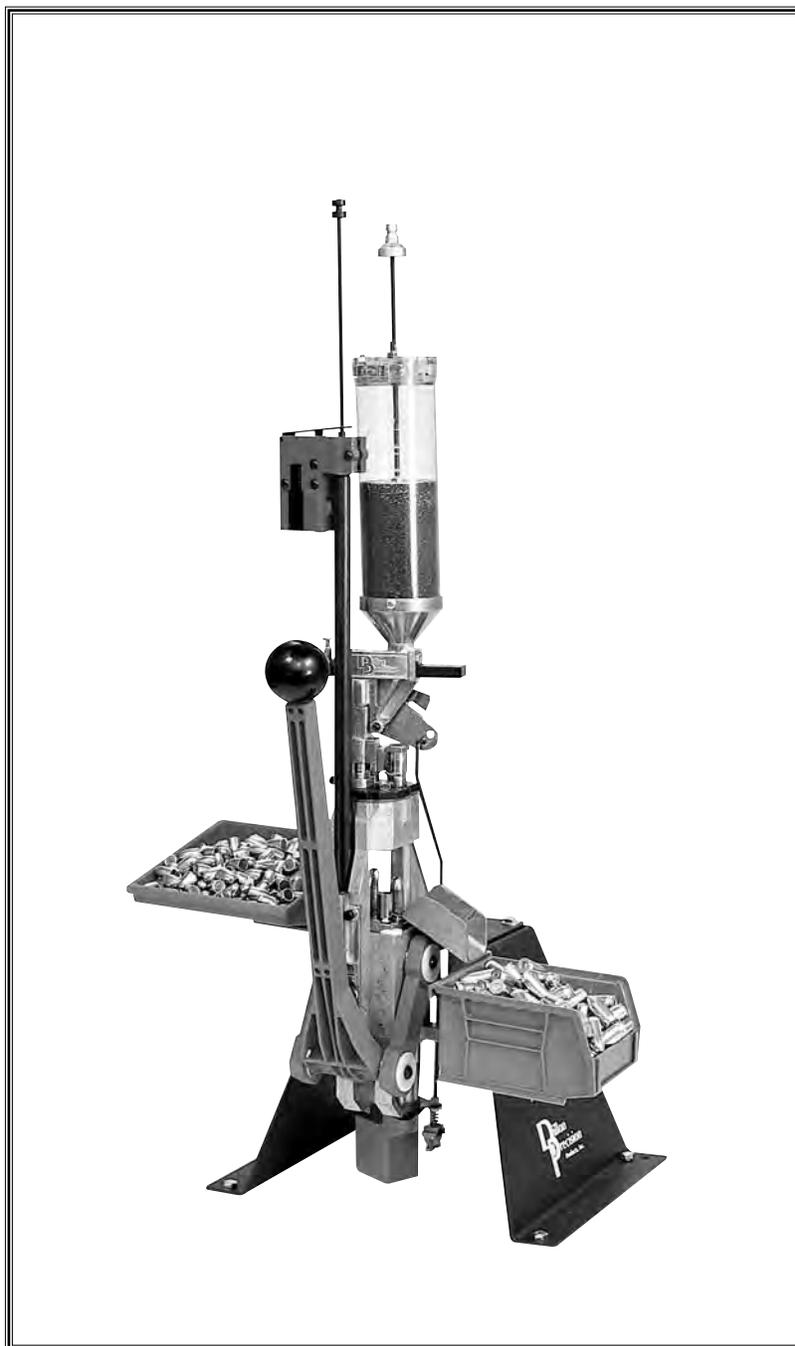


MANUAL DE INSTRUCCIONES DE LA SQUARE DEAL B

Versión 4.5.

