

Lyman®

Préparation de cas Xpress™



mode d'emploi

Notes générales

Félicitations pour l'achat de votre nouveau centre de traitement des dossiers Lyman Case Prep Xpress™. Lyman est l'un des principaux développeurs d'équipements de traitement de base depuis de nombreuses décennies et a maintenant mis sur le marché ce système électrique complet. Le Case Prep Xpress est un système « tout compris » unique dans lequel tous les outils importants de traitement des manchons sont alimentés par un puissant moteur électrique. Avec le Case Prep Xpress, cinq opérations différentes peuvent être effectuées en même temps. Les copeaux de laiton sont collectés dans le conteneur de collecte des déchets et peuvent être éliminés sans aucun effort.

Le gros avantage du système est que tous les accessoires sont déjà inclus dans la livraison. Il n'est pas nécessaire de commander séparément des appareils supplémentaires coûteux.

Instructions pour le déballage et la configuration de l'appareil

Ci-dessous, sur la figure 1, vous pouvez voir le Case Prep Xpress dans son emballage d'origine. En haut se trouvent le manuel d'instructions et le jeu d'accessoires. Avant de continuer à déballer l'appareil, veuillez vérifier si tous les accessoires répertoriés sont inclus.

L'ensemble contient :

- 1 ébavureur à manchon intérieur
- 1 ébavureur externe
- 1 Zündlochentgrater (petit)
- 1 râpe Zündlochent (grande)
- 1 coupe cloche d'allumage (S)
- 1 coupe cloche d'allumage (L)
- 1 Zündglockenreiniger (S)
- 1 Zündglockenreiniger (L)
- 1 brosse col manche .25
- 1 brosse manche manche .30
- 1 brosse manche manche .38



- 1 brosse pour le cou des manches .45
- 1 lubrifiant pour le col du boîtier

Une fois que vous avez vérifié le contenu du jeu d'accessoires, vous pouvez retirer le matériau d'emballage en haut. Vous pouvez maintenant retirer l'appareil de la boîte et l'inspecter pour déceler tout dommage. Choisissez une surface lisse et plane pour installer votre Case Prep Xpress.

Important

Avant d'utiliser le Lyman Case Prep Xpress Center, lisez attentivement le mode d'emploi.

Ce manuel doit être conservé avec le centre d'usinage de boîtiers pour référence future. Si après avoir lu l'intégralité de ce manuel, vous ne savez toujours pas comment utiliser l'appareil, veuillez contacter le service client Lyman au 1-800-22LYMAN.

Exploitation du centre de traitement des manchons Xpress

Les dispositifs individuels de traitement des dossiers peuvent être utilisés dans n'importe laquelle des cinq stations en fonction des besoins spécifiques du rechargeur. Les outils sont simplement enfilés dans les stations d'outils situées au-dessus de l'appareil.

lié. Tous les outils dotés d'un filetage 8/32 s'adaptent aux stations.

Instructions pour les outils individuels

- Ébavureur à manchon interne (VLD) :

Cet outil évite les dommages causés par les arêtes vives sur le col du boîtier. Il incline doucement l'embouchure du boîtier à 22 degrés afin que la balle puisse être facilement insérée dans le boîtier. L'utilisation de cet outil ne prend que quelques secondes. N'enlevez pas trop de matière, sinon les cols du boîtier deviendront fins et faibles. Pour les boîtiers de calibre .17 à .45.



- 1 ébavureur externe :

Cet outil supprime l'excédent de matière des boîtiers découpés.

Il ébavure l'extérieur de l'embouchure du boîtier, créant une finition lisse et uniforme.

L'utilisation de cet outil ne prend que quelques secondes. N'enlevez pas trop de matière, sinon les cols du boîtier deviendront fins et faibles. Pour les boîtiers de calibre .17 à .45.



- Zündlochentgrater

Petits et grands :

L'ébavureur de trous d'allumage Lyman est utilisé pour fraiser les trous d'allumage à une profondeur uniforme. Cela signifie que l'allumage se produit plus uniformément et que la précision augmente. L'ébavureur du trou d'allumage fraise à une profondeur uniforme et nivelle en même temps la surface de pose du



casquette à percussion. Les amorces sont conçues de manière à ce que l'enclume dépasse légèrement de l'extrémité ouverte de l'amorce.

Ceci est nécessaire pour que l'enclume repose fermement au bas de la cloche d'allumage. Lorsque le percuteur frappe l'amorce, le matériau sensible aux chocs contenu dans l'amorce est comprimé entre l'enclume et la capsule, provoquant son tir.

Des irrégularités dans la profondeur ou la structure de l'amorce ou dans le processus de prise de l'amorce elle-même peuvent modifier les effets de l'impact du percuteur. Cela peut à son tour affecter l'allumage de l'amorce et la précision de la cartouche.

L'ébavureur du trou d'allumage est réglé en usine et fixé selon les spécifications SAAMI. LES AJUSTEMENTS NE SONT PAS NÉCESSAIRES ET NE DOIVENT PAS ÊTRE EFFECTUÉS !

