

# RL 550B

## Bedienungsanleitung

### Version 7.8



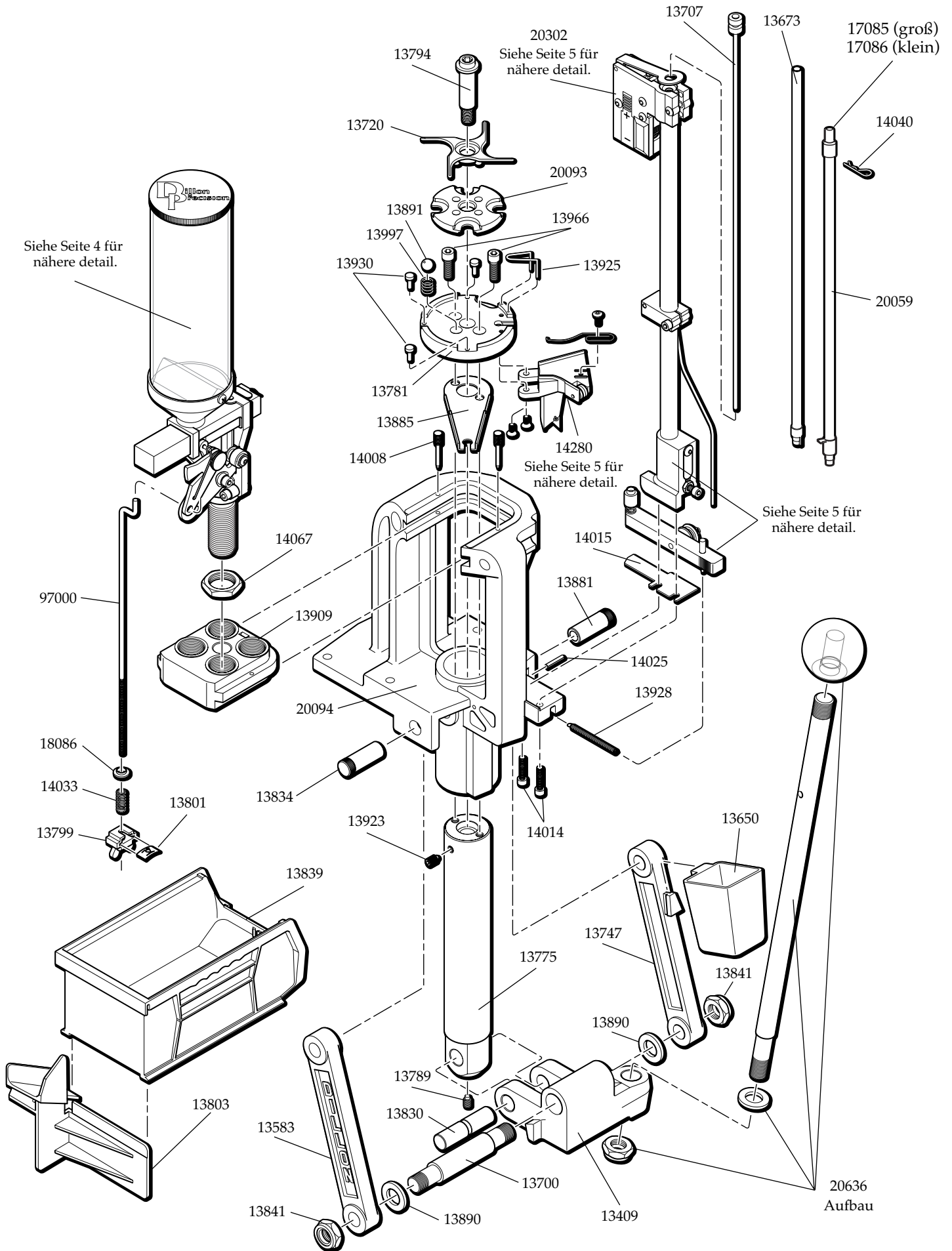
# RL 550B Teileliste

Wenn Sie Teile bestellen, benutzen Sie bitte die englischen Teilebeschreibungen, um Verzögerungen oder Fehler bei der Bestellung zu vermeiden.

13149	Manual (Handbuch)	*13930	Locator Buttons (Abgrenzungsknopf) (3)
13409	Crank (Kurbel)	13939	Body Collar Clamp (Körperflanschklammer)
13573	Machine Box (Maschinenkasten)	13943	Powder Bar Bolt (Pulvermeßschieberbolzen)
13583	Link Arm, Left (Verbindungsarm)	13951	Powder Bar Post, Small (Pulvermeßschiebersäule, klein)
13644	Powder Bar Spacer (Abstandshalter des Pulvermeßschiebers)	13957	Magazine Shield Cap (Magazinschutzschildkappe)
13650	Spent Primer Cup (Schale für verbrauchte Zündhütchen)	13958	Powder Bar Bolt Washer (Pulvermeßschieberbolzen Unterlagsscheibe)
13673	Primer Mag - Red, Large (Zündhütchenmagazin - rot, groß)	13961	Slide Pickup Adjustment Screw (Aufpickführungseinstellschraube)
13691	Powder Measure Tube (Pulverfüllerröhre)	13964	Retain Spring Screw (Rückhaltefederschraube)
13700	Link Arm Pin (Verbindungsarmstift)	13966	Shellplate Platform Bolt (Hülsenhalteplatte Plattformbolzen)
13704	Handle Washer (Handgriffunterlagsscheibe)	13997	Index Ball Spring (Indexer Ball Feder)
13707	Follower Rod (Zubringerstange)	13998	Spent Primer Catcher Pin (Auffangstift für verbrauchte Zündhütchen)
13719	Cartridge Spring Retainer Screw (Magazinfeder Rückhalteschraube)	13999	Primer Pickup Tip, Yellow, Small (Zündhütchenaufpickerspitze, gelb, klein)
13720	Index Sprocket (Indexer Zahnkranz)	14001	Roller Pin (Rollerstift)
13734	Parts Box (Teilekasten)	14003	Flexible Orifice, Red, Large (Flexible Öffnung, rot, groß)
13747	Link Arm, Right w/ Hook (Verbindungsarm, rechts mit Haken)	14008	Toolhead Pin (Matrizenstift)
13757	Primer Seating Punch, Small (Zündhütchensetzstempel, klein)	14010	Primer Pickup Tip, Green, Large (Zündhütchenaufpickerspitze, grün, groß)
13765	Roller	14013	Roller Bracket Screw (Roller Klammerschraube)
13775	Main Shaft (Hauptwelle)	14014	Primer Housing Screw (Zündhütchengehäuseschraube)
13781	Shellplate Platform (Hülsenhalteplatten Plattform)	14015	Primer Track Bearing (Zündhütchenspurlager)
13789	Set Screw (Hülsenspitze Stellschraube)	14023	8-32x3/4 BH Screw (8-32x3/4 BH Schraube)
13793	Roller	14024	Flexible Orifice, Blue, Small (Flexible Öffnung, blau, klein)
13794	Shellplate Bolt (Hülsenhalteplatte-Bolzen)	14025	Primer Slide Return Spring Retainer (Zündhütchenführungsrückholfederhalter Spring (Feder))
13795	Machine Cover (Maschinenabdeckung)	14033	Spring (Feder)
13799	Stripper Wing Nut (Abstreiferflügelschraube)	14036	Old Powder Bar Spring (Pulvermeßschieberfeder)
13801	Tinnerman Nut Insert (Tinnermanmuttereinsatz)	14037	Clamp/Bracket Screw (Klammer/Halteschraube)
13803	Ejected Cartridge Chute Bracket (Rinne für ausgeworfene Magazine)	14040	Retaining Clip (Halteklammer)
13824	Primer Seating Cup, Large (Zündhütchensetzhalter, groß)	14051	Primer Retaining Pin (Zündhütchenrückhaltestift)
13825	Primer Seating Cup, Small (Zündhütchensetzhalter, klein)	14067	Die Lock Ring (Matrizenschließring)
13830	Main Shaft Pivot Pin (Hauptwellendrehstift)	14202	Powder Measure Tube Screw (Pulverfüllerröhrenschraube)
13834	Solid Link Arm Pin, Left (Verbindungsarmstift, links)	14280	Roller Bracket Shell Platform (Rollerklammer Hülsenplattform)
13839	Cartridge Collection Bin (Magazin Sammelbehälter)	14281	Primer Slide Assembly, Large (Zündhütchenführungsaufbau, groß)
13841	Nylock Nut (Nylock Mutter)	14282	Primer Slide Assembly, Small (Zündhütchenführungsaufbau, klein)
13845	Collar Sleeve (Flanschmuffe)	17085	Dispensing Tip, Large (Umfüllstutzen, groß)
13848	Bellcrank Bushing (Wendedockenmuffe)	17086	Dispensing Tip, Small (Umfüllstutzen, klein)
13850	Operating Handle Knob (Handgriff Knopf)	18086	Shoulder Washer (Senkkopf Unterlagsscheibe)
13857	Battery Cover (Batterieabdeckung)	20048	Spare Parts Kit (Ersatzteil Bausatz)
13864	Switch Lever (Hebel)	20059	Primer Pickup Tube, Yellow, Small (Zündhütchenaufpickröhrchen, gelb, klein)
13869	Operating Rod (Betriebsstange)	20060	Primer Pickup Tube, Green, Large (Zündhütchenaufpickröhrchen, grün, groß)
13871	Bellcrank Cube (Wendedockenwürfel)	20062	Powder Bar Assembly, Small (Pulvermeßschieberaufbau, klein)
13879	Primer Magazine, Blue, Small (Zündhütchenmagazin, blau, klein)	20063	Powder Bar Assmely, Large (Pulvermeßschieberaufbau, groß)
13881	Hollow Link Arm Pin, Right (Hohler Verbindungsarmstift, rechts)	20064	Powder Die (PulverMatrize)
13882	Powder Measure Lid (Pulverfüllerdeckel)	*20093	Shellplate (Hülsenhalteplatte)
13885	Return Bracket (Rückholklammer)	20094	Frame (Rahmen)
13887	Operating Rod Bracket (Betriebsstangenklammer)	20263	Primer Feed Body w/ Shield (Körper der Zündhütchenzuführung mit Schutzschild)
13889	Primer Slide Roller (Zündhütchenführungsroller)	20302	Primer Early Warning System (Zündhütchen Frühwarnsystem)
13890	Spring Washer (Federunterlagsscheibe)	20303	Powder Measure Failsafe Kit (Pulverfüller Ausfallbausatz)
13891	Index Ball (Indexerball)	20339	Bellcrank (Wendedocke)
13893	Powder Bar Post (Pulvermeßschieber Säule)	20636	Operating Handle Assembly (Baugruppe Bedienungshandgriff)
13898	Primer Slide Top Nut (Obere Zündhütchenführungsmutter)	20782	Powder Measure System (Pulverfüllersystem)
13899	Spent Primer Catcher Chute (Auffangrinne für verbrauchte Zündhütchen)	21275	Connector Body Collar (Verbindungskörperflansch)
13904	Bellcrank Bolt, New Style (Wendedockenbolzen, neuer Entwurf)	22038	Crank Assembly (Baugruppe Kurbel)
13909	Toolhead (Matrize)	22273	Powder Body w/ Drop Tube (Pulverkörper mit Fallröhre)
13917	Roller Clip (Rollerklammer)	97000	Rod (Stange)
13919	Slide Roller Post (Führungsrollersäule)		
13920	Primer Slide (Zündhütchenführung)		
13921	Powder Bar Spacer Plug (Abstandshalter des Pulvermeßschiebers)		
13923	Brass Tip Set Screw (Hülsenhalteplattebolzen Stellschraube)		
13924	Slide Post (Führungssäule)		
13925	Ejector Wire (Auswurfbügel)		
13926	Cartridge Spring (Magazinfeder)		
13928	Primer Slide Return Spring (Zündhütchenführungsrückholfeder)		
13929	Failsafe Rod Clip (Zwangssteuerungsklammer)		

