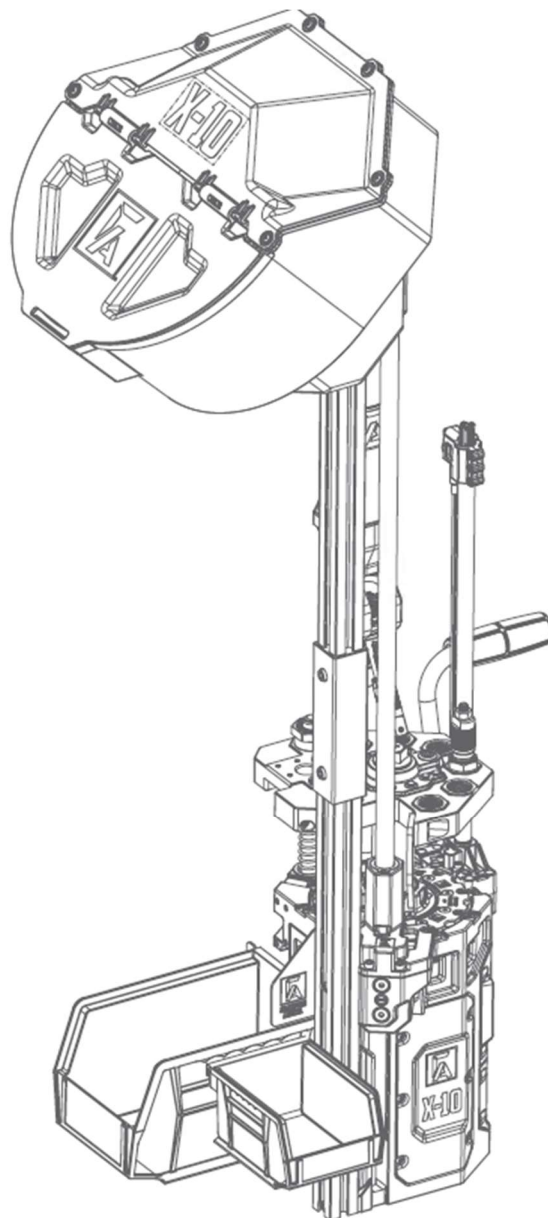




FRANKFORD ARSENAL®

X-10 PROGRESSIVE PRESS

INSTRUKCE A BEZPEČNOSTNÍ POKYNY



! UPOZORNĚNÍ: PŘED POUŽITÍM TOHOTO VÝROBKU SI PŘEČTĚTE VŠECHNY POKYNY A POROZUMĚJTE JIM.

BEZPEČNOST PŘI PŘEBÍJENÍ

Správné a bezpečné přebíjení vyžaduje znalosti a zkušenosti týkající se vzájemného působení a vlivů střely (hmotnost, konstrukce, tvar), výkonnosti prachu, stavu nábojnice, funkčnosti zápalky a rozměrů sestaveného střeliva. Tento proces by měl být prováděn až po důkladném studiu z renomovaných publikací a manuálů o přebíjení z oboru a po praktické výuce od zkušeného odborníka v přebíjení.

! PŘI PŘEBÍJENÍ NEPIJTE ANI NEKUŘTE.

! VŽDY POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ POMŮCKY.

Přečtěte si a porozumějte všem varováním a pokynům, které jsou přiloženy k vašemu vybavení a komponentům. Pokud nemáte k dispozici písemné pokyny, vyžádejte si jejich kopii od výrobce.

Při přebíjení nepospíchejte ani si nezjednodušujte postup.

Vedení kompletní evidence o přebíjení je důležité. Označte každou krabičku datem výroby, typem zápalky, prachem (typ a množství) a střelou (výrobce, hmotnost a typ konstrukce).

Nepřebíjejte při kouření nebo v blízkosti zdrojů tepla, jisker či plamene.

Dbejte na pořádek a přehlednost přebíjecího prostoru. Nástroje a komponenty udržujte v čistotě. Okamžitě a důkladně uklidte rozsypaný střelný prach nebo zápalky. Prach nebo zápalky mimo schválený obal od výrobce mohou být zdrojem požáru nebo detonace. S rozsypaným prachem zacházejte opatrně a obezřetně.

Při přebíjení buďte soustředění na práci. Přebíjejte pouze tehdy, pokud můžete práci věnovat veškerou svou pozornost.

Nepřebíjejte, pokud jste unavení, nemocní, ve spěchu nebo pod vlivem drog či alkoholu.

Za každých okolností používejte zdravý rozum.

! UCHOVÁVEJTE MIMO DOSAH DĚTÍ. SKLADUJTE TENTO PRODUKT A KOMPONENTY PRO PŘEBÍJENÍ MIMO DOSAH DĚTÍ.

PODKLADY PRO PŘEBÍJENÍ

Používejte pouze továrně testovaná data pro přebíjení. Důrazně doporučujeme používat přebíjecí manuál publikovaný renomovaným výrobcem.

! POZOR: DODRŽUJTE VŠECHNA VAROVÁNÍ OHLEDNĚ POUŽITÍ MAXIMÁLNÍCH UVEDENÝCH PRACHOVÝCH NAVÁŽEK.

PRÁCE S NÁBOJNICEMI

Používejte pouze prázdné nábojnice v dobrém stavu. Jakékoli poškození, deformace nebo koroze na nábojnici mohou mít za následek nebezpečné uvolnění tlaku. Přebíjení poškozených, opotřebovaných nebo starých nábojnic může být nebezpečné.

NESKLADUJTE nábojnice ani náboje v blízkosti chemikálií, jako jsou benzín nebo čisticí prostředky. Také vystavení moči zvířat nebo jejím výparům může poškodit nábojnice a střelivo.

Nečistěte nábojnice jinými chemikáliemi než těmi, které jsou k tomuto účelu speciálně určeny.

Nikdy nepoužívejte čisticí prostředky na hotové náboje nebo nábojnice s usazenými zápalkami. Tyto přípravky mohou způsobit korozi, znehodnocení nábojnic nebo poškození zápalek, což vede k selhání, zpožděnému výstřelu nebo zaseknutí náboje v komoře zbraně.

Střelivo a nábojnice s usazenými zápalkami, které byly ponořeny nebo namočeny do vody, musí být správně zlikvidovány. Pokusy o vystřelení střeliva, které bylo mokré, mohou vést k selhání, zpožděnému výstřelu či zablokování hlavně.

Před začátkem přebíjení se ujistěte, že nábojnice mají správnou velikost zápalkového lůžka (odpovídají velikosti instalovaného zápalkovacího trnu a trnu na swage zápalkového lůžka). Pokus o usazení zápalky do zápalkového lůžka s nesprávnou velikostí, nebo do již ozápalované nábojnice, může způsobit iniciaci zápalky.

Nepřevrtávejte ani nezvětšujte zápalková lůžka nábojnic. To může změnit rychlost zážehu a vést k nebezpečným tlakům.

Řádně formátujte a zkracujte vystřelené nábojnice pro zajištění spolehlivého uložení v komoře zbraně a dosažení správného napětí střely a krimpů.

! POZOR: NEPOKOUŠEJTE SE ZFORMÁTOVAT NÁBOJNICI S USAZENOU ŽIVOU ZÁPALKOU, POKUD JE V MATRICI NAINSTALOVÁNA JEHLA PRO VYPÍCHNUTÍ ZÁPALKY.

VAROVÁNÍ OHLEDNĚ ZÁPALKOVÁNÍ

! POZOR: PŘI NESPRÁVNÉM POUŽITÍ ZÁPALKY MŮŽE DOJÍT K DETONACI. ABYSTE SE VYHNULI VÁŽNÝM ZRANĚNÍM, VŽDY DODRŽUJTE TATO OPATŘENÍ:

Při používání jakéhokoli přebíjecího lisu vždy používejte ochranné brýle a jiné vhodné ochranné pomůcky.

Nikdy se nepokoušejte usadit nebo znovu usadit zápalku v nabitém náboji. Zápalkujte pouze prázdné nábojnice.

Před zápalkováním se ujistěte, že zápalkové lůžko má správnou velikost.

Pokud má nábojnice tzv. vojenský krimp zápalkového lůžka, před usazením zápalky jej zcela odstraňte.

Nikdy nevkládejte zápalku do zápalkového lůžka nábojnice násilím. Používejte pomalý, plynulý a jemný tlak a zastavte, pokud narazíte na odpor.

Ujistěte se, že všechny přebíjecí nástroje jsou v dobrém stavu a používány v souladu s pokyny výrobce.

Před každým použitím se ujistěte, že přístroj je čistý od nečistot ze zápalek, rozsypaného prachu a jiných nežádoucích těles.

Usazujte zápalky do jedné roviny se základnou nábojnice nebo pod její úroveň, aby se zabránilo náhodné detonaci. „Vyčnívající zápalka“ může způsobit výstřel v zásobníku, při uzavření závěru nebo za jiných neočekávaných podmínek!

Dodržujte správné postupy pro usazování zápalek.

! POZOR: PŘI NESPRÁVNÉM ZACHÁZENÍ MOHOU ZÁPALKY EXPLODOVAT!

Zacházejte se zápalkami s maximální opatrností. Nevystavujte je působení tepla, blízkosti plamene, tření, elektrického proudu, nárazů (např. úder kladivem, bouchání, pády). Nikdy nekuřte ani nepoužívejte otevřené plameny v blízkosti zápalek.

Vždy noste ochranné brýle při práci se zápalkami nebo v jejich blízkosti.

Pokud nepoužíváte přebíjecí přístroj speciálně navržený pro manipulaci s více zápalkami najednou, manipulujte se zápalkami jednotlivě, aby se zabránilo riziku detonace více zápalek současně.

Nepoužívejte zápalky neznámého původu nebo takové, které vykazují známky navlhnutí, koroze, poškození nebo deformace.

Nikdy neodstraňujte nezažehlé (živé) zápalky z nábojnic.

! POZOR: DODRŽUJTE NÁSLEDUJÍCÍ OPATŘENÍ PRO SKLADOVÁNÍ:

Skladujte zápalky v chladném, suchém prostředí, kde nejsou velké teplotní výkyvy a teplota nepřesahuje 65 °C (150 °F). Neskladujte zápalky v budovách bez regulace teploty (např. garáž, kůlna) nebo tam, kde mohou být vystaveny přímému slunečnímu záření.

Zápalky neskladujte v blízkosti zdrojů tepla, elektřiny, elektrických zařízení nebo jiných zdrojů vznícení.

Neskladujte zápalky v blízkosti střelného prachu, benzínu, chemikálií a jiných hořlavých či výbušných látek.

Aby se snížila pravděpodobnost detonace více zápalek najednou, nikdy neskladujte zápalky v přímém kontaktu s ostatními. Skladujte zápalky pouze v původním originálním obalu, který je speciálně navržen pro snížení rizika detonace více zápalek. Nepoužité zápalky vraťte z důvodu bezpečnosti a zachování jejich kvality do jejich originálního obalu.

Nepoužité zápalky likvidujte v souladu s platnými předpisy pro nakládání s nebezpečnými odpady.

**! NEBEZPEČÍ: NASHROMÁŽDĚNÝ PRACH ZE ZÁPALKY MŮŽE DETONOVAT!
PŘED KAŽDÝM POUŽITÍM ZKONTROLUJTE VEŠKERÉ PŘEBÍJECÍ ZAŘÍZENÍ A PRAVIDELNĚ JE ČISTĚTE. NIKDY NEUKLÍZEJTE PRACH ZE ZÁPALKY VYSAVAČEM.**

VAROVÁNÍ OHLEDNĚ STŘELNÉHO PRACHU

! POZOR: DRŽTE MIMO DOSAH DĚTÍ

Střelný prach skladujte v původním originálním obalu v chladném a suchém prostředí bez velkých teplotních výkyvů.

Uchovávejte nádoby pevně uzavřené a etikety neporušené.

Obal opatřete datem zakoupení pro budoucí použití. Spotřebujte nejprve starší zásoby.

Pro skladování nikdy nepoužívejte skleněnou nádobu. Může způsobit „skleníkový efekt“, zvýšení teploty v obalu a degradaci prachu.

Vždy zkontrolujte, zda obal nebo střelný prach nevykazují známky degradace. Pokud k tomu dojde, prach nepoužívejte, ale zlikvidujte jej v souladu s místními předpisy.

Na pracovní ploše mějte vždy pouze jednu nádobu střelného prachu. Nádoby s prachem skladujte mimo pracovní plochu, abyste se vyhnuli záměně.

Nepoužívejte střelný prach, jehož identitou si nejste naprosto jistí. Jedinou jistou identifikací je etiketa výrobce na původním obalu. Smíchané prachy a prachy s nejistou identitou řádně zlikvidujte v souladu s místními předpisy.

Pokud používáte prachovač, po naplnění zásobníku uzavřete víko na zásobníku i na originálním obalu prachu.

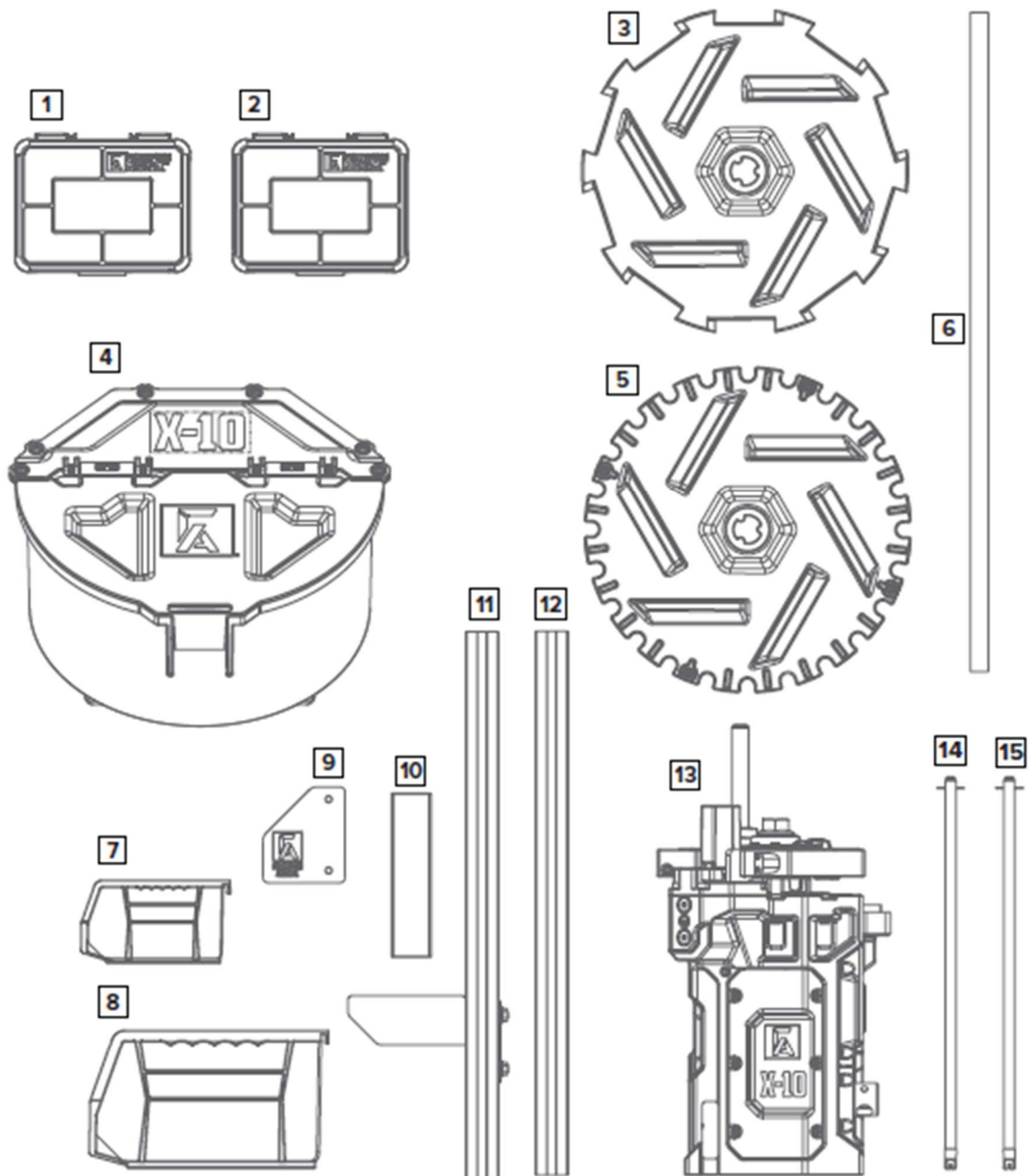
Používáte-li prachovač, než začnete prachem plnit samotné nábojnice, zkontrolujte alespoň deset prachových navážek. Ujistíte se tak, že dávkuje správné množství prachu.

Po skončení přebíjení ihned uložte nespotebovaný prach do správného obalu. Uložení prachu do nesprávného obalu může vytvořit nebezpečný smíšený prach. Plnění nábojů smíšeným prachem vede ke vzniku nebezpečného tlaku v nábojnici!

VAROVÁNÍ OHLEDNĚ POUŽÍVÁNÍ PŘEBÍJECÍHO LISU

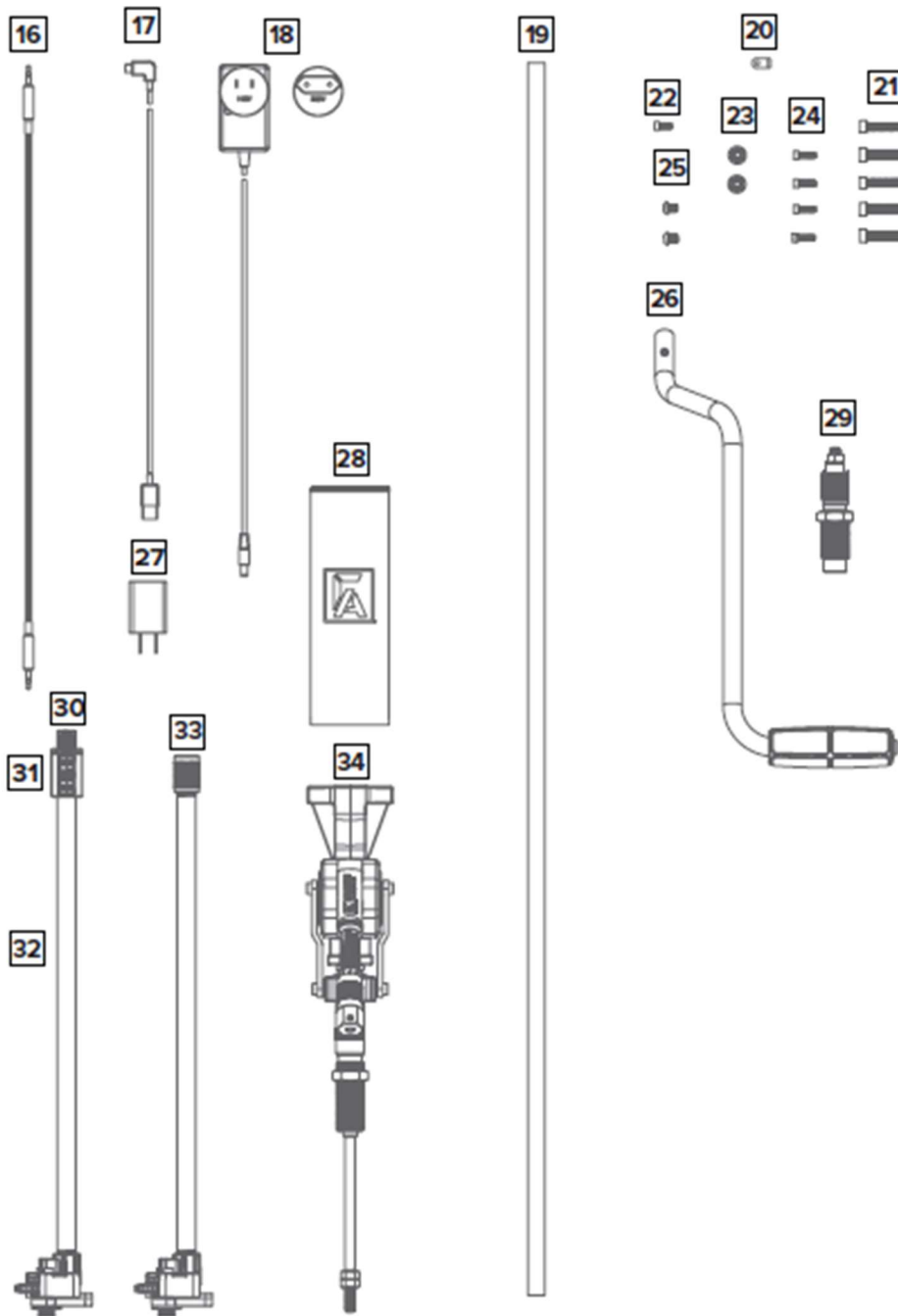
! POZOR: VYHNĚTE SE NOŠENÍ VOLNÉHO OBLEČENÍ A ŠPERKŮ, KTERÉ BY SE MOHLY ZACHYTIT V PŘEBÍJECÍM LISU.

