

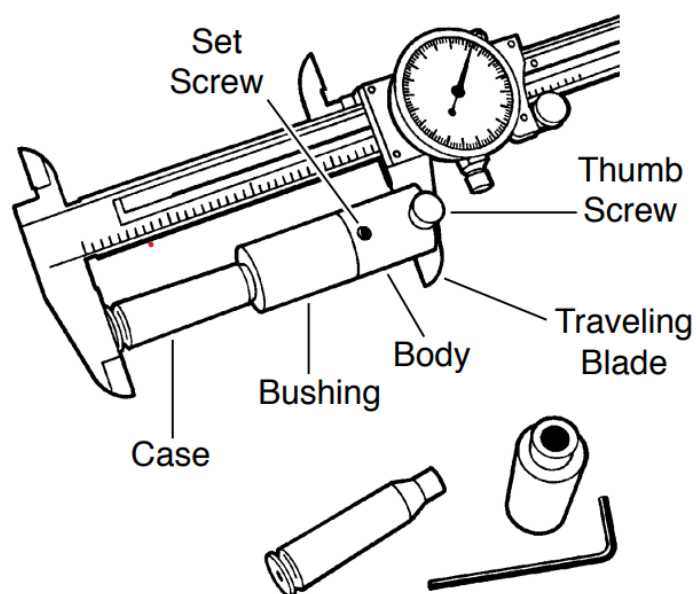
# HORNADY LOCK-N-LOAD® HEADSPACE COMPARATOR

## NÁVOD K POUŽITÍ

Do otvoru se závitem v těle B-2000 nainstalujte šroub Thumb Screw, který umožní vycentrování těla (Body) k šupleře. Podle níže uvedené tabulky vyberte a vložte správný bushing do těla a poté sestavu umístěte na čepel šuplery. Pevně sevřete čepel šuplery, abyste sestavu vyrovnali s šuplerou, a poté utáhněte šrouby Set Screw a Thumb Screw.

**Určení správného průměru bushingu:** Pokud sečtete průměr krčku a průměr ramen a toto číslo vydělíte dvěma, použijte bushing, které je tomuto číslu nejbližší.

- 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



Nyní otevřete šupleru a vycentrujte ramena nábojnic do bushingu. Přiložte hrot šuplery k hlavě nábojnice a otáčejte jí, dokud neodstraníte vůli, poté změřte hodnotu. Buďte důslední! Většina ručních přebíječů dává přednost pečlivému "vynulování" indikátoru šuplery na nejdelší (výstřelem zformované) nábojnici. To jim umožňuje měřit headspace odchyly z tohoto výstřelem zformovaného (maximálního) rozměru nábojnice.

Mnozí zkušení ruční reloadaři dávají přednost tomu, aby se rameno nábojnice posunulo o 0,001" až 0,002" dozadu oproti rozměru nábojnice zformované při výstřelu, aby se dosáhlo těsného přilnutí k nábojové komoře. Tím se sníží roztažení nábojnice na minimum, prodlouží se životnost nábojnice a zvýší se přesnost a bezpečnost při střelbě.

**Nezapomeňte:** Různé šarže výstřelem tvarovaných nábojnic se mohou lišit v rozměrech v důsledku rozdílů ve slitině a teplotě. Vliv může mít i typ a množství maziva aplikovaného na nábojnice. Odchyly v technice mazání nábojnic lze odhalit měřením. Vždy upravujte rozměr formátovacích matic v malých krocích, abyste dosáhli požadovaných výsledků.