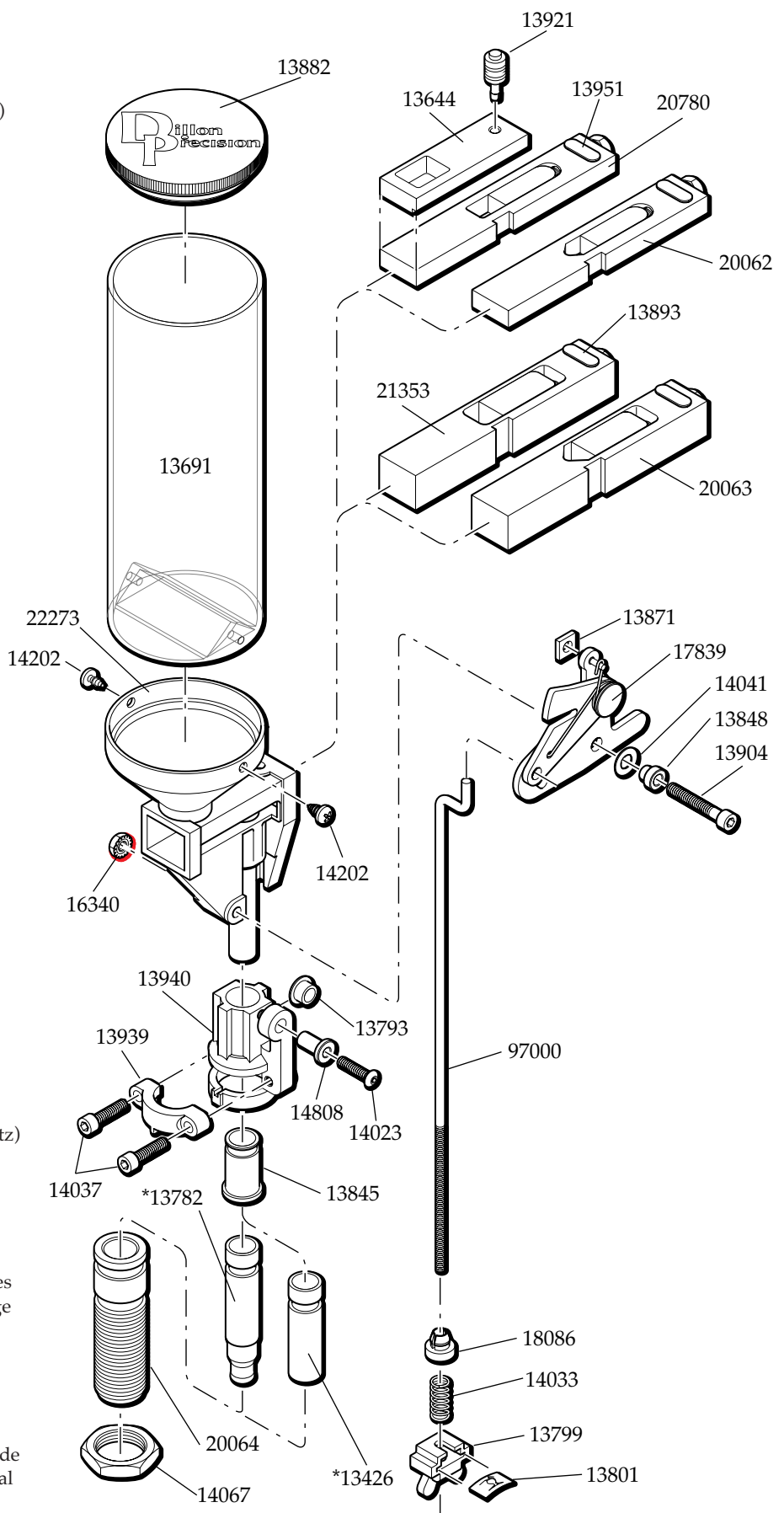
\* Bedeutet ein kaliber-größenspezifisches Teil. Siehe Kaliber Umwandlungstabelle für die richtige Teilenummer des Kalibers, das Sie laden.  
Einige aufgelistete Teile sind nicht im Schema wiedergegeben.

# RL 550B Schematic



# RL 550B Automatisches Pulversystem

- 13426 \*Powder Funnel, .45 cal Pistol (Pulvertrichter, Kaliber .45 Pistole)
- 13644 Powder Bar Spacer (Abstandshalter des Pulvermeßschiebers)
- 13691 Powder Measure Tube Only (Pulverfüllerröhre)
- 13782 \*Powder Funnel, .22 cal Rifle (Pulvertrichter, Kaliber 22 Gewehr)
- 13793 Roller
- 13845 Collar Sleeve (Flanschmuffe)
- 13848 Bellcrank Bushing (Wendedockenmuffe)
- 13871 Bellcrank Cube (Wendedockenwürfel)
- 13882 Powder Measure Lid (Pulverfüllerdeckel)
- 13893 Powder Bar Post, Large (Pulvermeßschieber Säule - groß)
- 13904 Bellcrank Screw (Wendedockenschraube)
- 13921 Plastic Plug (Plastikstöpsel)
- 13939 Body Collar Clamp (Körperflanschklammer)
- 13940 Body Collar - Part (Körperflansch - Teil)
- 13943 Powder Bar Bolt (Pulvermeßschieberbolzen)
- 13951 Powder Bar Post, Small (Pulvermeßschieber Säule, klein)
- 13958 Powder Bar Bolt Washer (not pictured) (Pulvermeßschieberbolzenunterlagsscheibe) (Nicht dargestellt)
- 14023 8-32x3/4 BH Screw (8-32x3/4 BH Schraube)
- 14037 Clamp/Bracket Screw (Klammer/Halteschraube)
- 14041 Bowed Washer (Unterlagsscheibe)
- 14067 Die Lock Ring (Matrizenschließring)
- 14202 Powder Measure Tube Screws (Pulverfüllerröhrenschrauben)
- 14808 Collar Roller Bushing (Flanschrollerhülse)
- 16340 Nylon Lock Nut (Wendedocke Nylon Mutter)
- 20062 Powder Bar Assembly, Small (Pulvermeßschieberaufbau, klein)
- 20063 Powder Bar Assembly, Large (Pulvermeßschieberaufbau, groß)
- 20064 Powder Die (PulverMatrize)
- 20780 Powder Bar Assembly, Extra Small (Pulvermeßschieberaufbau, extra klein)
- 21353 Powder Bar Assembly, Extra Large (Pulvermeßschieberaufbau, extra groß)
- 22273 Powder Measure, Part (Pulverfüller, Teil)
- 97034 Bellcrank (Wendedocke)
- 20303 Powder Measure Failsafe Kit (Zwangssteuerungsbausatz)**
- 13799 Stripper Wing Nut (Abstreifflügelmutter)
- 13801 Tinnerman Nut Insert (Tinnerman Muttereinsatz)
- 13885 Return Bracket (Rückholklammer) (hier nicht abgebildet - siehe Hauptschema)
- 14033 Rod Spring (Stangenfeder)
- 18086 Shoulder Washer (Senkkopf Unterlagsscheibe)
- 97000 Rod (Stange)



**Anmerkung:** \* Bedeutet ein Kaliber/größenspezifisches Teil. Siehe Kaliber Umwandlungstabelle für die richtige Teilenummer des Kalibers, das Sie laden.

## WARNUNG

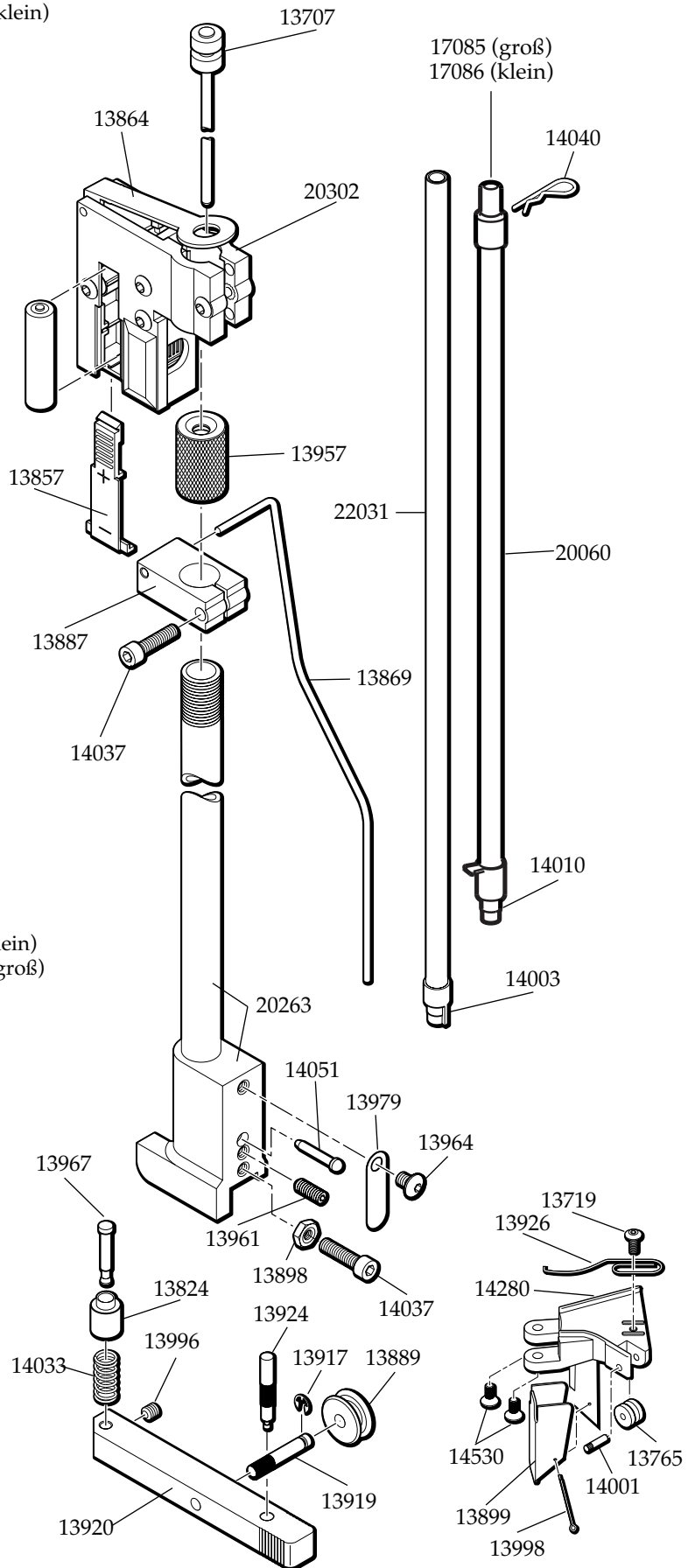
Dieser Pulverfüller lädt jedes Mal, wenn der Betriebshandgriff betätigt wird, eine ganze Pulverladung. Wenn Sie aus irgendeinem Grund glauben, daß mehr als eine Pulverladung geladen wurde oder Sie denken, daß Sie den Handgriff mehr als einmal pro Hülse betätigt haben, müssen Sie die Hülse leeren und von vorne anfangen.

Eine doppelt geladene Hülse kann Verletzungen verursachen oder die Waffe beschädigen.



