



Instructions

Jeux de matrices Lyman et matrices individuelles



À utiliser avec les éléments suivants
Matrices et jeux de matrices :

Ensembles de fusils et pistolets à 2 et 3 dés

Jeu de 4 matrices en carbure de qualité supérieure

Matrice de charge de poudre multi-expansion
Matrice Ram Prime

Matrice de décapsulage universelle

Matrice de redimensionnement en carbure de tungstène
Matrice de taille du cou

Matrice d'expansion du cou « M »
Matrice de sertissage conique

Service client

Si vous avez des questions concernant les informations contenues dans ce brochure ou l'un des nombreux produits Lyman, ou si vous souhaitez commander le catalogue complet de Lyman (qui est prêt dans janvier de chaque année), veuillez appeler le service client Lyman au 1-800-22-LYMAN, sauf en AK, CT, HI et à l'étranger, qui peut appeler le (860) 632-2020. Vous pouvez joindre le service client entre 9h00 et 15h30 du lundi au Vendredi, heure de l'Est.

Société de produits Lyman
475, rue Smith
Middletown, CT 06457
Visitez-nous sur le Web à :
www.lymanproducts.com

Imprimé aux États-Unis
Numéro IBM 7964912
01/09

Matrice Lyman Ram Prime

Cette matrice est conçue pour le placement sensible d'une amorce une à la fois sur dessus d'une presse. Le Lyman Ram Prime Die fonctionne avec tous les 7/8" x 14 presses filetés. Il comprend des grands et des petits poinçons d'amorce.

Vissez votre Ram Prime Die dans votre presse comme indiqué sur l'illustration. Retirez votre porte-coque du bélier et installez l'amorce

poinçon poussoir dans le bélier de votre presse. Assurez-vous que le Ram Prime Die a le porte-obus approprié installé pour les étuis que vous rechargez. Le porte-coquille devrait être face à vous.

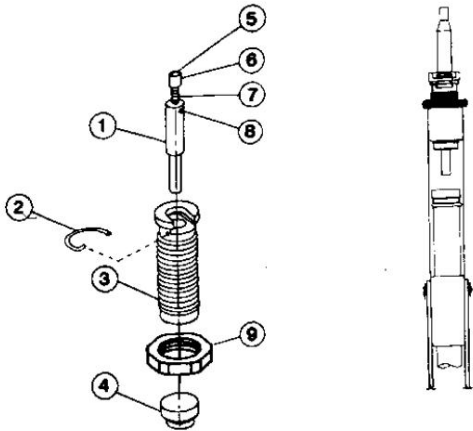
Ajustez votre dé vers le haut ou vers le bas avec la méthode suggérée suivante. Insérez complètement un étui avec un apprêt cuit dans le porte-obus. Déplacez le vérin vers le haut de sa course et ajustez la matrice jusqu'à ce que la coupelle d'amorce commence tout juste à s'engager dans le fond du boîtier. Maintenant, faites tourner lentement la matrice jusqu'à ce que le poinçon d'amorçage s'engage à plat sur la base de l'affaire. Serrez la vis de réglage de la bague de verrouillage.

Insérez un apprêt dans la coupelle d'apprêt. Assurez-vous d'utiliser le bon taille de tasse d'amorçage. Assurez-vous que l'apprêt est de la bonne taille pour votre cas et l'enclume de l'amorce est tournée vers le haut dans la coupelle d'amorce. S'assurer votre étui est en position dans le porte-coquillage. Montez lentement le bélier et insérez l'apprêt dans le boîtier. Assurez-vous que l'amorce est bien en place à 0,002" – 0,006" au-delà de la base de la tête du boîtier. Un ajustement mineur supplémentaire vers le haut ou vers le bas sur la matrice peut être nécessaire jusqu'à ce que le l'amorce est bien en place. En raison de l'avantage mécanique du appuyez, il est possible de renverser ou d'écraser les amorces lors de la mise en place. Une profondeur d'application insuffisante ou excessive de l'apprêt peut réduire considérablement sensibilité de l'amorce et pourrait entraîner des ratés d'allumage. Vous devez faire preuve de prudence jusqu'à ce que vous appreniez la bonne « sensation » de votre presse. L'amorçage à distance est un option populaire auprès de nombreux rechargeurs.

