

# Partie#	Description	# Réf. Description 5 7702392	# Réf. Description 7 7702354M
1	7702350 Tête micrométrique	Siège 45 ACP HP 7702394	Corps 9 mm 7702360M
2	7702352 Anneau d'échelle	Siège 223 45 ACP RN 7702402	Corps 10 mm 7702370M
3	3990848 Jeu de vis	Siège 300 BLK RN 7702412	Corps 38 mm 7702380M
4	7702330 Joint torique	Siège 308 RN RN 7702422	Corps 45 Super 7702390M
5	7702356 Siège HP 9 mm	Siège RN 6,5 CM 7702432	Corps 223 ACP 7702400M
	7702355 Siège RN 9 mm		Corps 300 7702410M
	7702362 Siège 380 CV		Corps 300 BLK 7702420M
	7702364 Siège 380 RN	6 7702334 Printemps	Corps 308 7702430M
	7702372 Siège HP 10 mm		
	7702374 Siège RN 10 mm		8 201-1113 Écrou à filière mince
	7702382 38 Siège Super HP		* 7990315 Clé hexagonale
	7702384 38 Siège Super RN		

Service client Si vous avez des questions concernant ces instructions ou l'une des large gamme de produits Lyman ou Mark 7, veuillez appeler le service client Lyman au 1-800-225-9626, sauf dans les pays étrangers, qui peuvent appeler le (860) 632-2020.

Vous pouvez joindre le service client entre 9h00 et 16h30  
Du lundi au vendredi, heure de l'Est.

# Lyman®

Société de produits Lyman  
475, rue Smith, Middletown, CT 06457  
Visitez-nous sur le Web à :

[www.lymanproducts.com](http://www.lymanproducts.com)

Instructions #7700980

Rév. 20/05

## Matrices Lyman® Pro ACIER INOXYDABLE



Matrices de siège micrométrique



9 mm - Pièce n° 7704354

38 Super - Pièce #7704380

40 S&W/10 mm - Pièce #7704370

45 ACP-Pièce #7704390

380 - Pièce #7704360

223 - Pièce #7704400

300 BLK - Pièce #7704410

6.5 Creedmoor - Pièce #7704430

308 - Pièce #7704420

## Matrices de siège micrométrique

Notre matrice de siège Pro Micrometer vous offre une longueur d'assise exacte de la balle et un faux-rond minimal. La matrice d'assise est dotée d'une tête d'assise réglable au micromètre pour une longueur d'assise précise de la balle. Si vous souhaitez modifier la profondeur d'assise de votre balle de quelques milliers de pouces, tournez simplement la tête du micromètre sur le réglage requis. Son poinçon flottant centre la balle sur le boîtier et élimine tout écoulement excessif.

A noter que la cartouche n'entre pas entièrement dans cette matrice. Les matrices Lyman Pro Micrometer Seating intègrent une épaulement de sertissage en rouleau intégrée qui peut ou non être utilisée selon les préférences du reloader. Ne sertissez pas les cartouches à chargement automatique sans rebord telles que 45 ACP, 9 mm Luger et 380 ACP. Ces cartouches ont un espace libre sur l'embouchure du boîtier et doivent être serties de manière conique.

Réglage du corps de matrice du siège du micromètre Pro : reculez de plusieurs tours la bague de verrouillage de la matrice et démarrez la matrice dans votre presse. Placez une cartouche vide et dimensionnée dans la plaque à coque ou le support de coque et faites tourner la presse jusqu'à ce que la plaque à coque ou le support de coque soient à leur course complète et les plus proches de la station de matrice. Tournez la matrice vers le bas jusqu'à ce que vous « sentiez » l'embouchure du boîtier s'arrêter contre l'épaulement de sertissage de la matrice. Lorsque vous sentez la bouche du boîtier toucher, retirez légèrement la matrice. Il est préférable de positionner la matrice de manière à ce que l'échelle sur le corps de la matrice soit visible, puis de serrer l'anneau de verrouillage de la matrice. Votre matrice est maintenant ajustée pour une mise en place sans sertissage.