# RL 550B Automatisches Zündhütchensystem

- 13757 Primer Seating Punch, Small (Zündhütchensetzstempel, klein)
- 13824 Primer Seating Cup, Large (Zündhütchenhalter, groß)
- 13825 Primer Seating Cup, Small (Zündhütchenhalter, klein)
- 13869 Operating Rod (Bedienungsstange)
- 13887 Operating Rod Bracket (Bedienungsstangenklammer)
- 13889 Large Roller (Großer Roller)
- 13898 Primer Slide Stop Nut (Zündhütchenbegrenzungsmutter)
- 13917 Roller Clip (Rollerklammer)
- 13919 Roller Pin (Rollerstift)
- 13920 Primer Slide (Zündhütchenführung)
- 13924 Primer Slide Return Spring Post (Zündhütchenführungs-Rückhaltefedersäule)
- 13957 Primer Shield Cap (Zündhütchenschutzschildkappe)
- 13961 Slide Pickup Adjustment Screw (Aufpickführungsstellschraube)
- 13964 Primer Feed Stop Spring Screw (Zündhütchenzuführungsbegrenzungsfederschraube)
- 13967 Primer Seating Punch, Large (Zündhütchensetzstempel, groß)
- 13979 Primer Feed Stop Spring (Zündhütchenführungsbegrenzungsfeder)
- 13996 Primer Punch Set Screw (Zündhütchenstempelstellschraube)
- 14003 Flexible Orifice Large (small 14024) (Flexible Öffnung, groß) (klein 14024)
- 14010 Pickup Tube Tip Large (small 13999) (Aufpickröhrenspitze, groß) (klein 13999)
- 14033 Primer Seating Cup Spring (Zündhütchensetzhalterfeder)
- 14037 Clamp / Bracket Screw (Klammer / Halterschraube)
- 14040 Retaining Clip (Rückhalteklammer)
- 14051 Primer Feed Stop Pin (Zündhütchenführungsbegrenzungsstift)
- 17085 Dispensing Tip, Large (Umfüllstutzen, groß)
- 17086 Dispensing Tip, Small (Umfüllstutzen, klein)
- 20263 Primer Housing and Shield (Zündhütchengehäuse und Schutzschild)
- 22028 Primer Pickup Tube, Small (Zündhütchenaufpickröhre, klein)
- 22029 Primer Pickup Tube, Large (Zündhütchenaufpickröhre, groß)
- 22030 Primer Magazine, Small (Zündhütchenmagazine, klein)
- 22031 Primer Magazine, Large (Zündhütchenmagazin, groß)
- 20302 Primer Early Warning System (Zündhütchen Frühwarnsystem)**
- 13707 Follower Rod (Zubringerstange)
- 13857 Battery Cover (Batterieabdeckung)
- 13864 Switch Lever (Hebel)
- 14280 Roller Bracket Assembly (Roller Klammernaufbau)**
- 13719 Cartridge Spring Retaining Screw (Magazinfederrückhalteschraube)
- 13765 Roller
- 13899 Spent Primer Catcher Chute (Auffangrinne für verbrauchte Zündhütchen)
- 13926 Cartridge Spring (Magazinfeder)
- 13998 Spent Primer Catcher Pin (Auffangrinnenstift für verbrauchte Zündhütchen)
- 14001 Roller Pin (Rollerstift)
- 14530 Roller Bracket Screw(s) (Rollerhalteschraube(n))
- Complete Primer Slide Assemblies (Komplettes Zündhütchenführung Aufbau)**
- 14281 Primer Slide Assembly, Large (Zündhütchenführungsaufbau, groß)
- 14282 Primer Slide Assembly, Small (Zündhütchenführungsaufbau, klein)



## Einführung

Vorab sei bemerkt, daß die Dillon RL 550B eine bemerkenswert einfache Maschine ist. Ein bißchen Sorgfalt und Umsicht während des Aufstellens hilft Ihnen, Zeit zu sparen und problemlos Tausende von Patronen herzustellen.

### Empfohlene Mindestausrüstung für den Beginn des Wiederladens:

- 1) Ladedaten
- 2) Pulverwaage
- 3) Schutzbrille
- 4) Zündhütchenwendebox \*
- 5) Schieblehre

(\* Diese Teile sind nicht unbedingt notwendig, aber ungeheuer nützlich!)

### Mit Rat und Tat...

Da die meisten Menschen Bedienungsanleitungen nicht ausstehen können, haben wir versucht, diese so einfach aber komplett wie möglich zu machen. Sollte Sie dennoch etwas vermissen, zögern Sie nicht, uns unter 001 480 948 8009 anzurufen. In den meisten Fällen können wir Ihnen am Telefon in ein paar Minuten besser und schneller helfen, als wenn Sie uns einen Brief schreiben und auf die Antwort warten müssen.

### Befestigen der RL 550B auf Ihrer Arbeitsbank

Setzen Sie Ihre RL 550B an den Rand einer stabilen Arbeitsbank oder -tisches. Lassen Sie ungefähr 30 cm Arbeitsraum für die Komponenten auf der Maschine.

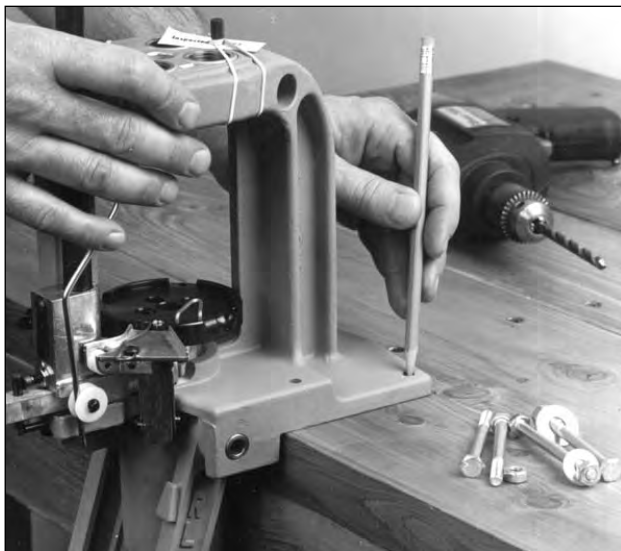


FIG. 1 - Markieren Sie die vier 7 mm Befestigungslöcher mit der Maschine als Vorlage und lassen sie auf jeder Seite mindestens 30 cm Platz als Arbeitsfläche.

Markieren und bohren Sie mit der Presse als Vorlage vier 7 mm Befestigungslöcher in Ihre Arbeitsbank und schrauben Sie Ihre RL 550B fest



FIG. 2 - Dieses Photo zeigt die richtige Aufbauposition der Rutsche/Patronenbehälterhalterung in Bezug zur Maschine.



FIG. 3 - Der Patronensammelbehälter (#13839) wird einfach auf die Halterung geschoben und ist so in der richtigen Position.

(Siehe FIG. 1). Befestigen Sie als nächstes die Rutsche / Patronenbehälterhalterung (#13803) auf Ihrer Arbeitsbank (siehe FIG. 2) und lassen Sie ungefähr drei Millimeter Freiraum zwischen der Plattform (13781) und der Rinne. Sichern Sie die Rutsche mit zwei Schrauben oder Bolzen an Ihre Arbeitsbank. Der Patronensammelbehälter (#13839) wird einfach auf die Halterung (Siehe FIG. 3) geschoben und ist so in der richtigen Position, um die geladenen Patronen aufzufangen. Schrauben Sie den Bedienhebel fest, wie im Schema gezeigt.

### Beachtenswerte Sicherheitspunkte vor dem Beginn

Es ist verständlich, daß Sie direkt nach dem Aufbau mit dem Laden beginnen wollen. Zu Ihrer eigenen Sicherheit legen Sie nun bitte eine kurze Pause ein und lesen Sie die folgenden Zeilen:

1. Bedienen Sie die Presse niemals ohne Gehörschutz und Schutzbrille!

2. NIEMALS SCHARFE ZÜNDHÜTCHEN AUSSTOßEN! Siehe Seite 14 unter Überschrift "Problem 3", wie man scharfe Zündhütchen handhabt.

3. Beim Wiederladen von Munition wird mit hochexplosiven Zündhütchen und Pulver hantiert. Die Handhabung dieser Materialien ist gefährlich. Sie sollten diese Gefahren kennen und bestimmte minimale Vorsichtsmaßnahmen einhalten, um die Möglichkeit einer Verletzung zu verringern.

4. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Wenn Sie eine Schutzbrille benötigen, so rufen Sie bitte unseren Kundendienst unter 001 480 948 8009 an: Sie erhalten dort Informationen bezüglich der großen Vielfalt von Schieß-/Schutzbrillen, die Dillon anbietet.

5. Rauchen oder trinken Sie niemals, während Sie die Presse bedienen oder während Sie die Wiederladekomponenten handhaben.

6. Vermeiden Sie Maximalladungen und -drücke zu jeder Zeit. Benutzen Sie nur von Handbüchern empfohlene Ladungen oder Informationen, die von zuverlässigen Komponentenherstellern und -zulieferern angeboten werden.

Weil Dillon Precision keine Kontrolle über die Komponenten hat, die mit der Ausrüstung benutzt werden können, wird keine Verantwortung für Ergebnisse übernommen, die durch den Gebrauch jedweder Komponenten entstehen.

7. Nehmen Sie periodische Qualitätsprüfungen der Munition vor (alle 50-100 Patronen). Prüfen Sie Pulver und Zündhütchen.

8. Halten Sie den Arbeitsbereich frei von losem Pulver oder anderen brennbaren Rückständen.

9. Versuchen Sie niemals, Zündhütchen mit Gewalt durch das Vorratsrohr zu drücken oder stopfen, da sonst eine Explosion auftreten kann. Das Zündhütchenvorratsrohr (#13673) ist von einem Schutzschild umgeben. Der Zweck dieses Schutzschild ist es, den Betreiber vor Verletzung im Falle einer Explosion zu schützen. Versuchen Sie nicht, dieses Schutzschild zu entfernen.

Befestigen Sie keine Zündhütchenzuführgeräte auf der RL 550B. Diese Geräte sparen keine Zeit und sind extrem gefährlich. Sie bringen bis zu 1000 Zündhütchen in ungeschützten Plastikröhren direkt vor das Gesicht des Betreibers.

**ANMERKUNG:** Falls ein Zündhütchen in einem Zündhütchenmagazin oder Aufpickröhrchen eingeklemmt werden sollte, entschärfen Sie die Zündhütchen im Röhrchen. Tun Sie dies, indem Sie das Röhrchen mit Öl, WD-40 oder CRC Schmieröl füllen. Nachdem Sie das getan haben, werfen Sie das Röhrchen weg und rufen Sie uns an, um ein neues zu erhalten, das wir Ihnen kostenfrei zusenden.

10. Laden Sie nur, wenn Sie dem Ladevorgang Ihre volle Aufmerksamkeit schenken können. Schauen Sie dabei nicht Fernsehen oder versuchen Sie nicht, zur gleichen Zeit ein Gespräch zu führen und zu laden. Beobachten Sie die Funktion der einzelnen Systeme und stellen Sie sicher, daß diese richtig funktionieren. Wenn Sie unterbrochen werden oder weg müssen und Sie kommen wieder zum Laden zurück, prüfen Sie immer die Hülsen an jeder Station, um sicherzugehen, daß die richtigen Arbeitsgänge ausgeführt wurden.

11. Halten Sie Komponenten und Munition außerhalb der Reichweite von Kindern.

12. Bewahren Sie niemals mehr als einen Pulvertypen in Ihrem Ladebereich auf. Das Risiko einer Mischung oder Verwechslung ist zu groß. Behalten Sie Pulvercontainer geschlossen.

13. Prüfen Sie die Hülsen vor dem Wiederladen auf Fehler, Risse, Sprünge oder Defekte. Nehmen Sie diese vor dem Laden heraus.

14. Man darf kein Schwarzpulver bzw. keine Schwarzpulver-Ersatzstoffe in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher benutzen. Das Laden von Schwarzpulverpatronen erfordert spezialisierte Ladungsausrüstung und -techniken. Die Benutzung von Schwarzpulver bzw. Schwarzpulver-Ersatzstoffen in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher kann schwere Verletzung oder den Tod zur Folge haben.

## Ladebeginn

Nachdem alles festgeschraubt ist und Sie die Sicherheitsvorkehrungen verstehen, können Sie fortfahren.

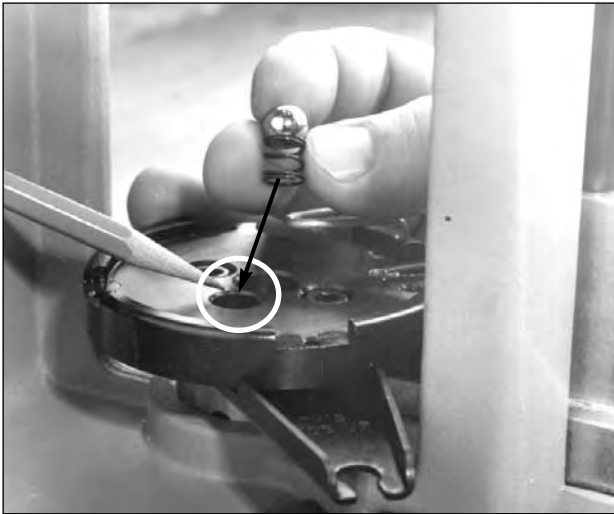


**FIG. 4 - Dieses Photo zeigt eine komplette Kaliberumwandlung: Pulvertrichter, Hülsenhalteplatte und Abstandshalter.**

Zuerst entscheiden Sie, welches Kaliber Sie laden möchten und entnehmen Sie die Nummer der richtigen Hülsenhalteplatte (\*#20079) aus der Kaliberumwandlungstabelle. (Siehe FIG. 4.)