Attention : Soyez toujours extrêmement prudent lorsque vous manipulez les apprêts. Jamais placez-vous ou travaillez directement au-dessus de votre presse lors de l'exécution de l'apprêt fonctionnement des sièges. Ne forcez jamais les amorces dans la poche. Lisez et comprenez toujours les mises en garde du fabricant avant de manipuler ou d'utiliser amorces. Portez toujours des lunettes de sécurité ou des lunettes de protection lorsque vous placez les amorces.

Lyman Ram Prime Die (suite)

Matrice Ram Prime



Clé 1	Description	Numéro de pièce.
	Porte-poinçon d'amorçage	7990385
	Clip de support de coque	7726109
	Corps de matrice Ram Prime	7990383
2	Poussoir d'amorce	7990384
3 4 5	Petit poinçon d'amorçage plat	7992924
	Grand poinçon d'amorçage plat	7992922
6	Petite manche	7992919
	Grande manche	7992918
7	Ressort de compression	7992920
8	Vis de réglage	7994422
9	Ensemble contre-écrou hexagonal	7990119

Système de charge de poudre/matrice extensible Lyman

Instructions pour les matrices multi-expansion/charge de poudre et le jeu de quatre matrices en carbure de qualité supérieure

Le système de charge de poudre multi-expansion Lyman utilise des cavités spéciales bouchons d'expansion qui élargissent simultanément les bouches du boîtier et permettent les charges de poudre doivent être supprimées de votre mesure de poudre ci-jointe.

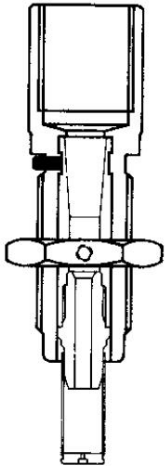
Ce système de matrices condense deux tâches de chargement distinctes en une seule simple étape.

Les ensembles de 4 matrices haut de gamme comprennent une matrice de charge de poudre multi-expansion pour l'extenseur de cou dans le calibre de votre choix uniquement. Si vous avez besoin d'autres fiches pour d'autres calibres, contactez le service client Lyman au 1-800-22-LYMAN pour plus d'informations (voir la section Service client de cette brochure).



Charge de poudre Lyman/Expansion
Système de matrice (suite)

Le haut du corps de la filière est fileté 7/8" x 14
accepter la mesure de poudre n° 55 de Lyman ou
Accumulation. Autres mesures utilisant un 7/8" x
14 fils fonctionneront également.



DESCRIPTION DE LA PIÈCE	PIÈCE À EXPANSION CALIBRE	REUSES UTILISÉES AVEC NON. BOUCHON DE BROCHE NO.
Corps de matrice de charge de poudre	7998211 #32P	7998215* 32 S&W Long, 32 H&R (à utiliser avec des balles de .313" à .314")
Vis de réglage	7991308 #32AP	7998216 32 S&W longs, 32 H&R, 32 Auto (à utiliser avec des balles de .311" à .312")
Tige courte	7998212 #38P	7998217 38 Spec., 357 Mag., 357 Max.
Longue tige tombante	7998213 #38AP/9mm	7998219 380 automatique, Luger 9 mm, 38 super voitures
Tube de descente universel	7998214 #9CARTE	7998218* 9mm Makarov
Assemblage du contre-écrou	7990119 #40AP/10mm 7998208	40 S&W, 10 mm automatique
Clé hexagonale 3/32"	2998880 #41MP	7998220 41 Mag., 41 Action Express
—	— #44MP	7998221 44 Spéc., 44 Mag.
—	— #45AP	7998222 45 Auto, 45 Colt, 45 Victoire. Mag.

* Ces fiches ne sont pas incluses dans cet ensemble. Pour plus d'informations sur la disponibilité de ces prises et d'autres, appelez le 1-800-22-LYMAN.

Remarque : 357 Mag., 357 Max., 41 Mag., 44 Mag., 44 Spec., 45 Colt, et 45 victoires. Mag. utilisez la tige courte. Tous les autres calibres répertoriés utilisent la longue tige tombante.

