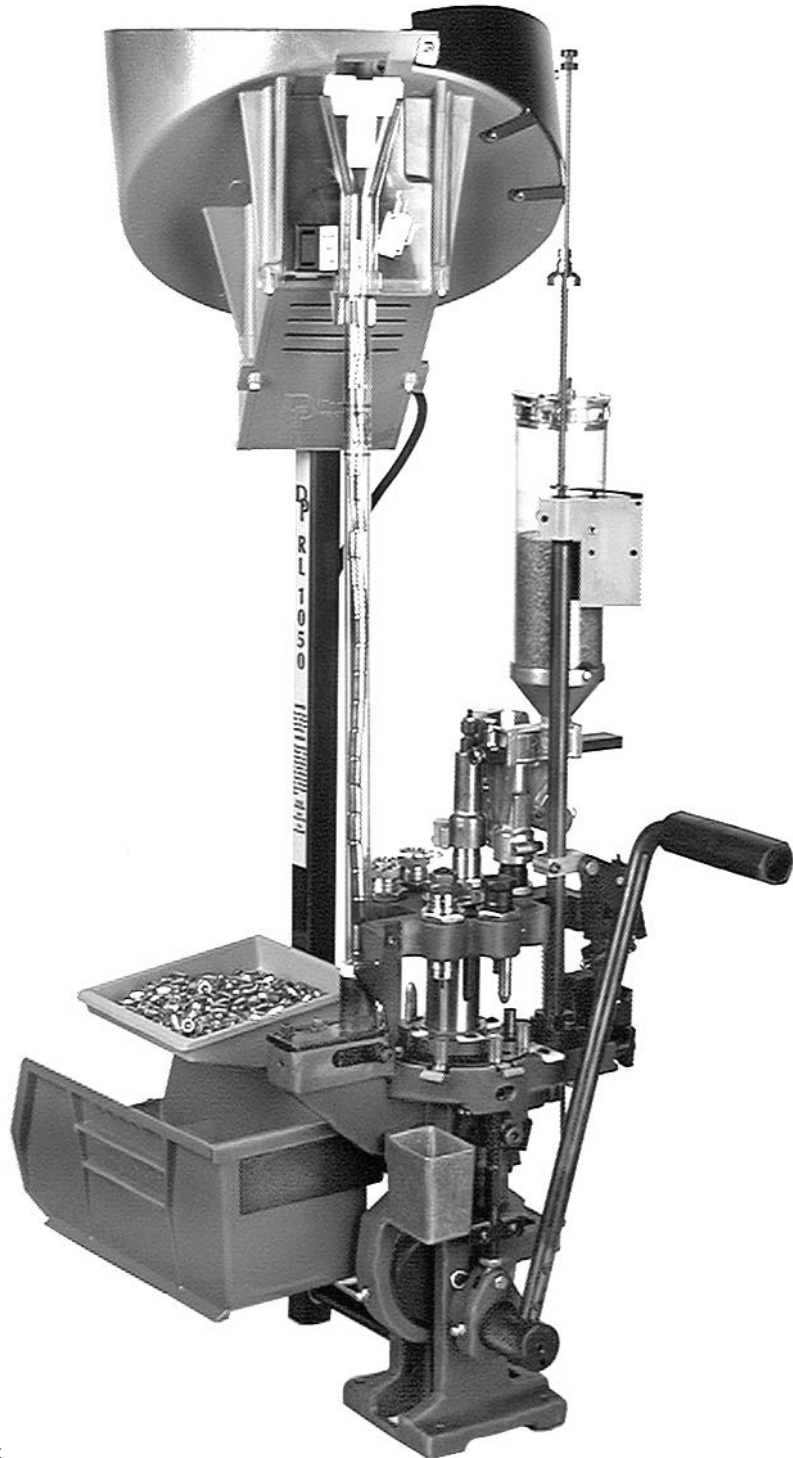


MANUAL DE INSTRUCCIONES DE LA RL 1050 VERSION 3.3



Dillon
Precision
Products, Inc.
Manufacturers of
The World's Finest
Loading Equipment

En el fondo...

Un fotografía de la RL 1050 con accesorios opcionales:

Powdercheck System	#21044
Low Powder Sensor	#16306
Bullet Tray	#22215

Otros accesorios disponibles para el Super 1050 incluyen:

Machine Cover	#13239
Maintenance Kit & Spare Parts Kit	#97018

The **Blue Press**, el catálogo mensual de Dillon tiene un listado completo de los accesorios disponibles para todas las máquinas.

Dillon Precision Products, Inc.

8009 E. Dillon's Way
Scottsdale, AZ 85260
(480) 948-8009
FAX (480) 998-2786

Si necesita realizar alguna consulta a nuestros técnicos o realizar un pedido llame al:
(480) 948-8009

Para suscribirse a 'The Blue Press' llame al:
(480) 762-3844

También puede contactar con nosotros a través de nuestra página en Internet:
www.dillonprecision.com

TABLA DE CONTENIDOS

Acuerdo de garantía	4
Medidas obligatorias de seguridad	4
Ensamblaje de la RL 1050	4
El ajuste del dosificador de pólvora (powder measure)	8
El tubo alimentador de fulminantes (primer magazine)	9
El alimentador de vainas eléctrico (electric casefeeder)	10
Cómo funciona la RL 1050. Estaciones 1-8	10
Comience a recargar	10
Ajustes y conversiones:	11
Alimentador de vainas (casefeeder)	11
La palanca (handle)	11
Barra reformadora (swaging rod)	11
Conversión de la barra y del ajuste (swage conversion and adjustment)	12
Instrucciones para la conversión del sistema de fulminantes	12
Extracción del portadados (toolhead)	13
Extracción amarravainas (shellplate)	14
Conversión del transportador de vainas (casefeed plunger)	14
Ajustes en el dado	15
Guía de ayuda	17
Mantenimiento	18
Definiciones	19
Cuadro conversión de calibres	20
Lista de partes	22
Esquemas	23-29

Acuerdo de garantía.

La prensa Dillon RL 1050 ha sido diseñada con fines comerciales. Se espera que esta prensa llegue a recargar más de dos millones de rondas de munición durante el tiempo que la tenga. Todas las RL 1050 tienen una garantía de por vida en caso de que la prensa tenga defectos de fabricación. También se incluye una garantía de un año que cubre problemas de desgaste de la prensa o de alguna de sus piezas a causa del uso de ésta. Todos los componentes eléctricos de los productos Dillon tienen garantía de un año.

Sin embargo, la RL 1050 es una prensa complicada y necesitamos su cooperación. Necesitará leer con detenimiento la información que le presentamos a continuación y completar la tarjeta de garantía que demuestre que ha leído dicha información.

Medidas obligatorias de seguridad.

La recarga de munición y algunos componentes relacionados con ésta (pólvora y fulminantes) son peligrosos por naturaleza. El disparo de armas también conlleva peligro. Existe también la posibilidad de tener accidentes graves como la pérdida de la visión, del oído o incluso la muerte. Estos accidentes podrían ocurrirle tanto a un principiante como a un experto en recarga.

En Dillon hemos diseñado la RL 1050 teniendo en cuenta estos problemas. Hemos fabricado un tubo de seguridad que proteja el alimentador de fulminantes. También hemos conseguido que todas las piezas queden unidas de tal manera que nunca caigan residuos de pólvora o fulminantes fuera de la prensa. Hemos hecho todo lo que está a nuestro alcance para que nuestra prensa y el uso de ésta sea lo más seguro posible. Sin embargo, no podemos garantizarle una completa seguridad. Para disminuir el riesgo de peligro, necesita usar su sentido común cuando esté recargando y seguir estas reglas básicas:

1. No fume ni permita que nadie fume cerca del área de recarga. Nunca debe encender ningún tipo de llamas (mecheros u otros objetos) en el área o el equipo de recarga

2. Nunca debe comenzar a recargar o agarrar fulminantes sin llevar sus gafas de seguridad. Si no tiene gafas de seguridad deberá comprarlas lo antes posible.

3. Nunca debe forzar los fulminantes, si éstos quedan atascados en la prensa mientras trabaja, deberá desmontarla y extraer el fulminante con cuidado. Si los fulminantes quedan atascados en los tubos de recolección de fulminantes (pickup tube), NO INTENTE golpear el tubo contra una superficie para que salgan ya que podrían explotar. Si los fulminantes quedan atascados en el tubo alimentador de fulminantes (magazine tube) o el tubo de recolección de fulminantes (pickup tube) deberá lubricar el interior del tubo con spray (WD-40*) y deshacerse de él. A continuación, deberá llamar a Dillon para que le enviemos un tubo nuevo gratis.

4. No quite o intente quitar ninguna pieza de

seguridad que haya sido instalada en la fábrica. El tubo de seguridad que protege al tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) ha sido ideado para su seguridad. Si decide quitarlo correrá el riesgo de lastimarse seriamente.

No intente modificar la prensa o añadir piezas que pertenezcan a otro fabricante.

5. No intente extraer fulminantes que no han sido utilizados ya que uno de ellos explotará y causará que los fulminantes que se encuentren en el recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) exploten también. La extracción de fulminantes que no han sido utilizados (live primers) es lo más peligroso que podría hacer durante la recarga.

6. Es conveniente que trabaje sin ningún tipo de distracciones como la televisión, niños...etc.

7. No se use pólvora negra ni substitutos 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 substitutos de pólvora negra en cualquier envase de medida de pólvora Dillon puede resultar en herida grave o la muerte.

8. Lo más importante es que no sufra en silencio. Si hay algo que no entienda o le parezca que no es correcto, llámenos. Si la prensa no funciona como usted esperaba, llámenos al (480) 948-8009.

El ensamblaje de la RL 1050

Su nueva prensa ya ha sido montada en la fábrica. Allí se han realizado todos los ajustes necesarios para la recarga; incluso hemos ajustado los dados para recargar el calibre que usted mismo ha elegido. Sin embargo, usted también deberá montar algunas piezas de la prensa.

Debido a algunas variaciones en los componentes de la prensa, deberá inspeccionar todas las estaciones y realizar los ajustes necesarios antes de recargar.

Es absolutamente necesario que lea las siguientes instrucciones.

Si hay algo que no comprende deberá llamarnos al (480) 948-8009.

Paso número uno: El montaje de la RL 1050

Elija un área para colocar la prensa. Asegúrese de que la superficie no vibra y es lo suficientemente fuerte para sostenerla (su masa y su fuerza de operación). Si es posible, una la superficie a la pared mediante clavos.

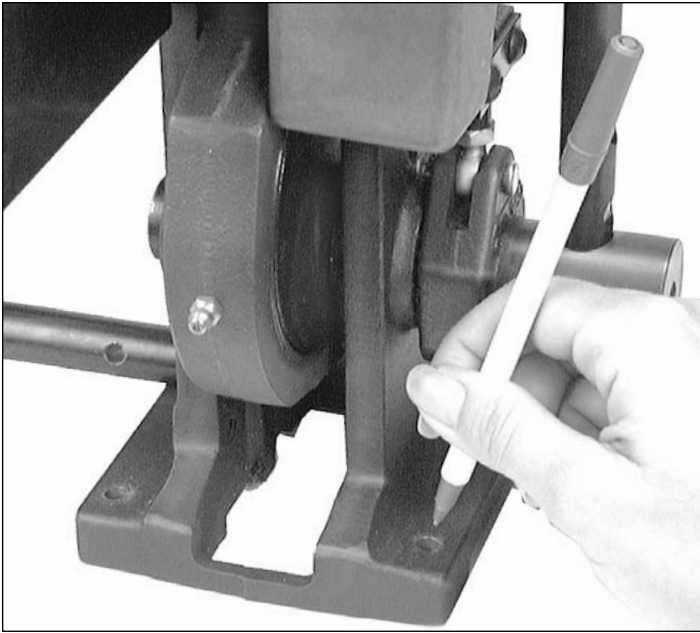


Fig. 1: Marque los cuatro agujeros utilizando la prensa como templete. Fig. 1

Saque la RL 1050 de la caja y colóquela en el área de la superficie que ha elegido. El eje (crank) debería estar a su izquierda. Acerque la prensa hacia sí mismo y colóquela en el borde más cercano a usted. Asegúrese de que puede mover la palanca con libertad.

Instale la palanca (no 12727) como se le indica en el esquema. Asegúrela bien en la prensa con ayuda del tornillo (no 13432). Usted va a darse cuenta de que hay tres posiciones diferentes para la colocación de la palanca. Deberá elegir la que le resulte más cómoda. Cuanto más larga sea la palanca, menos fuerza necesitará para operarla aunque el movimiento será más largo.

El portadados (no 20420) está unido al cuerpo principal de la prensa mediante tiras de plástico que lo protege durante el viaje. Quite estas tiras mientras tiene bien sujeta la palanca.

Eleve la palanca muy despacio. Esto provocará que el portadados se mueva aproximadamente 23 centímetros hasta que quede bien colocado. Nota: Si la palanca se está moviendo con dificultad, deberá asegurarse de que la prensa no se ha estropeado en el proceso de envío.

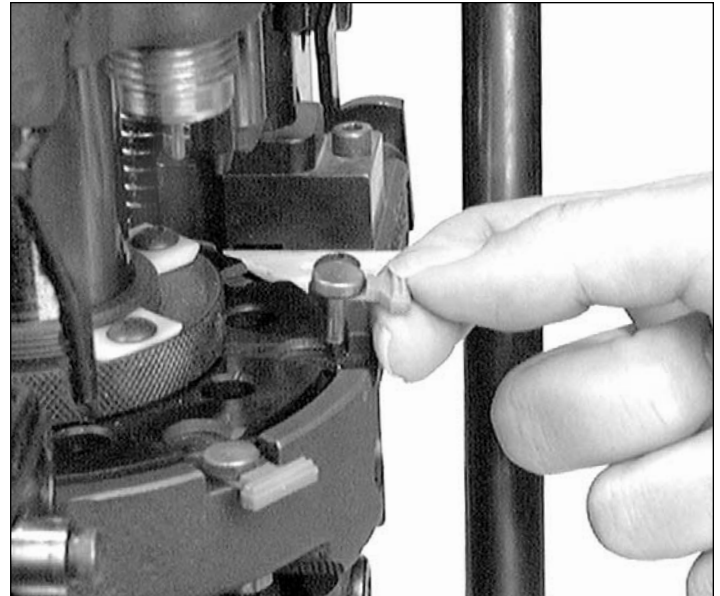


Fig. 2: Aquí le mostramos cómo colocamos la pieza localizadora en el lugar que le corresponde.

Instale las seis piezas localizadoras (locator buttons) (no 20637) alrededor del amarravainas (shellplate) (no 12600). Fig 2

Paso número dos: La instalación del ensamblaje del alimentador de vainas (casefeed assembly).

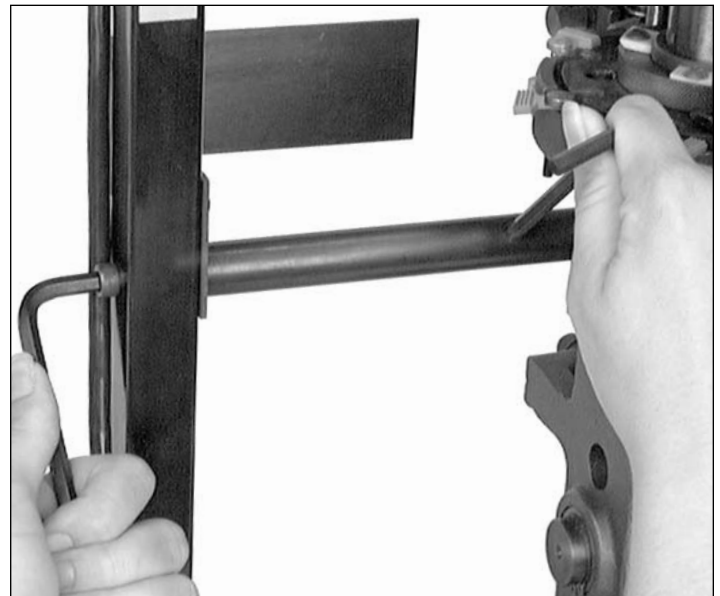


Fig. 3: Debe tensarlos bien con ayuda de una llave hexagonal (Allen wrench).

Instale el soporte del recipiente de cartuchos (cartridge bin bracket) (no 13238) en el cuerpo principal de la prensa utilizando el tornillo adecuado (no 13377). Fig. 3

Atornille bien los postes separadores (casefeed post studs) (no 13271) en la plataforma principal (o armazón principal) de la prensa. Coloque la arandela (washer) solamente en el poste inferior. **Debe tensarlos bien con ayuda de una llave hexagonal (Allen wrench).** Fig 3

A continuación, instale el soporte del recipiente de balas (bullet bin bracket) (no 12144) al poste base del alimentador de vainas (casefeed post) (no 20641) utilizando el tornillo indicado (no 13685). Véase el esquema en la página 27.

Debe colocar el ensamblaje del alimentador de vainas (casefeed bowl assembly) en el poste base (casefeed post) que es donde se encuentra el logotipo de Dillon y el interruptor 'on/off'. Estos deben estar enfrente de usted.

