

MAMBA "Tap" doppe vir TPL

Apparaat om doppe reguit te boor en tap vir TPL-meter



Om te verseker dat 'n gevuurde dop maklik in die geweer se kamer pas, beveel **MAMBA** aan dat die dop effens hervorm word - net genoeg sodat die slot liggies toemaak met die dop in die kamer.

Prosedure om u doppe reguit te boor en "tap":

- Verwyder die *decapping pin/expander rod* uit u *Full Size Die*;
- Plaas die dop per hand in die *Full Size Die* of *Body Die* se onderkant, asof dit hervorm gaan word;
- Om die dop stewig vas te druk, skroef die kop met die kleiner *guide* (5.0mm gat) stewig per hand aan die *Full Size Die* vas & boor die gat van agter deur die *guide*;
- Verwyder die kop en vervang die *guide* met die groter een (6.0mm gat) & *tap* die gat met 'n M6*1.0 *tap*;
- Skroef 'n M6 boutjie met waster in die dop se skroefdraad & skroef die kop uit om dop uit die *Full Size Die* te trek. Die dop se bek is natuurlik nou toegedruk en die koeël kan dus nie vry deur die nek beweeg nie;



Om die nek oop te rek:

- Sny 4 plaatjies van 25mm lank by 3-5mm wyd uit 'n 0.025mm (1 Thou) Brass Shim Stock (geel plaatjie in die houer);
- Knak die bopunt van die plaatjies om en hang hulle met langer dele binne dop se bek;
- *Seat* koeël met plaatjies in plek;
- Verwyder/trek koeël;
- Bevestig dat die koeël los/vry in die dop se nek beweeg. Andersins, herhaal die prosedure met die plaatjies. Debur die bek en maak die nek binne glad met fyn staalwol. Meet en bevestig dat hierdie dop se nek buite deursnee kleiner is as 'n gevuurde dop uit u kamer.