Pour utiliser l'ébavureur de trou d'allumage, insérez la cloche d'allumage d'un boîtier vide et enflammé. Assurez-vous que le manchon est maintenu aligné avec l'ébavureur du trou pilote. Maintenez le manchon sur l'outil avec une légère pression. Maintenez le manchon sur la fraise et retirez la matière jusqu'à ce que le manchon repose à plat et à angle droit sur la butée de l'ébavureur de la cloche d'allumage. Retirez le manchon du coupeur et vérifiez la cloche d'allumage pour les copeaux de laiton. Retirez ces puces. Si aucun matériau n'a été enlevé, la cloche d'allumage est déjà à la bonne profondeur. Les boîtiers militaires ont des amorces serties.

Pour ces manchons, la fraise cloche Lyman doit être utilisée en premier pour retirer le sertissage. L'ébavureur de cloche d'allumage peut alors être utilisé comme décrit ci-dessus.

Avertissement:

- N'apportez aucune modification à l'arrêt. • Les allumeurs pour grand fusil et grand pistolet ont des profondeurs de cloche d'allumage différentes. • N'utilisez pas

l'ébavureur de douille de pistolet Large Rifle.
c'est.

- Si l'ébavureur de la cloche d'allumage est incliné vers

Si la cloche d'allumage est maintenue, elle pourrait se dilater, ce qui pourrait entraîner une fuite de gaz.

- Tenir l'outil verticalement et aligné avec le manchon.
- Coupe-cloche d'allumage petit et grand : supprime le sertissage des douilles militaires et les bords métalliques rugueux des cloches d'allumage. L'utilisation de cet outil ne prend que quelques secondes. Assurez-vous de tenir le manchon droit sur le cutter. Une inclinaison pourrait provoquer l'expansion de la cloche d'allumage et une fuite de gaz pourrait se produire.
- Nettoyeur pour cloche d'allumage Petit et Grand : Enlève la saleté du fond de la cloche d'allumage en peu de temps. Maintenez le manchon sur l'outil pendant environ 2 à 3 secondes avec une légère pression jusqu'à ce que les dépôts soient éliminés.



Les brosses à manche suivantes peuvent être utilisées dans les six stations des deux côtés de l'appareil.

- Brosse pour col de boîtier (.25) : Pour nettoyer les cols de boîtier jusqu'à cal.25.
- Brosse pour col de boîtier (.30) : Pour nettoyer les cols de boîtier de cal. à 0,30.
- Brosse à manche (.38) : Pour frotter Cols de boîtier de calibre .31. à .38.
- Brosse pour col de boîtier (.45) : pour nettoyer les cols de boîtier de cal.38. à .45.
- Graisse sèche pour le col du boîtier (Motor Mica, Mica) : Motor Mica est un lubrifiant sec utilisé pour permettre à la bille d'expansion de la matrice d'étalonnage de passer plus facilement à travers le col du boîtier. Pour ce faire, versez une petite quantité de Motor Mica de la petite bouteille en plastique fournie dans le



évidemment rond sur le bord de l'appareil. Après avoir nettoyé le col du boîtier avec la brosse appropriée, plongez-le brièvement dans le Motor Mica et éliminez tout excès de matériau. Remarque : cette étape doit être effectuée avant l'éjection et l'étalonnage.



Entretien et maintenance

Le centre d'usinage de noyaux Lyman Case Prep Xpress a été conçu pour des années de fonctionnement nécessitant peu d'entretien. Vous pouvez essuyer l'appareil de temps en temps avec un chiffon humide.

Cependant, n'utilisez pas de produits de nettoyage ou de solvants agressifs. Un bac de collecte amovible pour les copeaux de laiton est inclus. Les copeaux de laiton s'accumulent principalement autour des outils et doivent être enlevés avec la brosse fournie.

Les outils peuvent rester très serrés sur les postes de retournement après utilisation. Il peut alors être nécessaire de maintenir un outil à un autre poste afin que le moteur ne tourne pas lorsque l'outil est retiré.

PRÉCAUTIONS LORS DE L'UTILISATION DU MOTOR MICA (MICA) COMME GRAISSE POUR MANCHON

ATTENTION : Ne pas inhaler les poussières et éviter tout contact avec les yeux. Une inhalation prolongée peut être dangereuse pour la santé. Utiliser uniquement dans des pièces suffisamment ventilées. Portez toujours des lunettes de sécurité pendant l'utilisation.

PREMIERS SECOURS

En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment à l'eau. En cas d'inflammation, consultez un médecin. Si vous inhalez accidentellement la poussière, sortez pour prendre l'air. En cas d'inflammation, consultez un médecin.

Étiquetage OSHA/HMIS

Santé: 0

Inflammabilité : 0

Réactivité : 0

Protection individuelle maximale : E

Données techniques

Désignation	Préparation de cas Xpress
Numéro de produit	(115 V) 7810220 (230 V) 7810223
Tension	CA 220 ~ 240 V ~ 50-60 Hz
& fréquence	CA 100 ~ 120 V ~ 50-60 Hz
nombre de tours	125 tours/min
Dimensions	10 x 10 x 6 pouces 254x254x152,4mm

Lyman®

475, rue Smith

Middletown, CT 06457

1-860-632-2020

www.lymanproducts.com