Système de charge de poudre/matrice extensible Lyman
(cont'd)

L'ensemble de matrices à charge de poudre multi-expansion comprend le corps de la matrice et sept bouchons de poudre expansibles calibrés différents pour 32, 9mm, Cartouches Auto 38/357, 10 mm/40, 41, 44 et 45 et une universelle

Tube de chute de poudre (non extensible) pour charger les étuis à fusil à partir de 222 à 45 calibres. Il est également livré avec deux tiges tombantes pour les longues et les courtes cas. C'est l'accessoire parfait pour la plupart des doseurs de poudre standards.

Votre matrice de charge de poudre multi-expansion s'étend et s'évase.

bouches pour faciliter la mise en place des balles. Les rechargeurs de balles moulées devraient utiliser cette matrice pour empêcher le « rasage » du métal de la balle pendant l'opération d'assise. Vos bouchons de filière expansible sont clairement marqués sur le diamètre plat extérieur pour chaque calibre de taille.

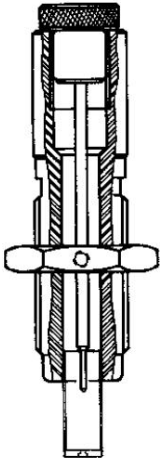
L'illustration de la page suivante montre une vue en coupe de la matrice de charge de poudre multi-expansion avec un étui de cartouche en place. Le dé est identifié par un estampage sur le grand diamètre extérieur indiquant « MULT EXP PDR CHG ». Le bouchon de filière expansible est identifié sur le diamètre extérieur avec la désignation de la taille de la cartouche. Sélectionnez le bouchon expansible approprié pour vos étuis à cartouches. Enfilez l'expansion branchez fermement sur la tige. Assurez-vous que la vis de réglage est retirée afin que le tube de descente passe librement. Insérez la tige de chute et le bouchon expansible l'assemblage dans le fond du corps de la filière. La fiche extensible sera en bas. Serrez la vis de réglage dans le corps de la matrice pour sécuriser la chute tige.

Utilisation de la filière de charge de poudre multi-expansion : enfiler la filière entière dans votre presse ou votre tourelle de presse. Soulevez et abaissez la poignée de la presse tout en baisser la matrice petit à petit jusqu'à ce que l'embouchure du boîtier soit évasée suffisamment pour que votre balle entre facilement dans la bouche évasée sans une laisse de rasage ou un matériau de veste. Serrez le contre-écrou. Enfilez votre mesurez la poudre dans le haut de la matrice jusqu'à ce qu'elle soit bien fixée. Vous voudrez peut-être réajustez la matrice à ce moment pour faciliter le déversement de la poudre votre mesure. Vous êtes maintenant prêt à agrandir le boîtier et à charger le poudre. Il est important de soulever le cas jusqu'à ce qu'il soit à l'extrême remonté de la presse. Puis libérez la poudre à canon de la poudre mesure.

Matrice de décapsulation universelle

C'est la matrice idéale pour déboucher les amorces avant le nettoyage du boîtier. Il Fonctionne sur tous les calibres 22 à 45 sauf 378 et 460 Weatherby. Il a une construction solide d'une seule pièce en acier trempé et est parfait pour amorces serties militaires.

Enfilez la matrice de décapsulation universelle dans la presse de manière à ce que le fond de la matrice entre légèrement en contact avec le porte-coquille lorsque le vérin est en haut de son coup. Serrez l'anneau de verrouillage. Décaper les caisses seulement après avoir réalisé assurez-vous que l'ensemble de tige de décapsulation monobloc est fermement serré dans le corps du dé. Voir l'illustration ci-dessous.



1. Introduction et sécurité

Tous les ensembles de matrices Lyman sont enduits d'huile de conservation avant de quitter l'usine. Ce conservateur doit être retiré de l'intérieur des différentes matrices avant leur utilisation. Nous recommandons un dégraissant en spray. Après utilisation, les matrices peuvent être ré-huillées à l'intérieur et à l'extérieur avant d'être rangées. Comme d'autres outils de précision, vos matrices Lyman ne sont plaquées d'aucune substance. Une pellicule de rouille peut apparaître à certains moments.

