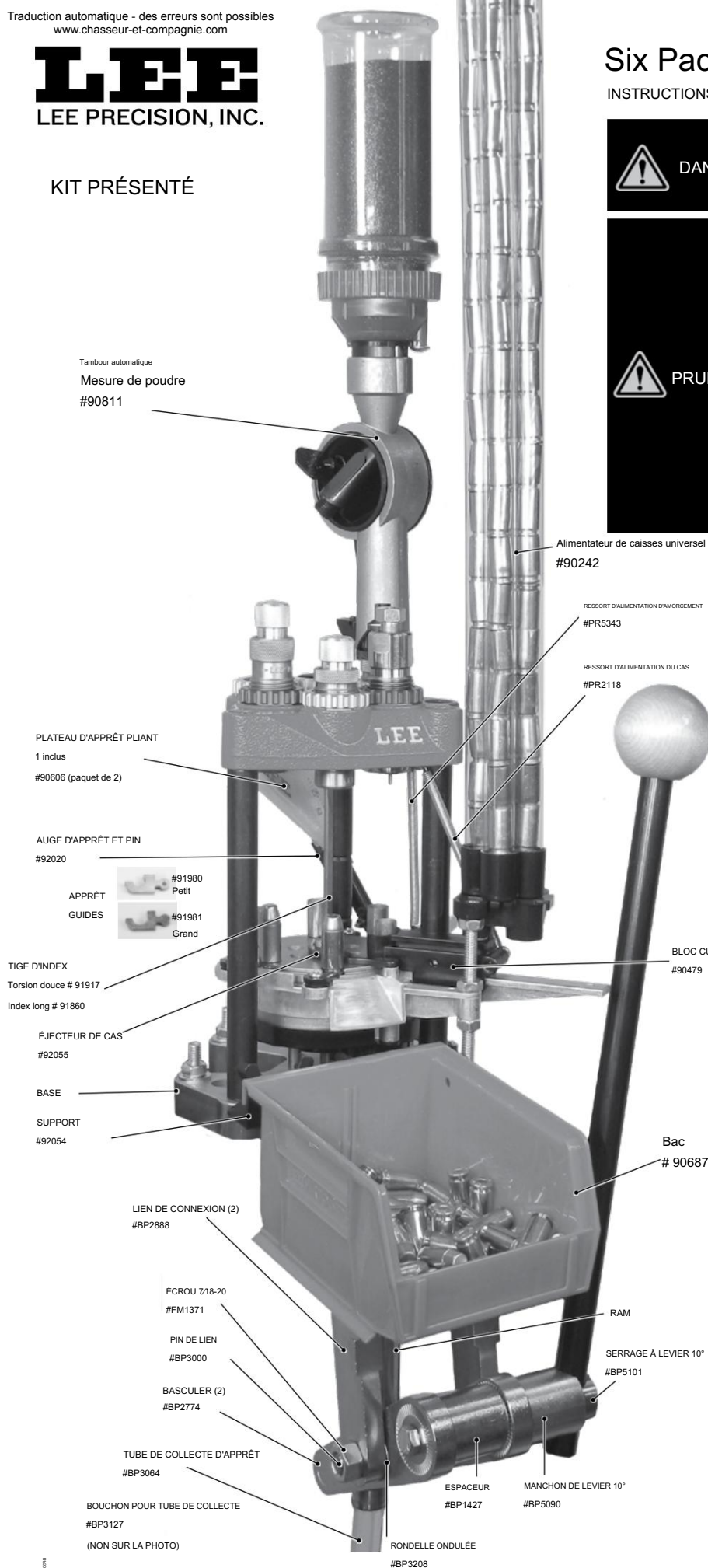


KIT PRÉSENTÉ



Six Pack Progressif | Kit Pro de Six Packs

INSTRUCTIONS



DANGER

Le rechargement des munitions peut être dangereux s'il n'est pas effectué correctement et peut entraîner des blessures graves, voire la mort.



PRUDENCE

- Le rechargement ne doit pas être tenté par des personnes qui ne veulent pas et ne sont pas capables de lire et de suivre exactement les instructions.
- Les enfants ne devraient pas être autorisés à recharger des munitions sans une stricte surveillance parentale.
- Portez toujours des lunettes de sécurité et une protection auditive lors du rechargement et du tir.
- Les munitions chargées de ces outils et données ne doivent être utilisées que dans des armes modernes et en bon état.
- Nous n'acceptons aucune responsabilité pour les munitions chargées avec ces outils ou données car nous n'avons aucun contrôle sur la fabrication et le stockage des composants ou sur la procédure et les techniques de chargement.
- Les amorces et les poudres à canon, comme l'essence et les allumettes, peuvent être dangereuses si elles sont mal manipulées ou utilisées à mauvais escient.

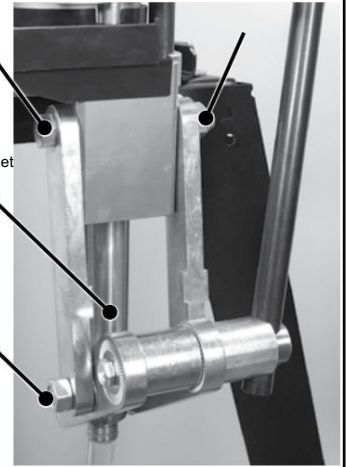
LUBRIFICATION

POINTS :

utilisez le traitement d'huile moteur STP™ ou l'huile

moteur sur les axes de liaison et RAM.

