



1. Rengör och kontrollera dom skjutna hylsorna. Släng alla hylsor som har skador.



2. Hylstrummlare speciellt anpassade för rengöring av hylsor är att föredra om man laddar större mängder ammunition.



3. Eftersom hylsvolymen kan variera mellan olika hylsfabrikat så får dessa inte blandas ihop. Här är exempel på olika fabrikat i kaliber .243 Winchester. Notera skillnaden i vägg tjocklek, botten tjocklek och eldhål. Detta kan i högsta grad påverka gastycket och hastigheten.



4. Sot i hylshalsen tas bort med hjälp av en nylonborste.



5.  
Hylsorna rullas på en smörjdyna impregnerad med smörjfett. För mycket fett resulterar i bucklor på hylsorna vid kalibrering. För lite kan få hylsan att fastna i verktyget. Här får man prova sig fram till vad som är rätt mängd.



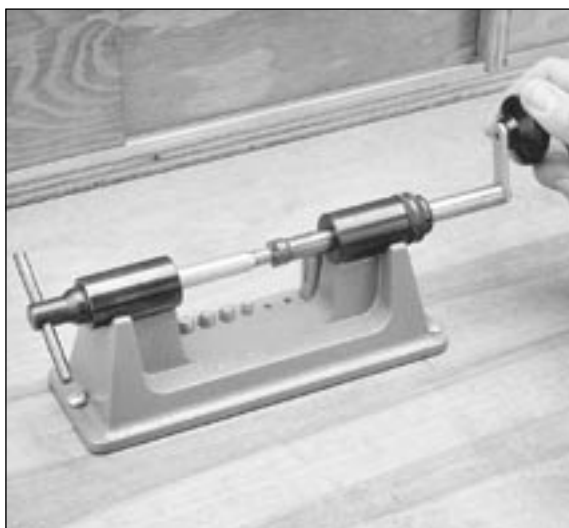
6.  
För in en infettad hylsa i hylshållare. Med en jämn rörelse förs sedan laddpressens handtag nedåt hela vägen.



7.  
Ett motstånd kommer att kännas då hylsan kalibreras och på tillbakavägen då expanderknoppen expanderar hylshalsen. Färdigkalibrerade hylsor torkas av från fett.



8.  
Hylsornas längd kontrolleras med ett skjutmått. Dom får inte överstiga maxlängd,



9.  
om hylsan överstiger maxlängd så måste den svarvas. Lämplig svarvlängd är 0.2mm under maxlängd.



10.  
Efter svarvning används en hylsbrotsch för att ta bort graderna.



11.  
Slagg i tändhattslägen tas bort.



12.  
raka hylsor som tex. pistolhylsor måste expanderas i mynningen. Detta görs i ett speciellt verktyg som medföljer verktygssatsen till dessa.



13. För att sätta i tändhattar, skruva bort kalibreringsverktyget från pressen. Om laddpressen är försedd med en tändhattisättarm, placera en tändhatt i koppen. Tryck därefter in armen i urtaget på pressen. Tryck laddpresshandtaget uppåt, tills det tar stopp, så att tändhatten pressas i hylsan. Ett visst motstånd ska kännas. Gör det inte det så är hylsans tändhattsläge för stort. Orsaken till detta är oftast att gastrycket varit för högt, eller att hylsan är utsliten.



15. Kontrollera att alla tändhattar är riktigt isatta. Tändhatten skall sitta ca 0.1mm under hylsans botten.



14. En speciell bänkmonterad tändhattisättare är att föredra om större mängder hylsor ska laddas. Dessa är också oftast försedda med ett tändhattsmagasin som ytterligare snabbar upp processen.



16. Dosera krut efter rekommenderade laddata. Största noggrannhet måste iaktas så att laddningen blir rätt.



17.  
Enstaka laddningar vägs upp på våg.



18.  
Ett krutmått snabbar upp laddningen rejält. Krutdoseringarna från krutmåttet måste också, med jämna mellanrum, kontrollvägas.



19.  
Rätt använt så kan ett krutmått leverera mkt jämna laddningar. Viktigt är att momentet görs med jämna rörelser.



20.  
Efter att hylsorna doserats med krut så ögna igenom så att inga hylsor har blivit över eller under doserade.



21.  
Installera och justera kulisättningsverktyget efter tillverkarens instruktioner. Dom flesta kulisättningsverktyg är gjorda för att kunna knipa hylshalsen runt kulan. Önskas ingen knip så måste verktyget skruvas upp ca 2mm från hylshållaren.



22.  
Placera en kula i hylsmyningen och styr in den i verktyget med fingrarna samtidigt som laddpressens handtaget sakta förs nedåt. Handtaget förs ända ned och tillbaks igen. Patronen är klar.



23.  
För noggranna anteckningar på dina omladdningar.