Ce film doit être essuyé et, tant que l'intérieur de la matrice reste exempt de rouille, aucun dommage n'est causé.

Installez le porte-coque approprié sur votre bélier de presse avant de procéder à toute installation de matrice.

Certaines précautions de sécurité de base doivent être suivies lors du rechargement. Il ne s'agit en aucun cas d'une liste exhaustive de précautions.

Précautions de sécurité

- Soyez extrêmement prudent lorsque vous manipulez la poudre. •
- Conservez la poudre dans un endroit sûr, sécurisé, sec et verrouillé , non soumis à des températures extrêmes. •
- Portez toujours des lunettes ou des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez votre matériel de rechargement.
- Éloignez les distractions telles que les téléviseurs, les enfants et les animaux domestiques de votre zone de travail. Vous devez être capable de consacrer toute votre attention à la tâche de rechargement. • Gardez toutes les sources potentielles d'inflammation à l'écart du zone de travail et, bien sûr, ne fumez jamais à proximité de la zone de travail.
- Gardez tous les composants inflammables, tels que les apprêts et les poudres, à l'écart de la zone de travail.

Redimensionnement et décapsulage (suite)

Ajustement de la matrice de redimensionnement/décapsulage standard (pleine longueur ou taille du col) : Assurez-vous que le bouton d'expansion est bien serré sur la tige de la broche de décapsulage et que la goupille de décapsulage ne dépasse pas de plus de 1/8" sous le bas de la matrice. Desserrez le réglez la vis dans l'anneau de verrouillage de la matrice et retirez-la pour vous donner de la place pour visser la matrice dans la presse.

Abaissez la poignée de la presse jusqu'à ce que le porte-coquille soit à son point le plus haut. Tournez la matrice dans la presse jusqu'à ce que son bord inférieur soit fermement en contact avec le porte-coquille. Exception : les matrices de taille en carbure de tungstène (appelées désormais « matrices T/C ») pour les étuis de pistolet à paroi droite nécessitent une configuration différente. Voir les instructions spéciales ci-dessous.

La matrice « TAILLE » est désormais ajustée pour le redimensionnement et le décapsulage sur toute la longueur ou sur le cou. Vissez l'anneau de verrouillage et serrez l'ensemble vis.

Ajustement de la matrice T/C : Avec le porte-coquille à sa pinte la plus haute, tournez votre matrice T/C dans la presse jusqu'à ce que le bord inférieur des matrices soit juste l'épaisseur d'une couverture de boîte d'allumettes loin du porte-coquille. Serrez l'anneau de verrouillage de la matrice et la vis de réglage. Votre matrice T/C est prête à l'emploi.

Ne tournez pas votre matrice T/C pour entrer en contact avec le haut du porte-coque !

Le carbure est un matériau extrêmement dur qui se brise facilement s'il est forcé contre une surface dure, telle que le porte-coquille.

Ajustement de l'ensemble de tiges de décapsulage : les tiges et les broches dureront plus longtemps si l'ensemble de tiges de décapsulage est soigneusement centré dans l'embouchure de la filière et bien serré avant utilisation. Vérifiez fréquemment la tige et la goupille car elles se desserrent parfois sous la tension des opérations de rechargement.

Remarque : les matrices de pistolet sont dotées d'une tige de décapsulage solide en acier à outils trempé et traité thermiquement.

Lubrification : sauf si vous utilisez une matrice de taille T/C, vous devez appliquer une fine pellicule de lubrifiant pour boîtier sur le col et le corps de chaque douille avant de l'insérer dans la matrice « TAILLE ». Un excès de lubrifiant emprisonne l'air dans la matrice et endommage le boîtier de la cartouche. Tremper l'embouchure du boîtier dans de la poudre de graphite ou du mica moteur lubrifie l'intérieur des cols du boîtier, réduit la friction sur le bouton d'expansion et aide à réduire l'étirement du boîtier. La matrice T/C ne nécessite aucun type de lubrification sur les douilles qui y sont traitées.