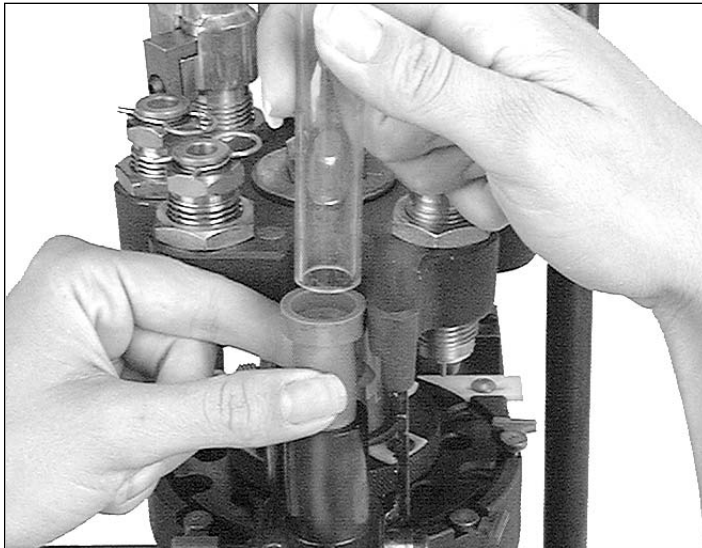


Fig. 4. Esta fotografía le indica la posición adecuada del tubo alimentador de vainas y del adaptador.



Fig. 5. Fíjese en la flecha. Hay un pequeño espacio que permite que el dado quede ajustado sin que tenga que extraer el dosificador de pólvora.

El tubo alimentador de vainas (casefeed tube) (no 13761) ya debería estar colocado dentro del adaptador del alimentador de vainas (casefeed adapter) (no 13654*) Fig. 4. Fíjese que hay una palabra 'up' en uno de los extremos. Presione ese extremo hacia abajo introduciéndolo en la caja del motor del alimentador (casefeed motor housing) Fig. 5. El montaje de este ensamblaje ya está completo.

Paso 3. Instalación del dosificador de pólvora (powder measure).

Quite la funda/tapadera azul del dado de pólvora (powder die) (no 20320) y coloque el medidor de pólvora (powder measure).

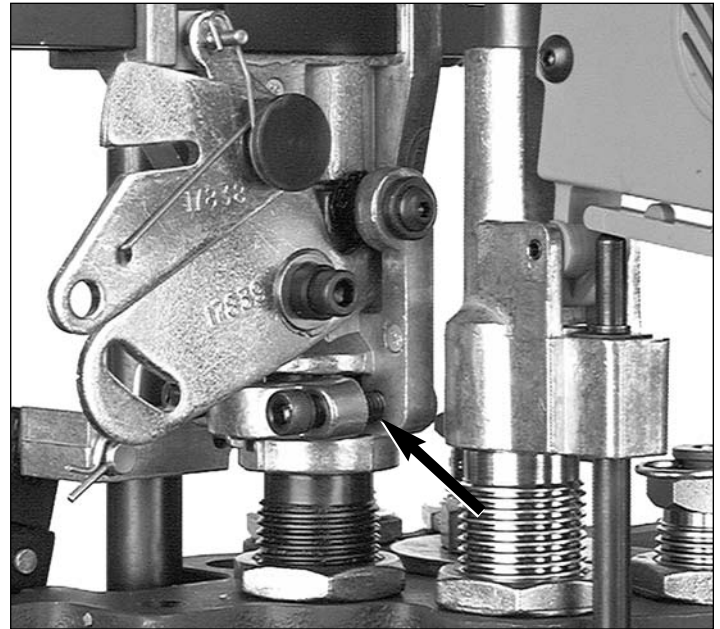


Fig. 6. Note que el resorte colocado encima de la tuerca de orejas está ligeramente comprimido.

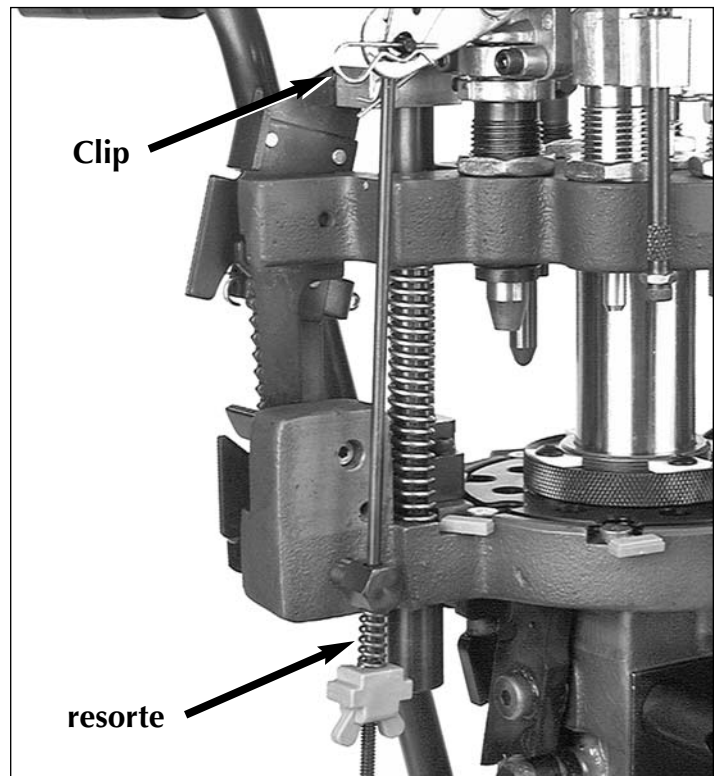


Fig. 7 Aquí le mostramos dónde ha de colocar el recipiente de balas y el recipiente de cartuchos.

Fig. 6. Instale la varilla aseguradora del dosificador de pólvora (powder measure return rod) (no 13960) a través del tornillo con abertura 3/8 (eyebolt) (no 13089) el cuál está montado en la esquina izquierda de la plataforma (main frame). Fig. 7 Ahora una la varilla

* Indica una parte que es exclusiva de ciertos calibres - véase la tabla de conversión de calibres en la página 20 para el calibre que desea recargar.

aseguradora (rod) al tornillo de la palanca del dosificador (powder measure bellcrank) (no 20319). Para ello deberá utilizar el clip de la varilla aseguradora (failsafe rod clip). Fig. 7 Instale el resorte (no 14033) y la tuerca 'de orejas' (wing nut) (no 13799) en la varilla (rod) y ajuste la tuerca hasta que note que el resorte está ligeramente tenso. Ajuste bien los tornillos (no 14037) de la abrazadera (measure clamp).

Paso 4: La instalación del recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) y el recipiente de balas (bullet bin).

Coloque el recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) (no 13650) como le mostramos en el esquema de la página 23.

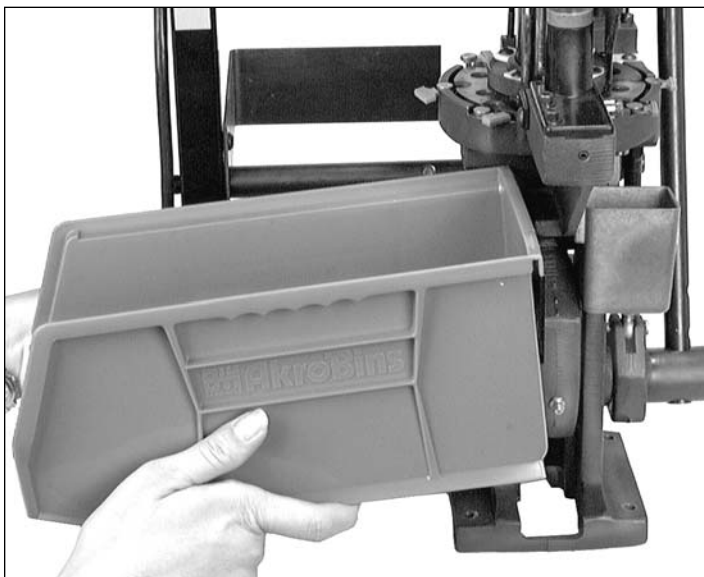


Fig. 8: Shown is the proper location of the cartridge collection bin. Note the bullet bin bracket in the background.

Coloque el recipiente de balas (bullet bin) (no 13756) y el recipiente de cartuchos (cartridge bin) (no 13484) en sus respectivos soportes. Fig. 8

Paso 5: Activación de la prensa.

El ensamblaje de la máquina debería estar ya completo. Tire de la palanca (handle) hacia abajo completamente y con cuidado. A continuación empuje la palanca hacia arriba por completo. Con este movimiento de la palanca el amarravainas (shellplate) debe ponerse en funcionamiento y avanzar. El deslizador de fulminantes (primer slide) (no 20318 *) deberá ponerse en funcionamiento también.

El transportador de vainas (casefeed plunger) (no 13073*) debe moverse hacia el amarravainas (shellplate). Asegúrese de repetir este paso unas cuantas veces para familiarizarse con las diversas funciones de la prensa antes de comenzar con la recarga.

A continuación enchufe el motor del alimentador de vainas (casefeed motor) y enciéndalo. El platillo alimentador (casefeed plate) debería girar suavemente.

Si hasta ahora todo funciona, vamos a ocuparnos de los componentes.

Componentes de recarga.

Su RL 1050 tiene un dosificador de pólvora (powder measure) que se activará solamente si hay una vaina colocada en la estación 5.

La barra de pólvora (powder bar) deberá hacer su recorrido completo al mismo tiempo que la palanca llega hasta la base de la prensa. Para lograr esto, debe ajustar el dado (die) según le convenga.

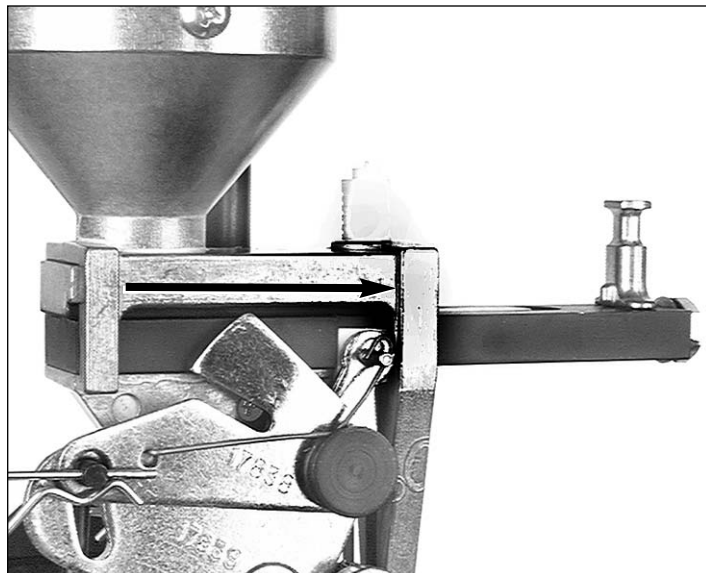


Fig. 9 En esta fotografía le mostramos la barra de pólvora (powder bar) al final de su trayecto.

El dado de pólvora (powder die) ya ha sido ajustado en la fábrica. Debe colocar una vaina vacía en el amarravainas (shellplate) (estación 5) para verificar si el ajuste es correcto. Atención: la vaina utilizada para ajustar el dosificador de pólvora (powder measure) ya debe haber sido reformada y con fulminante.

Si va a utilizar vainas rectas (no golleteadas) ajuste el dado hasta que quede en una posición bastante alta. A continuación comience a bajarlo girándolo en la misma dirección que las agujas del reloj hasta que logre el ensanche de la vaina que desea. (Si el dado queda en una posición muy baja, la boquilla de la vaina quedará demasiado ancha).

Si va a utilizar vainas golleteadas como las .223 no deberá ajustar demasiado el dado hacia abajo o provocará que la pared de la vaina se doble.

Si desea saber la cantidad de pólvora que necesita para el calibre que desea recargar deberá consultar un manual de pólvora o de recarga. También deberá determinar el peso adecuado utilizando una balanza.

El ajuste del dosificador de pólvora (powder measure)

El ajuste del dosificador tiene lugar en la estación 5. Funciona de este modo: Primero deberá girar el dado de pólvora (powder die) hasta que quede colocado en el portadados (toolhead). A continuación, introduzca el embudo de pólvora con el canal horizontal en la parte superior. El embudo debe moverse sin restricciones dejando el collar del dosificador de pólvora (powder measure collar) y el dado de pólvora (powder die) poco ajustados.

Esto le permitirá ajustar el dado para dar a la boquilla de la vaina de su pistola el ensanche deseado y la bala quedar´ correctamente colocada dentro de la boquilla.

En el caso de vainas para rifles, el dado deberá ser ajustado para que el embudo de pólvora (powder funnel) haga contacto con la boquilla de la vaina y ponga en funcionamiento la barra de pólvora (powder bar). Estos ajustes deberán ser llevados a cabo colocando una vaina en la estación 5 y, a continuación, tirar y empujar la palanca hacia abajo y hacia arriba sucesivamente mientras ajusta el dado de pólvora (powder die).

Cuando todas las piezas hayan quedado bien ajustadas, la vaina empujará la barra de pólvora (powder bar) y ésta llevará a cabo su recorrido completo.

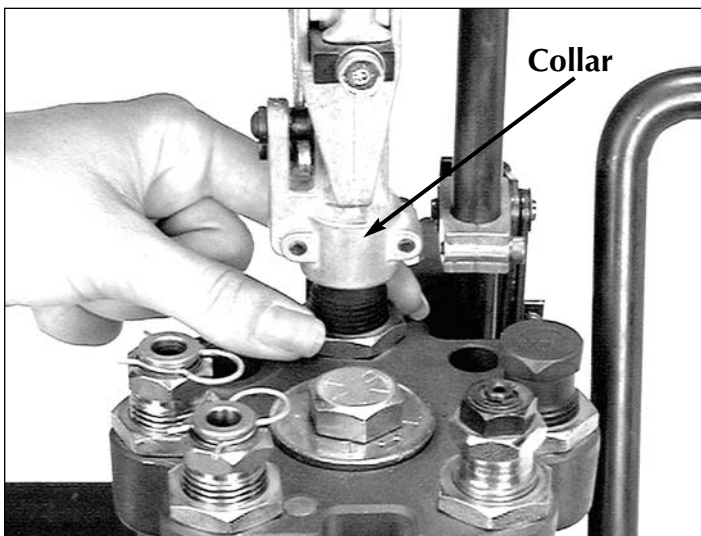


Fig. 10: Asegurese que la tuerca y los tornillos del monobloque están apretados.

Cuando crea que los ajustes son correctos, deberá ajustar la tuerca de seguridad del dado (die lock nut) (no 14067) y el monobloque del dosificador (powder measure collar) (no 13939). Fig. 10

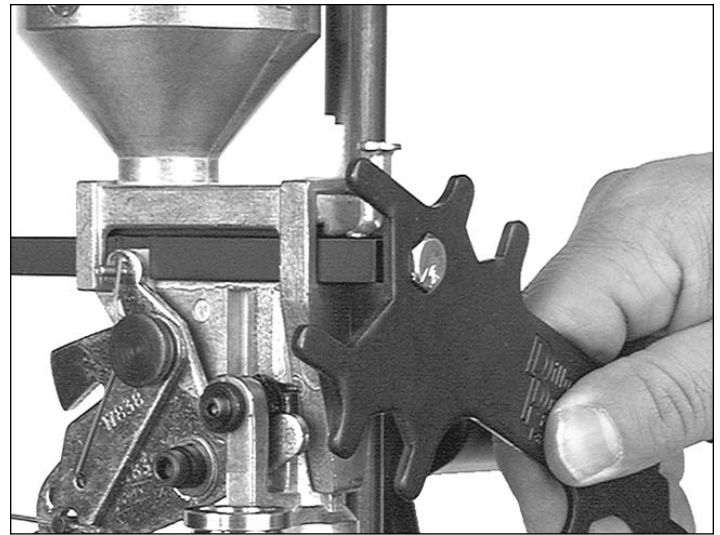


Fig. 11: Ajuste de la barra.

Fig. 11 Se dará cuenta de que hay un tornillo de ajuste (adjusting bolt) en la parte delantera de la barra de pólvora (powder bar). Si gira este este tornillo (bolt) en dirección contraria a las agujas de un reloj reducirá la carga de pólvora, sin embargo, si lo gira en la misma dirección que las agujas, aumentará la carga.

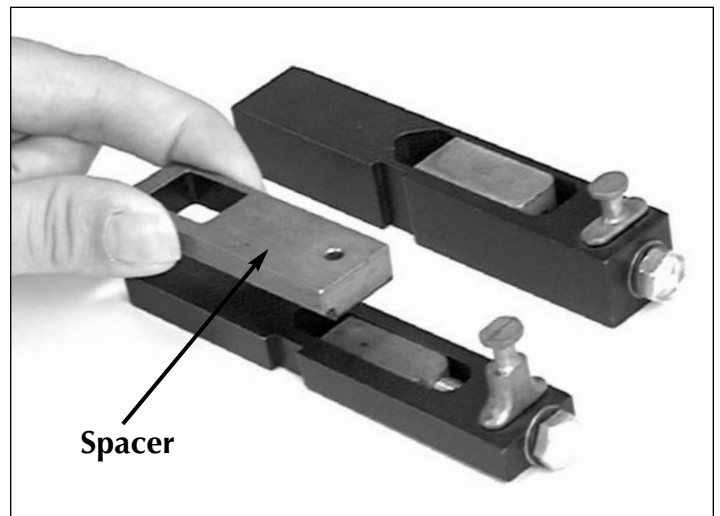


Fig. 12 Aquí le mostramos los dos tamaños. La barra pequeña (izquierda) y la barra grande (derecha).

