

AT 500

Gebrauchsanleitung

3.3. Version



Inhaltsverzeichnis

Titel	Seite
Mindestbedarf an Equipment vor Wiederladebeginn	4
Sicheres Wiederladen	4
Teilliste	4
Montage der AT 500 auf die Werkbank	5
Aufbau der AT 500	5
Positionsänderung des Drehtellers	5
Kaliberwechsel-Tabelle	6
Zündhütchenwechsel	7
Der Werkzeugkopf	7
Einstellung der AT 500 zum Wiederladen von Büchsen geschossen	8
Einstellung der AT 500 zum Wiederladen von Pistolengeschossen	11
Der Wiederladevorgang	14
Aufbesserung und Zubehör der AT 500	16

Dillon Precision Products, Inc.

8009 E. Dillon's Way
Scottsdale, AZ 85260 - USA

Telefon: Landesvorwahl + 480-948-8009
Telefax: Landesvorwahl + 480-998-2786

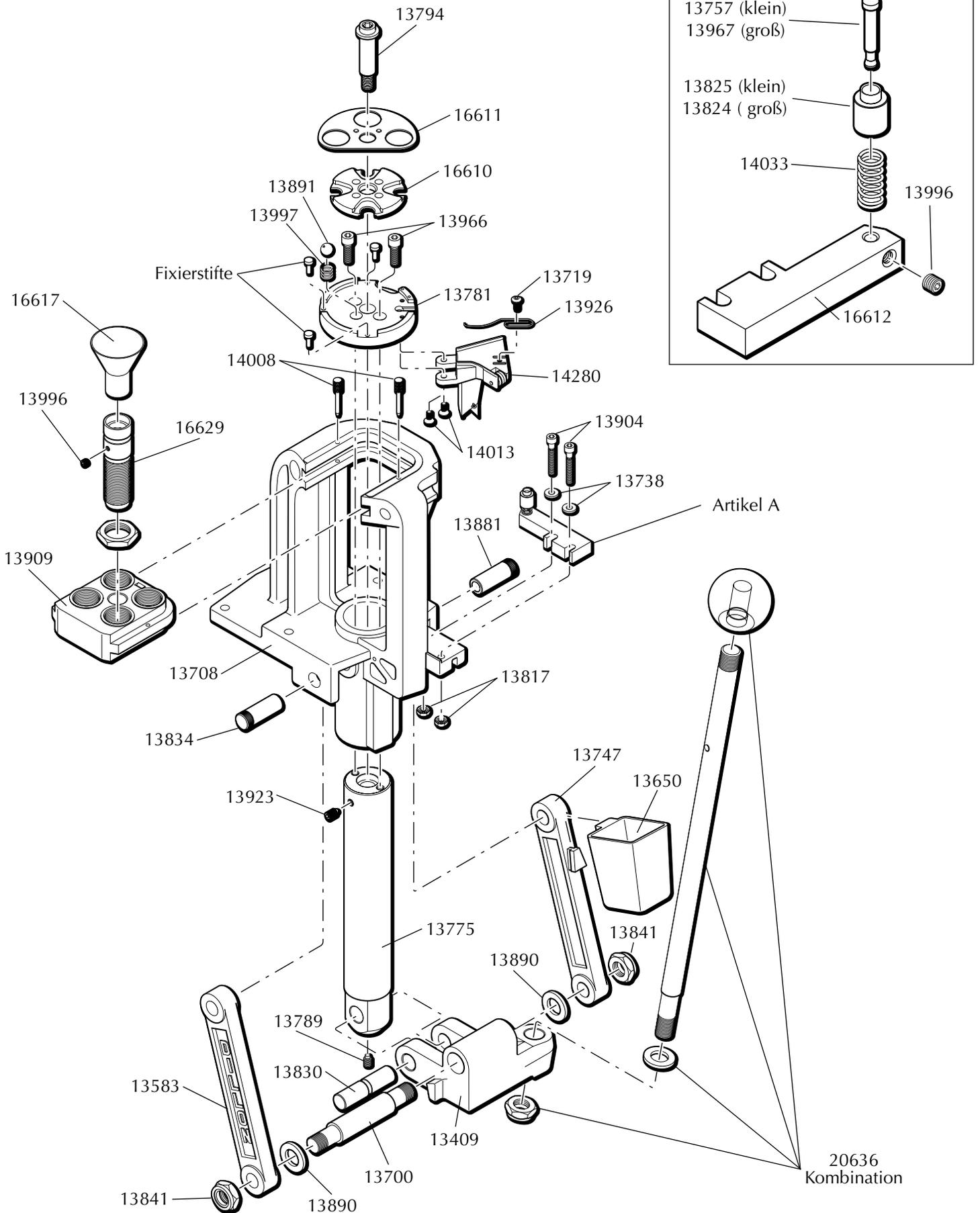
Weitere Produkten-Informationen erhalten Sie
über unsere
Web-Site: www.dillonprecision.com

AT 500 Parts List

13409	Kurbel
13435	1/4" Inbusschlüssel
13583	Linker Verbindungsarm
13593	5/32" Inbusschlüssel
13650	Behälter für oerbrauchte Zündhütohen
13700	Verbindungsarm-Stiftschraube
13708	Gestell
13719	Patronen-Federschraube
13728	1/8" Inbusschlüssel
13738	Stab-Vorlegescheibe
13747	Rechter Verbindungsarm mit Haken
13757	Kleiner Setzstempel
13775	Hauptschaft
13781	Bühne
13789	Hauptschaftstift-Setzschraube
13794	Drehtelle-Stiftbolzen
13817	Glockenburbel-Kep-Mutter
13824	großer Zündhütchenbehälter
13825	Kleiner Zündhütchenbehälter
13830	Hauptschaft-Drehbolzen
13834	Linker massiver Verbindungsarm-Bolzen
13841	Nylock-Mutter
13881	Rechter hohler Verbindungsarm-Bolzen
13886	3/32" Inbusschlüssel
13890	Federscheibe
13891	Einstellkugel
13904	Glockenkurbelschraube
13909	Werkzeugkopf
13923	Setzschraube mit Messingende
13926	Patronen-Feder
13966	Bühnen-Montageschraube
13967	großer Setzstempel
13996	10-32 x 3/16 Setzschraube
13997	Einstellkurbelfeder
14008	Werkzeugkopf-Stift
14013	Rollenhalter-Schraube
14033	Zündhütchenbehälter-Feder
14280	Rollenhalter
16609	Kaliberwechsel-Kit
16610	Universal-Drehteller
16611	Drehteller-Deckel
16612	Zündhütchen-Stempel-Halter
16617	Kunststofftrichter
16629	Pulvermatrize
20636	Hebel, Knopfu-Mutter-Kombination

AT 500 Schematic

Artikel A



Mindesbedarf an Equipment vor Wiederladebeginn (Abb.1)

- 1) Pulverwaage [Powder Scale]
- 2) Matrizen [Dies]
- 3) Wiederlade-Handbuch [Loading manual]
- 4) Hülsenfett (für engen Hülseneingang)
[Case lubricant for bottlenecked cases]
- 5) Schutzbrille [Safety glasses]
- 6) Zündhütchen-Wendebox [Primer flip tray]*
- 7) Schieblehre mit Zifferblatt [Dial Calipers]*
(*nicht unbedingt erforderlich aber praktisch)
[Not absolutely essential, but pretty handy.]