2. Redimensionnement et décapsulage

(Jeux de deux matrices, ensembles de trois matrices, ensembles de quatre matrices ; matrice en carbure de tungstène et matrice de taille de col)

La figure 1 montre des vues en coupe de matrices de redimensionnement avec les douilles en position. Cette matrice peut être identifiée par la « TAILLE » (ou « NECK SIZE » pour la matrice de taille de cou) estampillée entre le dessus moleté et la tige filetée de la matrice. Notez que ce dé effectue plusieurs opérations en même temps.

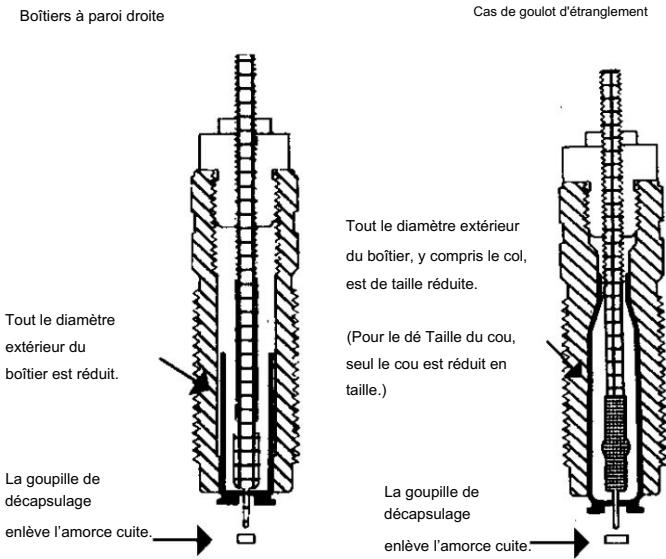


Figure 1
L'ensemble de la douille entre dans ces matrices, au ras des porte-obus.

3. Expansion du cou

(Jeux de trois matrices, matrice « M » à expansion du cou – Voir l'autre côté pour la matrice à expansion multiple/charge de poudre ; utilisé dans les ensembles de quatre matrices)

La matrice Lyman Neck-Expanding « M » se dilate et évasé les bouches du boîtier pour faciliter la mise en place des balles. Il est inclus dans tous les jeux de trois matrices et peut être acheté séparément pour la plupart des cartouches. Les rechargeurs de balles coulées doivent utiliser cette matrice pour empêcher le « rasage » du métal de la balle pendant l'opération de mise en place.

La figure 2 montre des vues en coupe des matrices Neck-Expand avec les étuis de cartouches en position. Cette matrice est identifiée par le « NECK EXPAND » estampé entre le dessus moleté et la tige filetée du corps de la matrice.

Notez le bouchon expansible en deux étapes dans la matrice. La première étape de ce bouchon élargit le col jusqu'à un diamètre légèrement inférieur à la balle tandis que la deuxième étape élargit le premier 1/16" du col jusqu'à légèrement au-dessus du diamètre de la balle. Cela permet aux balles coulées d'entrer dans le boîtier sans raser le plomb.

Ajustement de la matrice d'expansion du col « M » : retirez la tige du bouchon expansible du corps de la matrice. Desserrez la vis de réglage et la bague de verrouillage de la matrice, puis retirez la bague de verrouillage de la matrice pour laisser suffisamment d'espace pour visser le corps de la matrice dans la presse. Abaissez la poignée de la presse jusqu'à ce que le porte-coquillage soit à son point le plus haut, puis vissez la matrice dans la presse jusqu'à ce que le bord inférieur de la matrice entre en léger contact avec le porte-coquillage. Le corps du moule est maintenant ajusté. Abaissez la bague de verrouillage et serrez sa vis de réglage.

Votre bouchon expansible doit maintenant être ajusté à la bonne profondeur. Introduire la tige du bouchon expansible dans le corps de la filière. Placez une valise de voiture vide et dimensionnée dans le porte-coquille et abaissez la poignée de presse jusqu'à ce que le porte-coque soit à nouveau à son point le plus haut. Tournez la tige du bouchon d'expansion jusqu'à ce que vous sentiez le bouchon d'expansion entrer en contact avec l'embouchure du boîtier. Cela signifie que le premier étage (et le plus étroit) du bouchon entre dans l'embouchure du boîtier.