Su prensa viene con dos barras de pólvora (powder bars). Fig.12 Una barra grande (no 20063) y una más pequeña (no 20062). Utilice la barra grande siempre que sea posible.

Coloque una vaina marcada debajo del dosificador de pólvora y ponga en movimiento la palanca. Deberá calcular el peso de la carga de pólvora utilizando una balanza.

Fig. 11 Si gira el tornillo (bolt) en dirección contraria a las agujas de un reloj, reducirá la carga de pólvora. Si lo gira en la misma dirección, aumentará la carga.

Cuando ya ha calculado la carga de pólvora deberá cargar unas cuantas vainas y asegurarse de que la cantidad de pólvora es correcta utilizando una balanza.

Colocación del tubo alimentador de fulminantes (primer magazine).

Seleccione el tubo de recolección de fulminantes que le convenga y llénelo. Para llenarlo debe colocar la funda de plástico del tubo sobre los fulminantes y presionar hacia abajo.

Ya se habrá dado cuenta de que los tubos alimentadores de fulminantes (primer magazine tubes) y los tubos de recolección de fulminantes (pick-up tubes) tienen fundas/puntas de colores diferentes. Estos colores le ayudarán a identificar tamaños más fácilmente.

Este es el código de colores:

Azul	Orificio del tubo alimentador de fulminantes pequeños.
Rojo	Orificio del tubo alimentador de fulminantes grandes.
Amarillo	Para el tubo recolector de fulminantes pequeños.
Verde	Para el tubo recolector de fulminantes grandes

El lado brillante de los fulminantes debería estar hacia arriba. Será más fácil recoger los fulminantes si utiliza un platillo de fulminantes (primer flip tray) (no 13606).

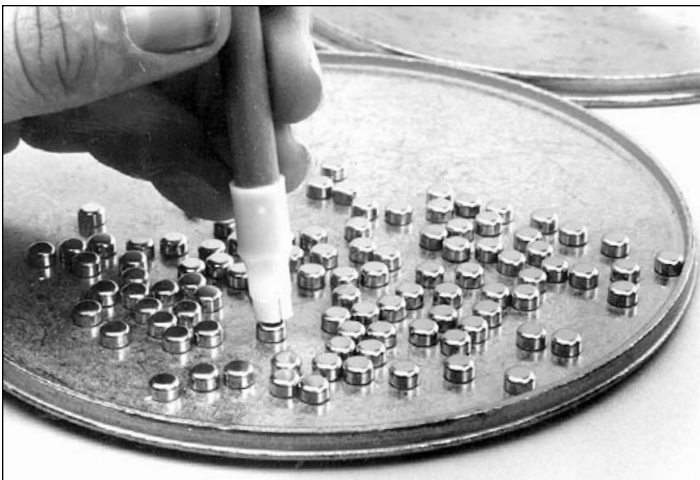


Fig. 13 El lado brillante de los fulminantes deberá estar hacia arriba.

Si no tiene un platillo de fulminantes (primer flip tray) puede adquirirlo en Dillon Precision. Fig. 13

Una vez que ha llenado el tubo recolector de fulminantes (pick-up tube) deberá asegurarse de que todavía conserva la funda/punta de plástico bien colocada.

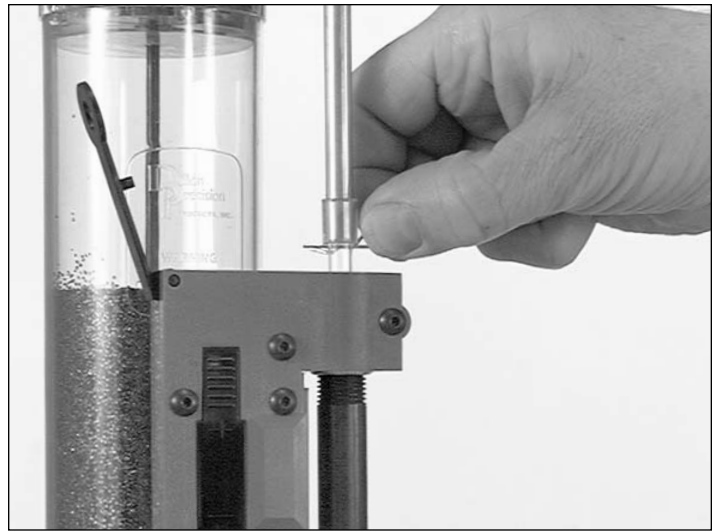


Fig. 14 Levante el sensor (switch lever) del sistema de aviso anticipado (early warning system). Invierta el tubo recolector y colóquelo encima del tapón del tubo protector de seguridad (magazine shield cap) (no 13957)

Se dará cuenta de que la punta tiene forma de embudo, que le hará más fácil introducir los fulminantes (primers).

Coloque el tubo alimentador de fulminantes tal y como se le muestra en la figura 14. Quite el clip de seguridad (retaining clip) del tubo y permita que los fulminantes caigan dentro de dicho tubo. Baje el sensor del sistema de aviso anticipado (switch lever) a su posición inicial. Introduzca con cuidado la varilla de plástico (follower rod) en el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine tube) a través del sensor del sistema de aviso anticipado (switch lever). La varilla (follower rod) activará la alarma (buzzer) cuando queden de tres a cinco fulminantes en la prensa.

El alimentador de vainas eléctrico (electric casefeeder)

Utilice solamente vainas limpias que ya hayan sido previamente inspeccionadas ya que podría tener problemas; separe las vainas y asegúrese de que no hay vainas de menor calibre dentro de otras de mayor calibre. Atención: Asegúrese de no mezclar las vainas que están cargadas con las que están vacías. Es posible que coloque al revés (hacia abajo) un cartucho de .38 WC (que tiene la punta plana) en el amarravainas y explote cuando se ponga en contacto con la aguja extractora de fulminantes (decap pin).

Ahora deberá colocar 500 vainas de pistola en el alimentador de vainas (casefeeder) o 350 vainas de .223.

Su prensa ya tiene todos los componentes y está lista para la recarga aunque antes de comenzar, deberá averiguar qué ocurre en cada estación leyendo la información que se presenta a continuación.

Cómo funciona la RL 1050. (Estaciones 1-8 contrareloj).

Estación 1: Aquí las vainas vacías son colocadas automáticamente por el alimentador eléctrico de vainas (electric casefeeder) entonces la vaina entra la amarravainas (shellplate).

Estación 2: En esta estación las vainas que ya han sido disparadas se reforman y se extraen de la vaina los fulminantes gastados.

Estación 3: Esta estación es única. Mientras el dilatador (expander) sujeta la vaina desde el interior de ésta y la expande ligeramente, la barra de reformar (swager rod) es introducida en la cavidad para fulminantes (primer pocket) y elimina los pliegues (estos pliegues solamente se dan en vainas militares).

Estación 4: Aquí se instala el nuevo fulminante. El tubo alimentador de fulminantes (magazine tube) está colocado dentro del tubo de seguridad (primer feed shield) y incluye un sistema de aviso anticipado (early warning system) que le avisa en el momento que le quedan solamente tres fulminantes.

Estación 5: En esta estación se ensancha la vaina y el dosificador automático de pólvora (powder measure) deposita la carga en ésta. El dosificador no depositará la pólvora a menos que haya una vaina en el amarravainas. Esta estación también está equipada con el sistema de seguridad de pólvora Dillon (Dillon Powder Measure Failsafe). Si lo utiliza apropiadamente, no podrá cargar ninguna vaina si no hay pólvora en la prensa.

Estación 6: Esta estación está abierta, permitiéndole inspeccionar las vainas (cases).

Estación 7: Aquí se coloca la bala correctamente.

Estación 8: En esta estación la bala queda sellada. A continuación, el cartucho es expulsado automáticamente cayendo en el recipiente de balas (bullet bin).

Como le comentamos anteriormente, todos los dados han sido ya ajustados en la fábrica. No debería

hacer ningún ajuste a dichos dados hasta que se haya familiarizado con la prensa y solamente si este ajuste es necesario.

Recuerde: Puede haber variedad según los componentes.

Comience a recargar.

Encienda el interruptor. Este interruptor se encuentra en la parte delantera del motor del alimentador de vainas (casefeed motor). En este momento, el platillo alimentador (casefeeder plate) se pondrá en movimiento. A continuación, las vainas empezarán a caer (con el culote hacia abajo) por el tubo alimentador de vainas (casefeeder tube). El motor seguirá funcionando hasta que el tubo alimentador se llene y cuando esto ocurra, el sensor del alimentador de vainas (micro switch) impedirá que las vainas sigan cayendo.

A partir de este momento, el alimentador (casefeeder) seguirá dispensando vainas cada vez que recarga. Si el alimentador no funciona correctamente o las vainas no están cayendo bien colocadas, deberá referirse a la guía de ayuda de este manual.

Tire de la palanca hacia abajo completamente y después hacia arriba por completo. Este movimiento de la palanca debe hacerse con suavidad.

La primera vaina ya debería estar colocada en la estación 2 (station 2). Tíre de la palanca hacia abajo completamente y luego hacia arriba por completo.

Cuando mueva la palanca hacia arriba, el amarravainas quedará en posición correcta y cuando la mueva hacia abajo, se llevará a cabo el proceso de introducir los fulminantes en las vainas. Si mueve la palanca hacia arriba despacio, tendrá mucho más tiempo para coger las balas y colocarlas correctamente. Le sugerimos que, al menos, espere un segundo en bajar la palanca y otro en subirla.

La primera vaina ya debería estar en la estación 3 (station 3) y otra vaina debería estar en la estación 2 (station 2). Mueva la palanca de nuevo hacia arriba y hacia abajo. La vaina va a quedar ensanchada cuando salga de la estación 3 (station 3). Observe con atención la barra de reformar (swaging rod) (no 20314*). Si funciona bien, proceda con la recarga, si no funciona como desea, deberá leer los puntos 3 y 4 de la guía de ayuda de este manual. Mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo de nuevo.

En este momento ya debería haber insertado un fulminante dentro de la vaina. Esta vaina debería estar ahora en la estación 5 (station 5). Quite la pieza localizadora (locator button) (no 20637*) extraiga la ronda y observe si el fulminante (primer) está bien colocado. Si todo ha salido bien, vuelva a poner la vaina y la pieza localizadora (locator button) y siga con el proceso de recarga. Si hay algún problema, refiérase a las secciones 3 y 4 de la guía de ayuda.

Tire de la palanca hacia abajo y después hacia arriba para que el dosificador (powder measure) cargue la cantidad de pólvora que usted desea y al mismo tiempo que esto ocurre, las boquillas de las vainas de pistola

** Indica una parte que es exclusiva de ciertos calibres - véase la tabla de conversión de calibres en la página 20 para el calibre que desea recargar.*

deberán estar siendo ensanchadas. Mire a través del agujero de inspección (inspection hole) en la estación 6 (station 6) - debería ver la carga de pólvora en la vaina.

Tire de la palanca hacia abajo y empújela hacia arriba de nuevo. Coloque una bala con su mano izquierda en la vaina (ya cargada con pólvora) en la estación 7. Esta deberá estar colocada correctamente (con una profundidad adecuada). Si no está bien colocada tendrá que ajustar otravez, ligeramente el tubo de posicionamiento (seating stem). Coloque un bala en la vaina en la estación 7 de nuevo, mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo y asegúrese de que las balas están siendo selladas correctamente dentro de la vaina en la estación 8. Si necesita realizar algún tipo de ajuste deberá consultar la guía de ayuda (sección 8). Pon otra bala en la vaina y mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo de nuevo. A partir de este momento ya debería tener su primera ronda en el recipiente de balas (collection bin)

Si todo funciona hasta ahora no tendrá que hacer más ajustes, simplemente deberá seguir colocando / añadiendo balas. Tenga cuidado con sus dedos al hacer esto. No tenga prisa. Todos sus movimientos han de ser lentos y suaves. Poco a poco podrá trabajar más deprisa a medida que se vaya familiarizando con la prensa.

A continuación le presentamos algunas sugerencias sobre el ajuste:

Ajuste y conversiones (adjustments and conversions)

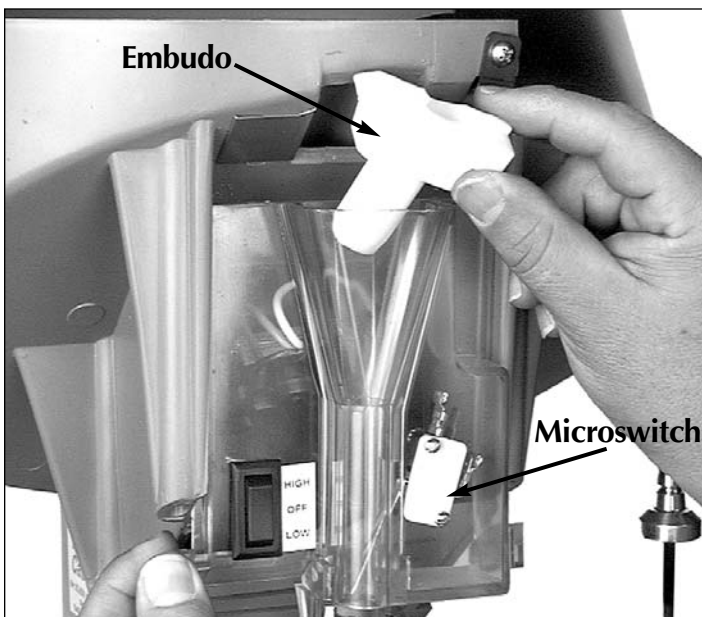


Fig. 15: En esta figura se le muestra el sensor que se desconectará automáticamente cuando una vaina esté próxima a él. También le mostramos el embudo guía (baffle) que le servirá para ciertos calibres, .380 ACP & 9mm.

Alimentador de vainas (casefeeder)

Es posible que tenga que ajustar el sensor del alimentador de vainas (micro switch) según el calibre que desee utilizar. Es posible que las vainas queden

demasiado apretadas entre el sensor y la pared del tubo alimentador. Por el contrario, también es posible que las vainas no hagan demasiada presión en el sensor evitando que éste se desconecte y provocando que el tubo se llene de vainas excesivamente. Fig. 15

Nosotros le proveemos de un embudo guía (casefeeder baffle) (no 13688) en la caja de suplementos y deberá utilizarlo cuando está recargando .41 mag, .44mag, .37mag, .30M1 Carbine, .45 Long Colt.

Quite los dos tornillos del embrague (clutch screws) (no 13732), arandelas aseguradoras (lock washers) (no 13813), el embrague superior (upper clutch) (no 13632) y el plato alimentador (casefeeder plate) (no 20489*). Coloque la arandela (washer) (no13702) encima del embrague inferior (lower clutch) (no 13736). A continuación, proceda con el ensamblaje.

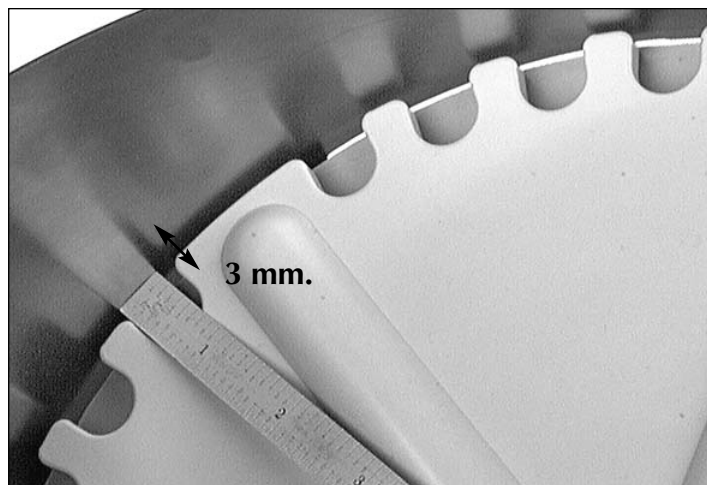


Fig. 16 Asegúrese de que el platillo está bien centrado. Deje un espacio de tres milímetros entre el platillo y el alimentador de vainas.

En este momento el plato alimentador (casefeeder plate) debería estar a unos tres milímetros por encima de la base interior del recipiente de vainas (casefeed bowl). Atención: Asegúrese de que el platillo alimentador (casefeeder plate) está correctamente centrado en el alimentador de vainas. Fig. 16

La palanca (handle)

La palanca puede ser ajustada a tres tamaños (corta, mediana y larga). Escoja el tamaño que le haga sentir más cómodo. Desajuste el tornillo asegurador de la palanca (set screw) (no 13432) y vuelva a ajustarlo cuando la palanca esté en la posición que desea.

Barra reformadora (swaging rod)

El proceso de reforma en la RL 1050 es un proceso simple y es necesario para todas las vainas ya que hace más uniforme la cavidad para fulminantes permitiéndoles que entren mejor. Hay dos tamaños, la barra grande (no 20314) y la pequeña (no 20313). Ambas pueden ser ajustadas según lo desee.

* Indica una parte que es exclusiva de ciertos calibres - véase la tabla de conversión de calibres en la página 20 para el calibre que desea recargar.