*\* Bedeutet ein kaliberspezifisches Teil. Siehe Kaliberumwandlungstabelle auf Seite 17 für das Kaliber, das Sie laden.*

Entnehmen Sie dem Lieferumfang die Tüte mit Indexerball (#13891), Hülsenhalteplattebolzen (#13794), Indexerballfeder (#13997), Stellschraube (#13923) und Indexerzahnkranz (#13720).



**FIG. 5 -** Dieses Photo zeigt, wie die Indexerballfeder und Indexerball in die Plattform eingesetzt werden.



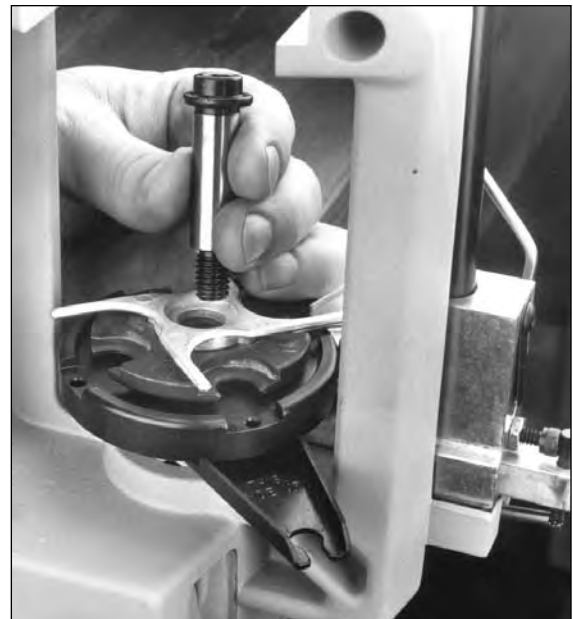
**FIG. 6 -** Die Hülsenhalteplatte in ihrer richtigen Position: unter dem Auswurfbügel mit der Hülsenhalterplattenummer nach oben.

Setzen Sie die Indexerballfeder (#13781) in die Plattform wie in FIG. 5 dargestellt. Setzen Sie als nächstes den Indexerball auf die Spitze der Indexerballfeder. Legen Sie jetzt die Hülsenhalteplatte (Nummer nach oben) über die Indexerballfeder und den Indexerball (Siehe FIG. 6).



**FIG. 7 -** Dieses Photo zeigt den Indexerster in seiner richtigen Position: die Begrenzertabs in der Hülsenhalteplatte zentriert.

Legen Sie den Indexerkranz oben auf die Hülsenhalteplatte (versichern Sie sich, daß die Zapfen in die entsprechenden Löcher in der Hülsenhalteplatte passen, siehe FIG. 7).



**FIG. 8 -** Einsetzen des Hülsenhalteplattenbolzen, erst durch den Indexerkranz, dann die Hülsenhalteplatte.

Setzen Sie als nächstes den Hülsenhalteplattenbolzen durch den Kranz und die Platte und in das mittlere Loch der Plattform (Siehe FIG. 8). Ziehen Sie ihn mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel bis zu dem Punkt fest, an dem Sie den Kranz nicht mehr bei Hand bewegen können. Schrauben Sie jetzt den Bolzen ein wenig zurück, damit Sie den Kranz leicht mit Ihrem Daumen bewegen können (Siehe FIG. 9). Zu diesem Zeitpunkt sollte nichts locker sein oder wackeln, wenn Sie die Platte bewegen, und Sie sollten hören können, wie der Indexerball unter der Hülsehalteplatte "einklickt".





FIG. 9 - Dieses Photo zeigt die richtige Methode, die Hülsenhalteplatte zu indizieren und die richtige Installation der Abstandhalter.



FIG. 10 - Setzen Sie die Messingschraube mit Messingspitze (#13923) und ziehen Sie diese fest an.

Nehmen Sie die Stellschraube mit der Messingspitze (#13923), setzen Sie diese in die Gewindebohrung unter der Plattform auf der linken Seite der Hauptwelle ein und ziehen Sie die Schraube fest (Siehe FIG 10). Dies verhindert, daß sich die Hülsenhalteplatte während der Benutzung der Maschine festzieht. Diese Schraube muß gelockert werden, wenn Sie Kaliber wechseln, was oft vergessen wird, da die Schraube recht versteckt angebracht ist. Im Kaliberwechselsatz finden Sie drei Abstandhalter aus Messing. Lassen Sie diese einfach in die drei übrigen Löcher in der Plattform fallen. (Siehe FIG. 9). Diese "Knöpfe" halten die Hülsen während Sie laden sicher an Ort und Stelle, aber wenn Sie sie entfernen, können Sie eine problematische Hülse herausnehmen, falls das während des Ladevorgangs vorkommen sollte.

### Welche Zündhütchengröße?

Ihre RL 550B wurde mit dem Zündhütchensystem installiert geliefert und richtig eingestellt, um große Zündhütchen zuzuführen. Wenn das Kaliber, das Sie gewählt haben, kleine Zündhütchen erfordert, müssen Sie auf die Zuführungsschiene für kleine Zündhütchen wechseln.



FIG. 11 - Hier sehen Sie die richtige Ausrichtung der Betriebsstange und die Position der Zündhütchenzuführung ganz nach vorne mit dem Zündhütchensetzstempel in der Plattform.



Diese Stellschraube (#13961) stellt den Hub der Zündhütchenzuführung ein, um den Zündhütchensetzstempel mit dem Zündhütchenmagazin auszurichten.

FIG.12 - Die Betriebsstange hat die Zündhütchenzuführung in den Zündhütchenzuführungskörper eingeführt, wo sie automatisch ein Zündhütchen aufpickt.

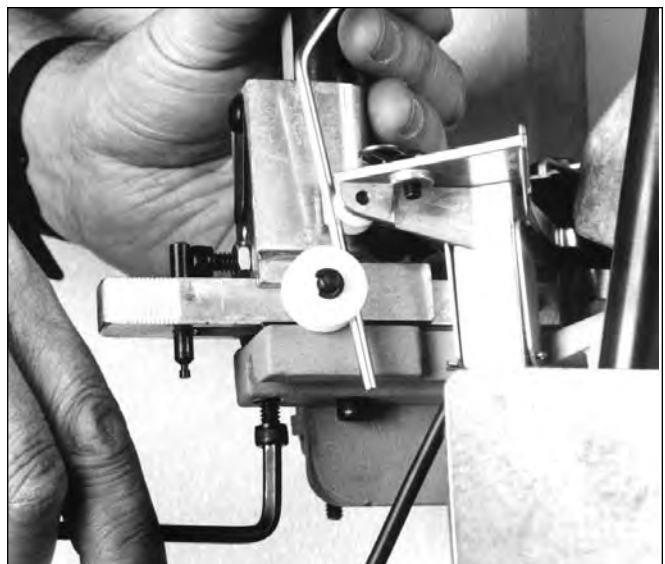


FIG. 13 - Entfernen des Zündhütchenzuführungskörpers zum Wechseln der Zündhütchenzuführungen. Vorsicht! Ziehen Sie diesen Bolzen (#14014) nicht zu fest.

Beachten Sie genau, wie die fabrikeingestellte Schiene paßt (Siehe FIG. 11). Heben Sie die Plattform an, lassen Sie sie herab und beachten Sie die Ausrichtung der Zündhütchensetzstempels (\*#13824), wenn dieser in die Plattform eintritt. Diese Ausrichtung wird durch Drehen der Halterschraube (#14037) am Zündhütchenzuführungskörper (Siehe FIG. 12) erreicht. Entfernen Sie jetzt die zwei Schrauben unten am Rahmen unter des Zündhütchenzuführungskörper (Siehe FIG. 13). Haken Sie die Feder aus und entfernen Sie die Zündhütchenzuführung. Beim Einbau verfahren Sie umgekehrt.



**FIG. 14 - Die Maschine wird mit zwei Zündhütchenaufpickröhrchen (#20060 groß, #20059 klein) und zwei Zündhütchenmagazinröhrchen (#22031 groß, #22030 klein) geliefert. Sie sind zur leichteren Erkennung farbkodiert. Siehe Seite 14 für Farbkodierinformationen. Sie werden bemerken, daß die Zündhütchenmagazinspitzen einen Indexergrat haben, um bei Ihrem Einsetzen in das Zündhütchenzuführungssystem zu helfen.**

Die Betriebsstange (#13869) muß zwischen den zwei weißen Rollern installiert werden, bevor die Zündhütchenzuführung bedient werden kann. Sehen Sie in FIG. 12 bezüglich der richtigen Position der Stange nach. Lösen Sie die Rändelkappe (#13957) und entfernen Sie das große Zündhütchenmagazin und wechseln Sie es gegen die kleine Zündhütchenmagazinröhre (Siehe FIG. 14) aus. Die Plastikspitze sollte so aussehen, wie die, die Sie gerade herausgenommen haben. Setzen Sie nun die Rändelkappe wieder auf.

Warten Sie, bis Sie den Aufbau abgeschlossen haben, bevor Sie Zündhütchen in das Magazin füllen.

Sie werden bemerken, daß die Zündhütchenmagazinröhrchenspitzen verschiedene Farben haben und einen Indexergrat an der Spitze. Die Magazinspitzen und die Zündhütchenaufpickröhrchenspitzen sind farbkodiert, um die Größe anzuzeigen, siehe Seite 13 für weitere Informationen. Der Indexergrat hilft Ihnen, das Magazin in seine richtige Position im Zündhütchenzuführungskörper einzusetzen.

## Der Matrizenkopf

Ihre neue RL 550B wurde Ihnen mit einem auswechselbaren Matrizenkopf geliefert. Weitere Matrizenköpfe sind von Dillon erhältlich.



**FIG. 15 - Ein kompletter, abnehmbarer Matrizenkopf mit allen Matrizen. Der Matrizenkopfstander ist Sonderzubehör.**

Der Vorteil dieses Systems liegt auf der Hand: Wenn Sie einmal Ihre Matrizen so eingestellt haben, wie Sie möchten, können Sie so bleiben. Außerdem vereinfacht es das Auswechseln des Kalibers durch Herausziehen von zwei Stiften und Herausschieben des Matrizenkopfes. (Siehe FIG. 15)

## Matrizenwahl

Ihre RL 550B wird problemlos mit jeder Matrize mit 7/8 x 14-Gewinde funktionieren. Zur leichteren Handhabung in Ihrer RL 550B sollten die Matrizen einen Radius auf der Einführseite der Matrize haben; das bedeutet einen Trichtereffekt, um bei der Einführung der Hülse in die Matrize zu helfen. Dies ist besonders für die Kalibriermatrize empfohlen.

Wir empfehlen außerdem die Benutzung getrennter Geschößset- und Crimpmatrizen für Pistolenhülsen. Gleichzeitiges Setzen und Crimpen von Hülsen für halbautomatische Waffen wird nicht empfohlen. Warum nicht?

Aus zwei Gründen. Zum ersten, in einer kombinierten Set- und Crimpmatrize, gibt es zwei entgegengesetzte Kräfte. Das heißt, das Geschöß wird in die Hülse gepreßt, während Sie es gleichzeitig crimpen.

Es ist besser, das Geschöß mit der ersten Matrize zu setzen und dann in der zweiten Matrize zu crimpen. Bei den Kalibern 9 mm Luger / Para und .45 ACP müssen Sie eine getrennte Taper-Crimpmatrize benutzen, damit Ihre Munition zuverlässig ist und Ihre Pistole problemlos funktioniert. Dieser Crimptyp ist notwendig, um den Schultereffekt zu erhalten, bei dem die Messingkante der Hülse das Geschöß berührt. Von dieser kleinen Schulter hängt die Funktion Ihrer Pistole ab. Wenn diese Schulter abgerundet oder roll-gecrimpt ist, kann die Patrone zu weit in das Patronenlager eintreten und verklemmen. Bei Revolvermunition ist dieser Crimptyp nicht so

wichtig, aber Sie werden, wie oben schon gesagt, besseren und einheitlicheren Geschoßsitz erhalten, wenn Sie eine getrennte Crimpmatrize benutzen.