! UPOZORNĚNÍ: DÁVEJTE POZOR NA MÍSTA, KDE HROZÍ PŘISKŘÍPNUTÍ; DRŽTE PRSTY DÁLE OD POHYBLIVÝCH ČÁSTÍ PŘEBÍJECÍHO LISU. UDRŽUJTE DĚTI A OSTATNÍ OSOBY MIMO DOSAH LISU



- | | | |
|------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| 1. Press Accessory Kit* | 6. Case Feed Tube | 11. Lower Case Feed Stand |
| 2. Case Feed Accessory Kit** | 7. Bullet Bin | 12. Upper Case Feed Stand |
| 3. Rifle Case Feed Plate | 8. Cartridge Bin | 13. X-10 Press Assembly |
| 4. Case Collator Assembly | 9. Cartridge Deflector | 14. Small Priming Tube Assembly |
| 5. Pistol Case Feed Plate | 10. Case Feed Stand Coupler | 15. Large Priming Tube Assembly |

* Press Accessory Kit: Large Case Head Locator Buttons (8), Powder Activators (2), Large Swage Pin, Large Priming Pin, Hex Keys (5)
 **Case Feed Accessory Kit: Case Reducers (5), Case Plungers (2)



16. 3.5mm Cable

17. USB Cable

18. 12V Power Cable w/ Adapter

19. Spent Primer Tube

20. P-Clip

21. M6x30mm Screw (5)

22. M4x8mm Screw

23. M6 Flange Nut (2)

24. M4x10mm Screw (4)

25. M6x10mm Screw (2)

26. Handle Assembly

27. USB Power Block

28. Powder Reservoir Assembly

29. Swage Support Die

30. Primer Follower Assembly

31. Low Primer Sensor Assembly

32. Small Priming Assembly

33. Large Priming Assembly

34. Powder Measure Assembly

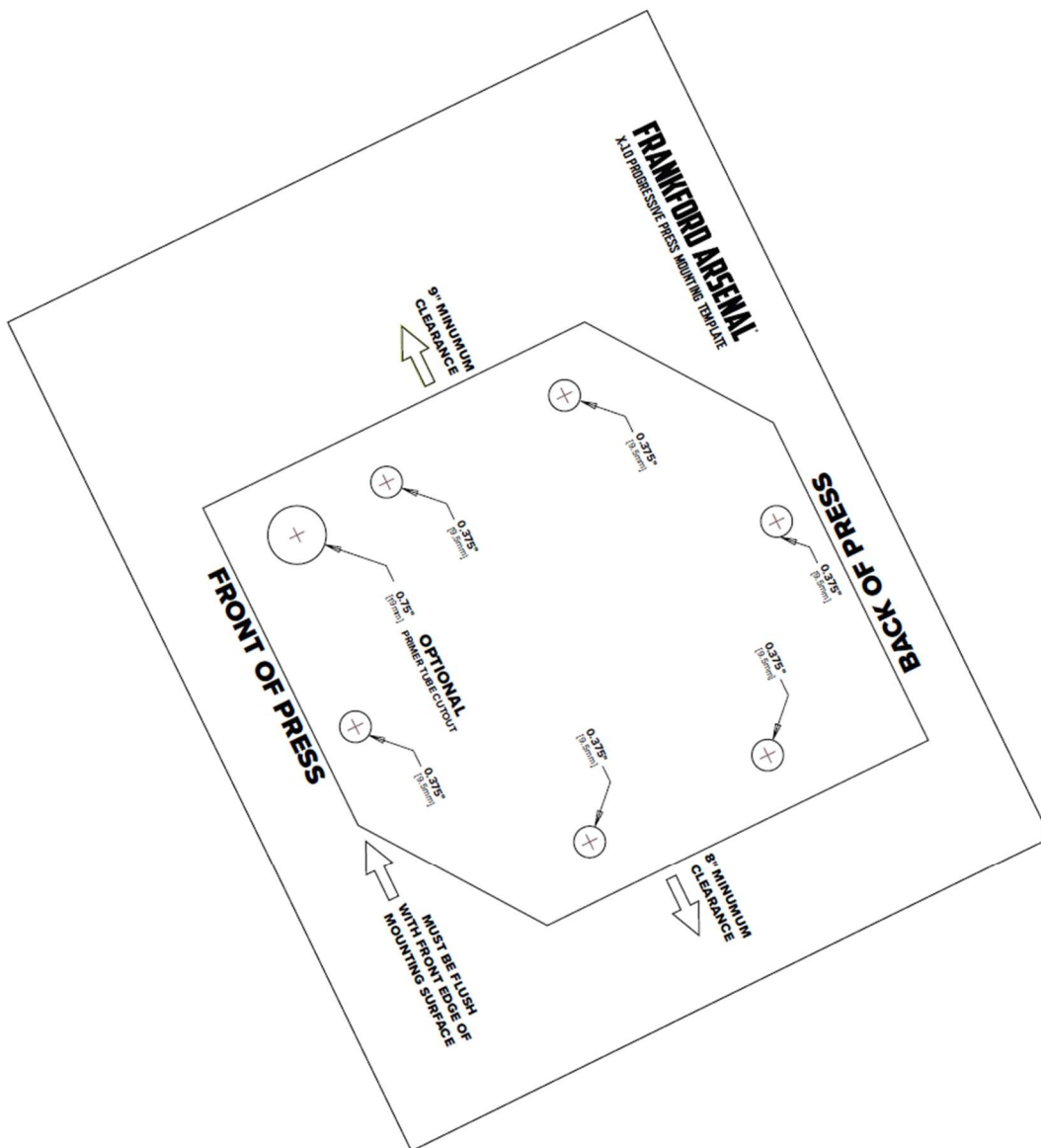
KROK 1: VYBALENÍ LISU A UMÍSTĚNÍ ŠABLONY

Vyjměte všechny komponenty z obalového materiálu a uspořádejte je tak, aby byly snadno dohledatelné a identifikovatelné. Vyjměte montážní šablonu, která je součástí originálního návodu k lisu. Přeložte montážní šablonu podél vyznačené linie a položte ji na montážní plochu tak, aby byl přehyb zarovnan s okrajem montážní plochy. Vyvrtejte otvory podle pokynů na montážní šabloně.

Poznámka: Přední část lisu musí být zarovnána s předním okrajem montážní plochy pro správné vymezení prostoru pro páku. Ujistěte se, že ponecháte alespoň 23 cm (9") prostoru vlevo od lisu pro zásobník na náboje a alespoň (20 cm) 8" prostoru vpravo od lisu pro rukojeť.

Poznámka: Spodní a horní držák stojanu pro násypku podavače nábojnic (COLLATOR) se nacházejí pod pěnovou výstelkou na dně krabice.

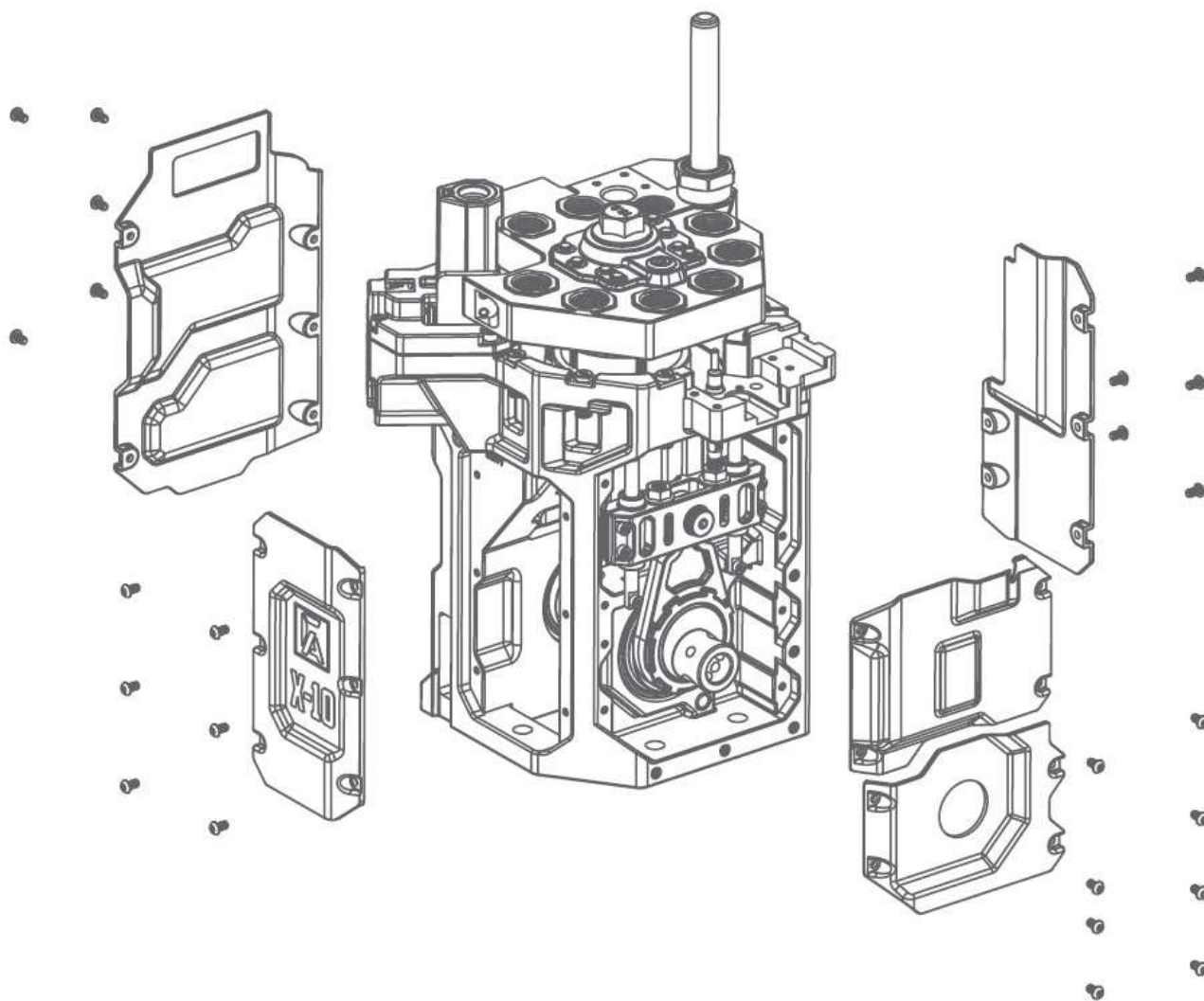
! VAROVÁNÍ: NEPOUŽÍVEJTE LIS, POKUD NENÍ PEVNĚ NAMONTOVÁN. MŮŽE DOJÍT KE ZRANĚNÍ OSOB NEBO POŠKOZENÍ LISU.



KROK 2: MONTÁŽ LISU

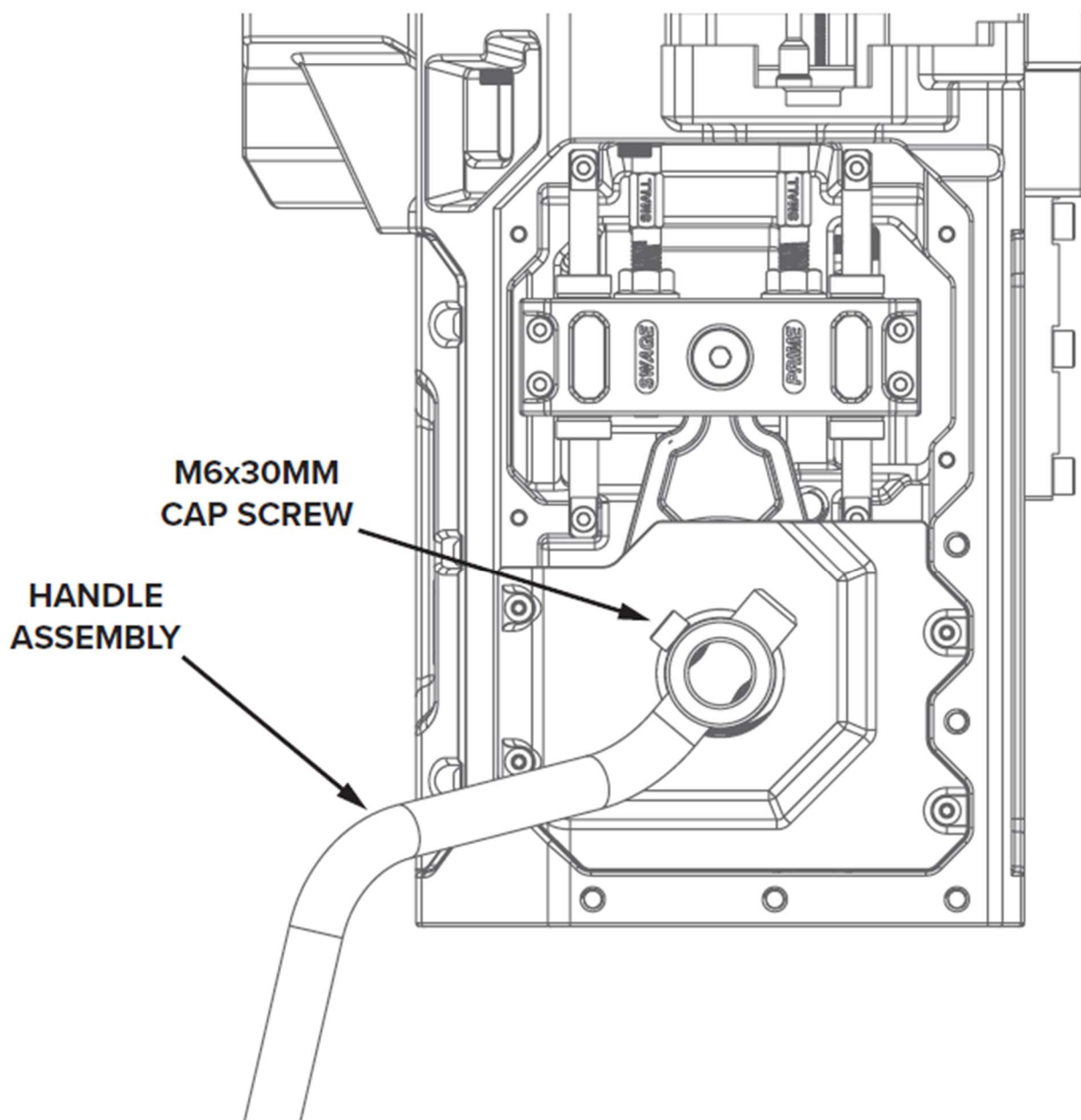
Odstraňte 5 krytů (celkem 24 šroubů) ze sestavy lisu. Připevněte základnu lisu k montážní ploše pomocí 6 šroubů $\varnothing 10$ mm nebo 3/8" (nejsou součástí balení). Doporučená délka šroubů je o 1" (25,4 mm) delší než tloušťka montážní plochy. Šrouby by zároveň neměly být delší o více než 1-1/2" (25,4 – 38,1 mm), aby nepřekážely vnitřním mechanismům lisu. Před pokračováním v montáži veškeré upevňovací šrouby řádně utáhněte.

Poznámka: Šrouby by měly být instalovány zespod pracovní desky, aby nedocházelo k problémům s vůlí během instalace.



KROK 3: INSTALACE OPERAČNÍ PÁKY

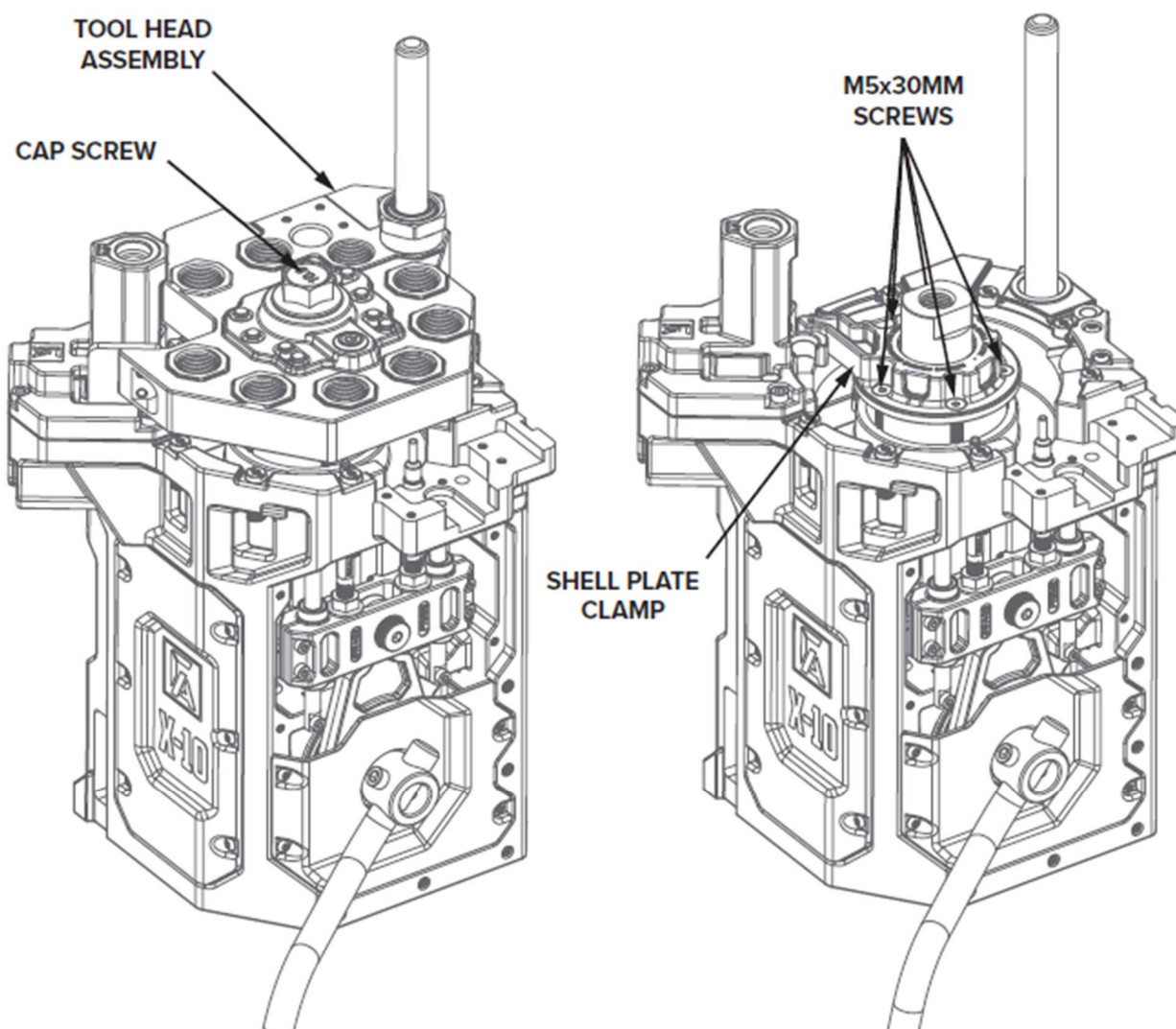
Znovu nainstalujte pravý dolní kryt, přední kryt a zadní kryt (celkem 20 šroubů). Namontujte operační páku a upevněte ji pomocí 1 šroubu s hlavou M6x30 mm, jak je znázorněno níže. Odstříhnete stahovací pásky, které upevňují nástrojovou hlavu k základně.



KROK 4: DEMONTÁŽ NÁSTROJOVÉ HLAVY A SVORKY SHELL PLATE

S pístem spuštěným na dolní pozici vyjměte upevňovací šroub, který zajišťuje nástrojovou hlavu (TOOL HEAD) k pístu, a vyjměte nástrojovou hlavu ze sestavy lisu. Odstraňte 5 šroubů M5x30 mm, které drží svorku držáku nábojnic (SHELL PLATE CLAMP), a vyjměte svorku ze sestavy lisu.

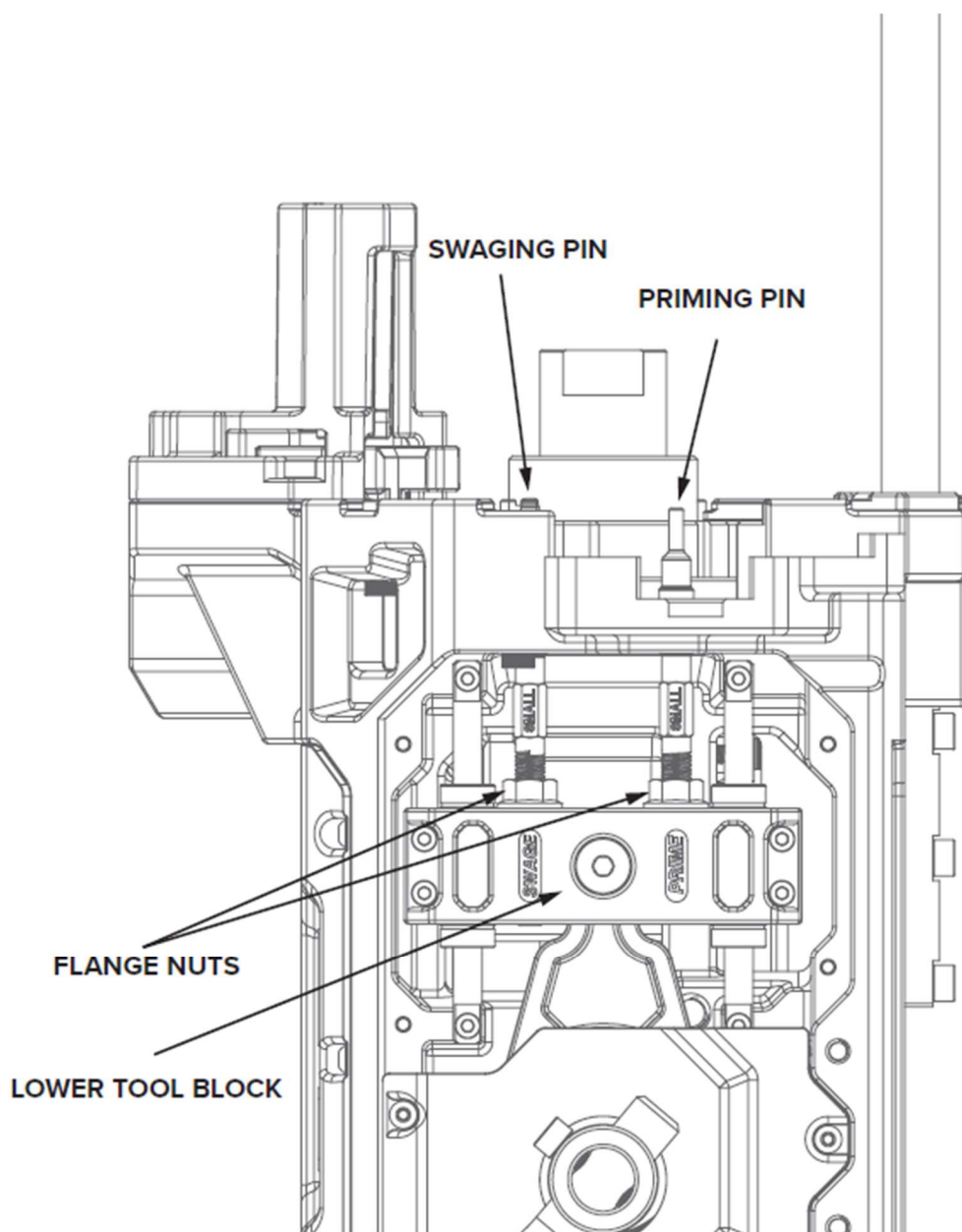
Tip: Nástrojová hlava je pevně uchycena k pístu a může být obtížné ji demontovat. Pro její oddělení od pístu položte 2 pevné podklady (např. hranolek 5x10 cm o délce cca 7,5-10 cm) mezi základnu lisu a sestavu nástrojové hlavy. Pomalu spusťte píst, a využijte tak mechanické síly lisu k demontáži nástrojové hlavy.



KROK 5: INSTALACE SPRÁVNÝCH ZÁPALKOVACÍCH A SWAGE TRNŮ

Ověřte velikost zápalek pro ráži, na kterou bude přebíjecí lis nakonfigurován. Malé zápalkovací a swage trny (PRIMING PIN, SWAGE PIN) jsou továrně nainstalovány. Pokud má být lis nastaven na ráži vyžadující malé zápalky, pokračujte ke kroku 6. Pokud má být lis nastaven na ráži vyžadující velké zápalky, povolte 2 přírubové matice (FLANGE NUTS), které upevňují swage a zápalkovací trny k dolnímu bloku nástroje, a vyjměte malý swage a zápalkovací trn tak, že je vytočíte z bloku nástroje a vytáhnete nahoru skrz základnu. Nainstalujte velký zápalkovací a swage trn do dolního bloku nástroje a přírubové matice (FLANGE NUTS) dotáhněte prsty.

Poznámka: Oba trny by měly být instalovány tak, aby jejich spodní část byla přibližně zarovnána se spodní částí dolního bloku nástroje. Konečné nastavení bude provedeno v pozdějším kroku.

