

Lyman® Case Prep Xpress™



Bedienungsanleitung

Allgemeine Hinweise

Herzlichen Glückwunsch zum Erwerb Ihres neuen Lyman Case Prep Xpress™ Hülsenbearbeitungscenters. Lyman ist schon seit vielen Jahrzehnten ein führender Entwickler von Hülsenbearbeitungsgeräten und hat jetzt dieses umfassende elektrische System auf den Markt gebracht. Das Case Prep Xpress ist ein einzigartiges „All-Inclusive“-System, bei dem alle wichtigen Hülsenbearbeitungswerkzeuge mit einem leistungsstarken Elektromotor betrieben werden. Mit dem Case Prep Xpress können gleichzeitig fünf verschiedene Arbeitsgänge ausgeführt werden. In dem Abfallsammelbehälter werden die anfallenden Messingspäne aufgefangen und können ohne Aufwand entsorgt werden.

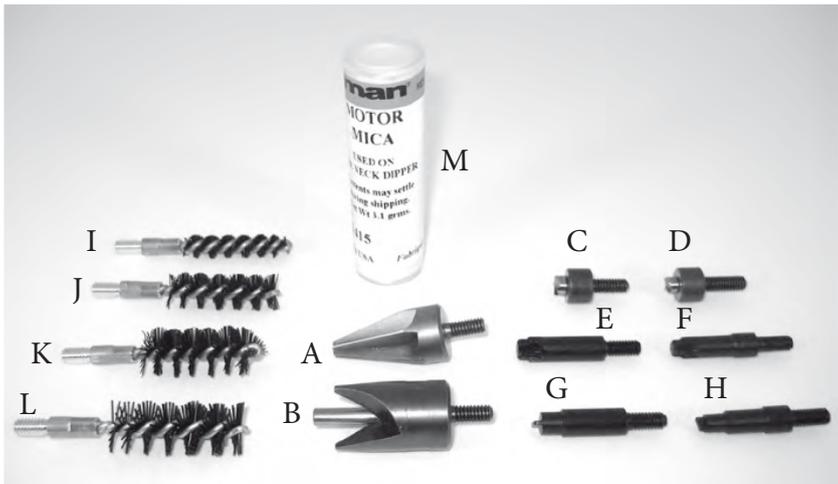
Der große Vorteil des Systems liegt darin, dass alle Zubehörteile schon im Lieferumfang enthalten sind. Es müssen keine teuren Zusatzgeräte extra bestellt werden.

Anleitung zum Auspacken und Aufstellen des Gerätes

Unten auf Abb. 1 sehen Sie den Case Prep Xpress in der Originalverpackung. Oben befinden sich die Bedienungsanleitung und das Zubehörset. Bevor Sie das Gerät weiter auspacken, überprüfen Sie bitte, ob alle aufgeführten Zubehörteile enthalten sind.

Das Set enthält:

- 1 Hülseninnenentgrater
- 1 Außenentgrater
- 1 Zündlochentgrater (Small)
- 1 Zündlochentgrater (Large)
- 1 Zündglockenfräser (S)
- 1 Zündglockenfräser (L)
- 1 Zündglockenreiniger (S)
- 1 Zündglockenreiniger (L)
- 1 Hülsenhalsbürste .25
- 1 Hülsenhalsbürste .30
- 1 Hülsenhalsbürste .38



- 1 Hülsenhalsbürste .45
- 1 Hülsenhalsschmiermittel

Wenn Sie den Inhalt des Zubehörssets überprüft haben, können Sie das Verpackungsmaterial oben entfernen. Jetzt können Sie das Gerät aus der Schachtel herausnehmen und auf etwaige Beschädigungen untersuchen. Wählen Sie für das Aufstellen Ihres Case Prep Xpress eine glatte, ebene Fläche.

Wichtig

Bevor Sie das Lyman Case Prep Xpress Center in Betrieb nehmen, lesen Sie sich die Bedienungsanleitung gründlich durch. Diese Bedienungsanleitung sollte mit dem Hülsenbearbeitungscenter zusammen aufbewahrt werden, sodass Sie später Informationen darin nachschlagen können. Wenn Sie nach der Lektüre der gesamten Anleitung noch nicht sicher sind, wie das Gerät bedient wird, kontaktieren Sie bitte den Lyman Kundendienst unter 1-800-22LYMAN.