Conversión de la barra y del ajuste (swage conversion and adjustment)

Véase la figura 17

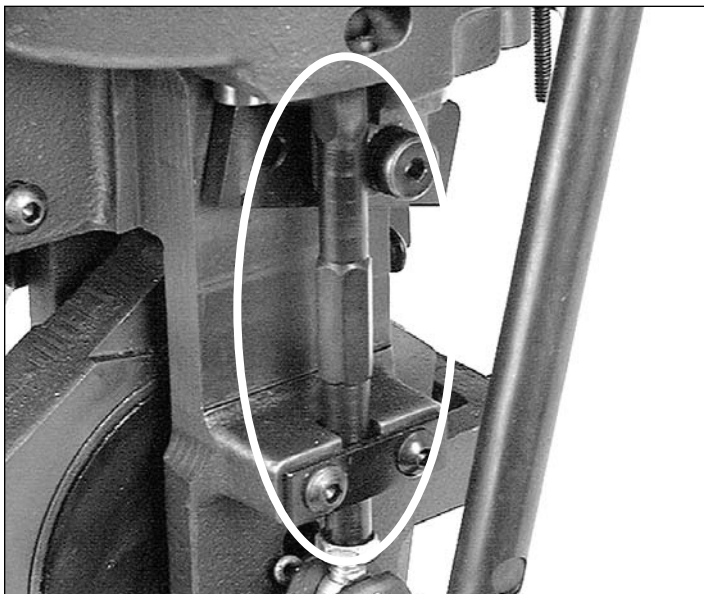


Fig. 17 En esta figura le mostramos una barra de reformar (swage rod) vista desde el lado derecho de la prensa.

Comience por quitar la funda de la barra (swage cover) (no 13064). A continuación, quite el pasador de seguridad (hair pin cotter) (no 13840) y extraiga la chaveta (clevis pin) (no 13522). Gíre el conector de la barra reformadora (swage connecting rod) 90 grados lo que le permitirá acceder a la barra reformadora (swaging rod). Empuje la barra (swaging rod) hacia abajo y sáquela de la prensa.

Introduzca la nueva barra reformadora (swaging rod) en la prensa y haga los ajustes necesarios.

Ajustes de la barra reformadora (swaging rod).

Utilice SOLAMENTE una vaina militar sin reformar para este tipo de ajustes.

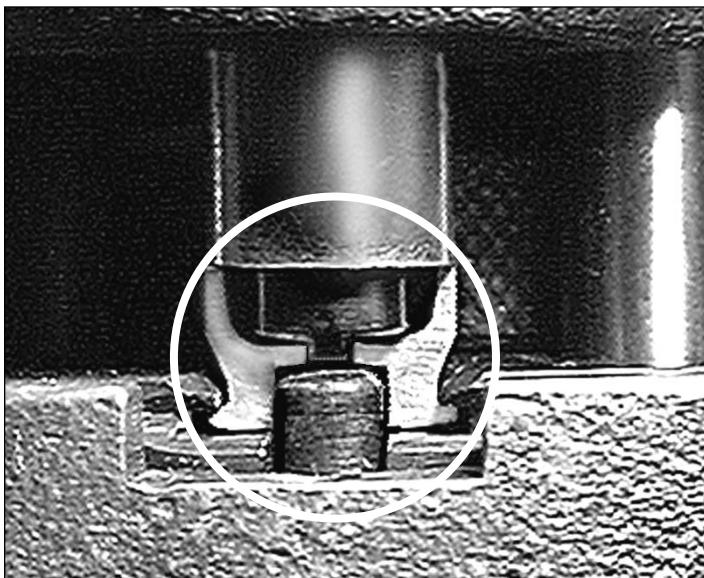


Fig. 18 En esta figura podrá observar una .45 ACP con la barra de reformar y el dilatador ajustados apropiadamente.

Coloque la palanca hacia abajo y gíre el dilatador (expander) (no 13017*) hasta que haga contacto con la base interior de la vaina y la coloque correctamente. Fig. 18

Seguidamente, suba la palanca hasta la mitad de su recorrido y gíre la barra de reformar (swaging rod) más o menos 25 grados. Ahora, tire de la palanca hacia abajo completamente y empújela hacia arriba por completo. Inspeccione la vaina y cuando vea que la cavidad para fulminantes ha sido reformada correctamente, ajuste la tuerca de seguridad de la barra reformadora (swage lock nut) (no 13682).

Usted sabrá que ha reformado la cavidad correctamente si hay un borde redondo alrededor de la cavidad para fulminantes (primer pocket). Algunas vainas militares (.223 y .308) tienen tres pequeños pliegues alrededor de la cavidad. Cuando la barra de reformar haya hecho su trabajo, estos pliegues habrán desaparecido.

Instrucciones para la conversión del sistema de fulminantes.

Uno de los dos sistemas de fulminantes (primer system) ya ha sido instalado en la fábrica (el sistema pequeño o el grande). Si desea cambiar el sistema pequeño al grande o viceversa, debe seguir las siguientes instrucciones:

Asegúrese de que ha quitado todos los fulminantes del sistema. A continuación, quite el sistema de aviso anticipado (early warning system) y el tapón del tubo protector (magazine shield cap). Ahora deberá quitar el tubo alimentador de fulminantes (magazine tube) (no 22031 tubo para fulminantes grandes y no 22030 tubo para fulminantes pequeños) y reemplácelo por un nuevo tubo de tamaño distinto. Asegúrese de que la chaveta del tubo alimentador (primer magazine tip) (no 14003 grande y no 14024 pequeña) está en la ranura y el tubo está bien colocado (hacia abajo).

Tire la palanca hacia abajo.

Desajuste el tornillo del brazo activador (lever arm bracket screw) (no 14037), eleve el ensamblaje activador de la barra de fulminantes unos ocho centímetros y atorníllelo hasta que quede bien asegurado. Empuje la palanca hacia arriba y quite los dos tornillos del ensamblaje de fulminantes (primer feed body screws) (éste no es el mismo que el ensamblaje activador de fulminantes) (no 13363) y extraiga el ensamblaje de fulminantes (primer feed body assembly) (no 20773) de la prensa.

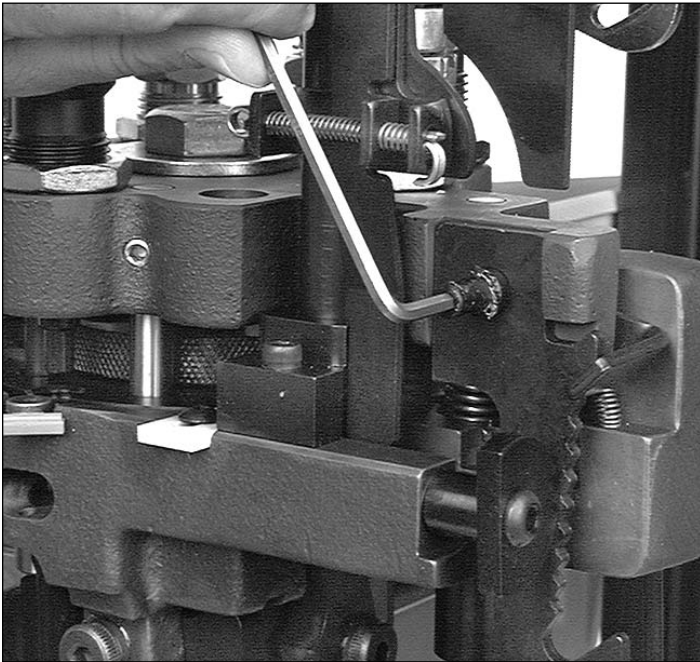


Fig 19: Extraiga el trinquete (ratchet cam) (no 11686) del portadados (toolhead) (no 20420).

Extraiga el trinquete (ratchet cam) (no 11686) del portadados (toolhead) (no 20420). Fig. 19

Saque la varilla de seguridad (failsafe rod) (no 13960) de la palanca del dosificador (bellcrank) quitando el clip asegurador de la varilla (rod clip) (no 13929). Fig. 20

Lea las instrucciones en su totalidad antes de extraer el portadados (toolhead) y el amarravainas (shellplate) de la prensa.

Extraiga el tubo alimentador de vainas (casefeed tube) (no 13761). Seguidamente extraiga el portadados (toolhead). A continuación, desajuste los tornillos del anillo de seguridad del amarravainas (shellplate lockring) para poder extraer dicho anillo. Esto le permitirá quitar el deslizador de fulminantes (primer slide) y reemplazarlo por otro de diferente tamaño (no 20311 grande o no 20317 pequeño). También le permitirá reemplazar la boquilla del punzón de fulminantes (primer seating punch bushing) (no 13031 grande o no 13222 pequeña) y el punzón introductor de fulminantes (primer seating punch) (no 12849 grande o no 13307 pequeño).

Una vez que haya extraído todas las piezas anteriormente mencionadas, podrá limpiar la prensa con facilidad. Junto con la prensa le enviamos un destornillador especial para la boquilla del punzón de fulminantes (primer seating punch bushing) que se encuentra en su bolsa de accesorios. Debe lubricar la base del punzón de fulminantes (primer seating punch) antes de instalarlo. Ajuste el punzón para que quede al mismo nivel que la boquilla. Para ajustarlo deberá girar el tornillo asegurador (set screw) (no 13226) hacia arriba o hacia abajo. Si el punzón queda demasiado bajo, se acumularán residuos que provocarán mellas en los fulminantes. Si por el contrario, el punzón queda demasiado alto, éste atascará el deslizador de

fulminantes (primer slide). Atención: Puede utilizar el deslizador (slide) como guía moviéndolo hacia delante y hacia atrás para verificar los ajustes que ha hecho.

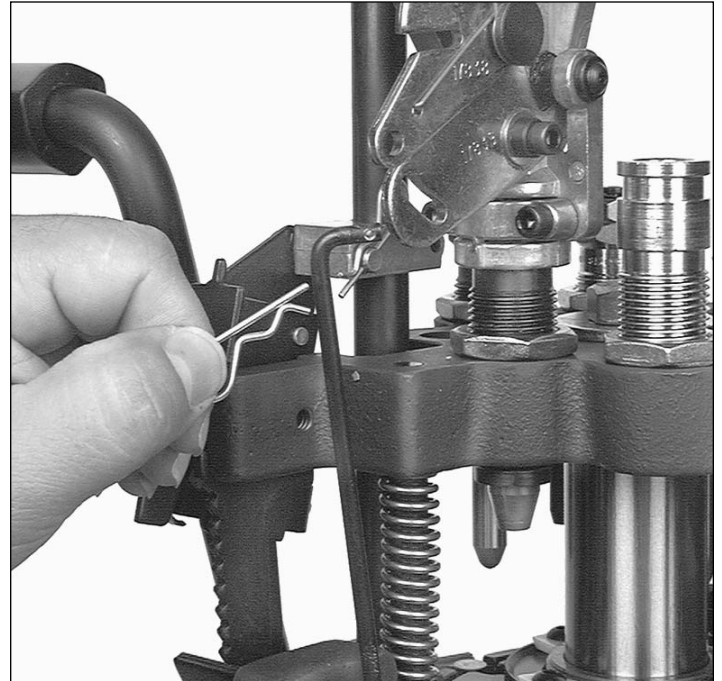


Fig. 20: Desconecte la varilla de seguridad (failsafe rod) (no 13960) de la palanca del dosificador (bellcrank).

Extracción del portadados (toolhead)

Desconecte la varilla de seguridad (failsafe rod) (no 13960) de la palanca del dosificador (bellcrank). Para ello deberá quitar el clip asegurador de la varilla (return rod clip) (no 13929). Fig. 20

Tire la palanca hacia abajo.

Desajuste el tornillo del brazo activador (no 14037) eleve el ensamblaje activador de la barra de fulminantes unos ocho centímetros.

Extraiga el trinquete del portadados (toolhead ratchet) (no 11686). Fig. 19

Ahora deberá extraer el sistema de aviso anticipado (Early Warning System).

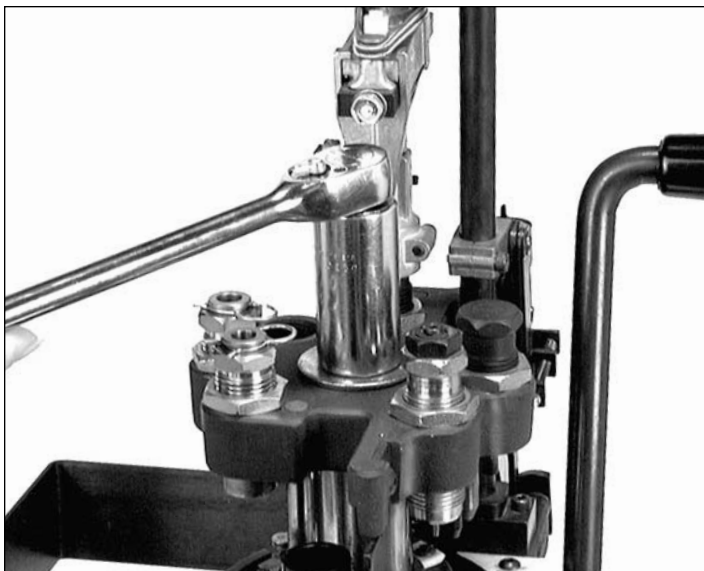


Fig. 21: Utilice una llave inglesa de 15/16 pulgadas para desajustar el tornillo.

Desajuste el tornillo del portadados (toolhead bolt) (no 13342) y la arandela (washer) (no 13449). Para poder extraer el tornillo necesitará una llave inglesa de 15/16 pulgadas.

(Esta llave no está incluida, debe comprarla). Fig. 21

Ahora extraiga el portadados (toolhead) (no 20420). Mueva el portadados de izquierda a derecha unas cuantas veces mientras abajando la palanca hasta que por fin pueda sacarlo.

Una vez haya extraído el portadados deberá bajar la palanca completamente.

Cuando haya instalado de nuevo el tornillo del portadados (toolhead bolt) (no 13342) ajústela con la mano sólo y a continuación mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo para asegurarse de que todo está bien colocado. Con la palanca en posición baja ajuste el tornillo del portadados (toolhead bolt) (no 13342) con la llave inglesa.

Extracción del amarravainas (shellplate)

Extraiga el expulsor de cartuchos (ejector tab) (no 13189).

Desajuste los cuatro tornillos de las piezas localizadoras (locator tab screws) (no 13895) sin quitarlos por completo. Antes de extraer el anillo de seguridad (lockring) límpie con un cepillo de dientes la pólvora que pueda estar depositada en el filete (espiral del tornillo o de la tuerca). A continuación saque el anillo de seguridad (lock ring) (no 20311). Empuje con el dedo hacia atrás el transportador de vainas (casefeed plunger) (no 13073*) para poder extraer el amarravainas (shellplate) (no 11925*) de la plataforma. Asegúrese de engrasar el interior del amarravainas antes de volver a instalarlo. Atención: debe girar el anillo de seguridad (lock ring) hacia abajo hasta que quede completamente ajustado. Después desajuste el anillo de seguridad (lock ring) un máximo de 45 grados en dirección contraria. Ajuste ahora los tornillos de las piezas localizadoras (locator tab screws) (no 13895).

Conversión del transportador de vainas (casefeed plunger)

Es posible que cuando esté cambiando calibres tenga que sustituir un transportador de vainas (casefeed plunger) (no 13073*) por otro. Para lograrlo, deberá extraer el tubo alimentador de vainas (casefeed tube) (no 13761) y sacar el adaptador del alimentador de vainas (casefeed adapter). El adaptador viene sujeto a la prensa con una cinta adhesiva para evitar que se dañe en el envío.

Desajuste los dos tornillos del ensamblaje (housing screws) (no 13815) y extraiga la tapadera del canal del transportador (casefeed adapter housing) (no 13534).

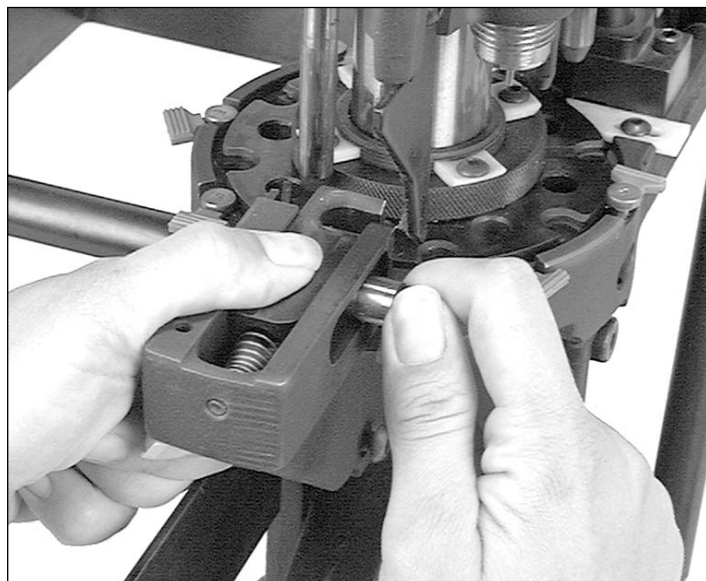


Fig. 22 Asegúrese de engrasar ligeramente el transportador de vainas (casefeed plunger) y el tornillo giratorio (roller bolt) después de limpiarlos.