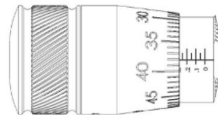
Votre balle doit maintenant être posée à la bonne profondeur. Reculez la tête du micromètre jusqu'en haut de son échelle de réglage. Placez un étui dimensionné et évasé dans la plaque de coque ou le support de coque et un

balle sur l'embouchure de l'étui. Faites fonctionner la presse jusqu'à ce que la plaque de coque ou le support de coque soit à nouveau sur sa course complète et le plus proche de la station de matrice. Le nez de la balle entrera dans la coupelle à l'extrémité de la tige du siège lorsque la cartouche entrera dans la matrice. La tige est à ressort, vous pouvez donc ressentir une légère résistance. Abaissez la tête du micromètre jusqu'à ce que vous sentiez la balle appuyer contre l'embouchure du boîtier. Retirez la cartouche de la matrice et tournez la tête du micromètre vers le bas d'environ un demi-tour.

Faites passer la cartouche à travers la matrice, ce qui laissera la balle posée sur une courte distance dans l'embouchure du boîtier. Vous pouvez maintenant mesurer la longueur totale de la cartouche pour déterminer dans quelle mesure la matrice micrométrique doit être ajustée pour atteindre la longueur totale souhaitée. A titre d'exemple, si votre cartouche mesure 1,275" et que vous souhaitez qu'elle mesure 1,115", votre matrice micrométrique peut être ajustée vers le bas de 0,160" ( $1,275" - 1,115" = 0,160"$ ).

La tête de la matrice micrométrique est marquée par incréments de 0,001" pour un total de 0,050" pour une rotation complète. Le corps de la matrice est marqué par incréments de 0,050", de 0 à 0,500". Pour ajuster votre longueur totale, notez le numéro exposé sur le corps de la matrice à l'extrémité de la tête micrométrique, puis utilisez la ligne verticale sur le corps de la matrice pour l'aligner avec le marquage sur la tête micrométrique.

(Voir dessin.) Additionnez ces deux nombres. Comme le montre le dessin, si .2 et une ligne supplémentaire sont visibles juste en dessous de la tête du micromètre (.250") et que la ligne verticale correspond à .038", votre réglage est de .288". Notez que cela ne concerne pas directement la longueur de votre cartouche mais peut être utilisé pour ajuster votre combinaison.



longueur vers le haut ou vers le bas à partir de ce point. En utilisant les deux exemples ci-dessus, si votre cartouche mesure 1,275" et que votre matrice indique 0,288", vous devez abaisser la tête du micromètre de 0,160", vous donnant une lecture de 0,128" sur la matrice du micromètre.

Une fois que vous avez ajusté la matrice à votre longueur totale finale, vous pouvez ajuster l'indicateur « zéro » sur la tête du micromètre si vous le souhaitez. Pour ce faire, desserrez les deux petites vis hexagonales sur le côté de la tête du micromètre avec la clé hexagonale de 0,050" fournie. Tenez la section moletée supérieure et faites pivoter la section inférieure de la tête avec les marquages de sorte que le marquage zéro s'aligne avec la ligne verticale sur le corps de la matrice. Serrez les vis de réglage. Cela vous permet d'ajuster la longueur totale vers le haut ou vers le bas, mais vous pouvez toujours revenir à votre paramètre d'origine si nécessaire.

Si un rouleau à sertir doit être utilisé, ajustez la longueur totale de votre cartouche de manière à ce que le centre de la cannelure de la balle soit aligné avec l'embouchure du boîtier. Reculez la tête micrométrique d'un tour complet, puis abaissez lentement le corps de la matrice et faites passer la cartouche à travers la matrice jusqu'à ce que le sertissage du rouleau souhaité soit obtenu. Serrez l'anneau de verrouillage. Avec la cartouche entièrement insérée dans la matrice du siège, la tête du micromètre peut être abaissée jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la balle. Cela vous donnera la longueur totale définie précédemment.

Les matrices Pro de calibre pistolet sont livrées avec une tige de siège supplémentaire, pour une utilisation avec des balles à pointe creuse ou à nez rond. (La tige de siège supplémentaire peut être située sous le matériau d'emballage.) Pour changer les tiges de siège ou pour retirer une tige pour le nettoyage, dévissez simplement la tête micrométrique du corps de la matrice et soulevez le ressort et la tige de siège. Pour le réassemblage, insérez d'abord la tige du siège dans le corps de la matrice, puis placez le ressort dessus et revissez la tête du micromètre sur la matrice.