Abb.1[Figure1] Zum Wiederladebeginn erforderlicher Mindestbedarf an Equipment.

Sicheres Wiederladen

- 1) Beim Wiederladen immer eine Schutzbrille tragen!
- 2) Beim Wiederladen weder rauchen noch alkoholische Getränke zu sich nehmen!
- 3) Niemals mehr Pulver zugeben als im Wiederladehandbuch angegeben ist!
- 4) Bei Handhabung der Zündhütchen äußerste Vorsicht walten lassen! Niemals versuchen, sie mit Gewalt durchzuzwängen, was zu einer Explosion führen kann.
- 5) Niemals scharfe Zündhütchen entzünden!
- 6) Beim Setzen der Geschosse sich weitmöglichst der maximalen Patronenlänge anpassen. Wenn die Geschosse zu tief eingesetzt werden, kann der Druck unter gewissen Umständen gefährlich ansteigen.
- 7) Vor dem Wiederladen unbedingt das Messing auf

Fehler, Sprünge, Risse und sonstige Defekte inspizieren und schadhafte Hülsen wegwerfen.

8) Niemals mehr als eine Pulversorte auf einmal auf Ihrem Arbeitsplatz liegen haben. Das Risiko einer Verwechslung ist zu groß.

9) Teile und Geschosse von Kindern fernhalten!

10) Alle wiedergeladenen Geschosse entsprechend etikettieren (mit Angabe von Datum, Geschosßart, Zündkapsel, Pulverladung, usw.)

Die AT 500 wird komplett geliefert, inklusive:

- AT 500 Maschine
 - Schalthebel-Zusammenbau, inklusive:
 - Hebelstock
 - Hebelknopf
 - Nylock-Mutter u. -Unterlegscheibe
 - Zubehörbeutel, inklusive: (Abb.2)
 - Kleiner Zündhütchenbehälter mit Stift
 - Hinweis: Der große Zündhütchen-Zusammenbau wird vom Werk bereits installiert geliefert.
 - Kunststofftrichter
 - Behälter für gebrauchte Zündhütchen
 - Inbusschlüssel [Hex Wrenches]: 1/8", 1/4", 5/32" und, 3/32"
 - Pulvermatrize mit Verschußring
 - Kaliberwechsel-Kit, inklusive: (Abb.2)
 - Pulvertrichter: A, B und K für Büchsen- W, E, D und F für Pistolenkaliber [Powder Funnels: A,B, & K for Rifle- W, E, D and F for Pistol calibers]
 - Fixierstifte [Locator Pins] Nr.1, Nr.2 und Nr.3
- Bitte genau nachprüfen, ob alle notwendigen Teile vorhanden sind. (Abb.2)

Vorsicht mit Blei!

Beim Aufladen von Bleigeschossen unbedingt die notwendigen Vorsichtsmaßnahmen treffen! Kontakt mit Blei kann Krebs, Geburtsfehler und Fortpflanzungsprobleme verursachen. Nach Berührung von Blei die Hände gründlichst waschen. Bleigeschosse nur bei guter Entlüftung verschießen. Alles Blei ist von Kindern fernzuhalten!

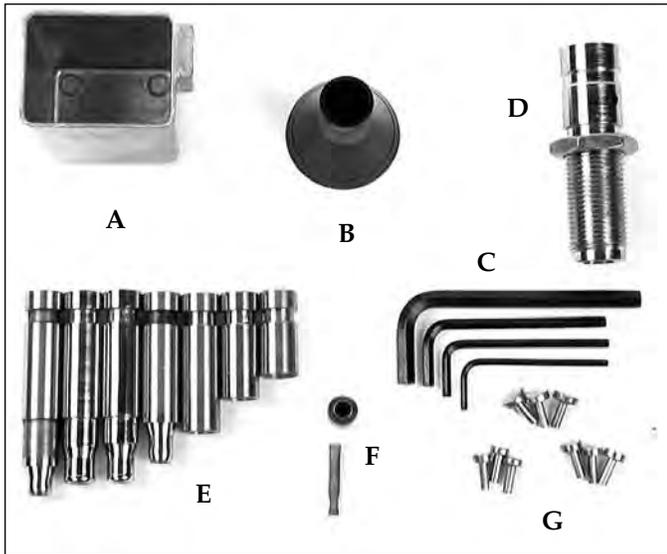


Abb.2 – A) Behälter für gebrauchte Zündhütchen B) Kunststofftrichter C) Inbusschlüssel D) Pulvermatrize mit Verschlussring E) Pulvertrichter F) Kleiner Zündhütchenbehälter mit Stift G) Fixierstifte

MONTAGE DER AT 500 AUF DIE WERKBANK

Setzen Sie Ihre AT 500 auf die Kante einer stabilen Werkbank oder eines Tisches und lassen dabei ungefähr je 12 inches zu beiden Seiten der Maschine für Einzelteile frei.

Unter Benutzung der Maschine als Schablone, vier 1/4" große Löcher auf Ihrer Werkbank vormarkieren, dann bohren und anschließend die Maschine fest darin verschrauben. (Abb.3)



Abb.3 [Figure 3] - Die Werkbank wird markiert und die Ladepresse dabei als Schablone benutzt.

Bitte bei der Montage der Ladepresse weder Holz- noch Schlüsselschrauben verwenden, da diese sich mit der Zeit leicht lockern.

AUFBAU DER AT 500

Schalthebel und Behälter für gebrauchte Zündhütchen werden eingebaut. (Abb.4)