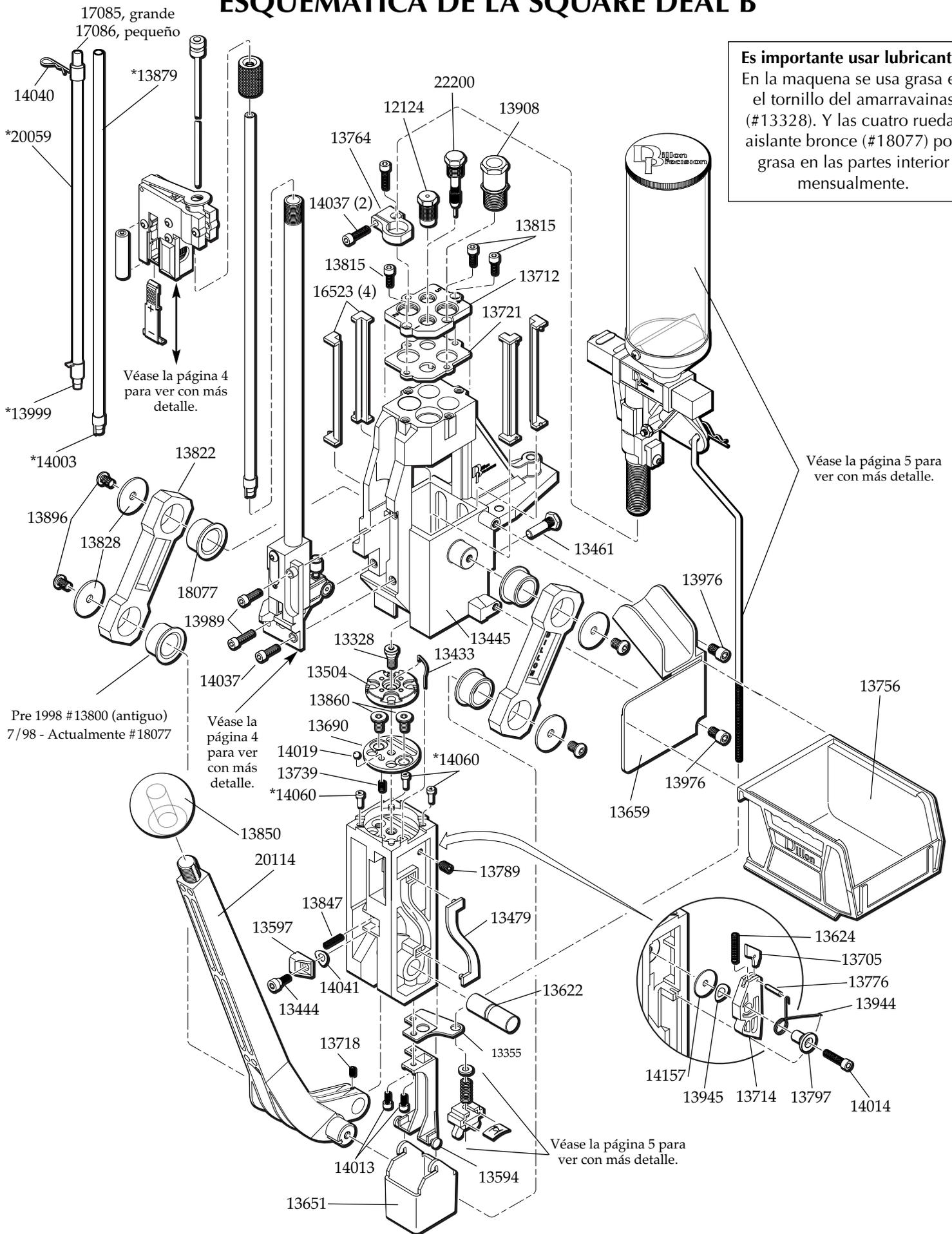


Lista de componentes de la Square Deal B

Número	Descripción	Número	Descripción
11628	Dado colocador (buller seater insert)	13843	Aguja extractora de fulminantes superior (upper decap pin)
11734	Dado sellador (crimp insert)	13847	Resorte del soporte (over travel spring)
*12124	Tubo de posicionamiento (seating stem)	13850	Bola de la palanca (handle knob)
12864	Dado reformador (carbide sizer insert)	13857	Cubierta de las pilas/baterías (battery cover)
13028	Manual de la Square Deal B (Square Deal B Manual)	13860	Tornillos del disco base (base disc screws)
13328	Tornillo del amarravainas (shellplate bolt)	13864	Sensor (switch lever)
13355	Soporte de la varilla de seguridad (return bracket)	13876	Varilla de plástico negro (rod)
*13427	Embudo de pólvora (powder funnel)	13896	Tornillos de 1/4-20 3/8 BH (1/4-20 3/8 BH)
13429	Tuerca de la aguja de extracción de fulminantes (decap pin nut)	13908	Tornillo ajustador de dado sellador (crimp adjustment screw)
13433	Alambre expulsor de cartuchos (ejector wire)	13929	Retenador (failsafe rod clip)
13437	Pistón (shaft)	13944	Resorte del ensamblaje indicador (indexer return spring)
13444	Tornillo del soporte del deslizador de fulminantes (over travel block bolt)	13945	Arandela arqueada (pivot bolt wave washer)
13445	Montura de la Square Deal (Square Deal frame)	13957	Tapón del tubo alimentador de fulminantes (primer shield cap)
13461	Tornillo índice (index bolt)	13961	Tornillo ajustador de sistema de fulminantes (primer adjustment screw)
13479	Cubierta del canal de fulminantes gastados (spent primer track cover)	13964	Tornillo del resorte (spring screw)
*13504	Amarravainas (shellplate)	13967	Punzón de fulminantes grande (primer punch – large)
13594	Vertedor de fulminantes gastados (spent primer chute)	13976	Tornillo del soporte de vertidor de cartuchos (chute bracket screw)
13597	Soporte del deslizador de fulminantes (over travel block)	13979	Resorte del pin del deslizador de fulminantes (primer return pin spring)
13598	Soporte del deslizador de fulminantes (support block)	13982	Resorte del punzón de fulminantes (primer punch spring)
13621	Recipiente de fulminantes – grande (primer cup– large)	13989	Tornillo del cuerpo del alimentador (feed body screw)
13622	Pin de la palanca (crank pin)	13999	Tapadera del tubo recolector de fulminantes (amarilla) – pequeña (pickup tube tip (yellow) – small)
13624	Resorte índice (RL 1000) (indexer spring RL 1000)	14003	Orificio del tubo alimentador de fulminantes (rojo) – grande (magazine orifice (red) – large)
13651	Recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup)	14010	Tapadera del tubo recolector de fulminantes (verde) – grande (pickup tube tip (green) – large)
13657	Recipiente de fulminantes – pequeño (primer cup – small)	14013	Tornillo del soporte (roller bracket screw) 8-32x3/8
13659	Soporte de Vertedor (chute bracket)	14014	10-24x7/8 SHCS Tornillo (10-24x7/8 SHC Screw)
13689	Rueda del deslizador de fulminantes (primer slide roller)	14019	Bola de índice (detent ball)
13690	Disco base de la plataforma (platform base disc)	14024	Orificio del tubo alimentador de fulminantes (azul) – pequeño (magazine orifice (blue) – small)
13705	Leva o pieza indicadora (indexer pawl)	14033	Resorte del recipiente de fulminantes (RL 550B) (primer cup spring)
13707	Varilla de plástico negro (follower rod)	14037	Tornillo del soporte de la barra operadora 10-24x3/4 SHCS (clamp/bracket screw)
13712	Placa superior del amarrados (toolhead plate)	14040	Clip de sujeción del tubo recolector de fulminantes (retaining pin)
13718	Tornillo asegurador de la palanca del dosificador (crank pin set screw)	14051	Pin de retención de fulminantes (primer retaining pin)
13721	Plato inferior de delrin (delrin die lock / friction plate)	*14060	Piezas localizadores (3) (locator buttons)
13722	Cobertura de plástico del deslizador de fulminantes (primer slide bearing)	14293	Ensamblaje de sistema de índice (indexer lever assembly)
13726	Pin asegurador del resorte del deslizador de fulminantes (return spring roll pin)	16523	Pieza aislante de plástico - 4 (plastic wave bearing - 4 pack)
13738	Arandela de la varilla (#10 rod washer)	17085	Dispensador, claro, grande (dispensing tip, large)
13739	Resorte de la bola índice (detent spring)	17086	Dispensador, claro, pequeño (dispensing tip, small)
13754	Deslizador de fulminantes (primer slide)	18077	Rueda aislante bronce (link arm bearing)
13756	Recipiente de cartuchos (bin box)	20114	Palanca del pistón (crank handle)
13757	Punzón de fulminantes pequeños (primer punch – small)	20285	Armazón (indexer lever)
13764	Abrazadera de seguridad del dado de pólvora del Square Deal (powder die clamp)	20302	Sistema de aviso anticipado completo (complete early warning system)
13769	Ensamblaje de extracción de fulminantes gastados (decap stem with cap and pin)	20900	Ensamblaje del sistema de fulminantes (primer feed body)
13776	Pin de la pieza indicadora (pawl pin)	22028	Tubo de recolección de fulminantes – pequeño (primer pickup tube – small)
13789	Tornillo asegurador (set screw)	22029	Tubo de recolección de fulminantes – grande (primer pickup tube – large)
13790	Pin del deslizador de fulminantes (primer slide return spring)	22030	Tubo alimentador de fulminantes – pequeño (primer magazine – small)
13798	Resorte del deslizador de fulminantes (return spring)	22031	Tubo alimentador de fulminantes – grande (primer magazine – large)
13799	Tuerca de ‘orejas’ azul (blue failsafe strip nut)		
13809	Tornillo giratorio (roller bolt)		
13815	Tornillo del amarrados (toolhead mount screw)		
13822	Brazo conector (link arm)		
13823	Tornillo asegurador del punzón de fulminantes (primer punch set screw)		
13828	Arandela del brazo conector (link arm washer)		

* indica una parte que tiene un calibre o un tamaño específico. Véase la tabla de conversión de calibres para informarse del calibre que está utilizando.

ESQUEMATICA DE LA SQUARE DEAL B



Es importante usar lubricante!
 En la maquina se usa grasa en el tornillo del amarravinas (#13328). Y las cuatro ruedas aislante bronce (#18077) pon grasa en las partes interior mensualmente.

Véase la página 4 para ver con más detalle.

Véase la página 5 para ver con más detalle.

Véase la página 4 para ver con más detalle.

Véase la página 5 para ver con más detalle.

Pre 1998 #13800 (antiguo)
 7/98 - Actualmente #18077

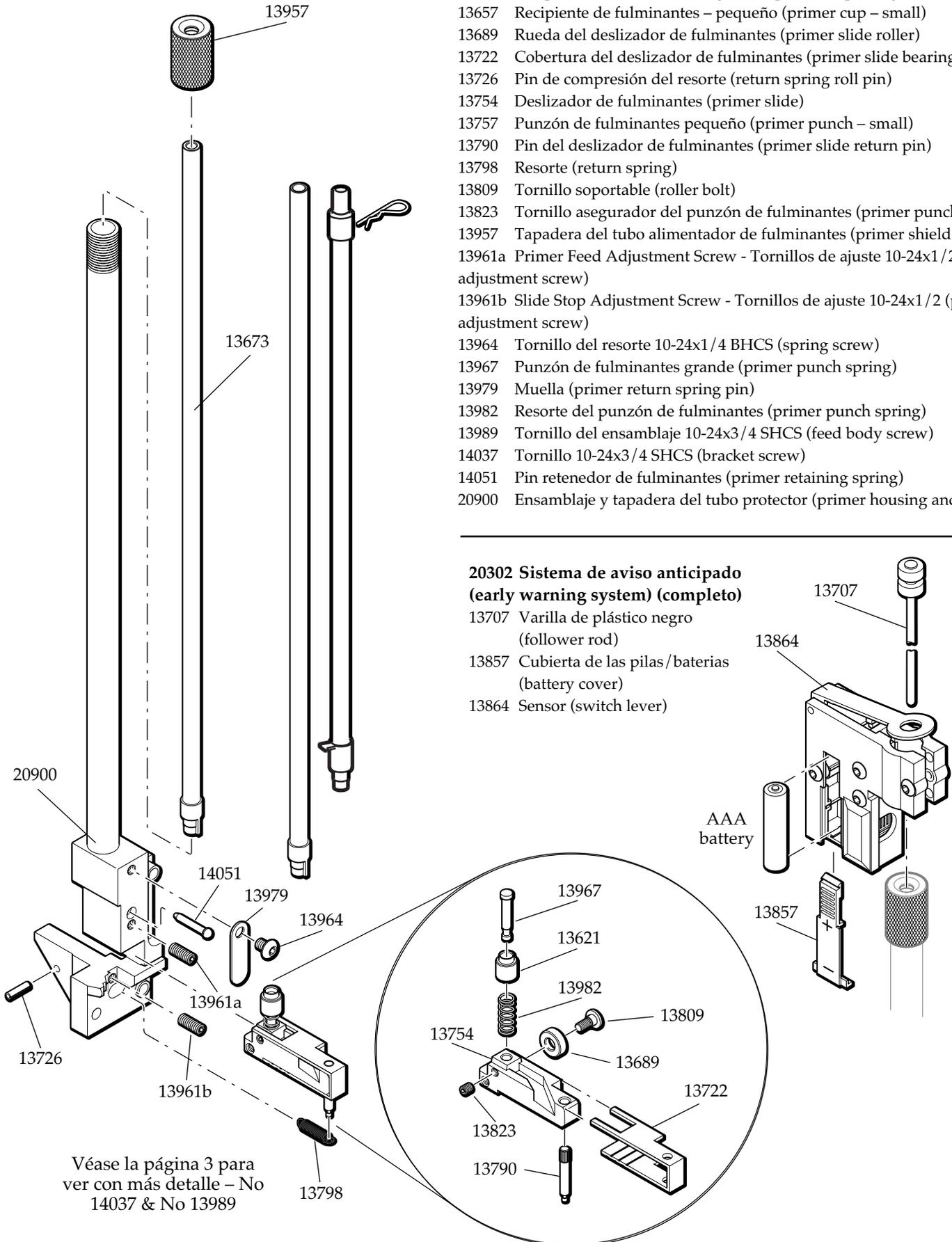
Sistema automático de fulminantes

Sistema automático de fulminantes de la SDB (SDB automatic primer system) 20253 grande – 20012 pequeño