Coloque su mano en el transportador de vainas (plunger) mientras extrae el tornillo giratorio (roller bolt) (no 13333) para evitar que el transportador y el resorte 'salten' fuera de la prensa. Fig. 22

Límpie en profundidad el canal del transportador (plunger track) y las partes del alimentador de vainas utilizando alcohol o acetona. A continuación, engrase ligeramente los lados del transportador de vainas e instálelo (no 13073*). No olvide engrasar el tornillo giratorio (roller bolt) (no 13498) y el canal del transportador (roller track) y pegue (con pegamento de la marca Loctite® si es posible) el filete (the threads) del tornillo giratorio (roller bolt) (no 13333).

A continuación, instale la tapadera del canal del transportador (casefeed housing) y insterte el adaptador que le convenga (no 13654*). No debería introducir el tubo alimentador de vainas (casefeed tube) (no 13761) en el adaptador (adapter) (no 13654*). Fíjese que uno de los extremos del tubo tiene la palabra 'up' (arriba). Deberá presionar este extremo hasta introducirlo en el clip del tubo alimentador (tube clip) (no 13859). Consulte la guía de ayuda si necesita realizar algún ajuste.

* Indica una parte que es exclusiva de ciertos calibres - véase la tabla de conversión de calibres en la página 20 para el calibre que desea recargar.

Ajustes en el dado (die)

Estación 2 (station 2)

Tíre la palanca hacia abajo y gíre el dado reformador (sizing die) hasta que la parte inferior del dado haga contacto con el amarravainas (shellplate). A continuación, eleve el portadados (toolhead) y coloque una vaina vacía en el amarravainas (shellplate). Ahora deberá bajar el portadados completamente hasta que haga contacto con la vaina. Seguíamente deberá ajustar la tuerca de seguridad (die lock nut) del dado reformador (sizing die). Todo lo que acaba de realizar le va a servir para que el dado quede correctamente centrado en el portadados. Atención: Nunca intente extraer un fulminante que no haya sido disparado ya que es muy posible que explote.

Ajustes del dado dilatador (expand die) - Estación 3

Instale el dado dilatador (expand die) (teniendo en cuenta el calibre que desea utilizar) en la estación 3. Coloque una vaina militar (reformada, recortada y con la cavidad de fulminantes sin reformar) en la estación 3. A continuación, coloque una vaina en la estación 2 (station 2). Tíre de la palanca hacia abajo completamente y luego hacia arriba por completo. Esto dará lugar a que la vaina pase a la estación 3 (station 3). Gíre el dado dilatador (expand die) hasta que la parte inferior de éste haga contacto con la vaina y haga dos movimientos hacia abajo y hacia arriba con la palanca. Lleve a cabo los ajustes que necesite girando el dado hasta que consiga la abertura (de la boquilla de la vaina) que desea abertura sea de .002 pulgadas. Ahora, ajuste la tuerca de seguridad (die lock nut).

Ajustes del dado de posicionamiento (seating stem) - Estación 7

Ajuste el dado de posicionamiento (seating die) con el tubo de posicionamiento (seating tube) apropiado. Cada dado de posicionamiento viene con tubos que servirán para la mayoría de las balas que quiera utilizar. Observe la forma de la bala para saber cuál es el tubo que le conviene.

Refiérase a un manual de recarga para saber cuál es la profundidad correcta de la bala y la longitud correcta del cartucho.

Tíre de la palanca hacia abajo y, a continuación, gíre el dado de posicionamiento (seating die) hasta que éste haga contacto con el amarravainas. Seguíamente, gíre el dado en dirección contraria a las agujas de un reloj (realice cuatro gíros). Vuelva a subir la palanca y coloque en la estación 7 (station 7) una de las vainas ya cargadas. Coloque una bala en la boquilla de la vaina. Ahora, baje la palanca y vuelva a subirla.

Inspeccione la bala con un calibrador para saber si la profundidad de colocación de esta es correcta. Para conseguir la longitud correcta deberá girar (en pequeños incrementos) el dado de posicionamiento (seating die) en dirección contraria a las agujas de un reloj. Para disminuir la longitud deberá girar el dado en la misma dirección que las agujas de un reloj (también realizando pequeños incrementos).

Cuando ya tenga la medida que desea, deberá bajar la palanca y ajustar la tuerca de seguridad del dado (die lock nut), con la vaina y bala en el dado.

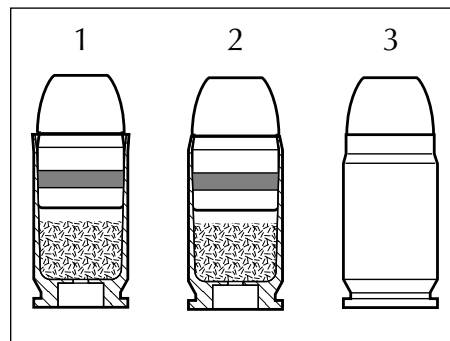
Ajustes del dado sellador (crimp die). Estación 8

Ajuste el dado sellador (crimp die) en la estación 8. Gírelo hasta que la parte inferior del dado haya quedado al mismo nivel que la parte inferior del portadados (toolhead). Este es un buen punto de partida para el ajuste del dado sellador (crimp die). Coloque un cartucho en la estación 8 con la bala correctamente colocada.

Mueva la palanca y continúe ajustando el dado hasta que haga contacto con el cartucho.

Inspeccione el cartucho. Si todavía puede ver la abertura de la boquilla de la vaina o no ha conseguido el sello que desea, deberá girar el dado 1/8 en la misma dirección que las agujas de un reloj e intentarlo de nuevo. Continúe realizando pequeños ajustes a su dado sellador (crimp die) hasta que haya conseguido el sello que desea. Ajuste la tuerca de seguridad del dado (lock ring nut).

Quire medir un cambio de .15mm en la boquilla del cartucho en comparación, con el centro del cartucho.



En el dibujo de la vaina parte n° 3 puede ver que ésta ha sido sellada en exceso ya que el dado sellador ha quedado demasiado bajo (para bajar el dado ha de girarlo en la misma dirección que las agujas de

un reloj). Fijese en la línea entre la parte superior de la vaina y la expansión de dicha vaina en la parte inferior de su boquilla. Esto no sería un sello óptimo. Esta línea se ha producido al dar demasiado sello al cartucho y solo aparecerá si el dado sellador (crimp die) ha quedado demasiado bajo. Atención: si sella demasiado las .45 ACP, .38 Super, 9mm, etc, puede causar que la bala no quede bien colocada en la vaina.

Ajustes

Para calibres de 9mm, .38Spl, .45 ACP y para vainas que han sido cargadas demasiado que han sido disparadas varias veces.

Configuración 1.

Coloque una vaina militar (reformada, recortada y con la cavidad de fulminantes sin reformar) en la estación 3.

Con ayuda de una llave inglesa deberá girar el dilatador (expand) (no 12749*) hasta que llegue al fondo de la vaina. Atención: no gire demasiado el dilatador ya que provocará daños en la vaina y el amarravainas. Seguíamente ajuste la tuerca de seguridad (die lock nut) (no 14067) y eleve la palanca.

* Indica una parte que es exclusiva de ciertos calibres - véase la tabla de conversión de calibres en la página 20 para el calibre que desea recargar.

Atornille el tornillo conector (eyebolt) (no 13245) hasta que quede adentro de la barra reformadora (swaging rod) (no 20314*). Engrase bastante el pasador cilíndrico (clevis pin) (no 13522). Deje un distancia de 3 mm. de la parte superior del connection para poder ensamblar lo.

Coloque la barra reformadora (swaging rod) en la posición que le corresponde y introduzca el pasador cilíndrico/chaveta (clevis pin) a través del conector (connecting rod) y el (eyebolt) y asegúrela con el pasador (hitch pin) (no 13840). A continuación coloque el asegurador de la barra reformadora (swaging rod cover) (no 13064)

Coloque una vaina militar en la estación 3 y baje la palanca con la mano izquierda. A continuación, gíre la barra de reformar (swaging rod) con la mano derecha hasta que note que ha quedado suficientemente ajustada. Fig.17. Suba la palanca de nuevo con su mano izquierda más o menos 30 centímetros. Con su mano derecha gíre la barra reformadora (swaging rod) más o menos 90 grados en la misma dirección que antes. Baje la palanca y súbala de nuevo solamente a la altura necesaria para extraer la vaina y inspeccionar la cavidad para fulminantes (primer pocket) y ver cómo fue reformada dicha cavidad. La barra de reformar (swaging rod) debería haber dado forma cónica a la entrada de la cavidad de fulminantes (primer pocket). Gíre la barra en incrementos de 90 grados hasta que haya logrado darle a la cavidad de fulminantes la forma cónica que desea. Asegure la tuerca de la barra reformadora (jam nut) (no 13682). Atención: no deberá reformar demasiado la cavidad para fulminantes ya que podría dañar el amarravainas (shellplate) (no 12600*). Si la barra reformadora está correctamente ajustada, le costará más trabajo bajar la palanca una vez que queden 3 ó 4 centímetros hasta el final de su recorrido.

Ajustes

Para .223 y 7.62 x 39 Ruso.

Configuración 2.

Coloque una vaina militar (reformada, recortada y con la cavidad de fulminantes sin reformar) en la estación 3.

Extraiga el dilatador (expander) (no 12749*) del dado dilatador (back up die) (no 12184).

Mantenga la palanca en posición baja y ajuste el dado dilatador (backup die) hasta que quede bien colocado en la estación 3 y se ponga en contacto con el amarravainas (shellplate). A continuación, dale un giro completo y asegúrelo correctamente con la tuerca de seguridad (no 14067).

Mantenga la palanca en posición baja. Ajuste la tuerca de seguridad (lock ring nut) en el dado dilatador (back up die). Gire el dado dilatador hasta que haga contacto con la base de la vaina. Fig. 18. Atención: NO fuerce el dado dilatador (expander die) ya que es posible que dañe la vaina y el amarravainas (shellplate). A continuación, asegure la tuerca de seguridad (no 20006*). Empuje la palanca hacia arriba.

Atornille el tornillo conector (eyebolt) (no 13245) hasta que haga contacto con la barra reformadora. Engrase bastante el pasador cilíndrico (clevis pin) (no 13522).

Coloque la barra reformadora en posición correcta. Ahora deber´ introducir el pasador cilíndrico (clevis pin) a través de la pieza conectora / conector (connecting rod) (esta pieza conecta la barra reformadora con el eje) y el tornillo conector (eyebolt) y asegurarlo con el pasador (hitch pin) (no 13064). Seguidamente deberá colocar de nuevo el asegurador de la barra reformadora (swage cover) (no 13064).

Con la vaina militar todavía en la estación 3, baje la palanca con su mano izquierda. Gíre la barra reformadora (swaging rod) hasta que quede ajustada por completo. Fig. 17. Suba la palanca con su mano derecha más o menos 25 centímetros. Con su mano derecha suba la barra reformadora un cuarto de giro completo hasta que suba un poco más. Baje la palanca de nuevo. A continuación, suba la palanca solamente a la altura necesaria para extraer la vaina y inspeccionar la cavidad para fulminantes (primer pocket) y ver cómo fue reformada dicha cavidad. La barra de reformar (swaging rod) ya debería haber dado forma cónica a la cavidad de fulminantes (primer pocket). Gíre la barra en incrementos de 90 grados hasta que haya logrado darle a la cavidad la forma cónica que desea. Asegure la tuerca de la barra reformadora (jam nut) (no 13682). Atención: no deberá reformar demasiado la cavidad para fulminantes ya que podría dañar el amarravainas (shellplate) (no 12600*). Si la barra reformadora está correctamente ajustada, le costará más trabajo bajar la palanca una vez que queden 3 ó 4 centímetros hasta el final de su recorrido.

Ajustes

Para otros calibres.

Configuración 3.

Utilice SOLAMENTE una vaina militar con la cavidad para fulminantes sin haber sido reformada. Ajuste la funda del dado dilatador (swage die body) (no 12184) más o menos hasta que quede a unos 3 milímetros de distancia del amarravainas (shellplate). Seguidamente, coloque el dado en el lugar que le corresponde. Instale la barra/dado dilatador/a (expander die) (no 12749*).

Con el amarravainas vacío, coloque una vaina en la estación 2. Tire de la palanca hacia abajo y después empújela hacia arriba. Realizando este movimiento con la palanca la vaina pasará a la estación 3. Ajuste la barra dilatadora (no 12749*) girándola en pequeños incrementos hasta que haya conseguido la medida de la boquilla que desea. Una vez que lo haya conseguido debe ajustar la tuerca de seguridad de la barra reformadora (swaging lock ring) (no 2006*).

Utilizando la misma vaina en la estación 3, baje la palanca. Extraiga la tuerca de seguridad (lock ring nut) (no 14067) y gire el dilatador (no 12749*) en la misma dirección que las agujas de un reloj hasta que haga

** Indica una parte que es exclusiva de ciertos calibres - véase la tabla de conversión de calibres en la página 20 para el calibre que desea recargar.*

contacto con la parte inferior de la vaina. A continuación, instale la tuerca de seguridad (no 13419) y ajústela correctamente.

Con la palanca todavía en posición baja, empiece a girar la barra reformadora (swaging rod) (no 20314*) en dirección contraria a las agujas del reloj. Comenzará a notar cierta resistencia en la palanca. A continuación eleve la palanca hasta la mitad de su recorrido completo. Gíre la barra reformadora 90 grados. Inspeccione la vaina y si ésta tiene la cavidad de fulminantes bien reformada, asegure la tuerca de seguridad de la barra (no 13682).

GUIA DE AYUDA

Cuando el amarravainas no realiza su recorrido completo o le cuesta mucho moverlo

1. Es posible que las piezas localizadoras no tengan el tamaño adecuado. (no 20637*)

2. Quizás la pieza indicadora (index pawl) esté doblada o desgastada (no 13705).

3. Tal vez haya ajustado excesivamente el anillo de seguridad del amarravainas (shellplate lock ring) (no 20311).

4. Es posible que hayan resíduos debajo del amarravainas (shellplate) (no 12600*)

5. Tal vez el amarravainas esté doblado o roto (shellplate). (no 12600*).

Estación 1 problemas al insertar la vaina.

1. Es posible que la barra transportadora (insert plunger) no sea del tamaño adecuado (no 13073*).

2. Quizás esté utilizando el adaptador inapropiado.

3. El anillo de seguridad del amarravainas (shellplate lock ring) podrían estar lo suficientemente ajustado (no 20311).

4. Es posible que hayan resíduos en las cavidades del amarravainas o el propio amarravainas esté dañado.

5. Tal vez haya hecho un movimiento demasiado rápido con la palanca.

6. Quizás el tornillo giratorio (roller bolt) (no 13333) esté doblado o roto.

7. Podría haber resíduos en el corredor del transportador de vainas (casefeed track).

Estación 2: problemas a la hora de reformar o extraer fulminantes gastados.

1. Es posible que las vainas estén abolladas:

a. El anillo de seguridad del amarravainas (shellplate lock ring) podrían haber estado ajustado lo suficiente o, por el contrario, estar demasiado ajustado. (no 20311).

b. Tal vez no haya demasiado radio en el dado. Utilice dados de la marca Dillon siempre que sea posible.

c. Podría haber perdido alguna de las piezas localizadoras (locator buttons) o tal vez no sean del tamaño adecuado (no 20637*).

2. Quizás las agujas extractoras de fulminantes

gastados (decapping pins) estén dobladas o rotas a causa de:

a. Un amarravainas que no tiene el tamaño adecuado (shellplate) (no 12600*).

b. El ensamblaje de extracción de fulminantes está doblado ligeramente (decapping assembly) o quizás es la aguja la que está doblada.

c. Vainas Berdan que ya tienen fulminantes.

d. Resíduos en las cavidades del amarravainas

e. Haber hecho un movimiento demasiado rápido con la palanca cuando la bajó.

f. Pequeñas piedras o otros materiales extraños dentro de las vainas.

Estación 3: problemas a la hora de reformar la cavidad para fulminantes.

1. Es posible que los fulminantes estén abollados ya que:

a. La barra reformadora (para rifle) (expander .223) no estaba lo suficientemente baja (no 13332 ó 13348)

b. La barra reformadora (swage rod) no estaba lo suficientemente ajustada (no 20314 grande y no 20313 pequeña).

Estación 4: problemas de colocación de fulminantes.

1. Es posible que los fulminantes estén abollados ya que:

a. La barra reformadora (swage rod) (no 20134 grande o no 20313 pequeña) no estaba ajustada correctamente o quizás estaba sucia o gastada.

b. Hay resíduos en el amarravainas (shellplate) (no 12600*).

c. Fulminante agujereado. Cuando el dado extractor de fulminantes ha agujereado dicho fulminante.

d. No ha ajustado la pieza localizadora (no 20637*) en la estación de fulminantes.

e. El punzón introductorio de fulminantes (primer punch) está gastado.

f. La superficie sobre la que está montada la prensa es muy rígida. Puede arreglarlo instalando una pequeña tabla entre la pared y su recipiente de vainas (casefeeder bowl).

g. Es posible haya disparado con cargas extremas de pólvora.

2. Fulminantes que no han sido colocados a la profundidad adecuada (high primers)

a. Ajuste el punzón introductorio de fulminantes (primer push rod) (no 12819).

b. En vainas .223 la barra dilatadora (swage back up) (no 13332) está colocado en una posición demasiado bajo dejando que los fulminantes queden colocados por completo y correctamente.

c. El amarravainas (shellplate) no está bien ajustado y queda demasiado suelto.

d. No extraiga la pieza de goma del deslizador de fulminantes (primer slide).