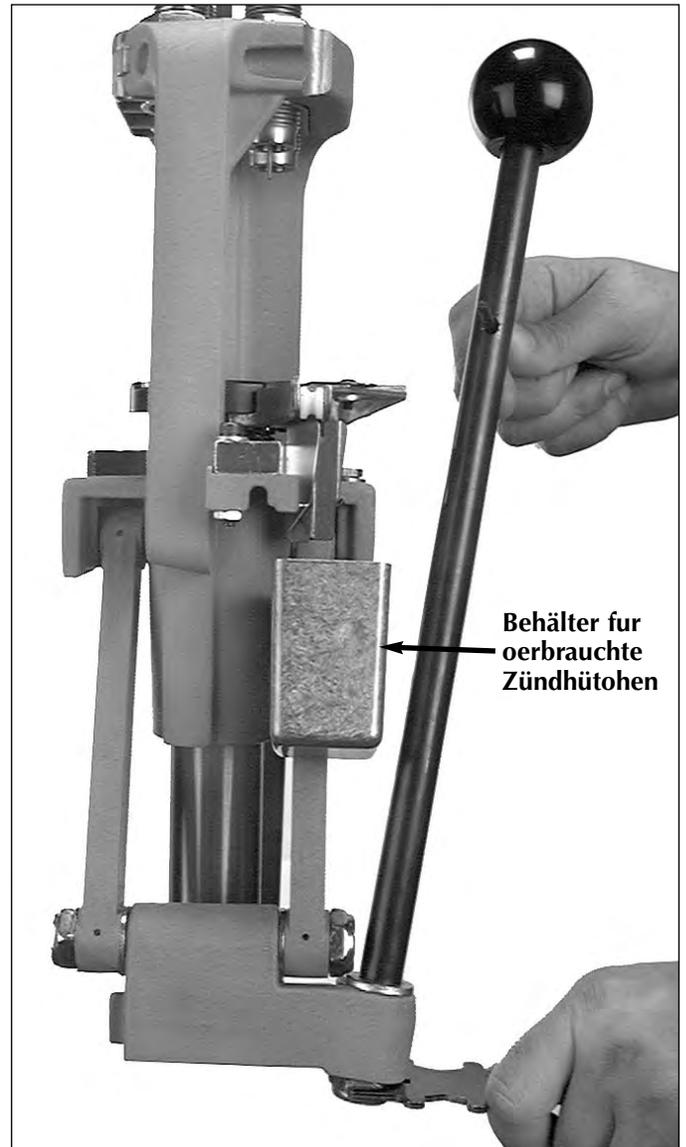


Abb.4 [Figure 4] - Einbau des Schalthebels und Behälters für gebrauchte Zündhütchen.

Positionsänderung des Drehtellers

Die AT 500 wird mit vom Werk bereits eingebautem "Universal"-Drehteller ["universal" shellplate] geliefert. Dieser ist mit vier Vertiefungen zum Einsetzen von Patronen versehen [four shellholder slots]: Nr.1, 3 und 5, was Ihnen das Wiederladen mit vielen verschiedenen Kaliber ermöglicht.

Alle AT 500 Ladepressen werden mit sichtbarer Patronen-Halte-Vertiefung Nr.1 [#1 slot visible] geliefert. Falls das gewünschte Kaliber einer der übrigen Vertiefungen im Drehteller erfordert (vergewissern Sie sich anhand der Kaliberwechsel-Tabelle auf Seite 3), so wechselt man, indem man zuerst mit den dazu vorgesehenen 1/8"-Inbusschlüssel die mit Messingspitze versehene oben links am Schaft direkt unter der Drehteller-Bühne befindliche Setzschraube [Abb.5] lockert.

Kaliberwechsel-Tabelle

Kaliber	Drehteller-Vertiefung	Pulvertrichter	Fixierstift
Büchsenkaliber			
.222 Rem.	3	A	3
.22-250	1	A	1
.223 Rem.	3	A	3
.240 Wby. Mag.	1	K	1
.243 Win.	1	K	1
.250 Savage	1	K	1
.25-06	1	K	1
.257 Roberts	1	K	1
.257 Ackley Imp.	1	K	1
.270 Win.	1	K	1
.284 Win.	1	K	1
.30-06	1	B	1
.308	1	B	1
.358 Win.	1	B	1
.35 Whelen	1	B	1
6mm Rem.	1	K	1
6.5-06	1	K	1
6.5x55	1	K	1
7mm-08	1	K	1
7.65x53	1	B	1
7x57	1	K	1
7.7 Arisaka	1	B	1
7mm B.R.	1	K	1
7mm Exp./280 Rem.	1	K	1
7mm Int'l Rim	1	K	1
7.5x55 Swiss	1	B	1
8x57	1	B	1
Handfeuerwaffen-Kaliber			
.22 Rem. Jet	2	A	2
.221 Rem. Fireball	3	A	3
.380 ACP	3	F	3
.38 Super	5	F	3
.38/.357 Mag./Max.	2	D	2
.357 SIG	5	F	2
.45 ACP	1	E	1
7 TCU	3	K	3
9mm	5	F	3
9x25	5	F	2
9x21	5	F	3
10mm/.40 S&W	5	W	2



Abb.5 [Figure 5] Position der Drehteller-Setzschraube [shellplate bolt setscrew]

Die Drehteller-Schraube [shellplate bolt] wird mit einem 1/4"-Inbusschlüssel [hex wrench] gelockert und der Deckel so verstellt, daß die gewünschte Hülsenvertiefung sichtbar wird. Der Drehteller-Deckel [shellplate cover] ist zwecks einfacher Ausrichtung zum Drehteller [shellplate] mit zwei kleinen "Dellen" (Abb. 6) versehen.



Abb.6 [Figure 6] Fixier-"Dellen" in der Drehtellerplatte der AT 500.

Die Drehteller-Schraube [shellplate bolt] wird mit dem Inbusschlüssel fest angezogen, und danach um eine etwa 1/4 Drehung wieder gelockert, damit sich der Drehteller [shellplate] leicht drehen läßt. Dabei darf nichts lose oder "wacklig" sein. Beim Drehen des Drehtellers [shellplate] muß man das "Einschnappen" des Drehtellers [shellplate "click" into place] fühlen und hören können. Danach wird die mit Messingspitze versehene Setzschraube [brass-tipped setscrew] unter der Drehtellerbühne [shellplate platform] wieder angezogen, damit sich die Drehteller-Schraube [shellplate bolt] beim Einstellen nicht dreht.

Zündhütchenwechsel

Die AT 500 wird für die Zuführung großer Zündhütchen [large primers] mit vom Werk eingebauter und genau justierter großer Pulverstange geliefert. Falls das von Ihnen gewünschte Kaliber kleine Zündhütchen [small primers] erfordert, dann müssen Sie auf den kleinen Zündhütchen-Behälter und -Stift [small primer cup and pin] überwechseln, indem Sie die Setzschraube lockern, den Behälter für große Zündhütchen [large primer cup] von der Pulverstange [primer bar] entfernen und "an dessen Stelle" den kleinen Zündhütchen-Behälter und -Stift [small primer cup and pin] einbauen (Abb.7). Ziehen Sie die Setzschraube [set screw] noch nicht an.

