt nicht in das Patronenlager. Mittels der Lehre wird die Hülse auf ihre Form geprüft, was dann wiederum auf richtige oder unrichtige Justierung der Kalibriermatrize schließen läßt.

Hinweis: Hülsenlehren sind kaliberabhängig.

B. Station 1 - Benutzung der Hülsenlehre:

Nach Vorjustierung der Kalibriermatrize wird die kalibrierte Hülse vollständig in die Hülsenlehre hineingeschoben (Abb. 72). Achten Sie bitte auf den Hülsenboden!

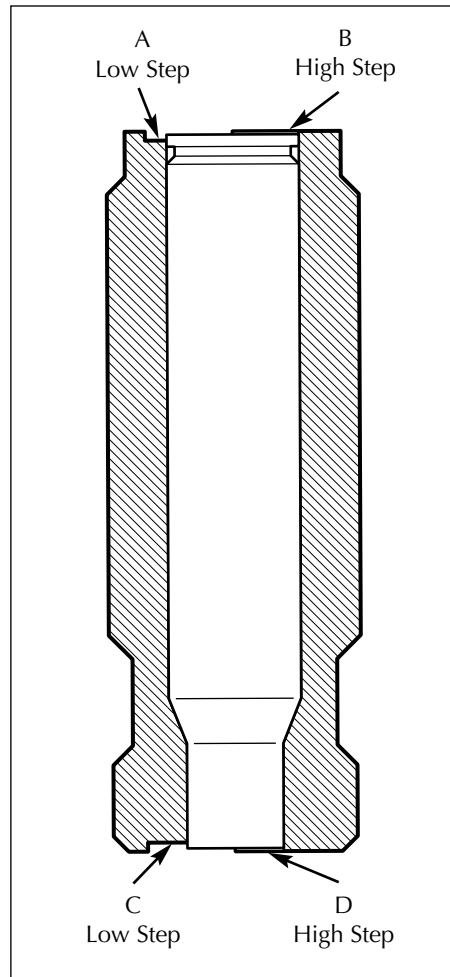


Abb. 72

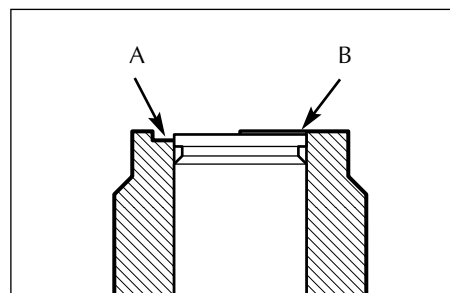


Abb. 73

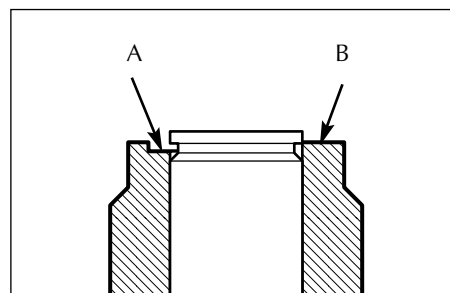


Abb. 74

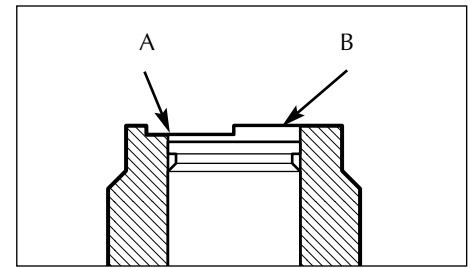


Abb. 75

Wenn der Hülsenbodens unter dem hohen Absatz (siehe "B" auf Abb. 73) und über dem niedrigen Absatz liegt (siehe "A" auf Abb. 73), ist die Einstellung richtig. Bei Lage des Hülsenbodens über dem hohen Absatz (Abb. 74) muß die Kalibriermatrize durch Rechtsdrehung nach unten justiert werden.

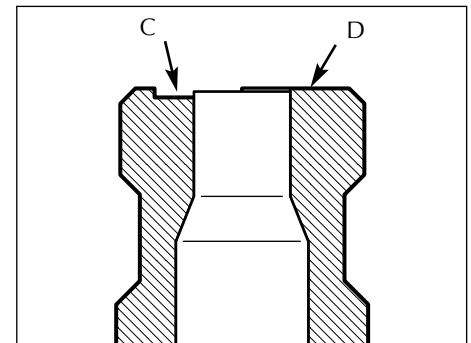


Abb. 76

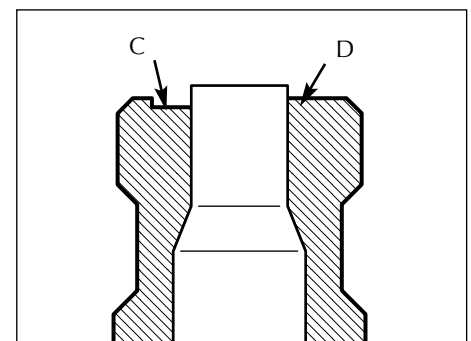


Abb. 77

Bei Lage des Hülsenbodens unterhalb des niedrigen Absatzes (Abb. 75) wurde die Kalibriermatrize zu tief nach unten eingestellt und muß durch Linksdrehung herausgeschraubt werden (**Hinweis:** Hülse bitte vernichten). Sobald die Kalibriermatrize richtig eingestellt ist, wird die einwandfrei kalibrierte Hülse wieder in die Hülsenlehre gesetzt und der Hülsenmund kontrolliert (Abb. 76). Bei Lage des Hülsenmundes unter dem hohen Absatz (siehe "C" auf Abb. 76) und über dem niedrigen Absatz (siehe "D" auf Abb. 76), hat die Hülse die richtige Länge und braucht nicht getrimmt zu werden. Bei Lage des Hülsenmundes über dem hohen Absatz (Abb. 77) muß um die richtige Hülsengesamtlänge zu erreichen der Hülsenmund durch Trimmen verkürzt werden. Zum Trimmen bietet Dillon Precision zwei verschiedene Hülsentrimmer an.



Abb. 78



Abb. 79

C. Station 1 - Montage und Einstellung der Kalibrier-/Zündhütchenausstoßmatrize, Abb. 78:

Warnung: Versuchen Sie niemals, scharfe Zündhütchen auszustoßen. Eine dadurch verursachte Explosion kann schwere oder gar tödliche Verletzungen nach sich ziehen!

Hinweis: Bei Kalibrieren von Flaschenhalshülsen müssen diese zunächst eingefettet werden, sonst bleiben sie in der Kalibriermatrize stecken. Weitere Informationen sind im Kapitel "Fetten der Hülsen" auf Seite 11 enthalten.

1. Die Hülsenhalteplatte wird durch vollständiges Herabdrücken des Bedienhebels angehoben.

2. Die Kalibriermatrize wird so weit in Station 1 eingeschraubt (Abb. 79), bis die Entfernung zwischen Matrizenmund und Hülsenhalteplatte etwa der Stärke einer Pfennigmünze entspricht. Der Hebel wird nach oben in seine Ausgangsposition gehoben und dadurch die Hülsenhalteplatte gesenkt.



Abb. 80

3. Eine gefettete Hülse wird in den Hülsenzuführer-Trichter gelegt (Abb. 80). Von da aus fällt diese in die Buchse des Hülsenzuführersarms.

4. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben. Die Einsatznocke schiebt die Buchse nach innen, so dass die Hülse auf den Einsetzschieber vor Station 1 fällt.

5. Die Hülsenhalteplatte wird gesenkt und dadurch die Hülse in Station 1 eingesetzt.

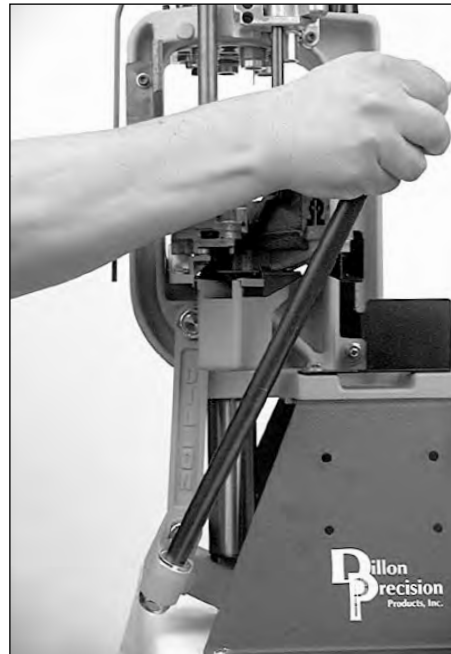


Abb. 81

Hinweis: Der Hebel muß ganz nach hinten gedrückt werden (Abb. 81). Dadurch wird ein komplettes Einsetzen der Hülse gewährleistet.

Hinweis: Das Drücken des Hebels ganz nach hinten garantiert das weitere einwandfreie Einsetzen des Zündhütchens.

6. Die Hülsenhalteplatte wird wieder angehoben. Die Hülse ist jetzt kalibriert. Falls ein gebrauchtes Zündhütchen in der

Hülse steckt, wird sie entzündet. Der beim Abwärtsdrücken des Hebels spürbare Gegendruck wird durch die Hülse in der Kalibriermatrize hervorgerufen. Durch das anschließende Senken der Hülsenhalteplatte wird die Hülse auf Station 2 transportiert.

7. Die Hülse wird aus Station 2 herausgenommen und in die Hülsenlehre gelegt. Dabei sind die im "Büchsen-Kapitel, Station 1, Absatz B: Benutzung der Hülsenlehre" angegebenen Anweisungen zu befolgen.

8. Nach richtiger Justierung der Kalibriermatrize wird die Hülse wieder in Station 1 eingesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben. Die Hülsenhalteplatte bleibt in angehobener Position, während die Hülse vollständig in der Matrize sitzt. Dadurch wird gewährleistet, dass sich die Matrize beim Anziehen des Spannrings nicht verstellt.



Abb. 82

9. Der Spannring wird nach unten geschraubt, bis er den Matrizenkopf berührt. Während Sie die Matrize mittels eines 3/4" Gabelschlüssels festhalten, ziehen Sie den Spannring mit einem 1-1/8" Gabelschlüssel fest an (Abb. 82).

D. Station 1 - Die Zündhütchenausstoßvorrichtung Abb. 78:

Die Zündhütchenausstoßvorrichtungen werden mit auswechselbaren Zündhütchenausstoßstiften hergestellt. Mit jeder Kalibriermatrize wird jeweils ein Ersatzstift geliefert. Ein verbogener oder zerbrochener Stift wird einfach folgendermaßen ausgewechselt:



Abb. 83

1. Die Zündhütchenausstoßvorrichtung aus dem oberen Ende der Matrize herausschrauben (Abb. 83).

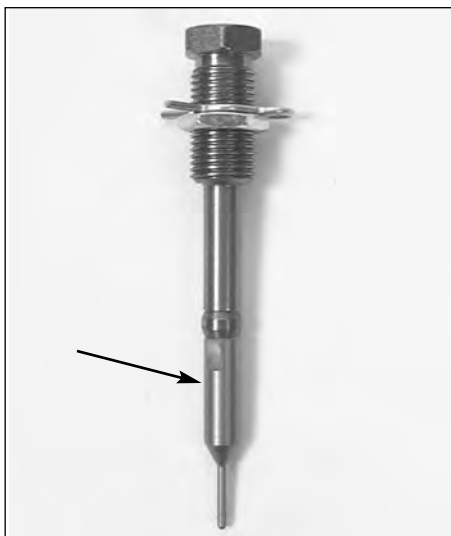


Abb. 84

2. Der Zündhütchenausstoßstift wird abgeschraubt (siehe Pfeil auf Abb. 84) und durch einen neuen ersetzt.

3. Die Zündhütchenausstoßvorrichtung wird wieder in die Kalibriermatrize eingeschraubt.

Hinweis: Die Zündhütchenausstoßvorrichtung kann ohne Beeinträchtigung der Kalibriermatrizen-Einstellung bzw. des Kalibriervorgangs entfernt werden. Vor dem Wiederladen bereits gezündeter Hülsen muß die Zündhütchenausstoßvorrichtung entfernt werden.



Abb. 85



Abb. 86

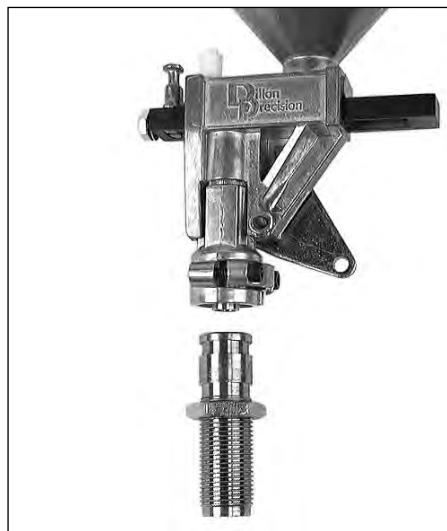


Abb. 87

E. Station 2 - Einbau des Pulverfüllers, Abb. 85:

1. Mit einem 5/32"-Inbusschlüssel werden die beiden Kragenmanschettenschrauben gelöst und die Pulvermatrize entfernt (Abb. 86 und 87).

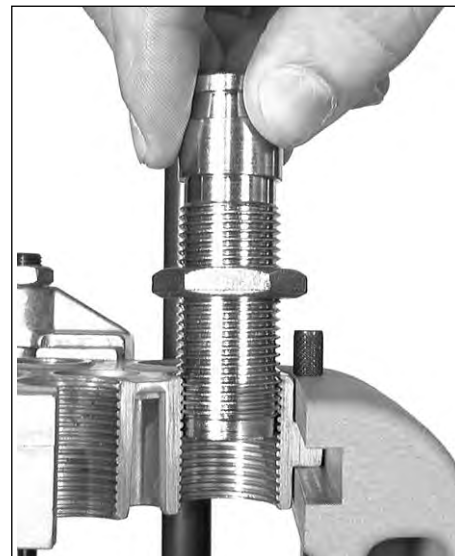


Abb. 88

2. Die Pulvermatrize wird etwa zur Hälfte in Station 2 hineingeschraubt (Abb. 88).



Abb. 89

3. Der Pulvertrichter wird aus dem Beutel, der die Hülsen-Abstandhalter enthält, herausgenommen (Abb. 89).



Abb. 90

Abb. 90 zeigt zwei Musterbeispiele der zahlreichen für die XL 650 erhältlichen Pulvertrichter an - links einen typischer Trichter für Kurzwaffenkaliber, rechts ein Modell für Büchsen- oder Flaschenhalshülsen. Der untere Teil des Büchsenmodells paßt genau über den Hülsenhals, so dass das Pulver in die Hülse läuft, ohne verschüttet zu werden (der Büchsen-Pulvertrichter erweitert den Hülsenmund nicht). Dagegen paßt das untere Ende des Pistolentrichters ins Innere des Hülsenmundes und weitet diesen während des Pulverfüllens auf. Pulvertrichter sind kaliberabhängig. Halten Sie sich daher an die Kaliberwechsel-Tabelle zur Feststellung des für Sie richtigen Trichters.

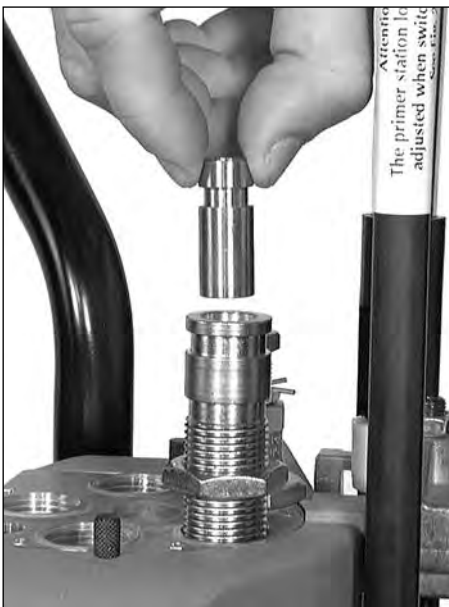


Abb. 91

4. Der Trichter wird in die Matrize eingesetzt (Abb. 91). Ungeachtet dessen ob es sich um einen Langwaffen- oder Kurzwaffen-Pulvertrichter handelt, muß er mit dem gekerbten Ende nach oben in die Matrize eingesetzt werden und muß sich leicht auf- und abbewegen lassen.



Abb. 92

5. Deckel und Papprolle werden vom Pulverfüllgerät entfernt und letzteres auf die Pulvermatrize gesetzt (Abb. 92). Die beiden Kragenklemmschrauben werden angezogen und danach etwas gelockert. Das Pulverfüllgerät muß sich frei auf der Matrize bewegen können.

F. Station 2 - Einzelheiten über die Pulvermeßschieber:

Dillon Precision stellt vier Pulvermeßschieber-Modelle für die XL 650 her:

1. Extraklein - zum Laden von weniger als 3 Grains Pulver.
2. Klein - zum Laden von 3 bis 20 Grains Pulver.
3. Groß - zum Laden von 20 bis etwa 45-50 Grains Pulver.
4. Magnum - zum Laden von über 45-50 Grains Pulver.

Der extra kleine Pulvermeßschieber dient zum Wiederladen von .32 Auto, .32 S&W und .32 SWL. Der extra kleine sowie der Magnum Pulvermeßschieber sind nicht im Standardzubehör inbegriffen und müssen extra bestellt werden. Dagegen sind der kleine und große Pulvermeßschieber Teil des mit jeder XL 650 gelieferten Standardzubehörs. Wenn Sie bei Bestellung der Ladepresse ein bestimmtes Kaliber angeben, ist der passende Pulvermeßschieber bereits ab Werk eingebaut. Falls Sie den Pulvermeßschieber auswechseln müssen, lesen Sie bitte unter "Auswechseln des Pulvermeßschiebers" im Abschnitt Kaliberwechsel auf Seite 35-42 nach.

G. Station 2 - Einstellung der Pulvermatrize und des Pulvertrichters:

Wichtiger Hinweis: Zwischen Einstellung der Pulvermatrize für Flaschenhals-Hülsen und Einstellung für zylindrische Hülsen besteht ein Unterschied, da Flaschenhals-Hülsen im Gegensatz zu zylindrischen Hülsen nicht aufgeweitet werden. Über zylindrische Hülsen erfahren Sie Näheres im Kurzwaffen-Kapitel.

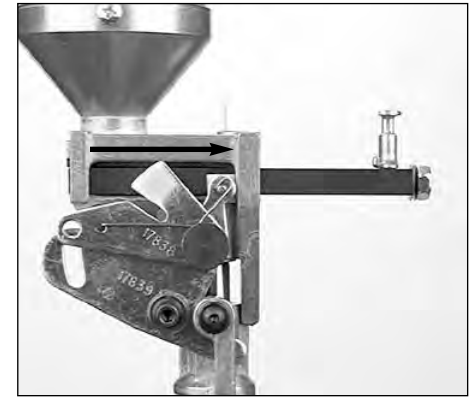


Abb. 93

Zur reibungslosen Abfüllung der richtigen Pulverdosis muß der Pulvermeßschieber die gesamte Strecke durchlaufen, d.h. der weiße Würfel muß die Führung am hinteren Ende seiner Wegstrecke berühren (siehe Pfeil auf Abb. 93).

Bei Flaschenhals-Patronen ist die Pulvermatrize so einzustellen, dass der Pulvermeßschieber wenn der Bedienhebel seine unter Position erreicht, gerade die Gesamtstrecke zurücklegt (siehe Pfeil auf Abb. 93). Sollten Sie versuchen, analog wie beim Aufweiten von zylindrischen Hülsen zu verfahren, besteht die Gefahr, dass die Hülse zerdrückt und das Pulverfüllgerät beschädigt wird.

Hinweis: Ist die Pulvermatrize nicht weit genug eingeschraubt, wird der Pulvermeßschieber nicht vollständig ausgelenkt, was zu ungleichmäßigen Ladungen führen kann.

Hinweis: Vor dem Kalibrieren von Flaschenhals-Hülsen müssen diese gefettet werden, sonst bleiben sie in der Kalibriermatrize stecken. Für weitere Auskünfte lesen Sie bitte den Absatz "Fetten der Hülsen" auf Seite 11.

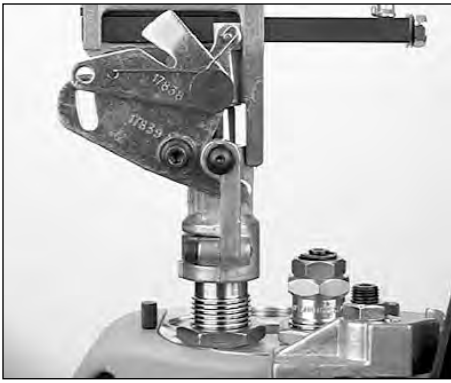


Abb. 94

Justierung der Pulvermatrize/des Pulvertrichters:

1. Die eingefettete Hülse wird in den Hülsenführer-Trichter gelegt und der Hebel komplett betätigt. Die Hülse muß jetzt in Station 1 des Drehtellers sitzen.
2. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben. Der spürbare Widerstand beim Abwärtshub des Hebels rührt vom Gegendruck der Hülse in der Kalibriermatrize her. Die Hülsenhalteplatte wird gesenkt und damit die Hülse zu Station 2 transportiert.
3. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben. Kontrollieren Sie die Länge des Weges des Pulvermeßschiebers (Abb. 94)!



Abb. 95

4. Falls der weiße Würfel nicht die gesamte Strecke zurücklegt, muß die Hülsenhalteplatte nur soweit gesenkt werden, dass sie die Hülse aus dem Pulvertrichter herauszieht (dieses verhindert Weitertransport durch den Hülsenhalteplatte während der Nachstellung der Pulvermatrize. Das Pulverfüllgerätes wird festgehalten und zugleich die Matrize um 1/8 Drehung nach unten geschraubt (Abb. 95). Die Hülsenhalteplatte wird wieder angehoben und der Verlauf der Pulvermeßschieber beobachtet.
5. Absatz 4 wird solange wiederholt bis der Pulvermeßschieber ganz durchläuft (Abb. 94).

Hinweis: Beim zu weiten Hinunterschrauben der Pulvermatrize ist der Pulvermeßschieber ganz durchgelaufen noch ehe der Hebel ganz nach unten gedrückt wurde. IN DIESEM FALL DEN

HEBEL KEINESFALLS MIT GEWALT HINUNTERDRÜCKEN, sondern die Hülsenhalteplatte senken und durch Linksdrehung die Pulvermatrize etwas herausschrauben. Durch gewaltsames Hinunterdrücken des Hebels wird die Hülse zerdrückt und das Pulverfüllgerät eventuell beschädigt.



Abb. 96

6. Sobald der Pulvermeßschieber die gesamte Strecke durchläuft, wird die Hülsenhalteplatte angehoben und der Spannring handfest angezogen (Dazu sollte sich eine Hülse in Station 2 befinden). (Abb. 96)



Abb. 97

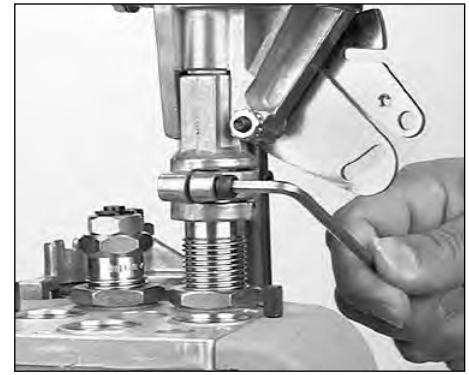


Abb. 98

7. Stellen Sie bitte sicher, dass der Rückholhebel und sein Gegenstück am Hülsenteller senkrecht übereinander stehen (Abb. 97). Die Klemmkragenschrauben mit 5/32"-Inbusschlüssel fest anziehen (Abb. 98).



Abb. 99

8. Das Pulverfüllgerät festgehalten und den Spannring zugleich mit einem 1-1/8"-Gabelschlüssel fest anziehen (Abb. 99) und anschließend die Hülsenhalteplatte absenken.



Abb. 100

H. Station 2 - Einbau der Zwangssteuerung, Abb. 100:

Zweck der Zwangssteuerung ist die Rückführung der Pulvermeßschieber in seine Ausgangsposition.