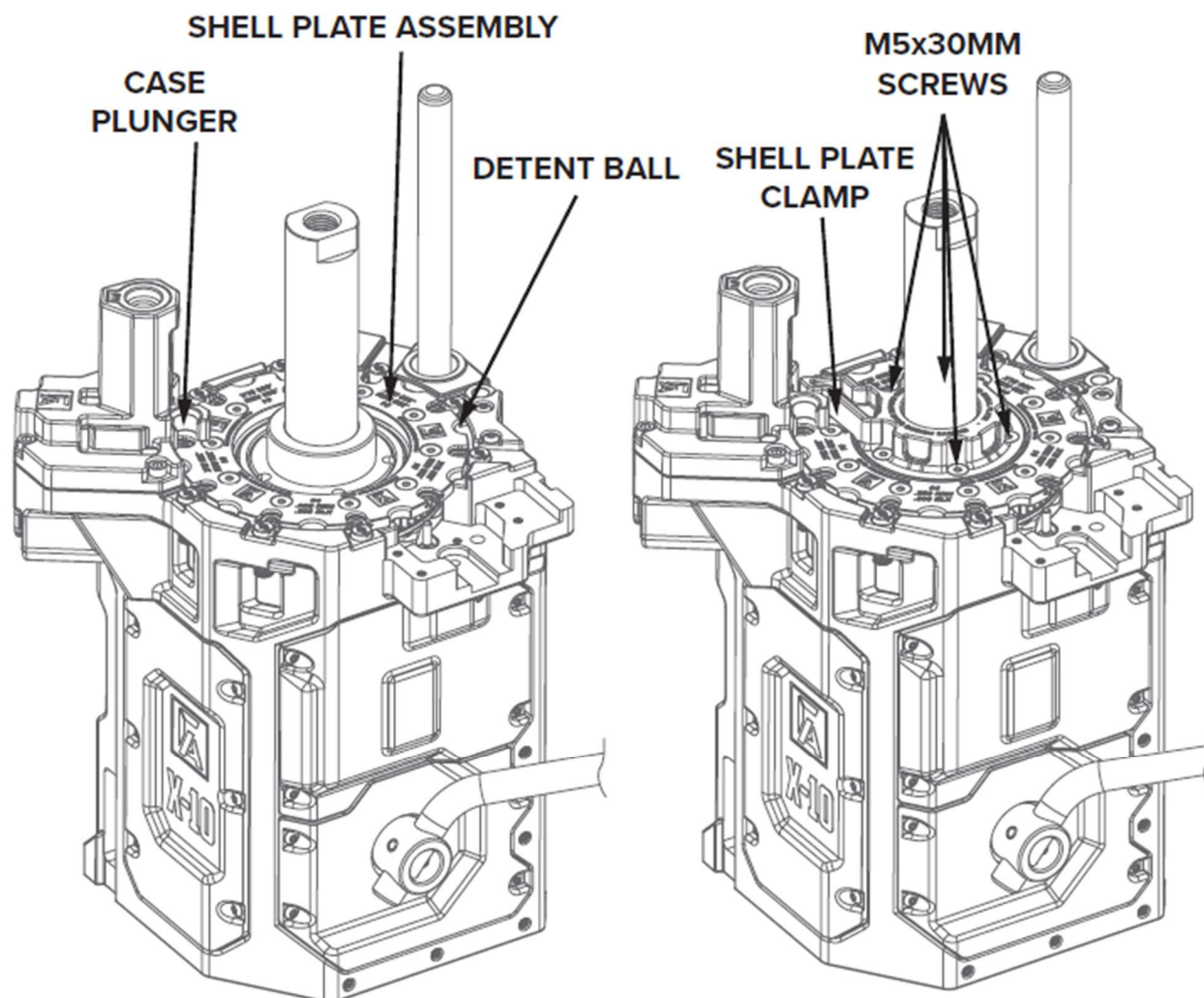


KROK 6: INSTALACE DRŽÁKU NÁBOJNIC SHELL PLATE

Zvedněte píst do horní pozice a nainstalujte příslušný držák nábojnic Shell Plate (prodává se samostatně) pro požadovanou ráži. Zatlačte zavaděč nábojnic (CASE PLUNGER) tak, aby uvolnil držák nábojnic Shell Plate, a pomalu otáčejte Shell Platem, přičemž jemně tlačte dolů, dokud zajišťovací matice na Shell Plate neprojdou indexovacím mechanismem. Po úplné instalaci by ložisko sestavy Shell Plate mělo dosedat na rameno základny. Nainstalujte svorku (SHELL PLATE CLAMP) a připevněte 5 šrouby M5x30 mm.

Poznámka: Utáhněte 5 šroubů M5x30 mm na moment 18–20 in-lbs (1,7–2,0 Nm).

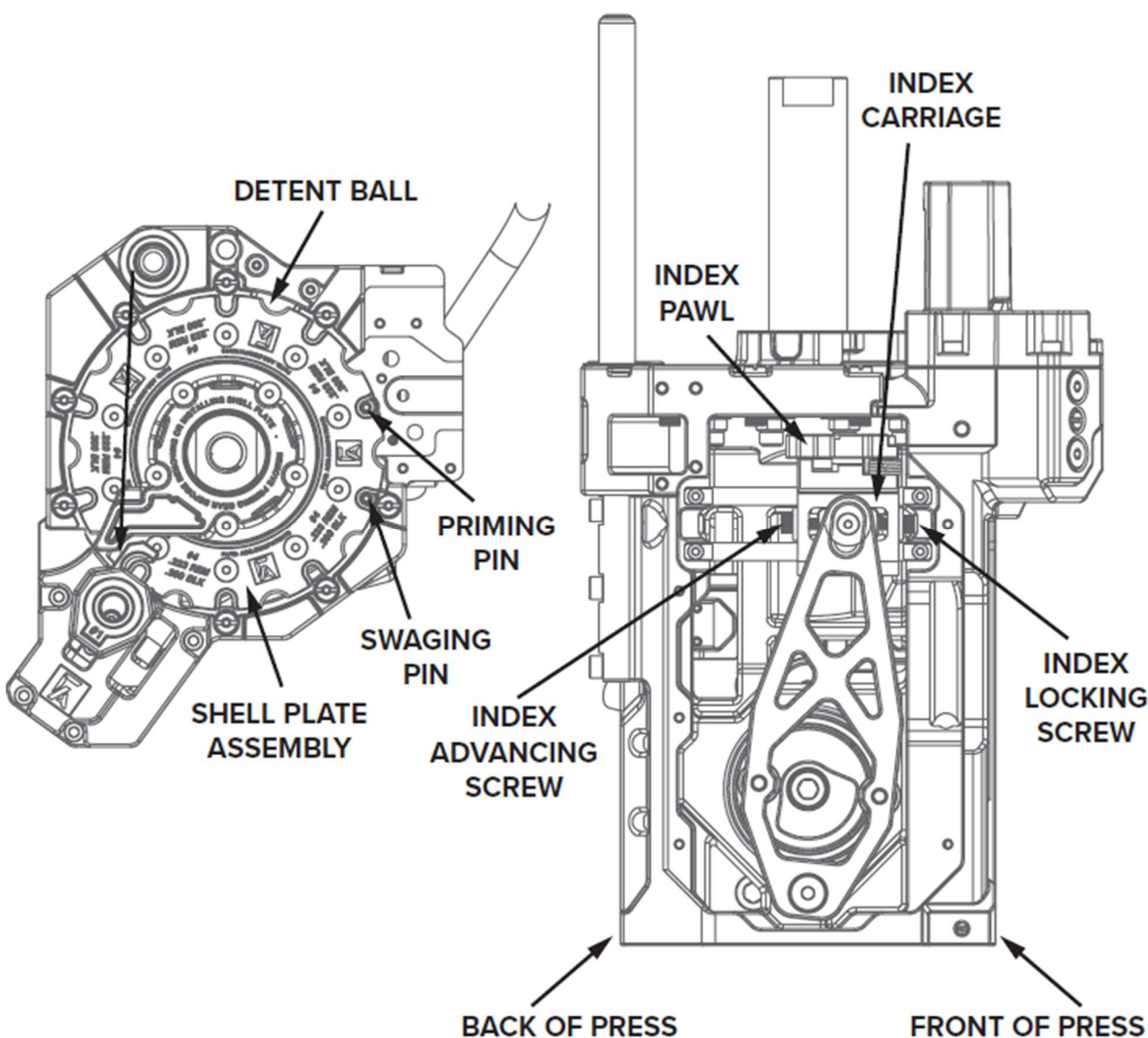
! NEPŘETAHUJTE ŠROUBY ANI NEPOŠKOZUJTE SPOJOVACÍ PRVKY



KROK 7: NASTAVENÍ INDEXOVACÍHO MECHANISMU

S pístem zvednutým do horní pozice jemně otočte držákem nábojnic Shell Plate ve směru hodinových ručiček, dokud se nedotkne součástky INDEX PAWL. Ujistěte se, že jsou výřezy pro zápalky na Shell Plate v jedné rovině se swage a zápalkovacím trnem (SWAGE PIN, PRIMING PIN), a že zajišťovací kulička (DETENT BALL) je plně zapojená do Shell Plate.

Pokud swage a zápalkovací pin nejsou zarovnaný s výřezy pro zápalky na držáku nábojnic Shell Plate, použijte přiložený 4mm inbusový klíč a povolte nastavovací šroub (INDEX ADVANCING SCREW) a zajišťovací šroub (INDEX LOCKING SCREW) na přední a zadní straně indexovacího dílu INDEX CARRIAGE o 5 plných otáček. Při jemném tlaku na Shellplate pomalu utahujte nastavovací šroub (INDEX ADVANCING SCREW) ve směru hodinových ručiček tak dlouho, dokud se Shell Plate nedostane do polohy, při které se výřezy pro zápalky zarovnají se swage a zápalkovacím trnem. Poté utáhněte zajišťovací šroub (INDEX LOCKING SCREW), abyste uzamkli toto nastavení.

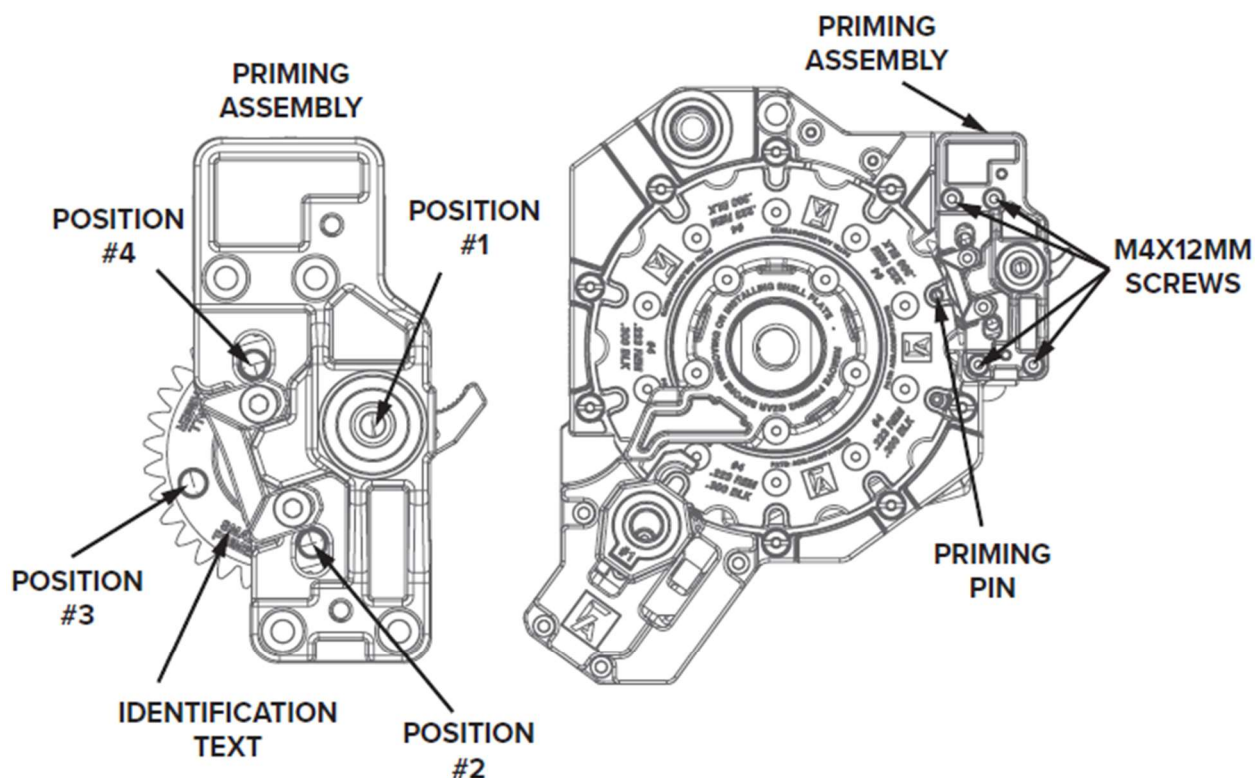


KROK 8: INSTALACE ZÁPALKOVACÍ SESTAVY

Identifikujte správnou zápalkovací sestavu pro požadovanou velikost zápalek podle vyrytého textu na ozubeném kole zápalkovací sestavy.

Poznámka: Ověřte, že velikost zápalkovací sestavy odpovídá velikosti instalovaného swage a zápalkovacího trnu.

S pístem zvednutým do horní pozice se ujistěte, že je držák nábojnic Shell Plate zarovnan s matricemi v nástrojové hlavě, a že zajišťovací kulička (DETENT BALL) plně zapadla do držáku nábojnic. Otáčejte ozubeným kolem zápalkovací sestavy ve směru hodinových ručiček, dokud i toto kolečko není zajištěno zajišťovací kuličkou. Nainstalujte správnou zápalkovací sestavu zasunutím pod Shell Plate tak, aby ozubené kolo zápalkovací sestavy zapadlo do ozubeného kola Shell Plate, přičemž jeden z otvorů v ozubeném kole zápalkovací sestavy musí být zarovnan s výřezem pro zápalku v odpovídající pozici na Shell Plate. Připevněte zápalkovací sestavu k základně lisu pomocí 4 šroubů M4x12 mm. Jemně spusťte lis a ujistěte se, že zápalkovací pin je zarovnan s výřezem pro zápalku v Shell Plate a s lůžkem pro zápalku v zápalkovacím ozubeném kole.

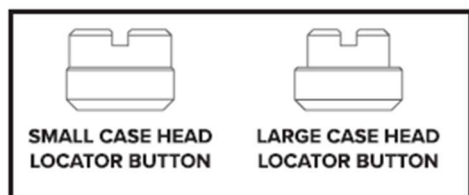


KROK 9: INSTALACE POZIČNÍCH ZÁMKŮ „LOCATOR BUTTONS“

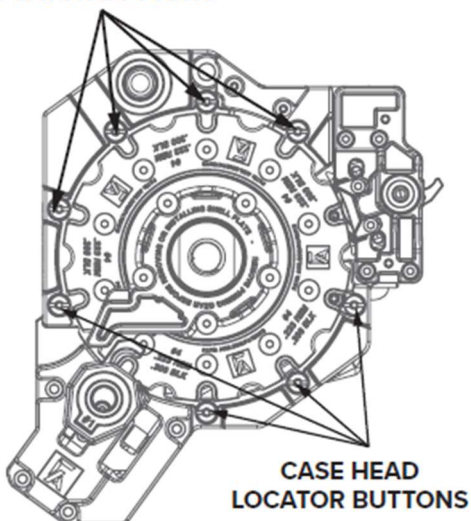
Pro určení správné velikosti pozičních zámků (LOCATOR BUTTONS) použijte níže uvedenou tabulku. Malé poziční zámky (SMALL CASE HEAD LOCATOR BUTTON) jsou nainstalovány z výroby. Pokud Vaše ráže vyžaduje malé poziční zámky, pokračujte ke KROKU 10. Pokud potřebujete velké poziční zámky (LARGE CASE HEAD LOCATOR BUTTON), použijte dodaný 2,5mm imbusový klíč a vyjměte šrouby (SHOULDER SCREWS), kryt i malé poziční zámky z lisu. Nahraďte je velkými pozičními zámky. Poziční zámky se doporučuje vyměňovat po jednom. Po dokončení výměny znovu nainstalujte kryt.

Poznámka: Při instalaci správných pozičních zámků LOCATOR BUTTONS využijte 2,5mm imbusový klíč tak, že jej necháte zasunutý v hlavách šroubů SHOULDER SCREWS. Tím zamezíte uvolnění šroubů ze základny, dokud nebude nainstalován správný poziční zámek.

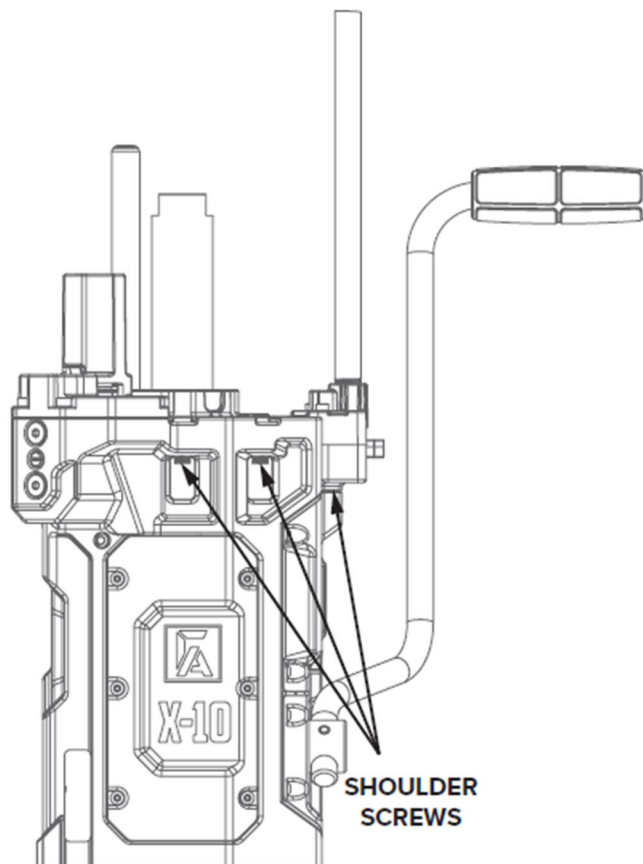
BASE DIAMETER	CASE HEAD LOCATOR BUTTON
UP TO .450"	SMALL
.451" AND OVER	LARGE



CASE HEAD LOCATOR BUTTONS



CASE HEAD LOCATOR BUTTONS



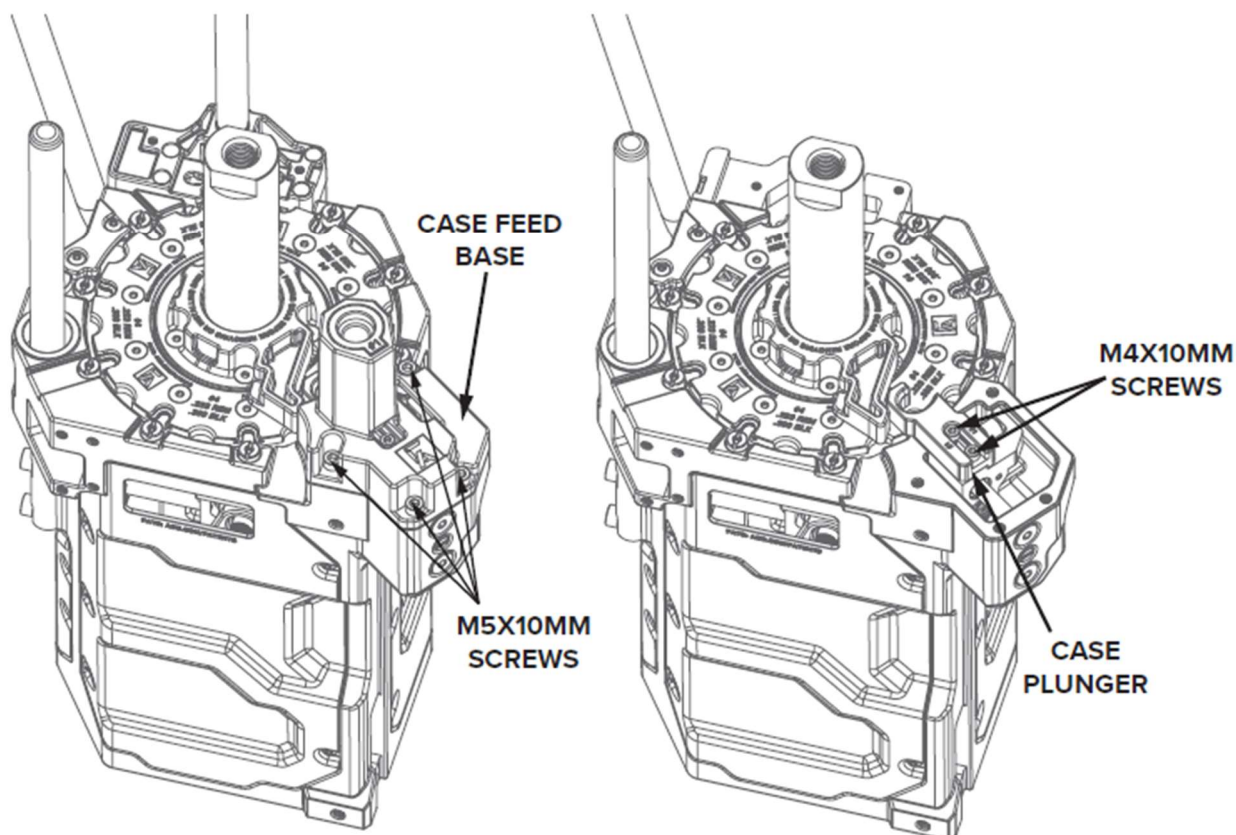
SHOULDER SCREWS

KROK 10: URČENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI ZAVADĚČE NÁBOJNIC „CASE PLUNGER“

Pro určení správného zavaděče nábojnic použijte níže uvedenou tabulku. Továrně je instalovaný zavaděč nábojnic #1. Pokud Vaše ráže vyžaduje právě tuto velikost, pokračujte ke KROKU 11. Pokud je vyžadována jiná velikost, odstraňte čtyři šrouby M5x10mm upevňující základnu podavače nábojnic k sestavě lisu. Sejměte základnu podavače nábojnic a odstraňte dva šrouby M4x10mm, které zajišťují zavaděč nábojnic. Nainstalujte požadovanou velikost zavaděče a znovu upevněte dvěma šrouby M4x10mm. Znovu připevněte základnu podavače nábojnic čtyřmi šrouby M5x10mm, které upevňují základnu podavače nábojnic k sestavě lisu.

Poznámka: Nábojnice s diametrem větším než 0.512" nelze podávat pomocí zavaděče nábojnic (CASE COLLATOR), lze je však vkládat do Shell Plate ručně.

BASE DIAMETER	CASE PLUNGER
.396"-.445"	#1
.446"-.512"	#2
UP TO .395"	#3

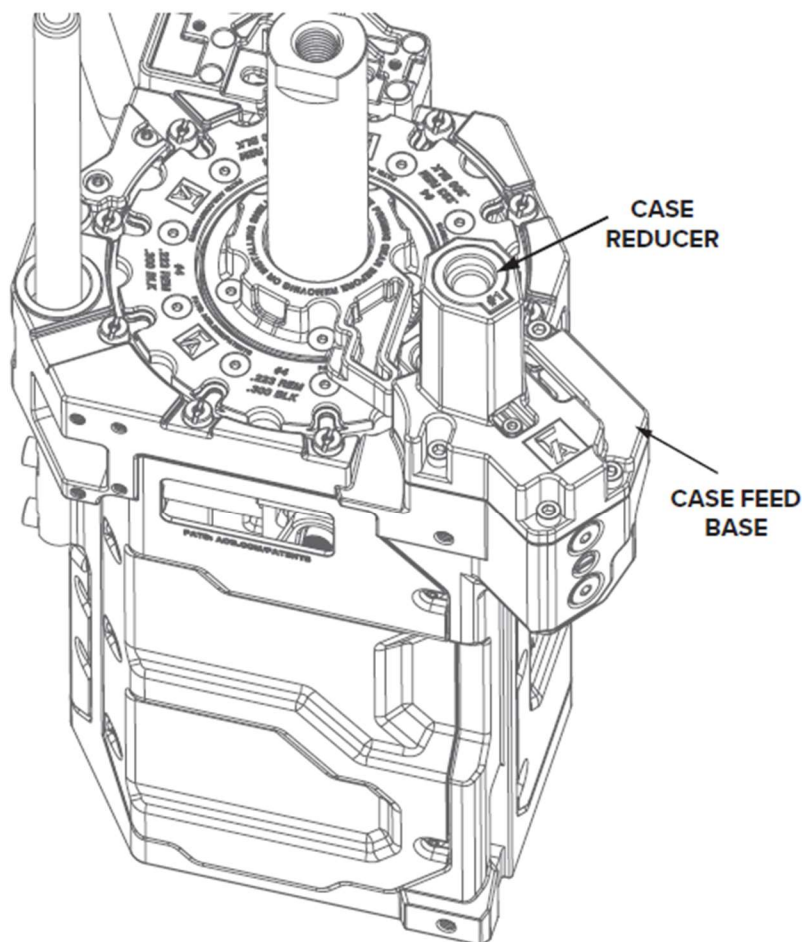


KROK 11: INSTALACE VLOŽKY DO ZÁKLADNY PODAVAČE NÁBOJNIC

Pro určení správné vložky (CASE REDUCER) pro Vaši ráži použijte tabulku uvedenou níže. Z výroby je v lisu instalována vložka #1. Pokud Vaše ráže vyžaduje právě tuto vložku, pokračujte ke KROKU 12. Pokud Vaše ráže vyžaduje jinou vložku, odstraňte instalovanou vložku tak, že stisknete západku skrz otvor v základně podavače nábojnic a vytáhnete ji směrem nahoru. Vložte požadovanou vložku tak, že ji zatlačíte do základny podavače, dokud nebude redukce v jedné rovině s horní částí základny podavače nábojnic.