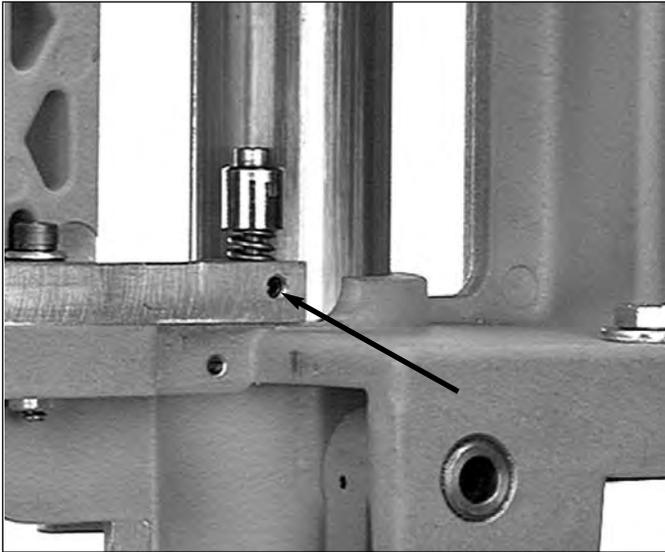


Abb.7 [Figure 7] Diese Setzschraube [set screw] wird vor dem Auswechseln des Zündhütchen-Behälters und -Stiftes [primer cup and pin] gelockert. (Siehe Pfeil)

Diese Setzschraube [set screw] muß zwecks Ausrichtung des Zündhütchen-Behälters [primer cup] zur Bühne [platform] lose sitzen. Die Bühne [platform] wird auf den Zündhütchen-Behälter (Abb.8) heruntergelassen und die Setzschraube angezogen, sobald der Behälter in der Bühne sitzt. (Abb.9)

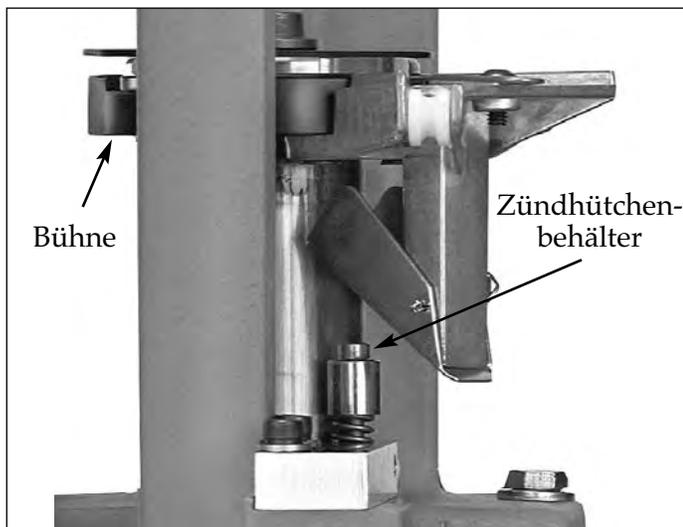


Abb.8 [Figure 8] Senken der Bühne [platform] auf den Zündhütchen-Behälter [primer cup].



Abb.9 [Figure 9] Der Zündhütchen-Behälter ist unter der Bühne sichtbar.

Der Werkzeugkopf

Ihre neue At-500 ist mit abnehmbarem Werkzeugkopf [removable toolhead] ausgerüstet. Zusätzliche Werkzeugköpfe [toolheads] können vom Werk oder Ihrem nächsten Dillon-Händler bezogen werden.

Der Vorteil dieses Systems läßt sich einfach erklären. Sobald Sie Ihre Matrizen [dies] genau nach Wunsch eingestellt haben, können sie so eingestellt bleiben. Außerdem wird der Kaliberwechsel zum Kinderspiel: Man zieht einfach zwei Stifte heraus und schiebt den Werkzeugkopf [toolhead] heraus. (Abb.10)



Abb.10 [Figure 10] Vor Ladebeginn muß der Werkzeugkopf [toolhead]

mittels der Werkzeugkopf-Stifte [toolhead pins] fest verankert werden.

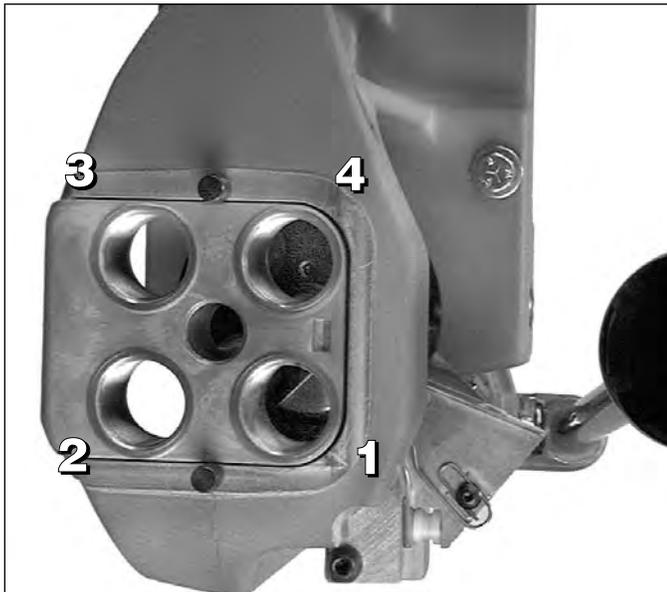


Abb.11 [Figure 11] Werkzeugkopf/Matrizen [toolhead/die]-Stations- Orientierung.

EINSTELLUNG DER AT 500 ZUM WIEDERLADEN VON BÜCHSENGESCHOSSEN

Wir zeigen Ihnen hier die Patrone .30-06 hier als Muster. Ihre AT 500 wird ab Werk mit eingebautem Drehteller (mit betriebsfertiger Position Nr.1 [shellplate (with the #1 slot ready for use)] und eingebauter großer Pulverstange [large primer bar installed] geliefert.

Station-1 - Die Kalibrier/Entkapselung-Matrize [sizing/decapping die] hier installieren.



Abb.12 [Figure 12] Installierung der Kalibrier/Entkapselungs-Matrize [sizing/decapping die] auf Station-1.

der Hebel [handle] wird nach unten gedrückt (dadurch hebt sich die Bühne) und die Kalibrier/Entkapselungs-Matrize [sizing/decapping die] vollständig in den Werkzeugkopf [toolhead] hineingeschraubt, bis die Matrize [die] den Drehteller [shellplate] berührt. Daraufhin

wird der Hebel in seine ursprüngliche Position, d.h. nach oben, zurückgeführt.

Der Schaft und Hals [body and neck] einer leeren .30-06 Patronenhülse wird leicht mit Hülsenfett [case lube] eingeschmiert und die Hülse in Vertiefung Nr.1 eingesetzt. (Abb.13)



Abb.13 [Figure 13] - Einsetzen der Patronenhülse auf den Drehteller [shellplate].

Der Hebel [handle] wird zum Kalibrieren und Entzündung der Hülse nach unten gedrückt und anschließend nach oben in seine Ausgangsposition zurückgeführt.

Prüfen Sie die soeben kalibrierte und entzündete Hülse. Falls Sie ein Hülsenmaß [case gage] zur Hand haben, setzen Sie die Hülse in das Maß (Abb.14), um sich von der richtigen Kalibrierung der Hülse zu überzeugen. (Der Boden der Hülse [case] muß sich dem Boden des Maßes [gage] glatt anpassen.)



Abb.14 [Figure 14] - Die Hülse wird in das Hülsenmaß [case gage] hineingeschoben.

Die Kalibrier-/Entkopplung-Matrize [sizing/decapping die] wird solange hinein oder heraus gedreht, bis die Hülse genau in das Maß paßt. Nach Justierung der Matrize [die] wird der Verschußring [lock ring] angezogen, damit die Matrize festsetzt. Anschließend wird die Hülse [case] auf die 2. Station befördert.