Abb. 101

1. Drücken Sie den Sicherungsarm mit dem Zeigefinger nach unten, bis dessen Loch über dem Langloch des Hebelarms liegt. (Abb. 101)

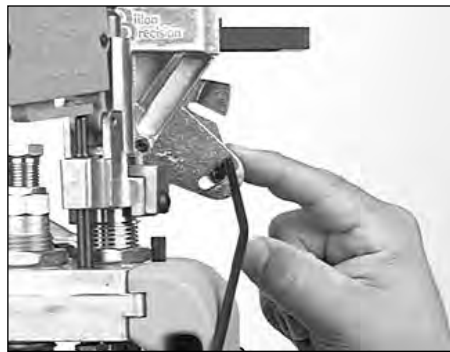


Abb. 102

2. Stecken Sie nun die Zwangssteuerstange (# 13629) durch die Löcher. (Abb.102)

3. Lösen Sie die blaue Flügelmutter (# 13799).



Abb. 103

4. Die Stange wird nun ihre Halterung am Hülsenteller hineingesetzt. Die Unterlagsscheibe wird in die richtige Position geschoben (siehe Pfeil auf Abb. 103) und die blaue Flügelmutter angezogen, bis die Feder die Unterseite der Halterung leicht berührt.

Hinweis: Erst nach Einbau und Justierung der übrigen Matrizen das Pulverfüllgerät auffüllen und den Pulvermeßschieber auf die gewünschte Pulvermenge einstellen!

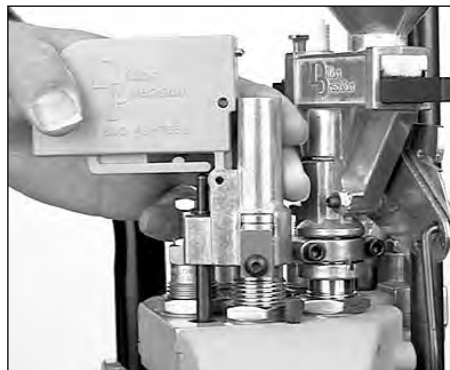


Abb. 104

I. Station 3 - Einbau des Pulverchargen-Prüfers, Abb. 104:

Hinweis: Der Pulverchargen-Prüfer garantiert keine genaue Pulverdosierungen.

Er ist als Warnmittel für grobe Toleranzabweichungen, d.h. vollständiges Fehlen des Pulvers oder Doppeldosierung konzipiert.

Warnung: Eine Doppelladung Pulver in der Hülse (d.h. wenn die Patrone zweimal soviel Pulver enthält wie notwendig), kann Ihre Waffe zerstören und zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.

Warnung: Pulverlos wiedergeladene Patronen können ebenfalls Ihre Waffe zerstören und zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen. Beim Schießen einer pulverlosen Patrone stößt die Explosion des Zündhütchens das Geschöß nur eine kurze Strecke in den Lauf hinein. Entfernt man das im Lauf steckende Geschöß nicht, so kann der nächste Schuß zu einer Waffensprengung führen.



Abb. 105

1. Lösen Sie die Klemmschraube (Abb. 105) und entfernen Sie die Matrice.



Abb. 106

2. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben und die Matrice des Pulverchargen-Prüfers in Station 3 eingeschraubt. Zwischen Hülsenhalteplatte und dem unteren Ende der Matrice muß ein Zwischenraum von 3 bis 6 mm bestehen (Abb. 106).

3. Den Spannung nach unten schrauben und mit einem 1-1/8"-Gabelschlüssel fest anziehen.

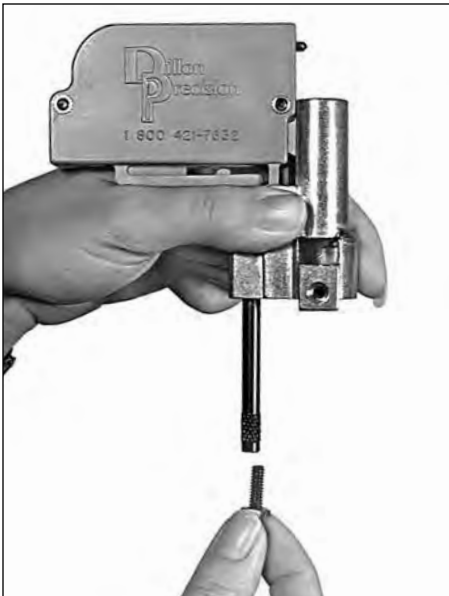


Abb. 107



Abb. 108

4. Die Inbusschraube und Mutter vom schwarzen Aktivierungsstab entfernen (Abb. 107) und den Pulverchargen-Prüfer auf die Matrize setzen (Abb. 108). Den schwarzen Aktivierungsstab (siehe Pfeil auf Abb. 108) im links neben der Matrize befindlichen Loch zentrieren.



Abb. 109

5. Die Klemmschraube wird wieder eingesetzt und festgezogen (Abb. 109).

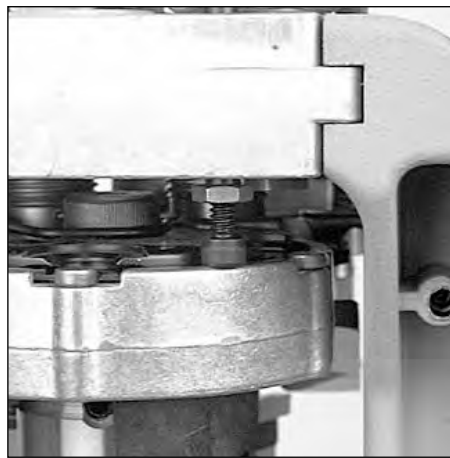


Abb. 110



Abb. 111

6. Abb. 110 Die Inbusschraube nebst Mutter vollständig in den Stab eingeschraubt. Die Hülsenhalteplatte anheben und die Inbusschraube soweit herausdrehen, bis sie den Rand der Hülsenhalteplatte berührt. Danach wird die Hülsenhalteplatte etwas gesenkt, die Schraube (durch Linksdrehung) weiter herausgedreht, bis durch das Anheben der

Hülsenhalteplatte das Signalgehäuse locker an die Seite der Matrizenmanschette einschwenkt (Abb. 111).



Abb. 112

7. Die Kontermutter nun gegen den Boden des schwarzen Aktivierungsstabs drehen (diesen dabei festhalten) und mit einem 3/8"-Gabelschlüssel fest anziehen (Abb. 112).

Hinweis: Sobald der Pulvermeßschieber auf die gewünschte Pulverdosierung eingestellt ist, kann das Pulverkontroll-System fertigjustiert werden.

J. Station 4 - Feststellung der richtigen Setztiefe

Vor Einbau und Justierung der Geschößsetzmatrize muß die richtige Setztiefe ermittelt werden. Die Setztiefe des Geschosses wird durch die Gesamtlänge der Patrone [OAL] bestimmt, wobei mehrere Faktoren ausschlaggebend sind, z.B. die im Wiederladehandbuch aufgeführte maximale Gesamtlänge und das Geschößmodell, wobei hier zwei Faktoren für die Gesamtlänge ausschlaggebend sein können: Wenn das Geschöß eine Crimprille hat, so bestimmt diese die Gesamtlänge (Abb. 113).



Abb. 113

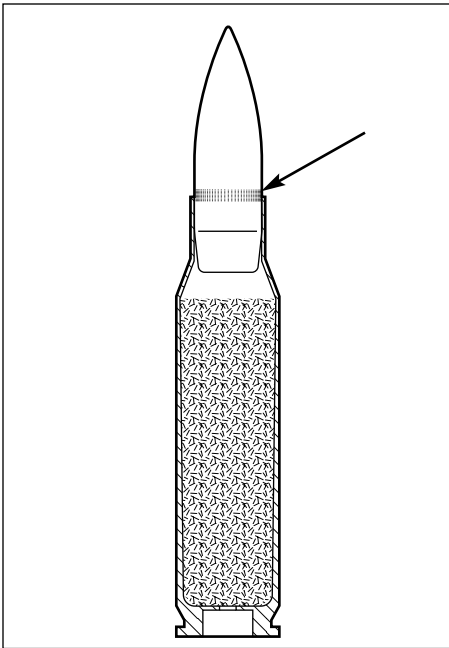


Abb. 114

Ist das von Ihnen verwendete Geschöß nicht mit einer solchen Rille versehen, dann ziehen Sie bitte das Wiederladehandbuch bezüglich der Gesamtlänge zu Rate. Zweck der Rille ist die Absicherung des Geschosses durch festen Sitz des Hülsenmundes in der Rille beim Bördeln. Bei richtigem Sitz des Geschosses muß der Hülsenmund in der Mitte der Rillen sitzen (siehe Pfeil auf Abb. 114).

Im Wiederladehandbuch enthält die Patronenbeschreibung eine schematische Darstellung der Patrone, z.B. ist für die .30-06 Springfield eine Gesamtlänge von 84,8 mm (Lyman Reloading Handbook) vermerkt. Beim Aufsetzen des Geschosses auf die Rille, muß die Gesamtlänge unter der maximalen Gesamtlänge liegen. Zur genauen Kontrolle wird jedoch zur Benutzung einer Schieblehre geraten (Schieblehren können von Dillon Precision bezogen werden). Falls das von Ihnen verwendete Geschöß keine Rille hat, lesen Sie bitte die notwendigen Maße im Wiederladehandbuch nach. Zum Beispiel, beim Laden einer .30-06 Springfield mit einem 180 Grains JHPBT-Geschöß, schlägt Ihnen das "Lyman Reloading Handbook" eine Gesamtlänge von 83,3 mm vor.



Abb. 115

K. Station 4 - Setzstempel für Büchsen, Abb. 115:

Im Gegensatz zu Kurzwaffen-Geschoßsetzmatrizen werden Geschoßsetzmatrizen für Büchsen nur mit einem Setzstempel-Modell geliefert. Die im vorliegenden Handbuch angeführten Dillon Geschoßsetzmatrizen lassen sich leicht auseinandernehmen. Falls Sie die Büchsen-Geschoßsetzmatrize auseinandernehmen müssen, schrauben Sie einfach den Setzstempel am oberen Ende der Geschoßsetzmatrize heraus (Abb. 115).

L. Station 4 - Einbau und Justierung der Geschoßsetzmatrize

1. Eine kalibrierte und eingefettete Hülse wird in Station 4 eingesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben.

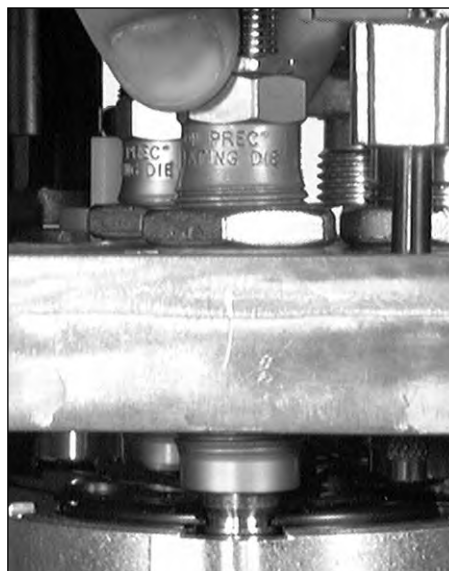


Abb. 116

2. Die Geschoßsetzmatrize wird in Station 4 soweit hinuntergeschraubt, bis sie die Hülse berührt (Abb. 116). Sofort nach Berührung der Matrize mit der Hülse wird die Matrize um eine Umdrehung nach links zurückgeschraubt. Der Spannring [lock ring] auf der Geschoßsetzmatrize wird mit einem 1/8"-Gabelschlüssel festgeschraubt.



Abb. 117

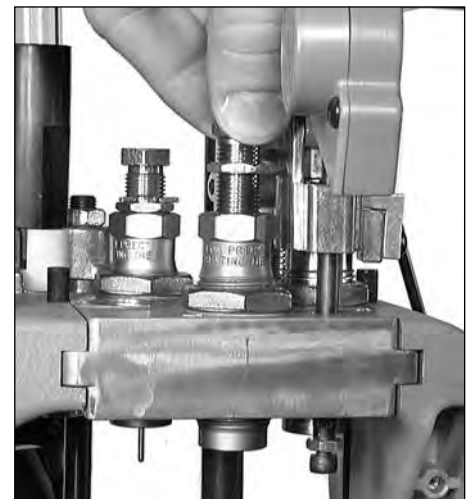


Abb. 118

3. Die Hülsenhalteplatte wird abgesenkt.
4. Abb. 117: Der Setzstempel wird aus der Setmatrize herausgeschraubt und anschließend zwei ganz Umdrehungen wieder in die Geschoßsetzmatrize hineingeschraubt (Abb. 118).
5. Ein Geschöß wird auf den Hülsenmund gesetzt und die Hülsenhalteplatte ganz angehoben, dann aber nur soweit gesenkt, dass das Geschöß kontrolliert werden kann, ohne jedoch den Hülsenhalteplatte weiter zu drehen.

a. Falls das Geschöß nicht tief genug eingesetzt ist, bitte Punkt 6 befolgen.

b. Falls das Geschöß zu tief sitzt:

b.1. Das Geschöß mit einem Dillon-Geschößzieher aus der Hülse ziehen.

b.2. Den Setzstempel durch Linksdrehung herausschrauben und der Vorgang wiederholen.

6. Den Setzstempel nun in Schritten von je einer halben Drehung abwärts schrauben (Abb. 118).



Abb. 119

7. Der Vorgang wird solange wiederholt, bis die richtige Gesamtlänge erreicht ist. Die Gesamtlänge der Patrone wird mit einer Schieblehre kontrolliert (Abb. 119). Vergleichen Sie die Gesamtlänge des Geschosses mit den entsprechenden Angaben im Wiederladehandbuch.



Abb. 120

8. Nach Erreichen der richtigen Gesamtlänge, wird die Patrone wieder in Station 4 eingesetzt, die Hülsenhalteplatte angehoben und der Spannring am Setzstempel festgezogen (Abb. 120).



Abb. 121

M. Station 5 - Einbau und Justierung der Crimp-Matrize, Abb. 121:

1. Die Crimp-Matrize wird in Station 5 soweit nach unten geschraubt, bis sie mit der Unterseite des Matrizenkopfes auf gleicher Höhe ist. Das ist ein guter Ausgangspunkt für die Crimp-Justierung.

2. In Station 5 wird eine mit einem einwandfrei gesetztem Geschöß versehene eingefettete Patrone eingesetzt.

3. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben und die Matrize so weit wie möglich nach unten geschraubt.

4. Die Hülsenhalteplatte wird gesenkt und die Matrize um eine halbe Umdrehung weiter nach unten geschraubt. Anschließend wird die Hülsenhalteplatte wieder angehoben.

5. Die Hülsenhalteplatte wird halb gesenkt und die Patrone kontrolliert. Falls die gewünschte Bördelung noch nicht erreicht ist, wird die Matrize um eine Vierteldrehung nach unten geschraubt und der Vorgang wiederholt. Fahren Sie mit geringfügigen Justierungen an Ihrer Crimp-Matrize fort, bis die gewünschte Bördelung erzielt wird.

6. Nach endgültiger Justierung wird die Patrone wieder auf Station 5 eingesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben. Der Spannring wird mit einem 1-1/8" Gabelschlüssel festgeschraubt, während die Matrize mit einem 7/8" Gabelschlüssel festgehalten wird.

Bitte zum Kapitel über Ladekomponenten auf Seite 30 übergehen.

ENDMONTAGE



Abb. 122



Abb. 123

1. Zündhütchen-Magazine

Die XL 650 ist mit einem automatischen Zündhütchensetz-System ausgerüstet. Dieses System ist mit einer Schutzhülle aus Stahl umgeben, die an der Zuführungsvorrichtung befestigt ist und niemals entfernt werden darf. Das Zündhütchen-Magazin befindet sich innerhalb der Schutzhülle. (Abb. 122). Zündhütchen-Magazine werden für großer und kleine Zündhütchen angeboten (Abb. 123). Ihre Ladepresse wird mit beiden Größe geliefert. Ein Magazin ist bereits im Werk eingebaut, das andere befindet sich in der Zündhütchen-Zubehör-Packung. Bei Bestellung einer Ladepresse in einem bestimmten Kaliber wird das zum bestellten Kaliber passende Magazin bereits im Werk eingebaut. Jedoch wird zur Nachkontrolle seitens des Käufers geraten. Beim Vergleich zwischen den beiden in Abb. 123 angeführten Magazinen sehen Sie den Unterschied zwischen dem kleinen und dem großen Magazin.



Abb. 124

Zündhütchen-Magazinwechsel:

1. Der Deckel der Zündhütchen-Schutzhülle wird entfernt (Abb. 124).
2. Das Zündhütchen-Magazin wird auf geradem Weg nach Oben herausgezogen (Abb. 122).
3. Das neue Zündhütchen-Magazin wird eingesetzt (Abb. 125) und der Deckel der Schutzhülle wieder aufgeschraubt.



Abb. 125



Abb. 126

2. Einbau des Zündhütchenwarner:

Abb. 126: Der Zündhütchenwarner macht Sie darauf aufmerksam, dass der Zündhütchenvorrat im Zündhütchen-Magazin zur Neige geht. Sobald Sie den "Summer" hören, muß das Zündhütchen-Magazin-Rohr wieder aufgefüllt werden.

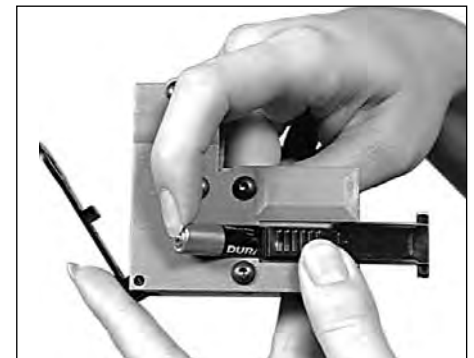


Abb. 127

1. Setzen Sie die Batterie in den Behälter ein (Abb. 127) und drücken Sie auf den schwarzen Bedienhebel, um sich zu vergewissern, dass das Gerät einwandfrei funktioniert.
2. Der Zündhütchenwarner wird auf die Verschlussschraube der Zündhütchen-Magazin-Schutzhülle (Abb. 126) aufmontiert und die Schraube mit einem 3/32" Inbusschlüssel leicht angezogen.



Abb. 128

3. Installierung der Abstandhalter Abb. 128:

Installieren Sie die drei Abstandhalter in der Hülsenplattform auf den Stationen 3, 4 und 5. Die Abstandhalter sichern die Hülsen beim Laden, während sie gleichzeitig die Möglichkeit bieten, eine Hülse einfach aus der Hülsenhalteplatte zu entfernen, ohne die anderen Hülsen zu beeinträchtigen. Anmerkung: Die Abstandhalter sind kaliberabhängig. Zur Größenzuordnung schlagen Sie bitte in der Kaliberwechselliste auf Seite 46 - 48 nach.

LADEKOMPONENTEN-KAPITEL

1. Funktion des Zündher-Drehscheiben-Systems

Warnung: Bei der Handhabung scharfer Zündhütchen muß unbedingt eine Schutzbrille getragen werden. Schutzbrillen sind bei Dillon Precision erhältlich.

Beobachten Sie genau die Funktion des Zündhütchen-Drehscheiben-Systems und wie es beschickt wird:

1. Bitte Schutzbrille aufsetzen!



Abb. 129

2. Fünf bis sechs Zündhütchen werden mit der glänzenden Seite nach unten in das Zündhütchen-Magazin gesetzt (Abb. 129).

3. Die Ladepresse wird betätigt, bis das erste Zündhütchen auf Station 2 erscheint.

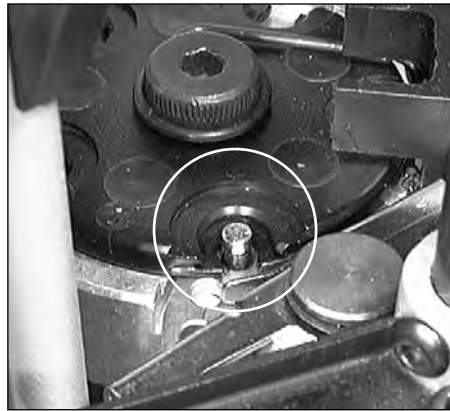


Abb. 130

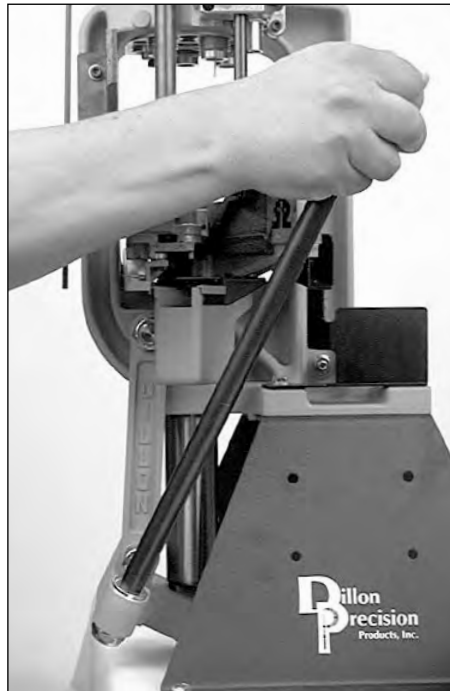


Abb. 131

Beim Durchschalten der Ladepresse bewegt sich die Zündhütchen-Drehscheibe um eine Raste vorwärts und positioniert das nächste Zündhütchen. Beim Drücken des Hebels in die hinterste Position (Abb. 131) stößt der Zündhütchen-Setzstempel das Zündhütchen nach oben durch die Zündhütchen-Drehscheibe (Abb. 130) und setzt es sauber in das Zündloch der Hülse. Falls in Station 2 keine Hülse sitzt, rotiert das Zündhütchen auf der Zuführscheibe weiter, bis es auf eine Rutsche (Abb. 132) fällt und von dort manuell herausgenommen werden kann.

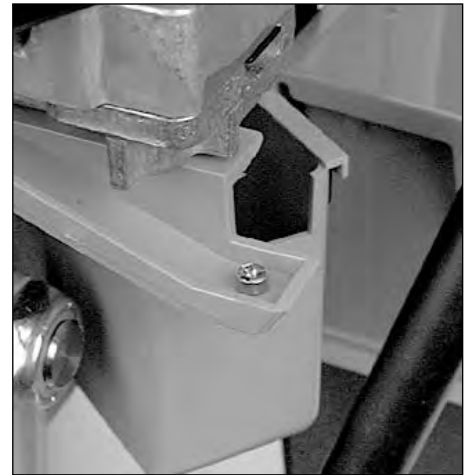


Abb. 132

4. Eine ungezünderte Hülse in den Hülsen-Zuführungstrichter einlegen und die Ladepresse zweimal betätigen. Während des Transports der Hülse zu Station 2, wird die Hülsenhalteplatte - durch festen Druck gegen den Hebel nach hinten - vollständig gesenkt (Abb. 131), wodurch das Zündhütchen sicher eingesetzt wird.

5. Die gezünderte Hülse wird beiseite gelegt und später bei der Einstellung des Pulverfüllgerätes verwendet.



Abb. 133

2. Pulver-Meßschieber-Einstellung, Abb. 133:



Abb. 134

Hinweis: Obwohl bei Lieferung der Ladepresse keine Waage inbegriffen ist, ist eine solche für die Einstellung des Pulvermeßschiebers unbedingt

erforderlich. Dillon Precision Products bietet zwei Waagen-Modelle (Abb. 134) (rechts eine elektronische und links eine Balkenwaage) an.



Abb. 135

Jetzt können Sie den Pulverfüller mit Pulver füllen (Abb. 135). Zunächst schlagen Sie bitte in ihrem Wiederladehandbuch nach um eine geeignete Pulversorte und Ladedaten für Ihr spezifisches Kaliber zu finden. Dort werden „Startladungen“ sowie Maximalladungen empfohlen.

Hinweis: Beim Wiederladen von Kalibergrößen unter .25 (6,35 mm) raten wir von IMR-Stäbchenpulver und der Verwendung von Maximalladungen ab.

Warnung: Bei Handhabung scharfer Zündhütchen unbedingt Schutzbrille tragen - Schutzbrillen sind bei Dillon Precision Products erhältlich.

Hinweis: Um festzustellen, ob der richtige Pulvermeßschieber eingebaut ist, bitte im Absatz "Etwas über Pulvermeßschieber" auf Seite 13 nachlesen. Anweisungen über Auswechseln von Pulvermeßschieber sind in Absatz 19 des Kaliberwechsel-Abschnittes auf Seite 35-42 enthalten.

1. Bitte Schutzbrille aufsetzen!



Abb. 136

2. Das Pulverfüllgerät wird gefüllt und die Deckel wieder auf den Pulverfüller wie auch auf die Pulverdose aufgesetzt (Abb. 136).

3. Eine gezünderte Hülse wird in Station 2 eingesetzt. **Hinweis:** Verwendung einer Hülse mit eingesetztem Zündhütchen verhindert das Verschütten des Pulvers aus dem Zündloch.