Une goutte d'huile sur la tige d'indexation facilite le fonctionnement.



Mangeoire à balles en ligne Lee

Construction entièrement en acier avec mécanisme d'échappement à roulement à billes. Le retour positif du support à bille à ressort assure un fonctionnement fiable. Les balles moulées à gaine, moulées et enduites sont alimentées de manière fiable. Configurable pour les longueurs de balle longues et courtes. Chaque matrice est spécifique à un calibre, il n'y a donc rien à changer ou à ajuster. Voir p. 4 pour la liste des calibres.



Ensemble de matrices de verrouillage Lee Breech

Les kits comprennent un nouveau jeu de matrices de verrouillage

de culasse. Les bagues Smart Lock utilisent un joint torique intégré pour maintenir les matrices fermement en place, tout en restant réglables au doigt.

Code couleur pour une identification facile.



CONSIDÉRATIONS DE SÉCURITÉ

- Assurez-vous d'avoir une poudre et une charge adaptées au poids de la balle sélectionnée.
- Portez des lunettes de sécurité et une protection auditive lors du rechargement ou du tir.
- Soyez extrêmement prudent pour éviter un double charge. En cas de doute, videz le boîtier et recyclez-le.
- Ne permettez pas de distractions pendant le chargement. Il s'agit d'une machine complexe qui nécessite toute votre attention.

CONSEILS DE FONCTIONNEMENT LISSE

- Déplacez toujours le levier en douceur, par courses complètes. Une course interrompue peut provoquer un bourrage ou une double charge.
- Ne forcez pas, sinon vous casserez quelque chose. Si cela ne vous convient pas, arrêtez-vous et vérifiez le problème. • Vérin d'huile utilisant le traitement d'huile moteur STP™. En utilisant n'importe quelle huile, lubrifiez les boulons de liaison tous les quelques milliers de tours.

OUTILS DE CONFIGURATION REQUIS

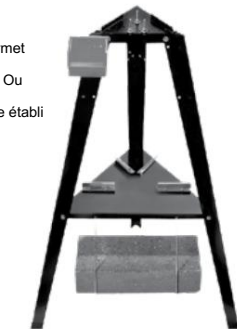
- Lunettes de sécurité et protection auditive
- Clé de 1/2 pouce
- Clé Allen 1/4 pouce (incluse)
- Clé à anneau de verrouillage (incluse)

1 manière la plus pratique de monter votre

La presse se fait avec notre système de plaques Lee Bench # 90251 ou notre support de rechargement Lee # 90688.

Ce système comprend tout le matériel de montage et permet un retrait rapide de la presse sans déboulonner du banc. Ou achetez (qté 3) boulons et écrous de 1/4" et préparez votre établi pour une utilisation avec cette presse.

90251 Plaque d'établi



90688 Support de rechargement

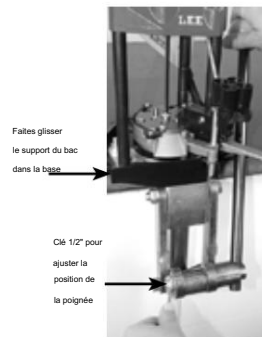
2

UN Faites glisser l'ensemble du tube de collecte d'amorce sur le bas du RAM.



B

Faites glisser le support du bac dans la base de presse. Le levier de presse est expédié en EXPÉDITION position. Avec une clé de 1/2", desserrez la vis à tête hexagonale. Tournez la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à proximité du bord de l'établi. Serrez fermement.



Faites glisser le support du bac dans la base

Clé 1/2" pour ajuster la position de la poignée

C

Recharger des munitions pour armes de poing ? Vous pouvez également raccourcir le levier de 2" pour réduire la course.



3 FIGURATION DE L'ALIMENTATION PRIMAIRE

IMPORTANT N'utilisez pas l'alimentation en amorce sans un petit ou un grand guide d'amorce installé dans le curseur. Cela endommagerait votre curseur d'amorce.

UN

Remarque Le petit guide a une fossette sur le boss de fixation.



Curseur d'amorce #BP5353

Important!

Ne pas utiliser sans qu'un petit ou un grand guide d'amorce soit installé dans le curseur.

Guide d'initiation 91980 Petit



Remarque Le petit guide a une fossette sur le boss de fixation.

Guide d'initiation 91981 Grand



B



Important!

Ne pas utiliser sans qu'un petit ou un grand guide d'amorce soit installé dans le curseur.

Sélectionnez le guide d'amorce approprié et connectez-le au curseur d'amorce avec le L ou le S face vers le bas. Insérez l'ensemble curseur d'amorce et guide dans l'extrémité de l'auge. Faites glisser l'ensemble coulissant jusqu'à la plaque de coque.

C



Localisez le bossage sous la tête de l'outil. Avec le support en position haute, fixez le ressort à travers le trou.