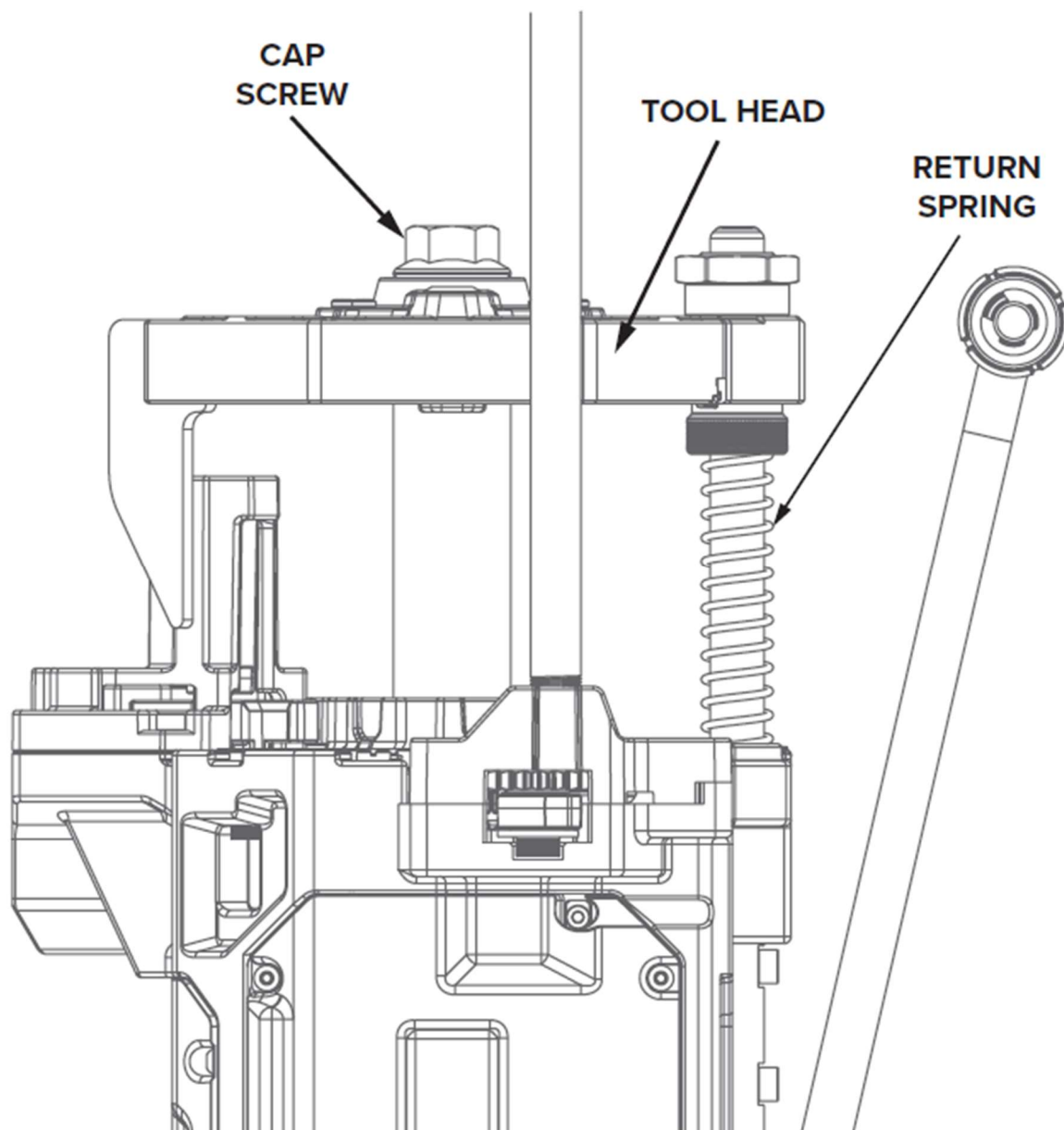
Poznámka: Nábojnice, které nespádají do rozměrových rozsahů uvedených v tabulce níže, nelze podávat pomocí podavače nábojnic (CASE COLLATOR) a musí být ručně vloženy do stanice 2 (Station 2).

BASE DIAMETER	CASE LENGTH	CASE REDUCER
UP TO .425"	.740"-.975"	#1
UP TO .425"	.976"-1.475"	#2
UP TO .425"	1.476"-1.875"	#3
.426"-.520"	.740"-.975"	#4
.426"-.545"	.976"-1.400"	#5
.426"-.545"	1.401"-2.100"	#6



KROK 12: OPĚTOVNÁ INSTALACE NÁSTROJOVÉ HLAVY

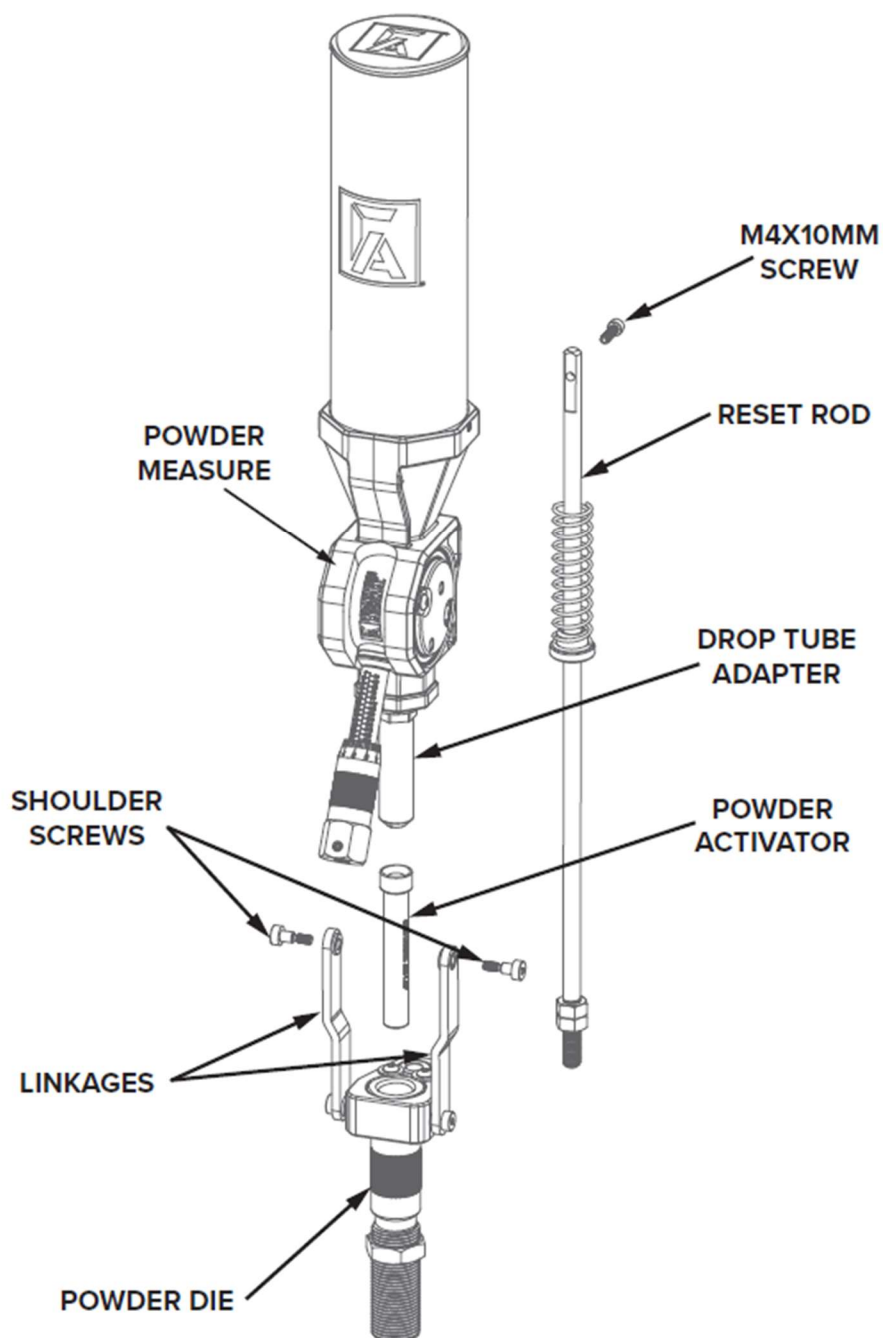
Nasadte vratnou pružinu (RETURN SPRING) na vyrovnávací tyč. Zvedněte píst do horní úvrati a nainstalujte nástrojovou hlavu (TOOL HEAD) na píst. Našroubujte krycí šroub (CAP SCREW) do pístu a utáhněte jej prsty. Spusťte píst na spodní hranici zdvihu a dotáhněte krycí šroub (CAP SCREW) na moment 40–45 ft-lbs (54–61 Nm).



KROK 13: INSTALACE PRACHOVAČE

Změřte délku nábojnice (CASE LENGTH) a určete správnou délku vložky prachovače (ACTIVATOR) podle následující tabulky:

CASE LENGTH	ACTIVATOR
.600"-1.250"	PISTOL
1.250"-1.875"	SMALL RIFLE
1.875"+	LARGE RIFLE



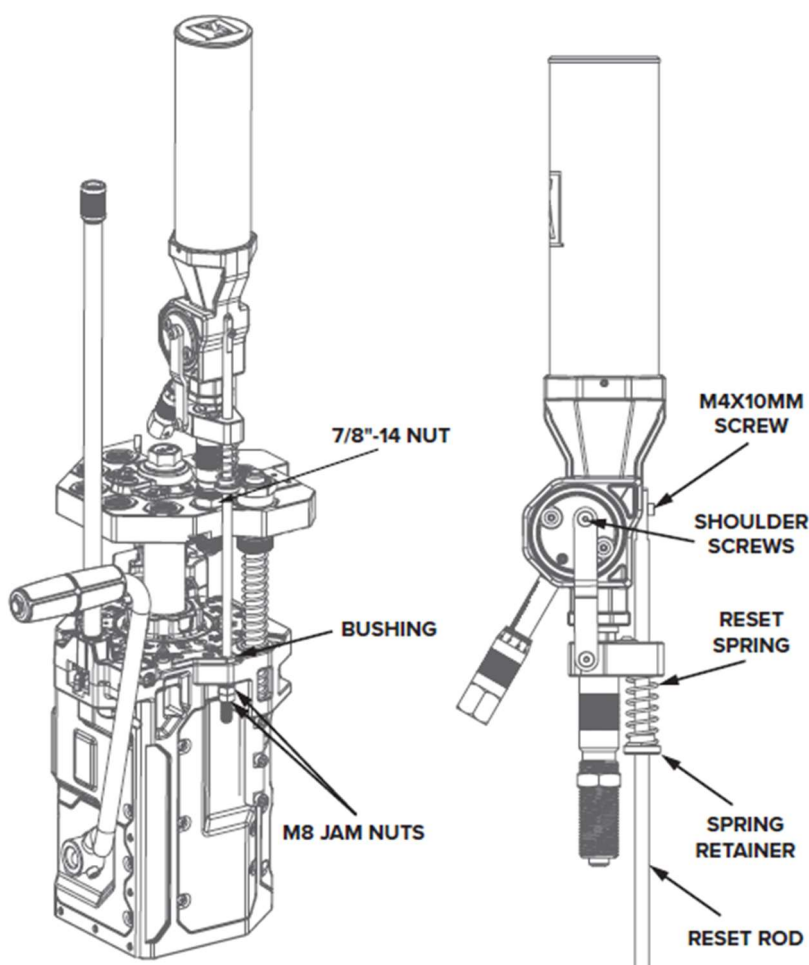
KROK 13 (POKRAČ.): INSTALACE PRACHOVAČE

! UPOZORNĚNÍ: NĚKTERÉ KOMPONENTY LISU MOHOU BÝT POKRYTY OCHRANNÝM OLEJEM PROTI KOROZI. PŘED POUŽITÍM JE TŘEBA ODSTRANIT VEŠKERÝ OLEJ Z VNITŘKU TRUBICE (DROP TUBE) A VLOŽKY PRACHOVAČE (POWDER ACTIVATOR).

Odstraňte dva šrouby (SHOULDER SCREWS), které spojují táhla (LINKAGES) s bubnem prachovače, a jeden šroub M4x10mm, který spojuje tělo prachovače s resetovací tyčí (RESET ROD), a vyjměte prachovač z prachovací matrice (POWDER DIE). Vyjměte adaptér (DROP TUBE ADAPTER) ze sestavy prachovače a vyčistěte vnitřek trubice a vložky prachovače (POWDER ACTIVATOR) odmašťovačem.

Poznámka: NEČISTĚTE olejem na zbraně ani jinými látkami, které zanechávají na povrchu film, protože to může vést k nesourodým prachovým navážkám.

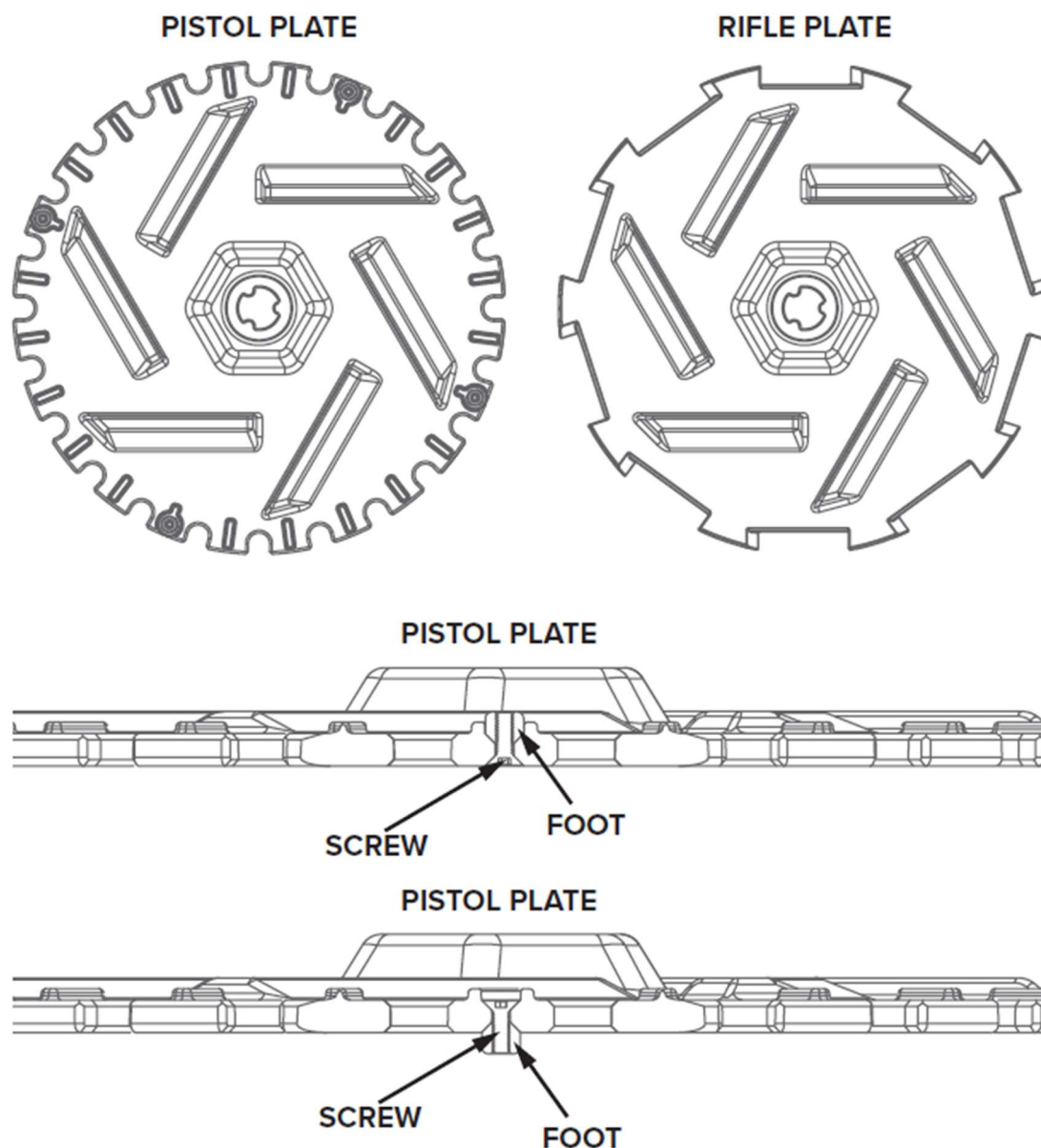
Vyčištěné komponenty nechte zcela vyschnout a poté znovu namontujte adaptér (DROP TUBE ADAPTER) na sestavu prachovače. Nainstalujte správnou vložku prachovače (POWDER ACTIVATOR) do prachovací matrice (POWDER DIE). Znovu nainstalujte šroub M4x10mm spojující resetovací tyč (RESET ROD) s tělem prachovače a dva šrouby (SHOULDER SCREWS), které spojují táhla (LINKAGES) s bubnem prachovače. Namontujte zásobník prachu a víčko na prachovač a utáhněte seřizovací šrouby dodaným 2mm imbusovým klíčem. Odstraňte dvě 8mm matice (M8 JAM NUTS) z resetovací tyče (RESET ROD) a zasuňte resetovací tyč do vodící vložky (BUSHING) na sestavě lisu. Zašroubujte prachovou matici (POWDER DIE) do nástrojové hlavy tak, aby spodní část adaptéru matrice byla v jedné rovině se spodní částí nástrojové hlavy. Utáhněte matici 7/8"-14 pevně prsty a znovu namontujte dvě 8mm matice (M8 JAM NUTS) na resetovací tyč (RESET ROD).



KROK 14: KONFIGURACE DESKY PODAVAČE NÁBOJNIC

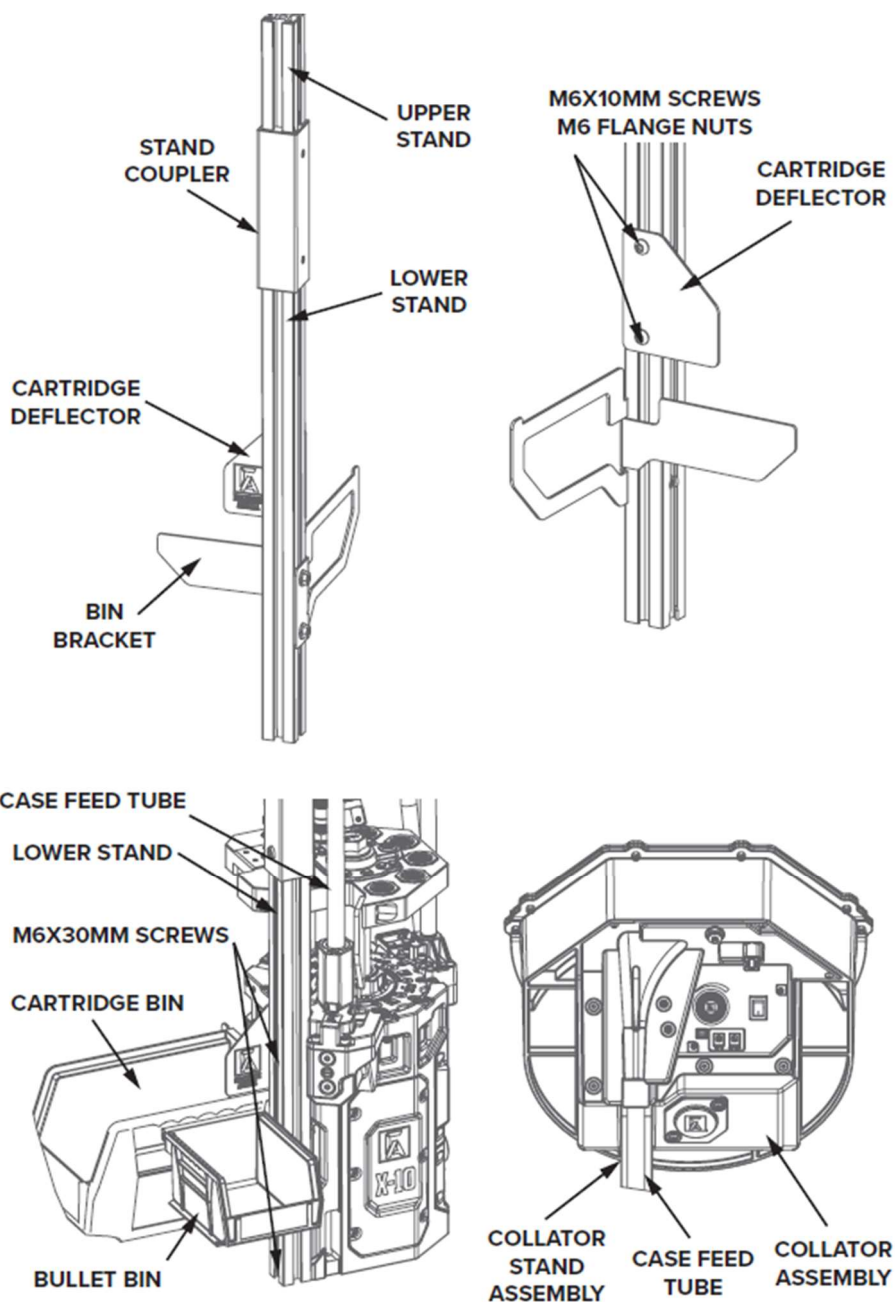
Určete, která deska podavače nábojnic je vhodná pro požadovanou ráži. Deska pro pistolové nábojnice je konfigurována pro nábojnice do délky 1" (25,4 mm). Pistolovou desku podavače nábojnic nainstalujte podle konfigurace.

Pro delší pistolové nábojnice je třeba nožičky (FOOT) na pistolové desce obrátit. Pokud Vaše ráže vyžaduje desku pro pistolové nábojnice a délka nábojnice je větší než 1" (25,4 mm), odstraňte čtyři šrouby (SCREW) ze spodní části pistolové desky. Přesuňte čtyři nožky (FOOT) z horní části desky a nainstalujte je do jamek ve spodní části desky. Opět připevněte těmi samými čtyřmi šrouby, tentokrát shora desky. Nainstalujte příslušnou desku pro podávání nábojnic na spojku v podavači nábojnic (COLLATOR).