Bedienung des Xpress Hülsenbearbeitungscenters

Die einzelnen Hülsenbearbeitungsgeräte können je nach den speziellen Bedürfnissen des Wiederladers in jede der fünf Stationen eingesetzt werden. Die Werkzeuge werden einfach per Gewinde mit den Werkzeugstationen oben auf dem Gerät ver-

bunden. Alle Werkzeuge mit 8/32er Gewinde passen in die Stationen.

Anleitung für die einzelnen Werkzeuge

● **Hülseninnenentgrater (VLD):**

Dieses Werkzeug verhindert Beschädigungen durch scharfe Kanten am Hülsenmund. Es schrägt den Hülsenmund auf sachte 22 Grad an, sodass das Geschoss leicht in die Hülse geführt werden kann. Die Anwendung dieses Werkzeuges nimmt nur wenige Sekunden in Anspruch. Entfernen Sie nicht zu viel Material, sonst werden die Hülsenhäse dünn und schwach. Für Hülsen im Kaliber .17 bis .45.



● **1 Außenentgrater:**

Dieses Werkzeug entfernt überschüssiges Material von getrimmten Hülsen. Es entgratet die Außenseite des Hülsenmundes, sodass ein glattes, ebenes Finish entsteht. Die Anwendung dieses Werkzeuges nimmt nur wenige Sekunden in Anspruch. Entfernen Sie nicht zu viel Material, sonst werden die Hülsenhäse dünn und schwach. Für Hülsen im Kaliber .17 bis .45.



● **Zündlochentgrater Small und Large:**

Der Lyman-Zündlochentgrater dient dazu, die Zündlöcher auf eine einheitliche Tiefe zu fräsen. Dadurch erfolgt die Zündung gleichmäßiger und die Präzision steigt. Der Zündlochentgrater fräst auf einheitliche Tiefe und ebnet gleichzeitig die Setzoberfläche für das



Zündhütchen. Zündhütchen sind so konstruiert, dass der Amboss etwas aus dem offenen Ende der Zündkapsel hervorragt. Dies ist nötig, damit der Amboss fest auf dem Boden der Zündglocke aufliegt. Wenn der Schlagbolzen auf das Zündhütchen schlägt, wird das schlagempfindliche Material im Zündhütchen zwischen Amboss und Kapsel komprimiert, sodass es zündet. Ungleichmäßigkeiten in der Tiefe oder im Aufbau der Zündglocke oder beim Vorgang des Zündhütchensetzens selbst können die Auswirkungen des Einschlags durch den Schlagbolzen verändern. Dies kann wiederum die Zündung des Zündhütchens und die Präzision der Patrone beeinträchtigen.

Der Zündlochentgrater ist werksmäßig auf SAAMI-Spezifikationen eingestellt und fixiert. JUSTIERUNGEN SIND NICHT NÖTIG UND SOLLTEN NICHT VORGENOMMEN WERDEN !

Um den Zündlochentgrater zu benutzen, legen Sie die Zündglocke einer leeren, entzünderten Hülse ein. Stellen Sie sicher, dass die Hülse in einer Linie mit dem Zündlochentgrater gehalten wird. Halten Sie die Hülse mit leichtem Druck auf dem Werkzeug. Halten Sie die Hülse über den Fräser und entfernen Sie solange Material, bis die Hülse eben und im rechten Winkel auf dem Anschlag des Zündglockenentgraters aufliegt. Nehmen Sie die Hülse vom Fräser ab und überprüfen Sie die Zündglocke auf Messingspäne. Entfernen Sie diese Späne. Wenn kein Material entfernt worden ist, so hat die Zündglocke bereits die richtige Tiefe. Militärhülsen haben eingecrimpte Zündhütchen. Bei diesen Hülsen sollte zuerst der Lyman-Zündglockenfräser eingesetzt werden, um den Crimp zu entfernen. Danach kann der Zündglockenentgrater wie oben beschrieben eingesetzt werden.

Warnhinweis:

- Nehmen Sie keine Veränderungen am Anschlag vor.
- Zünder für Large Rifle und Large Pistol haben unterschiedliche Zündglockentiefen.
- Nehmen Sie nicht den Large Rifle -Entgrater für Pistolenhülsen.
- Wenn der Zündglockenentgrater in einer Neigung zur

Zündglocke gehalten wird, könnte die Zündglocke aufgeweitet werden, und dies könnte das Austreten von Gas zur Folge haben.