Abb. 137

4. Zum Füllen der Hülse wird die Ladepresse betätigt. Die Pulvermenge wird auf der Pulverwaage gewogen (Abb. 137). (Nach erstmaligem Wiegen können Sie feststellen, ob die Pulvermenge verringert oder erhöht werden muß).

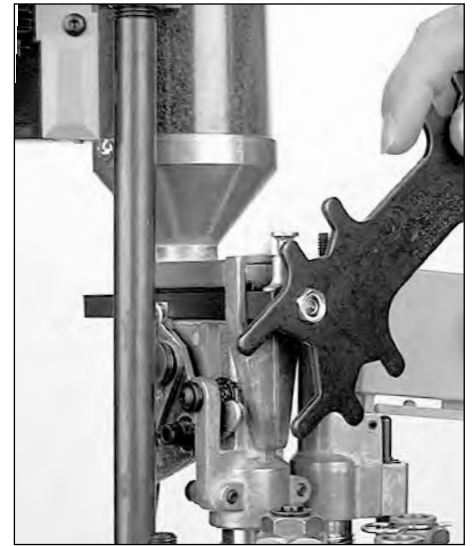


Abb. 138

5. Die Pulvermeßschieber-Schraube wird mit einem 7/16" Gabelschlüssel um einer Vierteldrehung nach rechts oder links gedreht, je nachdem wie die Pulverfüllung eingestellt werden muß (Abb. 138). Rechtsdrehung erhöht und Linksdrehung vermindert die Pulvermenge.

6. **WICHTIG:** Vor dem Abwiegen der nächsten Pulvercharge muß die Hülse zweimal gefüllt und anschließend wieder in den Pulver-Vorratsbehälter ausgeleert werden. Dadurch setzt sich das Pulver in dem gerade justierten Pulvermeßschieber und ermöglicht eine genaue Ablesung.

Warnung: Der Deckel muß jeweils wieder auf das Pulver- Vorratsbehälter aufgesetzt werden.

7. Die Patrone wird wieder in Station 2 eingesetzt und die Hülse erneut gefüllt. Der Vorgang wird solange wiederholt, bis die richtige Menge eingestellt ist. Sobald die gewünschte Pulvermenge erreicht ist, werden zwei weitere Pulverladungen abgewogen, um sich zu vergewissern, dass die Pulvermeßschieber gleichmäßige Pulverladungen abmißt.

3. Einstellung des Pulverchargen-Prüfers:

Sobald der Pulvermeßschieber die gewünschte Menge ausstößt, wird der Pulver-Kontrollstab eingebaut und justiert.

Warnung: Ein doppeltgeladene Patrone (d.h. mit zweimal soviel Pulver wie beabsichtigt) kann Ihre Waffe ruinieren sowie Verletzungen nach sich ziehen.

Warnung: Ohne Pulver wiedergeladene Patronen können ebenfalls Ihre Waffe ruinieren sowie zu Verletzungen führen. Beim Verschießen einer pulverlosen Patrone treibt das Zündhütchen das Geschosß nur eine kurze Strecke in den Lauf. Entfernt man das festsitzende Geschoss vor dem Abschießen der nächsten Patrone nicht, so kann es zu einer Laufaufbauchung oder Waffensprengung kommen.



Abb. 139

A. Einbau und Einstellung der Pulver-Kontrollstangen, Abb. 139:

1. Die Pulver-Kontrollstangen werden aus dem Beutel herausgenommen (Abb. 139). Die drei Stangen passen jeweils für drei verschiedenen Kaliberbereiche - die linke ist für .44er und .45er Kaliber, die mittlere für .30er bis .41er und die rechte für .22er bis .29er Kaliber bestimmt.



Abb. 140

2. Suchen Sie sich die zu Ihrem Kaliber passende Stange aus, z.B. beim Wiederladen von .38 Spl. wird die .30er bis .41er Stange verwendet. Falls die von Ihnen zu verwendende Stange keine gekerbte Hülse hat, entfernen Sie bitte die gekerbte Hülse von der unbenutzten Stange und schrauben sie diese auf die passende Stange (Abb. 140).

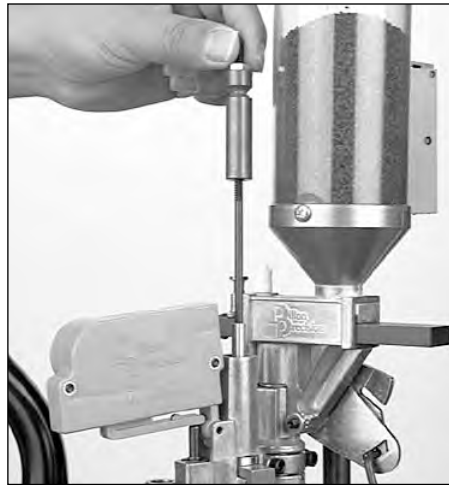


Abb. 141

3. Die Stange wird in die Pulver-Kontrollmatrize eingesetzt (Abb. 141).

4. Bitte Schutzbrille aufsetzen!

5. Eine mit der genauen Pulverdosierung gefüllte Hülse wird auf Station 3 gesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben. Die Hülsenhalteplatte bleibt in oberster Position.



Abb. 142

6. Die gekerbte Hülse wird so weit hinuntergeschraubt, bis der Kontaktstift in die Kerbe paßt (siehe Abb. 142).



Abb. 143

7. Die Spannmutter wird mit einem 3/8" Gabelschlüssel festgezogen (Abb. 143).



Abb. 144

B. Funktionsprobe des Pulver-Kontroll-Systems:

1. Eine gezünderte jedoch leere Hülse (ohne Pulver) wird in Station 3 eingesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben. Der Kontaktstift befindet sich über der Kerbe (Abb. 144) (das Warnsignal wird ausgelöst, was bedeutet, dass die Hülse zu wenig oder kein Pulver enthält).

2. Die Hülsenhalteplatte wird gesenkt, die leere Hülse von Station 4 entfernt und auf Station 2 gesetzt.

3. Die leere Hülse in Station 2 wird auf folgende Weise zweimal gefüllt:

- a. Die Hülsenhalteplatte wird zwecks Füllens der Hülse ganz nach oben angehoben.
- b. Die Hülsenhalteplatte wird halb heruntergelassen (genug, um den Pulvermeßschieber zum Ausgangspunkt zurückzuführen, ohne die Hülse auf Station 3 zu transportieren).
- c. Die Hülsenhalteplatte wird wieder angehoben, um die Hülse nochmals mit einer Pulverladung zu füllen.
- d. Die Hülse wird durch vollständiges Senken der Hülsenhalteplatte zur 3. Station befördert. (Die Hülse enthält eine doppelte Pulverladung und kann jetzt vom Pulver-Kontroll-System geprüft werden.)



Abb. 145

4. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben (Abb. 145). Der Kontaktstift befindet sich unter der Kerbe. Das Warnsignal deutet an, dass es sich um eine doppelte Pulverladung oder darüber handelt.

Hinweis: Sobald das Warnsignal des Pulver-

Kontroll-System ertönt, muß das Laden unterbrochen und die Pulvermenge abgewogen werden. Die Tonlagen der Zünder-Frühwarn- und Pulver-Kontroll-Signale sind zwecks besser Unterscheidung verschieden. Das Zünder-Frühwarn-System erzeugt einen tiefen Brummtönen und das Pulver-Kontroll-System einen hohen Ton.

4. Füllen des Zündhütchensetzsystems:

Warnung: Bei Handhabung scharfer Zündhütchen muß immer eine Schutzbrille getragen werden. Schutzbrillen sind bei Dillon Precision Products erhältlich.



Abb. 146

Jetzt kann das Zündhütchenmagazin gefüllt werden. Zunächst braucht man das passende Zündhütchen-Aufpickröhrchen. Es gibt große und kleine Zündhütchen-Aufpickröhrchen. Abb. 146 zeigt die zwei mit Ihrer XL 650 gelieferten Rohre.



Abb. 147



Abb. 148

Links ist ein großes (mit grüner Spitze) und rechts ein kleines Aufpickröhrchen (mit gelber Spitze) abgebildet. Das jeweilig verwendete Rohr muß unbedingt mit der Sicherungsklammer versehen sein (Abb.

147). Sie müssen Zündhütchen in der richtigen Größe zur Hand haben, und wir empfehlen zwecks Vereinfachung des Arbeitsgangs die optional erhältliche Zündhütchen-Wendebox von Dillon, Abb. 148.

1. Bitte Schutzbrille aufsetzen!
2. Die beiden Hälften der Wendebox werden getrennt.
3. Die Zündhütchen werden auf die gerillte Oberfläche der Wendebox geschüttet.

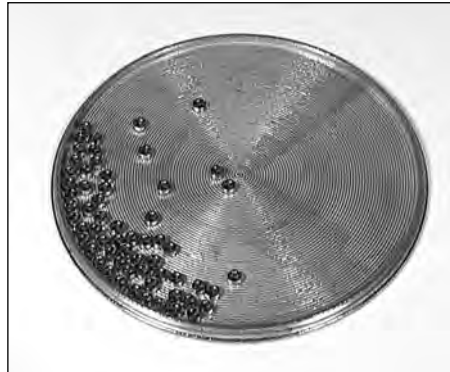


Abb. 149

4. Die Wendebox wird solange vorsichtig geschüttelt, bis alle Zündhütchen mit der glänzenden Seite nach unten liegen, Abb. 149.

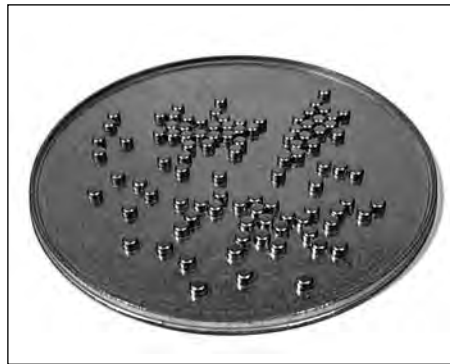


Abb. 150

5. Der (ungerillte) Deckel wird aufgesetzt, die Schale gewendet, und die gerillte Hälfte entfernt. Alle Zündhütchen müssen jetzt mit der glänzenden Seite nach oben gerichtet auf der glatten Hälfte liegen, Abb. 150.



Abb. 151

6. Abb. 151: Aufpicken der Zündhütchen

mit dem Kunststoffende des Zündhütchen-Aufpickröhrchens. Die glänzenden Seiten aller Zündhütchen müssen nach oben gerichtet sein. Die Zündhütchen nun durch Aufpicken in das Rohr füllen.



Abb. 152

7. Sobald das Zündhütchen-Aufpickröhrchen vollständig gefüllt ist, wird der schwarze Hebel des Warngerätes weggeklappt. Das Rohr nun mit der Sicherungsklammer nach unten auf das Zündhütchenmagazinrohr aufsetzen und die Halteklammer entfernen, Abb. 152. Nach Füllen des Zündhütchen-Magazins wird der schwarze Hebel in seine Ausgangsposition zurückgeklappt.

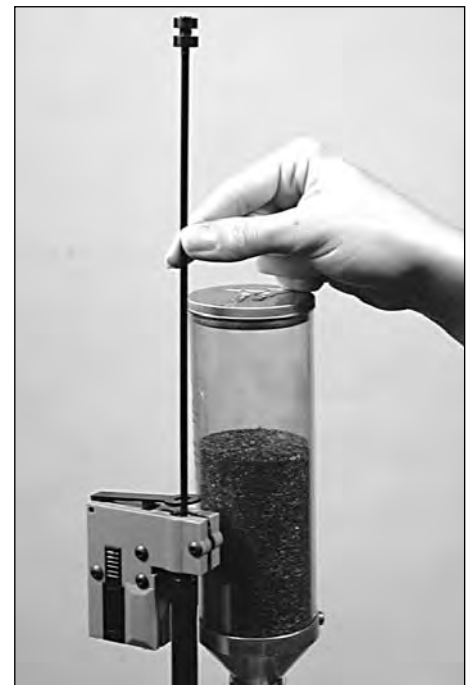


Abb. 153

8. Der schwarze Stößel wird durch das Loch des Bedienhebels geschoben, bis er die Zündhütchen berührt, Abb. 153. Sobald fast alle Zündhütchen in der Ladepresse aufgebraucht sind, aktiviert der Stößel den Alarmsummer.

Jetzt wird es Zeit zum Laden.

Station Orientierung und Ladungsfunktionen.

Fuegen Sie einige leere Huelsen Ihrem Huelsenzufuehrer zu und schalten Sie die Maschine auf "on." Der Motor laeuft bis die durchsichtigen Huelsenzufuehrer gefuellt sind. Dann schaltet er sich automatisch aus.

Der Wiederladungsvorgang mit der XL 650 beginnt mit einer kompletten Bewegung des Handgriffs, der die erste Huelse durch das Huelsenzufuehrungssystem schiebt und der Huelsenhalteplatte zufuehrt.

Station Eins



Die erste Huelse befindet sich an der Station Eins und ein Zuendhuetchen steht an der Station Zwei bereit. Bewegen Sie den Handgriff nach unten. Die Kalibriermatrize gestaltet die erste Huelse um und entfernt auch ihr Zuendhuetchen. Bewegen Sie den Handgriff wieder in die Ausgangsposition zurueck. Mit einer gleichmaessigen, glatten Bewegung bringen Sie den Handgriff nach oben bis zum hintersten Anschlag, um das neue Zuendhuetchen in die Huelse einzusetzen. Lassen Sie den Handgriff los. Gleichzeitig ist eine neue Huelse der Huelsenhalteplatte zufuehrt worden.

Station Zwei

Und wieder fuehren Sie eine vollstaendige Bewegung des Handgriffes durch. Die erste Huelse erhaelt nun eine Pulverladung, die zweite Huelse ist umgestaltet und ihr Zuendhuetchen entfernt, und dann werden beide den naechsten Stationen zufuehrt. Mit einer gleichmaessigen, glatten Bewegung bringen Sie den Handgriff nach oben bis zum hintersten Anschlag, um das neue Zuendhuetchen in die Huelse einzusetzen. Bringen Sie den Handgriff in die Ausgangsposition zurueck. Jetzt befinden sich drei Huelsen in der Huelsenhalteplatte.

Station Drei

Bedienen Sie den Handgriff. Die erste Huelse geht durch den Pulver-Checker, die zweite Huelse wird mit Pulver geladen und die dritte Huelse wird umgestaltet und ihres Zuendhuetchens entledigt. Wiederum bringen Sie den Handgriff in die Ausgangsposition und die vierte Huelse ist in die Huelsenhalteplatte eingesetzt.

Station Vier



Nun ist es Zeit ein Geschoss auf die Huelse an der Station Vier zu legen. Druetzen Sie den Handgriff nieder und dann wieder hinauf in seine Ausgangsposition. Die erste Huelse hat nun ein eingesetztes Geschoss und ist zur Station Fuenf weiterbefoerdert worden. Zu diesem Zeitpunkt ist die Huelsenhalteplatte voll.

Setzen Sie ein Zuendhuetchen in die Huelse wenn der Handgriff ganz zurueckgefuehrt ist und eine Huelse wird automatisch in die Huelsenhalteplatte eingeschoben.

Station Fuenf



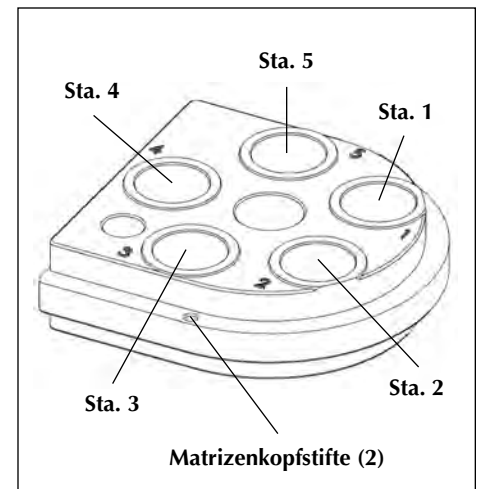
Mit der linken Hand plazieren Sie ein Geschoss auf die Huelse an der Station

Vier. Bedienen Sie den Handgriff und die erste Huelse wird gecrimpt und dann hinten rechts aus der Maschine in den Auffangbehaelter geworfen. Wiederholen Sie diesen Vorgang indem Sie ein Geschoss auf die Huelse an der Station Vier plazieren und das Zuendhuetchen in die Huelse bei Station Zwei setzen. Zu diesem Zeitpunkt wirft die Maschine bei jeder vollendeten Bedienung des Handgriffes eine fertige Patrone aus.

Wenn Sie den Handgriff betaetigen, konzentrieren Sie sich bitte auf die Huelsen und nehmen Sie alle Veraenderungen wahr, die diese in der Maschine durchgehen.

Bedienen Sie die Maschine in einem gleichbleibenden Tempo. Knallen Sie nicht den Handgriff herunter gegen seinen Anschlag und reissen Sie ihn nicht aufwaerts. Es sollte ungefaehr zwei oder mehr Sekunden dauern, den Handgriff von seiner Ausgangsposition zu bewegen, herunter und dann wieder herauf zu seiner Ausgangsposition.

Station/Matrizenkopf Orientierung



Sta. 1 - Kalibrier-/Zuehdhuetchenausstoßmatrize

Sta. 2 - Pulverfüll-Apparates

Sta. 3 - Pulver-Check-System (wenn gewuenscht)

Sta. 4 - Geschossetzmatrize

Sta. 5 - Crimp-Matrize

Kaliberwechsellabelle-Kapitel

Abb. 154 - Musterbeispiel eines Kaliberwechsellabelle

| Kaliber | Kompletter Umbausatz | Nummer der Hülsen-halteplatte | Abstands-Halter | Trichter | Positionierer Station 1 | Hülsenzuführ-adapter | Zuführ-Passtück | Einsetz-Passtück | Zuführ-Scheibe | Zündhütchen-System | Pulverprüf-stab |
|---------|----------------------|-------------------------------|-----------------|-----------|-------------------------|----------------------|-----------------|------------------|----------------|--------------------|-----------------|
| .38 Spl | 21098 | (2) 13430 | (2) 14062 | (D) 13599 | 13563 | (Orange) 13386 | (Rot) 13403 | (Sm38) 13384 | (LP) 21072 | Sm | Med |
| .30-06 | 21094 | (1) 13204 | (1) 13930 | (B) 13587 | (1) 13595 | (Schwarz) 13541 | (Weiß) 13661 | (Med) 13604 | (LR) 21075 | Lg | Med |

1. Wie benutzt man die Kaliberwechsel-Tabelle:

Zur Erläuterung der Kaliberwechsel-Tabelle vergleichen wir im obigen Musterbeispiel das Kurzwaffenkaliber .38 Spezial mit dem Büchsenkaliber .30-06, Abb. 154.

Aus dem Vergleich zwischen den beiden Zeilen wird ersichtlich, welche Teile ausgetauscht werden müssen. Der Vergleich zwischen .38 Spezial und .30-06 ergibt z.B., dass keine der bezeichneten Teile zusammenpassen. Folglich müssen sämtliche Teile ausgetauscht werden. Das trifft jedoch nicht in jedem Fall zu. Der Vergleich zwischen .30-06 und .308 Win./7.62 x 51 ergibt, dass es sich hier genau um die gleichen Teile handelt. Ein weiteres Beispiel liefert der Vergleich zwischen .38 Spezial und .357 Magnum. Auch diese gleichen sich. In manchen Fällen sind nur ein paar Teile auszuwechseln, so dass anstatt eines kompletten Kaliberwechsel-Satzes nur diejenigen Teile bestellt werden müssen, die in diesem Fall für einen kompletten Kaliberwechsel erforderlich sind.

2. Die Durchführung des Kaliberwechsel

(Die unten angeführten Schritte sind in der Reihenfolge aufgelistet, in der sie beim Kaliberwechsel durchgeführt werden sollten.)

Anweisung: Nachfolgend sind sämtliche Punkte aufgelistet, die bei einem Kaliberwechsel in Betracht gezogen werden müssen. Die Auflistung enthält nicht alles das, was geändert bzw. justiert werden muß, sondern eine komplette Aufstellung dessen, was möglicherweise geändert bzw. nachgestellt werden muß. Was im einzelnen zu ändern bzw. justieren ist, hängt vom Kaliber ab, mit dem Ihre XL 650 momentan ausgerüstet ist und von dem Kaliber, auf das Sie wechseln möchten.

1. Schritt: Entfernen der Hülsen aus der Maschine:

1. Schalten Sie das Hülsenzuführ-System ab.

2. Die restlichen Hülsen werden aus dem Hülsenzuführrohr und der Hülsenzuführerschale entfernt.

2. Schritt: Der Pulverfüller wird ausgeleert. Ob das Pulver bzw. der Pulvermeßschieber ausgewechselt werden müssen, hängt vom Kaliberwechsel ab. Wenn ja, dann muß der Pulverfüller ausgeleert werden.

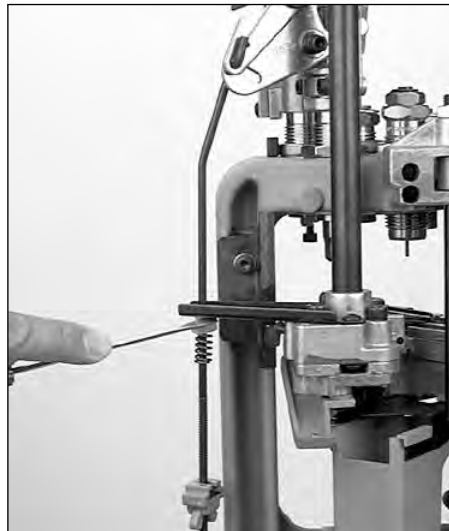


Abb. 155

1. Die Zwangssteuerung ist auszukuppeln, Abb. 155.



Abb. 156

2. Beide Kragenklemmschrauben am Pulverfüller werden losgeschraubt. Abb. 156

3. Der Pulverfüller wird entfernt und das Pulver in die Pulverdose zurückgeschüttet.

4. Die Pulvermeßschieber wird von Hand bewegt, um sicherzustellen, dass der Pulverfüller leer ist.

5. Falls ein Wechsel des Pulvermeßschiebers erforderlich ist, bitte Schritt 19. befolgen.

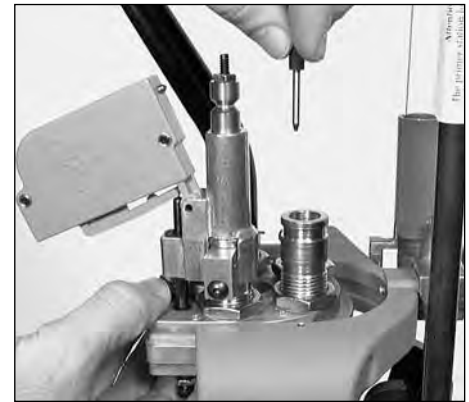


Abb. 157

3. Schritt: Den Matrizenkopf abmontieren, Abb. 157:

1. Die Zwangssteuerung ist auszukuppeln, Abb. 155.

2. Die Matrizenkopf-Sicherungspins herausziehen und den Matrizenkopf seitlich herauschieben.

4. Schritt: Die Hülsenhalteplatte wird abmontiert:

Die Hülsenhalteplatte wird nur abmontiert, wenn sie wegen eines anderen Kalibers ausgewechselt werden muß oder wenn der Ausbau des Zündhütchensetz-System erforderlich ist (wie z.B. wenn Sie die Zündhütchen aus dem Zündhütchensetz-System entfernen wollen.)



Abb. 158

1. Die Hülsenhalteplatten-Sicherungsschraube wird mit einem 1/8"-Inbusschlüssel gelöst, Abb. 158. Diese Schraube befindet sich an der linken Seite des Hauptzylinders, direkt unter dem Teller auf dem die Hülsenhalteplatte liegt. Die Schraube nicht herausdrehen, sondern nur um eine halbe Umdrehung lockern.



Abb. 159

2. Die Halteschraube der Hülsenhalteplatte wird mit einem 1/4"-Inbusschlüssel entfernt, Abb. 159.

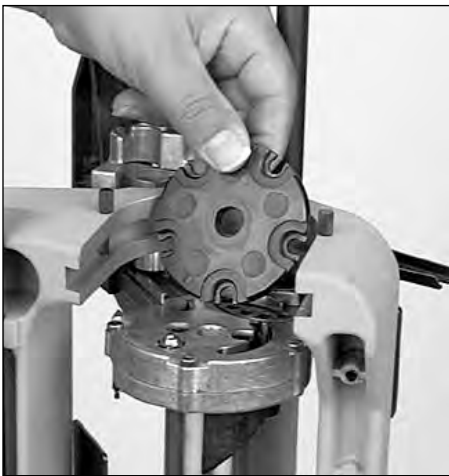


Abb. 160

3. Der Ausstoßerbügel wird beiseite geschoben und die Hülsenhalteplatte entfernt. Rastkugel und -klinke dürfen nicht entfernt werden, Abb. 160.