- 13621 Recipiente de fulminantes – grande (primer cup – large)
- 13657 Recipiente de fulminantes – pequeño (primer cup – small)
- 13689 Rueda del deslizador de fulminantes (primer slide roller)
- 13722 Cobertura del deslizador de fulminantes (primer slide bearing)
- 13726 Pin de compresión del resorte (return spring roll pin)
- 13754 Deslizador de fulminantes (primer slide)
- 13757 Punzón de fulminantes pequeño (primer punch – small)
- 13790 Pin del deslizador de fulminantes (primer slide return pin)
- 13798 Resorte (return spring)
- 13809 Tornillo soportable (roller bolt)
- 13823 Tornillo asegurador del punzón de fulminantes (primer punch set screw)
- 13957 Tapadera del tubo alimentador de fulminantes (primer shield cap)
- 13961a Primer Feed Adjustment Screw - Tornillos de ajuste 10-24x1/2 (primer adjustment screw)
- 13961b Slide Stop Adjustment Screw - Tornillos de ajuste 10-24x1/2 (primer adjustment screw)
- 13964 Tornillo del resorte 10-24x1/4 BHCS (spring screw)
- 13967 Punzón de fulminantes grande (primer punch spring)
- 13979 Muella (primer return spring pin)
- 13982 Resorte del punzón de fulminantes (primer punch spring)
- 13989 Tornillo del ensamblaje 10-24x3/4 SHCS (feed body screw)
- 14037 Tornillo 10-24x3/4 SHCS (bracket screw)
- 14051 Pin retenedor de fulminantes (primer retaining spring)
- 20900 Ensamblaje y tapadera del tubo protector (primer housing and shield)

20302 Sistema de aviso anticipado (early warning system) (completo)

- 13707 Varilla de plástico negro (follower rod)
- 13857 Cubierta de las pilas/baterías (battery cover)
- 13864 Sensor (switch lever)



Véase la página 3 para ver con más detalle – No 14037 & No 13989

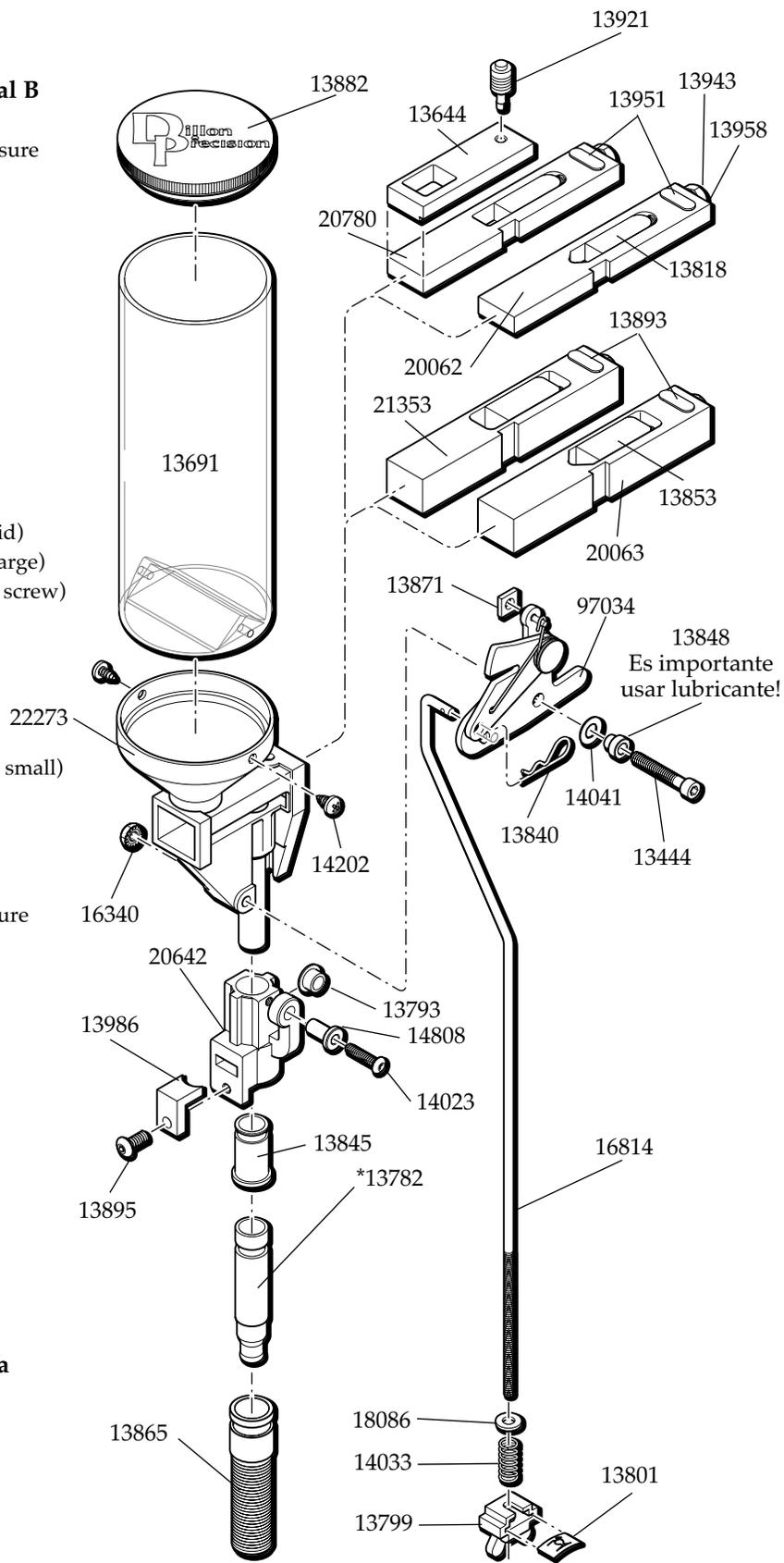
Sistema Automático de Pólvora

20001 Sistema automático de pólvora de la Square Deal B (SDB automatic powder system)

- 13644 Separador de la barra pequeña de pólvora (powder measure spacer)
- 13691 Recipiente de pólvora (powder measure tube)
- *13792 Embudo de pólvora, pistolas (powder funnel, pistol)
- 13793 Rondana del monobloque (powder measure roller)
- 13818 Medidor de la barra pequeña de pólvora (powder bar insert, small)
- 13845 Abrazadera (collar sleeve)
- 13848 Rondana de la palanca de plástico (bellcrank bushing)
- 13853 Separador de la barra de pólvora grande medidor (powder bar insert, large)
- 13865 Dado de pólvora Square Deal B (powder die)
- 13871 Cubo de plástico de la palanca (bellcrank cube)
- 13882 Tapadera del dosificador de pólvora (powder measure lid)
- 13893 Poste de la barra de pólvora, grande (powder bar post, large)
- 13895 Tornillo de la abrazadera 10-24x3/8 BHCS (collar clamp screw)
- 13904 Tornillo de la palanca 10-32x1 1/4 SHCS
- 13921 Tapón del separador tornillo de la palanca (powder measure spacer plug)
- 13943 Tornillo de ajuste de la barra de pólvora (powder bar adjustment screw)
- 13951 Poste de la barra de pólvora, pequeña (powder bar post, small)
- 13958 Arandela de la barra de pólvora (powder bar washer)
- 13986 Abrazadera (collar clamp)
- 14023 8-32x3/4 BH Tornillo (8-32x3/4 BH screw)
- 14041 Arandela (bowed washer)
- 14202 Tornillos del recipiente de pólvora 8x3/8 (powder measure tube screws)
- 14808 Rondana de soporte (collar roller bushing)
- 16340 Tuerca 10-32 (10-32 Nylon Lock Nut)
- 20062 Barra de pólvora – pequeña (powder bar – small)
- 20063 Barra de pólvora – grande (powder bar – large)
- 20642 Monobloque del dosificador de pólvora y piezas (SDB body collar - assembly)
- 20780 Ensamblaje de la barra de pólvora – extra pequeña (powder bar assembly – extra small)
- 21353 Ensamblaje de la barra de pólvora – magnum (powder bar assembly – extra large)
- 22273 Ensamblaje del dosificador de pólvora (powder measure body)
- 97034 Ensamblaje de la palanca

20304 Sistema de seguridad del dosificador de pólvora (SDB Failsafe Kit)

- 13355 Soporte de la varilla de seguridad (return bracket)
- 13799 Tuerca de 'orejas' (stripper wing nut)
- 13801 Pieza tinnerman (tinnerman insert)
- 13840 Clip de la varilla de seguridad (throttle clip)
- 14033 Resorte de la varilla de seguridad (rod spring)
- 16814 Ensamblaje varilla de seguridad (rod con resorte y tuerca)
- 18086 Arandela (washer)



Ok, ya ha llegado su Square Deal B.

La Square Deal 'B' es una prensa extremadamente fácil de utilizar y no necesita muchos cuidados. Esta le va a ahorrar mucho tiempo y le dará miles de rondas.

No sufra en silencio.

Si usted es una de esas personas a las que no les gustan los manuales de instrucciones, en Dillon hemos intentado hacer éste manual en particular lo más completo posible. Si cree que falta algo no dude en llamarnos al 480.948.8009 USA, ya que siempre es más fácil y rápido solucionar sus problemas por teléfono que mediante cartas. También puede consultarnos mediante correo electrónico.

No tenga prisa.

Suponemos que está ansioso por montar la prensa y comenzar a recargar lo antes posible, sin embargo, es muy importante que lea las siguientes instrucciones antes de comenzar:

ATENCIÓN

Nunca trabaje con la prensa sin llevar gafas de protección y orejeras.

NUNCA EXTRAIGA FULMINANTES QUE NO HAYAN SIDO DISPARADOS.

La recarga de munición para armas pequeñas requiere que utilice fulminantes altamente explosivos y pólvora. El manejo de estos materiales es muy peligroso por naturaleza. La persona que trabaja con la prensa debe reconocer estos peligros y tomar ciertas precauciones para disminuir tales peligros.

1.) Siempre ha de llevar gafas de seguridad durante la recarga. Dillon tiene gafas de seguridad excelentes que puede adquirir.

2.) Nunca debe fumar mientras trabaja con la prensa.