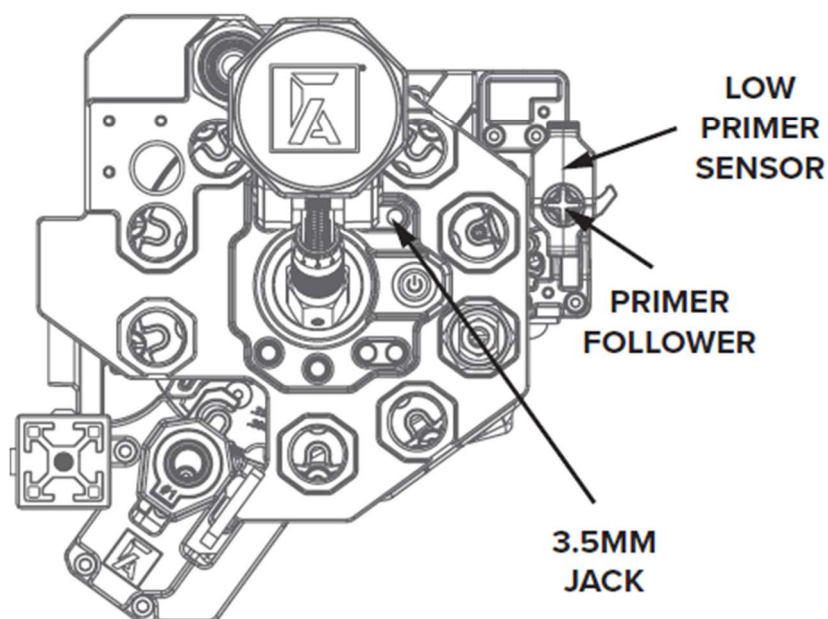
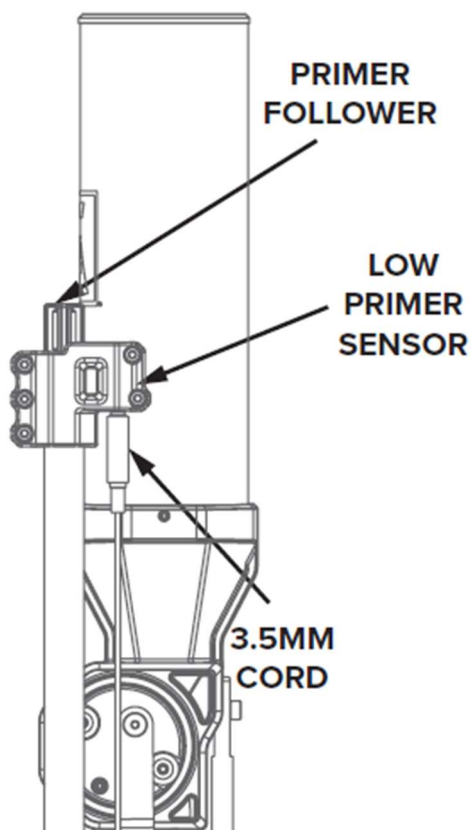
KROK 15: SESTAVENÍ STOJANU A ZÁSOBNÍKŮ PODAVAČE

Nainstalujte odchylovač nábojnic (CARTRIDGE DEFLECTOR) na spodní díl stojanu podavače (LOWER STAND) pomocí dvou šroubů M6x10mm a dvou matic M6 (M6 FLANGE NUTS) tak, aby spodní část odchylovače nábojnic byla přibližně 1/2" (1,3 cm) nad držákem zásobníku (BIN BRACKET). Nainstalujte vrchní díl stojanu (UPPER STAND) na spodní díl (LOWER STAND) pomocí spojky stojanu (STAND COUPLER) a dvou šroubů M6x30mm. Připojte spodní stojan podavače (LOWER STAND) k sestavě lisu pomocí dvou šroubů M6x30mm. Nainstalujte zásobník na nábojnici (CARTRIDGE BIN) a zásobník na střely (BULLET BIN) na držák zásobníků (BIN BRACKET). Vložte trubici podavače nábojnic (CASE FEED TUBE) do vložky v základně podavače nábojnic a nainstalujte elektrický podavač nábojnic (COLLATOR ASSEMBLY) na stojan (COLLATOR STAND) tak, aby byla trubice podavače nábojnic zasunutá do výstupního otvoru elektrického podavače nábojnic. Zapojte podavač (COLLATOR) pomocí dodaného 12V napájecího adaptéru.



KROK 16: INSTALACE SENZORU NÍZKÉ HLADINY ZÁPALKY

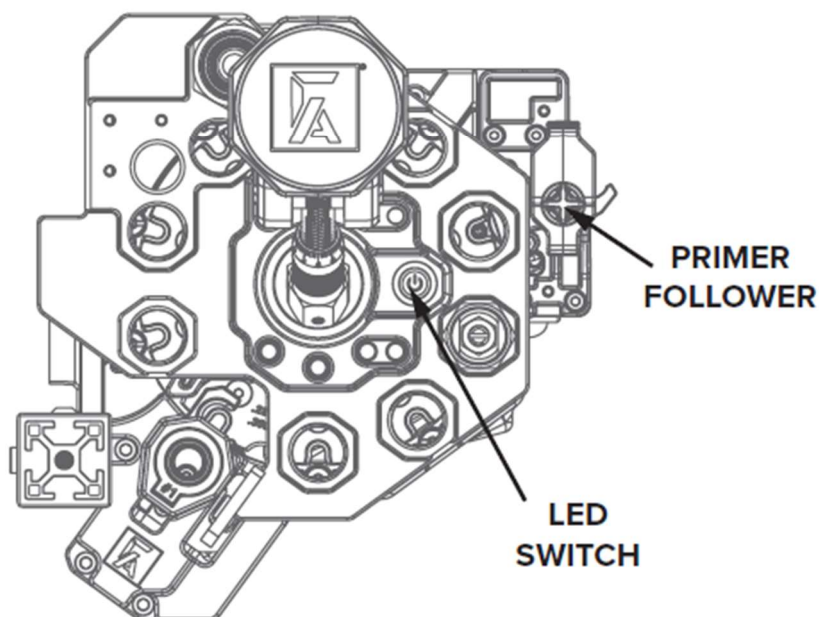
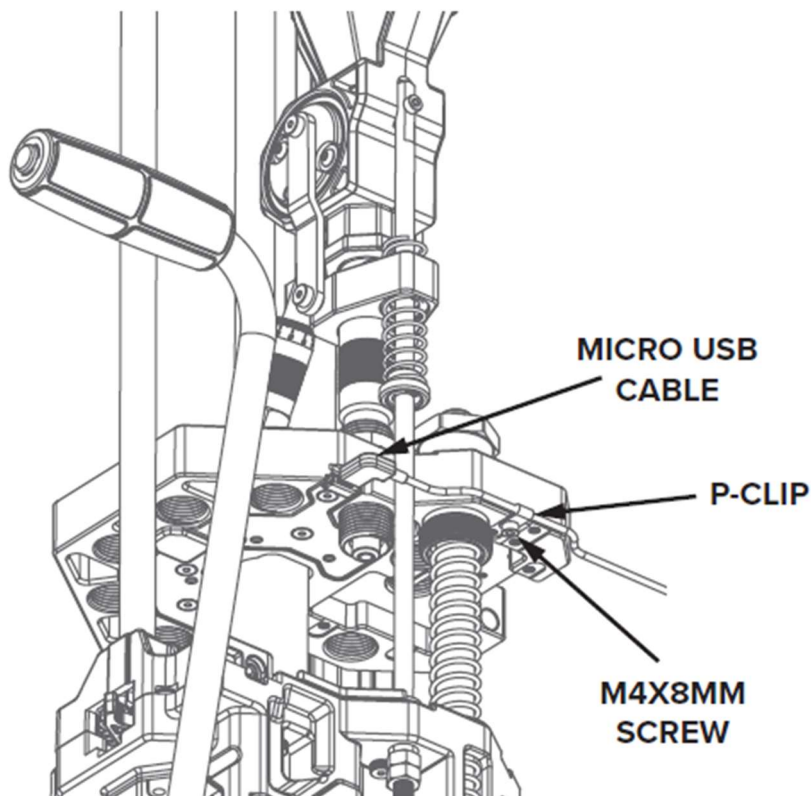
Nainstalujte senzor nízké hladiny zápalek (LOW PRIMER SENSOR) na vršek trubice zásobníku zápalek a vložte sledovač zápalek (PRIMER FOLLOWER) do trubice zásobníku. Odstraňte zátku z kulatého 3,5mm konektoru (3.5mm JACK) na nástrojové hlavě, který odpovídá pozici č. 5 na držáku nábojnic Shell Plate. Propojte příloženým 3,5mm propojovacím kabelem senzor s odpovídajícím konektorem na nástrojové hlavě.



KROK 17: INSTALACE NAPÁJENÍ NÁSTROJOVÉ HLAVY

Připojte příložený USB kabel do USB portu na nástrojové hlavě. Připevněte kabel k nástrojové hlavě pomocí držáčku (P-CLIP) a jednoho šroubu M4x8mm. Na druhé straně zapojte kabel do příloženého napájecího adaptéru. Zazní alarm nízké hladiny zápalek. Pro jeho ztišení vyjměte sledovač zápalek ze zásobníku zápalek. Stisknutím podsvíceného spínače (LED SWITCH) na nástrojové hlavě zapnete/vypnete LED osvětlení pracovního prostoru.

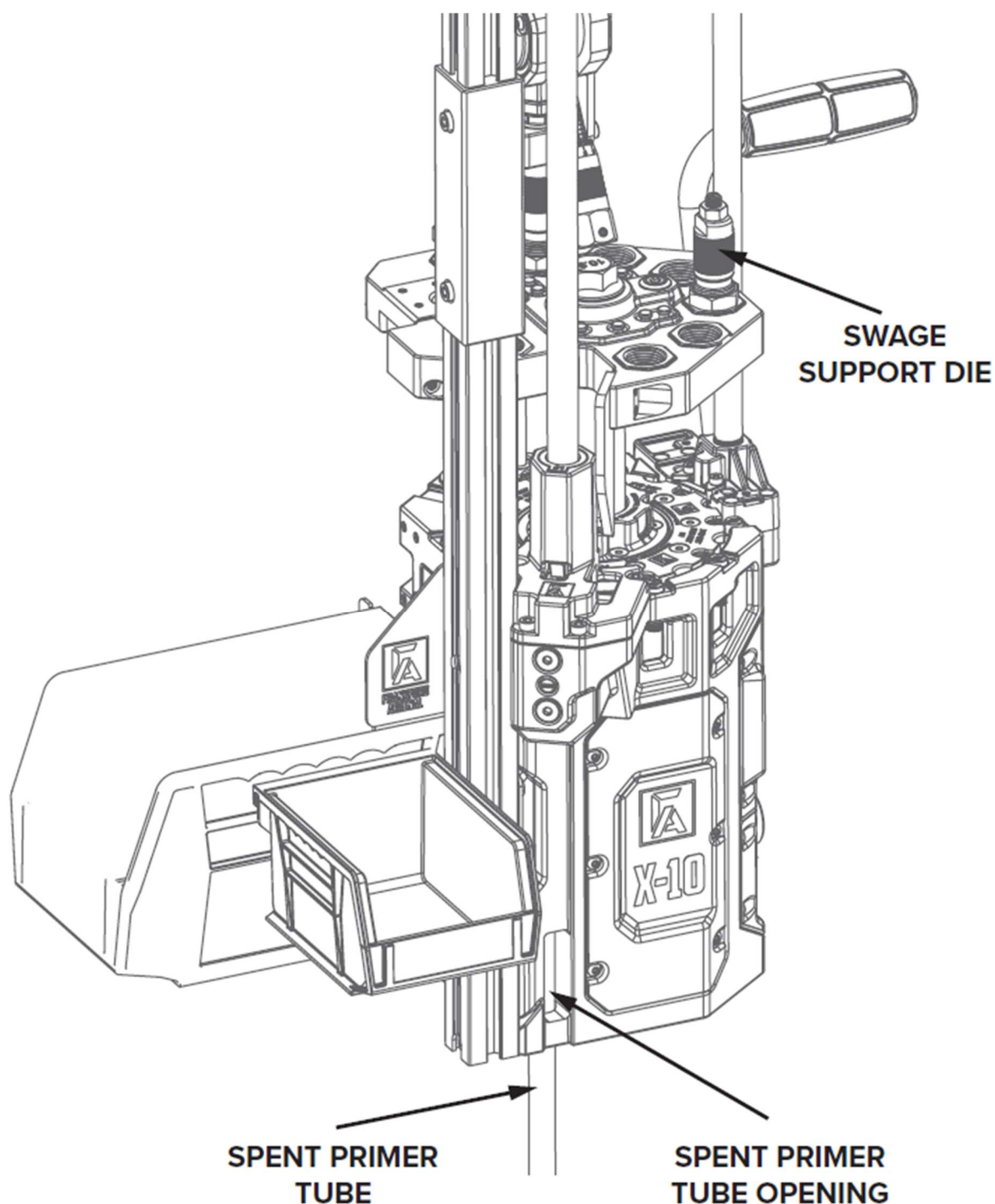
Poznámka: Nedovolte, aby byl USB kabel příliš napnutý a tahal za USB konektor.



KROK 18: INSTALACE ZÁSObNÍKU NA VYPÍCHNUTÉ ZÁPALKY

Poznámka: Pokud v kroku 1 nebyl do montážní plochy vyvrtán volitelný otvor pro zásobník na použité zápalky (SPENT PRIMER TUBE), musí být trubice vložena otvorem v přední části základny (SPENT PRIMER TUBE OPENING).

Vložte zásobník na vypíchnuté zápalky (SPENT PRIMER TUBE) do základny. Nainstalujte swage matrici (SWAGE SUPPORT DIE) do stanice 4 nástrojové hlavy tak, aby se spodní část matrice dotýkala držáku nábojnic Shell Plate, a utáhněte matici 7/8"-14 pevně prsty. Konečné nastavení swage matrice bude provedeno v pozdějším kroku.



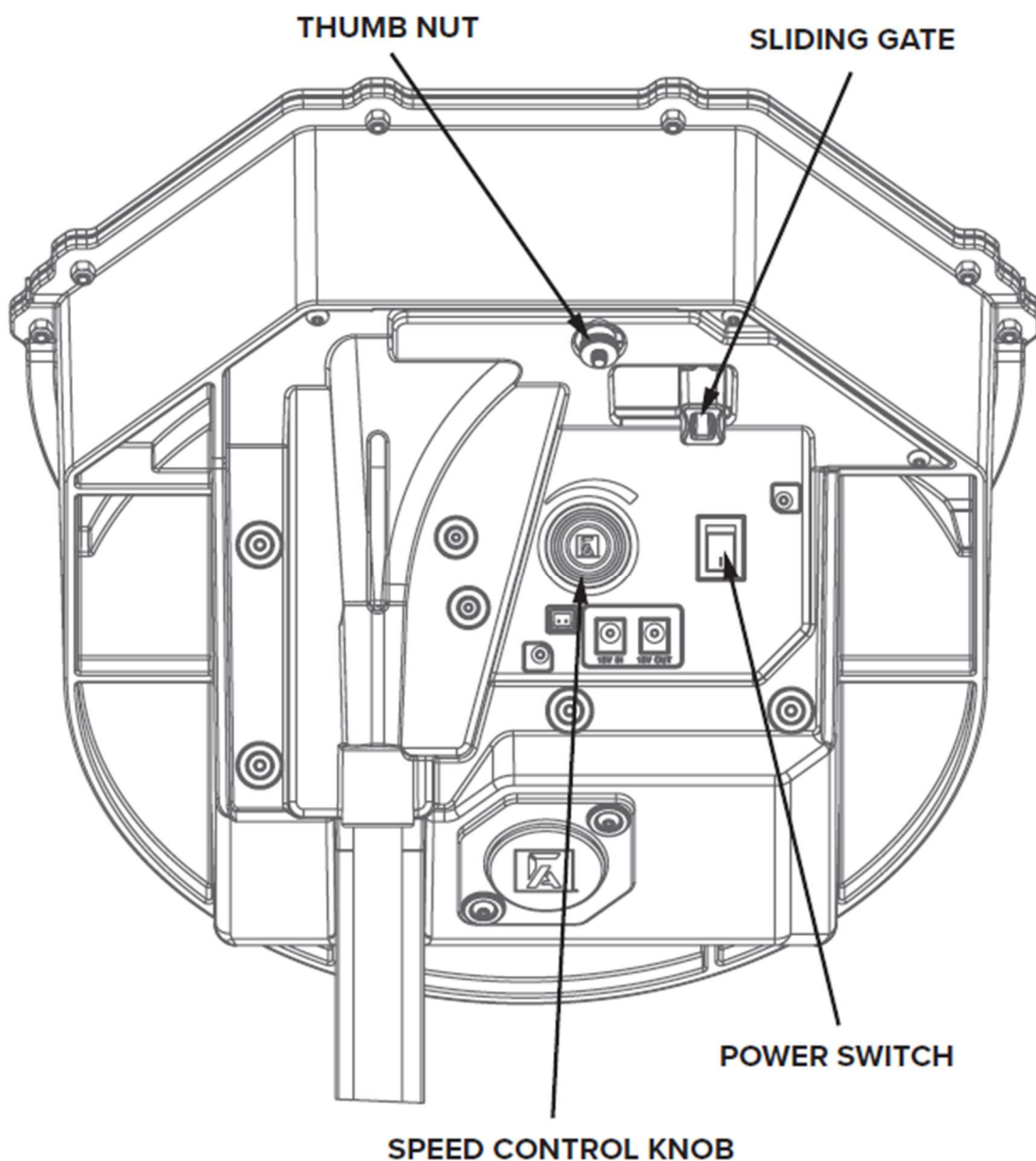
RYCHLÁ REFERENČNÍ TABULKA NASTAVENÍ PRO RŮZNÉ RÁŽE

Poznámka: Jedná se o referenční tabulku oblíbených ráží, nikoli o úplný seznam.

CALIBER	SHELL PLATE	LOCATOR	PLUNGER	CASE REDUCER
9mm	0	Small	#3	#1
.38 Spl	1	Small	#1	#2
.357 Mag	1	Small	#1	#2
.45ACP	2	Large	#2	#4
6.5 CM	2	Large	#2	#6
.308 Win	2	Large	#2	#6
.380ACP	4	Small	N/A	NOT COMPATIBLE W/ CASE FEEDER
.204 Ruger	4	Small	#3	#3
.223 Rem	4	Small	#3	#3
5.56x45mm	4	Small	#3	#3
.300 Blk	4	Small	#3	#2
.44 Spl	11	Large	#2	#5
.45 LC	11	Large	#2	#5
.40 S&W	19	Small	#1	#1
.38 Super	19	Small	#1	#1
10mm	19	Small	#1	#1

KROK 1: NASTAVENÍ ELEKTRICKÉHO PODAVAČE NÁBOJNIC

Povolte matici (THUMB NUT) na zadní straně podavače přibližně o ¼ otáčky. Nastavte posuvná dvířka (SLIDING GATE) úplně doleva – zavřená (CLOSED). Vložte hrst nábojnic do sestavy podavače. Nastavte regulaci rychlosti (SPEED CONTROL) na střední úroveň a zapněte vypínač (POWDER SWITCH) do pozice ON. Posouvejte posuvná dvířka doprava, dokud se nábojnice nebudou spolehlivě podávat v orientaci dnem dolů. Utáhněte matici (THUMB NUT). Nastavte regulaci rychlosti (SPEED CONTROL KNOB) tak, abyste dosáhli optimálního podávání. Přepněte vypínač (POWER SWITCH) do pozice OFF, vyjměte trubici podavače nábojnic (CASE FEED TUBE) a odstraňte všechny nábojnice, které byly během nastavení podány. Vraťte trubici zpět a naplňte nádobu podavače nábojnicemi (maximálně 2,5 libry (1,13 kg) nábojnic).

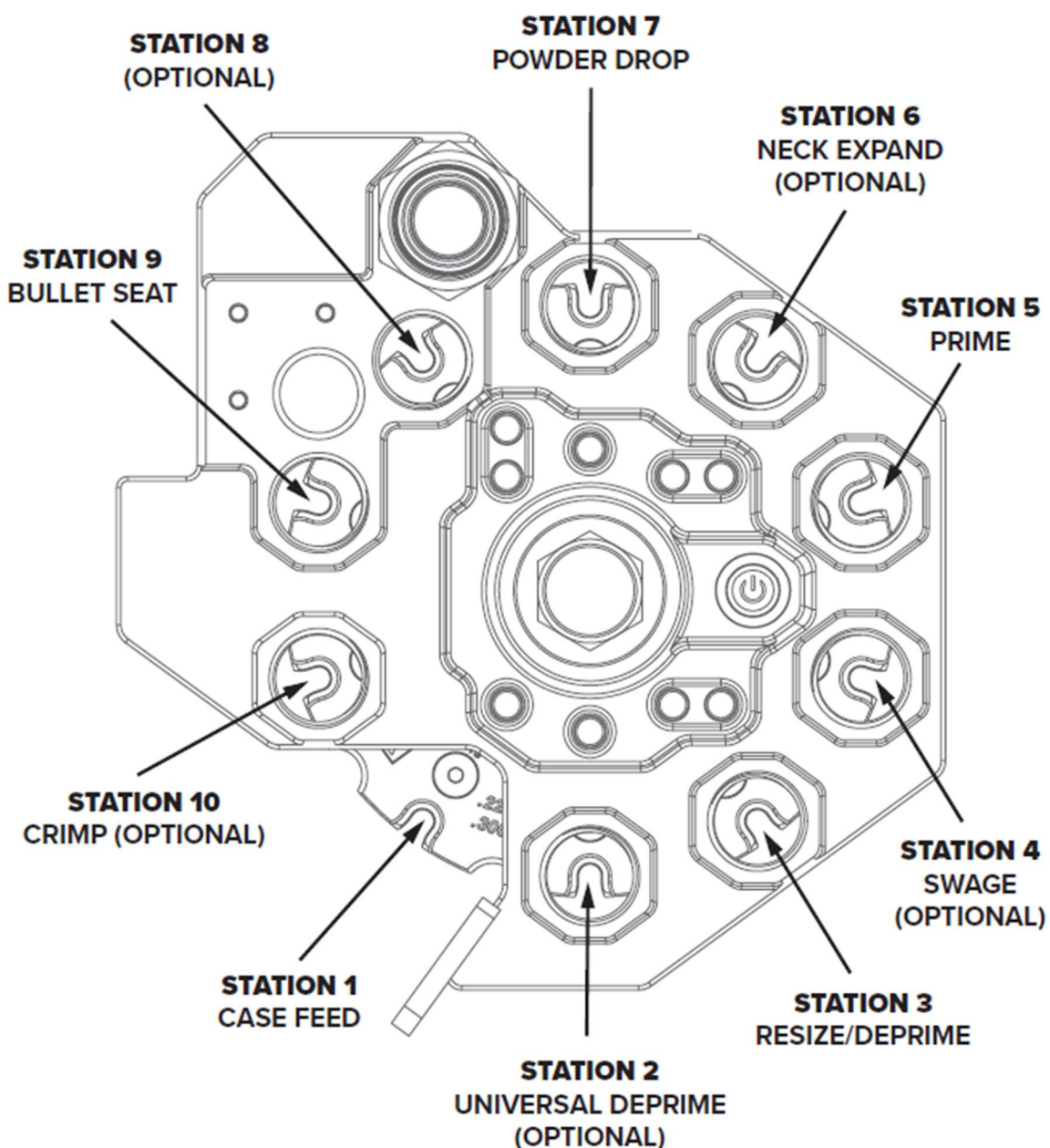


KROK 2: OBVYKLÉ NASTAVENÍ NÁSTROJOVÉ HLAVY

Poznámka: Níže uvedené pokyny pro nastavení matrice jsou obecné a nemusí platit pro všechny matrice. Před použitím si vždy prostudujte pokyny výrobce. V případě rozporu mezi níže uvedenými pokyny a pokyny výrobce mají přednost pokyny výrobce.