Station-2: Pulvermatrize [powder die] und Pulvertrichter [powder die and powder funnel] werden an dieser Stelle installiert (wir verwenden Pulvertrichter "B" [funnel "B"] für die .30-06 Patrone - siehe Abb.15)



Ab.15 [Figure15] - Büchsen-Pulver-Trichter [rifle power funnel] wird in die Pulvermatrize [powder die] hineingeschoben.

Der Trichter [funnel] wird in die Pulvermatrize [powder die] hineingeschoben. Sie muß in der Trichter-Rille sitzen. Danach wird die Setzschraube [set screw] angezogen. (Abb.16)



Abb.16 [Figure 16] - zeigt die Rille im Büchsen-Pulvertrichter [rifle powder funnel].

Sobald die kalibrierte Hülse [case] in Station-2 eingesetzt ist, wird der Hebel [handle] nach unten gedrückt und die Pulvermatrize [powder die] in den Werkzeugkopf [tool-head] hineingeschraubt, bis der Trichter [funnel] die Hülse [case] berührt. Anschließend wird der Verschußring [lock ring] fest angezogen und die Hülse zur 3.Station befördert.

Station-3 - Geschöß-Setzmatrize [bullet seating die] wird an dieser Stelle eingesetzt.

Das Geschöß wird auf die leere Hülse [case] gesetzt und der Hebel [handle] nach unten gedrückt. Die Geschöß-Setzmatrize [bullet seating die] wird in den Werkzeugkopf [toolhead] eingeschraubt, bis sie die Hülse [case] berührt. (Abb.17)



Abb.17 [Figure 17] - Einbau der Geschöß-Setzmatrize [bullet seating die] in Station-3.

Die Geschöß-Setzmatrize [bullet seating die] wird bei gleichzeitiger Aufundabbewegung des Hebels [handle] in Bruchteilen von 1/4 Rechtsdrehungen eingeschraubt, bis die richtige Wiederladelänge erreicht wird. (Für Angaben über Wiederladelänge bitte jeweils im Wiederlade-Handbuch nachschlagen!) Zuletzt werden der Matrizen-Verschußring [die lock ring] und der Verschußring [lock ring] am Setschaft [seating stem] angezogen. (Abb.18)

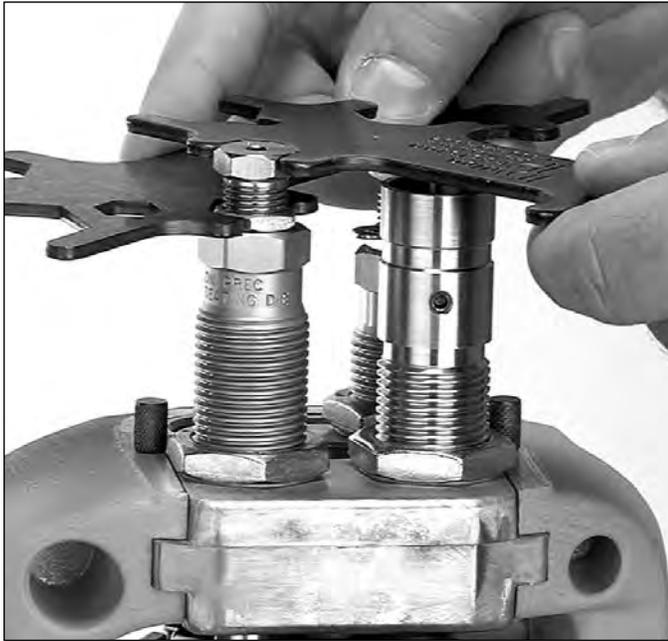


Abb.18 [Figure 18] - Anziehen des Verschlussrings am Setzschaff.

Nach Überprüfung der soeben zusammengesetzten Patrone auf ihre Gesamtlänge hin wird sie auf die 4. Station befördert.

Station-4 - Installation der Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] (falls Sie eine separate Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] verwenden).



Abb.19 [Figure 19] - Installation einer Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] auf Station-4.

Der Hebel [handle] wird hinuntergedrückt. Die Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] wird in den Werkzeugkopf [toolhead] eingeschraubt, bis sie die Patrone berührt. Die Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] wird beim gleichzeitigen Aufundabbewegen des Hebels [handle] in Bruchteilen von 1/4 Rechtsdrehungen herunterschraubt, bis eine Bördelung des Hülsenmundes sichtbar wird. Die Bördelung sollte durchschnittlich um

.002 geringer sein als der Hülsen-Durchmesser. (Abb.20) Der Verschlussring [lock ring] wird angezogen.

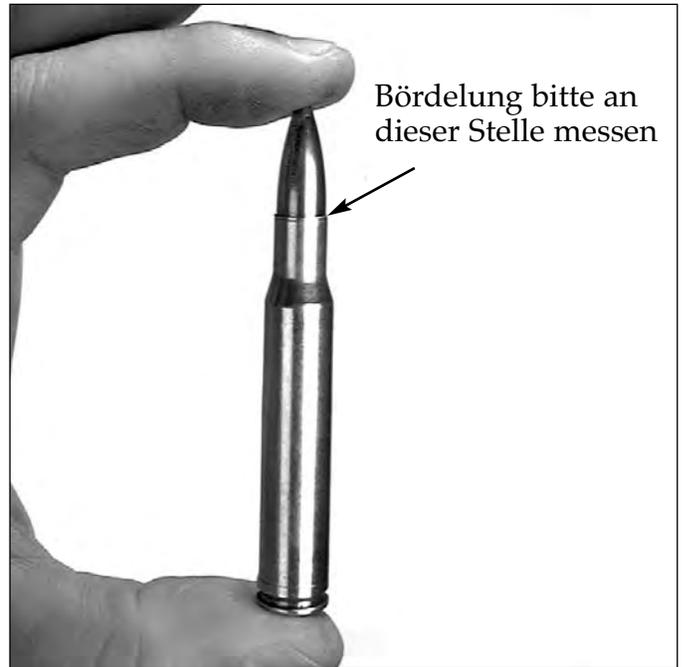


Abb.20 [Figure 20] - Eine sachgemäß gebördelte Büchsenpatrone.

Sobald alle Matrizen [dies] im Werkzeugkopf [tool-head] eingebaut sind, wird der schwarze Kunststofftrichter [black plastic funnel] auf die Pulvermatrize [powder die] gesetzt. Die drei im Komponentenbeutel [parts bag] mitgelieferten Messing-Fixierstifte [brass locator buttons] Nr. 1 (für .30-06, siehe Kaliberwechsel-Tabelle auf Seite 3) werden in die Bühne [platform] eingesetzt. (Abb.21)



Abb.21 [Figure 21] - Einsetzen eines Messing-Fixierstiftes [brass locator button] auf Station-2.

