

Vor der ersten Verwendung des Matrizensatzes

Bevor Sie den neuen Matrizensatz das erste mal verwenden, sollten Sie ihn erst einmal vorsichtig auseinander bauen und sorgfältig die Innenoberfläche der Rekalibrier- und Setzmatrize reinigen (wenn Sie einen dreiteiligen Matrizensatz haben, sollten Sie auch die Aufweitmatrize reinigen). Die Matrizen wurden vom Werk her mit einem Rostschutzmittel behandelt, welche den hochwertigen Matrizensatz während des Versandes schützen soll, dieser muß auf jeden Fall vor der ersten Verwendung entfernt werden. Jedes kommerzielle Lösungsmittel oder jede kommerzielle Reiniger (wie unsere ONE SHOT Waffenreiniger oder Trockenreingier) genügt.

Kontrollieren Sie alle Hülsen und sortieren Sie alle, die eine kleine Beschädigung wie Risse, Beulen oder andere sichtbare Beschädigungen haben, aus. Wischen Sie Hülsen mit einem weichen Tuch sauber, um Schmutz oder andere Verunreinigungen, die die Matrize beschädigen könnten, ab. Bevor Sie die Hülse rekalibrieren, fetten Sie diese mit einem Schmiermittel, welches Sie von Hornady erhalten können (ONE SHOT Hülsenfett als Sprühfett oder UNIQUE als Paste). Egal wie Sie die Hülsen fetten, auf jeden Fall müssen Sie alle Hülsen fetten (**Hornady's Titan Nitride dreiteiliger Matrizen kann ohne fetten verwendet werden**). Wir empfehlen nicht die Verwendung von ölhaltigen Fettmitteln, da dies das Pulver, welches später in die Hülsen gefüllt wird, verändern könnte.

Wenig oder überhaupt kein Fett kann dazu führen, daß Gewehr Hülsen sich in der Matrize festfressen. Zuviel Fett kann zu einer Beschädigung der Hülsenschulter führen.

Einstellen der Rekalibriermatrize

Um die Aufweiten- / Zündhütchenausstoßereinheit einzustellen:

1. Lösen Sie zuerst die Kontermutter der Einheit
2. Stellen Sie die Spindel so ein, daß ungefähr 3/16" der Ausstoßernadel unterhalb der Matrize zu sehen sind. (**s. Foto**)
3. Drehen Sie anschließend die Kontermutter der Einheit fest an, da ansonsten die Zündhütchenausstoßereinheit nach oben herausgestoßen wird oder beim Senken des Pressenstempels. Wenn Sie die Ausstoßereinheit zu hoch einstellen, kann es passieren, daß das Zündhütchen nicht ausgestoßen wird und Sie somit kein neues Zündhütchen setzen können.

Hornady's elliptische Ausstoßereinheiten (nur in zweiteiligen Matrizensätze) sind so entwickelt worden, daß Sie den Druck, der auf die Hülse einwirkt, abgemildert während die Hülsen vollkalibriert werden, da Sie weniger Oberflächenkontakt haben als bei andere Ausstoßereinheiten ob kurz oder lang. Dies reduziert wiederum die Häufigkeit des Trimmens.

Um die Vollkalibriermatrize einzustellen folgen Sie bitte den folgenden Schritten:

1. Heben Sie den Pressenstempel bis zu seiner höchsten Position.
2. Drehen Sie nun die Vollkalibriermatrize in die Presse, bis Sie die Oberfläche des Hülsenhalters berühren.
3. Drehen Sie nun die Kontermutter bis zur Presse, und ziehen Sie die Feststellschraube fest an.
4. Nun stellen Sie die Zündhütchenausstoßereinheit ein.

(Notiz: Schußwaffen und Patronenlager können im Verschußabstand variieren. Um den Verschußabstand mit der Kalibriermatrize einzustellen, sollten Sie die Kalibriermatrize herausdrehen.)

Das Einstellen der Setzmatrize

Bei Hornady Setzmatrizen werden die Geschosse vor dem Setzen ausgerichtet, um ein Verkannten des Geschosses zu vermeiden. (Spitzgeschosse neigen sehr zu einem Verkannten). Der Hülsenmund und das Geschöß werden vor dem setzen des Geschosses genau aufeinander abgestimmt, bevor das Geschöß in die Hülse gedrückt wird, um ein Verkannten des Geschosses zu vermeiden.

Dies universellen Setzmatrize werden in folgenden Kalibern hergestellt (.224, .243, .308, .358, usw.) und nicht in bestimmten Kalibern wie (222 Remington, 240 Weatherby Magnum, .30-30 Winchester, 35 Whelen, usw.)

Vor dem Setzen des Geschosses sollten Sie sich vergewissern, daß der Setzstempel sich in der

Setzmatrize befindet (siehe hierzu auch die Sprengzeichnung). Weiterhin sollten die Hülsen auch kalibriert sein.