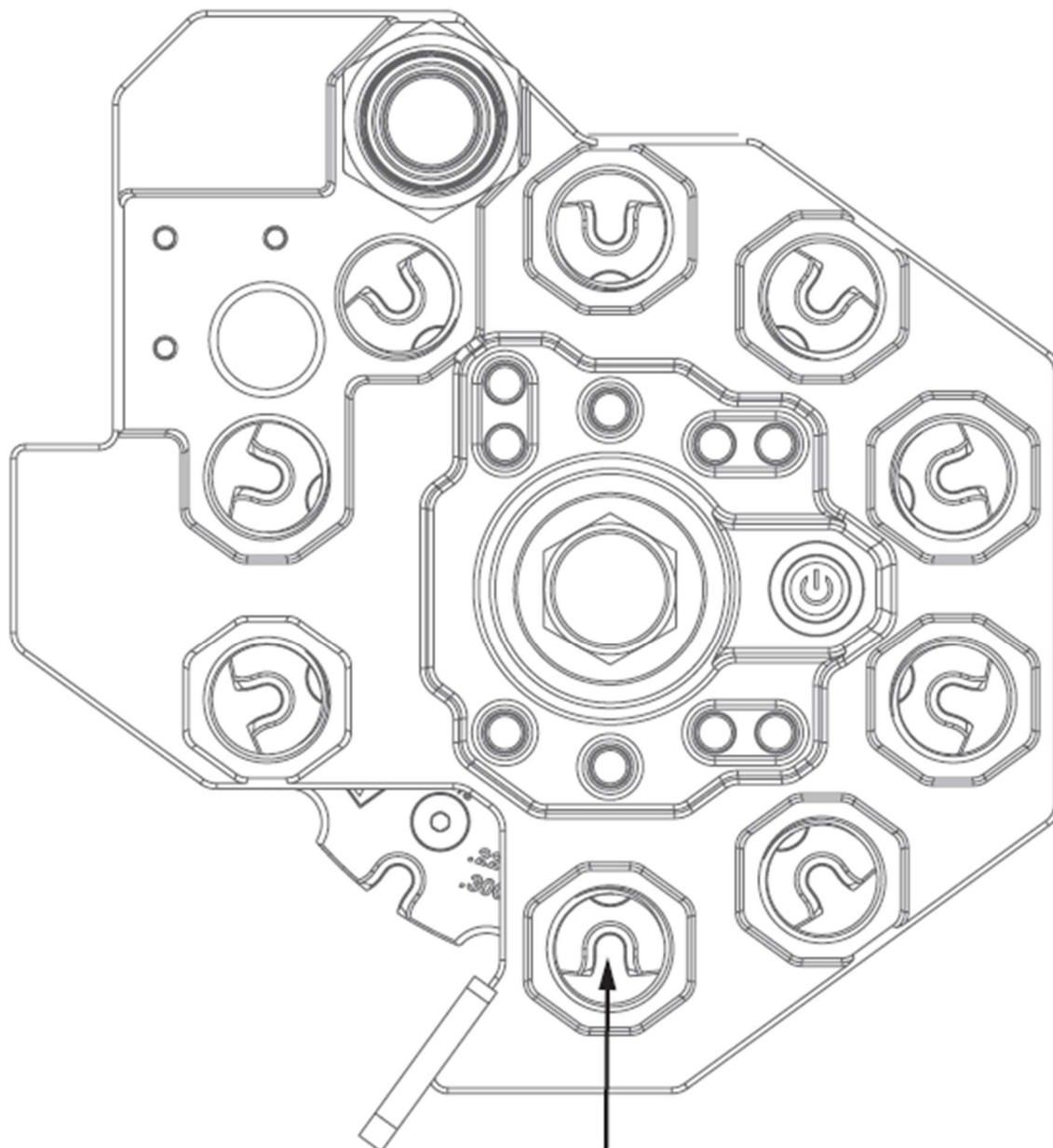
Nainstalujte příslušné matrice (nejsou součástí balení) pro Vaši ráži do nástrojové hlavy. Veškeré matrice určené pro vypichování zápalek musí být nainstalovány na pozici 2 nebo 3. Preferované uspořádání matric je uvedeno níže.

Poznámka: Některé matrice s krátkým závitem mohou vyžadovat nainstalování pojistné matrice (LOCKNUT) pod nástrojovou hlavu. Pojistné matrice se nesmí instalovat pod nástrojovou hlavu ve stanicích 2, 5 a 10.



KROK 3: UNIVERZÁLNÍ VYPICHOVÁNÍ ZÁPALK (VOLITELNÉ)

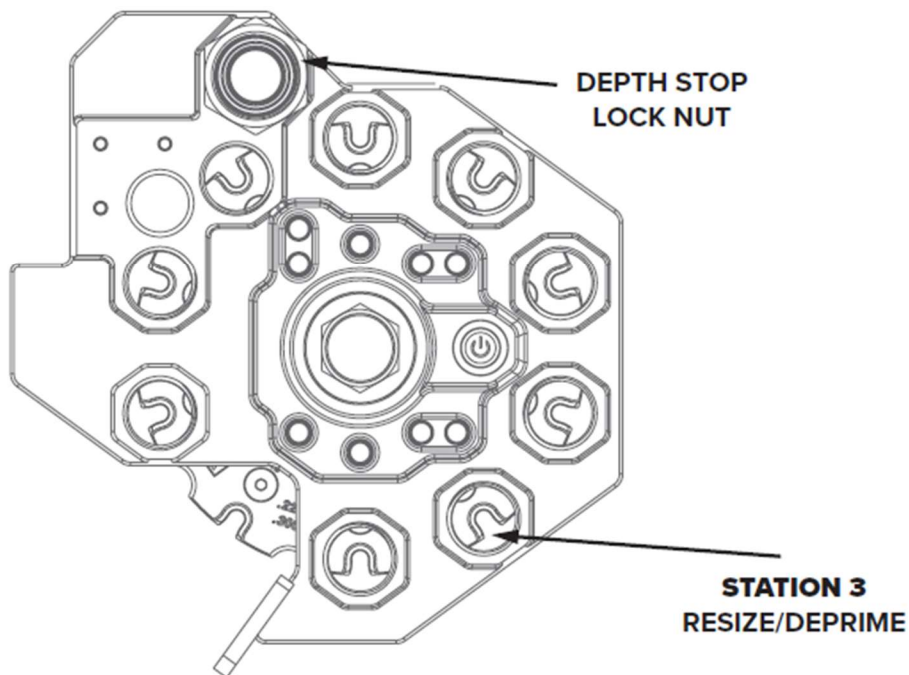
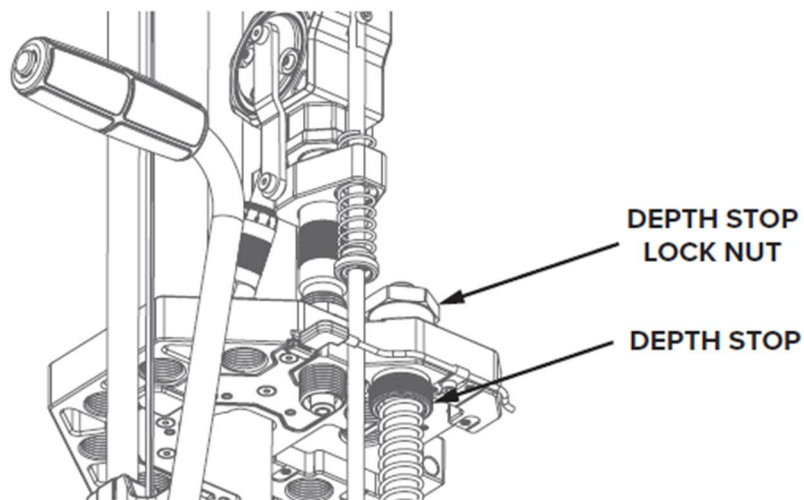
Nainstalujte univerzální matici pro vypichování zápalek na pozici 2 nástrojové hlavy podle pokynů výrobce. Pokud je to možné, je žádoucí, aby se ve spodní úvrati nástrojové hlavy tělo matrice dotýkalo držáku nábojnic Shell Plate. Zatažením za operační páku uveďte nástrojovou hlavu do spodní úvrati a utáhněte pojistnou matici matrice. S pístem zvednutým do horní úvrati vložte prázdnou nábojnici do držáku nábojnic Shell Plate na pozici 2 a proveďte cyklus lisu. Vyjměte nábojnici z Shell Plate a zkontrolujte, že byla zápalka úspěšně vypíchnuta.



**STATION 2
UNIVERSAL DEPRIME
(OPTIONAL)**

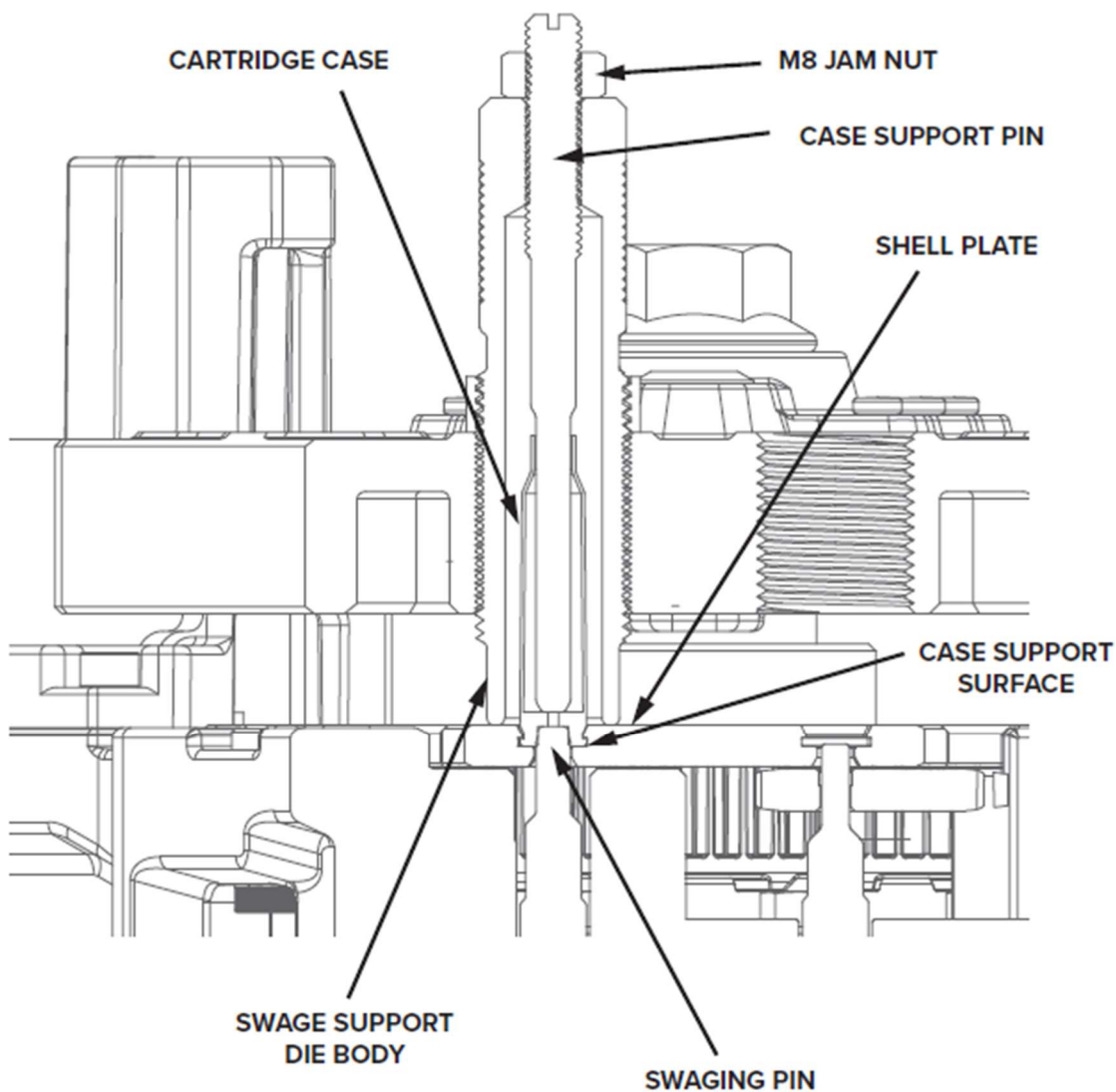
KROK 4: NASTAVENÍ FORMÁTOVACÍ MATRICE

Nainstalujte formátovací matici na pozici 3 a nastavte ji podle pokynů výrobce matrice. Obvykle musí formátovací matrice při spodní úvrati nástrojové hlavy doléhat na držák nábojnic Shell Plate, aby bylo dosaženo úplné kalibrace nábojnice. S pístem na horní úvrati povolte pojistnou matici dorazu (DEPTH STOP LOCK NUT) a nastavte doraz hloubky (DEPTH STOP) tak, aby se dotýkal základny lisu. Snižte doraz hloubky o další ¼ otáčky a utáhněte pojistnou matici dorazu. Tím se zabrání vychýlení nástrojové hlavy, což by mohlo vést k nestejně výšce ramene a hloubky usazení střely. Vložte náležitě namazanou nábojnici na pozici 3 na držáku nábojnic Shell Plate. Provedte cyklus lisu, aby byla nábojnice kalibrována. Vyjměte nábojnici z držáku nábojnic Shell Plate a použijte kalibr nábojnic CASE GAUGE (není součástí balení) k ověření, zda byla nábojnice správně zkalibrována. Uvedte píst do spodní úvrati a utáhněte zajišťovací matici.



KROK 5: NASTAVENÍ KALIBRAČNÍHO SYSTÉMU

Po demontování pravého horního krytu spusťte píst do spodní úvrati a povolte pojistnou matici na swage trnu. Šroubujte swage pin do bloku nástroje, dokud horní část swage pinu nevyčnívá nad podpůrnou plochu (CASE SUPPORT SURFACE) držáku nábojnic Shell Plate. S pístem v dolní úvrati na šroubujte matici SWAGE SUPPORT DIE do nástrojové hlavy, dokud se nedotkne Shell Plate. Utáhněte pojistnou matici matrice SWAGE SUPPORT DIE. Zvedněte píst do horní úvrati a vložte **odzápalkovanou a zformátovanou nábojnici z kroku 4** na pozici 4 nad swage pin. Povolte matici M8 (M8 JAM NUT) na podpůrném trnu nábojnice (CASE SUPPORT PIN) a povytáhněte je z těla matrice přibližně o 1" (2,5 cm). Spusťte píst do spodní úvrati a pomocí plochého šroubováku zašroubujte podpůrný trn (CASE SUPPORT PIN), dokud se nedotkne nábojnice. Utáhněte trn o další ¼ otáčky a zajistěte ho maticí M8 (M8 JAM NUT). Zvedněte píst do horní úvrati a vyjměte nábojnici z Shell Plate. Vyšroubujte swage pin ze spodního bloku nástroje, dokud jeho rameno nebude v jedné rovině s podpůrnou plochou (CASE SUPPORT SURFACE) Shell Plate. Utáhněte přírubovou matici (FLANGE NUT), abyste trn zajistili na místě. Vložte kalibrovanou nábojnici z kroku 4 do Shell Plate na pozici 4 a proveďte cyklus lisu, aby se zformovalo lůžko zápalky nábojnice. Dalším cyklem lisu posuňte nábojnici na pozici 6, a poté ji vyjměte z držáku nábojnic Shell Plate.



KROK 6: NASTAVENÍ ZÁPALKOVACÍHO SYSTÉMU

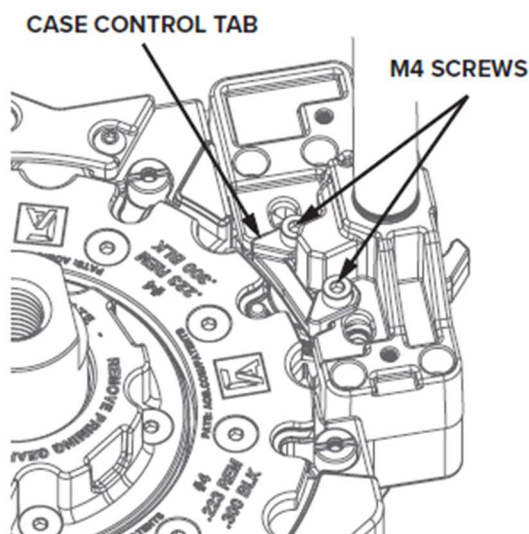
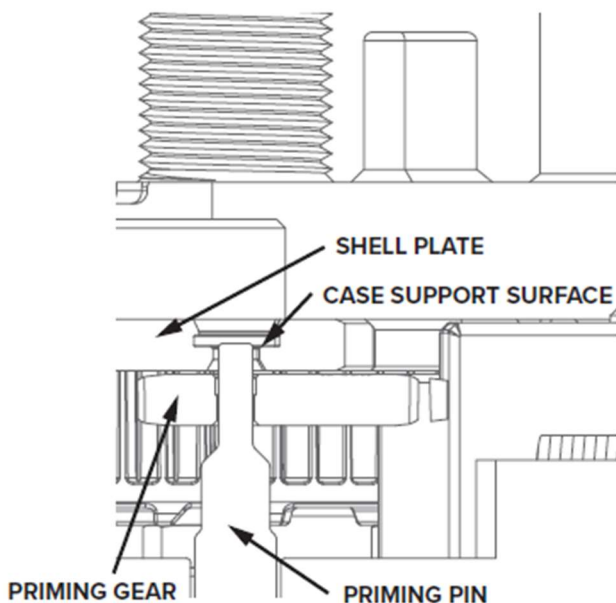
S demontovaným horním pravým krytem spusťte píst do spodní úvratí a povolte pojistnou matici na zápalkovacím trnu (PRIMING PIN). Nastavte zápalkovací trn tak, aby byla jeho horní část v jedné rovině s podpůrnou plochou (CASE SUPPORT SURFACE) držáku nábojnic Shell Plate. Vyjměte sledovač zápalek (PRIMER FOLLOWER) ze zásobníku zápalek a vložte do zásobníku (PRIMER TUBE) jednu zápalku, **orientovanou uzavřenou stranou dolů**. Zvedněte píst do horní úvratí a zkontrolujte, zda je živá zápalka správně umístěna na pozici 2 ozubeného kolečka zápalkovače. Vložte **odzápalkovanou a zkalibrovanou nábojnici se zformátovaným zápalkovým lůžkem z kroku 5** na pozici 4 držáku nábojnic Shell Plate. Povolte 2 šrouby, upevňující zvláštní poziční zámek nábojnice (CASE CONTROL TAB) v zápalkovací sestavě, o jednu celou otáčku. Provedte cyklus lisu, aby se nábojnice posunula na pozici 5 držáku nábojnic Shell Plate a posunula umístěnou zápalku do pozice 3 zápalkovací sestavy. Zápalka a nábojnice by měly být zarovnané přímo nad zápalkovacím trnem (PRIMING PIN). Nastavte poziční zámek nábojnice (CASE CONTROL TAB) tak, aby se zlehka dotýkal nábojnice, a utáhněte 2 zajišťovací šrouby. Provedte další cyklus lisu, kterým do nábojnice zalisujete zápalku a posunete ji na pozici 6. Vyjměte nábojnici z držáku nábojnic Shell Plate a zkontrolujte zápalku. Zápalka by měla být usazena v jedné rovině nebo mírně pod povrchem nábojnice.

POKUD ZÁPALKKA VYČNÍVÁ NAD POVRCH NÁBOJNICE

Vyšroubujte zápalkovací trn (PRIMING PIN) z bloku nástroje o ¼ otáčky. Ověřte, že na pozici 3 ozubeného kolečka zápalkovače (PRIMING GEAR) není umístěna žádná zápalka, a znovu vložte ozápalkovanou nábojnici do stanice 5. Znovu provedte cyklus lisu, vyjměte nábojnici z držáku nábojnic Shell plate a zkontrolujte hloubku usazení zápalky. Tento postup opakujte, dokud zápalka nebude usazena v jedné rovině nebo mírně pod povrchem nábojnice. Jakmile dosáhnete správné hloubky usazení, utáhněte matici (FLANGE NUT) na zápalkovacím trnu (PRIMING PIN).

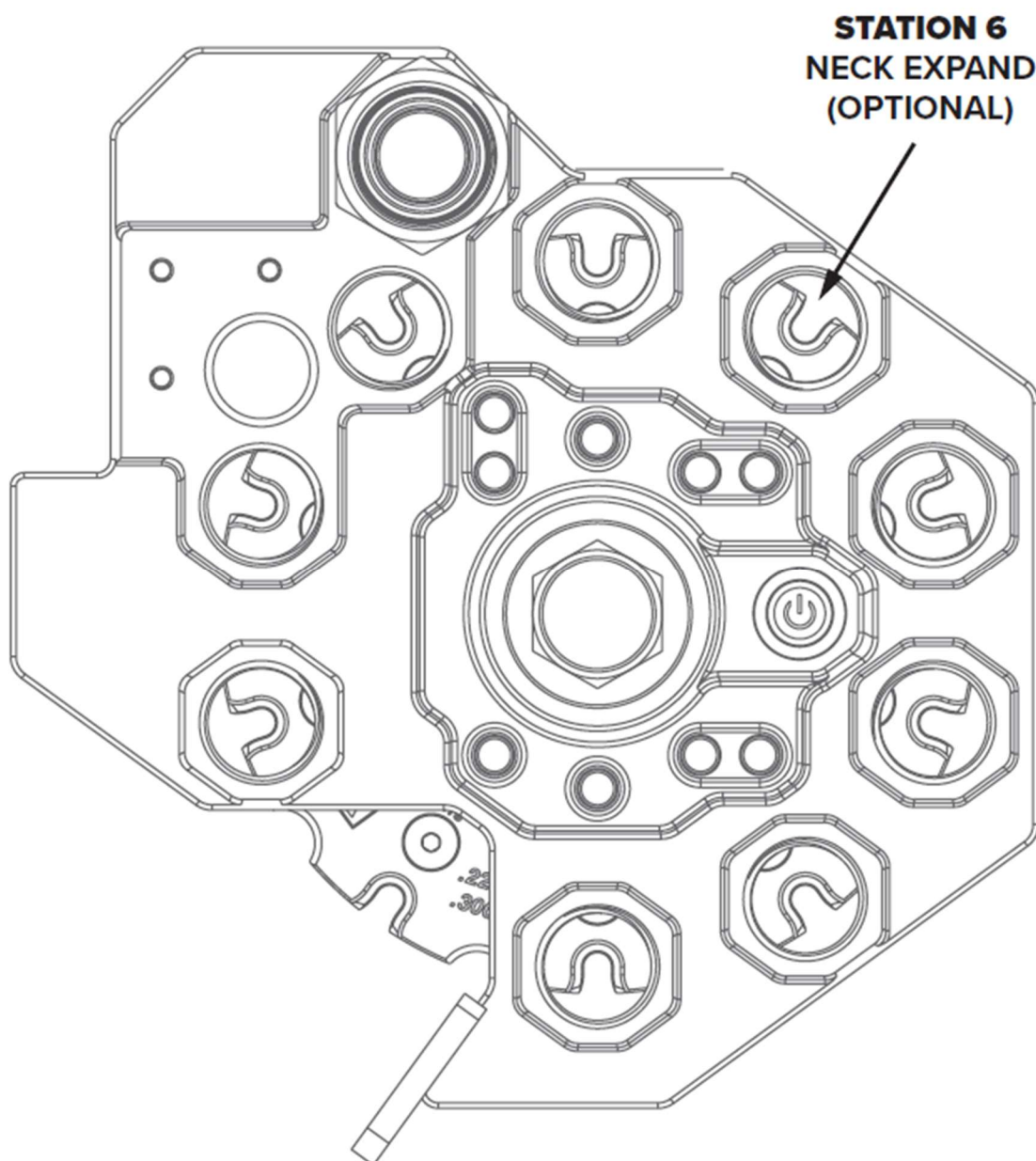
POKUD JE ZÁPALKKA PROMÁČKLÁ NEBO ZPLOŠTĚLÁ

Vyřadte nábojnici a zašroubujte zápalkovací trn (PRIMING PIN) níž o ¼ otáčky. **Opakujte krok 6** s novou odzápalkovanou, zkalibrovanou nábojnici se zformátovaným zápalkovým lůžkem, dokud zápalky nebudou promáčkklé nebo zploštělé. Jakmile dosáhnete správné hloubky usazení zápalky, utáhněte matici (FLANGE NUT) na zápalkovacím trnu (PRIMING PIN).