D

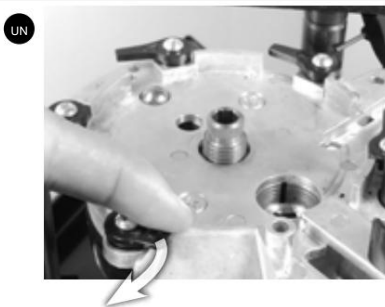


Vérifiez que le ressort d'alimentation de l'amorce est installé comme indiqué. IMPORTANT, ne faites pas fonctionner l'appareil sans qu'un petit ou un grand guide d'amorce soit installé dans le curseur.

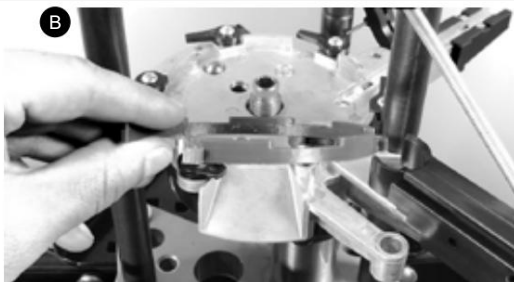
4 INSTALLEZ un petit support de boîtier si vous comptez recharger 40 boîtiers S&W et de plus petit diamètre.

IMPORTANT : Le dispositif de retenue pour petite valise BP5353 doit être retiré lors du rechargement de valises dont le diamètre de jante est supérieur à 0,430" (11 mm).

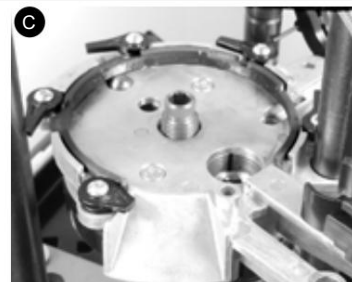
40 S&W. Le fait de ne pas retirer le dispositif de retenue empêchera la rotation libre de la plaque de coque et pourrait endommager l'embrayage de l'entraînement de l'indexeur.



Faites pivoter les dispositifs de retenue du boîtier vers l'extérieur.



Installez le côté encoche vers le haut, directement vers le bas.



Vérifiez que le dispositif de retenue du boîtier apparaît comme indiqué.

Procédez à l'installation de la plaque de coque, faites pivoter les dispositifs de retenue du boîtier pour terminer.

5 MONTAGE DE LA PLAQUE DE COQUILLE voir le haut de la page 5 pour la liste



Retirez la matrice de bague de verrouillage de culasse de la station 4 pour accéder à la tige d'indexation.



Abaissez le support jusqu'au bas de la course, puis soulevez légèrement la tige d'indexation.



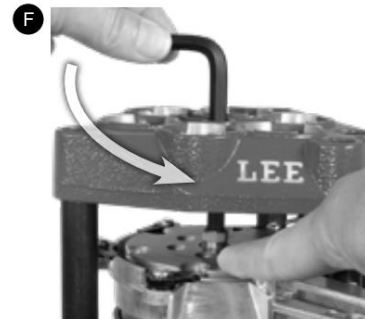
Retirer l'éjecteur de carton



Abaissez le support jusqu'au bas de la course (poignée vers le haut). Avec une clé hexagonale de 1/4 de pouce, tournez la clé dans le sens des aiguilles d'une montre pour desserrer.



Soulevez le transporteur aux 3/4 de la hauteur. Installez la plaque de coque, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.

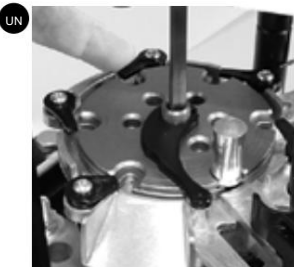


Serrez légèrement avec une clé hexagonale de 1/4 de pouce, maintenez la plaque de coque et tournez la clé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Définir les dispositifs de retenue du boîtier et le fonctionnement à sec (pas d'amorces, de poudre ou de balles)

Note

Si vous faites du vélo à sec avec de petites pochettes d'après, nous vous suggérons de ne pas faire fonctionner la presse jusqu'au bas de la course. S'il y a une contamination dans la poche d'amorce, la tige d'amorce peut rester coincée dans la poche d'amorce et ne pas se rétracter.



Vérifiez que le petit dispositif de retenue du boîtier est retiré sur les boîtiers dont le diamètre de jante est supérieur à 0,430" (11 mm).

Poussez les 5 fixations du boîtier pour toucher la plaque de coque. À tout moment, si vous devez retirer le boîtier, faites-le simplement glisser hors de la plaque de coque. Assurez-vous de réinitialiser les dispositifs de retenue du boîtier. Faites monter et descendre le levier pour confirmer que la plaque de coque avance correctement.



Abaissez le levier, déposez le boîtier dans l'orifice d'alimentation du boîtier devant le bloc coulissant et soulevez le levier pour insérer le boîtier dans la plaque de coque. Abaissez le levier et le boîtier est relevé en position de matrice de dimensionnement. Soulevez le levier, le boîtier avancera jusqu'à la station d'amorçage et l'amorce sera placée au bas de la course du support. Abaissez le levier, la mallette sera dans la station n°2, la station de chargement de poudre et d'expansion du pistolet. Soulevez et abaissez le levier pour faire avancer la plaque de coque.



Important Chaque fois que la séquence normale de rechargement est interrompue, le risque le plus important contre lequel il faut se prémunir est une double charge. Il est toujours préférable de supprimer complètement le cas incriminé.