### Hartmetallmatrizen?

Alle Dillon Kurzwaffen-Matrizen sind mit einem Hartmetalleinsatz ausgestattet. Hartmetall ist eines der härtesten Materialien und hält für den durchschnittlichen Wiederlader ein Leben lang. Außer seiner Haltbarkeit hat es einen weiteren Vorteil: Bei allen normalen Matrizen müssen Sie die Hülsen vor dem Kalibrieren fetten, mit einer Hartmetall-Kalibriermatrize ist dies nicht notwendig. Schmierung vereinfacht zwar den Kalibriervorgang, ist aber mit einer Hartmetallmatrize nicht erforderlich.

Allerdings müssen Ihre Hülsen auch bei Hartmetall-Gewehr-Matrizen immer geschmiert werden.

Der Vorteil von Hartmetall-Gewehr-Matrizen ist Ihre lange Lebensdauer und Kratzfestigkeit. Wenn Sie kommerziell Wiederladen, sollten Sie dies in Betracht ziehen.

### Einsetzen der Kurzwaffen-Matrizen

Wenn Sie Gewehrmatrizen einsetzen, lesen Sie bitte im entsprechenden Kapitel nach.

Bevor Sie anfangen, versichern Sie sich, daß der Matrizenkopf mit den Matrizenkopfstiften (#14008) gesichert ist.



FIG. 16 - Eine vollgeladene Hülsenhalteplatte, direkt unter den entsprechenden Matrizen. Im Uhrzeigersinn von Station Eins, an dieser Station wird die Hülse kalibriert, das Zündhütchen entfernt und ein neues Zündhütchen eingesetzt. Beachten Sie die Hülsenhaltefeder, die die Hülse festhält. Station Zwei weitet den Hülsenmund (nur bei Pistolen) und füllt Pulver ein. Station Drei setzt das Geschoß ein. Station Vier crimpet das Geschoß.

### Station Eins

An der ersten Station (Siehe FIG. 16) wird die Hülse kalibriert, das Zündhütchen entfernt und ein neues Zündhütchen gesetzt.

Schrauben Sie die Matrize unter Benutzung der Matrizenbefestigungsringe in den Matrizenkopf. Heben Sie die Plattform an und schrauben Sie die Matrize ein, bis sie die Hülsenhalteplatte berührt. Dann schrauben Sie diese wieder eine halbe Umdrehung zurück. Lassen Sie die Plattform herab und legen Sie eine leere Hülse in Station Eins und bedienen Sie den Bedienhebel. Prüfen Sie nun den Kalibriervorgang und das Ausstoßen des Zündhütchens.

Wenn alles seine Ordnung hat, heben Sie die Plattform an, so daß die Hülse in der Matrize ist, ziehen Sie den Befestigungsring an der Matrize an. Dadurch wird die Matrize zentrisch festgezogen.

Sicherheitshinweis: Niemals scharfe Zündhütchen ausstoßen. Dies kann zu einer Explosion führen.

### Station Zwei

In der zweiten Station wird das Pulver gefüllt und der Hülsenmund aufgeweitet. Hier wird das automatische Pulverfüllsystem installiert.

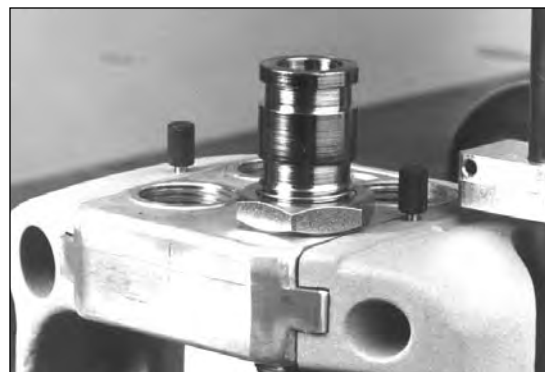


FIG. 17 - Dieses Photo zeigt die Pulvermatrize in ihrer richtigen Position (Station Zwei) im Matrizenkopf. Die Pulvermatrize kann höher oder tiefer sitzen, je nach Kaliber, für das sie eingestellt wird.

Schrauben Sie als erstes die Pulvermatrize (#20064) in den Matrizenkopf (Siehe FIG. 17). Setzen Sie jetzt den Kurzwaffenpulvertrichter (\*#13782) oder den Gewehrpulvertrichter (\*#13426) mit dem zugespitzten Ende nach unten ein (Siehe FIG. 18). Der Trichter sollte in der Matrize frei beweglich sein (Siehe FIG. 19).

Setzen Sie den Pulvermeßschieberaufbau auf die Pulvermatrize (siehe Fig. 19). Die Pulvermeßschieberklammer (#13939) sollte die Matrize locker umfassen, ziehen Sie die Schrauben ein wenig an. Das erleichtert Einstellungen an der Matrize (siehe Fig. 19).



FIG. 18 - Lassen Sie den Pulvertrichter in die Pulvermatrize fallen, mit dem zugespitzten Ende zuerst. Der Trichter sollte sanft in der Matrize auf- und abgleiten.

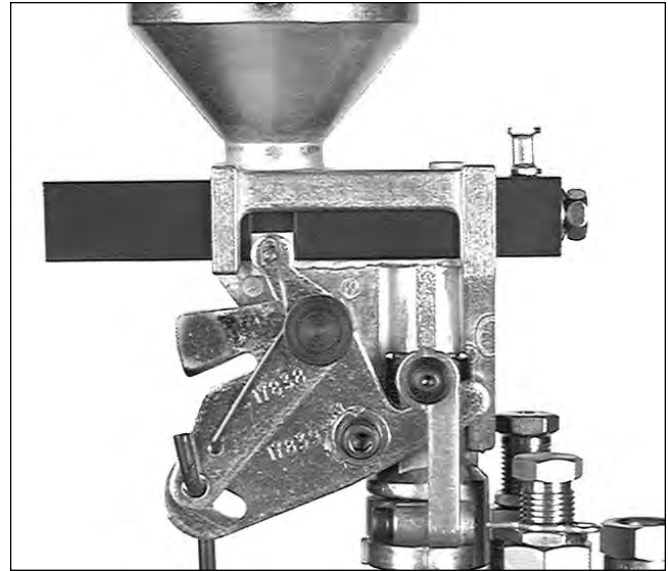


FIG. 20 - Dieses Photo zeigt den großer Pulvermeßschieber in seiner komplett geschlossenen Position. (Zündhütchensystem zur besseren Ansicht entfernt.)



FIG. 19 - Die Pulvermatrize wird eingestellt, indem Sie die Matrize in den Matrizenkopf drehen, während Sie den Pulverfüller sicher von oben festhalten.

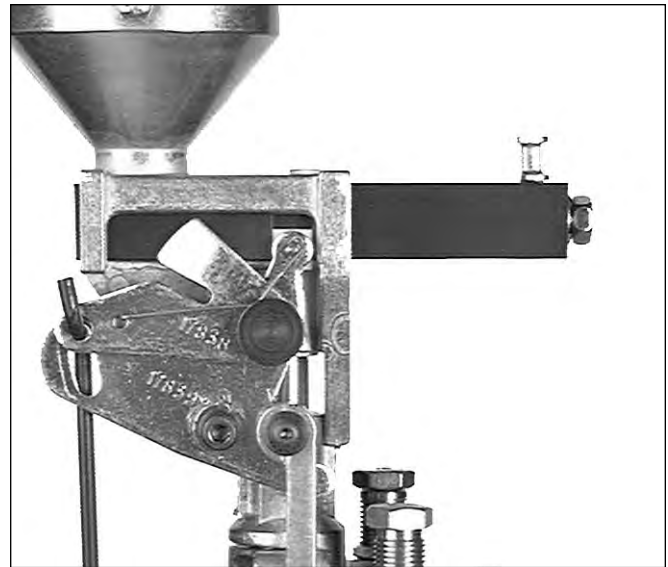


FIG. 21 - Dieses Photo zeigt den großer Pulvermeßschieber in seiner komplett offenen Position. (Zündhütchensystem zur besseren Ansicht entfernt.)

Bei Gewehrhälsen sollte die Matrize so eingestellt werden, daß der Pulvertrichter mit dem Mund der Hülse in Berührung kommt und dann den Pulvermeßschieber auslöst, (Siehe FIG. 20 & 21). Nehmen Sie diese Einstellungen mit einer Hülse auf der Plattform und durch Anheben und Herunterlassen des Bedienhebels vor, während Sie die Pulvermatrize einstellen, (Siehe FIG. 19). Bei richtiger Einstellung bewegt sich der Pulvermeßschieber, wenn eine Hülse eingesetzt ist, bis zu seinem hinteren Anschlag, (Siehe FIG. 20 & 21). Wenn Sie sich der Einstellungen versichert haben, ziehen Sie den Befestigungsring und den Befestigungsflansch fest.

Befestigen Sie als nächstes den Pulvermeßschieber Ausfallsicherungsstangenaufbau

an der Wendedocke (#17839). Schieben Sie mit rechtem Daumen und Zeigefinger die Befestigungsverbindung nach unten, um das Loch mit dem Schlitz auf der Pulverfüller Wendedocke (#17839) auszurichten. Schieben Sie als nächstes die Stange (#97000) durch die zwei Löcher ein, (Siehe FIG. 20). Ziehen Sie als nächstes den Betriebshandgriff (#20636) nach unten. Schieben Sie die Pulvermeßschieberstange in den Schlitz in der Rückholklammer (#13885) und drücken Sie die Senkkopfunterlagsscheibe von unten in den Schlitz. Ziehen Sie den Betriebshandgriff in die Zündhütchenposition und drücken Sie den Betriebshandgriff fest nach vorn. Ziehen Sie die blaue Flügelmutter (#13799) an, bis die Federoberseite (#14033) gerade die Rückholklammerunterseite (#13885) berührt. Wir werden

wieder auf das Füllen des Pulvermeßschiebers mit Pulver und die Einstellung der Stange zurückkommen. Die Ausfallsicherungsstange (#97000) dient dazu, den Pulvermeßschieber in dessen geschlossene Position zurückzuführen.

### Station Drei

An dieser Station wird das Geschoß in seine richtige Tiefe gesetzt. Sie sollten sich bezüglich der Gesamtlänge der fertigen Patrone auf Ihr Ladehandbuch beziehen.

Setzen Sie eine Hülse in die Hülsenhalteplatte in Station Drei. Heben Sie die Plattform an und schrauben Sie die Matrize fest, bis sie die Hülsenhalteplatte berührt, und dann zwei Umdrehungen zurück. Nun nehmen Sie den Setzstempel heraus.

Legen Sie ein Geschoß auf die Hülse und bedienen Sie den Handgriff. Mit der Schieblehre oder Hülsenlehre prüfen Sie die Gesamtlänge der Patrone. Schrauben Sie den Setzstempel in kleinen Schritten herunter, bis die richtige Gesamtlänge erreicht ist. Wenn Sie mit der Gesamtlänge zufrieden sind, ziehen Sie den Befestigungsring fest.

### Station Vier

An dieser Station wird die Hülse gecrimpt.

Setzen Sie die Crimp-Matrize ein und legen Sie eine leere Hülse in Station Vier. Heben Sie die Plattform an und schrauben Sie die Crimp-Matrize fest, bis sie den Hülsenrand berührt. Nun lassen Sie die Plattform herab und schrauben Sie die Matrize noch eine viertel Umdrehung weiter. Legen Sie eine Hülse mit aufgesetztem Geschoß in Station Vier und bedienen Sie den Betriebshandgriff.

Sie sollten sich bezüglich der richtigen Crimpdimensionen für das Kaliber, das Sie gewählt haben, auf Ihr Ladehandbuch beziehen. Eine Schieblehre ist notwendig, um präzise Messungen der gecrimpten Patrone vorzunehmen.

