

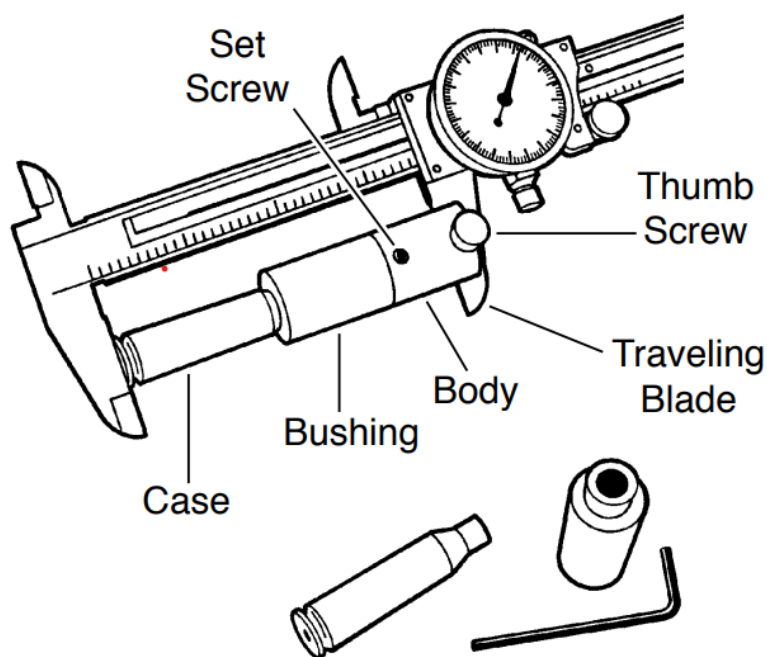
HORNADY LOCK-N-LOAD® HEADSPACE COMPARATOR

INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA

Wkręć śrubę Thumb Screw w gwintowany otwór w korpusie B-2000, aby wyśrodkować korpus (Body) względem suwaka. Odnosząc się do poniższej tabeli, wybierz i włóż odpowiedni bushing do korpusu, a następnie umieść zespół na ostrzu suwaka. Mocno zaciśnij ostrze suwaka, aby wyrównać zespół z suwakiem, a następnie dokręć śrubę Set Screw i śrubę Thumb Screw.

Określenie prawidłowej średnicy bushingu: Jeśli dodasz średnicę szyjki i średnicę ramion i podzielisz tę liczbę przez dwa, użyj bushing, który jest najbliższy tej liczbie.

- A - .330" .17 Rem, 204 Ruger, 221 Rem FB, 222 Rem, 222 Rem Mag, 223 Rem, 220 Swift
- B - .350" 22PPC, 22/250 Rem, 6PPC, 6BR Rem, 250 Savage, 7BR Rem
- C - .375" 6mm Rem, 257 Rob, 25/06 Rem, 270 Win, 7x57mm Mauser, 280 Rem, 30/30 Win, 30/06 Sprg, 300 H&H Mag, 7.62x39 Brit, 6.5x55 Mauser, 7mm WSM, 303 Brit, 30-40 Krag
- D - .400" 223 WSSM, 243 Win, 243 WSSM, 260 Rem, 270 WSM, 7mm/08 Rem, 300 Savage, 308 Win, 35 Rem
- E - .420" 6.5x284, 284 Win, 7mm Rem Mag, 7mm Ultra Mag, 300 WSM, 300 Wby Mag, 325 WSM, 338 Win Mag, 350 Rem Mag, 375 H&H Mag, 264 Win Mag, 7mm SAUM, 7mm STW, 300 RSAUM, 300 Win Mag, 300 Ultra Mag, 8mm Rem Mag, 338 Ultra Mag, 35 Whelen



Teraz otwórz suwak i wyśrodkuj ramiona łusek w bushing. Przyłóż końcówkę suwaka do główki łuski i obracaj ją do momentu usunięcia luzu, a następnie zmierz wartość. Bądź konsekwentny! Większość osób przeładowujących ręcznie woli ostrożnie "wyzerować" wskaźnik suwaka na najdłuższej (uformowany przez wystrzał) łusce. Pozwala im to zmierzyć headspace odchylenia od tego przez wystrzał uformowanego (maksymalnego) wymiaru łuski.

Wielu doświadczonych reloaderów preferuje przesunięcie ramienia łuski o 0,001" do 0,002" w stosunku do wymiaru łuski uformowanej w momencie wystrzału, aby uzyskać ciasne dopasowanie do komory nabojojowej. Zminimalizuje to rozszerzanie się łuski, wydłuży jej żywotność oraz zwiększy celność i bezpieczeństwo podczas strzelania.

Pamiętaj: Różne partie łusek formowanych przez wystrzał mogą różnić się wymiarami ze z powodu różnic w stopie i temperamencie. Wpływ może mieć również typ i ilość smaru nałożonego na łuskę. Różnice w technice smarowania łusek można wykryć za pomocą pomiarów. Rozmiar matryc formujących należy zawsze regulować w niewielkich odstępach, aby osiągnąć pożądane rezultaty.