Nous suggérons que Lee meurt car ils utilisent une poudre à travers une matrice expansive pour charger facilement votre laiton tout en élargissant l'embouchure du boîtier. Les anneaux de verrouillage ne sont pas nécessaires lors de l'utilisation de la bague Smart Lock. Suivez les instructions de rechargement des matrices pour le type et la marque de matrices que vous avez sélectionnés. Les seules instructions spécifiques au Six Pack sont mises en évidence ici.



Comment installer les bagues de verrouillage de culasse

Déposez la bague de verrouillage de culasse dans le cadre de la presse et faites tourner la bague d'un sixième de tour dans le sens des aiguilles d'une montre, en la serrant à la main.

Retirez-le par rotation de 1/6 de

tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et en le soulevant du cadre.

Pour empêcher la matrice de bouger, installez et retirez en saisissant la cannelure sur la bague. Une clé à matrice pratique est incluse.

CANNE D'INDEX PRO SIX PACK

Les kits comprennent une tige d'indexation de calibre approprié, la presse Six Pack est livrée uniquement avec une tige de torsion souple

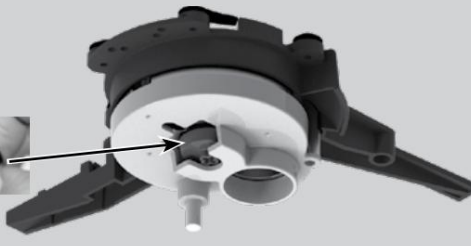


	N° de produit	Longueur totale de la cartouche
Torsion douce	91917	2.260" et moins
Indice long	91860	2.260" - 3.000"
Manuel	n / A	3.000" - 3.900"

L'indexation est contrôlée par une tige d'indexation située à l'intérieur de la fente + de l'embrayage du conducteur. Si vous remarquez un cycle court de pression, la fente de l'embrayage du conducteur est peut-être usée. Desserrez et retirez la bague de la station 4, abaissez le support jusqu'au bas de la course, puis soulevez légèrement et retirez la tige d'indexation. Sous le support, faites pivoter l'embrayage du conducteur de 90 degrés pour utiliser une nouvelle fente. Si aucun embrayage n'est installé, aucune indexation n'aura lieu.



Embrayage du conducteur #92053



Vue sous le support

Poste 4

Fonctionne bien avec une matrice de contrôle de poudre ou une matrice d'alimentation en balle en ligne. Une bague doit être installée pour maintenir la tige d'indexation.

Position 4 =

Accessoire

Mangeoire à balles en ligne Lee

Alimentation par balle mains libres

Nouveau!



EN LIGNE MOULIN SEULEMENT	TYPIQUE	BALLE DIAMÈTRE GAMME	EN LIGNE BALLE ALIMENTATION TROUSSE
91998 22 CAL 22 Hornet à 222 Rem Mag .220 — .225			92010
92025 24 CAL 6 mm à 243		0,238 — 0,245	92026
92000 26 CAL 6.5 Creedmoor et similaire		0,250 — 0,273	92012
91999 30 CAL 30M1 au 30/06		.300 — .320	92011
91995 35 CAL 380 Auto à 357 Mag		.312 — .360	92007
91996 40 CAL 40 SW		.390 — .406	92008
91997 45 CAL 45 ACP à 45 Colt		0,435 — 0,460	92009



EN LIGNE BALLE ALIMENTATION TROUSSE

92010

92026

92012

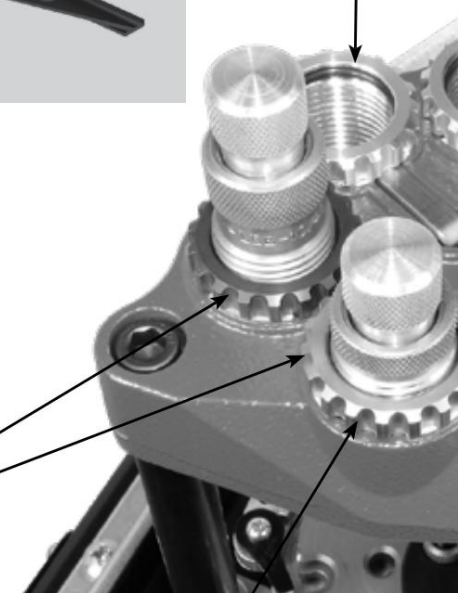
92011

92007

92008

92009

Comprend Matrice en ligne et magasin d'alimentation multi-tubes approprié



Position 5 ou 6 =

Matrice de siège de balle

Position 5 ou 6

Peut être utilisé pour les sièges de balle. Si vous installez et sertissez en une seule opération, utilisez la position 6 car elle vous donne un accès facile pour placer manuellement la balle. Si vous faites du sertissage en usine, cette matrice sera toujours installée en position 6.



Fusil facile à régler mort
Matrice de siège de balle de longueur



Balle de pistolet
Matrice de sièges

Position 6 = Matrice de sertissage d'usine

Cette matrice peut être livrée avec une bague Smart Lock dorée installée.