KROK 7: NASTAVENÍ MATRICE PRO ROZHRDLENÍ KRČKU NÁBOJNICE (VOLITELNÉ)

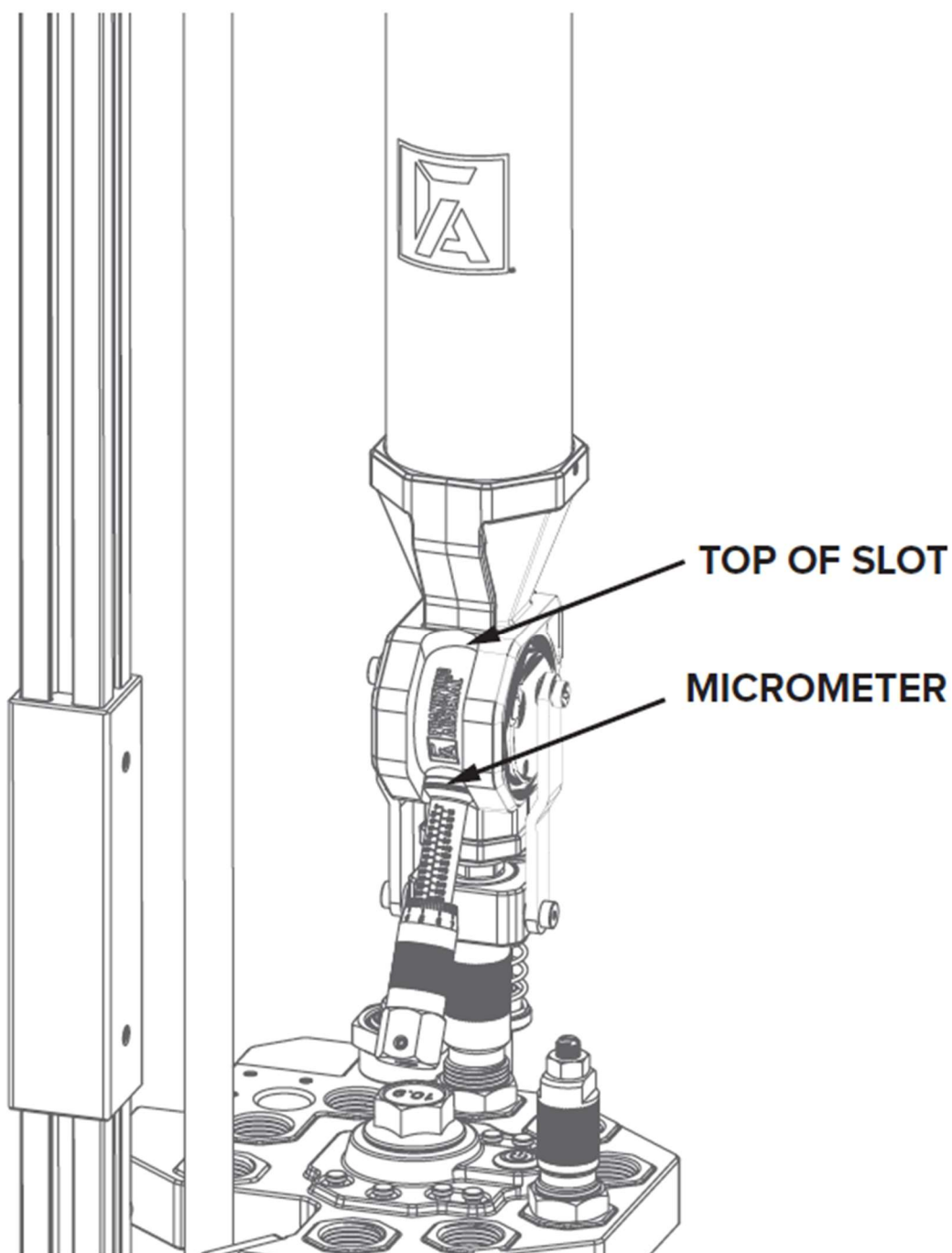
Vložte matrici pro rozhrdlení nábojnice (EXPANDING DIE) do stanice 6 nástrojové hlavy tak, aby spodní část matrice byla zarovnaná se spodní částí nástrojové hlavy. Umístěte **ozápalkovanou a zformátovanou nábojnici z kroku 6** na pozici 6 držáku nábojnic Shell Plate. Spusťte píst do spodní úvrati a zašroubujte matrici do nástrojové hlavy, dokud se matrice nedotkne ústí nábojnice. Zvedněte mírně píst a zašroubujte matrici o další ¼ otáčky do nástrojové hlavy. Provedte cyklus lisu pro rozhrdlení nábojnice a zkontrolujte, zda se Vaše zvolená střela odpovídající ráže může volně usadit do ústí nábojnice. Pokud se střela nemůže usadit do ústí nábojnice, opakujte tento postup a otáčejte matrici v nástrojové hlavě o ¼ otáčky, dokud nebude dosaženo správného rozšíření krčku. Spusťte píst do spodní úvrati a utáhněte pojistnou matici.



Krok 8: NASTAVENÍ PRACHOVAČE

Umístěte **prázdnou nábojnici** na pozici 7 držáku nábojnic Shell Plate a spusťte píst do dolní úvrati. Našroubujte prachovací matici na pozici 7 nástrojové hlavy, dokud mikrometrický odměrný válec nedosedne na horní úvrati drážky v těle prachovače (plná aktivace prachovače). Poté matici uvolněte o $\frac{1}{4}$ otáčky. Utáhněte pojistnou matici (LOCK NUT) na prachovací matici. Zvedněte píst do horní úvrati, a nastavte horní pojistnou matici na resetovací tyči (RESET ROD) prachovače tak, aby se dotkla základny lisu, a poté ji uvolněte o $\frac{1}{2}$ otáčky. Utáhněte spodní pojistnou matici, čímž horní matici zajistíte na místě.

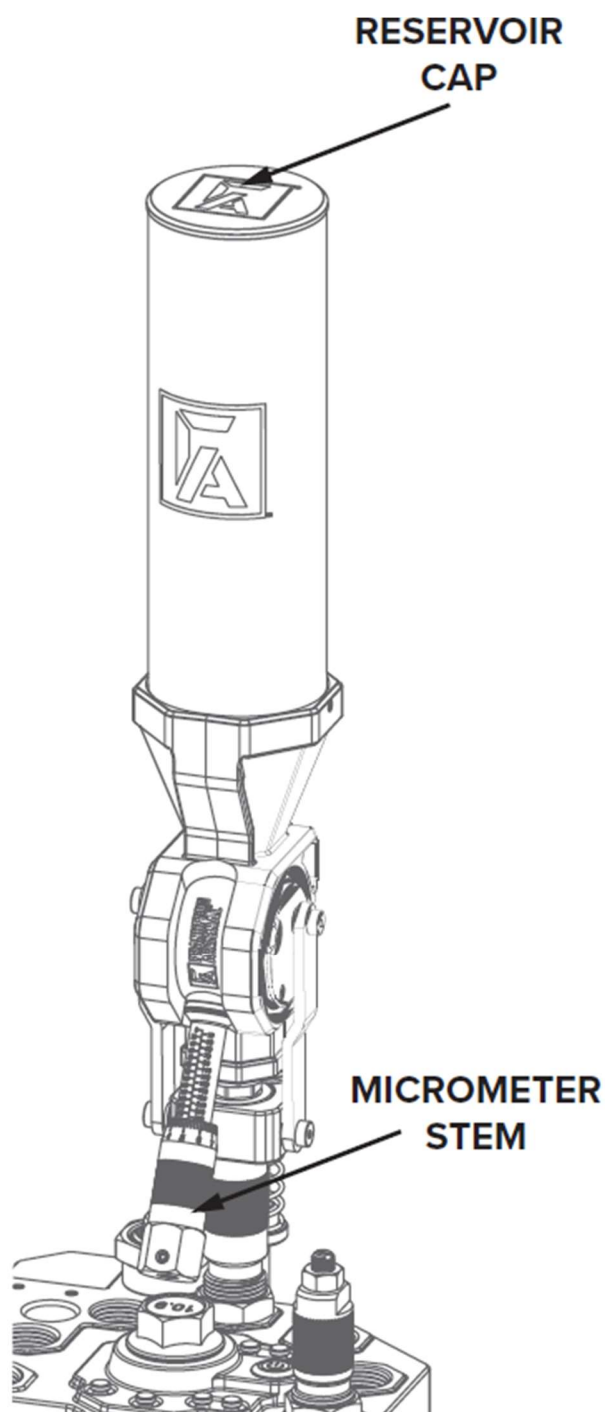
Poznámka: Tento krok by měl být proveden před přidáním prachu do sestavy prachovače.



Krok 9: NASTAVENÍ PRACHOVÉ NAVÁŽKY

Sejměte kryt zásobníku prachu (RESERVOIR CAP) a naplňte zásobník až 450 gramy (1 librou) stříelného prachu. Umístěte **zformátovanou nábojnici osazenou zápalkou z kroku 6/7** na pozici 7 držáku nábojníc Shell Plate. Zašroubujte dřík mikrometru (MICROMETER STEM) až na doraz a proveďte cyklus lisu. Vyměňte nábojnici z držáku nábojníc Shell Plate a zvažte prachovou navážku pomocí váhy na prach (není součástí dodávky). Nastavujte mikrometr po velmi malých otáčkách a zvažte každou prachovou navážku, dokud nedosáhnete požadované hmotnosti prachové navážky. Výslednou navážku několikrát ověřte!

Poznámka: Značky na mikrometru jsou pouze jako orientační.

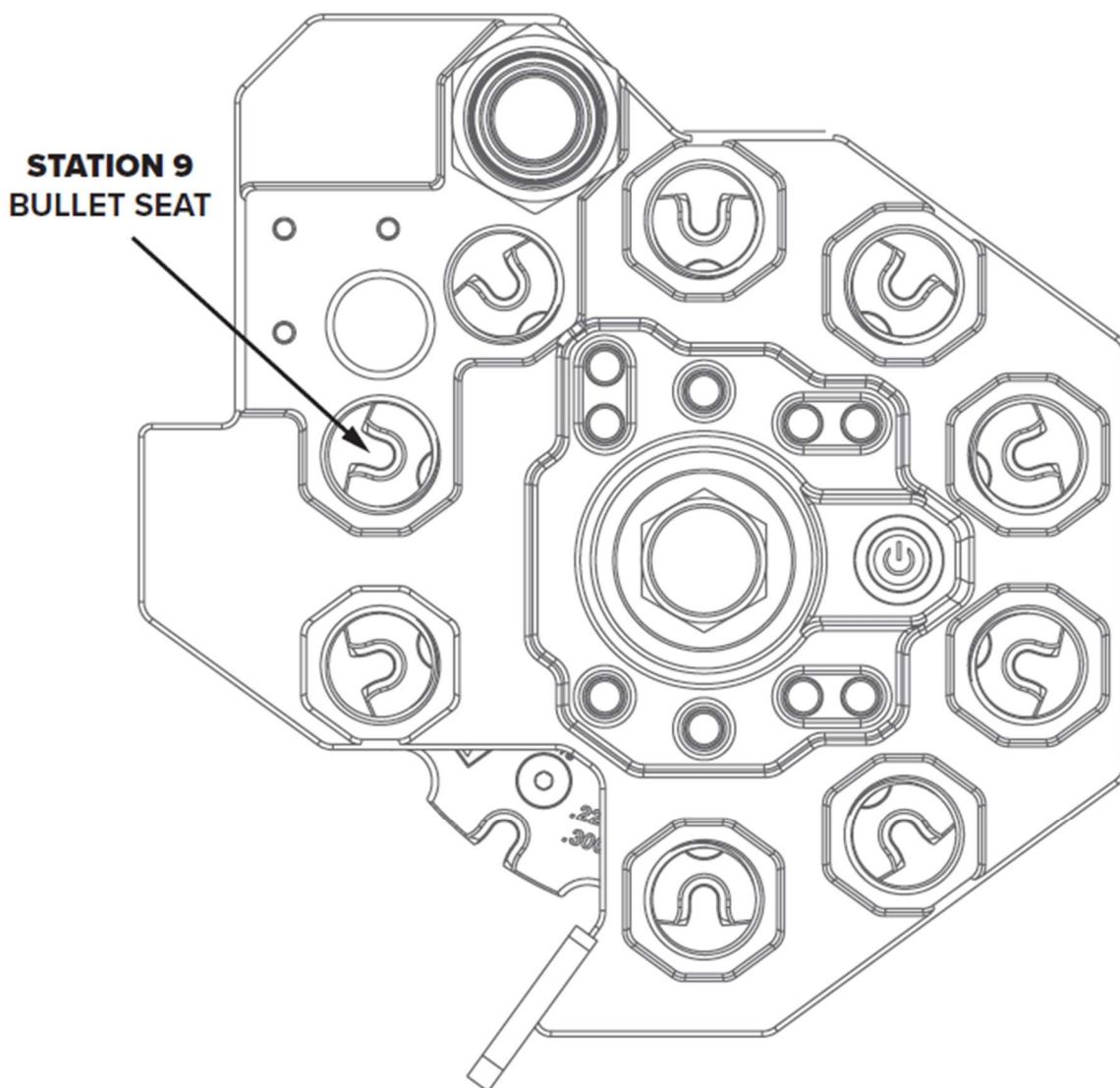


Krok 10: NASTAVENÍ USAZOVACÍ MATRICE

Nastavte tělo usazovací matrice tak, aby spodní část těla matrice byla v jedné rovině se spodkem nástrojové hlavy.

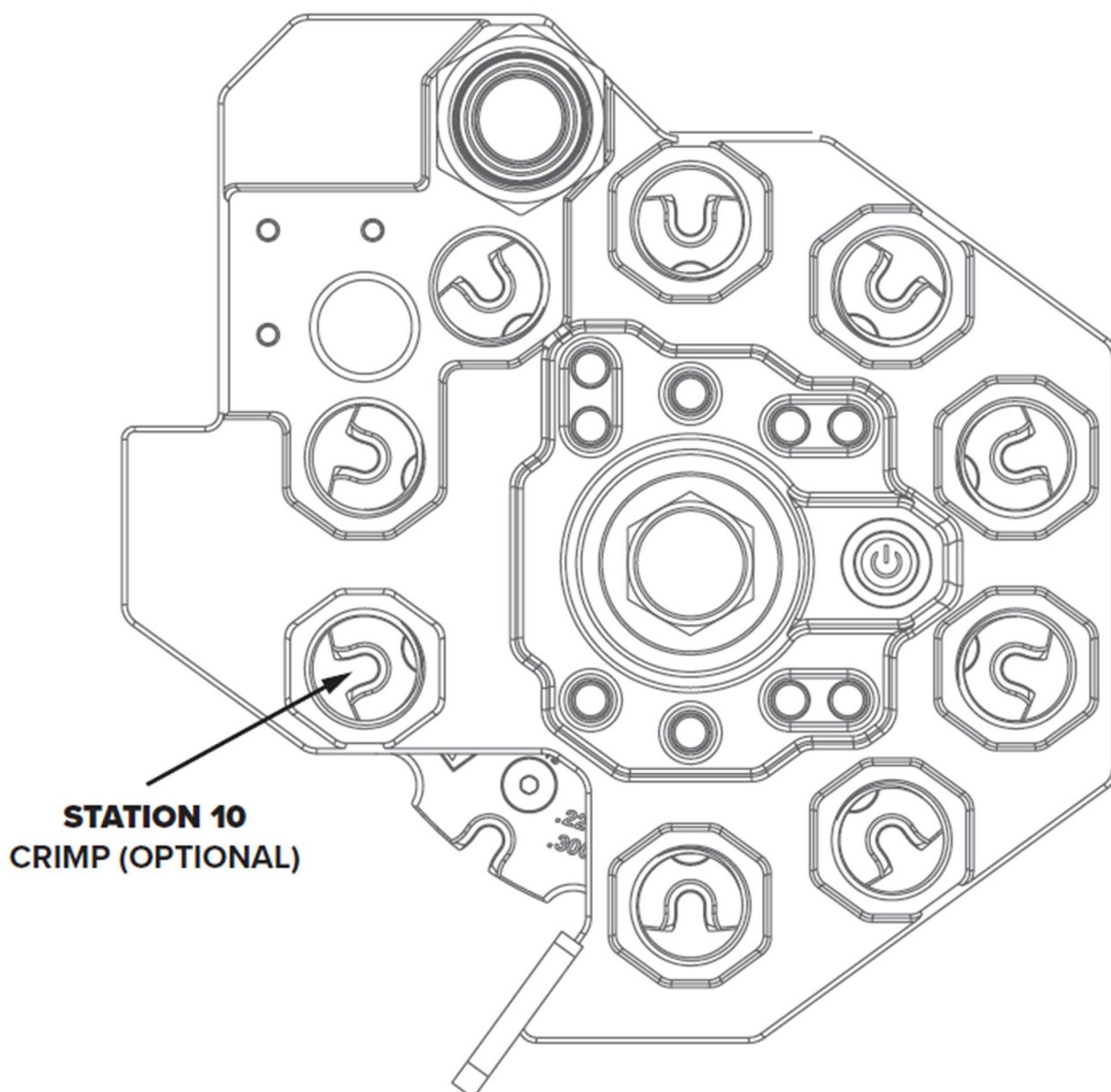
Poznámka: Nedoporučuje se instalovat usazovací matici na pozici 10 nástrojové hlavy, protože nábojnice bude po dokončení usazení vyhozena. Při nesprávném umístění nebo usazení střely následně dojde k rozsypání prachu.

Umístěte **zformátovanou, ozápkovanou nábojnici s prachovou navázkou z kroku 9** do příslušné pozice na držáku nábojnic Shell Plate pro usazovací matici. Vložte střelu do ústí nábojnice a proveďte cyklus lisu pro usazení střely. Pokud střela nebyla usazena do nábojnice, zašroubujte tělo matrice do nástrojové hlavy o dalších 3-5 otáček a znovu proveďte cyklus lisu. Tento postup opakujte, dokud nebude střela správně usazena v nábojnici. Vyjměte nábojnici a změřte celkovou délku náboje. Provádějte jemné úpravy matrice do té doby, dokud nebude dosaženo požadované hloubky usazení střely. Spusťte píst do spodní úvrti a utáhněte pojistný kroužek.



Krok 11: NASTAVENÍ KRIMPOVACÍ MATRICE (VOLITELNÉ)

Vložte krimpovací matici na pozici 10 nástrojové hlavy tak, aby spodní část těla matrice byla v jedné rovině se spodkem nástrojové hlavy. Umístěte **zkompletovaný náboj z kroku 10** na pozici 10 držáku nábojnic Shell Plate. Uvedte píst do spodní úvrati a šroubujte tělo matrice do nástrojové hlavy, dokud se matrice nebude dotýkat ústí nábojnice. Zvedněte mírně nástrojovou hlavu, zašroubujte matici o dalších ¼ otáčky a dokončete cyklus. Zkontrolujte náboj, zda bylo dosaženo požadovaného krimpu. V případě potřeby pokračujte v šroubování matrice do nástrojové hlavy po ¼ otáčce, dokud nedosáhnete požadovaného krimpu. Uvedte píst do spodní úvrati a utáhněte pojistný kroužek.



NEŽ ZAČNETE S PŘEBÍJENÍM, PROSTUDUJTE SI RENOMOVANOU PŘÍRUČKU PRO PŘEBÍJENÍ A POKYNY VÝROBCE, KDE NAJDETE PODROBNÉ INFORMACE K PŘÍPRAVĚ NÁBOJNIC, SEŘÍZENÍ MATRIC A DALŠÍ. DBEJTE NA TO, ABYSTE PŘI PROCESU PŘEBÍJENÍ NEMĚLI RUCE V MÍSTĚ, KDE MŮŽE DOJÍT K JEJICH SKŘÍPNUTÍ. PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE S LISEM SE UJISTĚTE, ŽE BYLY PROVEDENY VŠECHNY KROKY UVEDENÉ V PŘEDCHOZÍCH SEKČÍCH. PŘED KAŽDÝM PŘEBÍJENÍM PROVEĎTE NÁSLEDUJÍCÍ KROKY:

- Namažte lis pomocí mazacího příslušenství umístěného uvnitř zadního krytu.
- Zkontrolujte zajišťovací kuličku (DETENT BALL) a ověřte, že se plně vrací a zapadá do držáku Shell Plate. Odstraňte jakékoli nečistoty z lůžka zajišťovací kuličky, které by mohly kuličku zablokovat.
- Vyjměte zápalkovací sestavu a odstraňte ze základny lisu a sestavy zápalek veškeré poškozené zápalky, rozsypaný prach, mosazné třísky a jiné nečistoty. Zvláštní pozornost věnujte 4 otvorům na zápalky v ozubeném kole (PRIMING GEAR). Před pokračováním v práci znovu nainstalujte zápalkovací sestavu.
- Zkontrolujte, zda je upevňovací šroub nástrojové hlavy utažený. Provoz lisu s uvolněným upevňovacím šroubem může způsobit zaseknutí nástrojové hlavy na seřizovací tyči.
- Zkontrolujte seřízení zápalkovacích a swage trnů (PRIMING AND SWAGE PINS) a ověřte, že jsou přírubové matice (FLANGE NUTS) zajištěny.
- Zkontrolujte nastavení indexovacího mechanismu a ověřte, že jeho 2 seřizovací šrouby jsou pevně utaženy.
- Ujistěte se, že veškeré nábojnice s krčkem (bottleneck) byly před vložením do zásobníku nábojnic dostatečně namazány lubrikantem.
- Zkontrolujte, zda je lis zbaven jakýchkoli nečistot a zbytků spotřebních materiálů z předchozího přebíjení (např. prach, zápalky a střely). **Nikdy nedovolte, aby došlo ke smíchání různých druhů střelného prachu.**
- Zkontrolujte, zda jsou obě dvě 8mm pojistné matice (M8 JAM NUTS) nainstalovány a správně nastaveny na resetovací tyči prachovače (RESET ROD). Nikdy se nepokoušejte přebíjet bez správně nainstalovaných matic na resetovací tyči.
- Zkontrolujte všech 8 pozičních zámků (LOCATOR BUTTONS) a podle potřeby je utáhněte.

Krok 1: PŘIDÁNÍ ZÁPALK A PRACHU

Vyberte vhodné zápalky pro požadovaný náboj. Umístěte maximálně 100 ks zápalek na rovný povrch uzavřenou stranou nahoru a použijte vhodnou trubičku pro sběr zápalek tak, že plastovou špičku přitlačíte na každou zápalku. Obráťte sběrnou trubičku a umístěte zúžený konec nad zápalkovací sestavu tak, aby byla sběrná trubička zarovnána s podávací trubičkou zápalek. Odstraňte zajišťovací kolík ze sběrné trubičky, abyste uvolnili zápalky do zásobníku zápalek. Vizually zkontrolujte, že je sběrná trubička prázdná a všechny zápalky byly přeneseny do zásobníku, poté vraťte zajišťovací kolík zpět do sběrné trubičky. Naplňte prachovač maximálně 450 gramy (1 librou) prachu.

Poznámka: Doporučuje se naplnit zásobník dostatečným množstvím prachu pro přebití více než 100 nábojů. Alarm nízké hladiny zápalek upozorní obsluhu, když je hladina zápalek nízká. Před každým doplněním zásobníku zápalek vždy doplňte i střelný prach, abyste předešli přebití náboje bez prachu (tzv. Squib load).

KROK 2: PŘEBÍJENÍ A INDEXOVÁNÍ SHELL PLATE

Pomalou pohybujte rukojetí směrem dolů až na doraz a následně ji pomalu vraťte zpět až do horní úvrti, aby se Shell Plate indexoval do další pozice. Pokud v držáku Shell Plate nejsou žádné nábojnice, měl by být po celé dráze minimální odpor. Pokud se během práce setkáte s neobvyklým odporem, podívejte se do sekce **Řešení problémů**. Vizuálně zkontrolujte, zda byla do držáku Shell Plate zavedena nábojnice a zda se posunula na stanici 2. Ověřte, že zápalka byla posunuta na pozici 2 ozubeného kolečka zápalkovače. Tento postup opakujte, dokud se nábojnice neposune do pozice 6.