Wenn mehr Crimp nötig ist, schrauben Sie die Crimp-Matrize in kleinen Schritten fest, bis Sie den gewünschten Crimp erhalten, dann ziehen Sie den Befestigungsring fest.

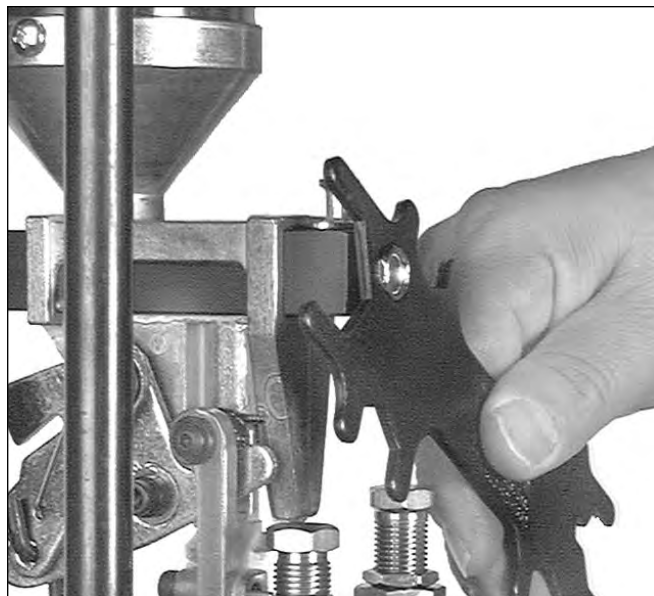


Fig. 21 - Drehen diese Schraube gegen den Uhrzeigersinn verringert sich die Pulverladung, mit dem Uhrzeigersinn erhöht sich die Pulverladung.

### Einstellen der Pulverladung

An der Rückseite des Pulvermeßschiebers werden Sie eine Einstellschraube bemerken. (Siehe FIG. 21.) Drehen diese Schraube gegen den Uhrzeigersinn verringert sich die Pulverladung, mit dem Uhrzeigersinn erhöht sich die Pulverladung. Ihre Maschine wird mit zwei Pulvermeßschiebern geliefert - einem großen und einem kleinen.

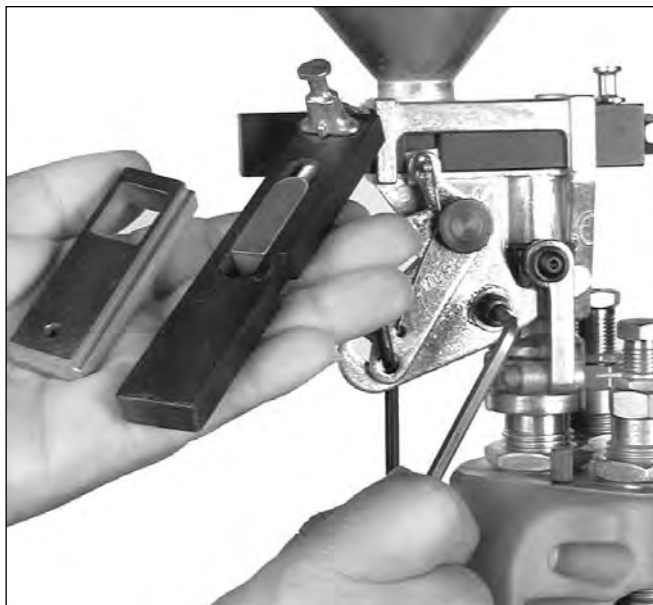


FIG. 23 - Das Wechseln des Pulvermeßschiebers ist ein Klacks. Nehmen Sie die Feder heraus und lösen Sie mit einem Inbusschlüssel die Schraube des Steuerhebels (#13904) genug, damit Sie den Pulvermeßschieber entfernen können. Setzen Sie den neuen Pulvermeßschieber ein und gehen Sie umgekehrt vor.

Faustregel: Benutzen Sie den großen Schieber wann immer möglich. Diese Schieber können leicht ausgewechselt werden. (Siehe FIG. 23.) Benutzen Sie eine Ladehandbuch, um herauszufinden, wieviel



Pulver Sie für eine bestimmte Ladung benötigen und eine präzise Pulverwaage, um das Gewicht zu bestimmen. Eine qualitativ hochwertige Pulverwaage ist bei Dillon erhältlich. Sie sollten nun den Pulverfüller mit dem Pulver Ihrer Wahl füllen. Setzen Sie eine leere Hülse unter den Füller und bedienen Sie den Handgriff. Danach bestimmen Sie durch wiederholte Versuche das richtige Gewicht Ihrer Pulverladung. Sie sind jetzt bereit, das Zündhütchenmagazin zu füllen.

### Installation des Zündhütchen-Frühwarnsystems

(Siehe Teil #20302 auf Seite fünf für Hilfe.)

Nehmen Sie den Zuführstab (#13707) aus der Verpackung und legen Sie ihn beiseite. Installieren Sie die Batterie und die Batterieabdeckung (#13857) im Hauptkörper des Systems. Schieben Sie den Frühwarnsystemaufbau auf die Rändelkappe des Zündhütchenmagazins (#13957) und ziehen Sie die Schraube leicht an.

### Zündhütchenmagazin

Sie werden bemerken, daß die Zündhütchenmagazine und Zündhütchen-aufpickröhrchen verschiedenfarbige Spitzen haben. Sie wurden farbkodiert, um Ihnen die Größenidentifikation zu erleichtern.

Der Farbkode ist wie folgt:

- Blau Magazin für kleine Zündhütchen
- Rot Magazin für große Zündhütchen
- Gelb Kleines Zündhütchenaufpickröhrchen
- Grün Großes Zündhütchenaufpickröhrchen



FIG. 24 - Benutzen des Zündhütchen Aufpickröhrchen und der Zündhütchenwendebox.

Wählen Sie das Röhrchen mit der richtigen Größe und füllen Sie es, indem Sie die dehnbare Plastikspitze über die Zündhütchen stülpen und nach unten drücken. Die glänzende Seite der Zündhütchen muß dabei oben liegen (Siehe FIG. 24).

Dies erreichen Sie am einfachsten, indem Sie eine Zündhütchenwendebox benutzen, das die Zündhütchen einfach und schnell in die richtige Lage bringt. (Siehe FIG. 24). Eine sehr gute Wendebox aus Messing ist bei Dillon erhältlich und stellt eine bessere Wahl als die kleineren Plastiktablets dar, die schwierig zu benutzen sind und zum Verbiegen tendieren.



FIG. 25 - Lassen Sie die Zündhütchen in das Zündhütchenmagazin fallen.

Wenn Sie das Aufpickröhrchen gefüllt haben, versichern Sie sich, daß die kleine Rückhalteklammer am oberen Ende des Röhrchens eingesetzt ist. Drehen Sie den Hebel (#13864) vom Frühwarnsystemgehäuse weg. Setzen Sie nun das Aufpickröhrchen auf der Rändelkappe (#13957) des Zündhütchenmagazins auf (Siehe FIG. 25). Sie werden bemerken, daß die Kappe angeschrägt ist, um Ihnen das Eintrichtern der Zündhütchen zu erleichtern. Halten Sie das Röhrchen fest, ziehen Sie die Rückhalteklammer heraus und lassen Sie die Zündhütchen in das Magazin fallen. Legen Sie den Hebel über das Frühwarnsystemgehäuse zurück. Schieben Sie vorsichtig den Zubringerstab von oben in die Zündhütchenmagazinröhre, bis der Zubringerstab die Zündhütchen berührt.

Wenn Sie fast keine Zündhütchen mehr haben (ungefähr drei übrig) aktiviert der Zubringerstab (#13707) den Summer.

Ein Wort der Vorsicht: Zündhütchen explodieren leicht, manchmal durch einen vergleichsweise sanften Stoß. Behandeln Sie diese daher wie rohe Eier. Wenden Sie niemals Gewalt an.

### Zum Schluß

Wenn Sie die Anweisungen befolgt haben, sind Sie jetzt bereit zu laden.

Viele Wiederlader entwickeln ihren eigenen Stil,

wenn sie die RL 550B benutzen. Lassen Sie sich nachfolgend hier die effizienteste Methode erklären. Versuchen Sie diese zuerst und nehmen Sie dann Änderungen entsprechend Ihrer persönlichen Vorlieben vor.

Legen Sie Ihre Geschosse in eine Schachtel links von der RL 550B und die leeren Hülsen in eine Schachtel zu Ihrer rechten. Ein paar zusätzliche Sichtlagerkästen (#13839) sind ideal dafür.

Sie werden einen einstellbaren Hülsenhaltebügel in Station Eins bemerken. Dieser Bügel sollte so eingestellt werden, daß er die Hülse beinahe berührt, wenn diese in der Hülsenhalteplatte sitzt.

Zuerst setzen Sie mit Ihrer rechten Hand eine Hülse in Station Eins und ziehen Sie gleichmäßig den Betriebshandgriff. Dabei wird die Hülse kalibriert und das alte Zündhütchen ausgestoßen, und zur gleichen Zeit sollte der Zündhütchensetzstempel automatisch zurück zum Zündhütchenmagazin geführt werden. Nun führen Sie den Handgriff gleichmäßig zurück in seine Ausgangsposition. Der Zündhütchensetzstempel (#13920) kommt mit einem Zündhütchen nach vorne und setzt es unter die Hülse ohne Zündhütchen. Wenn Sie den Handgriff vorsichtig bedienen, können Sie fühlen, wie das Zündhütchen die Zündglocke berührt. Drücken Sie fest nach vorne, bis es nicht mehr weiter geht. Ihr Zündhütchen ist jetzt eingesetzt. Lassen Sie den Hebel nun zurück in seine Ausgangsposition.

Schieben Sie die Hülse zur zweiten Station, indem Sie mit Ihrem linken Daumen am Indexerkranz (#13720) drehen. Setzen Sie die nächste Hülse in Station Eins ein und ziehen Sie am Betriebshandgriff. Auf Station Eins läuft nun mit einer neuen Hülse der gleiche Vorgang wie zuvor geschildert ab. Auf Station Zwei wird der Hülsenmund aufgeweitet und das Pulver eingefüllt. Heben Sie wieder den Handgriff an, setzen Sie ein Zündhütchen und drehen Sie den Teller dann um eine Station weiter. Nun setzen Sie mit der linken Hand ein Geschöß auf die mit Pulver gefüllte Hülse in Station Drei (Siehe FIG. 7). Mit Ihrer rechten Hand setzen Sie eine neue Hülse in Station Eins und ziehen Sie am Handgriff. Stationen Eins und Zwei werden wie eben wiederholt.

Station Drei setzt das Geschöß ein. Mit dem Daumen drehen Sie den Teller erneut weiter und legen wiederum ein Geschöß ein. Setzen Sie mit Ihrer rechten Hand eine leere Hülse in Station Eins und bedienen Sie den Handgriff. Stationen Eins, Zwei und Drei werden wiederholt: In Station Vier wird das Geschöß gecrimpt. Drehen Sie den Teller weiter, und Ihre erste komplette Patrone wird in den Sammelbehälter fallen. Setzen Sie nun ein Geschöß und eine Hülse auf den entsprechenden Stationen ein. Jedes Mal, wenn Sie den Handgriff bedienen, erhalten Sie eine geladene Patrone. Funktioniert gut,

nicht wahr? Falls nicht, gehen Sie die Ablaufbeschreibung noch einmal durch.

Falls es dann immer noch nicht funktioniert, lesen Sie bitte auf Seite nach.

## Fehlersuche

Benutzen Sie 30er Öl für die Hauptwelle und Lagerfett für die Lager. Benutzen Sie kein Sprühöl wie zum Beispiel WD40 oder Break Free, da Sie sonst Gefahr laufen, Pulver und Zündhütchen zu verunreinigen.

### **Problem Eins: Zündhütchen sind nicht tief genug gesetzt.**

A. Hülsenhalteplatte zu locker.

B. Hülsenhalteplatte falsch herum befestigt. Auf der Oberseite können Sie die Nummer der Platte sehen.

C. Der Crimp in den Zündglocken militärischer Hülsen verursacht dieses Problem. Crimps können leicht mit der Dillon Zündglockenentgrater Super Swage 600 entfernt werden.