Usine de pinces de fusil
Matrice de sertissage



Usine de carbure de pistolet
Matrice de sertissage

Poste 3

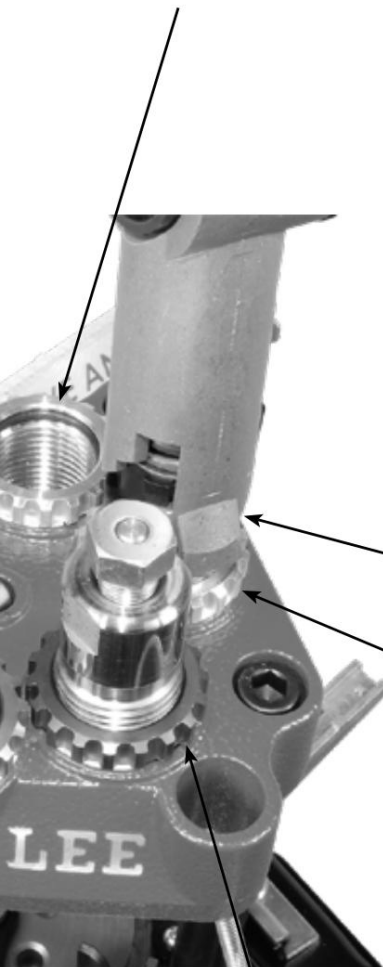
Il s'agit d'une excellente position pour la matrice d'expansion universelle
Lee en option lors du chargement de cartouches de fusil à goulot
d'étranglement.



Expansion du boîtier universel
Meur # 90798

LISTE DES PLAQUES DE COQUE	Coquille Plaquette	Produit #
38 SPÉCIAL, 357 MAG	1S91835	
45 ACP, 30/06, 308, 6.5 CREDO	2L 91836	
30/30, 7x30 WAT., 7.5 SUISSE	3L 91837	
222, 223, 380ACP	4S91838	
32 S&W LONG, 32 H&R MAG.	4A 91839	
MAGNUMS CEINTURE, 300 MAG, 303 BRITANNIQUE, 30/40 KRAIG, 7MM WSM	5L 91840	
32/20, 25/20	6S91841	
CARABINE 30 M1, 32 ACP	7S 91842	
45/70, 348 VICTOIRES, 416 RIGBY	8L 91843	
41MAGNUM	9L 91844	
220 SWIFT, 6.5 JAP, 458 SOCOM	10L 91845	
44 MAG., 44 SPL., 45 COLT	11L 91846	
7,62X39, 6MM CPP, 22 CPC	12L 91847	
44/40, 38/40, 45 COLT, 460 S&W	14L 91848	
5,7X28FN	15S 91849	
500 S&W, 7,62X54R	16L 91850	
LUGER 9MM, 40 S&W, 38 SUPER, 7,62 x 25 TOKAREV 19S	18S1	
10MM AUTOMATIQUE	19L 91852	
22 FRELON	20 91853	
6.8 REM RCP	21L 91854	

Position 3 = Matrice d'expansion de boîtier universel

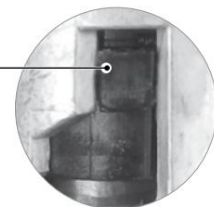


Position 2 = Poudre à travers la matrice expansible ou la matrice de chargement du fusil

- (A) Installez la matrice et la bague appropriées sur le doseur de poudre Auto Drum.
- (B) Insérez l'ensemble en position 2.
- (C) Placez un boîtier en position 2 et soulevez-le jusqu'au sommet de sa course (maintenez le levier enfoncé).
- (D) Faites pivoter toute la mesure de poudre et mourez vers l'intérieur jusqu'à ce que le haut de l'indicateur de course se rapproche du haut de la fente dans le moulage.

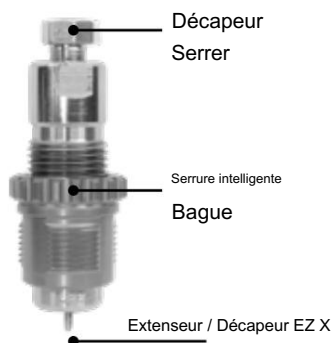
REMARQUE : la poudre pour arme de poing à travers les matrices expansibles doit être installée suffisamment profondément pour évaser l'embouchure du boîtier afin de permettre une insertion facile des balles.

Position de distribution
Remarque : le tube de descente du curseur ne doit pas entrer en contact avec le haut de la fente



Position 1 = Matrice de dimensionnement pleine longueur

le dimensionnement et le désamorçage doivent être effectués dans cette station



- (A) Installez la matrice et la bague dans la position 1 de la tête d'outil.
- (B) Soulevez le support jusqu'en haut de la course. (Poignée vers le bas et maintenez)
- (C) Vissez la matrice en contact avec la plaque de coque.
- (D) Relâchez le levier, vissez la matrice d'un tiers de tour supplémentaire.

Remarque L'utilisation d'une clé de 1/2" (13 mm) sur la pince du décapeur facilite le réglage.



IMPORTANT - Remplissez le bac d'alimentation en amorce. Regardez la vidéo d'aide pour le chargement des amorces dans le bac :

Ne laissez pas le niveau d'amorce tomber en dessous du niveau du bac. Une fois que la dernière amorce est sortie du plateau pliable, reconstituez la réserve d'amorce, sinon vous chargerez des caisses sans amorces.

IMPORTANT - Lors de l'amorçage, soulevez fermement le levier de pression pour placer l'amorce.



DANGER : Les amorces peuvent exploser avec une force suffisante pour blesser gravement l'utilisateur ou les personnes à proximité.