Abb. 161

4. Die Abstandhalter werden entfernt, Abb. 161.



Abb. 162

5. Schritt: Entfernen der Zündhütchen:

Die Zündhütchen werden nur dann entfernt, wenn andere Größen oder Modelle erforderlich werden.

1. Der Hülsenhalteplatte wird abmontiert (siehe 4. Schritt).

2. Beide Zündhütchensetz-System-Schrauben heraus-schrauben, Abb. 162.



Abb. 163

3. Die Zündhütchensetz-Vorrichtung wird vorsichtig aus der Ladepresse herausgehoben, Abb. 163.

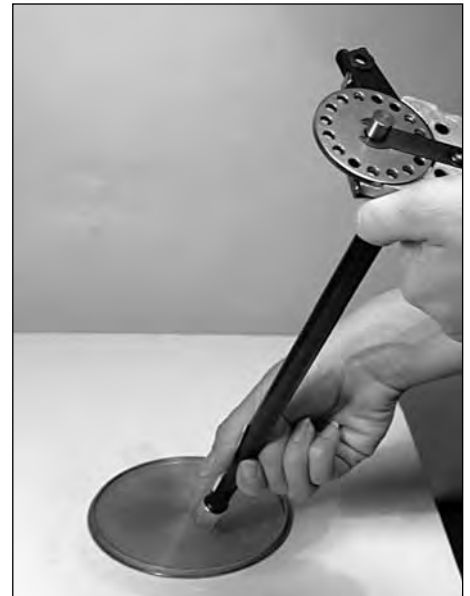


Abb. 164

4. Abb. 164: Mit dem Finger auf dem Deckel der Vorratsrohr-Schutzhülle wird das Magazin umgedreht und die restlichen Zündhütchen vorsichtig über der Zündhütchen-Wendebox ausgeleert und anschließend in ihrem ursprünglichen Behälter verwahrt.

5. Sollten einzelne Zündhütchen sich noch auf der Presse befinden, so sind diese vorsichtig zu entfernen.

6. Falls die Zündhütchen-Drehscheibe gewechselt werden muß, bitte Schritt 6 befolgen. Wenn lediglich das Zündhütchen-Magazin auszuleeren ist, wird zu diesem Zeitpunkt das Zündhütchensetz-System wieder zusammgebaut.

6. Schritt: Hinweis bezüglich des 6., 7. und 8. Schritts: Beim Wechseln von großen Gewehr oder Pistolen-Zündhütchen auf kleine Gewehr oder Pistolen-Zündhütchen bzw. umgekehrt, müssen die Zündhütchen-Drehscheibe und das Zündhütchen-Vorratsrohr entommen werden (siehe Schritt 4 /1.).

1. Die Hülsenhalteplatte wird abmontiert (siehe Schritt 4)

2. Das Zündhütchensetz-System wird abmontiert und das Zündhütchenmagazin ausgeleert (siehe 5. Schritt)

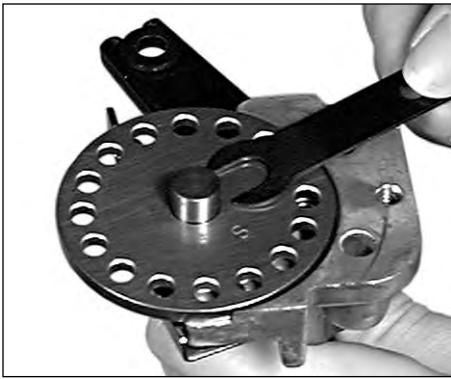


Abb. 165

3. Das Zündhütchensetz-System wird umgedreht. Die Halteschraube der Zündhütchen-Scheibe wird losgeschraubt und die Unterlagsscheibe entfernt, Abb. 165.



Abb. 166

4. Die Zündhütchen-Drehscheibe wird abmontiert (Abb. 166), die Kugel darf jedoch nicht entfernt werden.

5. Die neue Zündhütchen-Drehscheibe [rotary primer disc] wird auf den Mittelzapfen gesetzt.

6. Die Unterlagsscheibe wird wieder aufgesetzt und die Schraube festgezogen.

7. Das Zündhütchensetz-System wird wieder eingebaut.

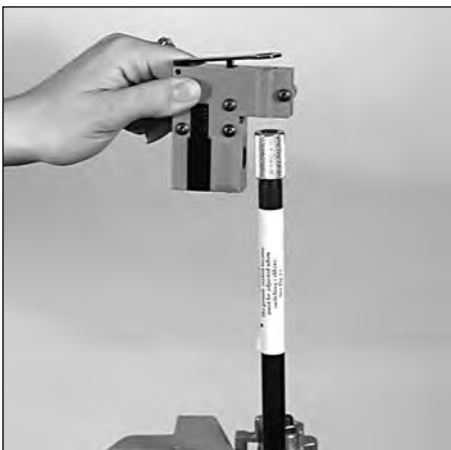


Abb. 167

7. Schritt: Zündhütchen-Magazinrohrwechsel (Bitte den unmittelbar vor dem 6. Schritt angeführten Hinweis beachten.)

1. Das Zündhütchenwarn-System wird abmontiert, Abb. 167.



Abb. 168

2. Die Magazinrohr-Abschluß-Schraube wird abgeschraubt, Abb. 168.



Abb. 169

3. Das Zündhütchen-Magazin-Rohr wird nach oben gerade herausgezogen (Abb. 169).

4. - und das neue eingesetzt.

5. Die Abschlußschraube und das Zündhütchenwarn-System werden wieder aufmontiert.



Abb. 170

8. Schritt: Wechsel des Zündhütchen-Setzstempels (Bitte den direkt vor Schritt 6 angeführten Hinweis beachten): Der Zündhütchen-Setzstempel ist rechts an der Unterseite des Hülsentellers angebracht, Abb. 170.



Abb. 171

1. Die Hülsenhalteplatte wird angehoben.

2. Der Zündhütchen-Setzstempel wird mit einem 9/16" Gabelschlüssel losgeschraubt und ausgebaut, Abb. 171.

3. Der andere Zündhütchen-Setzstempel wird aus der Zubehöropackung herausgenommen, eingeschraubt und festgezogen.

4. Die Hülsenhalteplatte wird gesenkt.

9. Schritt: Montage der neuen Hülsenhalteplatte: Diese befindet sich im Kaliberwechsel-Satz.

1. Die Hülsenhalteplatte wird abmontiert (siehe 4. Schritt).

2. Die neue Hülsenhalteplatte wird mit der nummerierten Seite nach oben auf den Hülsenteller gesetzt. Die Hülsenhalteplatte wird so lange gedreht, bis sie sich auf die Einstellkugel setzt.

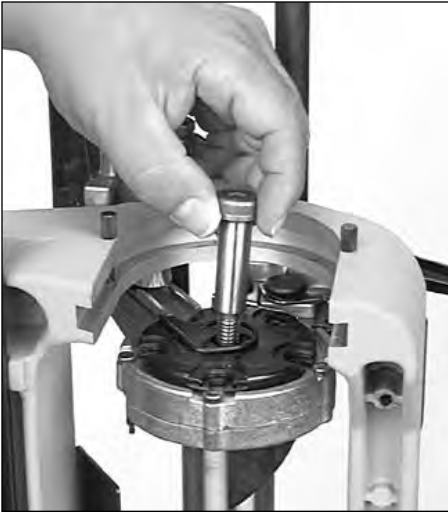


Abb. 172

3. Der Ausstoßerbügel wird auf seine ursprüngliche Position zurückgeschwenkt und die Drehtellerhalteschraube eingesetzt, Abb. 172.

4. Die Drehtellerhalteschraube wird mit einem 1/4"-Inbusschlüssel ganz hineingeschraubt und dann soweit wieder gelockert, dass sich die Hülsenhalteplatte frei drehen kann.



Abb. 173

5. Die Sicherungsschraube wird festgezogen, Abb. 173.



Abb. 174

10. Schritt: Einbau der neuen Abstandhalter, Abb. 174: Diese befinden sich im Kaliberwechsel-Satz.

1. Bitte gemäß der Abbildung einsetzen.



Abb. 175

11. Schritt: Einbau des neuen Positionierers in Station 1, Abb. 175:

Der Positionierer befindet sich im Kaliberwechsel-Satz.



Abb. 176

12. Schritt: Maschinenbuchsenwechsel, Abb. 176. Die neue Maschinenbuchse befindet sich im Kaliberwechsel-Satz.

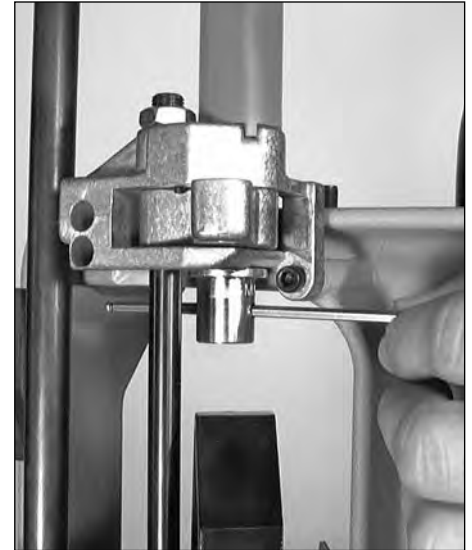


Abb. 177

1. Die Maschinenbuchse ist auf der rechten Seite genau über Station 1 angebracht, Abb. 177. Die Buchse wird mit einem durch das Kreuzloch eingeschobenen Inbusschlüssel durch Linksdrehung entfernt.

2. Die neue Buchse wird eingebaut.

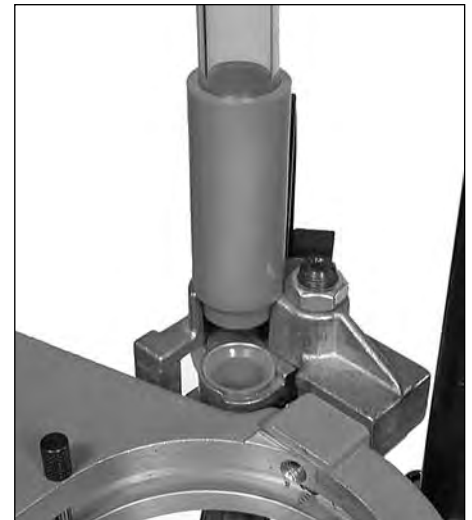


Abb. 178

13. Schritt: Wechsel der Hülsenführersarm-Buchse und des Hülsenführer-Paßstücks, Abb. 178: Beide Teile befinden sich im Kaliberwechsel-Satz.



Abb. 179

1. Entfernen Sie die Hülsenführerröhre, Abb. 179.

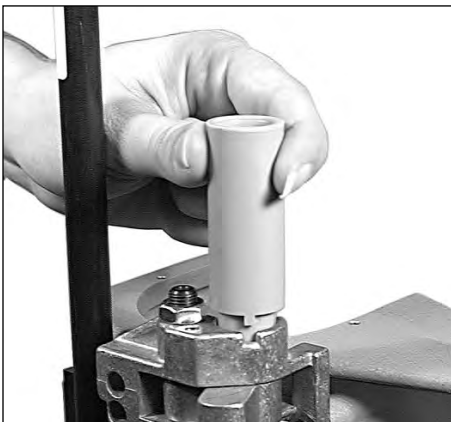


Abb. 180

2. Entfernen Sie das Hülsenführer-Paßstück, Abb. 180

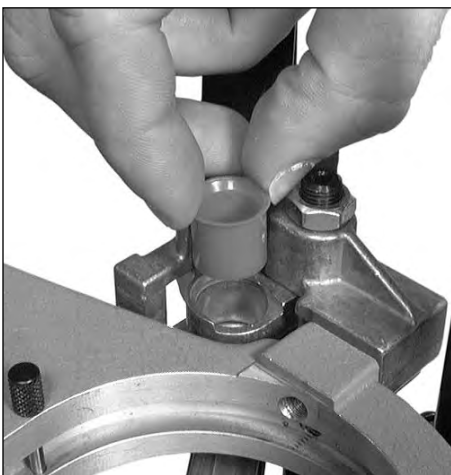


Abb. 181

3. Für den Hülsenführersarm-Buchsenwechsel ist zunächst die Hülsenhalteplatte anzuheben. Die (vom Werk eingebaute Hülsenführungs-Buchse) wird ausgebaut und durch die neue ersetzt, Abb. 181.

4. Nach Einbau der neuen Hülsenführersarm-Buchse wird das neue Hülsenführer-Paßstück installiert.



Abb. 182

5. Das Hülsenführersrohr wird in das Hülsenführer-Paßstück eingesetzt und in die Metallklemme eingeschnappt, Abb. 182.

Hinweis: Ein Füllrohrende ist trichterförmig abgeschragt, das andere kantig. Das kantige Ende wird (nach unten) in das obere Paßstückende eingesetzt..



Abb. 183

14. Schritt: Der beidseitig verwendbare Hülsen-Einsetzschieber, Abb. 183: Der Hülsen-Einsetzschieber ist beidseitig verwendbar. Die längere Seite des Schiebers ("A" auf Abb. 184) ist für Kurzwaffenhülsen und die kürzere Seite ("B" auf Abb. 184) für Langwaffenhülsen bestimmt. Erläuterung: Für alle Hülsen mit mindestens 45 mm Hülsenlänge (.223 Rem oder länger) ist die kürzere Seite (für Langwaffen) maßgebend. Der Hülsen-Einsetzschieber wird nur dann umgedreht, wenn es der Kaliberwechsel erfordert.

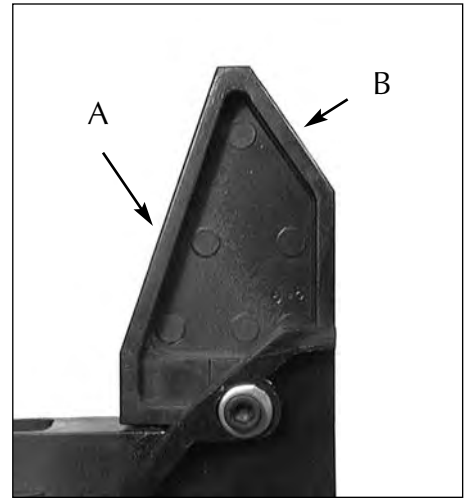


Abb. 184



Abb. 185

1. Die Schraube des Schiebers wird mit 5/32"-Inbusschlüssel gelöst (Abb. 185) und der Hülsen-Einsetzschieber gewendet.



Abb. 186

2. Abb. 186: Die Rückseite des Schiebers muß mit der Basis fluchten.

3. Die Schieberschraube wird wieder eingesetzt und festgezogen.



Abb. 187

15. Schritt: Hülsenführerscheiben-Wechsel, Abb. 187:

Die Scheibe wird nur dann gewechselt, wenn es der Kaliberwechsel erfordert.

1. Die Scheibe (Abb. 187) wird von Hand herausgezogen. Dabei gleitet die Welle der Hülsenführerscheibe von der Antriebswelle des Motors.

2. Die neue Scheibe aufsetzen und langsam drehen, bis sich die Kerbe in der Scheibe zur Rille der Antriebswelle ausrichtet. Daraufhin gleitet dann die Scheibe auf die Antriebswelle, d.h. in die richtige Position.

Hinweis: Bezüglich des Schritte Nr.16 & 17: Der Schieberstößel und der Positionsanzeiger auf Station 2 brauchen weder entfernt noch gewechselt zu werden, sondern müssen je nach Art des Kaliberwechsels, höchstens justiert werden. Ob deren Justierung erforderlich ist, richtet sich einzig und allein nach dem Durchmesser des Hülsenbodens, z.B. müssen beim Wechseln von 9mm auf .45 ACP wegen der verschiedenen Durchmesser der beiden Hülsen der Schieberstößel sowie der Positionierer auf Station 2 nachgestellt werden. Dagegen fällt beim Wechseln von .45 ACP auf .30-06 oder .308 die Nachstellung der beiden Teile aufgrund gleicher Durchmesser weg.



Abb. 188

16. Schritt: Nachstellung des Schieberstößels, Abb. 188 (siehe Hinweis oben):

1. In Station 1 und Station 2 wird je eine Hülse eingesetzt. Die Hülse in Station 2 muß mit einem neuen oder gebrauchten Zündhütchen versehen sein.



Abb. 189

2. Die Spannmutter des Schieberstößel wird mit einem 9/16"-Gabelschlüssel gelöst, Abb. 189.



Abb. 190

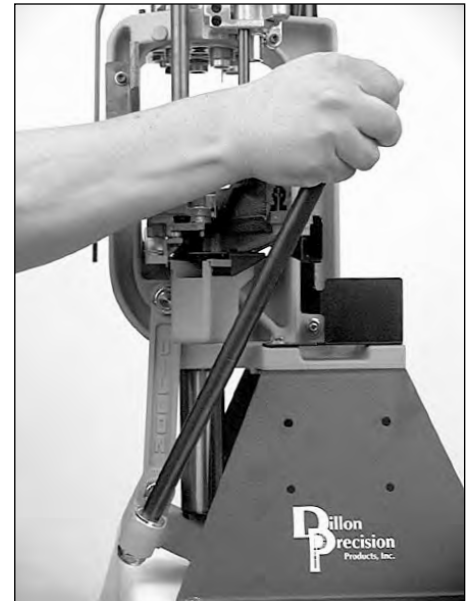


Abb. 191



Abb. 192

3. Abb. 190 - Mit 1/8"-Inbusschlüssel wird der Schieberstößel vier bis fünf Umdrehungen nach Rechts gedreht, bzw.soweit, dass bei völliger Zurückführung des Hebels (Abb. 191) der Hülsen-Einsatzschieber (siehe Pfeil auf Abb. 192) die Hülse nicht ganz auf Station 1 (Abb. 192) transportiert. An dieser Stelle kann mit der Nachstellung begonnen werden.

4. Mit dem Hebel in hinterster Position wird der Schieberstößel durch Linksdrehung solange nach oben geschraubt (Abb. 190), bis sich die Hülse nicht weiter in die Hülsenhalteplatte bewegt. Sobald die Hülse sicher in Station 1 sitzt, wird der Schieberstößel nicht weiter gedreht.

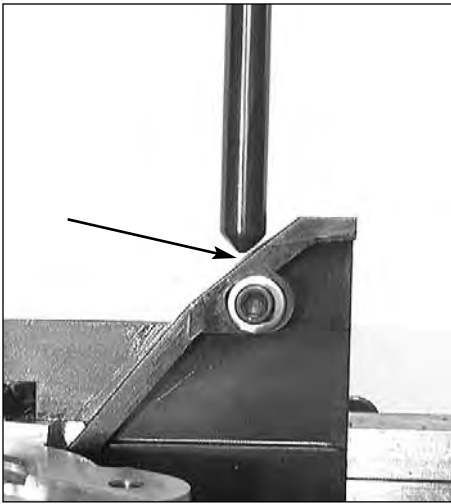


Abb. 193

Hinweis: Zweck dieses Vorgangs ist, dass zu dem Zeitpunkt an dem die Hülse komplett in der Halteplatte sitzt, der Schieberstößel weiterhin mit dem Hülsen-Einsatzschieber in Kontakt steht, bzw. höchstens 1,5 mm davon entfernt ist (siehe Pfeil auf Abb. 193).

5. Nach einwandfreier Nachstellung wird die Spannmutter wieder festgezogen.

17. Schritt: Nachstellung des Positionshalter der 2. Station (Bitte Hinweis unmittelbar vor Schritt 16 beachten!):

Vor Nachstellung des Positionshalter der 2. Station am besten der Matrizenkopf abmontiert.

1. Eine Hülse wird in Station 2 eingesetzt.

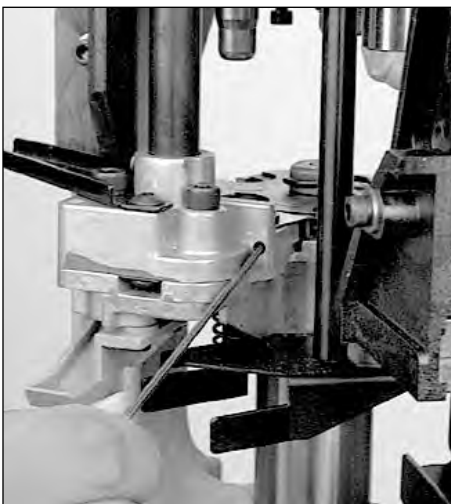


Abb. 194

2. Ein 5/64"-Inbusschlüssel wird in die Seite der Zündhütchen-Zuführung eingeführt (Abb. 194). Rechtsdrehung der Schraube vergrößert die Entfernung zwischen Positionshalter und Hülsenhalteplatte, Linksdrehung verringert sie.



Abb. 195

3. Der Positionshalter wird soweit justiert, dass zwischen ihm und der Hülse ein knapper Spielraum bleibt, Abb. 195. Einerseits darf der Positionshalter nicht mit der im Hülsenhalteplatte sitzenden Hülse in Berührung kommen; andererseits muß er in unmittelbarer Nähe der Hülse sein, damit die Hülse auf dem Hülsenhalteplatte richtig sitzt. Die Entfernung zwischen Positionshalter und Hülse soll etwa 0,5 mm betragen, d.h. der Stärke einer Visitenkarte entsprechen.

18. Schritt: Bezüglich der Matrizenkopf-Montage bitte Langwaffen- oder Kurzwaffenkapitel zu Rate ziehen!

19. Schritt: Station 2 - Pulvermeßschieber-Wechsel:

Lesen Sie bitte im Absatz "Einzelheiten über Pulvermeßschieber" des Langwaffen- oder Kurzwaffen-Kapitels oder in der Kaliberwechsellabelle auf Seite 46-48 nach, um festzustellen, ob ein Pulvermeßschieber-Wechsel erforderlich ist.

Pulvermeßschieber-Wechsel:

1. Das Pulvermagazin wird ausgeleert. (siehe 2. Schritt)

2. Halten Sie den Pulverfüller über die Pulverdose und bewegen Sie den Meßschieber solange mit dem Daumen hin und her, bis dieser komplett entleert ist.



Abb. 196

3. Die seitliche Halteschraube der Zwangsteuerung wird mit einem 5/32"-Inbusschlüssel soweit gelockert, dass der seitlich am Pulvermeßschieber angebrachte weiße Würfel herausgehoben werden kann, Abb. 196.



Abb. 197

4. Entfernen Sie den weißen Kunststoffpfropfen, Abb. 197.



Abb. 198

5. a) Falls die Ladepresse z.Z. mit dem großen Pulvermeßschieber ausgerüstet ist, wird dieser entfernt.

b) Falls z.Z. der kleine Pulvermeßschieber eingebaut ist, wird dieser zusammen mit der Adapterplatte entfernt, Abb. 198. **Hinweis:** Die Adapterplatte dient lediglich dazu, den von einem großen Pulvermeßschieber beanspruchten Raum auszufüllen.

6. a) Einbau des großen Pulvermeßschiebers: Der große Pulvermeßschieber wird in das Pulverfüllgerät geschoben.

b) Einbau des kleinen Pulvermeßschiebers: Der kleine Pulvermeßschieber sowie die Adapterplatte wird in das Pulverfüllgerät geschoben, Abb. 199. **Hinweis:** Die Adapterplatte muß mit der Seitenkerbe nach unten installiert werden (siehe Pfeil auf Abb. 199). Das Loch in der Abstandsplatte muß auf das oben auf dem Pulverfüllgerät befindliche Loch ausgerichtet sein, Abb. 199.



Abb. 199



Abb. 200

7. Der weiße Würfel wird seitlich wieder in die Aussparung auf dem Meßschieber eingesetzt und die Inbusschraube wieder festgezogen, Abb. 200.

8. Der weiße Kunststoffpfropfen wird wieder eingesetzt, Abb. 201.



Abb. 201

a) Große Pulvermeßschieber Abb. 201: Der weiße Kunststoffpfropfen hat ein kurzes und ein langes Ende. Bei Einbau des großen Pulvermeßschiebers wird das kurze Ende des Pfropfens in das obere Loch des Pulverfüllgerätes eingesetzt. **Hinweis:** das kurze Ende dient lediglich zur Verankerung des Pfropfens.



Abb. 202

b) Kleiner Pulvermeßschieber Abb. 202: Bei Installierung wird

- 1) das Loch im Schieber auf das Loch des Pulverfüllgerätes gepaßt und
- 2) das lange Ende des Pfropfens durch beide Löcher geschoben.