### **Problem Zwei: Fehlerhafte Pulvermeßschieberbedienung.**

A. Drehen Sie die Pulvermatrize (#20064) im Uhrzeigersinn in Achtelumdrehungen ein. Dies sichert eine komplette Aktivierung des Pulvermeßschiebers.

B. Langes Stäbchenpulver fällt aufgrund seiner Länge und Form nicht gleichmäßig durch kleinere Pulvertrichter. Ein weiteres Problem sind enghalsige Hülsen. Oft bilden diesen Pulverarten eine Brücke über dem Hülsenmund und verursachen so Verschütten und fehlerhafte Ladungen. Diese Pulver kann man nicht schnell abfüllen, und wenn Sie darauf bestehen, es in enghalsigen Hülsen zu benutzen, wägen Sie es am besten per Hand. Moderne Kugelpulver reichen für die meisten Ladungen aus. Diese Pulver funktionieren genauso wie Stäbchenpulver, aber ohne dieses Problem. Warnung: Benutzen Sie kein I.M.R. Stäbchenpulver in Hülsen mit einem Kaliber kleiner als .30 / 7,6mm.

### **Problem Drei: Zündhütchen klemmt oder wird fehlerhaft zugeführt.**

A. Zündhütchen Fehlzuführungen können durch Fehleinstellungen der Einstellschraube (#13961) im Zündhütchen-Zuführungsblock verursacht werden (Siehe FIG. 12).

B. Der häufigste Grund für Fehlzuführungen oder eingeklemmte Zündhütchen ist der Zündhütchensetzstempel, der nicht ganz in die Zündhütchenzuführung gesetzt ist. Dies hat zur Folge, daß der Zündhütchenhalter die flexible Öffnung am unteren Ende der Zündhütchenmagazinröhre nicht ganz berührt.

Warnung: Wenn Zündhütchen eingeklemmt sind und nicht vom unteren Ende des

Zündhütchenmagazins zugeführt werden, versuchen Sie nicht, die Zündhütchen oder die Zündhütchenschiene mit Gewalt zu bewegen. Eine Explosion mit Verletzungsgefahr kann auftreten.

C. Ein weiteres häufiges Problem ist, daß die Zündhütchenschiene nicht ganz mit dem neuen Zündhütchen nach vorne läuft. Wischen Sie die Zündhütchenschiene von Zeit zu Zeit mit einem Lösemittel ab. Dies entfernt verbrauchte Zündhütchenreste, die die Ursache für das Schleifen der Schiene sind.

#### **Problem Vier: Hülsen werden zerquetscht.**

A. Wenn Ihre Matrizen keine Einführung mit Radius haben, müssen Sie die Hülsen in die Matrizen einführen. Die beste Lösung ist, die schlechten Matrizen gegen Matrizen auszuwechseln, die einen richtigen Radius haben.

B. Ziehen Sie immer Ihre Matrizenbefestigungsringe mit einer Hülse in der Matrize. Dies sichert Ihnen die richtige Ausrichtung zwischen der Matrize und der Hülsenhalteplatte. Stellen Sie Ihren Zündhütchenausstoßer auf dieselbe Weise ein und Sie liegen richtig.

### **DENKEN SIE DARAN**

Versichern Sie sich, daß Sie die notwendigen Sicherheitsvorkehrungen getroffen haben, wenn Sie Geschosse laden oder wenn Sie Bleigeschosse gießen. Kontakt mit Blei kann Krebs, Geburtsdefekte und Fruchtbarkeitsprobleme verursachen. Waschen Sie auf jeden Fall Ihre Hände, nachdem Sie mit Blei gearbeitet haben. Wenn Sie Bleigeschosse abschießen, versichern Sie sich, daß Sie angemessene Belüftung haben. Halten Sie Bleigegegenstände außerhalb der Reichweite von Kindern.

Drücken Sie den Handgriff fest nach vorn, sobald er in der hinteren Position ist, um Ihre Zündhütchen ganz einzusetzen.

Beobachten Sie die Funktion der Pulvermeßschieber, um sicherzugehen, daß Sie Pulver bekommen.

Setzen Sie das Geschloß gerade auf die Hülse in Station Drei, so daß es korrekt in die Matrize eintritt.

Beachten Sie Ihren Pulvervorrat, Sie verbrauchen ihn schneller als Sie denken.

Nehmen Sie sich Zeit und lernen Sie die Maschine und ihre Funktion kennen. Die RL 550B wurde entworfen, damit Sie hunderte von Schuß problemlos in kurzer Zeit herstellen können, entspannen Sie sich und nehmen Sie sich am Anfang lieber etwas mehr Zeit um mit der Presse vertraut zu werden.

Halten Sie die Presse sauber - Zündhütchenreste, übergelaufenes Pulver und ganz normaler Dreck können Ihre Maschine verklemmen.

Säubern Sie Ihren Pulvermeßschieber ungefähr

alle 500 Patronen. Einige Pulver bilden Rückstände die schließlich am Pulvermeßschieber kleben bleiben können. Aceton, Farb-, oder Lackverdünnung sind hilfreich, um Rückstände zu entfernen.

### **ANMERKUNG**

Diese Maschine wurde speziell als manuell zu bedienende Wiederladepresse entworfen. Jeder Versuch, dieses Presse zu automatisieren, läßt alle Garantien, die von der Firma Dillon angeboten werden automatisch erlöschen. Wir warnen besonders vor der Umwandlung dieses Produktes für automatisierten oder motorisierten Betrieb.

Auf alle elektrischen / elektronischen Komponenten gewährt Dillon eine einjährige Garantie.

# RL 450 & RL 550B Kaliber Umwandlungstabelle

Wechselsatz schließt Hülsenhalteplatte, Abstandshalter und Trichter ein.

	Kompletter	Pulver	Hülsen-	Abstands-		Kompletter	Pulver	Hülsen-	Abstands-
<i>Kurzwaffenkaliber</i>	Umbausatz	Trichter	halteplatte	Halter	<i>Langwaffenkaliber</i>	Umbausatz	Trichter	halteplatte	Halter
.30 Luger	#20175	C-#13564	5-#13743	3	.308 Norma Mag.	#20188	B-#13587	B-#13347	4
.30 Mauser	#20174	C-#13564	5-#13743	3	.30 Herret	#20214	AK-#13015	7-#12501	4
.32 ACP-7.65mm	#20160	S-#12845	8-#13135	8	.30 Merrill	#20231	AK-#13015	L-#12703	1
.32 S&W Long	#20146	S-#12845	D-#13092	3	.30 Rem. -32 Rem.	#20184	B-#13587	R-#13497	2
.32 Short Colt	#20160	S-#12845	8-#13135	8	.30 Whisper	#20236	AK-#13015	3-#13684	3
.380 ACP	#20133	F-#13806	3-#13684	3	.32-20 Win.	#20177	S-#12845	O-#12013	3
9x18	#21656	9-#14980	5-#13743	3	.32-40 Win.	#20139	B-#13587	7-#12501	4
9mm Luger	#20127	F-#13806	5-#13743	3	.32 H&R Mag.	#20146	S-#12845	D-#13092	3
9x25 Dillon/.357 Sig.	#21526	F-#13806	5-#13743	2	.32 Win. Sp.	#20139	B-#13587	7-#12501	4
.38 S&W	#20159	F-#13806	U-#12944	2	.33 Win.	#20202	Q-#13406	G-#13313	7
.38 AMU	#20278	F-#13806	O-#12013	3	.338 Lapua/.330 Dakota	#20257	338-#15012	G-#13313	7
.38 Super	#20127	F-#13806	5-#13743	3	.338 Ultra	#20258	338-#15012	B-#13347	7
.38 Sp., .38 LC, &					.338 Win. Mag.	#20156	Q-#13406	B-#13347	4
.357 Mag., .357 Max.	#20132	D-#13599	2-#13751	2	.340 Wby. Mag.	#20156	Q-#13406	B-#13347	4
10mm/.40 S&W	#20179	W-#13600	5-#13743	2	.348 Win.	#20217	P-#13187	T-#12808	7
.40 Super/.400 Corbon	#20129	W-#13600	1-#13692	1	.350 Rem. Mag.	#20167	P-#13187	B-#13347	4
.41 AE	#20277	AE-#13180	5-#13743	3	.356 Win.	#20238	P-#13187	L-#12703	1
.41 Mag.	#20135	H-#13240	6-#13120	1	.357 Herrett	#20172	D-#13599	7-#12501	4
.44 Sp., .44 Mag., &					.358 Win.	#20170	P-#13187	1-#13692	1
.44 Colt, .44 Russian	#20136	G-#13427	4-#13610	4	.358 Norma Mag.	#20167	P-#13187	B-#13347	4
.45 ACP	#20126	E-#13782	1-#13692	1	.35 Rem.	#20166	P-#13187	M-#13230	2
.45 Auto Rim	#20158	E-#13782	H-#13010	4	.35 Whelen	#20170	P-#13187	1-#13692	1
.45 Colt/.45 Schofield	#20137	E-#13782	C-#13334	4	.35 Win.	#20168	P-#13187	P-#13134	4
.45 Win. Mag.	#20221	E-#13782	L-#12703	1	.375 H&H/Wby Mag.	#20204	544R-#13531	B-#13347	4
.454 Casull	#20137	E-#13782	C-#13334	4	.375 Super Mag.	#20226	543V-#13344	7-#12501	4
.50 AE	#21428	50AE-#14465	50-#13147	4	.375 Ultra Mag.	#20261	544378-#15010	B-#13347	7
<i>Langwaffenkaliber</i>					.376 Steyr	#20260	R-#13531	P-#13134	4
.17 Rem.	#20203	O-#12921	3-#13684	3	.378 Wby. Mag.	#21665	544378-#15010	G-#13313	7
.218 Bee	#20151	A-#13426	O-#12013	3	.38-40 Win.	#20178	W-#13600	N-#10004	4
.219 Zipper/Donaldson	#20180	A-#13426	7-#12501	4	.38-55 Win. Ballard	#20226	543V-#13344	7-#12501	4
.220 Swift	#20154	A-#13426	L-#12703	1	.40-65	#20264	RM-#13415	G-#13313	7
.221 Rem. Fire Ball	#20128	A-#13426	3-#13684	3	.444 Marlin	#20164	543X-#12920	N-#10004	4
.222 Rem.-Rem. Mag.	#20128	A-#13426	3-#13684	3	.44-40 Win.	#20206	G-#13427	N-#10004	4
.22-250/.22 BR	#20145	A-#13426	1-#13692	1	.45-70 Gov't	#20143	543T-#13407	G-#13313	7
.223-5.56 mm	#20128	A-#13426	3-#13684	3	.416 Rem. Mag.	#20771	544RM-#13415	B-#13347	4
.224 Wby. Mag.	#20235	A-#13426	A-#13211	2	.416 Rigby/W'by & .404 Jeff	#20262	416-#10222	G-#13313	7
.225 Win.	#20181	A-#13426	L-#12703	1	.455 Webley	#20137	E-#13782	C-#13334	4
.22 Hornet-K Hornet	#20150	A-#13426	E-#12957	8	.458 Win. Mag., &				
.22 PPC	#20182	A-#13426	A-#13211	2	.450 Marlin, .470 Nitro	#20161	543T-#13407	B-#13347	4
.22 Rem. Jet	#20165	A-#13426	2-#13751	2	.460 Wby. Mag.	#21664	544460-#15009	G-#13313	7
.22 Savage Hi Power	#20180	A-#13426	7-#12501	4	.480 Ruger/.475 Lineb'gh	#20116	E-#13782	G-#13313	7
.240 Wby. Mag.	#20192	I-#13305	1-#13692	1	6.5-06	#20207	Y-#12870	1-#13692	1
.243 Win.	#20192	I-#13305	1-#13692	1	6.5 x 52 Carcano	#20208	Y-#12870	M-#13230	2
.250 Savage-.250/3000	#20147	K-#13216	1-#13692	1	6.5 mm x 54 Mann-Scho	#20208	Y-#12870	M-#13230	2
.25-06	#20147	K-#13216	1-#13692	1	6.5x55/.260 Rem./6.5x284	#20207	Y-#12870	1-#13692	1
.25-20 Win.	#20176	543R-#13243	O-#12013	3	6.5 Japanese Arisaka	#20209	Y-#12870	L-#12703	1
.25-35 Win.	#20197	K-#13216	7-#12501	4	6.5mm Rem. Mag.	#20210	Y-#12870	B-#13347	4
.256 Win. Mag.	#20215	543R-#13243	2-#13751	2	6 PPC	#20265	6PPC-#13085	A-#13211	2
.257 Ack. Imp	#20147	K-#13216	1-#13692	1	6mm BR	#20276	6PPC-#13085	1-#13692	1
.257 Roberts	#20147	K-#13216	1-#13692	1	6mm Rem.-.244	#20192	I-#13305	1-#13692	1
.257 Wby. Mag.	#20199	K-#13216	B-#13347	4	6mm TCU	#20252	6PPC-#13085	3-#13684	3
.25 Rem.	#20233	K-#13216	R-#13497	2	7 Ultra & WSM, .270 WSM	#20122	7mm-#15019	B-#13347	7
.264 Win. Mag.	#20210	Y-#12870	B-#13347	4	7mm-08 Rem.	#20142	J-#13456	1-#13692	1
.270 Wby. Mag.	#20196	J-#13456	B-#13347	4	7.62 x 39 Russian	#20213	AK-#13015	A-#13211	2
.270 Win.	#20142	J-#13456	1-#13692	1	7.62 x 54 Russian	#20346	B-#13587	G-#13313	7
.284 Win.	#20142	J-#13456	1-#13692	1	7x 57 Mauser	#20142	J-#13456	1-#13692	1
.30 M1 Carbine	#20131	C-#13564	8-#13135	8	7 x 64 Brenneke	#20142	J-#13456	1-#13692	1
.300 Win. Mag.	#20188	B-#13587	B-#13347	4	7.7 Japanese Arisaka	#20130	B-#13587	1-#13692	1
.300 Win. Short	#20243	300-#15013	B-#13347	4	7mm BR	#20216	N-#13014	1-#13692	1
.30-06	#20138	B-#13587	1-#13692	1	7mm Ex-280 Rem.	#20142	J-#13456	1-#13692	1
.300 H&H Mag.	#20188	B-#13587	B-#13347	4	7mm Rem. Mag./7mm STW	#20140	J-#13456	B-#13347	4
.300 Savage	#20190	B-#13587	1-#13692	1	7mm Merrill	#20230	N-#13014	L-#12703	1
.300 Ultra	#20239	300-#15013	B-#13347	7	7mm Int'l Rimmed	#20223	N-#13014	7-#12501	4
.300 Wby. Mag.	#20188	B-#13587	B-#13347	4	7mm TCU	#20141	N-#13014	3-#13684	3
.303 British	#20183	B-#13587	4-#13610	4	7mm Wby. Mag.	#20196	J-#13456	B-#13347	4
.30-30 Win.	#20139	B-#13587	7-#12501	4	7-30 Waters	#20223	J-#13456	7-#12501	4
.30-338 Win. Mag.	#20188	B-#13587	B-#13347	4	7.5 x 55 Swiss	#20130	B-#13587	1-#13692	1
.30-378 & .300 Dakota	#20249	300-#15013	G-#13313	7	7.65 Bel-Arg	#20130	B-#13587	1-#13692	1
.30-40 Krag	#20185	B-#13587	P-#13134	4	8mm Mauser	#20201	M-#12963	1-#13692	1
.307 Win.	#20237	B-#13587	L-#12703	1	8mm Rem. Mag.	#20155	M-#12963	B-#13347	4
.308-7.62 Nato	#20130	B-#13587	1-#13692	1					