Im oben angeführten Beispiel wurde ein dreiteiliger Dillon-Matrizen-Satz [Dillon three-die set] zum

Wiederladen von .30-06 verwendet. Manche Firmen offerieren zweiteilige Matrizen-Sätze für einige Büchsenkaliber. Beim letzteren Satz muß das Setzen der Geschosse folgendermaßen eingestellt werden:

Eine kalibrierte Büchsenhülse wird auf Station-3 gesetzt und dort eine Geschöß-Setzmatrize installiert. Der Setzschaft [seating stem] wird von der Setzmatrize [seating die] entfernt. Der Hebel [handle] wird nach unten gedrückt und die Matrize [die] in den Werkzeugkopf [tool-head] geschraubt bis sie die Hülse [case] berührt. Der Matrizen-Verschußring [die lock ring] wird danach fest angezogen und der Hebel [handle] in seine Ausgangsstellung zurückgeführt.

Der Setzschaft [seating stem] wird mit etwa fünf Umdrehungen wieder eingebaut. Auf die leere Hülse [empty case] wird ein Geschoss gesetzt und der Hebel [handle] heruntergedrückt. Der Geschöß-Setzschaft [bullet seating stem] wird bei gleichzeitiger Aufwärtsbewegung des Hebels [handle] in Bruchteilen von 1/4 Umdrehungen eingeschraubt bis die richtige Ladelänge erreicht wird. (Abb.22 - Angaben über Ladelängen sind im Wiederlade-Handbuch [reloading manual] enthalten.)

Der Verschußring [lock ring] am Schaft [stem] wird fest angezogen.

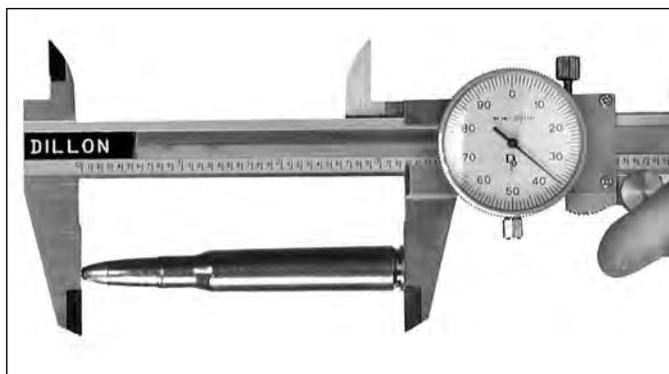


Abb.22 [Figure 22] - Anwendung der Zifferblatt-Meßlehre [dial caliper] beim Messen der Gesamtlänge.

EINSTELLUNG DER AT 500 ZUM WIEDERLADEN VON PISTOLENGESCHOSSEN

In diesem Kapitel wird eine .45 ACP-Patrone als Muster verwendet. Die AT 500 wird mit Drehteller [shellplate] (mit betriebsfertiger Drehteller-Vertiefung [shellplate slot] Nr.1) und eingebauter großer Pulverstange [large primer bar] geliefert.

Station-1 - Hier die Kalibrier-/Entkapselungs-Matrize [sizing/decapping die] einsetzen.



Abb.23 [Figure 23] - Einbau einer Kalibrier-/Entkapselungsmatrize [sizing/decapping die] auf Station-1.

Der Hebel [handle] wird nach unten gedrückt (wodurch sich die Bühne [platform] hebt) und die Matrize [die] vollständig in den Werkzeugkopf [tool-head] hineingeschraubt, bis sie den Drehteller [shellplate] berührt. Dann wird der Matrizen-Verschußring [die lock ring] fest angezogen. Anschließend wird der Hebel [handle] in seine Ausgangsposition zurückgeführt und eine leere Patronenhülse in die 1. Vertiefung eingesetzt. (Abb.24)



Abb.24 [Figure 24] Einsetzen einer leeren Patronenhülse auf Station-1.

Der Hebel [handle] wird zum Kalibrieren und Entzündern der Hülse [case] heruntergedrückt, dann in seine Ausgangsposition zurückgeführt. Danach wird die Hülse auf Station-2 befördert.

Station-2 - Pulvermatrize [powder die] und Pulvertrichter "E" [powder funnel] werden hier für eine .45 CP-Patrone installiert.



Abb.25 [Figure 25] - Pistolen-Pulvertrichter [pistol powder funnel] wird in die Pulvermatrize [powder die] eingesetzt.

Der Trichter [funnel] wird in die Pulvermatrize [powder die] eingesetzt. Letztere muß sicher in der Trichterkerbe sitzen, ehe die Setzschraube [set screw] angezogen wird. (Abb.26)



Abb.26 [Figure 26] - Pistolen-Pulvertrichter [Pistol Powder Funnel]-Kerbe/Rille.

Während die kalibrierte Hülse [case] auf Station-2 sitzt, wird der Hebel [handle] nach unten gedrückt und die Pulvermatrize [powder die] auf den Werkzeugkopf [tool-head] geschraubt, bis der Trichter [funnel] die Hülse [case] berührt. Beim Aufundabbewegen des Hebels [handle] wird die Pulvermatrize [powder die] in Bruchteilen von 1/4 Rechtsdrehungen eingeschraubt, bis der Hülsenmund leichte Glockenform annimmt.



Abb.27. [Figure 27] - Sachgemäß erweiterte Pistolenhülse.

Der Verschlußring [lock ring] wird fest angezogen und die Hülse auf die 3. Station befördert.

Station-3 - Hier wird die Geschoß-Setzmatrize eingesetzt.



Abb.28 [Figure 28] - Einsetzen der Geschoß-Setzmatrize [bullet seating die] auf Station-3.

Überprüfen Sie die innere Setzspindel [seating stem].

Die Form der Setzspindel [seating stem] muß den jeweilig für das Wiederladen vorgesehenen Geschossen angepaßt sein (z.B. Rundkopf, Semiwadcutter, usw.)

Das Geschoß wird auf die leere Hülse [case] gesetzt und der Hebel [handle] nach unten gedrückt. Die Geschoß-Setzmatrize [bullet seating die] wird in den Werkzeugkopf [toolhead] geschraubt, bis sie Hülse/Geschoß [case/bullet/ berührt. Die Geschoß-Setzmatrize [bullet seating die] wird bei Aufundabführung des Hebels [handle] in Bruchteilen von 1/4 Rechtsdrehungen eingeschraubt, bis die richtige Ladelänge erreicht wird.

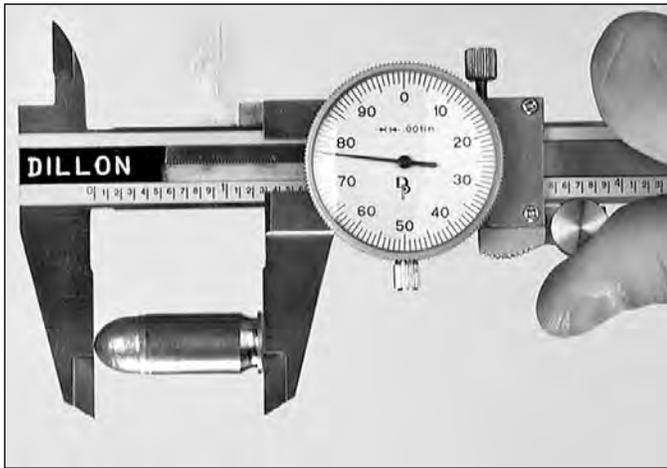


Abb.29 [Figure 29] - Die Gesamtlänge wird mit der Zifferblatt-Schieblehre [dial caliper] gemessen.