Hinweis: Das lange Pfropfenende dient zur Verankerung der zur kleinen Pulvermeßschieber gehörenden Adapterplatte.

20. Schritt: Laden Sie nun die einzelnen Komponenten.

Probleme - Ursachen - Abhilfe

Die Matrizen sind zu kurz

A. Dillons Matrizen-Kontermuttern (14067) müssen verwendet werden.

1. Drei zusätzliche Kontermuttern werden mit der Ladepresse geliefert.

2. "Gewindephobie" (Angst die Matrize mit zu wenig Gewindegängen einzuschrauben) kann einen jederzeit befallen - eine häufig auftretende jedoch heilbare Krankheit! Zum Festhalten des Spannrings braucht nur ein Gewindegang über dem Matrizenkopf sichtbar zu sein.

Patrone paßt nicht in Kammer

1. Gesamtlänge zu groß. Wiederlade-Handbuch enthält die richtigen Maße.

2. Hülsenmund zu lang. Bitte mit Hülsenlehre überprüfen und ggf. kürzen.

3. Hülsenmund zu weit - unzureichende Bördelung.

4. Hülse verbogen.

a. Zu stark gebördelt

5. Eine auf dem Schießstand gefundene Hülse wurde aus einem zu großen Patronenlager verfeuert.

6. Problem liegt an der Waffe.

Schweres oder unvollständiges Umsetzen der Hülsenhalteplatte

A. Hülsenhalteplatte läuft nicht glatt.

1. Drehtellerschraube zu festgezogen. Um maximal 1/8 Drehung lösen.

2. Drehtellerschraube läuft sich beim Drehen des Tellers fest.

a. Seitliche Konterschraube fehlt oder sitzt zu locker.

3. Falsche Größe der Abstandhalter.

4. Umsetzklinke verbogen, abgenutzt oder verkehrt herum aufgesetzt.

5. Schmutz unter der Hülsenhalteplatte.

a. Hülsenhalteplatte sauberhalten!

b. Beim Drehtellerwechsel muß Schraube Nr.13418 mit einem Allzweckfett leicht eingefettet werden.

6. Verbogener oder zerbrochener Drehteller.

7. Einstellkugel (13891) bzw. -feder (14118) sitzt fest, fehlt oder ist kaputt, wodurch die Hülsenhalteplatte nach dem Umsetzen zudem rückwärts laufen kann.

8. Bedienhebel nicht vollständig durchgezogen.

9. Einstellring (13677) abgenutzt oder Einstellblock muß nachgestellt werden. Fehlende oder schadhafte Rückholfeder.

10. Abstandhalter paßt nicht zum Kaliber.

B. Bedienhebel geht schwer.

1. Pulver bzw. Schmutzteil verstopfen bewegliche Teile.

2. Verbindungsarm-Schrauben (137000) abgenutzt.

3. Hauptwelle (13485) verschmutzt oder zu trocken.

a. Reinigen und einölen.

4. Schieberstößel am schwarzen

Hülsenführer-Schieber ist nicht eingefettet.

5. Abgenutzte Zündhütchen-Nocke verursacht Schleifen und Festlaufen des Zündhütchen-Setzarms.

6. Nicht das richtige Fett benutzt. Niemals leicht lösliche Fette verwenden.

Hülsenführung

A. Hülsenführer ist eingeschaltet aber dreht sich nicht.

1. Hülse unter der Drehscheibe festgeklemt.

2. Hülsenführerscheibe berührt Führungsblock (13536).

3. Hülsenführer ist überladen.

4. Mikroschalter schadhaf.

B. Hülsen fallen umgekehrt ins Rohr und bleiben im oberen Rohr stecken, usw.

1. Hülsenführerscheibe paßt nicht zum Kaliber.

2. Hülsenführer-Schutzblech (13688) nicht in richtiger Position (in der Kaliberwechsel-Tabelle nachprüfen, für welche Kaliber Schutzblech erforderlich ist).

3. Hülsenführer ist überladen.

4. Werkbank wackelt.

C. Hülsenführerrohr (13099 oder 13101) zu kurz.

1. Hülsenführer sitzt nicht tief genug auf dem Montagesockel (17123).

D. Hülsen bleiben beim Mikroschalter hängen oder Mikroschalter funktioniert nicht.

1. Winkel des Schalterarms kontrollieren und falls nötig justieren.

a. Bei zu steilem Winkel bleiben die Hülsen hängen.

b. Bei zu flachem Winkel wird nicht vollständig abgeschaltet.

E. Hülsen sitzen am Hülsenführerarm (13716) fest.

1. Gerätebuchse ist zu locker oder hat die für das wiederzuladende Kaliber nicht die richtige Größe.

2. Sie bedienen die Ladepresse zu schnell.

3. Bedienhebel wird nicht komplett durchgedrückt.

4. Hülsen verbogen oder zerquetscht.

Einsetzen der Hülsen

A. Hülse gelangt nicht zum Hülsenhalteplatte

1. Falsche Größe des Positionierers auf Station 1.

2. Falsche Größe des Hülsenführer-Paßstücks.

3. Drehtellerschraube sitzt zu locker.

4. Vertiefungen im Drehteller verschmutzt oder Hülsenhalteplatte schadhaf.

5. Zu rascher Aufwärtshub des Bedienhebels

6. Schmutzteil oder andere Hindernisse auf der Hülsenführer-Gleitschiene.

B. Hülse fällt nicht auf die Hülsenhalteplatte.

1. Falsche Arm- oder Gerätebuchse.

C. Hülse paßt nicht auf Hülsenhalteplatte oder sitzt nicht mittig.

1. Abstandhalter fehlen oder entsprechen nicht dem Kaliber.

2. Positionierungsriegel (13242) muß nachgestellt werden.

3. Falsche Größe der Hülsenhalteplatte.

4. Hülsen entsprechen nicht dem wiederzuladenden Kaliber.

5. Schmutzteil in Drehtellervertiefungen.

6. Schadhafter Hülsenrand oder Hülse die vorher aus Maschinenwaffen verschossen wurden.

7. Hülse entspricht nicht den vorgeschriebenen Maßen.

8. Hülsen infolge übermäßiger Benutzung oder Hitze abgenutzt.

9. Hülsenhalteplatte durch Zündhütchenausstoßstift beschädigt.

Station 1 - Kalibrieren und Ausstoßen des Zündhütchens

A. Zerdrückte Hülsen.

1. Hülsen nicht vollständig eingesetzt.

2. Ungenügender Matrizenradius.

Verwenden Sie Dillon-Matrizen.

3. Hülse bleibt an Matrizenkante infolge wackliger Werkbank hängen.

B. Verbogener oder zerbrochener Ausstoßstift.

1. Kleinere Hülsen sitzen in der Hülse oder auf der Ausstoßstift fest.

2. Hülsen mit Berdanzündung.

3. Zündloch durch Reinigungs- und Poliermittel verstopft.

4. Bedienhebel zu schnell nach unten bewegt.

5. Kies oder andere Schmutzteil in den Hülsen.

C. Hülsen vom Hülsen-Einführschieber (13763) nicht vollständig in die Hülsenhalteplatte gesetzt.

1. Bedienhebel nicht oder nur unzureichend vorwärts gedrückt.

2. Schiebestößel (13371) muß nachgestellt werden.

3. Schmutz oder Reinigungsmittelreste unter der Hülsenhalteplatte oder dem Positionierer von Station 1.

4. Verbogene Schiene am Positionierer von Station 1.

D. Hülsen-Einsetzschieber (13763) sitzt auf dem Positionierer von Station 1 fest.

1. Hülsen-Einsetzschieber muß gefettet werden.

2. Schmutz unter dem Positionierer von Station 1.

E. Hülsen durch Kalibriermatrize beschädigt.

1. Kalibriermatrize nicht kalibergerecht.

2. Hülsen verschmutzt.

3. Zerkratzte Matrize.

4. Patrone wurde aus zu großer Patronenlager geschossen. Dadurch wurde der Hülsenboden übermäßig geweitet.

5. Messing/Nickel steckt im Hartmetall-Einsatz fest.

a. Kann durch ausreichendes Fetten der Hülsen verhindert werden.

b. Ablagerung in der Hartmetall-Einlage wird mit Schmiergelpapier mit 600er-Körnung entfernt.

c. Einlage wird mit Sweets-Lösung 7.62 gereinigt.

6. Neue Hülsen mit scharfkantigem Hülsenmund.

7. Spannring nicht festgezogen, nachdem Hülse in die Matrize eingesetzt wurde.

F. Faltige "Öldelle" am Hülsenmund oder -hals

1. Hülse zu stark gefettet.

G. Hülse sitzt in der Kalibriermatrize fest.

1. Hülse ungenügend gefettet.

2. Alkohol vom Hülsen-Sprühöl noch nicht verdunstet.

a. Fünf Minuten warten, bis der Alkohol völlig verdunstet ist.

H. Zündhütchenausstoßstift funktioniert nicht.

1. Kalibriermatrize nicht weit genug eingeschraubt.

2. Zündhütchenausstoßvorrichtung nicht vollständig nach unten geschraubt.

3. Zündhütchenausstoßstift verbogen, zerbrochen oder fehlt ganz.

4. Spitze der Zündhütchenausstoßstift ist kantig statt abgerundet (Stift steckt im Zündhütchen fest und zieht es wieder ins Zündloch zurück).

5. Berdan-Hülsen

a. Berdan-Hülsen sollten wegen ihrer zwei Zündlöcher nicht wiedergeladen werden.

I. Hülse falsch kalibriert.

1. Kalibriermatrize falsch justiert.

2. Bedienhebel nicht bis zu den Stops durchgedrückt.

3. Infolge Schießens aus ungestütztem Lager wurde der Hülsenboden übermäßig aufgeweitet.

a. Heiße Ladungen.

b. Lassen Sie das Lager von einem Büchsenmacher kontrollieren.

J. Gebrauchte Zündhütchen fallen zu Boden.

1. Fehlende oder schadhafte Halterung des Behälters für gebrauchte Zündhütchen (16209).

2. Fehlender oder schadhafter Behälter für gebrauchte Zündhütchen (16211).

K. Gebrauchte Zündhütchen springen aus dem leeren Behälter. Bedecken Sie den Behälterboden mit einer dünnen Schaumstoffschicht.

Station 2 - Setzen der Zündhütchen

A. Zündhütchenzuführung macht Probleme.

1. Magazinrohr ist leer.

2. Zündhütchen sitzt im Magazin fest.

a. Das Magazin-Rohr muß weggeworfen werden.

3. Schadhafter Stempel oder Rohr defekt.

a. Rohr wegwerfen!

B. Zerdrückte Zündhütchen.

1. Löcher im Drehteller verschmutzt oder verstopft.

2. Ausgebeultes Zündhütchen: Gebrauchtes Zündhütchen wurde vom Ausstoß-Stift durchstochen und hinterließ einen Metallring in der Zündglocke.

3. Abgestoßener oder abgenutzter Zündhütchen-Stößel.

4. „Heiß" geladene Munition die mehrere Male wiedergeladen wurden - der Hülsenboden ist flachgedrückt. Die Zündglocke muß wieder in die richtige Form gedrückt werden. Dillon bietet hierfür die Super Swage 600 an.

5. Die Werkbank muß feststehen und darf keinesfalls wackeln. Am besten verankert man sie an der Wand. Bei einer nicht festsitzenden Werkbank kippen die Zündhütchen um und bleiben stecken.

6. Der Abstandhalter der 2. Station muß richtig eingestellt sein, d.h. die Entfernung zum Hülsenrand beträgt etwa .25 mm (die Stärke einer Visitenkarte).

7. Zündhütchengröße u.-modell entsprechen nicht dem Kaliber.

8. Bedienhebel zu kräftig vorwärts betätigt.

9. Bedienhebel muß sauber und gleichmäßig anstatt ruckartig geführt werden.

C. Zündhütchen sitzen nicht tief genug.

1. Hülsenhalteplatte sitzt zu locker. Um die Platte richtig einzustellen wird zunächst die Drehtellerschraube ganz festgeschraubt, anschließend um 1/8 Drehung gelockert. Bitte vor Justierung der Drehtellerschraube nicht vergessen, die dazugehörige Konterschraube an der linken Seite des Hauptzylinders zu lockern. Als letztes wird die Konterschraube wieder fest angezogen.

2. Schalthebelführung ungleichmäßig.

3. Bedienhebel muß zum Setzen des Zündhütchens ganz nach hinten gedrückt werden.

4. Bediehebel kaputt oder hat Risse.

a. Den Bedienhebel nach vorn bewegen und auf feine Haarrisse achten.

D. Zünder-Frühwarnsystem funktioniert nicht.

1. Batterie ist leer, fehlt oder falsch herum eingebaut.

2. Stößel (13707) fehlt oder ist verbogen.

3. Schadhafter Summer.

4. Zündhütchen steckt im Magazine fest.

E. Zündhütchen-Drehscheibe funktioniert nicht/hängt fest.

1. Umsetzhebel überprüfen und, falls verbogen, auswechseln.

2. Zündhütchen-Nocke inspizieren:

a. Fehlt.

b. Oberfläche abgenutzt.

F. Zündhütchen verkehrt herum eingesetzt:

1. Zündhütchen-Setzstempel nicht richtig zur Hülsenhalteplatte ausgerichtet.

Veraltete Einstellnocke (falls Ladepresse vor März '95 bezogen wurde).

Station 2 - Pulverfüllen und Hülsenmundaufweitung

A. Zerdrückte Hülsen

1. Abstandhalter falsch justiert. Abstandhalter bis auf einen kleinen Spalt an Hülse heranstellen. Optimal sind 0,25mm Abstand zwischen Hülse und Abstandhalter.

B. Pulver wird verschüttet

1. Bedienhebel wird zu hart bzw. zu schnell gezogen. Passiert leicht bei .380 und 9 mm Hülsen, die bis obenhin gefüllt werden. Verlangsam Sie Ihr Tempo!

2. Stäbchenpulver bleibt quer über dem Hülsenmund stecken.

3. Einstellung des Pulvermeßschiebers muß kontrolliert werden.

4. Ladepresse ist nicht fest genug verankert oder die Werkbank nicht stabil genug.

5. Pfropfen (13921) in der Adapterplatte des kleinen Pulvermeßschiebers fehlt.

6. Hülse enthält kein Zündhütchen.

C. Unregelmäßiges Aufweiten (zu stark oder ungenügend):

1. Verschiedene Hülsenlängen (**Hinweis:** Hülsen müssen je nach Hersteller getrennt werden).

2. Bedienhebel wird beim Durchschalten nicht vollständig nach unten gedrückt.

3. Aufweiter fehlt.

4. Aufweiter paßt nicht zum Kaliber.

5. Pulvermatrize nicht richtig eingestellt.

6. Pulverfüllgerät sitzt locker auf der Pulvermatrize (Schrauben nicht fest genug angezogen).

D. Ungleichmäßige Pulverchargen:

1. Pulvermeßschieber läuft nicht die gesamte Strecke durch. Wird berichtigt durch entsprechendes Tieferschrauben der Pulvermatrize.

2. Zwangssteuerung fehlt.

3. Pulver hat sich im Pulverfüller nicht gesetzt.

a. Nach Justierung des Pulvermeßschiebers fünf Hülsen mit Pulver füllen und dann erst das Pulvergewicht der 5. Hülse prüfen.

4. Bedienhebel wird nicht voll durchgedrückt.

5. Ladepresse ist nicht fest genug verankert oder die Werkbank ist nicht stabil genug.

6. Der Pulvermeßschieber hat nicht die richtige Größe.

a. Bei mehr als 7 Grains gegen großen Pulvermeßschieber auswechseln.

7. Pulvertrichter oder Einfüllrohrrohr verschmutzt bzw.verstopft.

8. Sprung im Pulverfüllgerät.

a. Tritt gewöhnlich am Eintrittspunkt der Schraube der Zwangssteuerung (13904) in die Basis des Pulverfüllgeräts (21274) auf.

9. Pfropfen (13921) des Adapters des kleinen Pulvermeßschiebers fehlt.

10. Ungleichmäßiges Bedienen des Hebels.

11. Verwendung von Stäbchen-Pulver.

E. Pulvermeßschieber sitzt fest.

1. Verschmutzter Pulvermeßschieber.

a. Muß mit Aceton oder Nagellackentferner gereinigt und sehr sauber gehalten werden. Nicht einfetten!

b. Keinerlei Schleifmittel, Feilen oder Schmirgelpapier verwenden!

2. Pulvermeßschieber, Adapter oder Pulverfüllgerät abgenutzt - lange Schleifspuren von Metall am Pulvermeßschieber bzw.am Adapter.

a. Mit weichem in Aceton, Feuerzeugbenzin oder Spiritus getränktem Tuch abreiben.

3. Pulverfüller-Zwangssteuerung fehlt oder schadhaft.

4. Verwendung von feinen, kugelförmigem Pulver.

a. Pulversorten wie Winchester 296, Hodgdon 110 oder von Accurate Arms können zwischen Pulvermeßschieber, Adapterplatte und Pulverfüllgerät geraten und deren Bewegung behindern.

5. Pulvermeßschieber-Einsatz oder Pulvermeßschieber-Einstellschraube in vollständig offener Position am Anschlag.

a. Dadurch kann der Pulvermeßschieber-Einsatz verklemmt werden und den Pulvermeßschieber zum Schleifen bringen.

F. Hülse sitzt am Pulvertrichter fest.

1. Hülsen sind neu, wurden übermäßig oder mit einer Flüssigkeit gereinigt.

a. Hülsen nicht länger als 1 1/2 Stunden reinigen.

b. Abgenutzter Pulvertrichter; Streifen an der Trichterspitze. Muß auf Hochglanz poliert werden.

Station 3 - Pulverkontrolle

A. Pulverstandswarnsensor-Matrize funktioniert nicht.

1. Bitte Batterie überprüfen.

2. Bitte Einstellungen kontrollieren.

Station 4 Setzen der Geschosse

A. Ungleichmäßige Setztiefe des Geschosses.

1. Unterschiede von weniger als 0,5 mm werden durch Unterschiede in den Hülsen und Geschossen verursacht und sind unproblematisch.

2. Bleispäne- bzw.Fettablagerung in der

Setz- oder Crimp-Matrize.

3. Ungleichmäßige Geschoßgröße (Länge und/oder Form).

4. Geschoßsetzstempel paßt nicht zum Geschoßmodell.

5. Verschiedenartige Hülsenmodelle bzw.Serien. (Bitte die Hülsen unbedingt sortieren!)

6. Die entsprechende Maße finden Sie im Wiederladehandbuch.

B. Abschabung von Messing beim Geschoßsetzen, oder halbmondförmige Messingpartikel fallen auf den Drehteller.

1. Neue Hülsen.

2. Aufweitung zu stark.

C. Abschaben von Blei/Fett beim Geschoßsetzen.

1. Hülse mit Trichter nicht weit genug aufgeweitet.

2. Hülse zu lange gereinigt. Hülsenmund muß entgratet werden.

3. Geschoßdurchmesser paßt nicht zum Kaliber.

D. Geschoß sitzt locker in der Hülse.

1. Geschoß ist zu klein.

a. Geschoßdurchmesser überprüfen.

2. Falscher Pulvertrichter, d.h. wenn er zu groß ist, wird der Hülsenmund zu stark aufgeweitet.

E. Geschoß sitzt nach dem Setzen schief.

1. Hülse nicht genügend aufgeweitet.

2. Setzstempel oder -matrize passen nicht zum Geschoßmodell oder Kaliber.

3. Abstandhalter fehlen oder passen nicht, d.h. Hülse sitzt nicht mittig unter der Matrize.

4. Ungleichmäßige Hülsenmundöffnung.

5. Unrichtige Nenngröße des Geschosses, z.B. .38/357 Geschoß in .38 Super.

6. Matrize und Stempel nicht winkeltgerecht zum Drehteller.

a. Den Spannring fest anziehen, während Hülse und Geschoß in der Matrize sitzen.

F. Geschoßsetzmatrize verformt Oberteil des Geschosses.

1. Setzstempel paßt nicht zum Geschoßmodell.

2. Blei ist zu weich.

3. Blei- bzw.Wachsablagerung in der Matrize.

4. Hülse nicht genügend aufgeweitet.

Station 5 Bördeln/Crimpen

A. Ungleichmäßiges Bördeln

1. Verschiedene Hülsenlängen, wahrscheinlich infolge verschiedener Hülsenmodelle.

2. Verschmutzte oder abgenutzte Crimp-Matrize. Soweit erhältlich bitte Dillon-Matrizen verwenden.

B. Geschoß sitzt zu locker.

1. Zu viel Crimp! Kann sich auch negativ auf die Präzision auswirken.

2. Unpassender Aufweiter.

3. Hülsen zu dünn. (Bei Verwendung von Dillon-Matrizen fällt dieses Problem weg.)

4. Falsche Crimp-Matrize.

C. Zu viel oder zu wenig Bördelung der fertiggestellten Patrone.

1. Crimp-Matrize zu niedrig oder zu hoch eingestellt. Bitte maximale Bördelung im Wiederlade-Handbuch nachlesen, andernfalls auf 0,5 mm unter das Maß des Hülsendurchmesser bördeln.

2. Crimp-Matrize paßt nicht zur Hülse.

3. Hebel nicht voll durchgedrückt.

4. Hülse zu stark aufgeweitet.

5. Hülsenlängen variieren.

Ausstoß der fertigen Patronen

A. Kein Ausstoß nach Station 5.

1. Fehlender, verbogener oder schadhafter Ausstoßerbügel (13298).

2. Abstandhalter passen nicht.

3. Hülsenhalteplatte durch Zündhütchenausstoßstift beschädigt.

B. Die fertigen Patronen fallen nicht in die Auffangbox.

1. Hebel zu schnell betätigt.

2. Rutschen-/Auffangsbox-Halterung ist verbogen.

3. Auffangbehälter fehlt oder falsch angebracht.

Wartung

Einfetten: Häufigkeit des Einfettens richtet sich nach der Belastung der Presse. Es wird dringend angeraten, dass die XL 650 jeweils nach 3000 Patronen gereinigt und gefettet wird, und zwar mit Schmieröl oder Achsfett. Niemals kriechende Fette, Aerosolsprays oder Fettlösungen, wie z.B. WD-40 oder Break Free benutzen.

650 Kaliberwechsel-Tabelle - Kurzwaffen

Bei Bestellung eines kompletten Kaliberwechselsatzes bitte die 5-stellige Nummer neben dem Kaliber angeben. Bei Bestellung von Einzelteilen bitte die 5-stellige Nummer unter der Beschreibung des Einzelteils angeben.