3.) En cuanto a las recargas, debe informarse de cuáles son las recargas recomendadas en los manuales de recarga o preguntar a su fabricante o proveedor. En Dillon no nos hacemos responsables de los problemas que pueda tener con los componentes utilizados en la prensa (pólvora, casquillos, balas...etc).

4.) Evite grandes cargas y cargas con demasiada presión.

5.) Después de 50 o 100 rondas debe asegurarse periódicamente de que la calidad de los cartuchos es óptima. Asegúrese de que todavía quedan fulminantes y pólvora.

6.) Mantenga el área de trabajo libre de pólvora u otros residuos que puedan ser inflamables.

7.) No intente nunca extraer los fulminantes del tubo alimentador por la fuerza ya que pueden explotar. El tubo alimentador está protegido por otro tubo de mayor tamaño. El propósito de este tubo es

protegerle en caso de que los fulminantes exploten. No intente quitar este tubo de la prensa.

8.) Comience a recargar solamente cuando esté seguro de que va a prestar toda su atención a dicho proceso de recarga. No debe mirar la televisión ni hablar con otras personas mientras está recargando. Asegúrese de que los sistemas automáticos de la prensa funcionan correctamente.

9.) Mantenga componentes y municiones fuera del alcance de los niños.

10.) Mantenga los recipientes de pólvora cerrados.

11.) Si alguien le interrumpe o ha de abandonar el proceso de recarga por alguna razón, ha de inspeccionar las vainas/casquillos en cada estación para asegurarse de que todo se ha llevado a cabo con normalidad.

12.) No se use pólvora negra ni sustitutos de pólvora negra en cualquier envase de medida de pólvora Dillon. La carga de cartuchos de pólvora negra requiere equipo y técnicas de cargamento especializados. El uso de pólvora negra o de sustitutos de pólvora negra en cualquier envase de medida de pólvora Dillon puede resultar en herida grave o la muerte.

COMIENZE A MONTAR LA PRENSA

Extraiga con cuidado la Square Deal 'B' de su caja. Coloque a un lado de la prensa las piezas pequeñas.

En las páginas de este manual, usted podrá ver que hemos designado un número a cada una de las piezas de la prensa para que no tenga problemas al identificarlas.

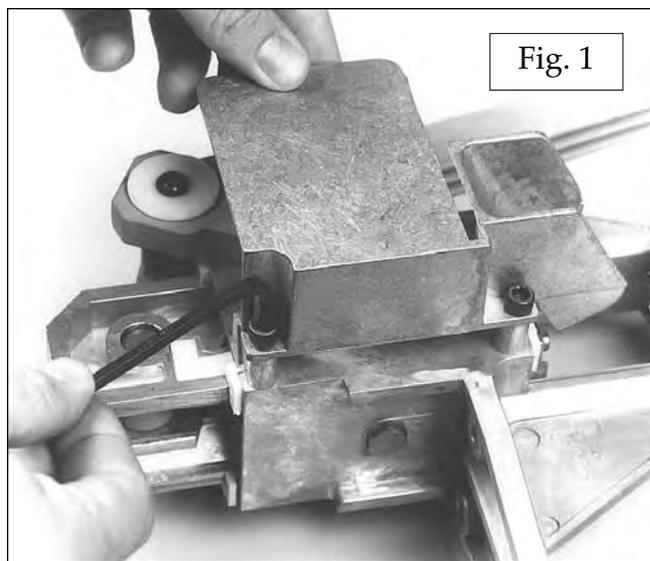


Fig. 1 – Coloque el soporte del recipiente de cartuchos (ejected cartridge chute bracket) (nº 13659) con dos tornillos largos (nº 13976) (los tornillos se encuentran en la bolsa de piezas).

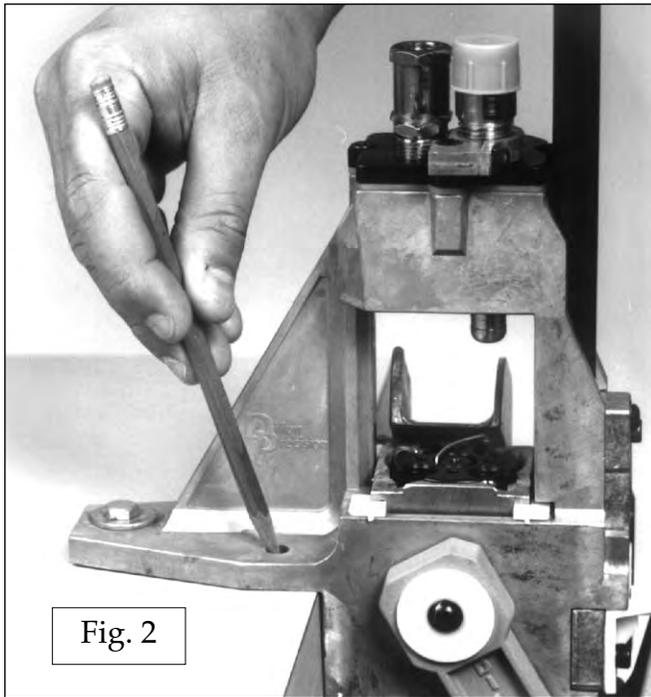


Fig. 2

Fig. 2 – Marque los tres agujeros donde va a colocar la prensa con un lápiz. Utilice la propia prensa como templete para hacer esto. Debe dejar un espacio de 30 centímetros a cada lado de la prensa como área de trabajo. Asegúrese de que la superficie donde ha colocado la prensa es sólida y no se mueve, ya que puede causar que los fulminantes y la pólvora caigan incorrectamente.

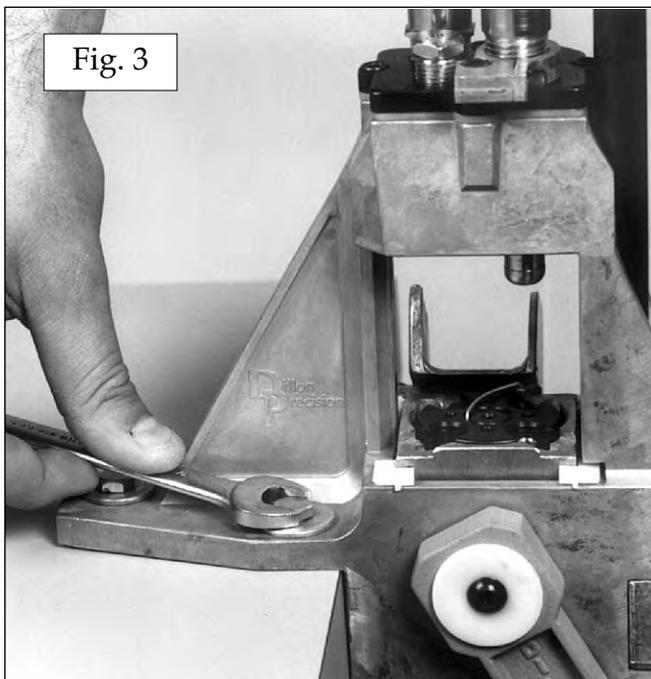


Fig. 3

Fig. 3 – Haga los agujeros con un taladro y asegure la Square Deal 'B' en la superficie usando tornillos de medio centímetro de ancho (no incluidos en la bolsa de piezas).

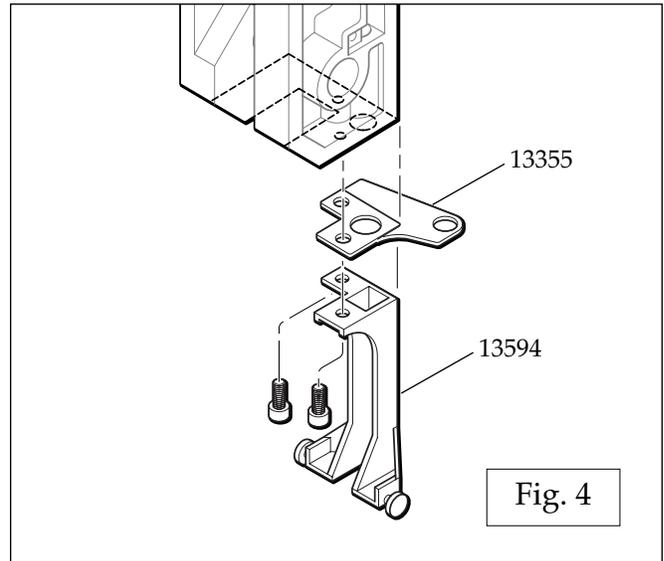


Fig. 4

Fig. 4 – Instale el soporte de la barra aseguradora/ de seguridad (return bracket) (n° 13355) entre la parte inferior del pistón principal (shaft) (n° 13437) y el vertedor de fulminantes gastados (spent primer chute) (n° 13594). El recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) (n° 13651) queda colgado del vertedor.

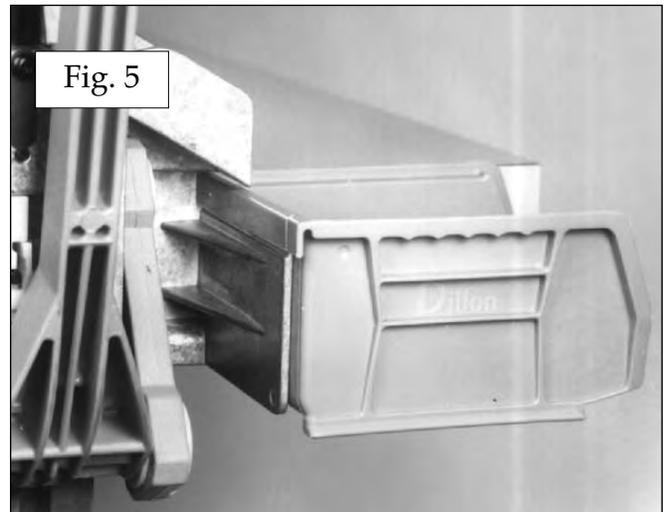


Fig. 5

Fig. 5 – Coloque el recipiente de cartuchos (cartridge collection box) (n° 13756) en el soporte del recipiente de cartuchos (ejected cartridge chute bracket) (n° 13659).