(Angaben über Ladelängen finden Sie im Wiederlade-Handbuch [loading manual]. Ziehen Sie den Matrizen-Verschlußring [die lock ring] fest an, kontrollieren die soeben zusammengesetzte Patrone und befördern sie zur 4. Station.

Station-4 - An dieser Stelle die Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] installieren.



Abb.30 [Figure 30] - Einbau der Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] auf Station-4.

Der Hebel [handle] wird heruntergedrückt. Die Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] wird in den Werkzeugkopf [toolhead] bis zur Berührung mit Hülse/Geschoß [case/bullet] eingeschraubt. Die Taper-Crimp-Matrize [taper crimp die] wird bei Aufwindabführen des Hebels [handle] in Bruchteilen von 1/4-Rechtsdrehungen eingeschraubt, bis am Hülsenmund eine Bördelung sichtbar wird. Eine durchschnittliche Bördelung ist etwa .002 enger als der Rumpfdurchmesser. (Abb.30) Der Matrizen-Verschlußring [die lock ring] wird angezogen, damit die Matrize [die] festsitzt.



Abb.31 [Figure 31] - Eine richtig gebördelte Pistolenpatrone.

Nachdem alle Matrizen [dies] im Werkzeugkopf [tool-head] eingesetzt sind, wird der schwarze Kunststofftrichter [black plastic funnel] auf die Pulvermatrize [powder die] gesetzt. Die drei im Teilebeutel mitgelieferte Messing-Fixierstifte Nr.1 [brass locator buttons] (für .45 ACP) werden auf der Bühne [platform] eingesetzt. (Abb.32)



Abb.32 [Figure 32] Setzen eines Messing-Fizierstiftes auf Station-2.

DER WIEDERLADEVORGANG

Folgende Auflistung enthält die vor Wiederladebeginn bereitzustellenden Gegenstände: (Abb.33)

- 1) Leere Messinghülsen [empty brass casings]
- 2) Zündhütchen [primers]
- 3) Pulverwaage [powder scale]
- 4) Wiederlade-Handbuch [loading manual]
- 5) Pulver (siehe Handbuch!) [Powder (see manual)]
- 6) Geschosse (siehe Handbuch) [Bullets (see manual)]
- 7) Zifferblatt-Schieblehre [Dial Calipers]
- 8) Schutzbrille [Safety glasses]



Abb.33 [Figure 33] - Was man alles zu Wiederladebeginn braucht.

Zunächst wird eine leere Hülse [case] auf Station-1 gesetzt und der Hebel [handle] nach unten gedrückt. Während sich der Hebel [handle] in der unteren Position befindet, wird ein neues Zündhütchen [new primer] in die Zündhütchenstange [primer bar] hineingesteckt. (Abb.34) Danach wird der Hebel [handle] zur Ausgangsposition zurückgeführt und das neue Zündhütchen [new primer] durch Vorwärtsschieben des Hebels [handle] der Hülse zugeführt.



Abb.34 [Figure 34] - Einführung eines Zündhütchens in den Zündhütchenbehälter auf Station-1.

Mit dem linken Daumen auf dem Drehteller-Deckel [shellplate cover] wird der Drehteller [shellplate] zur 2. Station befördert. Der Hebel [handle] wird nach unten gedrückt, und in dieser Position die Patronenhülse durch Einschütten der genau abgewogenen Pulvermenge in den schwarzen Kunststofftrichter [black plastic funnel] geladen. (Abb.35) Danach wird der Hebel [handle] zur Ausgangsposition zurückgeführt.

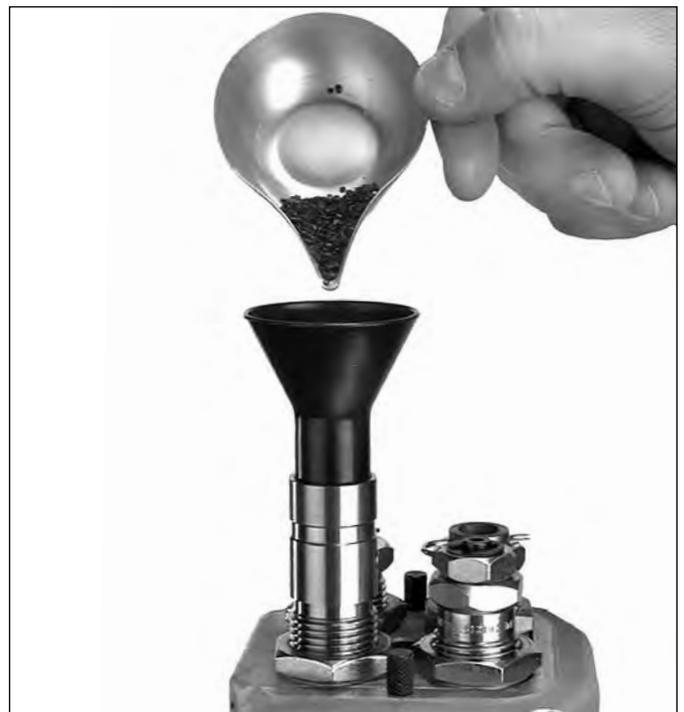


Abb.35 [Figure 35] - Auf der 2.Station wird die Pulverladung [powder] in die Hülse [case] getrichtert.

Mit dem rechten Zeigefinger auf dem Drehteller-Deckel [shellplate cover] wird der Drehteller [shellplate] zur 3. Station transportiert. Auf die Hülse [case] wird ein Geschoss gesetzt (Abb.36) und der Hebel [handle] nach unten gedrückt, wodurch das Geschoss in die Hülse einge-

setzt wird. Der Hebel [handle] wird anschließend zur Ausgangsposition zurückgeführt.



Abb.36 [Figure 36] Aufsetzen des Geschosses auf die Patronenhülse [cartridge case] auf Station-3.

Mit dem rechten Zeigefinger auf dem Drehteller-Deckel [shellplate cover] wird der Drehteller [shellplate] auf die 4. Station gedreht. (Abb.37) Durch Hinunterdrücken des Hebels [handle] wird der das Geschöß umgebende Hülsenrand [case] gebördelt. Anschließend wird der Hebel [handle] zur Ausgangsposition zurückgeführt.