Wenn Sie die neuen Hornady's Setzmatrize richtig eingestellt haben, kann es so aussehen, als wenn die Matrize nicht richtig in der Presse eingedreht worden ist (doch sie passen für lange oder kurze Hülsen). Also nicht wundern. So lange wie die Matrize mit drei Umdrehungen in die Presse eingedreht worden ist, kann man damit sehr genau wiederladen. **(Hinweis: Wie bei allen Setzmatrizen, wird bei gefetteten Bleigeschossen überschüssiges Fett abgestreift, welches zu Schwankungen in der Setztiefe führen kann. Beachten Sie daher die Reinigungshinweise und kontrollieren Sie die Setzmatrize von Zeit zu Zeit).**

Geschoß setzen ohne Crimpen

1. Führen Sie eine kalibrierte Hülse in den Hülsenhalter, und senken Sie den Griff der Presse. Drehen Sie die Geschoßsetzschraube soweit heraus, bis Sie den Gummiring sehen können. Wenn Sie mit dieser Einstellung beginnen, haben Sie die Möglichkeit, das Geschoß immer tiefer in die Hülse zu setzen, wenn Sie die Schraube hereindrehen, bis Sie die korrekte Setztiefe erreicht haben. (Wenn Sie mit dem Geschoßsetzen beginnen während Sie den Gummiring nicht sehen, kann es sein, daß das Geschoß bereits zu Beginn viel zu tief setzen.
2. Schrauben Sie die Setzmatrize soweit in die Presse, bis Sie einen Widerstand spüren. In diesem Moment hat der Crimpring den Hülsenmund berührt.
3. Drehen Sie nun die Setzmatrize eine halbe Umdrehungen heraus, damit vermeiden Sie, daß das Geschoß in der Hülse gecrimpt wird. Anschließend kontern Sie die Setzmatrize mit der Kontermutter. **(Hinweis: Falls Sie die Setzmatrize zu weit in die Presse schrauben, zerstören Sie die Schulter der Hülse).** Heben Sie nun wieder den Griff der Presse, damit die Hubstange in seine Ausgangsposition zurückkehrt.
4. Setzen Sie nun ein Geschoß in den Hülsenmund, und senken Sie den Griff der Presse, damit die Hülse mit dem Geschoß in den Führungsteil der Matrize gelangt. Beenden Sie die Bewegung des Griffes, damit das Geschoß vollständig in die Hülse gesetzt werden kann.
5. Justieren Sie nun die Geschoßsetzschraube, indem Sie diese in kleinen Schritten in die Matrize hineindrehn: bei jeder Verstellung sollten Sie auf jeden Fall den Griff der Presse bewegen, damit das Geschoß entsprechend bearbeitet werden kann. Diesen Vorgang wiederholen Sie solange, bis die Patrone die gewünschte Länge erreicht hat. **Es kann sein, daß das Geschoß am Anfang sich noch frei in der Matrize bewegt, da es zu diesem Zeitpunkt vielleicht noch keinen Kontakt mit dem Hülsenmund hat. Nachdem das Geschoß aber den Hülsenmund berührt und somit gesetzt wird sollten Sie auf jeden Fall bei Beendigung des Hebelweges die Gesamtlänge überprüfen.**

Geschoß setzen mit Crimp

Um mit diesem Vorgang zu beginnen, sollten Sie sich zuerst die Beschreibung des Geschoß setzen ohne Crimp anschauen. Folgen Sie der Beschreibung bis zu dem Punkt des Konterns der Matrize, Sie sollten auf keinen Fall die Kontermutter der Setzmatrize fest anziehen.

1. Wenn Sie die korrekte Setztiefe bei der Patrone erreicht haben, drehen Sie den Geschoßsetzer wieder einige Umdrehungen heraus.
2. Heben Sie die Hubstange mit der Patrone bis zu seinem höchsten Punkt an.
3. Drehen Sie die Geschoßsetzschraube in den Matrizenkörper, bis Sie eine Widerstand berühren **(an diesem Punkt berührt der Hülsenmund die Crimprille).**
4. Schrauben Sie nun die Geschoßsetzmatrize in kleinen Schritten in die Presse (1/16 oder 1/8 Umdrehungen), bewegen Sie dabei immer wieder einen ganzen Zyklus den Pressenhebel. Nach jeder Bewegung, sollten Sie immer wieder den Hülsenmund der Patronen für den korrekten Crimp überprüfen.
5. Wenn Sie nun den korrekten Crimp bei der Patrone erreicht haben (lassen Sie die Hülse in der

Matrize), und drehen Sie die Kontermutter der Matrize fest. Während Sie nun den Pressengriff nach unten halten, drehen Sie anschließend die Geschoßsetzschraube herunter, bis Sie die Geschoßspitze berühren.