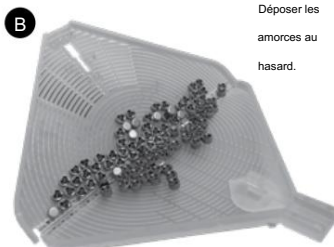
TOUS LES APPRÊTS SONT DANGEREUX et il faut s'attendre à ce que les amorces contenues dans le plateau puissent exploser par accident, mauvaise utilisation ou spontanément. En cas d'explosion, nos tests ont démontré que les lunettes de sécurité éviteront normalement des blessures graves à l'utilisateur. Les amorces sont capables d'exploser avec une force suffisante pour blesser gravement l'utilisateur ou les personnes à proximité. Lors du chargement des amorces, des lunettes de sécurité et une protection auditive doivent être utilisées. Respectez les avertissements sur la boîte d'amorce.



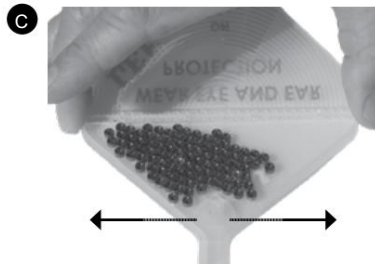
AVERTISSEMENT : La manipulation d'amorces actives et d'amorces usagées peut vous exposer au plomb ou à d'autres produits chimiques reconnus par l'État de Californie comme pouvant causer des problèmes de reproduction et le cancer. Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65Warnings.ca.gov.



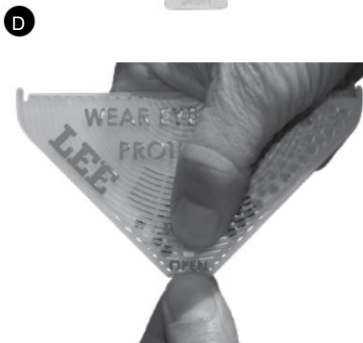
Faites glisser le flux
contrôler à
OUVRIR.



Déposer les
amorces au
hasard.



Soulevez le plateau pour que le bec de sortie touche la table, secouez le plateau d'un côté à l'autre pour redresser toutes les amorces. Laissez le couvercle se replier naturellement, remarquez comment les amorces glissent elles-mêmes sur la charnière et se dirigent vers la sortie.



Repliez le couvercle, faites glisser le contrôle de débit en position LOCK, sentez le cran. Saisissez le haut et le bas de la vanne de régulation de débit à l'aide de votre pouce et de votre index au-dessus et au-dessous du plateau.

REMARQUE : assurez-vous qu'il est en position de verrouillage LOCK, sinon les amorces pourraient se renverser.



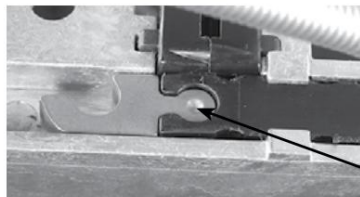
Faites glisser le plateau dans l'auge. Faites glisser le contrôle de débit en position ON.



Appuyez plusieurs fois sur l'auge pour la remplir.

IMPORTANT - Lors de l'amorçage, soulevez fermement le levier de pression pour placer l'amorce.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE	REMÈDE
Les amorces ne s'alimentent pas correctement	<ul style="list-style-type: none"> Le mauvais guide d'amorce est installé ou le guide d'amorce est installé à l'envers. Le S et le L doivent être installés face vers le bas. Voir Remède > 	<ul style="list-style-type: none"> Installez le guide d'amorce approprié avec la lettre vers le bas.  <p>Grand guide d'amorce #91981 Petit guide d'introduction montré installé. Remarquez la fossette sur le patron d'attache. #91980</p>
L'amorce ne se nourrit pas poinçon d'amorçage	<ul style="list-style-type: none"> Pétrole dans le bac Le bac à amorce n'est pas plein 	<ul style="list-style-type: none"> Retirez toute l'huile avec un solvant ou soufflez la poudre ou la poussière avec de l'air comprimé. Gardez toujours l'auge à amorces pleine, il doit y avoir un minimum de 5 amorces dans l'abrevoir pour une alimentation correcte.
L'amorce n'entre pas dans le cas	<ul style="list-style-type: none"> Le sertissage de l'apprêt n'a pas été retiré Mauvaise taille d'apprêt 	<ul style="list-style-type: none"> Poche d'amorce d'alésage ou de sertissage Attention, certains boîtiers 45ACP possèdent désormais de petites poches d'amorce
Amorces à pointe	<ul style="list-style-type: none"> Le boîtier n'est pas entièrement dans la plaque de coque 	<ul style="list-style-type: none"> Ajuster les dispositifs de retenue du boîtier
Les dossiers ne sont pas éjectés	<ul style="list-style-type: none"> Éjecteur de caisses 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez que l'éjecteur de boîtier est installé.
La plaque de coque ne s'indexe pas	<ul style="list-style-type: none"> Embrayage du conducteur manquant ou endommagé 	<ul style="list-style-type: none"> Faites pivoter l'embrayage du conducteur de 90 degrés et réinstallez-le, ou remplacez la pièce n° 92053.