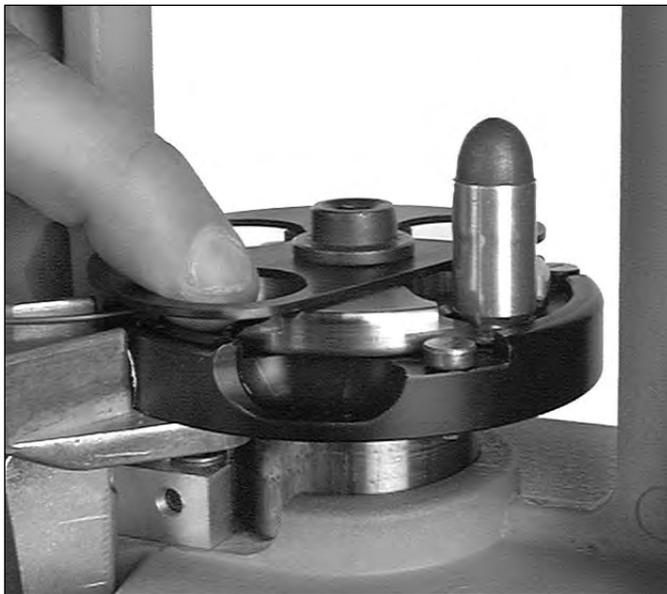


Abb.37 [Figure 37] - Der Drehteller [shellplate] wird auf die 4. Station transportiert.

Schließlich wird die fertiggestellte Patrone mit der rechten Hand erfaßt und dabei der Drehteller [shellplate] wieder der 1. Station zugeführt. Die fertiggestellte Patrone wird von der Maschine abgenommen (Abb.38) und in eine Dillon-Patronenbox [ammo box] gelegt. Danach werden die oben beschriebenen Arbeitsgänge wiederholt.

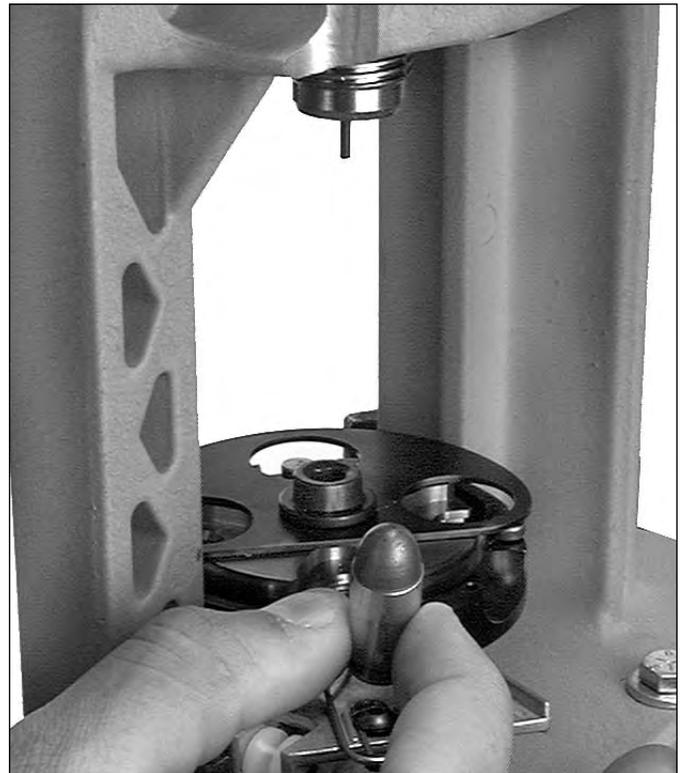


Abb.38 [Figure 38] - Die fertiggestellte Patrone wird entfernt.

Verbesserungen der AT 500 & Zubehör



A. VERBESSERUNG Nr.1 - AUTOMATISCHES ZÜNDSYSTEM

Inklusive:
Zündhütchen-Gehäuse/Schutzdeckel
Zündhütchen-Schieber, groß/klein
Aufnahmerohre, große/kleine
Aufnahmerohr-Spitzen, große/kleine
Magazinrohre, große/kleine
Magazinöffnungen, große/kleine
Betriebsstab
Zündhütchen-Gleit-Lager
Gehäuseschrauben-Haltestift für
Rücksprungfeder.

Nr.16627



C. VERBESSERUNG Nr.3 - AUTOMATISCHES PULVERFÜLL-SYSTEM

Unser automatischer Pulvermeßzylinder ist wegen seiner gleichmäßigen Füllkapazität sowie seiner Genauigkeit bis auf 0.1 grain weltbekannt.

Nr.20251

MAGNUM BÜCHSEN-PULVERSTANGE AUF WUNSCH ERHÄLTlich.

Nr.21353

B. VERBESSERUNG Nr.2 - ZÜNDER-FRÜHWARN--AUSRÜSTUNG

Ermöglicht Ihnen, sich ausschließlich aufs Wiederladen zu konzentrieren, anstatt zu gleich auf sachgemäßes Zündhütchen-Setzen achten zu müssen - einfach am automatischen Zündsystem anzubringen.

Nr.20302



D. VERBESSERUNG Nr.4 - AUTOMATISCHES AUSSTOß-SYSTEM

Weitaus größerer Geschosß-Ausstoß. Rüstet Ihre Ladepresse zusätzlich mit Patronen-Ausstoß-Rutsche/Halter und Patronen-Auffangbehälter aus.

Nr.22120



E. PULVERMATRIZEN
Zusätzliche Pulvermatrizen sind unbedingt notwendig für das Überwechseln des Pulvermeßzylinders von einem Werkzeugkopf zum anderen und erspart Ihnen die kritisch-entscheidende Zündglocken-Justierung. 1 Matrize,

Nr.20064

F. WERKZEUGKÖPFE [TOOLHEADS]

Einstellen der Matrizen bei Kaliberwechsel fällt weg. Diese Präzisions-Werkzeughalter sorgen für genaueste Ausrichtung der Matrizen. Kaliberwechsel wird zum Kinderspiel.

Nr.13909



G. WERKZEUGKOPF-STÄNDER

Das Allerletzte an Annehmlichkeit: Sorgt stets für Sauberkeit und Ordnung auf Ihrer Wiederlade-Werkbank.

Nr.22055

H. ZÜNDHÜTCHEN-WENDEBOX

Laut Zeitschrift Guns & Ammo ist diese der "Cadillac der Wendeboxen". Die Größe dieser stabilen Schale höchster Qualität reicht für die aktuellste Zündhütchen-Bundespackung.

Nr.13606



I. WERKBANK-SCHRAUBENSCHLÜSSEL

Dillons Universal Werkbank-Schraubenschlüssel gleicht dem althergebrachten Schraubenschlüssel für

Fahrräder oder Rollschuhe. Dieses handliche Werkzeug ist mit sämtlichen entsprechenden Größen, passend für Dillon-Matrizen, Pulver-Systeme, sowie für die Einstellung von Ladepressen "B", RL 550B und RL 1050, usw., versehen.

Nr.13770



J. "ELIMINATOR"-PULVERWAAGE

Der einfache dreifach balancierte Waagebalken dieses Präzisionsinstruments macht jegliche Herumraterie hinfällig. Für Einsteiger leicht zu benutzen; für den Fachmann - eine "Präzisionswonne"

Nr.13480