Hülsenzuführer-Scheiben sind nicht im Umrüstsatz inbegriffen.

| Kaliber | Kompletter Umbausatz | Nummer der Hülsen-halteplatte | Abstands-Halter | Trichter | Positionierer Station 1 | Hülsenzuführ-adapter | Zuführ-Passtück | Einsetz-Passtück | Zuführ-Scheibe | Zündhütchen-System | Pulverprüf-stab |
|--------------------------|----------------------|-------------------------------|-----------------|------------|-------------------------|---|-----------------|------------------|----------------|--------------------|-----------------|
| 7TCU | 21103 | (3) 13345 | (3) 14060 | (N) 13014 | 13614 | (weiß) 13575 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SR) 21074 | Sm | Sm |
| (1) .30 Luger | 21107 | (5) 13509 | (3) 14060 | (C) 13564 | 13546 | (grün) 13450 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| (1) .30 Mauser | 21107 | (5) 13509 | (3) 14060 | (C) 13564 | 13546 | (rot) 13143 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| (1) .32 ACP (7.65MM) | 21114 | (8) 12779 | (8) 14048 | (S) 12845 | 11936 | (grün) 13450 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| (1) .32 Colt Short | 21114 | (8) 12779 | (8) 14048 | (S) 12845 | 11936 | (grün) 13450 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| (1) .32 S&W Long | 21122 | (D) 12879 | (3) 14060 | (SW) 13171 | 11619 | (grün) 13450 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| (1) .32 H&R Mag | 21122 | (D) 12879 | (3) 14060 | (SW) 13171 | 11619 | (blau) 13075 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| (1) 9MM/9 X 21 .38 Super | 21109 | (5) 13509 | (3) 14060 | (F) 13806 | 13546 | (grün) 13450 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| (1) 9 X 25/.357 SIG | 21527 | (W) 13310 | (2) 14062 | (F) 13806 | 13267 | 9x25 (Red) 13143 .357 SIG (Purple) 18076 | (Red) 13403 | (Med) 13604 | (LP) 21072 | Sm | Med |
| (1) .380 Auto | 21104 | (3) 13345 | (3) 14060 | (F) 13806 | 13614 | (grün) 13450 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| .38 | 21098 | (2) 13430 | (2) 14062 | (D) 13599 | 13563 | (orange) 13386 | (rot) 13403 | (Sm38) 13384 | (LP) 21072 | Sm | Med |
| (2) .357 | 21098 | (2) 13430 | (2) 14062 | (D) 13599 | 13563 | (orange) 13386 | (rot) 13403 | (Sm38) 13384 | (LP) 21072 | Sm | Med |
| 10MM | 21120 | (W) 13310 | (2) 14062 | (W) 13600 | 13267 | (rot) 13143 | (rot) 13403 | (Med) 13604 | (LP) 21072 | Lg | Med |
| .40 S&W | 21120 | (W) 13310 | (2) 14062 | (W) 13600 | 13267 | (purple) 18076 | (rot) 13403 | (Med) 13604 | (LP) 21072 | Sm | Med |
| (2) .41 Mag | 21111 | (6) 13121 | (1) 13930 | (H) 13240 | 13118 | (gelb) 13442 | (rot) 13403 | (Med) 13604 | (LP) 21072 | Lg | Med |
| (2) .44 Spl/Mag | 21105 | (4) 13185 | (4) 14047 | (G) 13427 | 13340 | (gelb) 13442 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LP) 21072 | Lg | Lg |
| .45 ACP | 21071 | (1) 13204 | (1) 13930 | (E) 13782 | 13595 | (rot) 13143 | (rot) 13403 | (Med) 13604 | (LP) 21072 | Lg | Lg |
| .45 Auto Rim | 21445 | (H) 10297 | (4) 14047 | (E) 13782 | 16263 | (rot) 13143 | (rot) 13403 | (Lg) 13639 | (LP) 21072 | Lg | Lg |
| (2) .45 Long Colt | 21118 | (C) 12986 | (4) 14047 | (E) 13782 | 12817 | (gelb) 13442 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LP) 21072 | Lg | Lg |
| .454 Casull | 21118 | (C) 12986 | (4) 14047 | (E) 13782 | 12817 | (gelb) 13442 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LP) 21072 | Sm | Lg |
| .45 Win Mag | 21423 | (L) 10295 | (1) 13930 | (E) 13782 | 13595 | (gelb) 13442 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LP) 21072 | Lg | Lg |
| 9x18 Makarov | 21657 | (5) 13509 | (3) 14060 | (9) 14980 | 13614 | (grün) 13450 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |

(1) Hülsenzuführ-Adapter (#13688) wird benötigt, lesen Sie bitte in der Einbauanweisung nach.

(2) Abstandhalter für Hülsenzuführer wird benötigt, lesen Sie bitte in der Einbauanweisung nach.

Hinweis zu den Pulvermeßschiebern: Dillon Precision stellt vier Typen von Pulvermeßschiebern für die XL 650 her:

1. Extra Small - wenn weniger als 3 Grains Pulver gefüllt werden sollen.
2. Small - wenn zwischen 3 und 20 Grains Pulver gefüllt werden sollen.
3. Large - wenn zwischen 20 und ungefähr 45 bis 50 Grains Pulver gefüllt werden sollen.
4. Magnum - wenn mehr als 50 Grains Pulver gefüllt werden sollen.

Der Extra-Small-Pulvermeßschieber wird beim Laden von 7,65 , .32 S&W sowie .32 S&W Long benötigt. Sowohl der Extra-Small- wie auch der Magnum-Pulvermeßschieber gehören nicht zum Lieferumfang und müssen gesondert bestellt werden. Der Large- und der Small-Pulvermeßschieber hingegen sind im Lieferumfang der XL 650 enthalten.

650 Kaliberwechsel-Tabelle - Langwaffen

Bei Bestellung eines kompletten Kaliberwechselsatzes bitte die 5-stellige Nummer neben dem Kaliber angeben. Bei Bestellung von Einzelteilen bitte die 5-stellige Nummer unter der Beschreibung des Einzelteils angeben.

Hülsenzuführer-Scheiben sind nicht im Umrüstsatz inbegriffen.

| Kaliber | Kompletter Umbausatz | Nummer der Hülsen-halteplatte | Abstands-Halter | Trichter | Positionierer Station 1 | Hülsenzuführ-adapter | Zuführ-Passtück | Einsetz-Passtück | Zuführ-Scheibe | Zündhütchen-System | Pulverprüf-stab |
|-----------------------------|----------------------|-------------------------------|-----------------|-----------|-------------------------|----------------------|-----------------|------------------|----------------|--------------------|-----------------|
| .17 Rem | 21099 | (3) 13345 | (3) 14060 | (O) 12921 | (3) 13614 | (weiß) 13575 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SR) 21074 | Sm | Sm |
| .22 Hornet | 21697 | (E) 10300 | (8) 14048 | (A) 13426 | (E) 14859 | (blauMod) 15186 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Sm |
| .22 Rem Jet | 21096 | (2) 13430 | (2) 14062 | (A) 13426 | 13563 | (orange) 13386 | (rot) 13403 | (Sm38) 13384 | (LP) 21072 | Sm | Sm |
| .218 Bee | 21618 | (O) 10294 | (3) 14060 | (A) 13426 | (W) 13600 | (weiß) 13575 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SR) 21074 | Sm | Sm |
| .220 Swift | 21429 | (L) 10295 | (1) 13930 | (A) 13426 | (6) 13118 | (orange220) 14851 | (weiß) 13661 | (Med) 13604 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .221 Rem Fire Ball | 21102 | (3) 13345 | (3) 14060 | (A) 13426 | (3) 13614 | (weiß) 13575 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SR) 21074 | Sm | Sm |
| .222 Rem/Rem Mag | 21101 | (3) 13345 | (3) 14060 | (A) 13426 | (3) 13614 | (weiß) 13575 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SR) 21074 | Sm | Sm |
| .223 (5.56MM) | 21101 | (3) 13345 | (3) 14060 | (A) 13426 | (3) 13614 | (weiß) 13575 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SR) 21074 | Sm | Sm |
| .224 Wby Mag | 21116 | (A) 12529 | (2) 14062 | (A) 13426 | (A) 12339 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Med) 13604 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .22-250 | 21088 | (1) 13204 | (1) 13930 | (A) 13426 | (1) 13595 | (orangeMod) 14313 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .243 Win/6mm Rem | 21089 | (1) 13204 | (1) 13930 | (I) 13305 | (1) 13595 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .25-20 | 21619 | (O) 10294 | (3) 14060 | (R) 13243 | (W) 13600 | (blau) 13075 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Sm |
| .25-06 | 21090 | (1) 13204 | (1) 13930 | (K) 13216 | (1) 13595 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .256 Win Mag | 21097 | (2) 13430 | (2) 14062 | (R) 13243 | 13563 | (orange) 13386 | (rot) 13403 | (Sm38) 13384 | (LP) 21072 | Sm | Sm |
| .257 Roberts | 21090 | (1) 13204 | (1) 13930 | (K) 13216 | (1) 13595 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .257 Ack Imp | 21090 | (1) 13204 | (1) 13930 | (K) 13216 | (1) 13595 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .257 WBY Mag | 21431 | (B) 12903 | (4) 14047 | (K) 13216 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| 6.5 Rem Mag | 21437 | (B) 12903 | (4) 14047 | (Y) 12870 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| 6.5 x 55 Mauser | 21476 | 16545 | (1) 13930 | (Y) 12870 | (1) 13595 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .264 Win Mag | 21437 | (B) 12903 | (4) 14047 | (Y) 12870 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .270 WBY Mag | 21438 | (B) 12903 | (4) 14047 | (J) 13456 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| .270 Win | 21093 | (1) 13204 | (1) 13930 | (J) 13456 | (1) 13595 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| 7mm Rem Mag | 21438 | (B) 12903 | (4) 14047 | (J) 13456 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| 7mm Wby Mag | 21438 | (B) 12903 | (4) 14047 | (J) 13456 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Sm |
| (3) 7.62x54 | 21699 | (G) 10298 | (7) 13436 | (B) 13587 | (G) 14331 | (schwarzModS) 14395 | (nickel) 14397 | (XL) 14396 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .30-338 Win Mag | 21439 | (B) 12903 | (4) 14047 | (B) 13587 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .300 H&H Mag | 21439 | (B) 12903 | (4) 14047 | (B) 13587 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .300 Win Mag | 21439 | (B) 12903 | (4) 14047 | (B) 13587 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .300 WBY Mag | 21439 | (B) 12903 | (4) 14047 | (B) 13587 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| (2) .30 M1 Carbine | 21113 | (8) 12779 | (8) 14048 | (C) 13564 | (8) 11936 | (blau) 13075 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| .308 Norma Mag | 21439 | (B) 12903 | (4) 14047 | (B) 13587 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .308 Win (7.62mm) .30-06 | 21094 | (1) 13204 | (1) 13930 | (B) 13587 | (1) 13595 | (schwarz) 13541 | (weiß) 13661 | (Med) 13604 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .303 British | 21106 | (N) 10296 | (4) 14047 | (B) 13587 | (N) 14237 | (schwarz) 13541 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |

650 Kaliberwechsel-Tabelle - Langwaffen

Bei Bestellung eines kompletten Kaliberwechselsatzes bitte die 5-stellige Nummer neben dem Kaliber angeben. Bei Bestellung von Einzelteilen bitte die 5-stellige Nummer unter der Beschreibung des Einzelteils angeben.

Hülsenzuführer-Scheiben sind nicht im Umrüstsatz inbegriffen.

| Kaliber | Kompletter Umbausatz | Nummer der Hülsen-halteplatte | Abstands-Halter | Trichter | Positionierer Station 1 | Hülsenzuführ-adapter | Zuführ-Passtück | Einsetz-Passtück | Zuführ-Scheibe | Zündhütchen-System | Pulverprüf-stab |
|-----------------------|----------------------|-------------------------------|-----------------|-----------|-------------------------|----------------------|-----------------|------------------|----------------|--------------------|-----------------|
| .30-30 Win | 21112 | (7) 13300 | (4) 14047 | (B) 13587 | (7) 13176 | (orange220) 14851 | (weiß) 13661 | (Med) 13604 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| (4) 7.62 X 39 Russian | 21117 | (A) 12529 | (2) 14062 | (AK)13015 | (A) 12339 | (orangeMod) 14313 | (rot) 13403 | (Med) 13604 | (LP) 21072 | ** | Med |
| .32-20 | 21620 | (O) 10294 | (3) 14060 | (S) 12845 | (W) 13600 | (blau) 13075 | (grün) 13412 | (Sm) 13513 | (SP) 21073 | Sm | Med |
| .338 Win Mag | 21441 | (B) 12903 | (4) 14047 | (Q) 13406 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .340 WBY Mag | 21442 | (B) 12903 | (4) 14047 | (P) 13187 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .350 Rem Mag | 21442 | (B) 12903 | (4) 14047 | (P) 13187 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .38-40 Win | 21492 | (N) 10296 | (4) 14047 | (W) 13600 | (N) 14237 | (gelb) 13442 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LP) 21072 | Lg | Med |
| .375 H&H Mag | 21443 | (B) 12903 | (4) 14047 | (R) 13531 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| 8MM REM MAG | 21442 | (B) 12903 | (4) 14047 | (P) 13187 | (B) 13156 | (schwarzModT) 14394 | (weiß) 13661 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Med |
| .44-40 Win | 21493 | (N) 10296 | (4) 14047 | (4) 13474 | (N) 14237 | (gelb) 13442 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LP) 21072 | Lg | Lg |
| .444 Marlin | 21491 | (N) 10296 | (4) 14047 | (X) 12920 | (N) 14237 | (schwarz) 13541 | (gelb) 13619 | (Lg)13639 | (LR) 21075 | Lg | Lg |
| (3) .45-70 Gov't | 21422 | (G) 10298 | (7) 13436 | (T) 13407 | (G) 14331 | (schwarzModS) 14395 | (nickel) 14397 | (XL) 14396 | (LR) 21075 | Lg | Lg |
| .458 Win Mag | 21444 | (B) 12903 | (4) 14047 | (T) 13407 | (B) 13156 | (schwarzModS) 14395 | (gelb) 13619 | (Lg) 13639 | (LR) 21075 | Lg | Lg |

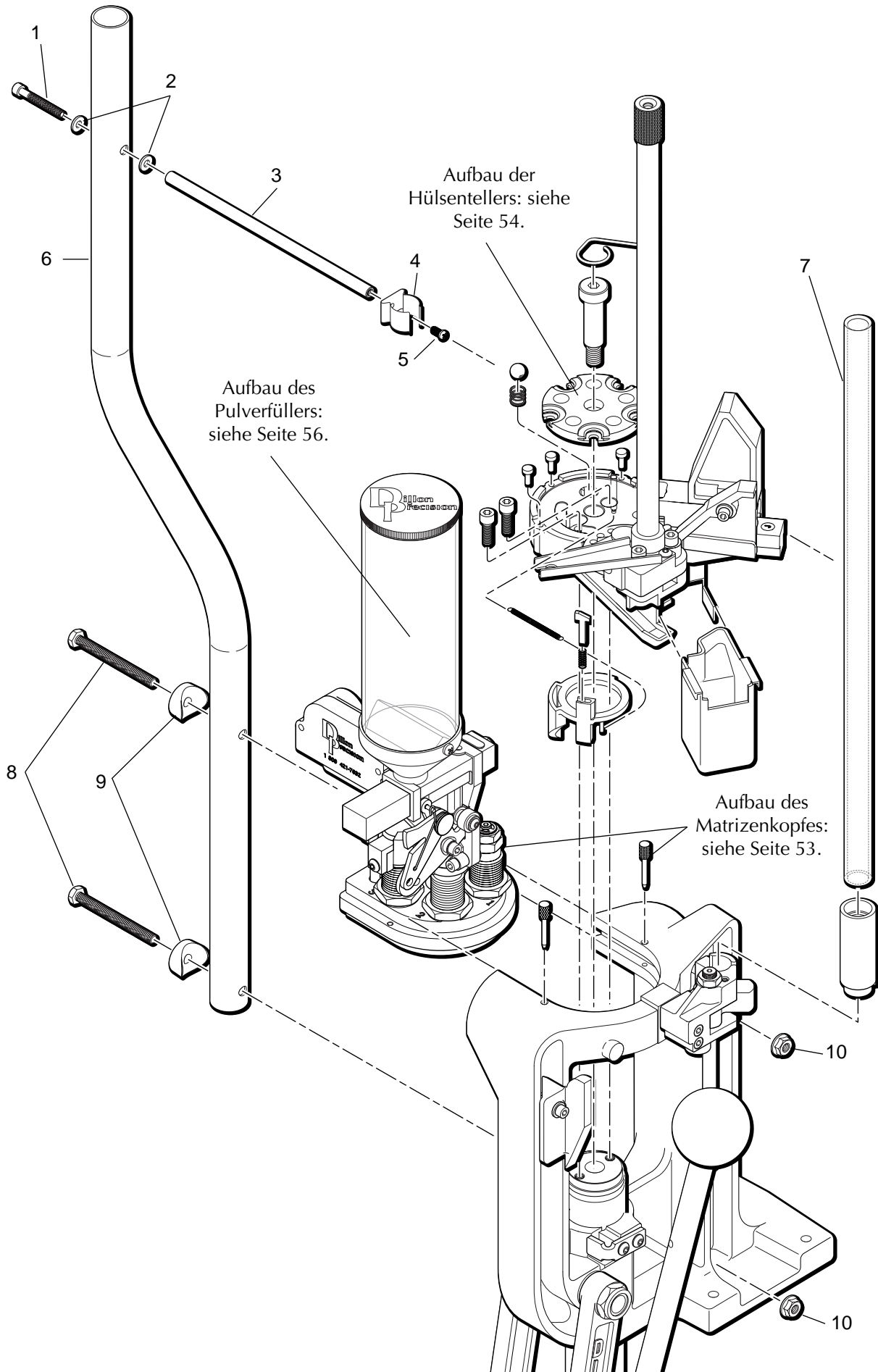
(3) Diese Wechselsätze beinhalten eine übergroßen Hülsenzuführtubus, eine Hülsenzuführtrichter sowie einen kompletten Hülsenzuführer-Basiskörper.

(4) Beim Zündhütchensetzsystem im Kaliber 7.62x39 wird bei der Verwendung von Remingtonhülsen das System für kleine Zündhütchen benötigt, alle anderen Hülsen benötigen das System für große Zündhütchen.

Hinweis zu den Pulvermeßschiebern: Dillon Precision stellt vier Typen von Pulvermeßschiebern für die XL 650 her:

1. Extra Small - wenn weniger als 3 Grains Pulver gefüllt werden sollen.
2. Small - wenn zwischen 3 und 20 Grains Pulver gefüllt werden sollen.
3. Large - wenn zwischen 20 und ungefähr 45 bis 50 Grains Pulver gefüllt werden sollen.
4. Magnum - wenn mehr als 50 Grains Pulver gefüllt werden sollen.

Der Extra-Small-Pulvermeßschieber wird beim Laden von 7,65 , .32 S&W sowie .32 S&W Long benötigt. Sowohl der Extra-Small- wie auch der Magnum-Pulvermeßschieber gehören nicht zum Lieferumfang und müssen gesondert bestellt werden. Der Large- und der Small-Pulvermeßschieber hingegen sind im Lieferumfang der XL 650 enthalten.

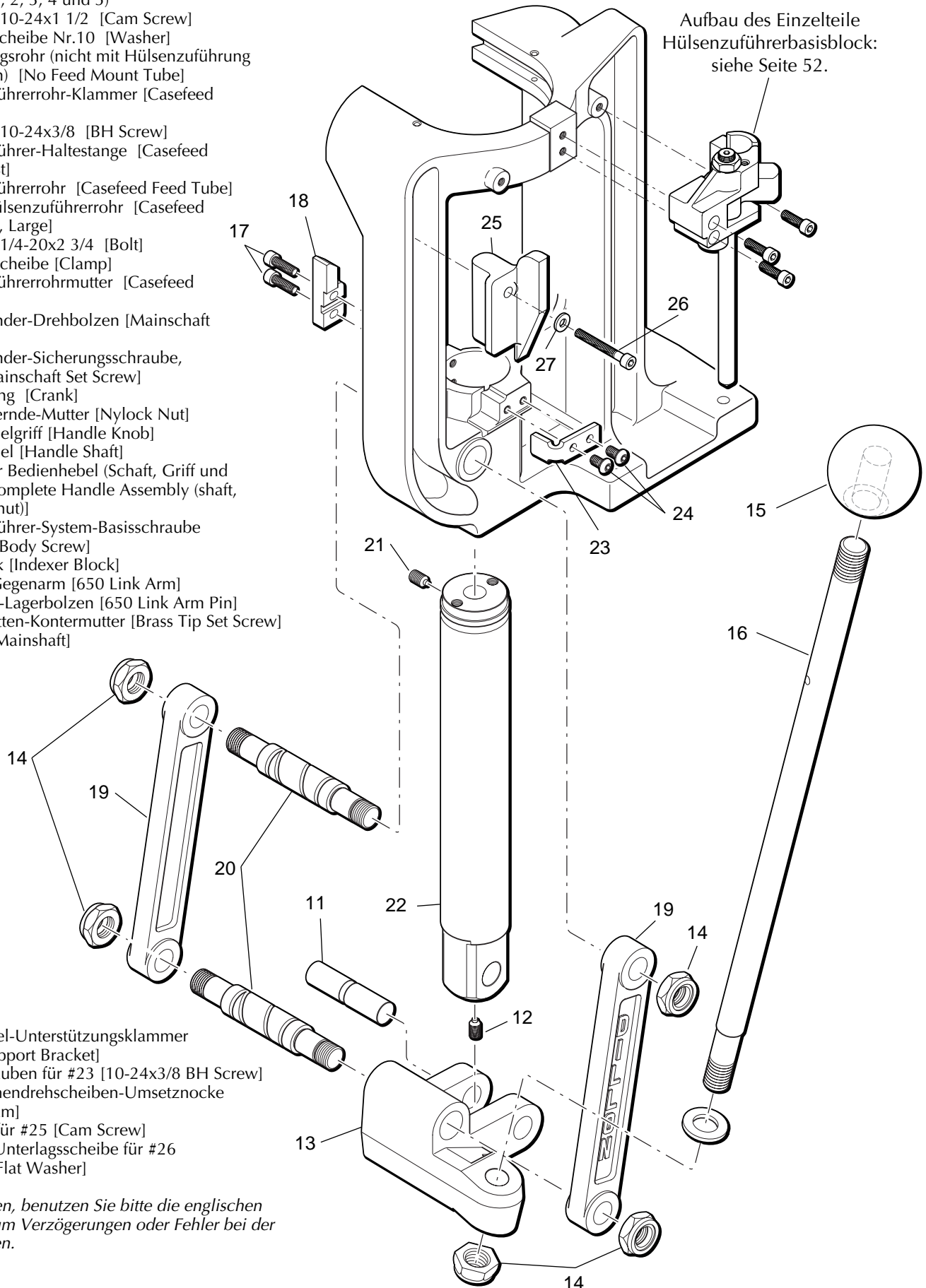


Einzelteile der Ladepresse

[Machine Assembly]

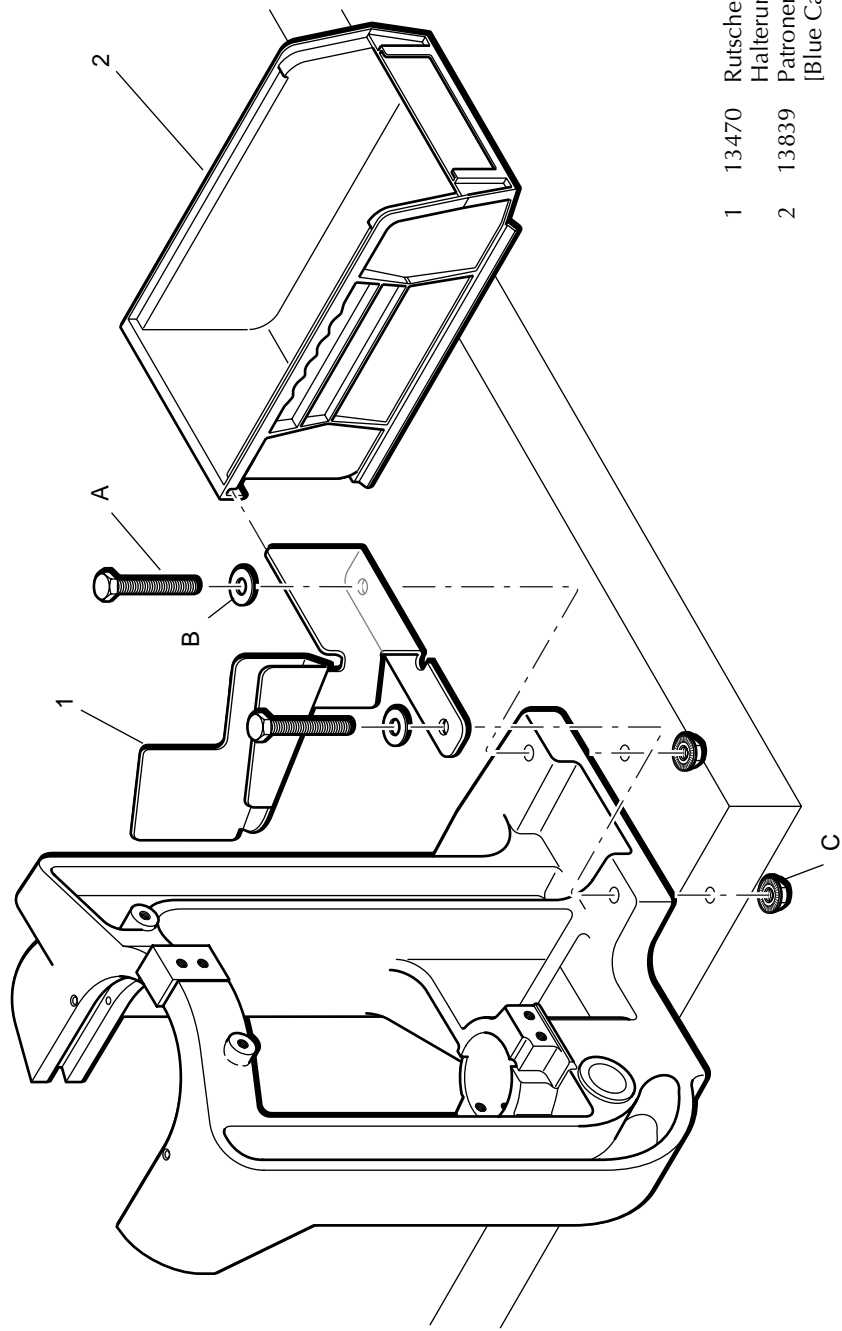
- 21326 Montage-Satz ohne Hülsenzuführung
(Teile Nr.1, 2, 3, 4 und 5)
- 1 14037 Schraube, 10-24x1 1/2 [Cam Screw]
 2 13738 Unterlagsscheibe Nr.10 [Washer]
 3 12831 Verbindungsrohr (nicht mit Hülsenzuführung
verwenden) [No Feed Mount Tube]
 4 13859 Hülsenzuführerrohr-Klammer [Casefeed
Tube Clip]
 5 13895 Schraube, 10-24x3/8 [BH Screw]
 6 17123 Hülsenzuführer-Haltestange [Casefeed
Mount Post]
 7 13099 Hülsenzuführerrohr [Casefeed Feed Tube]
 13101 Großes Hülsenzuführerrohr [Casefeed
Feed Tube, Large]
 8 13911 Schraube, 1/4-20x2 3/4 [Bolt]
 9 13613 Zwischenscheibe [Clamp]
 10 13988 Hülsenzuführerrohrmutter [Casefeed
Post Nut]
 11 13830 Hauptzylinder-Drehbolzen [Mainschaft
Pivot Pin]
 12 13789 Hauptzylinder-Sicherungsschraube,
1/4-28 [Mainschaft Set Screw]
 13 13674 Übersetzung [Crank]
 14 13841 Selbstsichernde-Mutter [Nylock Nut]
 15 13850 Bedienhebelgriff [Handle Knob]
 16 13855 Bedienhebel [Handle Shaft]
 20636 Kompletter Bedienhebel (Schaft, Griff und
Mutter) [Complete Handle Assembly (shaft,
knob and nut)]
 17 13989 Hülsenzuführer-System-Basisschraube
[Casefeed Body Screw]
 18 13411 Indexblock [Indexer Block]
 19 14922 Zylinder-Gegenarm [650 Link Arm]
 20 13700 Gegenarm-Lagerbolzen [650 Link Arm Pin]
 21 13923 Hülsenplatten-Kontermutter [Brass Tip Set Screw]
 22 13485 Zylinder [Mainshaft]
- 23 13488 Setzstempel-Unterstützungsklammer
[Punch Support Bracket]
 24 13895 Halteschrauben für #23 [10-24x3/8 BH Screw]
 25 13670 Zündhütchendrehscheiben-Umsetznocke
[Primer Cam]
 26 14037 Schraube für #25 [Cam Screw]
 27 13738 Edelstahl-Unterlagsscheibe für #26
[Stainless Flat Washer]

Aufbau des Einzelteile
Hülsenzuführerbasisblock:
siehe Seite 52.