Soulevez et abaissez légèrement la poignée de presse tout en continuant à ajuster la tige du bouchon expansible jusqu'à ce qu'elle évasé l'embouchure du boîtier. L'embouchure du boîtier doit être suffisamment évasée pour permettre à votre balle d'entrer facilement dans la bouche sans raser le plomb ou le matériau de la gaine. Une fois la matrice d'expansion du cou ajustée, fixez le contre-écrou du bouchon d'expansion.

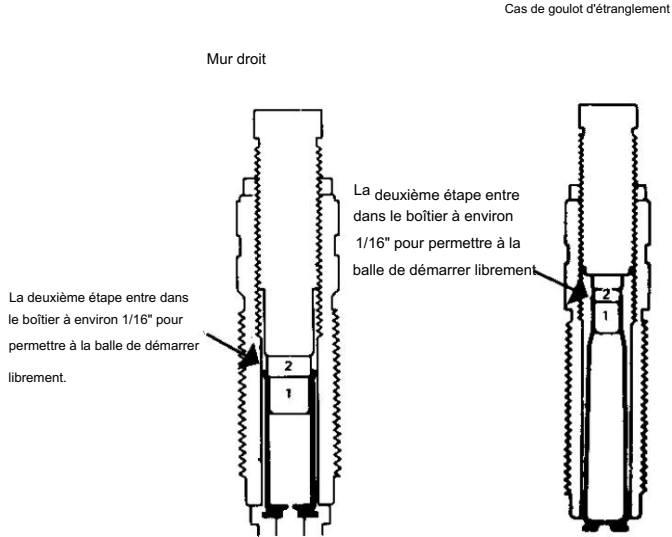


Figure 2

L'ensemble de la douille entre dans ces matrices, au ras des porte-obus.

Sièges Bullet (suite)

Placement de la balle : Votre balle doit maintenant être placée à la bonne profondeur.
Retirez la vis du siège de balle d'environ 1/2". Placez une douille dans le porte-obus et une balle dans l'embouchure de l'étui. Abaissez la poignée de votre presse jusqu'à ce que le porte-obus soit à nouveau à son point le plus haut, et baissez le siège de la matrice. vissez jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la balle.
Soulevez et abaissez la poignée de presse tout en abaissant progressivement la vis de positionnement de la balle jusqu'à ce que la balle soit posée à la profondeur souhaitée. Si vous ne souhaitez pas serrer, votre matrice est entièrement ajustée à ce stade et vous devez serrer la bague de verrouillage de la matrice et la vis de réglage. Continuez à lire si vous souhaitez serrer.

5. Sertissage (ensembles de deux matrices, ensembles de trois matrices, ensembles de quatre matrices et matrices à sertir coniques)

A. Sertissage par rouleau : Assurez-vous que votre balle est positionnée exactement contre la rainure ou la rainure de sertissage de la balle. Resserrez 1/4 de tour sur la vis du siège de la balle. Vissez le corps de la matrice d'assise de 3/4 de tour ou jusqu'à ce qu'un sertissage satisfaisant soit obtenu. Serrez la bague de verrouillage de la matrice et la vis de réglage une fois que vous êtes satisfait du degré de sertissage.

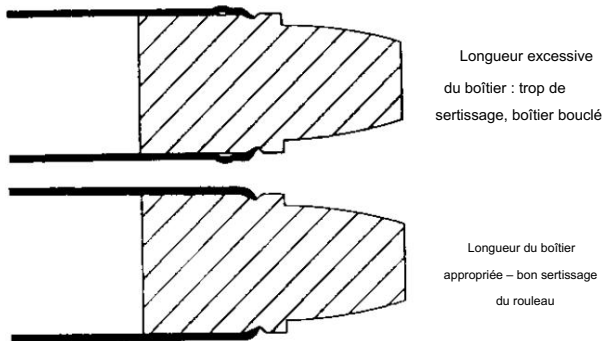


Figure 4
Sertissage en rouleau

4. Sièges de balle

(Ensembles de deux matrices, ensembles de trois matrices et ensembles de quatre matrices)
La figure 3 montre des vues en coupe des matrices d'assise Bullet. Cette matrice peut être identifiée par le « SEAT » estampé entre le dessus moleté et la tige filetée de la matrice. A noter que la cartouche n'entre pas entièrement dans cette matrice. Les matrices de siège Lyman intègrent une épaule de sertissage en rouleau intégrée qui peut ou non être utilisée en fonction des préférences du rechargement. L'étui de la cartouche sur l'illustration est présenté en position non sertie. Ne sertissez pas les cartouches à chargement automatique sans rebord telles que 45 ACP, 9 mm Luger et 380 ACP. Ces cartouches ont un espace libre sur l'embouchure du boîtier et doivent être serties de manière conique.