3. Fulminantes abollados: Véase estación 3: Reforma

de la cavidad para fulminantes.

4. Pieza localizadora (locator tab):

a. Al ajustarla, debería estar colocada lo más cercana a la vaina aunque sin llegar a tocarla. Asegúrese de que las vainas están rotando libremente en el amarravainas (shellplate) al pasar por la pieza localizadora.

Estación 5. Problemas con la pólvora y la abertura de la boquilla de la vaina.

1. Es posible que las vainas estén abolladas ya que:

a. Los pins localizadores (locator buttons) (no 20637*) no sean del tamaño adecuado o las haya perdido.

2. La prensa está derramando pólvora ya que:

a. Está realizando un movimiento demasiado rápido de la palanca (no 12727)

b. La pólvora de mina (parecida a la mina de un lápiz) no cae fácilmente por el embudo de pólvora.

c. Asegúrese de que la barra de pólvora está bien ajustada.

3. La abertura de la boquilla de las vainas es incorrecta ya que:

a. Hay variedad en el tamaño de la vaina. Debe separar las vainas según la marca.

b. No está llevando la palanca hacia abajo completamente. Atención: Intente colocar una bala en la vaina en la estación 6.

4. La medida de la carga de pólvora es correcta ya que:

a. La barra de pólvora está haciendo el recorrido completo. Debe girar el dado de pólvora (powder die) hasta que se lleve a cabo el recorrido completo de la barra.

Estación 7: Problemas al colocar las balas.

1. Tiene problemas a la hora de colocar la bala a una profundidad adecuada

a. Hay una capa de residuos que se ha endurecido en el interior de los dados sellador y de posicionamiento.

b. Las balas no tienen la medida adecuada.

c. Debe utilizar el tubo de posicionamiento (seating plug) apropiado para el tipo de bala que desea utilizar.

d. Hay variedad en cuanto a los tipos de vainas y su tamaño.

Estación 8: Problemas a la hora de sellar los cartuchos.

1. Las vainas quedan selladas incorrectamente ya que:

a. La longitud de las vainas es incorrecta. Esto es debido probablemente a la mezcla de vainas de diferentes marcas o metales.

b. Está utilizando un dado (die) desgastado o defectuoso. Utilice dados de la marca Dillon siempre que le sea posible.

2. La bala no queda bien colocada en la vaina, queda demasiado suelta ya que:

a. Ha abierto demasiado la boquilla de la vaina.

b. Ha usado el dilatador incorrecto (no 12749)

c. Las paredes de las vainas son demasiado finas.

Mantenimiento.

Loctite no. 242 color: azul (es un tipo de pegamento)

Debe utilizar este pegamento después de haber ajustado o reemplazado los tornillos. Atención: El pegamento debe ser aplicado a los canales de los tornillos y no ha de ser un pegamento extremadamente fuerte ya que es posible que tenga que extraer algún tornillo de nuevo para reajustarlo.

Lubricación

Conforme vaya trabajando con la prensa, se dará cuenta de que debe lubricarla con regularidad. Le recomendamos que limpie y lubrique la RL 1050 cada 5.000 - 10.000 rondas.

Utilice grasa lubricante para cojinetes.

No utilice aceite.

Las partes de la prensa que debe lubricar son:

El transportador de vainas (no13073*).

Cilindro giratorio del transportador de vainas (incluye el tornillo giratorio) (casefeed plunger roller) (no 13498)

El conector (swage connecting rod) y el tornillo giratorio (bolt) (no 13333).

El anillo de seguridad del amarravainas (shellplate locking) (no 20311)

Pasador cilíndrico (clevis pin) (no 13522)

Cilindro activador (tappet) (no 12995)

Palanca del posicionador de fulminantes (rocker arm) (no 13058)

Tornillo eje de la palanca del posicionador (pivot bolt) (no 13296)

Punzón de fulminantes (primer punch base) (no 12849 grande, 13307 pequeña)

Pins de alineamiento (alignment pins) (no 12972 y 13515 localizados bajo el portadados)

Anillo de seguridad (shellplate locating ring) (no 20311)

La superficie inferior de la pieza principal del ensamblaje indicador (indexing lever cam surface) (no 20312) y tornillo central del ensamblaje indicador (pivot bolt) (no 13276)

Tuerca activadora (indexing bolt) (no 13086)

Pieza de restricción del trinquete (ratchet restriction tab) (no 13376)

La zona interior del agujero principal del portadados (toolhead bore) (20420 ligeramente para evitar que se oxide o se atasque)

Conector (connecting rod) (no 13324)

Tornillo de la leva (cam guide bolt) (no 12486)

Palanca de la leva (lever cam) (no13413)

Lubricación del pistón principal

Utilice solamente 30 w. Aceite de motores.

Barra reformadora (swage)

Limpie la barra reformadora (swaging rod). Para ello deberá bajar la palanca y utilizar un cepillo de dientes pequeño para limpiar la punta de la barra. Cada 10.000 rondas deberá extraer la barra (no 20314 grande ó 20313 pequeña) y limpiarla. A continuación debe engrasarla ligeramente y volverla a colocar. Atención: No debe engrasar el extremo de la barra que hace contacto con la cavidad para fulminantes.

Definiciones

VAINAS BERDAN: Es una vaina que contiene dos agujeros de chispas en vez de uno y no puede ser recargada.

BALA: Es el proyectil. Puede ser de plomo sólomente o de plomo encamisada en latón.

CALIBRE: Es el diámetro de la bala y el cañón del arma. Se mide en pulgadas o sistema métrico. Por ejemplo: .308 y 10mm.

CARTUCHO: Es la unidad completa de munición. Está compuesto por una vaina, un fulminante, una bala y una carga de pólvora.

RECORTE DE LAS VAINAS: Las vainas son recortadas después de haber sido disparadas para que vuelvan a tener su tamaño original. Atención: no hace falta recortar las vainas golleteadas.

RECAMARA: Es una parte del cañón del arma donde se introduce el cartucho.

SELLAR: Doblar la boquilla de la vaina para que la bala quede bien colocada.

DADO SELLADOR: El dado que efectúa la acción de sellar la boquilla.

AGUJERO DE CHISPAS: La cavidad por donde pasan las chispas desde el fulminante hasta la pólvora.

CAVIDAD DE FULMINANTES: Es el área donde queda colocado el fulminante.

REFORMAR: Acto de devolver las dimensiones originales a la vaina disparada.

EXPANDIR: Acción de ensanchar

CUADRO DE CONVERSIÓN DE CALIBRES

Los datos pueden ser adquiridos por separado.

20477 Conversión para .38/.357

- 12704 Amarravainas (shellplate) número 2
- 14062 Piezas localizadoras (locator buttons) número 2 (6)
- 13137 Dilatador D (cal expander) para calibre .38/.357
- 13802 Adaptador (adapter)- naranja.
- 13098 Transportador de vainas (casefeed plunger)- mediano - M
- 17384 Pieza localizadora pequeña (azul) (1) (blue locator tab -short)
- 13569 Pieza localizadora azul (5) (blue locator tab)
- 14067 Tuerca de seguridad (die lock nut)

20478 Conversión para .41 Mag

- 11856 Amarravainas número 6
- 13930 Pinsocalizadores número 1
- 12882 Dilatador -H para calibre .41
- 13654 Adaptador amarillo
- 13073 Transportador de vainas grande - L
- 17384 Pieza localizadora pequeña, azul (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad (die lock nut)

20479 Conversión para .44 Special/Mag.

- 12600 Amarravainas número 4
- 14047 Pins localizadores número 4
- 12628 Dilatador -G para calibres .44
- 13654 Adaptador amarillo
- 13073 Transportador de vainas grande - L
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20480 Conversión para .45 ACP

- 12999 Amarravainas del número 1
- 13930 Piezas localizadoras del número 1
- 12749 Dilatador -E para calibre .45
- 13872 Adaptador rojo
- 13073 Transportador de vainas grande - L
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad (die lock nut)

20481 Conversión para .45 LC

- 11235 Amarravainas -C
- 14047 Piezas localizadoras del número 4
- 12749 Dilatador -E para calibre .45
- 13654 Adaptador amarillo
- 13073 Transportador de vainas grande - L
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20482 Conversión para .9mm

- 12938 Amarravainas número 5
- 14060 Pins localizadores número 3
- 12833 Dilatador -F para calibres de .9mm
- 13878 Adaptador verde
- 13306 Transportador de vainas pequeño - S
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20483 Conversión para .380 ACP

- 12441 Amarravainas número 3
- 14060 Pins localizadores número 3
- 13285 Dilatador - para calibres .380
- 13810 Adaptador blanco
- 12964 Transportador de vainas - .380
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

- 13419 Tuerca de la barra superior 1/4-28

- 13017 1/4-28 barra superior

- 12184 Dado del dilatador

- 13483 Tuerca 9/16-18

- 13005 Embudo, pistola

20484 Conversión para .38 Super

- 12938 Amarravainas número 5
- 14060 Pins localizadores número 3
- 12833 Dilatador -F para calibres de .9mm
- 13878 Adaptador verde
- 13306 Transportador de vainas pequeño - S
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20788 Conversión para 10mm Auto

- 12940 Amarravainas W
- 14062 Pins localizadores número 2
- 12912 Dilatador W para 10mm
- 13872 Adaptador rojo
- 13098 Transportador de vainas mediano - M

- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20485 Conversión para .223

- 12441 Amarravainas número 3
- 14060 Pins localizadores número 3
- 13332 Dilatador para calibre .223
- 13426 Embudo, rifle - A
- 12146 Adaptador larga abertura blanco
- 13306 Transportador de vainas pequeño - S
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

- 12184 Dado del dilatador

- 13483 Tuerca 9/16 -18

20626 Conversión para .30 Carabina

- 12655 Amarravainas número 8
- 14048 Pins localizadores número 8
- 12748 Dilatador C
- 13564 Embudo de pólvora C
- 12641 Adaptador blanco (con abertura corta)
- 13306 Transportador de vainas pequeño - S
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20631 Conversión para - 7.62 x 39

- 11925 Amarravainas A
- 14062 Pins localizadores número 2
- 13348 Dilatador 7.62x39
- 13015 Embudo de pólvora AK
- 12943 Adaptador (adapter) 7.62x39 nañanja corto

- 13098 Transportador de vainas - mediano - M

- 13703 Separador del alimentador de vainas

- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20634 Conversión para .32 S&W Long/H&L Magnum

- 12107 Amarravainas D
- 14060 Pins localizadores del número 3
- 12780 Dilatador de calibres -S para .32
- 13171 Embudo de pólvora -SW
- 13878 Adaptador -verde
- 13306 Transportador de vainas - pequeño - S

- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

21525 Conversión para Dillon 9x25

- 12940 Amarravainas W
- 14062 Pins localizadores número 2
- 12833 Dilatador de calibres -F para 9mm
- 13872 Adaptador -rojo
- 13098 Transportador de vainas - mediano - M
- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

20545 Conversión para .40 S&W

- 12940 Amarravainas W
- 14062 Pins localizadores número 2
- 12912 Dilatador W para 10mm
- 13878 Adaptador verde
- 13098 Transportador de vainas - mediano - M

- 17384 Pieza localizadora azul, pequeña (1)

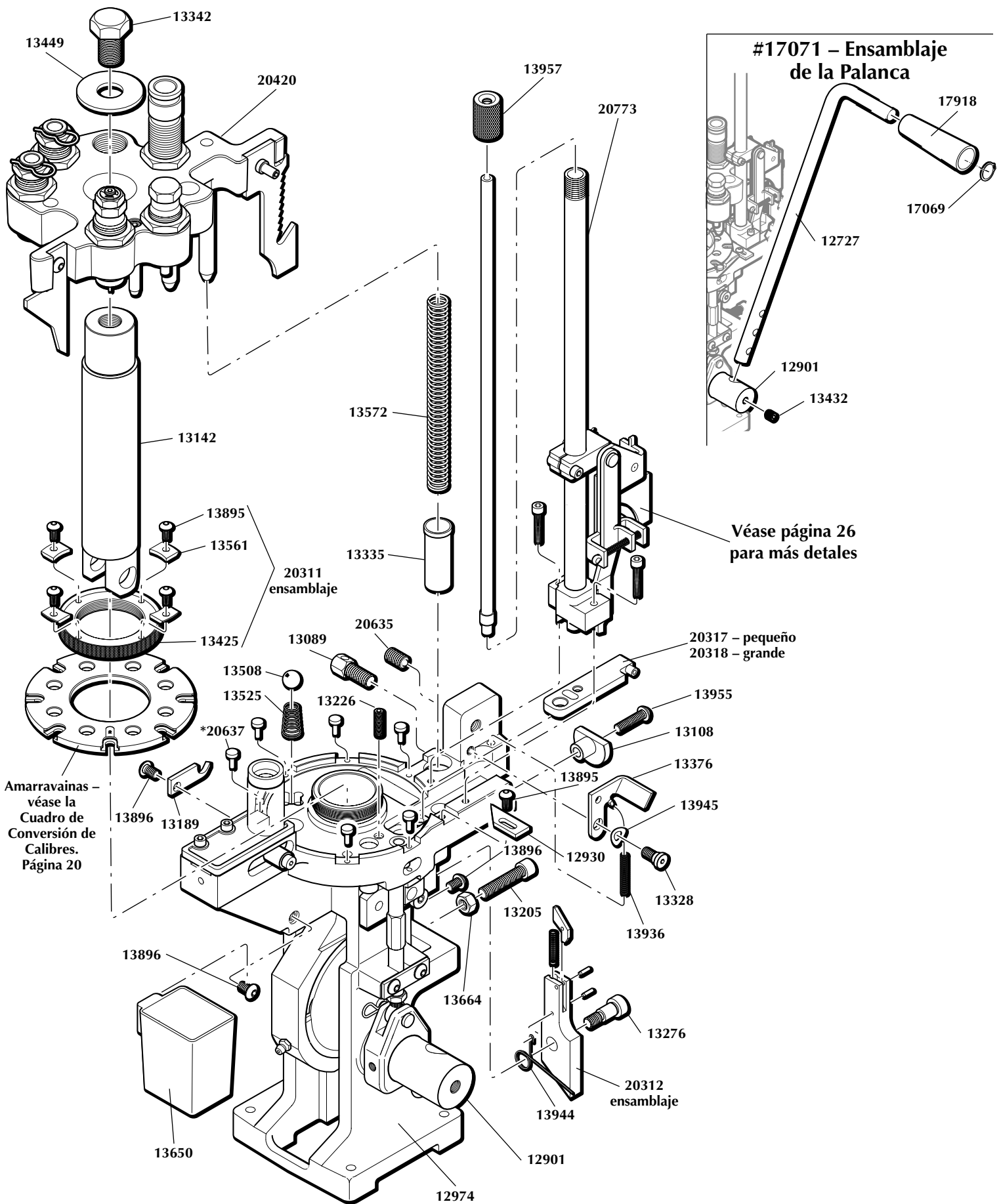
- 13569 Pieza localizadora azul (5)