Wenn Sie Teile bestellen, benutzen Sie bitte die englischen
Teilebeschreibungen, um Verzögerungen oder Fehler bei der
Bestellung zu vermeiden.

Einzelteile der Ladepresse (untere Hälfte) [Lower Machine Assembly]

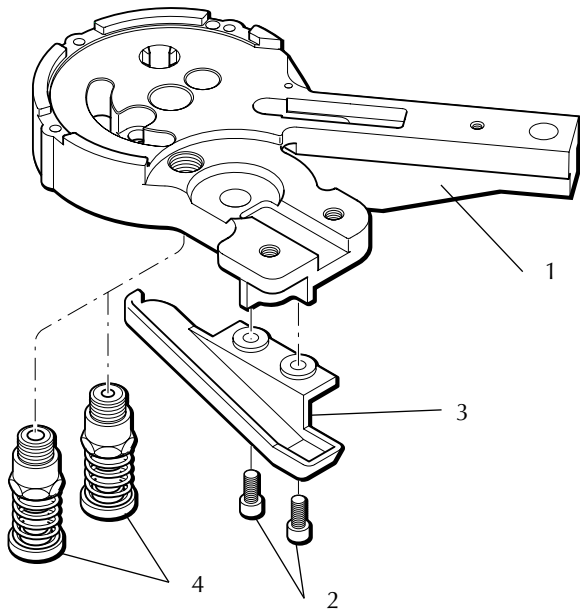


- 1 13470 Rutsche-/Aufgang-Behälter-Halterung [Chute/Bin Mount]
- 2 13839 Patronen-Sammelbehälter [Blue Cartridge Bin]

Teile A, B und C sind Bestandteil des optional erhältlichen Montagesatz, # 16600.

Einzelteile des Zündhütchensetz-Systems

[Primer Punch Assembly]

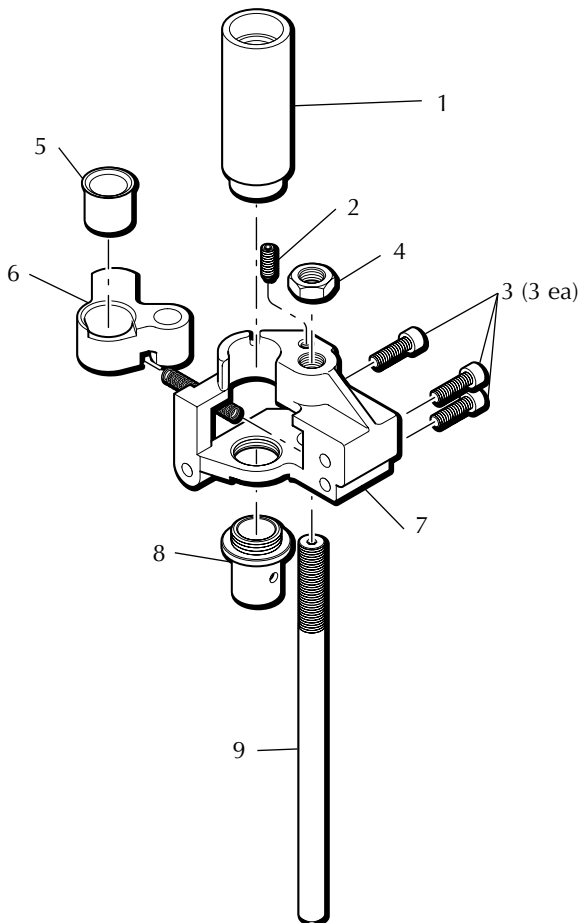


- 1 16652 Basisplattform [Platform]
- 2 14013 Schraube, 8-32x3/8 [Cap Screw]
- 3 16210 Zündhütchen-Rutsche [Primer Chute]
- 4L 21380 Großer Setzstempel [Rev B Seater Assembly, Large]
- 4S 21381 Kleiner Setzstempel [Rev B Seater Assembly, Small]

Wenn Sie Teile bestellen, benutzen Sie bitte die englischen Teilebeschreibungen, um Verzögerungen oder Fehler bei der Bestellung zu vermeiden.

Einzelteile Hülsenzuführerbasisblock

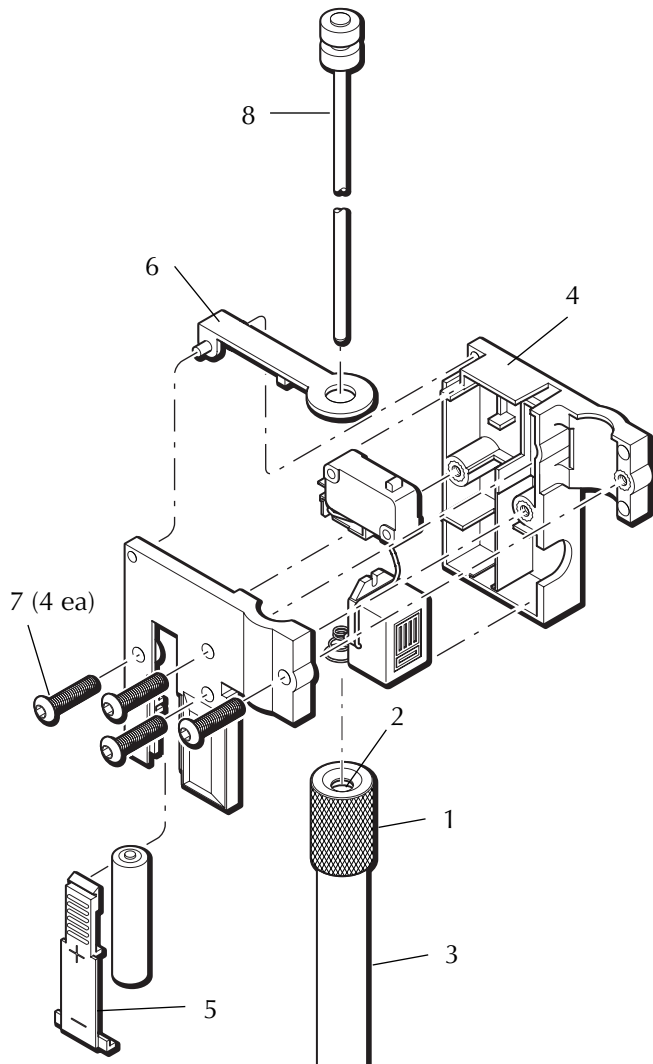
[Casefeed Body Assembly]



- *1 13541 Hülsen­zuführer-Adapter (schwarz) [Adapter (Black)]
- 14394 Hülsen­zuführer-Adapter (schwarz Mod T) [Adapter (BlackModT)]
- 14395 Hülsen­zuführer-Adapter (schwarz Mod S) [Adapter (SchwarzModS)]
- 13450 Hülsen­zuführer-Adapter (grün) [Adapter (green)]
- 13386 Hülsen­zuführer-Adapter (orange) [Adapter (Orange)]
- 14313 Hülsen­zuführer-Adapter (orange Mod) [Adapter (OrangeMod)]
- 14851 Hülsen­zuführer-Adapter (orange 220) [Adapter (Orange220)]
- 13143 Hülsen­zuführer-Adapter (rot) [Adapter (Rot)]
- 13575 Hülsen­zuführer-Adapter (weiß) [Adapter (White)]
- 13442 Hülsen­zuführer-Adapter (gelb) [Adapter (Yellow)]
- 13075 Hülsen­zuführer-Adapter (blau) [Adapter (Blue)]
- 15186 Hülsen­zuführer-Adapter (blau Mod) [Adapter (BlueMod)]
- 2 14326 Hülsen­zuführerarm-Anschlagstift [Arm Stop Pin]
- 3 13989 Hülsen­zuführer-Befestigungs-Schrauben (3 Stück) [Body Screws, 3 ea]
- 4 13901 Sicherungsmutter, 3/8-24 [Cam Pin Jam Nut]
- *5 13412 Hülsen­zuführerrohrbuchse (grün), für kleine Kurzwaffen­hülsen [Arm Bushing (green) Small Pistol]
- 13403 Hülsen­zuführerrohrbuchse (rot) für mittlere Kurzwaffen­hülsen [Arm Bushing (Red) Medium Pistol]
- 13661 Hülsen­zuführerrohrbuchse (weiß) für Langwaffen­hülsen [Arm Bushing (White) Rifle]
- 13619 Hülsen­zuführerrohrbuchse (gelb) für große Kurzwaffen­hülsen [Arm Bushing (Yellow) Large Pistol]
- 14397 Hülsen­zuführerrohrbuchse (Nickel) für große Magnum-Langwaffen-Kaliber [Arm Bushing (Nickel)]
- 6 13716 Hülsen­zuführerarm [Casefeed Arm]
- 7 13558 Hülsen­zuführerbasisblock Standard [Casefeed Body, Standard]
- 14979 Hülsen­zuführerbasisblock Extra Groß/Magnum [Casefeed Body, XL/Magnum]
- *8 13639 Große Hülsen­zuführer-Buchse [Body Bushing, Large]
- 13604 Mittelgroße Hülsen­zuführer-Buchse [Casefeed Body Bushing, Medium]
- 13513 Kleine Hülsen­zuführer-Buchse [Casefeed Body Bushing, Small]
- 13384 Hülsen­zuführer-Buchse .38 [Casefeed Body Bushing, .38]
- 9 13371 Aktivierungsstößel [Camming Pin]
- 10 13936 Hülsen­zuführerarm-Rückholfeder [Casefeed Arm Return Spring]

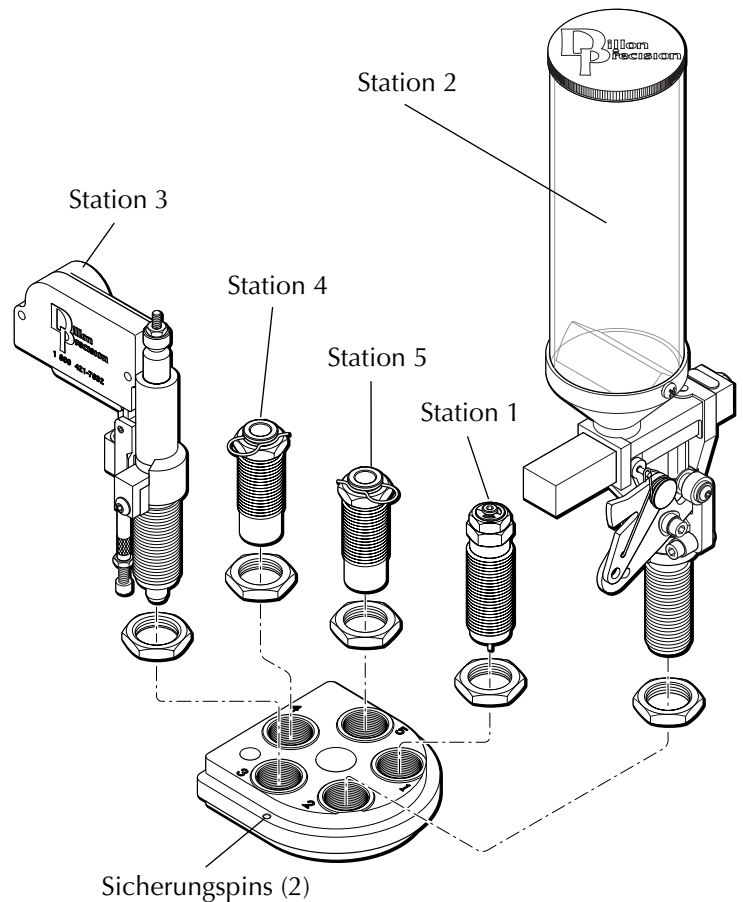
**Diese Teile sind im Kaliber-Wechselsatz enthalten.*

Einzelteile des Zündhütchenwarners Nr.20302 [Primer Early Warning Buzzer Assembly]



- | | | |
|----|-------|---|
| 1 | 13957 | Deckelschraube des Zündhütchenvorratsrohres [Magazine Shield Cap] |
| 2L | 22033 | Großes Zündhütchenvorratsrohr [Primer Magazine, Large] |
| 2S | 22032 | Kleines Zündhütchenvorratsrohr [Primer Magazine, Small] |
| 3 | 21279 | Zündhütchen-Zuführungs-Gehäuse [Primer Feed Body Housing] |
| 4 | 20302 | Zündhütchenwarner [Early Warning Buzzer] |
| 5 | 13857 | Batteriedeckel [Battery Cover] |
| 6 | 13864 | Aktivierungshebel [Switch Lever] |
| 7 | 14023 | Gehäuse-Schraube [Buzzer Housing Screw] |
| 8 | 13707 | Kontakt-Stab [Follower Rod] |

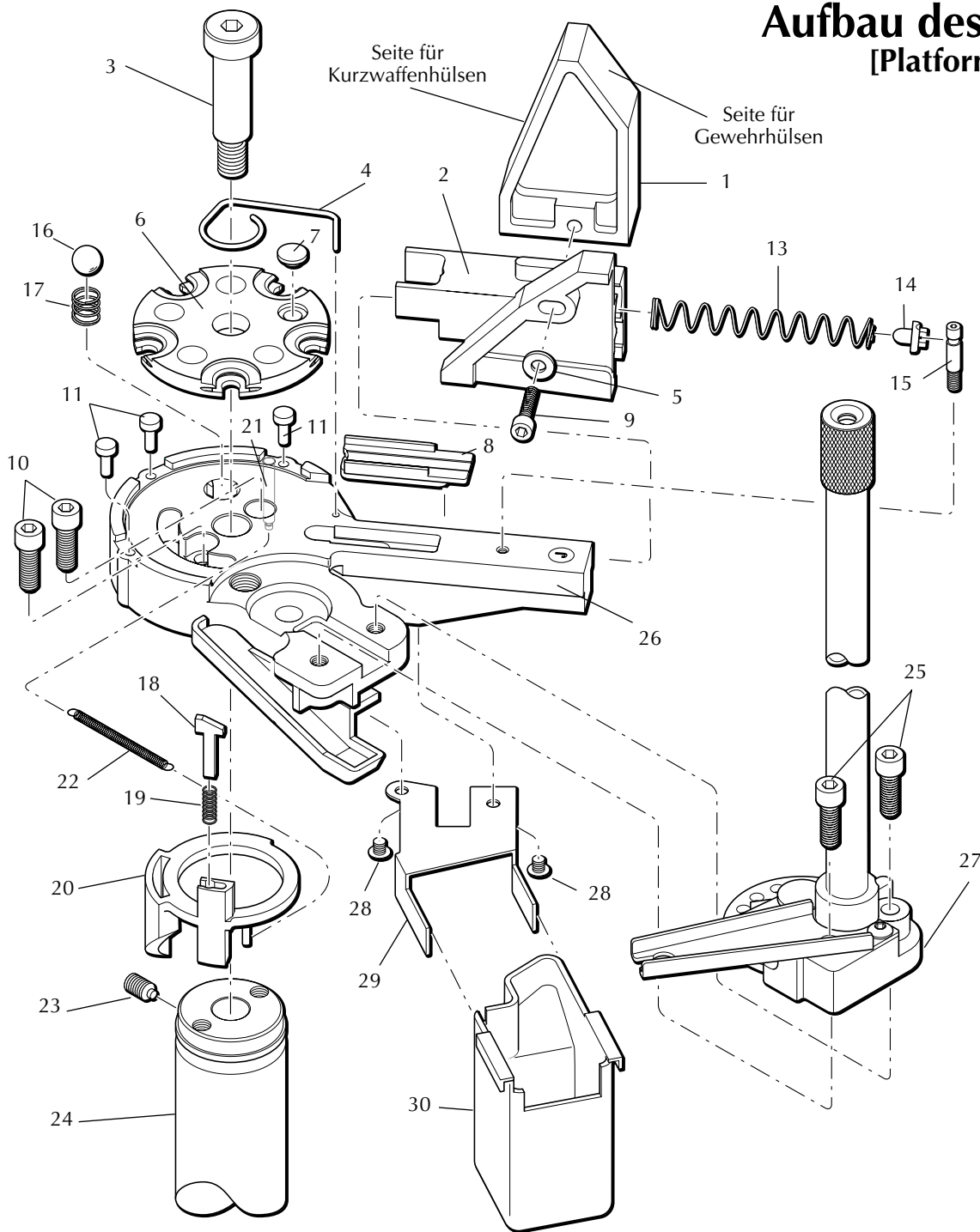
Stationen des Matrizenkopfs # 13863- Matrizenkopf der XL 650 [Toolhead Assembly]



- | | |
|------------|--|
| Station 1: | Kalibriermatrize [Sizing Die] |
| Station 2: | Pulverfüller [Powder Measure System] |
| Station 3: | Pulver-Prüf-System [Powder Check System] |
| Station 4: | Setzmatrize [Seat Die] |
| Station 5: | Crimpmatrize [Crimp Die] |

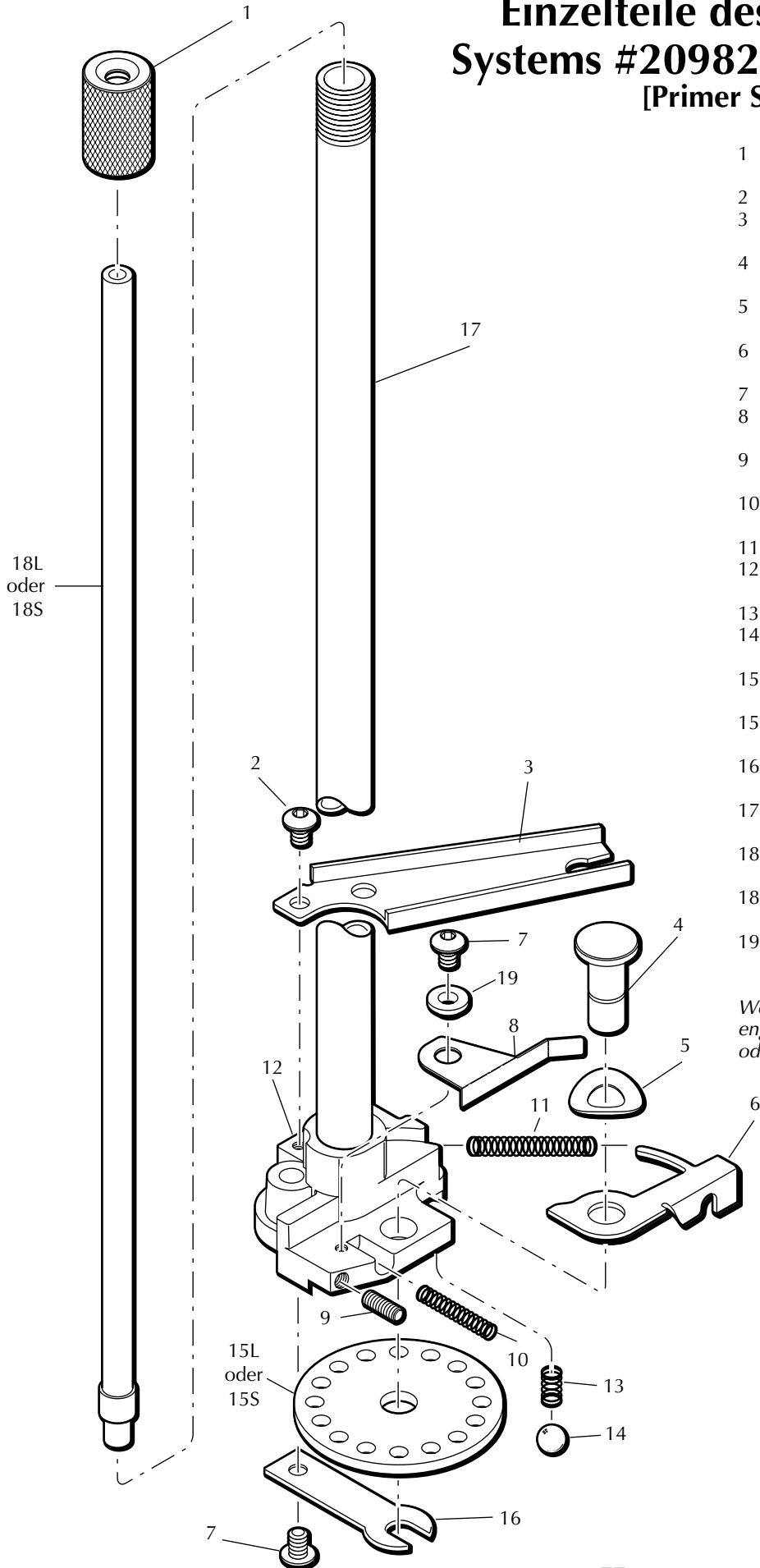
*Wenn Sie Teile bestellen, benutzen Sie bitte die
englischen Teilebeschreibungen, um Verzögerungen
oder Fehler bei der Bestellung zu vermeiden.*

Aufbau des Hülsentellers [Platform Assembly]