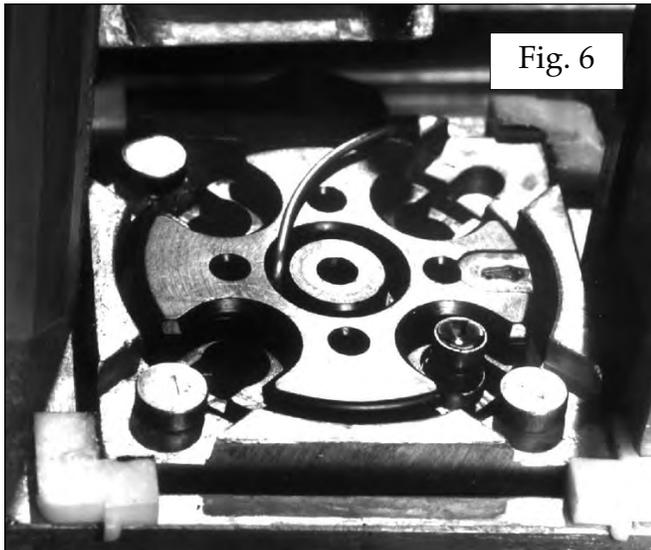


Fig. 6

Fig. 6 – Debe colocar los pins localizadores (locator buttons) (3) en las estaciones 2, 3 y 4 para evitar que las vainas/casquillos se caigan del amarravainas (shellplate). Podrá extraer los pins localizadores (locator buttons) solamente cuando quiera colocar o extraer la vaina del amarravainas (shellplate).

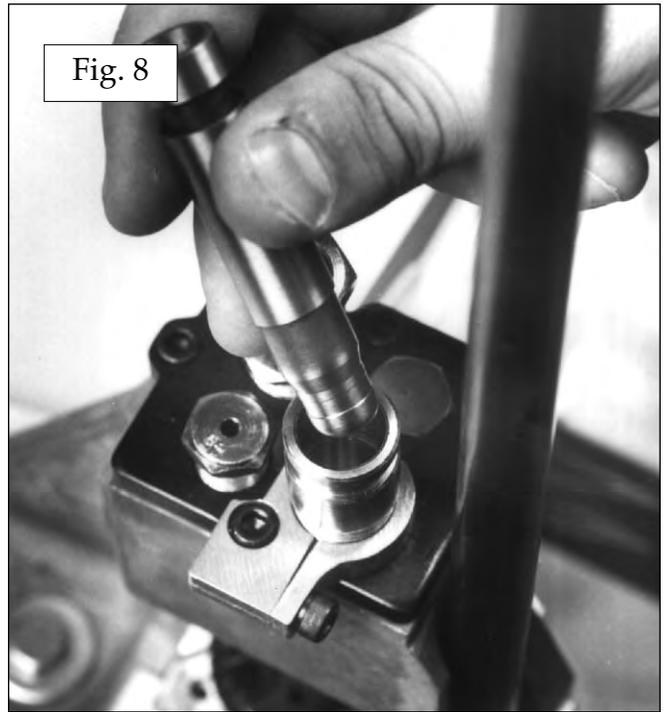


Fig. 8

Fig. 8 – Asegúrese de que el embudo de pólvora (powder funnel) se mueve sin dificultad dentro del dado. A continuación, vuélvalo a instalar como se le muestra en la figura.

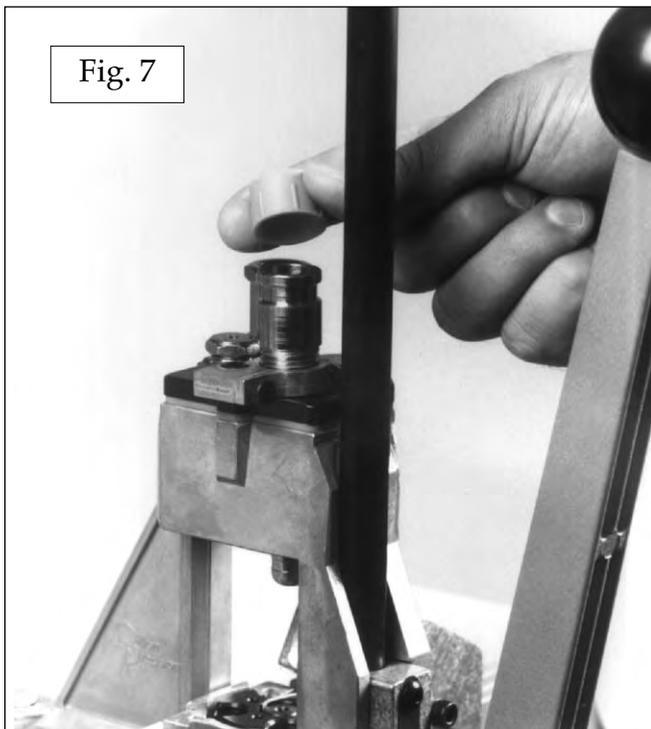


Fig. 7

Fig. 7 – Extraiga el tapón del dado de pólvora (powder die) (n° 13865). El propósito de dicho tapón es evitar que el embudo de pólvora (powder funnel) se caiga durante el envío.



Fig. 9

Fig. 9 – Coloque el dosificador de pólvora (powder measure) encima del dado de pólvora (powder die).

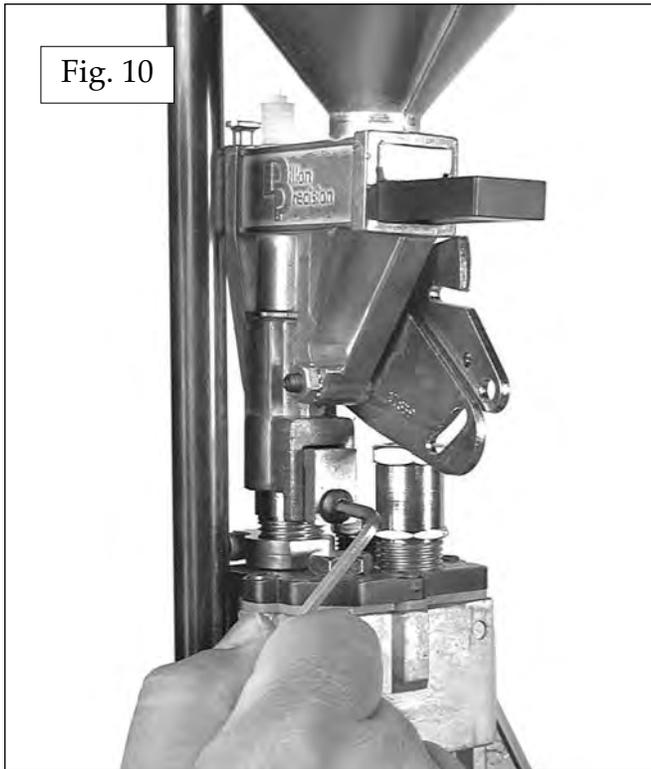


Fig. 10

Fig. 10 – La pieza que va a asegurar el dosificador de pólvora en su sitio se llama abrazadera (die clamp) (n° 13986). Asegúrela bien pero no en exceso.

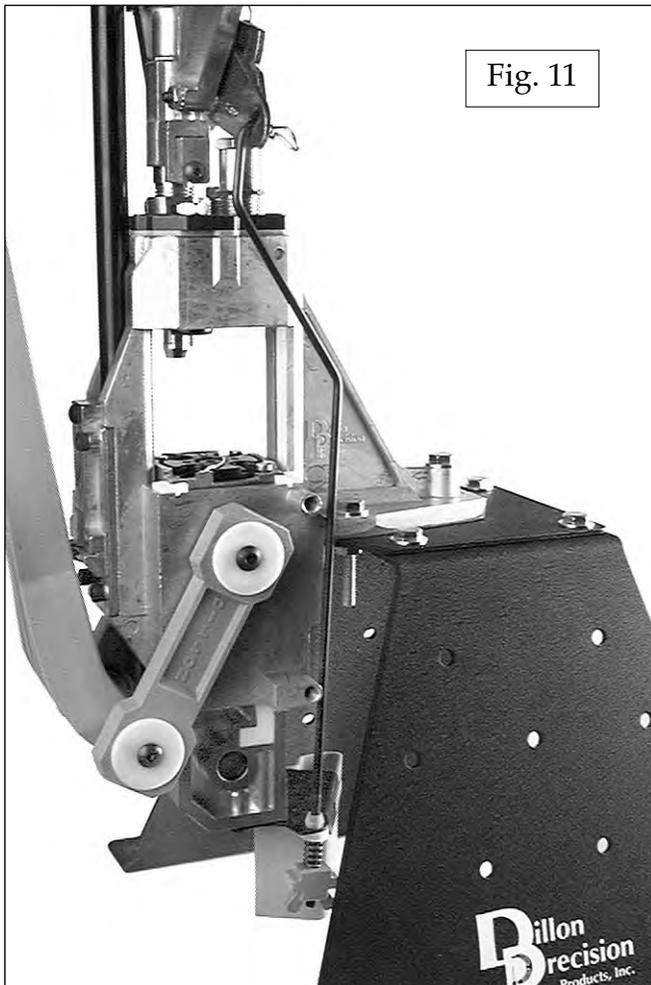


Fig. 11



Fig. 12

Fig. 11 y 12 – Instalación de la varilla aseguradora (failsafe rod) (n° 13876).