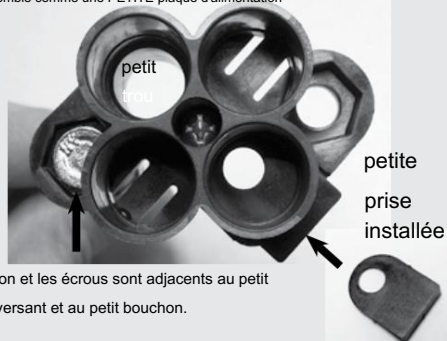
N'installez pas le chargeur de caisses tant que vous n'êtes pas sûr du fonctionnement et des réglages de la profondeur d'assise de la balle, de la charge de poudre et du réglage du sertissage.

8

Installer le chargeur de caisses

Grille de référence en haut de la page 8 pour les instructions de configuration

Assemblé comme une PETITE plaque d'alimentation



Le boulon et les écrous sont adjacents au petit trou traversant et au petit bouchon.

Assemblé comme une GRANDE plaque d'alimentation

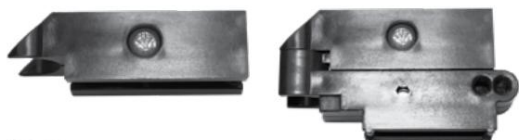


emplacement de rangement pour petite prise

INSTALLATION du chargeur de caisses universel

Cet accessoire simplifiera grandement le rechargement progressif en plaçant une caisse à chaque cycle de la presse. Le bloc curseur du boîtier est déjà sur votre presse. Les boîtiers plus longs nécessiteront que vous attachiez la colonne montante au bloc coulissant du boîtier. Tout ce que vous avez à faire est d'installer la plaque d'alimentation configurée pour la caisse que vous allez charger.

UN Voir le tableau à la page 8. Certains cas nécessitent que la colonne montante soit installée sur le dessus du bloc coulissant du boîtier.



Faites glisser le bloc RISER sur haut du BLOC COULISSEUR DU CAS jusqu'à ce que l'avant et l'arrière soient affleurer. Serrez la vis Phillips sur le bloc de montage.

Bloc coulissant du boîtier

B



Vérifiez que le ressort d'alimentation des caisses est fixé au trou avant du curseur de la caisse.

utiliser le trou avant

Suite, voir page 6

C



Installez la plaque d'alimentation correctement configurée (grande ou petite) en gardant le bas de la plaque d'alimentation du boîtier à quelques centimes d'épaisseur au-dessus de l'embouchure du boîtier.

Faites glisser une caisse à travers la plaque d'alimentation. Placez la pièce de monnaie sur le dessus du boîtier, faites glisser la plaque d'alimentation dans le support. Fixez la plaque d'alimentation avec un écrou au-dessus et en dessous du rail coulissant du support. Serrez l'écrou de 7/16" sous le support pour le fixer.

Remarque : Si vous chargez des cas de goulot d'étranglement, ajustez la plaque d'alimentation comme indiqué ci-dessous. Le cou doit juste dégager le haut de l'encoche.



Considérez l'assembleuse de caisses qui remplit les quatre tubes d'alimentation de caisses en seulement 10 secondes. Fonctionne sur la plupart des armes de poing et fusils courts comme le 223.