6. An diesem Punkt heben Sie den Pressengriff an, und entfernen Sie die Patrone. Überprüfen Sie noch einmal den korrekten Sitz der Kontermutter. Versuchen Sie nun eine andere Hülse und ein neues Geschoß. Wenn Sie nun wieder die korrekte Setztiefe und den gewünschten Crimp erreichen, können Sie in einem Arbeitsschritt damit beginnen, das Geschoß zu setzen und zu crimpen. Falls Sie das gewünschte Ergebnis nicht erreichen, sollten Sie Korrekturen in kleinen Schritten vornehmen.

(Hinweis: Für einen gleichmäßigen Crimp müssen alle Hülsen zuvor auf eine gleiche Länge getrimmt werden, bevor Sie mit dem Geschoßsetzen beginnen).

Hülsenaufweiten

Die elliptische Form des Aufweilers erlaubt dem Wiederlader, den Hülsenmund auszudehnen, sowohl als auch den Hülsenmund aufzuweiten von einem Kaliber zu einem größeren Kaliber ohne die Verwendung eines weiteren Aufweilers.

Der Aufweiler ist spitz zulaufend, am oberen Ende wie auch am unteren Ende des Aufweilers kann in kleinen Schritten der Hülsenmund aufgeweitet werden. Zum Beispiel können Sie Hornadys Aufweiler im Kaliber 25 und den Aufweiler des Kaliber 30 verwenden, um aus einem Kaliber .223 auf eine Kaliber .30 aufzuweiten.

Justieren des Aufweilers

(bei einem dreiteiligem Aufweiler)

Der Aufweiler wurde dafür entwickelt, eine leichte „Glocke“ oder einen hellen Glanz auf der Innenseite des Hülsenmundes zu erzeugen. Um eine gleichmäßige Aufweitung der Hülsen zu erreichen, müssen alle Hülsen die gleiche Länge haben.

Um die Aufweitmatrize zu justieren, sollten Sie die Hubstange mit einer Hülse im Hülsenhalter ganz nach oben fahren. Schrauben Sie nun die Aufweitmatrize in die Presse, bis der Aufweiler den Hülsenmund berührt. Heben Sie den Pressenhebel an, und schrauben Sie den Aufweiler in kleinen Schritten in die Presse (bei jeder neuen Einstellung sollten Sie den Hülsenmund überprüfen) bis der Hülsenmund einen leichten Glanz auf der Innenseite hat, und Sie ein Geschoß in den Hülsenmund setzen können. Jetzt können Sie die Kontermutter fest anziehen und mit der Schraube kontern. Bitte beachten Sie, daß ein übertriebenes Aufweiten des Hülsenmundes die Lebensdauer einer Hülse erheblich verkürzt, und Sie vielleicht Schwierigkeiten haben, diese in die Setzmatrize einzuführen.

Teileliste:

- A. Rekalibriermatrize
- B. Kontermutter der Aufweiten- / Zündhütchenaustoßereinheit
- D. Kontermutter der Matrize
- E. Feststellschraube der Kontermutter
- F. Schraubenschlüssel
- G. Spindel der Aufweiten- / Zündhütchenaustoßereinheit
- H. Setzmatrize
- I. Setzschraube
- J. Dichtungsring
- K. Haltering für die Geschoßsetzeinheit
- L. Setzstempel für das Geschoß
- M. Geschoßausrichtungskörper
- N. Aufweitmatrize

Produktgarantie

Garantie: Hornady Produktgarantie bezieht sich auf den Erstkäufer des Matrizensatzes. Die Hornady Produktgarantie gilt nicht für kommerzielle Wiederlader.

Garantieabdeckung: Hornady Matrizen haben eine Garantie bei fehlerhaften Materialien und Verarbeitung. Die neue Generation der Hornady Matrizen werden bei normaler Verwendung nicht brechen oder verschleißen. Diese Garantie ist ungültig:

1. Wenn die Matrize durch einen Unfall oder bei einer unvernünftiger Verwendung, Vernachlässigung, unsachgemäßem Dienst oder Anderem beschädigt worden ist, wenn nicht ein Fehler im Material oder Verarbeitung vorliegt.
2. Wenn eine Reparatur oder eine sonstige Veränderung durch eine nicht autorisierte Person vorgenommen worden ist.
3. Wenn sie gewerblich eingesetzt worden sind.
4. Wenn Sie auf irgendeine Weise geändert oder verunstaltet worden sind.

Je nach Wahl von Hornady werden die Matrizen ausgetauscht oder überholt, wenn Sie das Produkt kostenfrei mit Freiumschlag an folgende Anschrift einsenden. Hornady Warranty Repair Service, 3625 Old Potash Highway, Grand Island, NE 68803. Der Ersatz verlängert die Originalgarantie des Produkts auf 90 Tage.