Para instalar la varilla (failsafe rod) debe extraer el tuerca ‘de orejas’ azul (stripper wingnut) (n° 13799). También debe extraer el resorte de la varilla (rod spring) (n° 14033) y la arandela (washer) (n° 13738). Nota: (Preste atención al orden de extracción de las piezas). Véase la figura 12 y la lista de piezas en la página 7.

Pase la varilla de seguridad atrás de los postes en la esquina de la prensa, alineda con el agujero del soporte.

Instale la arandela, resorte, y la tuerca de orejas en la varilla de seguridad. Fig. 11

Instale la palanca del desificador de pólvora, utilizando su primer dedo, mueva la pieza (n° 17838) pon la alienda con pieza (n° 17839) y pase la punta de la varilla entra los dos entonces se instale el broche de alambre en la varilla. Fig. 11 & 12

Seguidamente ajuste la tuerca de orejas de plástico azul hasta que el resorte toque la parte inferior del soporte.

Asegúrese de que todo lo que ha hecho hasta ahora es correcto.

Su ensamblaje (conjunto de piezas) debe estar completo, sin embargo, antes de colocar la pólvora y los fulminantes deberá repasar las etapas de la recarga.

Su Square Deal debe estar ajustada en la fábrica conforme a la medida del calibre que usted va a utilizar. Le hemos mandado unos ejemplos de vainas. Uno de los cartuchos tiene una bala colocada para mostrarle la profundidad de colocación de ésta dentro de dicho cartucho. La otra vaina tiene un fulminante ya introducido en la cavidad para fulminantes (este fulminante no funciona, solo sirve como ejemplo).

Coloque la vaina (case) en la estación 1. A continuación baje y suba la palanca por completo. La prensa expulsará un fulminante (primer) y lo colocará en el recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) (n° 13651). Continúe subiendo y bajando la palanca y observe el avance de la vaina de estación a estación hasta que es expulsada al recipiente de cartuchos (bin box). A continuación tome otro fulminante y colóquelo con la parte brillante hacia abajo en el alimentador de fulminantes (primer magazine) (n° 13673). Presione la palanca hacia abajo y el fulminante (primer) aparecerá en la estación 2. Empuje de nuevo la palanca hacia arriba. A continuación recoja el fulminante (primer) con sus dedos y colóquelo de nuevo en el primer magazine (alimentador de fulminantes). La presión con que hace subir la palanca es importante ya que provee la presión necesaria para que el fulminante (primer) quede bien colocado en la vaina (case).

Vuelva a colocar la vaina (case) en la estación 1 y deje caer el fulminante (primer) en el tubo de fulminantes (primer magazine). Cuando la vaina esté en la estación 2 empuje la palanca hacia arriba con firmeza y notará cómo el fulminante (primer) queda colocado en la vaina (case). Tire de la palanca hacia abajo completamente y después hacia arriba por completo y la prensa expulsará la vaina con el fulminante colocado.

ATENCIÓN: Va a repetir el proceso de nuevo aunque esta vez no va a dejar caer el fulminante (primer) en el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine). Repita el proceso utilizando una vaina (case) sin fulminante (unprimed). Al observar el proceso se dará cuenta de que el punzón de fulminantes (primer punch) tiende a quedarse atascado en la vaina cuando no hay fulminantes (primers). Esto es lo que va a notar cuando la Square Deal no tenga fulminantes.

Ahora que ya sabe cuál es la función de la Square Deal deberá leer cuidadosamente la descripción que le presentamos a continuación. Esta descripción le ayudará a saber qué pasa

exactamente en cada estación.

Cómo entender el funcionamiento de la prensa.

Estación 1: Un cartucho o vaina se ensancha al ser disparado. El dado reformador (sizing die) vuelve a su dimensión original (tal y como ha sido enviado de fábrica). El punzón de extracción de fulminantes gastados (primer decap pin) va a expulsar el fulminante viejo (spent primer) y lo va a depositar en el recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup).

Por lo general no necesita hacer ningún tipo de ajuste en esta estación.

Estación 2: Como ya sabe, al empujar la palanca hacia arriba, el fulminante quedará colocado en la vaina. Sin embargo, esto no es todo lo que se lleva a cabo en esta estación. Cuando la vaina o el cartucho sube y entra en el dosificador de pólvora (powder measure) se pone en contacto con el embudo de pólvora (powder funnel). Este embudo abre un poco la boquilla de la vaina (case). Esto le facilita la tarea de colocar la bala en la estación 3. La vaina va a empujar el embudo (powder funnel) y se va a activar el dosificador (powder measure) que va a depositar la carga de pólvora que desea.

Ha de llevar a cabo este ajuste con extrema precaución. Debe ajustar el dosificador de pólvora (powder measure) para medir / calcular la medida de pólvora correcta en granos (grains). Esta medida habrá sido previamente seleccionada por usted en un manual de pólvora o de recarga.

En esta estación puede realizar un par de ajustes. En la fábrica hemos ajustado la medida de la abertura de la boquilla, sin embargo, usted mismo puede aumentar o disminuir dicha medida. Para ello deberá girar el dado hacia la derecha si quiere aumentarla y hacia la izquierda para disminuirla (véase figura 14).

Tire de la palanca hacia abajo completamente y hacia arriba por completo para que la vaina vacía pase a la estación 2.

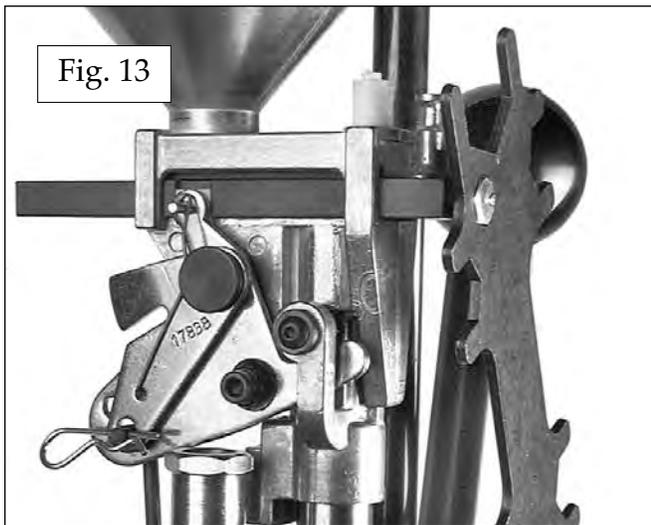


Fig. 13

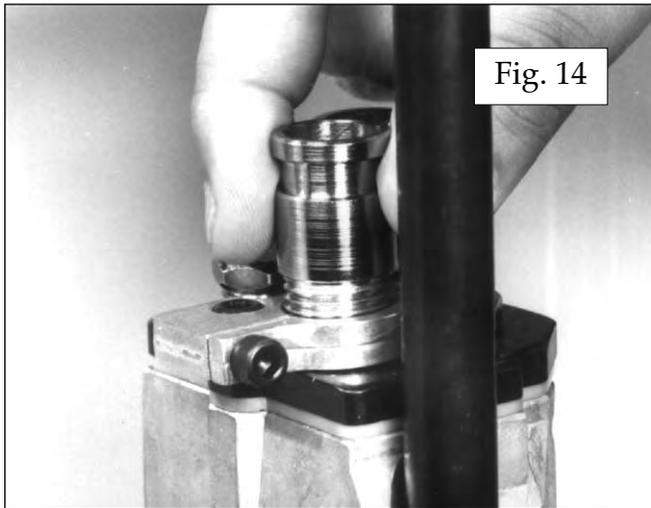


Fig. 14



Fig. 15

Si gira el tornillo de ajuste como se le indica en la figura 13 podrá abrir y cerrar el medidor de pólvora (powder measure insert). Esto le permitirá medir la carga de pólvora que desea. Llene el dosificador de pólvora (powder measure) con el tipo de pólvora que desee. Cuando la vaina esté en la estación 2, tire de la palanca hacia abajo completamente y hacia arriba por completo y mida el depósito de pólvora con la báscula. Haga esto unas cuantas veces. (Fíjese

en la figura 15). Añada más o menos pólvora hasta alcanzar la medida que desea. Mida la pólvora seis veces para estar seguro.

Ya está listo para colocar algunos fulminantes (primers).