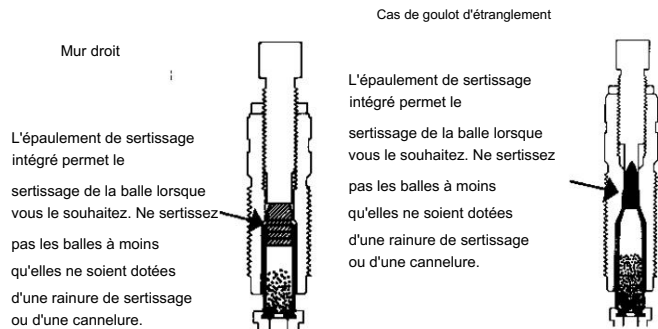


Figure 3 La

douille entière de la cartouche n'entre pas dans ces matrices.

Ajustement de la matrice d'assise : reculez de plusieurs tours l'anneau de verrouillage de la matrice et démarrez la matrice dans votre presse. Placez une cartouche vide et dimensionnée dans le porte-coque et abaissez la poignée de presse jusqu'à ce que le porte-coque soit à son point le plus haut. Tournez la matrice vers le bas jusqu'à ce que vous « sentiez » l'embouchure du boîtier toucher l'épaulement de sertissage de la matrice. Lorsque vous sentez l'embouchure du boîtier toucher, retirez très légèrement la matrice et serrez l'anneau de verrouillage de la matrice. Votre étui est maintenant réglé pour une mise en place sans sertissage, comme indiqué sur l'illustration.

Sertissage (suite)

B. Sertissage conique : Cette opération nécessite une matrice de sertissage conique spéciale qui est utilisée pour réduire le diamètre du col du boîtier de 0,001" à 0,002". Cela augmente la tension de l'embouchure du boîtier, améliore l'alimentation et fournit un espace libre approprié sur les cartouches sans montage, quel espace libre sur l'embouchure du boîtier.
Avec la cartouche terminée, mais non sertie, dans le porte-obus, la balle posée à la profondeur appropriée et le béliet en position « haute », vissez la matrice de sertissage conique vers le bas jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'embouchure du boîtier.
Abaissez le vérin de la presse et baissez la matrice d'environ 1/2 tour. Mesurez le diamètre de l'embouchure du boîtier et continuez à ajuster la matrice en la tournant vers le bas jusqu'à ce que l'opération de sertissage conique donne un diamètre de col de 0,001" à 0,002" inférieur à celui obtenu avec la matrice de sertissage à siège/rouleau standard.
Lorsque le sertissage est satisfaisant, fixez la bague de verrouillage de la matrice et son ensemble vis.
Attention : Une réduction du diamètre de l'embouchure du boîtier supérieure à 0,003" peut provoquer une déformation de la balle et aboutit souvent à une balle lâche.

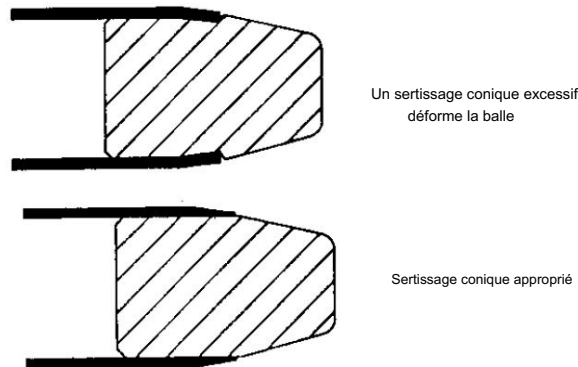


Figure 5
Sertissage conique