# RL 450 & RL 550B Kaliber Querverweistabelle

## Hülsenhalteplatte 1, Abstands-Halter 1

	Pulver Trichter
.22 BR	A - #13426
.22-250	A - #13426
.30-06	B - #13587
.300 Savage	AK - #13015
.308 - 7.62 Nato	B - #13587
7.7 Japanese Arisaka	B - #13587
7.5 x 55 Swiss	B - #13587
7.65 Bel-Arg	B - #13587
.40 Super/ .400 Corbon	W - #13600
.45 ACP	E - #13782
.240 Wby. Mag.	I - #13305
.243 Win.	I - #13305
6mm BR	6PPC - #13085
6mm Rem.- .244	I - #13305
.260 Rem./6.5x284	Y - #12870
.270 Win.	J - #13456
.284 Win.	J - #13456
7mm-08 Rem.	J - #13456
7x 57 Mauser	J - #13456
7 x 64 Brenneke	J - #13456
7mm Ex - 280 Rem.	J - #13456
.250 Savage-.250/3000	K - #13216
.25-06	K - #13216
.257 Ack. Imp	K - #13216
.257 Roberts	K - #13216
8mm Mauser	M - #12963
7mm BR	N - #13014
7mm Int'l	N - #13014
.358 Win.	P - #13187
.35 Whelen	P - #13187
6.5-06	Y - #12870
6.5 x 55 Swed Mauser	Y - #12870

## Hülsenhalteplatte 2, Abstands-Halter 2

.256 Win. Mag.	543R - #13243
.22 Rem. Jet	A - #13426
.38 Sp.-.357 Mag./Max.	D - #13599
.38 LC	D - #13599

## Hülsenhalteplatte 3, Abstands-Halter 3

.221 Rem. Fire Ball	A - #13426
.222 Rem. - Rem. Mag.	A - #13426
.223 - 5.56 mm	A - #13426
.380 ACP	F - #13806
6mm TCU	6PPC - #13085
7mm TCU	N - #13014
.17 Rem.	O - #12921
.30 Whisper	AK - #13015

## Hülsenhalteplatte 4, Abstands-Halter 4

.303 British	B - #13587
.44 Sp. - Mag.	G - #13427
.44 Colt/.44 Russian	G - #13427

## Hülsenhalteplatte 5, Abstands-Halter 2

9x25 Dillon/.357 Sig.	F - #13806
10mm/.40 S&W	W - #13600

## Hülsenhalteplatte 5, Abstands-Halter 3

9x18	9 - #14980
.41 AE	AE - #13180
.30 Luger	C - #13564
.30 Mauser	C - #13564
9mm Luger	F - #13806
.38 Super	F - #13806

## Hülsenhalteplatte 6, Abstands-Halter 1

	Pulver Trichter
.41 Mag.	H - #13240

## Hülsenhalteplatte 7, Abstands-Halter 4

.375 Super Mag.	543V - #13344
.38-55 Win. Ballard	543V - #13344
.219 Zipper	A - #13426
.219 Donaldson	A - #13426
.22 Savage Hi Power	A - #13426
.30 Herret	AK - #13015
.30-30 Win.	B - #13587
.32-40 Win.	B - #13587
.32 Win. Sp.	B - #13587
.357 Herrett	D - #13599
7-30 Waters	N - #13014
.25-35 Win.	K - #13216
7mm Int'l Rimmed	N - #13014

## Hülsenhalteplatte 8, Abstands-Halter 8

.30 M1 Carbine	C - #13564
.32 ACP - 7.65mm	S - #12845
.32 Short Colt	S - #12845

## Hülsenhalteplatte 50, Abstands-Halter 4

.50 AE	50AE - #14465
--------	---------------

## Hülsenhalteplatte A, Abstands-Halter 2

.22 PPC	A - #13426
.224 Wby. Mag.	A - #13426
6 PPC	6PPC - #13085
7.62 x 39 Russian	AK - #13015

## Hülsenhalteplatte B, Abstands-Halter 4

.458 Win. Mag.	543T - #13407
.375 H&H	544R - #13531
.375 Wby Mag.	544R - #13531
.416 Rem. Mag.	544RM - #13415
.450 Marlin/.470 Nitro	T - #13407
.300 Win. Mag.	B - #13587
.300 Win. Short	300 - #15013
.300 H&H Mag.	B - #13587
.300 Wby. Mag.	B - #13587
.30-338 Win. Mag.	B - #13587
.308 Norma Mag.	B - #13587
.270 Wby. Mag.	J - #13456
7mm Rem. Mag.	J - #13456
7mm STW	J - #13456
7mm Wby. Mag.	J - #13456
.257 Wby. Mag.	K - #13216
8mm Rem. Mag.	M - #12963
.350 Rem. Mag.	P - #13187
.358 Norma Mag.	P - #13187
.338 Win. Mag.	Q - #13406
.340 Wby. Mag.	Q - #13406
.264 Win. Mag.	Y - #12870
6.5mm Rem. Mag.	Y - #12870

## Hülsenhalteplatte B, Abstands-Halter 7

7 Ultra & WSM	7mm - #15019
.270 WSM	7mm - #15019
.300 Ultra	300 - #15013
.338 Ultra	338 - #15012
.375 Ultra Mag.	378 - #15010

## Hülsenhalteplatte C, Abstands-Halter 4

.45 Colt	E - #13782
.454 Casull	E - #13782
.455 Webley	E - #13782

## Hülsenhalteplatte D, Abstands-Halter 3

	Pulver Trichter
.32 S&W Long	S - #12845
.32 H&R Mag.	S - #12845

## Hülsenhalteplatte E, Abstands-Halter 8

.22 Hornet - K Hornet	A - #13426
-----------------------	------------

## Hülsenhalteplatte G, Abstands-Halter 7

.45-70 Gov't	543T - #13407
.378 Wby. Mag.	544378 - #15010
7.62 x 54 Russian	B - #13587
.30-378/.300 Dakota	300 - #15013
.33 Win.	Q - #13406
.338 Lapua/.330 Dakota	338 - #15012
.40-65	RM - #13415
.416 Rigby & W'by	416 - #10222
.404 Jeff	416 - #10222
.460 Wby. Mag.	544460 - #15009
.480 Ruger/.475 Lineb'gh	E - #13782

## Hülsenhalteplatte H, Abstands-Halter 4

.45 Auto Rim	E - #13782
--------------	------------

## Hülsenhalteplatte L, Abstands-Halter 1

.220 Swift	A - #13426
.225 Win.	A - #13426
.30 Merrill	AK - #13015
.307 Win.	B - #13587
.45 Win. Mag.	E - #13782
7mm Merrill	N - #13014
.356 Win.	P - #13187
6.5 Japanese Arisaka	Y - #12870

## Hülsenhalteplatte M, Abstands-Halter 2

.35 Rem.	P - #13187
6.5 x 52 Carcano	Y - #12870
6.5 mm x 54 Mann-Scho	Y - #12870

## Hülsenhalteplatte N, Abstands-Halter 4

.444 Marlin	543X - #12920
.44-40 Win.	G - #13427
.38-40 Win.	W - #13600

## Hülsenhalteplatte O, Abstands-Halter 3

.25-20 Win.	543R - #13243
.218 Bee	A - #13426
.38 AMU	F - #13806
.32-20 Win.	S - #12845

## Hülsenhalteplatte P, Abstands-Halter 4

.30-40 Krag	B - #13587
.35 Win.	P - #13187
.376 Steyr	R - #13547

## Hülsenhalteplatte R, Abstands-Halter 2

.30 Rem. -32 Rem.	B - #13587
.25 Rem.	K - #13216

## Hülsenhalteplatte T, Abstands-Halter 7

.348 Win.	P - #13187
-----------	------------

## Hülsenhalteplatte U, Abstands-Halter 2

.38 S&W	F - #13806
---------	------------





**8009 E. Dillon's Way  
Scottsdale, AZ 85260  
(001) 480/948 8009  
(001) 480/998 2786 FAX**

**Für technischen Support und Bestellungen  
rufen Sie bitte 001 480 / 948 8009 an.**

**Um ein kostenloses Abonnement der  
Zeitschrift „The Blue Press“ zu bestellen rufen  
Sie bitte (001) 480 / 948 8009 an oder faxen  
Sie an (001) 480 / 998 2786.**

**Wir sind auch über unserer WEB-SITE unter  
[www.dillonprecision.com](http://www.dillonprecision.com) zu erreichen.**