- Halten Sie das Werkzeug senkrecht und in einer Linie mit der Hülse.
- Zündglockenfräser Small und Large: Entfernt den Crimp von Militärpatronenhülsen und raue Metallkanten von Zündglocken. Die Anwendung dieses Werkzeuges nimmt nur wenige Sekunden in Anspruch. Stellen Sie sicher, dass Sie die Hülse gerade auf dem Fräser halten. Durch eine Neigung könnte die Zündglocke ausgeweitet werden und ein Gasleck könnte entstehen.
- **Zündglockenreiniger Small und Large:** Entfernt in kurzer Zeit Verschmutzungen vom Boden der Zündglocke. Halten Sie die Hülse für ca. 2 bis 3 Sekunden mit leichtem Druck auf dem Werkzeug, bis die Beläge entfernt sind.



Die folgenden Hülsenhalzbürsten können in den sechs Stationen auf den beiden Seiten des Gerätes eingesetzt werden.

- Hülsenhalzbürste (.25): Für das Reinigen von Hülsenhälsen bis Kal. .25.
- Hülsenhalzbürste (.30): Für das Reinigen von Hülsenhälsen von Kal. .26. bis .30.
- Hülsenhalzbürste (.38): Für das Reinigen von Hülsenhälsen von Kal. .31. bis .38.
- Hülsenhalzbürste (.45): Für das Reinigen von Hülsenhälsen von Kal. .38. bis .45.
- Hülsenhalbfett, trocken (Motor Mica, Glimmer): Motor Mica ist ein Trockenschmiermittel, das eingesetzt wird, damit die Aufweitekugel der Kalibriermatrize den Hülsenhals leichter pasieren kann. Gießen Sie dafür eine kleine Menge Motor Mica aus dem mitgelieferten kleinen Plastikfläschchen in die



runde Vertiefung an der Kante des Gerätes. Nachdem Sie den Hülshals mit der passenden Bürste gereinigt haben, tauchen Sie ihn kurz in das Motor Mica und klopfen Sie überflüssiges Material ab. Anmerkung: dieser Arbeitsschritt sollte vor dem Ausstoßen und Kalibrieren erfolgen.



Pflege und Wartung

Das Lyman Case Prep Xpress Hülshenbearbeitungscenter wurde für jahrelangen, wartungsarmen Betrieb konzipiert. Sie können das Gerät von Zeit zu Zeit mit einem feuchten Tuch abwischen. Benutzen Sie aber keine scharfen Reinigungsmittel oder Lösemittel. Eine abnehmbare Sammelschale für Messingspäne ist im Lieferumfang enthalten. Messingspäne sammeln sich vor allem um die Werkzeuge herum an und sollten mit der mitgelieferten Bürste entfernt werden.

Die Werkzeuge können nach dem Einsatz sehr fest auf den Drehstationen sitzen. Dann kann es nötig sein, dass Sie ein Werkzeug auf einer anderen Station festhalten, sodass der Motor sich nicht dreht, wenn das Werkzeug abgenommen wird.

VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM EINSATZ VON MOTOR MICA (GLIMMER) ALS HÜLSENFETT

ACHTUNG: Staub nicht einatmen und Augenkontakt vermeiden. Längeres Einatmen kann gesundheitsgefährdend sein. Nur in ausreichend belüfteten Räumen verwenden. Während des Gebrauchs stets eine Schutzbrille tragen.

ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN

Bei Augenkontakt sofort mit reichlich Wasser spülen. Im Falle einer Entzündung einen Arzt aufsuchen. Nach versehentlichem Einatmen des Staubes an die frische Luft gehen. Sollte eine Entzündung auftreten, einen Arzt aufsuchen.

OSHA/HMIS Kennzeichnung

Gesundheit: 0
Entflammbarkeit: 0
Reaktivität: 0
Maximaler persönlicher Schutz: E

Technische Daten

Bezeichnung	Case Prep Xpress
Produktnummer	(115V) 7810220 (230V) 7810223
Stromspannung	AC 220~240V ~ 50-60 Hz
& Frequenz	AC 100~120V ~ 50-60 Hz
Drehzahl	125 U/min
Abmessungen	10 x 10 x 6 Zoll 254 x 254 x 152,4 mm

Lyman®

475 Smith Street
Middletown, CT 06457

1-860-632-2020
www.lymanproducts.com