Llenar el tubo alimentador de fulminantes (magazine tube)

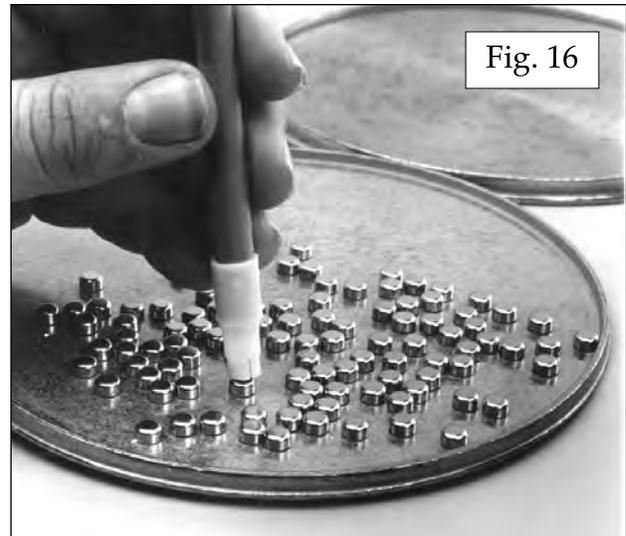


Fig. 16

Para recoger los fulminantes (primers) deberá utilizar un tubo de recolección de fulminantes (primer pick up tube) con la medida correcta. Recoja los fulminantes con la parte metálica hacia arriba. (Fíjese en la figura 16). El tubo tiene capacidad para recoger hasta 100 fulminantes. Va a darse cuenta de que los tubos alimentadores de fulminantes (primer magazines) y los tubos de recolección de fulminantes (primer pick-up tubes) tienen puntas de diferentes colores. Cada color pertenece a una medida diferente.

El código establecido para los colores es:

Azul Orificio para el alimentador de fulminantes (small primer magazine orifice)

Rojo Orificio para el alimentador de fulminantes grandes (large primer magazine orifice)

Amarillo Tubo de recolección de fulminantes pequeños (small primer pick-up tube)

Verde Tubo de recolección de fulminantes grandes (large primer pick-up tube)

Es mucho más fácil para usted si recoge los fulminantes (primers) con un platillo (primer flip tray). También puede adquirir uno de metal en Dillon Precision.

No debe olvidar que los fulminantes (primers) son muy peligrosos. Nunca debe golpearlos o intentar forzarlos.

Instalación del sistema de aviso anticipado (Primer early warning system)

(Refiérase a la página 4 si necesita ayuda). Instale la pila / batería y la tapadera de la pila (battery cover) (n° 13857) en la parte principal de la prensa.

Coloque el sistema de aviso anticipado (early warning system) en el tapón de la barra de seguridad del alimentador de fulminantes (knurled cap) (13957) y ajuste 'levemente' el tornillo de la abrazadera (clamp screw).

Levante el sensor (switch lever) (n° 13864) para poder comenzar a introducir fulminantes en el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine).



Invierta el tubo de recolección (primer pick up tube) y colóquelo sobre el tapón (knurled cap). Quite el pequeño alambre de seguridad (primer retaining clip) (n° 14040) (Mire la figura 17). Los fulminantes deberían caer sin complicaciones en el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine). Baje el sensor (switch lever) hasta el tubo alimentador (magazine). Coloque con cuidado la varilla de plástico negra (follower rod) (n° 13707) dentro del tubo a través del sensor (switch lever) y del tapón del alimentador (knurled cap) hasta que la varilla de plástico (follower rod) se ponga en contacto con los fulminantes (primers).

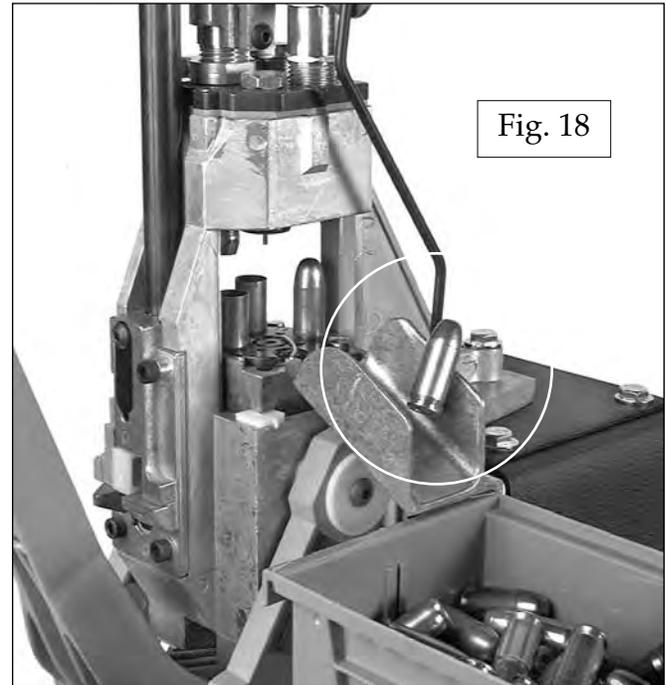
Ya está preparado para recargar. La varilla de plástico (follower rod) activará la alarma (buzzer) cuando queden de cinco a tres fulminantes en el tubo. No intente sacar el tubo de seguridad (primer magazine shield), ya que su función es la de protegerle. El sistema de fulminantes (primer system) ya está listo. Vayamos a la siguiente estación, la número 3.

Estación 3: Lo único que debemos hacer ahora es colocar la bala al nivel de profundidad correcto dentro de la vaina (case). Junto con la prensa le hemos enviado dos ejemplos de vainas para que

sepa que la prensa ya ha sido ajustada para ese tipo de bala.

Se ofrece dos estilos de tubos de posicionamiento. Escoge el que más se acerque a la forma de la bala que desea utilizar.

Puede ajustar la profundidad de colocación de la bala girando el tubo de posicionamiento hacia la izquierda o hacia la derecha. La pieza azul de Delrin que se encuentra debajo del amarrados (toolhead) evita que los dados se muevan.



Estación 4: Esta estación no debería darle complicaciones. Esta estación reforma las paredes de la vaina y sella la bala dentro de la vaina. Como le hemos comentado anteriormente, en Dillon ya hemos hecho una ronda para asegurarnos del buen funcionamiento de la prensa. (Véase la figura 18)

Puede ajustar el sello girando el tornillo del dado sellador (crimp adjustment screw) (n° 13908) hacia la derecha o hacia la izquierda. Consulte el manual de recarga para informarse de las dimensiones de sello.

Cargue las vainas.

Ahora que ya sabe cuál es la función de cada una de las estaciones de la Square Deal, ya está preparado para recargar sus vainas.

1. Coloque una vaina vacía y limpia en la estación 1. A continuación, tire de la palanca hacia abajo y después hacia arriba. Recuerde que debe empujar con fuerza la palanca si quiere que el fulminante quede colocado correctamente en la estación 2. Trabaje despacio.

2. Coloque otra vaina (case) en la estación 1. Tire de la palanca hacia abajo completamente y luego hacia arriba por completo. Observe cuidadosamente el funcionamiento de la barra de pólvora (powder bar) y asegúrese de que ésta hace

todo el recorrido hacia la izquierda. Si no ocurre así, gire el dado de pólvora (powder die). Debe girar el dado en la misma dirección que las agujas de un reloj. Giros de 1/8.

3. En la estación 3 debe colocar cuidadosamente la bala encima de la vaina (case). Coloque una nueva vaina vacía en la estación 1. A continuación, tire de la palanca hacia abajo por completo y después hacia arriba.

4. En la estación 3 debe colocar una bala encima de la vaina con su mano izquierda. Coloque una vaina en la estación 1 con su mano derecha. Seguidamente active la palanca hacia abajo y viceversa.

Cada vez que active la palanca, la prensa expulsará un cartucho completo.

RECUERDE

Observe detenidamente cómo funciona la barra de pólvora (powder bar) y asegúrese de que está recibiendo pólvora.

Coloque la bala en la vaina en la estación 3 para que quede dentro del dado (die) de forma correcta.

Asegúrese de que todavía queda suficiente pólvora y fulminantes en la prensa ya que es posible que queden menos de los que piensa.

Tómese el tiempo necesario para conocer bien su prensa y sus funciones. La Square Deal le dará cientos de rondas de forma rápida. Relájese y tómese su tiempo, especialmente al comienzo.

Mantenga su prensa siempre limpia. Residuos de fulminantes, restos de pólvora o cualquier otro tipo de suciedad pueden atascarla. Todas las piezas aislantes son de Delrin y no requieren lubricación.

Limpie su barra de pólvora (powder bar) y la parte inferior del amarravainas (shellplate) cada 500 rondas. Algunos tipos de pólvora dejan residuos que se endurecen y producen atascos en la barra de pólvora (powder bar). Para eliminar cualquier residuo, utilice acetona.

Un amigo en la fábrica.

Si le parece que algo no funciona como cree que debería hacerlo, pare de trabajar, escuche y mire con atención. Si el problema o la solución no es obvia, deberá llamarnos para que le ayudemos.

Si su prensa no está a la altura de sus expectativas o tiene dificultades de tipo técnico, llámenos al 480.948.8009.

Teléfono de ayuda técnica y encargos.

480.948.8009

FAX 480.998.2786

Instrucciones sobre conversión de la Square Deal 'B'

El cambio de calibres en su SDB debe ser un proceso simple.

En primer lugar, debe decidir si necesita o no

cambiar el sistema de fulminantes que ya ha sido instalado en su prensa. Los calibres pequeños necesitan fulminantes para pistolas pequeñas y los calibres de mayor tamaño necesitan fulminantes para pistolas grandes. Vaya directamente al paso número dos si no va a cambiar nada.

Paso 1: Cambiar el sistema de fulminantes.

Extraiga el sistema de aviso anticipado (early warning system). Extraiga tres tornillos (n° 13989) para poder sacar el sistema de fulminantes de la parte frontal de la prensa. A continuación, deberá extraer el muelle del deslizador de fulminantes (primer slide return spring) del pin del deslizador. Seguidamente deberá extraer el ensamblaje del deslizador de fulminantes (primer slide assembly) del sistema de alimentación de fulminantes. Reemplace el deslizador de fulminantes por otro que sea del tamaño adecuado.