- 14067 Tuerca de seguridad

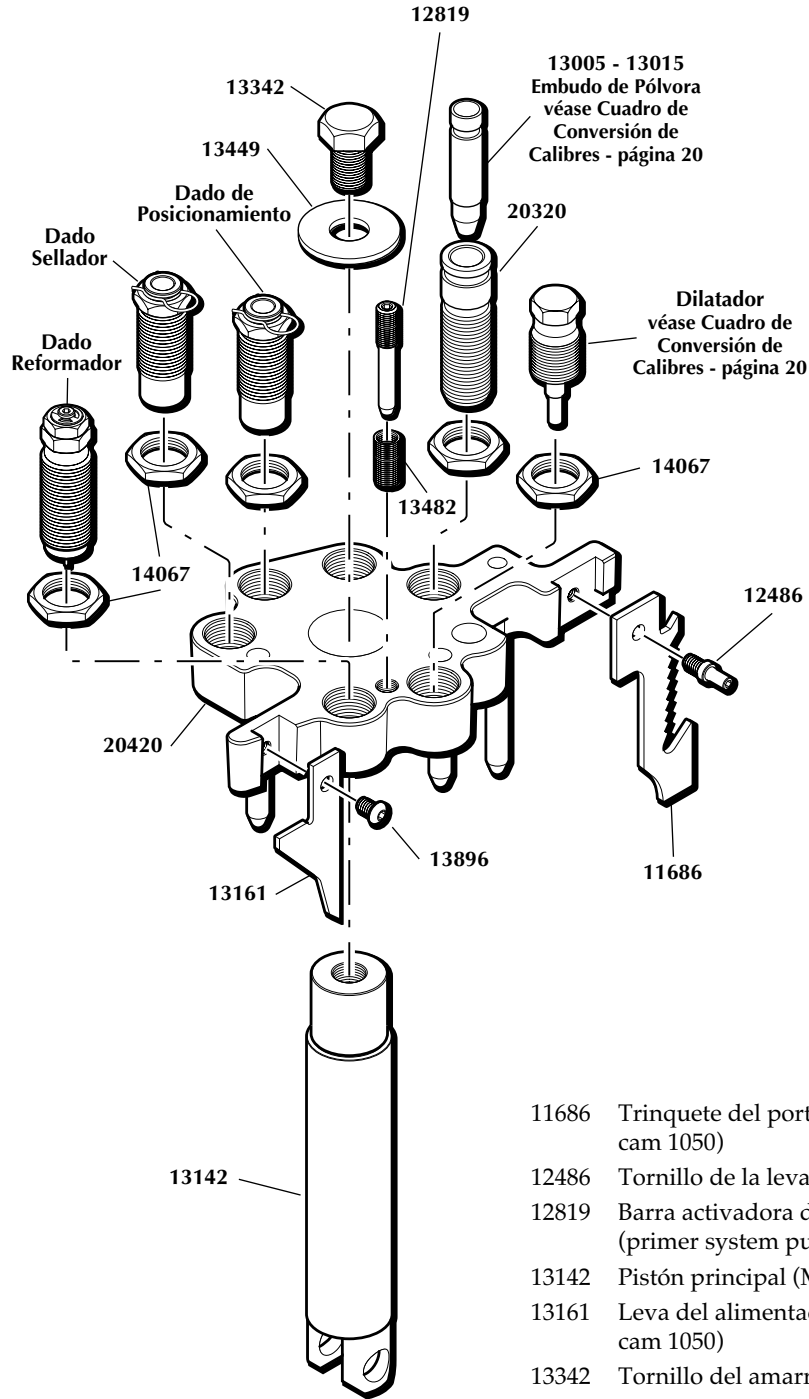
Lista de Partes para la RL1050

12184 Funda del dado reformador (swage die body)	13417 Barra reformadora (swage connecting rod)	13945 Arandela arqueada (pivot bolt waved washer)
12260 Caja para transportar la 1050 (shipping box)	13419 Tuerca de seguridad de la barra reformadora (swage rod locknut)	13955 Tornillo del platillo inferior (lower plate screw)
12901 Barra eje 1050 (crankshaft 1050)	13435 1/4" Llave hexagonal (1/4" Hex Wrench)	14003 Orificio del alimentador de fulminantes grandes-rojo (magazine orifice-red)
12930 Pieza localizadora de plástico (blanca) (primer station retaining tab)	13449 Limpiador del amarravainas (toolhead washer)	14024 Orificio del alimentador de fulminantes pequeños -azul (magazine orifice)
12972 Barra alineadora del portadados	13475 Chaveta embutida (journal key 1050)	14036 Resorte de la barra de pólvora (powder bar return spring)
13042 Rueda del cojinete (crankshaft journal)	13483 Tuerca (el modelo antinguo) de 9/16 x 18	14517 Pieza cilíndrica de la estación reformadora (swage station bushing)
13064 Funda de la barra reformadora (swager cover)	13508 Bola índice (index ball)	17069 Anillo Retenedor (Snap Ring)
13073 Transportador de vainas -grande (casefeed plunger -large)	13515 Pin alineador del deslizador (slide alignment pin)	17084 Anillos retenedores de la marca irolox (irolox retaining ring)
13086 Tuerca activadora del amarravainas (index roller bolt)	13522 Pasador cilíndrico (clevis pin)	17110 Cojinetes cilíndricos (dowel pins)
13091 Boquilla alineadora (nueva) (alignment bushing)	13525 Resorte de la bola índice 1050 (index ball spring)	20311 Ensamblaje de la tuerca de seguridad para la 1050 (lock ring assembly)
13098 Transportador de vainas tamaño mediano (casefeed plunger - medium)	13561 Tuerca de seguridad (lock ring insert)	20312 Ensamblaje del index lever para la 1050 (index lever assembly)
13108 Detenedor del deslizador de fulminantes -B (primer slide stop "B")	13572 Resorte del portadados (toolhead spring)	20313 Barra reformadora tamaño pequeño (swage rod -small)
13142 Pistón principal (Mainshaft)	13581 Boquilla roscada engrasada (grease zerts)	20314 Barra reformadora tamaño grande (swage rod - large)
13189 1050 Expulsor de cartuchos (ejector tab)	13593 5/32" Llave hexagonal (5/32" Hex Wrench)	20341 Destornillador de la boquilla del punzón para la 1050 (1050 bushing driver)
13226 Tornillo ajustador de la palanca oscilante (rocker arm set screw)	13624 Resorte de la pieza indicadora (Index pawl spring)	20419 Sistema de fulminantes tamaño pequeño (primer system -small)
13244 Anillo de retención del eje (crank retaining ring)	13650 Recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup)	20420 Ensamblaje del portadados (toolhead assembly)
13245 Tuerca de ajuste de la barra reformadora (primer swage adjustment bolt)	13664 Tuerca 5/16-18 (nut)	20421 Sistema de pólvora automático (auto powder system)
13258 Conector (mainshaft pivot pin)	13682 Tuerca de seguridad de la barra reformadora (swage rod nut)	20476 Sistema de fulminantes tamaño grande (primer system -large)
13262 Llave hexagonal de 7/32 pulgadas - tamaño pequeño (Hex Wrench -short)	13685 Tornillo del soporte (bracket bolt)	20635 Ensamblaje (ratchet detenent assembly)
13276 Tornillo conector del índice (crank hand roller bolt)	13696 Piezas de espuma para empaquetar (packing foam pieces)	21072 Platillo del alimentador de vainas para pistolas grandes (casefeed plate)
13306 Transportador de vainas tamaño pequeño (casefeed plunger- small)	13701 Aguja de la pieza indicadora (index pawl pin 3/8)	21530 Ensamblaje de extracción de fulminantes (floating decap assembly)
13324 Conector para 1050	13705 Pieza indicadora para la RL 1050 (1050 Index pawl)	
13328 Tornillo del amarravainas (Shellplate bolt)	13728 1/8" Llave hexagonal (1/8" Hex Wrench)	
13335 Resorte del adaptador (spring bushing)	13827 3/16" Llave hexagonal (3/16" Hex Wrench)	
13342 Tornillo del amarravainas (toolhead bolt)	13886 3/32" Llave hexagonal (3/32" Hex Wrench)	
13365 Cilindro giratorio Índice (index roller 1050)	13895 Tornillos de seguridad (locator tab screws)	
13376 Pieza de restricción del trinquete (ratchet restriction tab)	13896 Tornillo del expulsor de cartuchos 1/4-20 3/8 BH (ejector tab screw)	
13392 Cojinete de la barra eje (crankshaft bearing)	13944 Resorte del índice (index return spring)	

RL 1050 Ensamblaje Superior de la Maquina



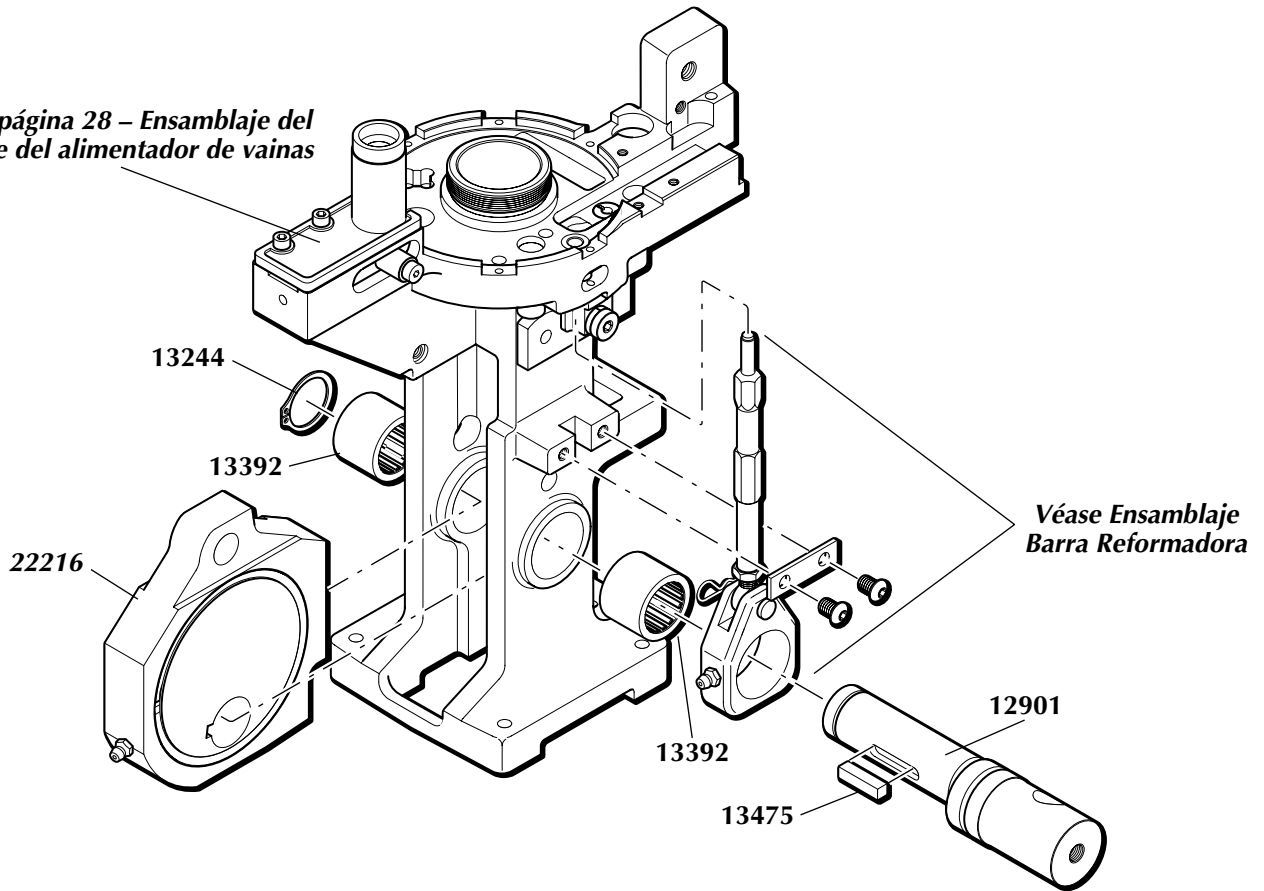
#20420 – Ensamblaje de la Portadados



- 11686 Trinquete del portadados (toolhead ratchet cam 1050)
- 12486 Tornillo de la leva (cam guide bolt) 1/4 x 20
- 12819 Barra activadora del punzón de fulminantes (primer system push rod)
- 13142 Pistón principal (Mainshaft)
- 13161 Leva del alimentador de vainas 1050 (casefeed cam 1050)
- 13342 Tornillo del amarravainas (toolhead bolt)
- 13449 Limpiador del amarravainas (toolhead washer)
- 13482 3/8x24 Heli-coil
- 13896 Tornillo del expulsor de cartuchos 1/4-20 3/8 BH (ejector tab screw)
- 14067 Tuerca de seguridad (die lock nut)
- 20320 Dado de Pólvora (powder die)
- 20420 Ensamblaje del portadados (toolhead assembly)

Ensamblaje inferior de la RL 1050

Véase página 28 – Ensamblaje del soporte del alimentador de vainas



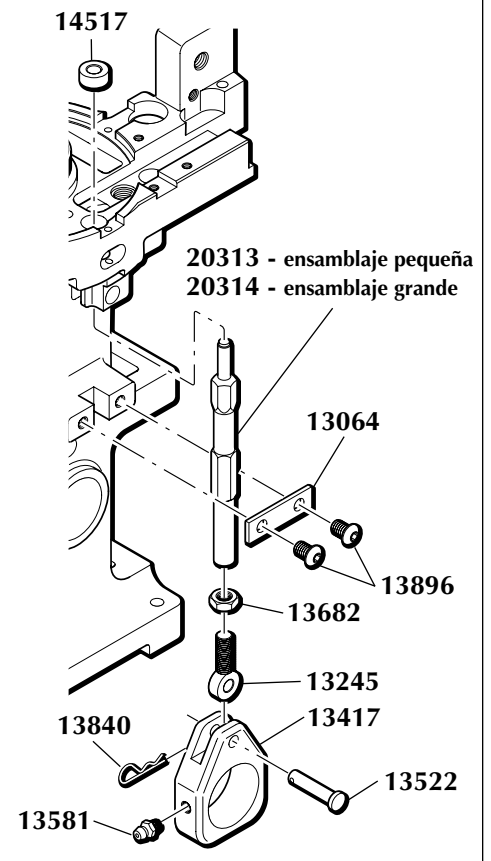
Ensamblaje inferior

- 12901 Barra eje (crankshaft 1050)
- 13244 Anillo de retención del eje (crank retaining ring)
- 13392 Cojinete de la barra eje (crankshaft bearing)
- 13475 Chaveta (journal key 1050)
- 22216 Ensamblaje Eje (Crank assembly)

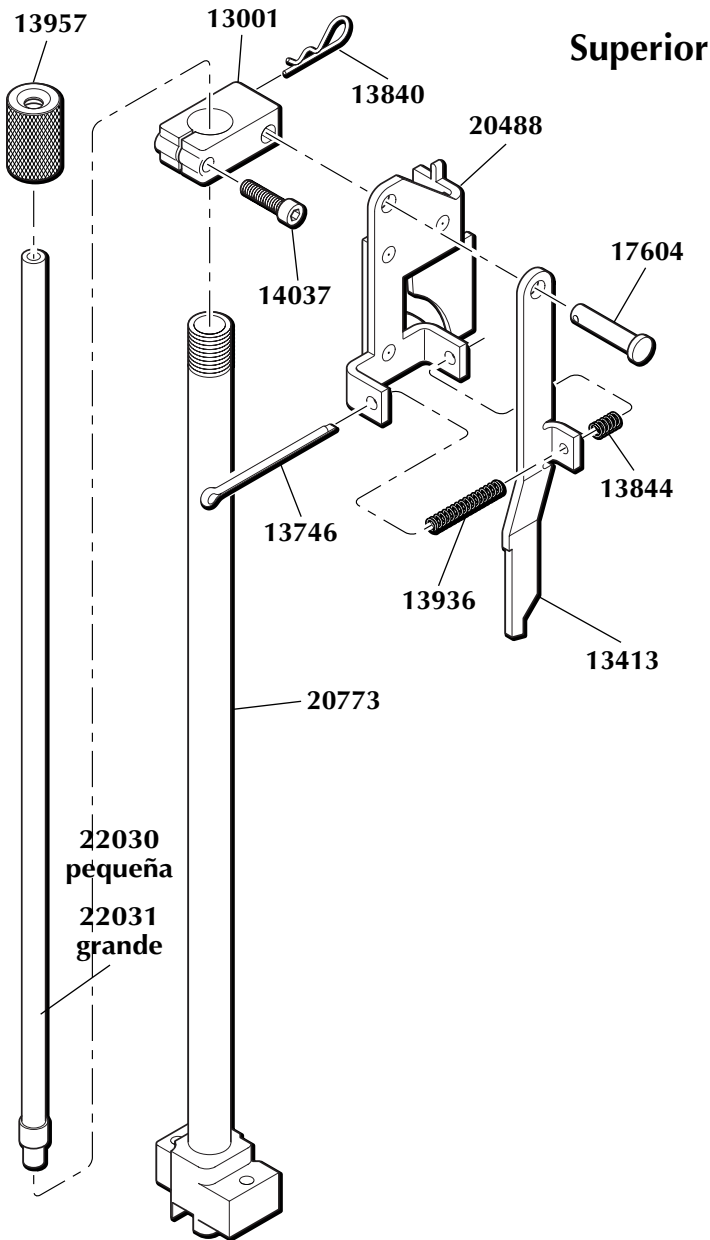
Ensamblaje de la barra reformadora (swage assembly)

- 13064 Funda de la barra reformadora (swage cover 1050)
- 13417 Conector de la barra reformadora (swage connecting rod)
- 13522 Chaveta (clevis pin)
- 13581 Boquilla roscada engrasada (grease zerts)
- 13840 Pasador de seguridad (hair pin cotter)
- 13896 Tornillo de la pieza de expulsión de cartuchos 1/4-20 3/8 BH (ejector tab screw)
- 14517 Barra de posicionamiento de la barra reformadora (swage station bushing)
- 20313 Ensamblaje Barra Reformadora - pequeña (swage rod assembly - small):**
 - 13127 Barra Reformadora - pequeña (swage rod (1050) - small)
 - 13245 Tuerca de ajuste de la barra reformadora (primer swage adjustment bolt)
- 13682 Tuerca de seguridad de la barra reformadora (swage lock nut 1050)
- 20314 Ensamblaje Barra reformadora - grande (swage rod assembly - large):**
 - 13245 Tuerca de ajuste de la barra reformadora (primer swage adjustment bolt)
 - 13364 Barra Reformadora - grande (swage rod (1050) - large)
 - 13682 Tuerca de seguridad de la barra reformadora (swage lock nut 1050)