KROK 3: KONTROLA VLOŽENÍ ZÁPALKY

Vizuálně zkontrolujte, že se na pozici 4 mechanismu podávání zápalek nenachází žádná zápalka. Vyjměte nábojnici ze stanice 6 a ověřte, zda zápalka byla správně usazena. Pokud je zápalka poškozená nebo vyčnívá nad dno nábojnice, podívejte se na **kroky 5 a 6 v sekci Nastavení a seřízení** nebo do sekce **Řešení problémů**. Vložte nábojnici zpět na pozici 6 na držáku nábojnic Shell Plate. Pokračujte v cyklování lisu, dokud nábojnice nedosáhne pozice 8.

KROK 4: KONTROLA PRACHOVÉ NAVÁŽKY

Vyjměte nábojnici z pozice 8 a zkontrolujte prachovou navážku pomocí váhy na prach. Přesnost prachovače by se měla pohybovat v rozmezí $\pm 0,2$ gr od požadované hmotnosti prachové navážky. Pokud je navážka nesprávná, podívejte se na **krok 9 v sekci Nastavení a seřízení** nebo do sekce **Řešení problémů**. Pokračujte v cyklování lisu, dokud není nábojnice vysunuta z lisu. Změřte délku nábojnice, abyste ověřili nastavení hloubky usazení.

KROK 5: KONTROLA NÁBOJE

Během celého procesu přebíjení průběžně kontrolujte hloubku usazení zápalky, prachovou navážku a hloubku usazení střely. K namátkové kontrole hotových nábojů použijte kalibr nábojnic. Nepřipusťte nadměrné hromadění nábojů v zásobníku – pravidelně jej vyprazdňujte a kontrolujte poslední vyhozený náboj, abyste se ujistili, že se nezměnilo žádné nastavení lisu a že každý náboj obsahuje zápalku, střelný prach a střelu.

Na závěr každého přebíjení proveďte následující kroky:

- Odstraňte všechny nábojnice z držáku nábojnic Shell Plate.
- Vyjměte zápalkovací sestavu a odstraňte všechny zbývající zápalky. Zbavte ji všech poškozených zápalek, rozsypaného prachu, mosazných špon a jiných nečistot. Namontujte zápalkovací sestavu zpět.
- Vyjměte sestavu prachovače a odstraňte veškerý zbývající prach. Vyčistěte trubici (DROP TUBE) a aktivátor prachu. Znovu namontujte sestavu prachovače zpět.
- Vyčistěte veškerý rozsypaný prach kolem držáku nábojnic Shell Plate. Ujistěte se, že jednotlivé stanice na Shell Plate jsou zbaveny prachu nebo jiných nečistot, které by mohly ovlivnit vkládání nábojnic.

OBECNÉ POZNÁMKY

Pokud kdykoli v průběhu přebíjení narazíte na neobvyklý nebo nadměrný odpor, ZASTAVTE! Nevyvíjejte nadměrnou sílu na operační páku a nepokoušejte se odpor překonat. Pokud jste nuceni zastavit před dokončením pohybu operační páky směrem dolů, nevracejte páku zpět nahoru, protože by to způsobilo posunutí držáku nábojnic Shell Plate a vynechání několika operací u více nábojnic.

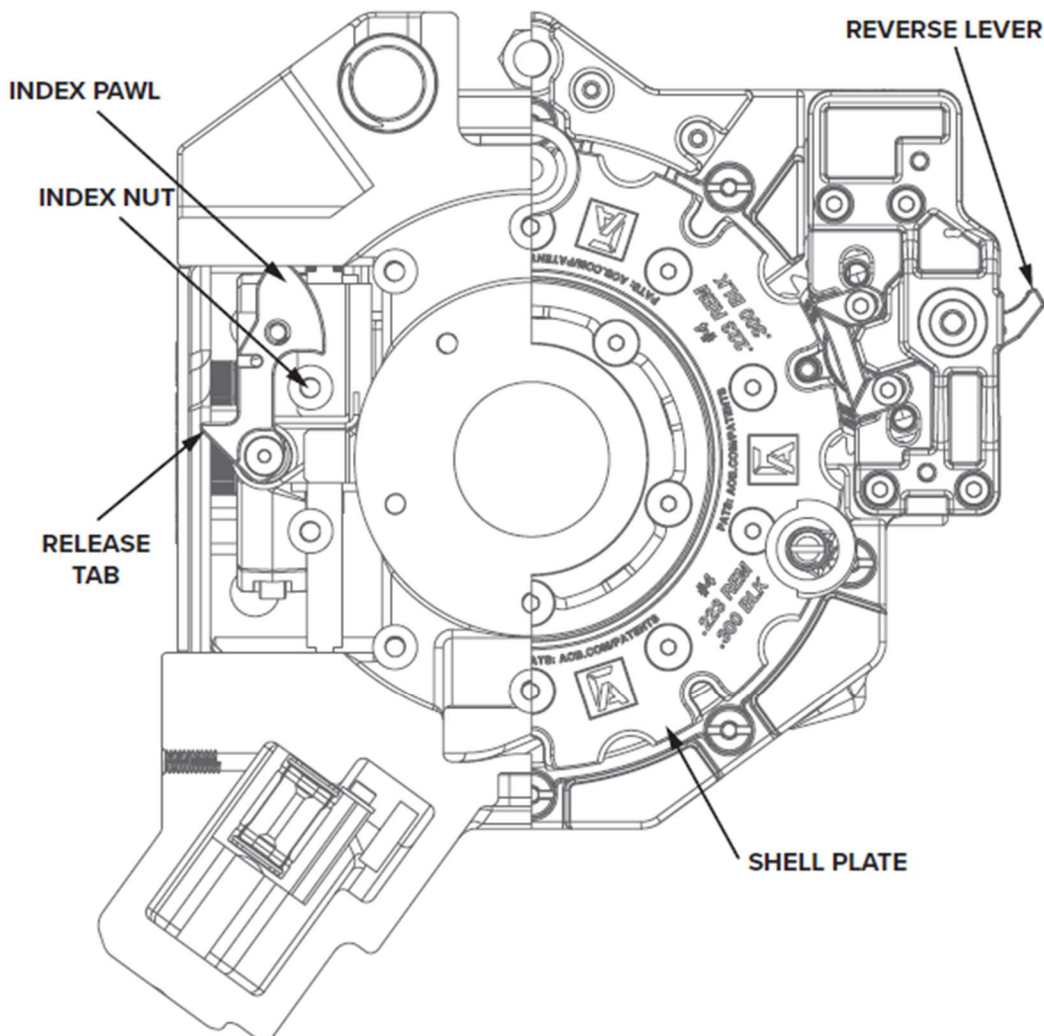
V případě neúmyslného nebo částečného posunutí držáku Shell Plate jej lze vrátit zpět tak, že zatáhnete páku zpětného chodu (REVERSE LEVER) směrem dopředu k lisu, uvolníte součástku INDEX PAWL přes přístup v levém krytu a manuálně otočíte Shell Plate ve směru hodinových ručiček.

Pokud došlo k zastavení lisu před dokončením pohybu operační páky směrem dolů nebo byl Shell Plate vrácen zpět, ujistěte se, že ve stanici 1 není vložena žádná nábojnice, než budete pokračovat v práci.

Cyklování lisu s nábojnicí vloženou do stanice 1 by zničilo nábojnici a mohlo by způsobit poškození zavaděče nábojnic.

Po každém přerušení procesu přebíjení vždy zkontrolujte prachovou navážku v nábojnicích na stanicích 7 a 8 během 2 cyklů, abyste předešli dvojité nebo chybějící prachové navážce v náboji.

Pro rychlou diagnostiku příčiny zastavení se podívejte do části **Řešení problémů**, kde jsou uvedeny nejčastější problémy a jejich řešení.



NADMĚRNÝ ODPOR PŘI STLAČOVÁNÍ PÁKY

PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Zaseknutí nástrojové hlavy o resetovací tyč.	Zkontrolujte, zda je upevňovací šroub nástrojové hlavy pevně utažen. Povolte 3 šrouby, které spojují resetovací tyč (RESET ROD) se základnou lisu. Zvedněte nástrojovou hlavu do horní polohy a utáhněte spodní šroub. Spusťte nástrojovou hlavu do dolní polohy a utáhněte horní šroub, poté prostřední šroub.
Podpěrný čep nábojnice není v jedné rovině s ústím nábojnice (běžné u puškových nábojnic).	Lehce nazvedněte nástrojovou hlavu a ručně vyrovnejte nábojnici s podpěrným čepem nábojnice. Pokud problém přetrvává, zkontrolujte, zda jsou nainstalovány poziční zámky (LOCATOR BUTTONS) správné velikosti. Zkontrolujte pozice na držáku Shell Plate a odstraňte veškeré nečistoty, které by mohly ovlivnit polohu nábojnice.
Zápalkovací trn není zarovnan vůči zápalkovému lůžku v mechanismu podávání zápalek.	Zkontrolujte, zda mechanismus podávání zápalek je správně propojen s ozubeným kolem na držáku nábojnic Shell Plate. Zkontrolujte, zda je držák Shell Plate správně indexován a že zajišťovací kulička (DETENT BALL) je plně usazena v zářezu na držáku Shell Plate. V případě potřeby upravte indexovací mechanismus podle kroku 7 v sekci Instalace a montáž . Pokud byly oba výše uvedené problémy odstraněny, povolte všechny 4 šrouby zajišťující zápalkovací sestavu přibližně o 1/4 otočky, aby zápalkovací sestava mohla „volně plavat“. Spusťte píst na spodní hranici zdvihu a šrouby dotáhněte. Pokud problém přetrvává, ponechte každý šroub povolený o 1/4 otočky.
Matrice/hloubkový doraz jsou nesprávně nastaveny.	Nastavte matrice tak, aby lis (píst) mohl dokončit pohyb operační páky (na dolní hranici zdvihu).
Pojistná matice matrice (LOCK NUT) je nainstalována pod nástrojovou hlavou na stanici 2 nebo stanici 10.	Odstraňte matrici a znovu ji nainstalujte s pojistnou maticí na horní část nástrojové hlavy. Pokud je závit na matrici nedostatečný, přesuňte matrici na jinou stanici, aby nedocházelo ke kontaktu pojistné matice se svorkou držáku Shell Plate (SHELL PLATE CLAMP).
Nedostatečná lubrikace nábojnic (pouze puškové nábojnice).	Namažte nábojnice vhodným lubrikantem.
Nadměrné přesahy mezi maticemi a držákem Shell Plate.	Nastavte matrice tak, aby se lehce dotýkaly držáku Shell Plate na spodní části zdvihu. Upravte formátovací matrici tak, abyste dosáhli správných rozměrů nábojnice. Zkontrolujte pomocí kalibru délky nábojnic (CASE GAUGE).
Nesprávně nastavený hloubkový doraz.	Nastavte hloubkovou záračku (DEPTH STOP) tak, aby se dotýkala základny lisu na spodní hranici zdvihu. Dotáhněte pojistnou matici (LOCK NUT), abyste nastavení zachovali.
Nábojnice se zápalkami Berdan	Zkontrolujte nábojnice a vyřadte všechny, které používají zápalky typu Berdan, nebo používají jakýkoliv jiný styl zápalek než Boxer.
Nebyla zcela odstraněna zápalka před zformátováním zápalkového lůžka (swage).	Nastavte jehlu pro vypíchnutí zápalky (DEPRIMING PIN) na minimální přípustnou výšku, která neumožní dotknout se expanzní kuličkou (EXPANDER BALL) dna nábojnice. Pro opakované (nadbytečné) odstranění zápalky se doporučuje použít univerzální vypichovací matrici na stanici 2 a standardní vypichovací a formátovací matrici na stanici 3.

Nesprávné nastavení zformátování zápalkového lůžka (SWAGE)/vlození zápalky.	Zkontrolujte nábojnice se zápalkami, zda nejsou zápalky poškozené. Křivé nebo promáčklé zápalky mohou být způsobeny nesprávným nastavením zformátování zápalkového lůžka (SWAGE). Nastavte SWAGE PIN a podpěrný čep nábojnice (SUPPORT PIN) podle kroku 5 v sekci Nastavení a seřízení .
Nesprávné nastavení prachovače.	Zkontrolujte, zda se tělo mikrometru nedotýká horního konce drážky v těle prachovače na spodní části zdvihu. Ujistěte se, že jsou obě dvě pojistné matice (JAM NUTS) na resetovací tyči (RESET ROD) správně seřízené.

NADMĚRNÝ ODPOR PŘI ZDVIHU PÁKY

PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Zaseknutí nástrojové hlavy o resetovací tyč.	Zkontrolujte, zda je upevňovací šroub nástrojové hlavy pevně utažen. Povolte 3 šrouby, které spojují resetovací tyč (RESET ROD) se základnou lisu. Zvedněte nástrojovou hlavu do horní polohy a utáhněte spodní šroub. Spusťte nástrojovou hlavu do dolní polohy a utáhněte horní šroub, poté prostřední šroub.
Nábojnice zaklíněná mezi držákem nábojnic Shell Plate a zavaděčem nábojnic (CASE FEED PLUNGER).	Ručně usadte nábojnici do držáku nábojnic Shell Plate. V případě potřeby Shell Plate mírně pootočte zpět. Pokud problém přetrvává, zkontrolujte, zda je nainstalována správná velikost zavaděče nábojnic CASE PLUNGER, a že stanice na nábojnici v držáku Shell Plate jsou bez nečistot.
Nábojnice zaklíněná mezi držákem Shell Plate a svorkou/vyhazovačem (CLAMP/EJECTOR).	Ručně odstraňte nábojnici z držáku nábojnic Shell Plate. V případě potřeby Shell Plate mírně pootočte zpět.
Nesprávné vyrovnání zápalky v mechanismu podávání zápalek.	Zkontrolujte pozice 2 a 4 v disku zápalkovače a ujistěte se, že všechny zápalky jsou vyrovnané se zápalkovým lůžkem a jsou v jedné rovině nebo pod hranou dna nábojnice. Povolte všechny 4 šrouby, které drží zápalkovací sestavu k základně lisu, o 1/4 otočky, aby mechanismus mohl „volně plavat“. Spusťte píst do dolní polohy zdvihu a dotáhněte tyto 4 šrouby. Pokud problém přetrvává, nechte každý šroub povolený o 1/4 otočky.
Uvolněné zajišťovací matice (INDEX NUTS) na sestavě Shell Plate.	Zkontrolujte utahovací moment u 10 šroubů na sestavě držáku nábojnic Shell Plate. Všechny šrouby by měly být pevně utažené. Uvolněné šrouby, mohou mít za následek povolení zajišťovacích matic (INDEX NUTS).
Nečistoty kolem držáku nábojnic Shell Plate.	Zkontrolujte obvod držáku Shell Plate, zda se na něm nenacházejí nečistoty, které by mohly bránit jeho otáčení. Zvláštní pozornost věnujte oblasti kolem zajišťovací kuličky (DETENT BALL).
Zaseknutí prachovače.	Zkontrolujte, že se prachovač vrátil do výchozí polohy. Namažte vhodným lubrikantem resetovací tyč (RESET ROD) kolem bronzových vodicích vložek (BUSHINGS).

SELHÁNÍ PŘI PODÁVÁNÍ NÁBOJNIC

PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Nesprávná instalace CASE PLUNGER, vložky podavače (CASE REDUCER), pozičních zámků (LOCATOR BUTTONS) nebo Shell Plate.	Zkontrolujte, zda je nainstalovaný správný zavaděč nábojnic CASE PLUNGER, vložka podavače nábojnic CASE REDUCER, poziční zámky LOCATOR BUTTONS a držák nábojnic SHELL PLATE.
Nečistoty v drážkách pro vytahovač nábojnic (CASE EXTRACTOR).	Zkontrolujte, jestli se v drážkách pro vytahovač nábojnic nenacházejí nečistoty. Před zahájením přebíjení je doporučováno nábojnice vyčistit.
Nečistoty na pozicích pro nábojnice na držáku Shell Plate.	Odstraňte z pozic pro nábojnice všechny nečistoty, jako je rozsypaný střelný prach nebo mosazné špony.
Nesprávné nastavení indexovacího mechanismu	Nastavte indexovací mechanismus podle kroku 8 v sekci Instalace a montáž .
Zajišťovací kulička (DETENT BALL) zcela nezapadá do Shell Plate.	Odstraňte veškeré nečistoty z lůžka pro zajišťovací kuličku. Udržujte ji namažte lubrikantem, aby se zabránilo jejímu zasekávání v základně.

NEKONZISTENTNÍ HLOUBKA USAZENÍ STŘELY

PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Nesprávné nastavení hloubkového dorazu (DEPTH STOP).	Nastavte doraz (DEPTH STOP) tak, aby se zarážka dotýkala základny lisu na spodní úvratí. Tím se zabrání vychýlení nástrojové hlavy od formátovací stanice (RESIZING STATION). Dotáhněte zajišťovací matici hloubkového dorazu (DEPTH STOP LOCK NUT), aby nastavení zůstalo zachováno.
Pomocné matrice se nedotýkají držáku Shell Plate.	Nastavte tělo podpůrné matrice pro formátování zápalkového lůžka (SWAGE SUPPORT DIE) ve stanici 4 a případně vypichovací matrici (DEPRIMING DIE) tak, aby se na spodní části zdvihu dotýkaly držáku Shell Plate. Tím zabráníte odklácení nástrojové hlavy od usazovací matrice na spodní části zdvihu. Viz. kroky 3 a 4 v části Nastavení a seřízení .

NEKONZISTENTNÍ PRACHOVÉ NAVÁŽKY

PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Prach ulpívá v adaptéru trubice (DROP TUBE ADAPTER) nebo vložce prachovače (POWDER ACTIVATOR).	Odstraňte prachovač a vložku prachovače z prachovací matrice. Vyjměte adaptér trubice ze spodní části prachovače a vyčistěte vnitřek adaptéru a vložku odmašťovacím prostředkem.
Přebytečné mazivo na nábojnicích	Odstraňte přebytečné mazivo z nábojnic a ze spodní části aktivátoru prachu (POWDER ACTIVATOR). Nadměrné množství maziva může způsobit ulpívání prachu na ústí nábojnic a jeho hromadění na aktivátoru prachu, což může vést k rozsypaní prachu.
Nadměrná rychlost cyklu	Posouvejte lis pomalu přes tu část zdvihu, kde se nábojnice dotýká aktivátoru prachu. Nadměrná síla nárazu na aktivátor prachu může způsobit poškození prachovače, což může vést k úniku prachu z bubny a mít za následek rozdílné hmotnosti prachové navážky.

CHYBĚJÍCÍ, KŘIVĚ USAZENÉ NEBO PROMÁČKLÉ ZÁPALKY

PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Zápalky nejsou zarovnané se dnem nábojnice.	Zkontrolujte, zda je zvláštní poziční zámek nábojnice (CASE CONTROL TAB) správně nastaven podle postupu v kroku 6 v části Nastavení a seřízení .
Zápalky se nedostávají do podávacího mechanismu.	Zkontrolujte vnitřek zásobníku zápalek (PRIMER TUBE) a odstraňte případné nečistoty. Ujistěte se, že je nainstalován sledovač zápalek (PRIMER FOLLOWER). Při indexování lisu pozorujte sledovač zápalek a zkontrolujte, zda mírně klesá. Použijte kontrolní otvor v základně podavače zápalek k ověření, zda je zápalka správně připravena na pozici 2 zápalkovacího mechanismu.
Nedostatečné zformátování zápalkového lůžka (SWAGING).	Zkontrolujte zápalková lůžka nábojnic, které postupují ze stanice pro formátování zápalkového lůžka (pozice 4) na pozici zápalkovače (pozice 5) a zkontrolujte, zda bylo zcela odstraněno krimpování zápalkového lůžka. Ověřte, zda je podpůrný trn nábojnice (CASE SUPPORT PIN) správně nastaven, jak je popsáno v kroku 5 v části Nastavení a seřízení . V případě potřeby vyšroubujte SWAGE PIN z dolního bloku nástroje po ¼ otáčky, dokud nebude dosaženo dostatečného zformátování zápalkového lůžka.
Zápalkovací trn není vyrovnán vůči zápalkovému lůžku v zápalkovacím mechanismu.	Zkontrolujte, zda je podávací mechanismus zápalek správně spojen s ozubeným kolem na držáku nábojnic Shell Plate. Zkontrolujte, zda je Shell Plate správně indexován a zda je zajišťovací kulička (DENTENT BALL) plně usazena do drážky na Shell Plate. V případě potřeby seřídte indexovací mechanismus podle kroku 7 v části Instalace a montáž . Pokud byly vyloučeny oba výše uvedené problémy, povolte přibližně o 1/4 otáčky všechny 4 šrouby upevňující zápalkovací sestavu, aby mohla "volně plavat". Spusťte píst na spodní hranici zdvihu a šrouby utáhněte. Pokud problém přetrvává, nechte každý šroub povolný o 1/4 otáčky.
Zajišťovací kulička (DETENT BALL) plně nedoléhá do drážky v držáku nábojnic Shell Plate.	Odstraňte veškeré nečistoty z lůžka pro zajišťovací kuličku. Zajišťovací kuličku pravidelně promazávejte lubrikantem, aby nedocházelo k jejímu zadrhávání.
Nečistoty v kapsách pro zápalky v podávacím mechanismu zápalek.	Odstraňte veškerý prach, mosazné třísky nebo poškozené zápalky z otvorů pro zápalky v podávacím mechanismu. Kapsy lze čistit postupně přes kontrolní okénko nad pozicí 3 v základně pro podávání zápalek, aniž by bylo nutné rozebírat nebo vyprazdňovat zápalkovací sestavu.
Uvolněný šroub (SHOULDER SCREW) upevňující mechanismus podávání zápalek k základně.	Zkontrolujte, zda je šroub (SHOULDER SCREW), který upevňuje podávací mechanismus zápalek k základně, pevně utažen. V případě potřeby šroub utáhněte.

PŘEBITÉ NÁBOJE NEPROŠLY KONTROLOU MĚŘENÍ DÉLKY NÁBOJNICE (CASE GAUGE)

PROBLÉM	ŘEŠENÍ
Nečistoty na vnější straně náboje a/nebo na vnitřku kalibru.	Před měřením vyčistěte veškerý prach, mosazné špony nebo jiné nečistoty z vnější strany náboje a z vnitřku kalibrační měřky.
Nesprávné nastavení formátovací matrice	Nastavte formátovací matrici tak, aby se tělo matrice na spodní hranici zdvihu dotýkalo držáku nábojnic Shell Plate (nebo dle doporučení výrobce matrice). Poznámka: Nastavení matrice by mělo být potvrzeno při zformátování nábojnice, protože určité vychýlení držáku Shell Plate a nástrojové hlavy je nevyhnutelné.
Nesprávné nastavení hloubkového dorazu (DEPTH STOP).	Nastavte doraz (DEPTH STOP) tak, aby se zarážka dotýkala základny lisu na spodní části zdvihu. Tím se zabrání vychýlení nástrojové hlavy od formátovací stanice (RESIZING STATION). Dotáhněte zajišťovací matici hloubkového dorazu (DEPTH STOP LOCK NUT), aby nastavení zůstalo zachováno.
Pomocné matrice se nedotýkají držáku Shell Plate.	Nastavte tělo podpůrné matrice pro formátování zápalkového lůžka (SWAGE SUPPORT DIE) ve stanici 4 a případně vypichovací matrici (DEPRIMING DIE) tak, aby se na spodní části zdvihu dotýkaly držáku Shell Plate. Viz. kroky 3 a 4 v části Nastavení a seřízení .