IMPORTANTE: Asegúrese de que el tubo alimentador de fulminantes está vacío. Para ello deberá invertir el ensamblaje del alimentador de fulminantes.

Extraiga el tapón del tubo de seguridad del alimentador de fulminantes (n° 13957) (cap) y extraiga el tubo alimentador (n° 13673). Seleccione el tamaño de tubo alimentador correcto e introduzca un fulminante dentro de éste (con la parte brillante hacia abajo). Mediante este proceso se asegurará de que el fulminante cae sin ningún problema por el tubo alimentador (primer magazine tube). Coloque el tubo alimentador de fulminantes (n° 13673) en el tubo de seguridad del alimentador de fulminantes (magazine shield) con el extremo que contiene la ranura. Asegúrese de que lo introduce completamente en el ensamblaje de fulminantes (n° 13957). No lo ajuste en exceso.

A continuación deberá introducir unos cuantos fulminantes en el tubo alimentador (primer magazine) con la parte brillante hacia abajo. Baje la palanca (handle) completamente. En este momento debería haber aparecido un fulminante en la estación 2. Si no ha aparecido ningún fulminante en dicha estación, deberá ajustar el tornillo de ajuste de fulminantes (primer feed adjustment screw) (n° 13961a) que se encuentra localizado en la parte inferior del muelle plano (n° 13979) en la parte frontal del ensamblaje de fulminantes (housing) (n° 20900). Deberá realizar dichos ajustes como sigue:

Si va a pasar de fulminantes grandes a fulminantes pequeños, deberá girar el tornillo de ajuste de fulminantes (primer feed adjustment screw) (n° 13961a) con incrementos de 1/8 en la misma dirección que las agujas de un reloj. Si va a pasar de fulminantes pequeños a grandes, deberá girar en dirección contraria a las agujas de un reloj.

Baje y suba de nuevo la palanca (handle) completamente y volverá a aparecer un fulminante. Si el recipiente de fulminantes (primer cup) no está

centrado bajo el amarravainas o cuando eleva la palanca, será necesario ajustar la distancia de recorrido del deslizador (primer slide) mediante giros del tornillo de ajuste de los fulminantes (slide stop screw) (n° 13961b) realizando incrementos de 1/8. El tornillo de ajuste (set screw) está localizado entre el deslizador de fulminantes (primer slide) y el muelle del deslizador de fulminantes (n° 13798) en la zona central del ensamblaje de fulminantes (primer housing).

Paso 2: El cambio del amarravainas.

Levante el alambre expulsor (ejector wire) (n° 13433) y extraiga el tornillo del amarravainas (shellplate bolt) (n° 13328). Seguidamente deberá extraer con cuidado el amarravainas (shellplate). Preste atención a la pequeña bola índice (index ball) (n° 14019) que está colocada en el muelle. A continuación coloque el nuevo amarravainas (shellplate).

El extremo más corto del alambre expulsor (ejector wire) deberá quedar colocado detrás del tornillo del amarravainas (shellplate bolt) (n° 13328). Atención: La posición correcta del alambre expulsor (ejector wire) es importante ya que podría dañar seriamente el dado reformador (sizing die). Véase la figura 14.

Paso 3: El cambio y el ajuste de los dados.

Le sugerimos que utilice una llave Dillon cuando cambie o ajuste los dados (dies).

Extraiga el tornillo de la abrazadera (clamp screw) (n° 13895) y extraiga también el dosificador de pólvora. Saque los tornillos del amarrados (screws) (n° 13815) y (n° 14037) y extraiga el ensamblaje del amarrados (toolhead assembly). Saque los tres dados #1 reformador, #3 colocador, #4 sellador (n° 12864, 11628, 11734) de la montura. Atención: El amarrados (toolhead) que acaba de sacar de la prensa está ajustado para aquellos dados que van con él. Deberá guardar todas las partes en caso de que vuelva a utilizar ese calibre de nuevo.

Ahora deberá colocar los calibres nuevos en la montura. Cada uno de los dados tiene un número de referencia que deberá tener en cuenta a la hora de colocarlos 1, 3 y 4. Si decide utilizar el amarrados (toolhead) que quitó anteriormente, asegúrese de que el dado sellador (crimp die) (n° 13908) esté en la estación 4 y extraiga el tubo de posicionamiento (seating stem) en la estación 3.

Vuelva a instalar el amarrados (toolhead) con tornillos (screws) (n° 13815)

Coloque el embudo de pólvora (powder funnel) correcto en el dado de pólvora (powder die) (n° 13865) y vuelva a colocar el dosificador de pólvora (powder measure). Desajuste el tornillo de la abrazadera (clamp screw) (n° 13895).

Para lograr el correcto ajuste del dado (die) es importante comprender que la barra de pólvora (powder bar) deberá llegar al final de su trayecto

al mismo tiempo que la palanca (handle) llega hasta abajo.

Para llegar a este ajuste correcto, el dado de pólvora (powder die) (n° 13865) debe estar ajustado hacia arriba o hacia abajo. A continuación deberá colocar una vaina vacía en la estación 2 para poder verificar este ajuste. No debe haber pólvora en el dosificador (powder measure) durante estos ajustes.

¡Atención! Si baja la palanca (handle) y la barra de pólvora (powder bar) llega al final de su recorrido antes de que la palanca llegue hasta abajo DEBERA PARAR. Suba el dado de pólvora (powder die) (n° 13865) mediante giros e inténtelo de nuevo. Una vez que haya logrado el ajuste correcto y quiera ensanchar un poco más la boquilla de la vaina, deberá simplemente bajar el dado de pólvora (powder die) (n° 13865) dándole un giro de 1/8 más o menos.

La boquilla de la vaina debería ser ensanchada ligeramente, no en exceso (.020 de una pulgada).

Ajuste los tornillos del amarrados (screws) (n° 14037) y (n° 13895).

Ahora ya puede ajustar el dosificador de pólvora (powder measure) para la carga que desea. Recuerde que el tornillo de ajuste de la carga de pólvora (powder charge adjustment screw) (n° 13943) debe ser girado en dirección contraria a las agujas del reloj si se quiere disminuir la carga y en la misma dirección que las agujas si se quiere aumentar.

Su juego / kit de conversión ya viene con tubos de posicionamiento (seating stems) que le servirán para los tipos de bala más comunes. Elija un tubo de posicionamiento (seating stem) (el más apropiado para el calibre que desea utilizar) en la estación 3 colocándolo a la profundidad adecuada. Para asegurarse de cual es la profundidad correcta deberá consultar un manual de recarga.

Ahora deberá mover el amarravainas para que el cartucho pase a la estación 4. Baje la palanca hasta que se ponga en contacto con la montura. Gire la tuerca de ajuste del dado (die adjustment bolt) hacia abajo hasta que note que el dado hace contacto con el cartucho. Suba la palanca y gire la tuerca de ajuste del dado (die adjustment bolt) en la misma dirección que las agujas de un reloj pequeños giros. Vuelva a colocar el cartucho en el amarravainas (shellplate) en la estación 4. A continuación baje y suba la palanca. A partir de este momento el dado sellador (crimping die) ya está preparado para la recarga.

Consejos sobre la recarga.

Si está utilizando vainas que no han sido disparadas antes, deberá extraer el dado reformador (sizing die) (n° 12864). Las vainas que no han sido disparadas antes no necesitan ser reformadas (opcional).

Siempre ha de bajar la palanca COMPLETAMENTE o deberá extraer todas las balas

y comenzar de nuevo ya que las operaciones habrán quedado incompletas.

Si las vainas que está utilizando no están limpias podrá dañar los dados (dies). Evite utilizar vainas militares con pliegues en la cavidad para fulminantes. Dichos salientes o rasuras pueden ser fácilmente eliminadas con un SS-600 de Dillon.

Monte la prensa en una superficie estable que no se mueva mientras se lleva a cabo el proceso de recarga. El movimiento de la superficie le impedirá que coloque los fulminantes correctamente en las vainas. Le sugerimos que la superficie de recarga sea montada a la pared con tornillos.

¡Mantenga su prensa siempre limpia!

¡Lea este manual detenidamente!

Si tiene alguna pregunta no dude en llamarnos no tendremos ningún problema en ayudarlo.

480.948.8009

ATENCIÓN:

ESTA PRENSA HA SIDO DISEÑADA ESPECIFICAMENTE PARA SER UTILIZADA MANUALMENTE. CUALQUIER INTENTO DE HACERLA FUNCIONAR DE FORMA MECANICA Y NO MANUAL, ANULARA TODAS Y CADA UNA DE LAS GARANTIAS QUE NUESTRA COMPAÑIA LE OFRECE. TENEMOS ESPECIAL INTERES EN AVISARLE DE QUE NO MECANICE ESTE PRODUCTO.

Todos los componentes electricas de los productos Dillon tienen garantia de un año.

Tabla de conversión de calibres			
Calibre	Número del amarravainas	Pieza localizadora	Embudo
.45 ACP	#1	#1	E
.38/.357	#2	#2	D
.380 Auto	#3	#3	F
.44 Mag./Spcl.	#4	#4	G
9mm/.38 Super	#5	#3	F
.41 Mag.	#6	#1	H
.45 LC	#C	#4	E
10mm	#W	#2	W

Dillon Precision Products, Inc.

8009 E. Dillon's Way
Scottsdale, Arizona 85260

480.948.8009
FAX 480.998.2786

Página en Internet: www.dillonprecision.com
Correo electrónico: dillon@dillonprecision.com

Ayuda técnica y servicio al cliente
001-480-948-8009