- | | | | | | | | |
|------|-------|---|----|---|----|-------|---|
| 1, 2 | 97082 | Hülsen-Einsatzschieber (2) und Schablone (1) [Case Insert Slide & Slide Cam] | 11 | Abstandshalter (siehe Kaliberwechsel-Tabelle) | 23 | 13923 | Konterschraube mit Messingkuppe [Brass Tip Set Screw] |
| 3 | 13418 | Drehtellerschraube [Shellplate Bolt] | 12 | Positionierer-Feder-Station 1 [Station 1 Locator Tab Spring] | 24 | 13485 | Hauptzylinder [Mainshaft] |
| 4 | 13298 | Ausstoßer [Ejector Wire] | 13 | 13937 Hülsen-Einsatzschieber-Feder [Case Insert Slide Spring] | 25 | 14138 | Zünderhütchensetzsystem-Montageschrauben [Primer System Mounting Bolts] |
| 5 | 13738 | Flache Unterlagsscheibe aus rostfreiem Stahl [Stainless Flat Washer] | 14 | 14574 Einsatzschieber-Federkappe [Insert Slide Spring Cap] | 26 | 22060 | Hülsenteller [Platform] |
| 6 | | Hülsenhalteplatte (siehe Kaliberwechsel-Tabelle) [Shellplate - See caliber conversion chart] | 15 | 13311 Einsatzschieber-Federschraube [Slide Spring Pin] | 27 | 21279 | Zündhütchen-Zuführungs-Gehäuse [Primer Feedbody Housing] |
| 7 | 14050 | Plattendeckel [Shellplate Cap] | 16 | 13891 Schaltkugel [Index Ball] | 28 | 14689 | Zündhütchenauffangbehälter-Halterungsschraube [Primer Cup Bracket Screw] |
| 8 | | Fixierknopf - Station 1 (siehe Kaliberwechsel-Tabelle) [Station 1 Locator Button - See caliber conv. chart] | 17 | 14118 Schaltkugel-Feder [Index Ball Spring] | 29 | 16209 | Halterung des Behälters für gebrauchte Zündhütchen [Spent Primer Cup Bracket] |
| 9 | 14037 | Schraube [Cam Screw] | 18 | 13667 Umsetzklinke [Index Pawl] | 30 | 16211 | Behälter für gebrauchte Zündhütchen [Spent Primer Cup] |
| 10 | 13966 | Hülsenhalteplatten-Basisschraube [Platform Mount Bolt] | 19 | 13938 Klinkenfeder [Pawl Spring] | | | |
| | | | 20 | 13677 Umsetzring [Ring Indexer] | | | |
| | | | 21 | 13790 Umsetzerfeder-Stift [Indexer Spring Pin] | | | |
| | | | 22 | 13791 Umsetzer-Rückholfeder [Indexer Return Spring] | | | |

Einzelteile des Zündhütchensetz-Systems #20982 große, #21065 kleine [Primer System Assembly]



- | | | |
|-----|-------|--|
| 1 | 13957 | Deckelschraube des Vorratsrohres [Magazine Shield Cap] |
| 2 | 13964 | Schraube, 10/24x1/4 [Screw] |
| 3 | 13367 | Halterung der Zwangssteuerung [Fail-safe Bracket] |
| 4 | 13862 | Zündhütchenscheibenhaltestift [Primer Disk Pin] |
| 5 | 13832 | Unterlagsscheibe für Umsetzer [Index Arm Bowed Washer] |
| 6 | 13662 | Zündhütchenscheiben-Umsetzer [Primer Indexing Arm] |
| 7 | 13964 | Schraube, 10/24x1/4 [Screw] |
| 8 | 13242 | Hülsenpositionierer [Primer Station Locator Tab] |
| 9 | 13820 | Konterschraube [Primer Station Locator Tab Screw] |
| 10 | 13624 | Positionierstößel-Feder [Locator Tab Spring] |
| 11 | 13965 | Umsetzer-Feder [Indexing Arm Spring] |
| 12 | 21279 | Zündhütchen-Zuführungsgehäuse [Primer Feed Body Housing] |
| 13 | 13844 | Scheiben-Feder [Disc Detent Spring] |
| 14 | 13932 | Scheiben-Positionskugel [Disc Detent Ball] |
| 15L | 13431 | Große Zündhütchen-Drehscheibe [Rotary Primer Disc, Large] |
| 15S | 13499 | Kleine Zündhütchen-Drehscheibe [Rotary Primer Disc, Small] |
| 16 | 14117 | Drehscheiben-Stützunterlage [Primer Support Shim] |
| 17 | | Magazin-Schutzhülle (wird nicht separat geliefert) [Magazine Shield] |
| 18L | 22033 | Großes Zündhütchenmagazin [Primer Magazine, Large] |
| 18S | 22032 | Kleines Zündhütchenmagazin [Primer Magazine, Small] |
| 19 | 15062 | Unterlagsscheibe [Station 2 Locator Tab Bushing] |

Wenn Sie Teile bestellen, benutzen Sie bitte die englischen Teilebeschreibungen, um Verzögerungen oder Fehler bei der Bestellung zu vermeiden.

Einzelteile des Pulverfüllers Nr.20782

[Complete Powder Measure Assembly]

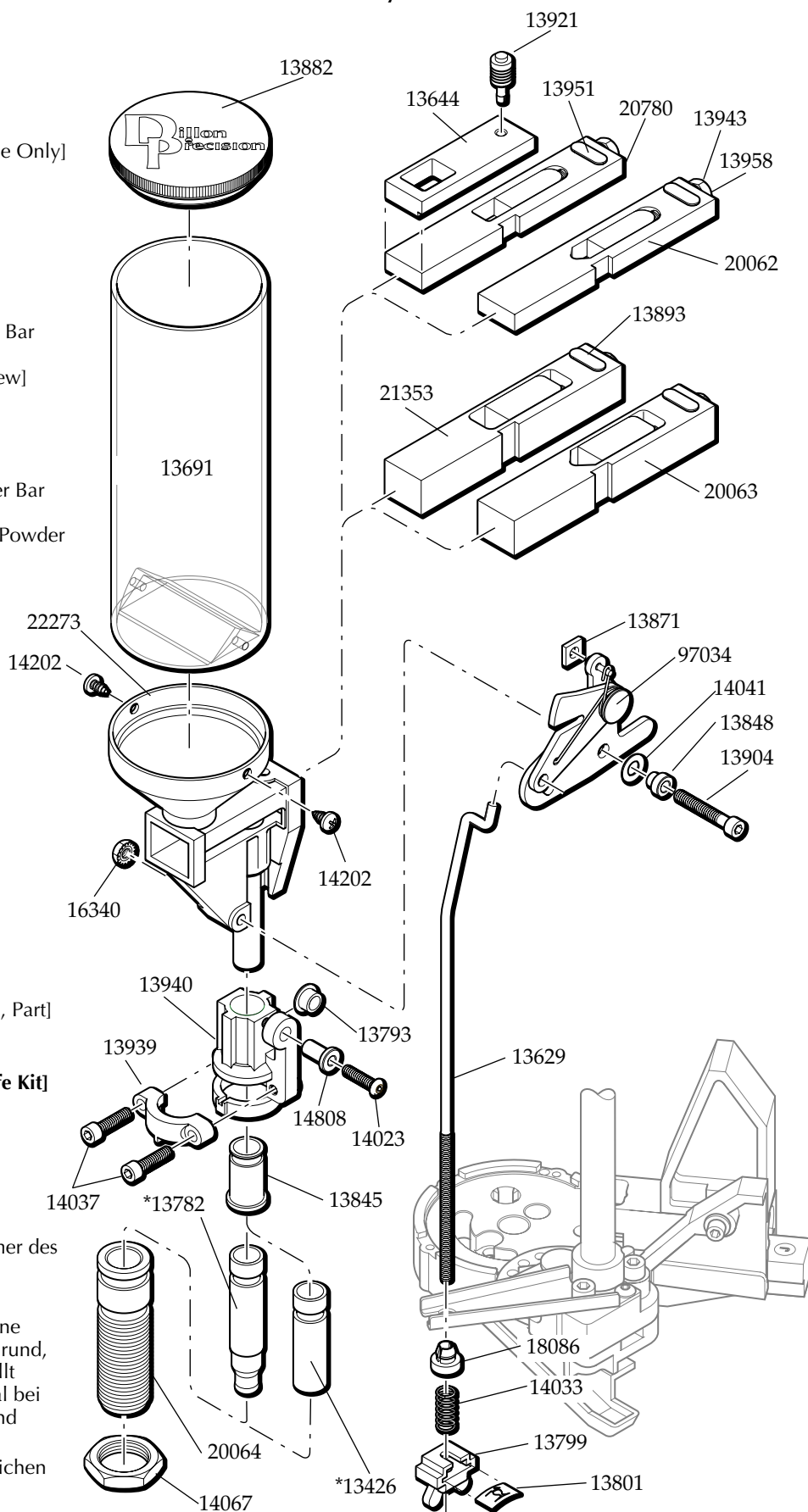
- 13426 *Pulvertrichter für Langwaffenkaliber .22 [Powder Funnel]
- 13664 Zwischenstück für kleinen Pulvermeßschieber [Powder Bar Spacer]
- 13691 Pulverbehälter (nur Röhre) [Powder Measure Tube Only]
- 13782 *Pulvertrichter für Kurzwaffenkaliber .45 [Powder Funnel]
- 13793 Rollebuchse [Roller]
- 13845 Manschettenhülse [Collar Sleeve]
- 13848 Rückholhebel-Buchse [Bellcrank Bushing]
- 13871 Führungsquadrat [Bellcrank Cube]
- 13822 Deckel [Powder Measure Lid]
- 13893 Anschlag für großen Pulvermeßschieber [Powder Bar Post, Large]
- 13904 Halteschraube des Rückholhebels [Bellcrank Screw]
- 13921 Pfropfen [Powder Measure Plug]
- 13939 Kragenschrauben [Clamp Screws]
- 13940 Kragenbasis [Body Collar - Part]
- 13943 Pulvermeßschieber-Bolzen [Powder Bar Bolt]
- 13951 Federlager für kleiner Pulvermeßschieber [Powder Bar Post, Small]
- 13958 Pulvermeßschieberschrauben-Unterlagsscheibe [Powder Bar Bolt Washer]
- 14023 8-32x3/4 Schrauben [8-32x3/4 BH Screw]
- 14037 Zwangssteuerungs-Führungsschraube [Clamp/Bracket Screw]
- 14041 Unterlagsscheibe [Bowed Washer]
- 14067 Matrizen-Konterring [Die Lock Ring]
- 14202 Pulverbehälter-Schrauben [Powder Measure Tube Screw]
- 14808 Laufrollenbuchsestift [Collar Roller Bushing]
- 16340 10-32 Nylon mutter [10-32 Nylon Lock Nut]
- 20062 kleiner Pulvermeßschieber [Powder Bar Assembly, Small]
- 20063 großer Pulvermeßschieber [Powder Bar Assembly, Large]
- 20064 Pulvermatrize [Powder Die]
- 20780 Extra kleiner Pulvermeßschieber [Powder Bar Assembly, Extra Small]
- 21275 Matrizenmanschette [Connector Body Collar]
- 21353 Extra großer Pulvermeßschieber [Powder Bar Assembly, Extra Large]
- 22273 Schieberaufnahme mit Trichter [Powder Measure, Part]
- 97034 Sicherungshebel der Zwangssteuerung [Slotted Bellcrank]
- 22172 Zwangssteuerungs-Satz [Powder Measure Failsafe Kit]**
- 13629 Zwangssteuerungsstange [Failsafe Rod]
- 13799 Flügelmutter [Stripper Wing Nut]
- 13801 Gewindeeinlage [Tinnerman Nut Insert]
- 14033 Pufferfeder [Rod Spring]
- 18086 Führungsscheibe [Shoulder Washer]

Anmerkung: * bezeichnet ein kaliberabhängiges Teil.
Schlagen Sie bitte in der Kaliberwechselliste die Nummer des Teils für ihr Kaliber nach.

Warnung

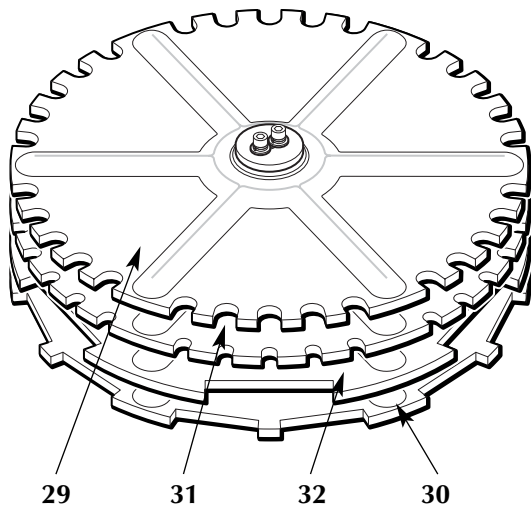
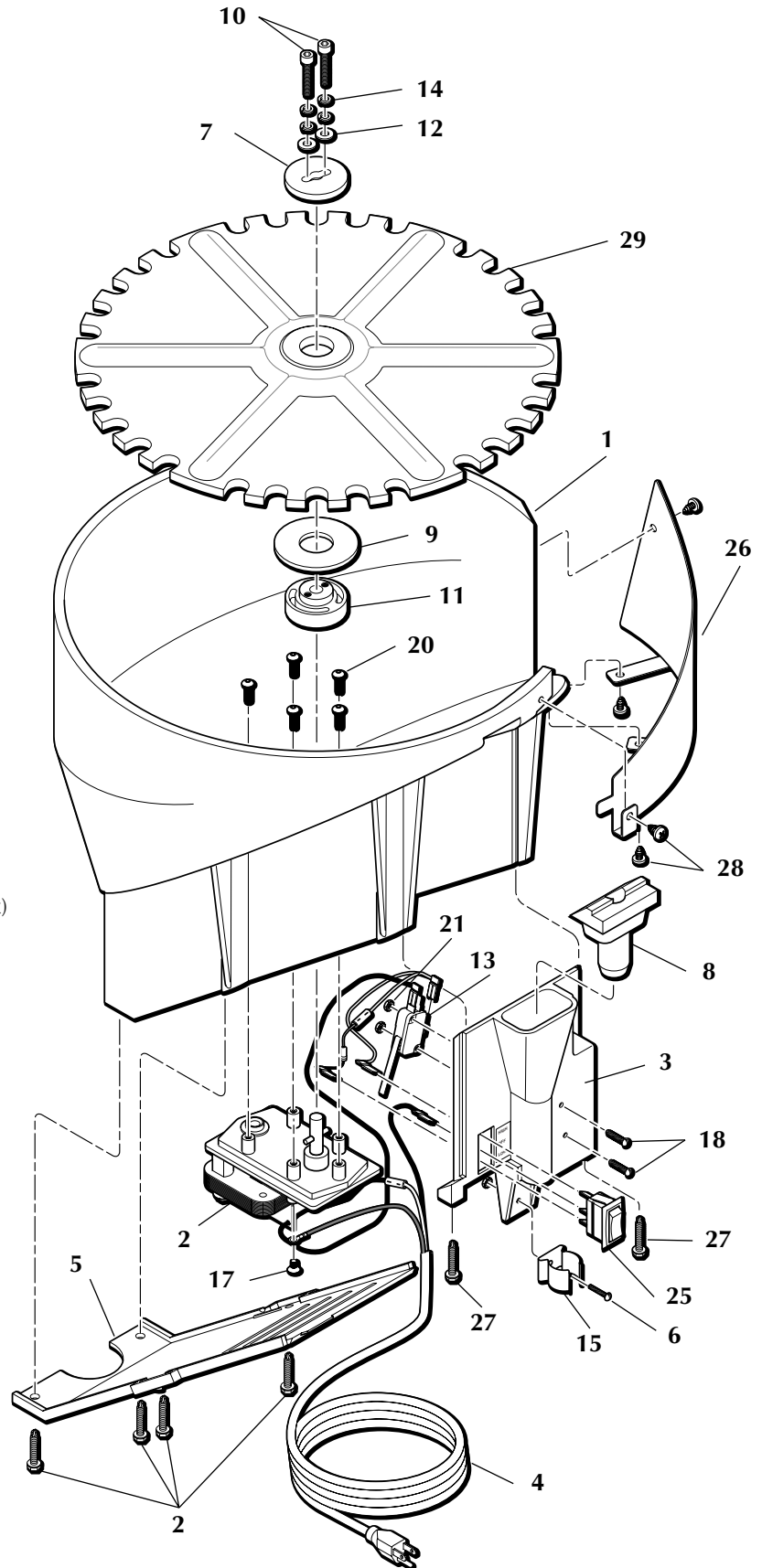
Der Pulverfüller füllt mit jeder ganzen Hebelbewegung eine komplette Ladung Pulver. Wenn Sie, egal aus welchem Grund, das Gefühl haben, dass mehr als eine Ladung Pulver gefüllt wurde oder wenn Sie glauben, den Hebel mehr als einmal bei einer Hülse bedient zu haben, leeren Sie die Hülse aus und füllen Sie diese erneut.

Eine doppelt geladene Hülse kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen oder zur Zerstörung der Waffe führen.

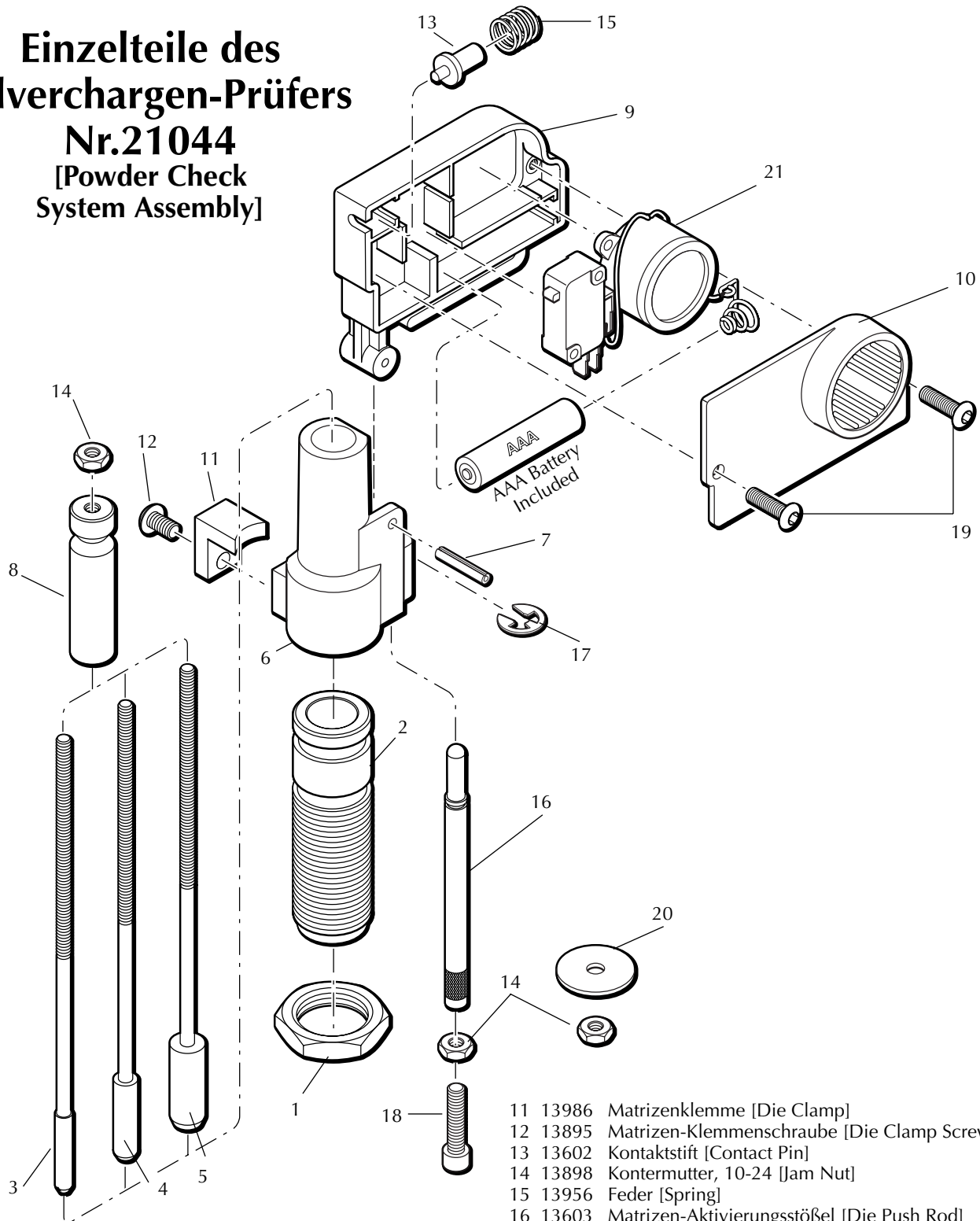


Einzelteile des Hülsenzuführers [Casefeed Assembly]

- 1 13400 Hülsenzuführer-Schale [Casefeed Bowl]
- 2 13473 Motor [Motor]
- 3 13494 Hülsenzuführer-Trichter, klein
[Casefeed Funnel, Small]
- 4 13539 Elektr. Anschlußsnur [Power Cord]
- 5 13540 Motorabdeckung [Motor Cover]
- 6 13623 Hülsenzuführer-Fixierschraube, 1/4-20x5/8
[Casefeed Post Set Screw]
- 7 13632 Obere Kupplung [Upper Clutch]
- 8 13688 Paßstücktrichter [Adapter Funnel]
- 9 13703 Unterlagsscheibe [Washer]
- 10 13732 Kupplungsschrauben (2 Stück) [Clutch Screws]
- 11 13736 Untere Kupplung [Lower Clutch]
- 12 13738 Flache Unterlagsscheiben Nr.10 (2 Stück)
[Flat Washer #10]
- 13 13779 Mikroschalter [Micro Switch]
- 14 13813 Sprengringe (4 Stück) [Lock Washer]
- 15 13859 Rohrklemme [Tube Spring Clamp]
- 16 13602 Zener Diode, ohne Abb. [Zener Diode]
- 17 13912 Masse-Schraube [Cover Screw]
- 17 13954 Mikroschalter-Halteschrauben (2 Stück)
[Micro Switch Screws]
- 19 14025 Antriebszapfen (1/8-Walzenzapfen), ohne Abb.
[Drive Pin]
- 20 14026 Motor-Halteschrauben (5 Stück) [Motor
Mount Screws]
- 21 14038 Mikroschalter-Haltemutter [Micro Switch &
Bracket Nut]
- 22 14137 Schrauben für Abdeckung (4 Stück), ohne Abb.
[Cover Screws]
- 23 14393 Großer Hülsenzuführer-Trichter [Casefeed
Funnel, Large]
- 24 15433 Hülsenzuführer-Manschettenaufnahme, ohne
Abb. [Casefeed Port Cuff]
- 25 13812 Ein-/Aus-Schalter [Ligthed Rocker Switch]
- 26 17808 Seitenschild [Casefeed Bowl Insert]
- 27 17586 Befestigungsschrauben für Trichterplatte
(2 Stück) [Funnel Screw]
- 28 17587 Befestigungsschrauben für Seitenschild (4 Stück)
[Phl. Pn. Screw]
- 29 21072 Scheibe für große Kurzwaffenhülsen
[Large Pistol Plate]
- 30 21073 Scheibe für kleine Kurzwaffenhülsen
[Small Pistol Plate]
- 31 21074 Scheibe für kleine Langwaffenhülsen
[Small Rifle Plate]
- 32 21075 Scheibe für große Langwaffenhülsen
[Large Rifle Plate]



Einzelteile des Pulverchargen-Prüfers Nr.21044 [Powder Check System Assembly]



- 1 14067 Matrizen-Kontering [Die Lockring]
- 2 13990 Pulvermatrize [Powder Die]
- 3 21372 Pulver-Kontrollstab, Kaliber .22 - .29 [Powder Check Rod]
- 4 21373 Pulver-Kontrollstab, Kaliber .30 - .41 [Powder Check Rod]
- 5 21374 Pulver-Kontrollstab, Kaliber .44 - .45 [Powder Check Rod]
- 6 10552 Matrizenmanschette [Die Collar]
- 7 14025 Manschetten-Drehachse [Collar Roll Pin]
- 8 12685 Kontrollstab-Hülse [Check Rod Sleeve]
- 9 13538 Summergehäuse [Buzzer Housing]
- 10 13537 Summer-Gehäusedeckel [Buzzer Housing Cover]

- 11 13986 Matrizenklemme [Die Clamp]
- 12 13895 Matrizen-Klemmschraube [Die Clamp Screw]
- 13 13602 Kontaktstift [Contact Pin]
- 14 13898 Kontermutter, 10-24 [Jam Nut]
- 15 13956 Feder [Spring]
- 16 13603 Matrizen-Aktivierungsstößel [Die Push Rod]
- 17 13837 Stößel-Klemmring [Die E Clip]
- 18 14037 Stößelschraube (10-24x3/4) [Push Rod Screw]
- 19 13983 Deckelschraube (8/32x5/8) [Cover Screw]
- 20 14157 Unterlagsscheibe [Washer]
- 21 21382 Kompletter, bestehend aus Gehäuse (Nr.13538), Summer, Mikroschalter und Drehachse

Zusätzliche Pulver-Kontrollstäbe können komplett mit Hülse (12685) und Klemmenmutter (13898) bestellt werden.

- 21372 Kompletter Pulver-Kontrollstab, Kaliber .22 - .29 [Powder Check Rod Assembly]
- 21373 Kompletter Pulver-Kontrollstab, Kaliber .30 - .41 [Powder Check Assembly]
- 21374 Kompletter Pulver-Kontrollstab, Kaliber .44 - .45 [Powder Check Assembly]