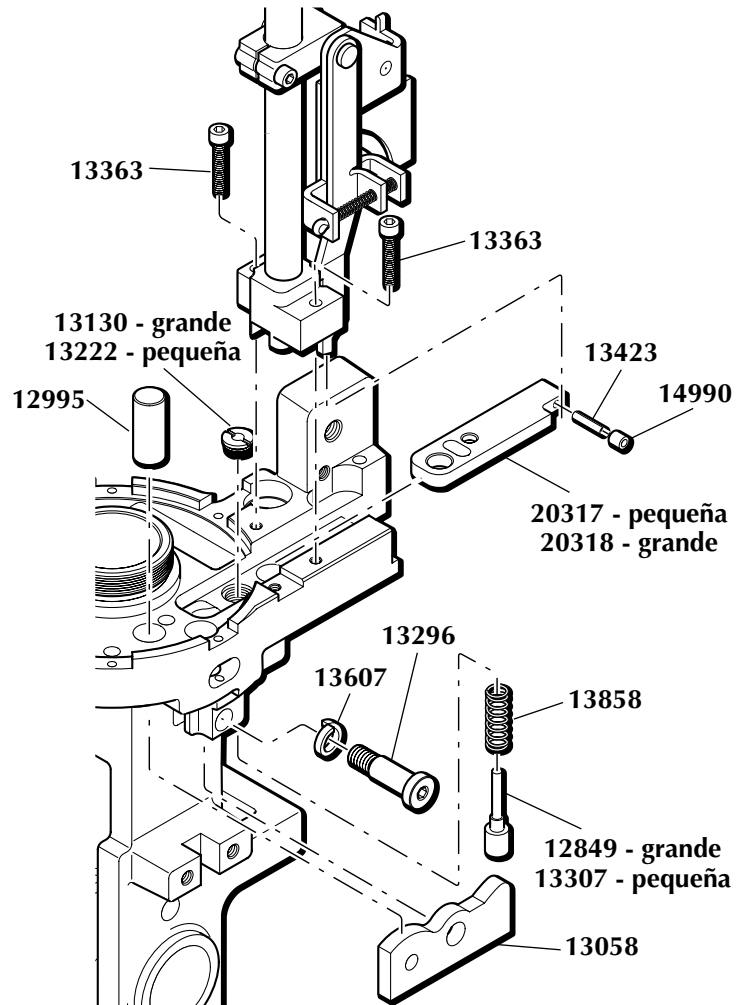
Ensamblaje Barra Reformadora



Ensamblaje de Fulminantes Systema - #20488



Inferior



Ensamblaje superior (upper assembly)

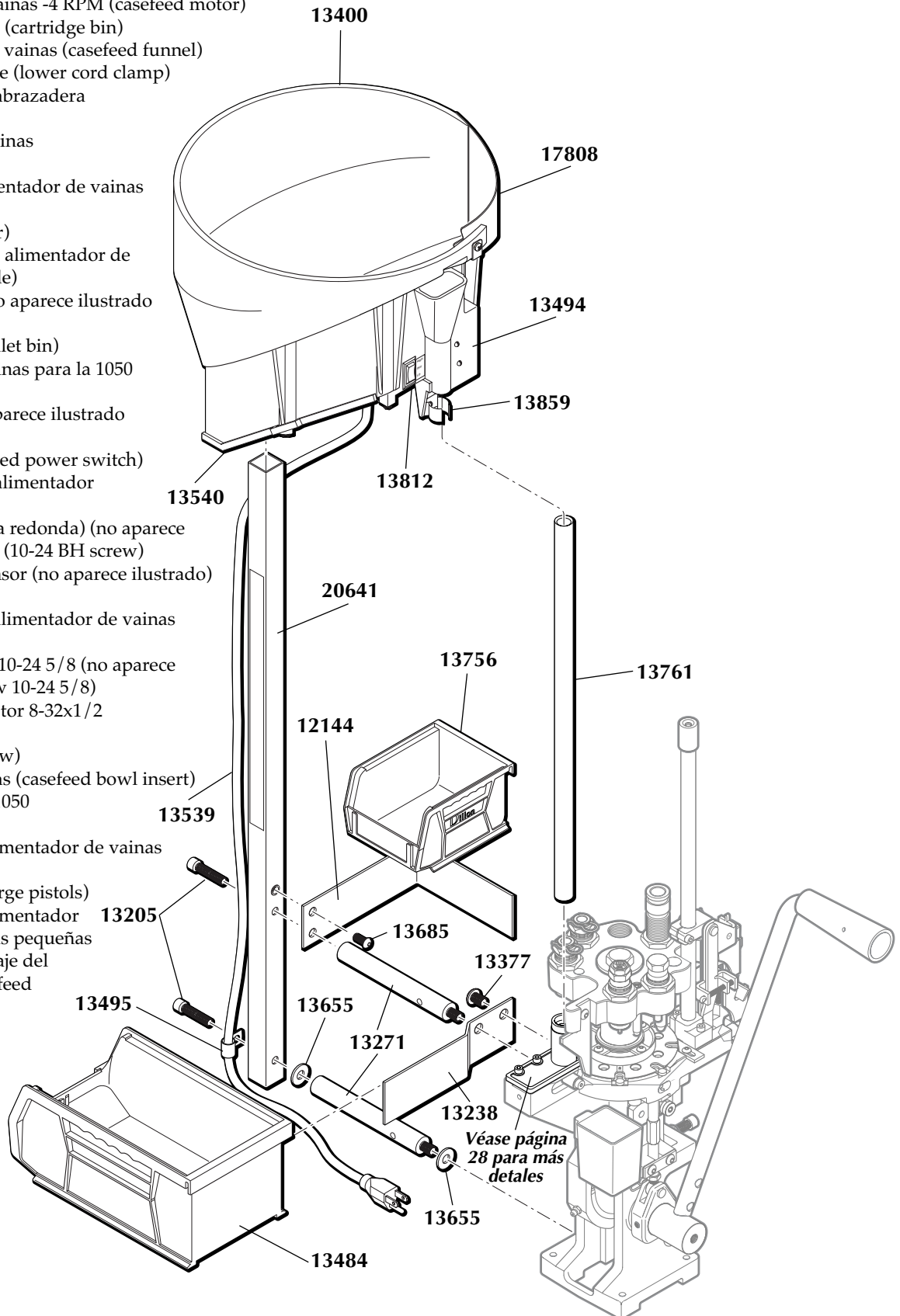
- 13957 Tapón del tubo protector de seguridad (magazine shield cap)
- 20773 Tubo de seguridad del alimentador de fulminantes (primer feed body/shield)
- 22030 Tubo alimentador de fulminantes -pequeño (primer magazine tube -small)
- 22031 Tubo alimentador de fulminantes -grande (primer magazine tube -large)
- 20488 Ensamblaje de la leva (primer arm/cam assembly)**
 - 13001 Brazo activador de la barra de fulminantes (mejorado) (new lever arm bracket)
 - 13413 Brazo activador del deslizador de fulminantes (slide actuating lever)
 - 13746 Pasador de seguridad del ensamble de fulminantes (actuating lever cotter pin)
 - 13840 Pasador de seguridad (hair pin cotter)
 - 13844 Resorte peque' o del ensamble de fulminantes (short lever spring)
 - 13936 Resorte del soporte (tab/spring arm spring)
 - 14037 Tuerca del embrague (clutch/motor bolt)
 - 17604 Pin eje del soporte (bracket pivot pin)

Ensamblaje inferior (lower assembly)

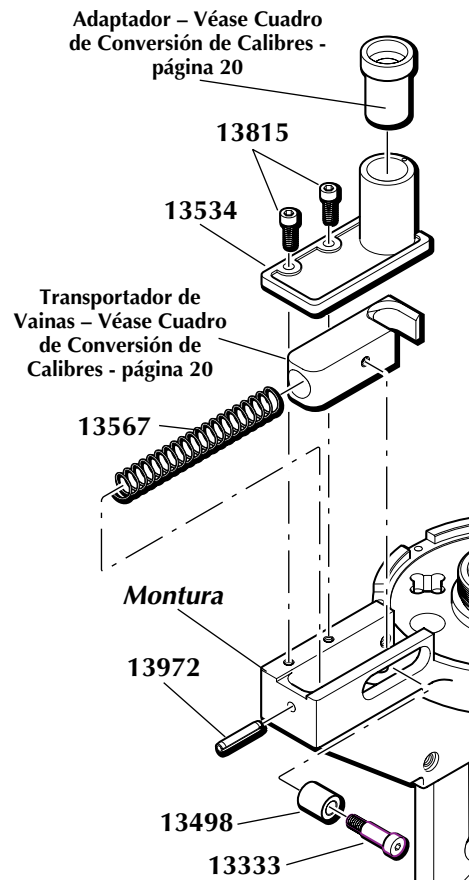
- 12849 Punzón de fulminantes - largo (primer punch -large)
- 12995 Cilindro activador (primer system tappet)
- 13058 Palanca del posicionador de fulminantes (primer system rocker arm)
- 13130 Boquilla del punzón de fulminantes - grande (primer punch bushing -large)
- 13222 Boquilla del punzón de fulminantes - pequeño (primer punch bushing -small)
- 13296 Tornillo de la palanca oscilante (primer system rocker bolt)
- 13307 Punzón de fulminantes - pequeño (primer punch -small)
- 13363 Tornillo con cabeza hexagonal del ensamble de fulminantes (primer magazine socket bolt)
- 13607 Arandela del tornillo de la palanca oscilante (rocker bolt lock washer)
- 13858 Resorte del punzón de fulminantes (primer punch spring 1050)
- 20317 Deslizador de fulminantes ensamble - pequeño (primer slide assembly - small)**
 - 13423 1/8 x 5/8 Pin (roll pin 1/8 x 5/8)
 - 14990 Tubo de goma (slide roll pin sleeve)
- 20318 Deslizador de fulminantes ensamble - grande (primer slide - large)**
 - 13423 1/8 x 5/8 Pin (roll pin 1/8 x 5/8)
 - 14990 Tubo de goma (slide roll pin sleeve)

Ensamblaje del alimentador de vainas de la RL 1050

- 12144 Soporte de la caja de cartuchos (bullet bin bracket)
- 13205 Soporte de la caja de cartuchos (bullet bin bracket)
- 13238 Soporte del recipiente de cartuchos (cartridge bin bracket)
- 13271 Tornillo asegurador de la barra (post stud)
- 13377 Tornillo del soporte del recipiente de cartuchos (bin bracket mount screw)
- 13400 Recipiente de vainas 1050 (casefeed bowl)
- 13473 Motor del alimentador de vainas -4 RPM (casefeed motor)
- 13484 1050 recipiente de cartuchos (cartridge bin)
- 13494 Embudo del alimentador de vainas (casefeed funnel)
- 13495 Abrazadera inferior del cable (lower cord clamp)
- 13502 Tornillo de detención de la abrazadera (clamp retaining screw)
- 13539 Cable del alimentador de vainas (casefeed cord set)
- 13540 Cubierta del motor del alimentador de vainas (casefeed motor cover)
- 13655 Arandela 5/16 (5/16 washer)
- 13688 Bloque guía del embudo del alimentador de vainas (casefeed funnel baffle) (9mm / .380 / .38 superior. (no aparece ilustrado en la esquemática)
- 13756 Recipiente de cartuchos (bullet bin)
- 13761 Tubo del alimentador de vainas para la 1050 (1050 casefeed tube)
- 13779 Sensor (micro switch) (no aparece ilustrado en la esquemática)
- 13812 Interruptor iluminado (lighted power switch)
- 13859 Clip de seguridad del tubo alimentador (casefeed tube clip)
- 13895 Tornillo 10-24 BH (de cabeza redonda) (no aparece ilustrado en la esquemática) (10-24 BH screw)
- 13954 Tornillo de sujeción del sensor (no aparece ilustrado) (micro switch mount screw)
- 14022 Pin giratorio del motor del alimentador de vainas (casefeed motor roll pin)
- 14023 Tornillo de cabeza redonda 10-24 5/8 (no aparece ilustrado) (buttonhead screw 10-24 5/8)
- 14026 Tornillo de sujeción del motor 8-32x1/2 (no aparece ilustrado) (8-32x1/2 (bowl/motor screw)
- 17808 Pieza de colocación de vainas (casefeed bowl insert)
- 20179 Ensamblaje completo de la 1050 (para pistolas pequeñas)
- 20322 Ensamblaje completo del alimentador de vainas para 1050 - pistolas grande (casefeed assembly 1050 - large pistols)
- 20324 Ensamblaje completo del alimentador de vainas para 1050 - pistolas pequeñas
- 20641 Poste principal del ensamblaje del alimentador de vainas (casefeed mounting post assembly)

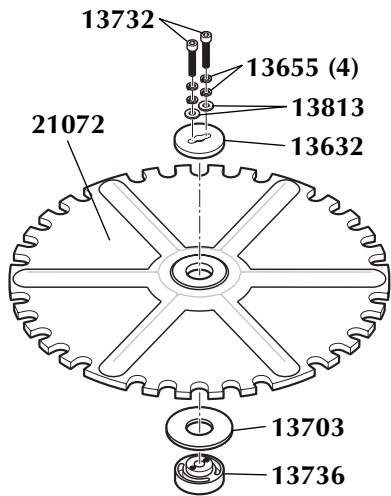


Sub ensamblajes del alimentador de vainas de la RL 1050



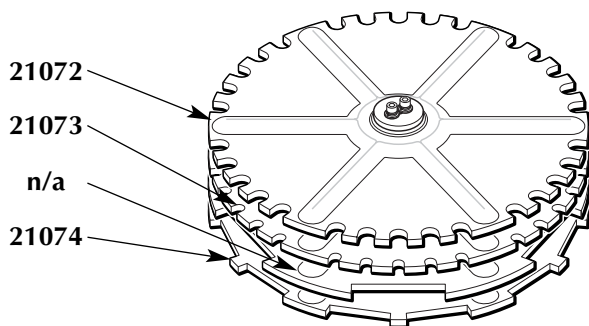
Ensamblaje del soporte del alimentador de vainas

- 13333 Pieza localizadora tornillo (locator tab bolt)
- 13498 Cilindro giratorio (roller plunger)
- 13534 Tapadera del canal del transportador de vainas (adapter housing)
- 13567 Resorte del transportador de vainas (casefeed plunger spring)
- 13815 Tornillo de la tapadera del transportador de vainas (adapter housing screw)
- 13972 Cilindro giratorio de 3/16 (roll pin 3/16)



Ensamblaje del embrague

- 13632 Embrague superior (upper clutch)
- 13655 Arandela 6/16 (washer)
- 13703 Separador del alimentador de vainas (casefeed spacer)
- 13732 Tornillo del embrague (clutch/ motor bolt)
- 13736 Embrague inferior (lower clutch)
- 13813 Arandelas-resorte del embrague (clutch spring washer)
- 21072 Platillo del alimentador de vainas para pistolas grandes (casefeed plate - large pistol)
- 21073 Platillo del alimentador de vainas para pistolas pequeñas (casefeed plate - small pistol)
- 21074 Platillo del alimentador de vainas para rifles pequeños (casefeed plate - small rifle)



#22221 – Ensamblaje del dosificador de pólvora de la RL 1050

- *13005 Activador de pólvora para pistolas (powder activator - pistol)
- 13089 Tornillo con Augero (failsafe rod eye bolt)
- *13426 Embudo de pólvora Amarravinas (powder funnel)
- 13644 Separador de la barra pequeña de pólvora (small powder bar spacer)
- 13793 Tornillo giratorio (collar roller)
- 13799 Tornillo 'de orejas' de la barra aseguradora (failsafe strip nut)
- 13801 Pieza tinnerman (Tinnerman insert)
- 13818 Medidor de pólvora tamaño pequeño (powder bar insert -small)
- 13845 abrazadera (body collar sleeve)
- 13848 Pieza aseguradora del tornillo giratorio (bellcrank bushing)
- 13853 Medidor de pólvora tamaño grande (powder bar insert - large)
- 13871 Cubo de plástico de la palanca del dosificador (bellcrank cube)
- 13882 Tapadera del recipiente de pólvora (powder measure lid)
- 13893 Poste de la barra de pólvora grande (powder bar post-large)
- 13904 Poste de la barra de pólvora grande (powder bar post-large)
- 13921 Tapón asegurador de la barra pequeña (small powder bar spacer plug)
- 13929 Clip de la varilla aseguradora (failsafe rod clip)
- 13939 abrazadera (body collar clamp)
- 13940 Monobloque del dosificador de pólvora (body collar - part)
- 13943 Tornillo asegurador de la barra de pólvora (powder bar adjustment screw)
- 13951 Poste de la barra pequeña (powder bar post -small)
- 13958 Arandela de la barra de pólvora (powder bar washer)
- 13960 Varilla aseguradora (failsafe rod)
- 14023 8-32x3/4 BH Tornillo (8-32x3/4 BH Screw)
- 14033 Resorte de la varilla aseguradora (return rod spring)
- 14037 Tornillo de la abrazadera (collar clamp screw)
- 14041 Arandela (bowed washer)
- 14202 Tornillo del tubo medidor de pólvora (powder measure tube screw)
- 14808 Pieza aseguradora del tornillo giratorio (collar roller bushing)
- 16340 Tuerca Nylon (10-32 Nylon lock nut)
- 20062 Barra de pólvora (pequeña) (powder bar, small)
- 20063 Barra de pólvora, (grande) (powder bar, large)
- 20320 Dado de pólvora (powder die)
- 20780 Barra de pólvora (extrapequeña) (powder bar extra-small)
- 20785 Cuerpo del dosificador de pólvora (powder measure body)
- 21275 Juego de piezas, monobloque (body collar)
- 21353 Barra de pólvora (Magnum) (powder bar, Magnum)
- 97034 Palanca del dosificador y cubo ensamblaje (bellcrank and cube)