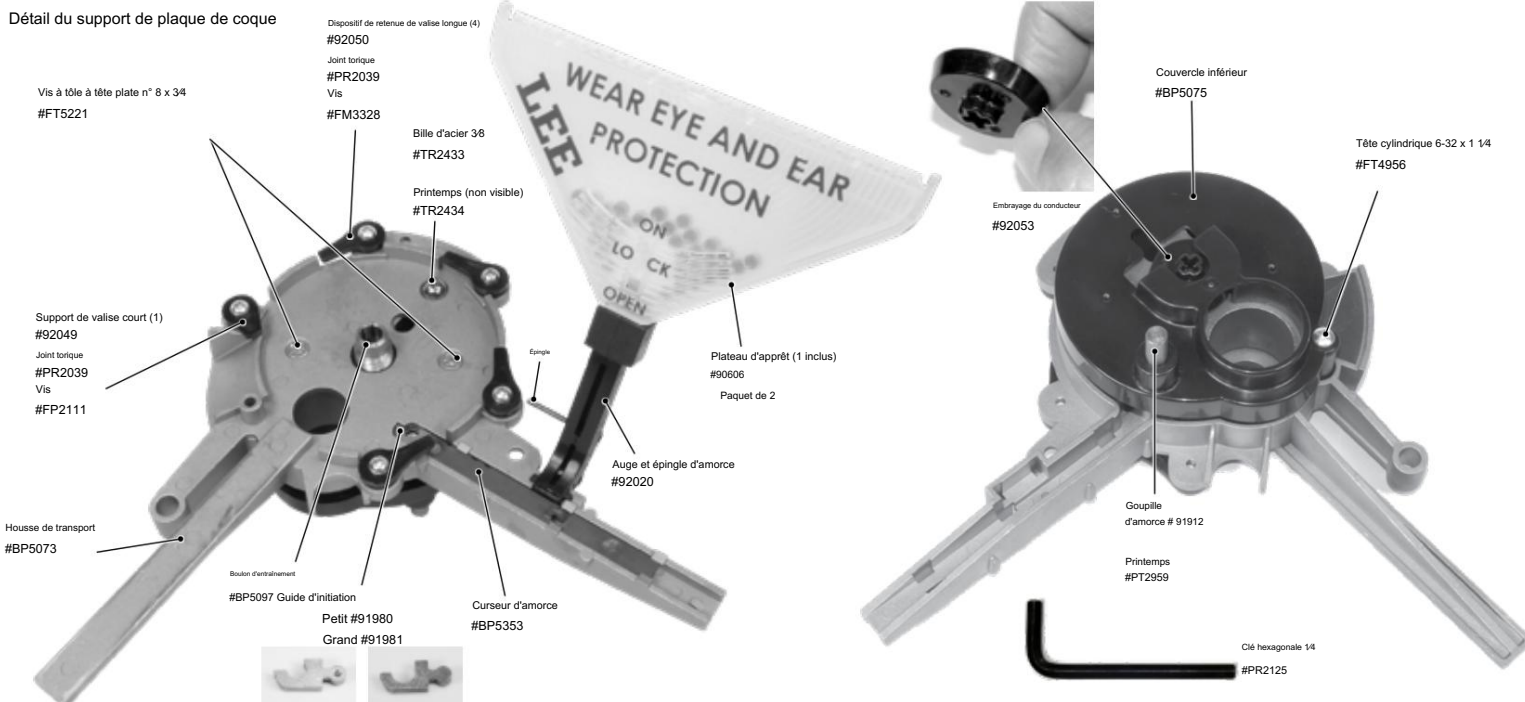
Assembleur de cas #90667

Pour convertir le Six Pack Pro d'une cartouche à une autre, vous aurez besoin de la plaque de coque appropriée et du jeu de matrices de rechargement Lee approprié. Le tableau ci-dessous montre la configuration appropriée avec les numéros de catalogue.

Cartouche	Coquille Plaque	Plaque de coque Produit #	Univ. Taille de la plaque d'alimentation des caisses	Univ. Bloc curseur de fil de requête	Verrouillage de culasse Matrices de rechargement	Matrice de chargement	Apprêt Guide	Indice Tige
32 S&W Long	4A	91839	PETIT	N / A	91876		Petit	91917
Luger de 9 mm	19S	91851	PETIT	N / A	91882*		Petit	91917
38 Super	19S	91851	PETIT	N / A	91879		Petit	91917
380 Auto	4S	91838	PETIT	N / A	91877*		Petit	91917
38 SPL & 357 MAG 1S		91835	PETIT	ÉLÉVATEUR	91878*		Petit	91917
40 S&W	19S	91851	PETIT	N / A	91880*		Petit	91917
10 mm automatique	19L	91852	PETIT	N / A	91880*		Grand	91917
44 SPL & 44 MAG 11L		91846	GRAND	ÉLÉVATEUR	91881*		Grand	91917
45 APC	2L	91836 SM / LG	GRAND	N / A	91883*		Grand ou Petit 91917	
45 Colt	11L	91846	GRAND	ÉLÉVATEUR	91884*		Grand	91917
223 REM	4S	91838	PETIT	ÉLÉVATEUR	91932 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90668	Petit	91917
300 AAC Panne 4S		91838	PETIT	ÉLÉVATEUR	91925 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90668	Petit	91917
308 GAGNER	2L	91836	GRAND	ÉLÉVATEUR	91953 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	91860
243 GAGNER	2L	91836	GRAND	ÉLÉVATEUR	91949 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	91860
270 GAGNEZ	2L	91836	GRAND	ÉLÉVATEUR	91950 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	MANUEL
22/250	2L	91836	GRAND	ÉLÉVATEUR	91948 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	91860
7mm REM MAG	5L	91840	GRAND	ÉLÉVATEUR	91951 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	MANUEL
30-30 GAGNANTS	3L	91837	GRAND	ÉLÉVATEUR	91952 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	91860
300 GAGNEZ MAG	5L	91840	GRAND	ÉLÉVATEUR	91954 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	MANUEL
6.5 Creedmoor	2L	91836	GRAND	ÉLÉVATEUR	91920 (LUBRIFIANT DEMANDE.)	90194	Grand	91860

N/A = Non disponible LUBE REQ. = Lubrifiant de redimensionnement LEE n° 90006 requis *4 jeux de verrous Die Breech disponibles

Détail du support de plaque de coque



La garantie Lee

Les produits Lee Reloading sont garantis contre l'usure ou la rupture lors d'une utilisation normale pendant deux années complètes ou ils seront réparés ou remplacés sans frais s'ils sont retournés à l'usine. Tout produit Lee de fabrication actuelle, quel que soit son âge ou son état, sera reconditionné à neuf, y compris une nouvelle garantie, s'il est retourné à l'usine avec un paiement égal à la moitié du prix de détail actuel.



AVERTISSEMENT : La manipulation d'amorces actives et d'amorces usagées peut vous exposer au plomb ou à d'autres produits chimiques reconnus par l'État de Californie comme pouvant causer des problèmes de reproduction et le cancer. Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65Warnings.ca.gov.



AVERTISSEMENT : ce produit peut contenir de l'acier allié à des traces de plomb et d'autres éléments reconnus par l'État de Californie comme pouvant causer des problèmes de reproduction et le cancer. Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65Warnings.ca.gov. Pour éviter toute exposition, ne modifiez pas le produit par soudage, meulage, etc.