MANUAL DE USUARIO

LOCK-N-LOAD®
IRON PRESS®

En la página Web de Hornady Videos disponibles

Hornady®
Accurate. Deadly. Dependable.

Item No. 085520

GARANTÍA

Todas las herramientas y accesorios de recarga Hornady están garantizados contra defectos de material y mano de obra Esta garantía quedará anulada si el producto (1) se ha deteriorado por accidente o por un uso no razonable, por negligencia, mantenimiento inadecuado u otras causas que no se deriven de defectos del material o de la mano de obra;

(2) Las alteraciones o modificaciones realizadas por personal no autorizado anulan la garantía.

Esta garantía sustituye a todas las demás garantías para los productos Hornady, ya sean escritas u orales.

No existe ninguna otra garantía expresa ni implícita

REGISTRO DE PRODUCTO Y SERVICIO

Debe registrar su producto para obtener el Servicio de garantía. Complete el formulario de registro en **hornady.com/warranties.**

Scanear para registra su producto y recibir atención de garantía

RECIBO DE SERVICIO GARANTIA

Para comunicar una reclamación de garantía, llame a Hornady® al teléfono 800-338-3220 para solicitar un número de autorización de devolución. No se aceptarán devoluciones sin una autorización de devolución previa por parte de Hornady.®

SERVICIO POST-GARANTÍA

Para consultas sobre problemas relacionados con el servicio después de que finalice la garantía limitada, contacte con Hornady® en el teléfono (+1) 800-338-3220.

NÚMERO DE SERIE DEL PRODUCTO E INFORMACIÓN DE REFERENCIA

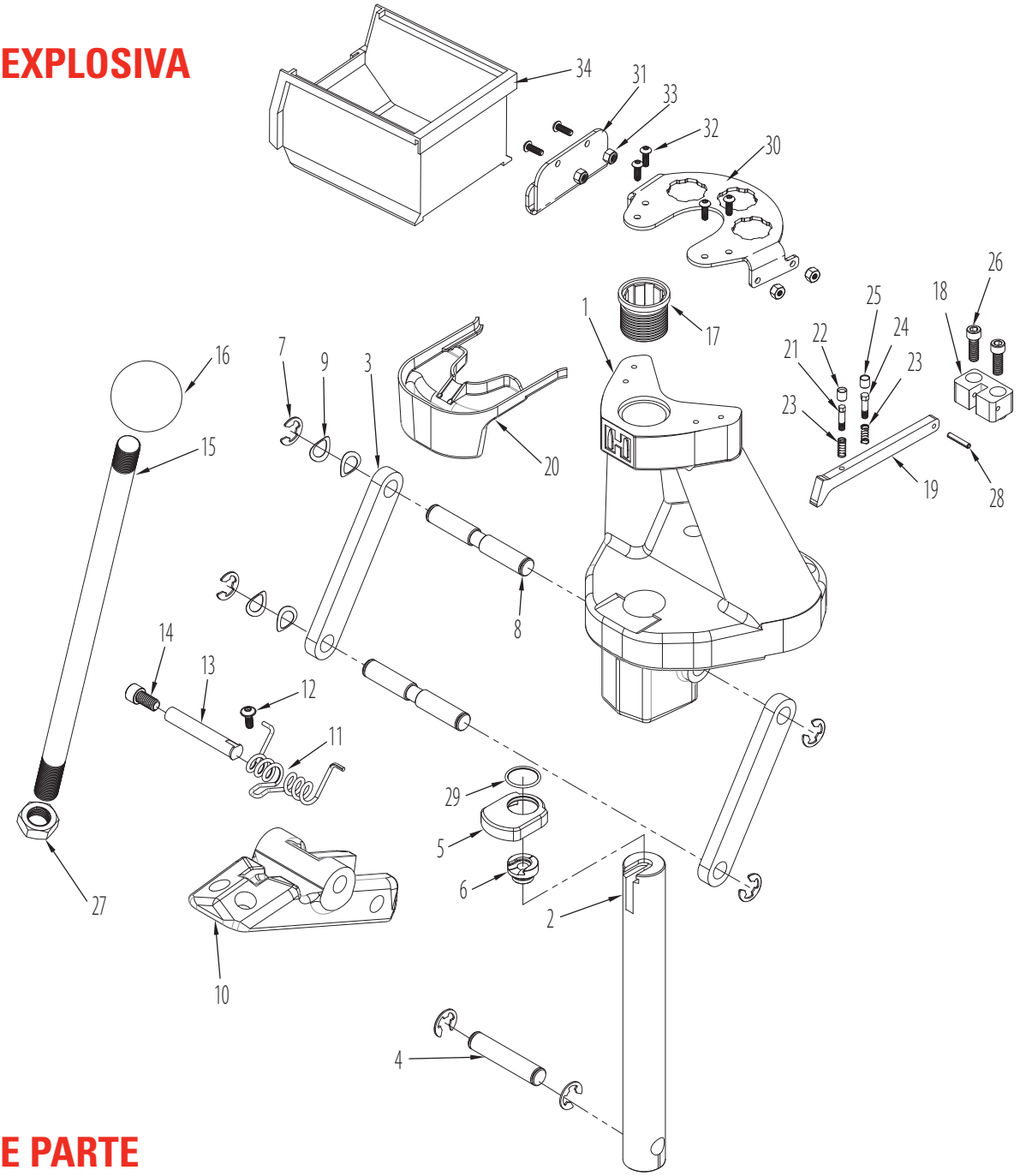
En caso de que necesite algún servicio para su producto, anote la siguiente información:

Número de Serie _____

fecha de Compra _____

Tienda _____

VISIÓN EXPLOSIVA



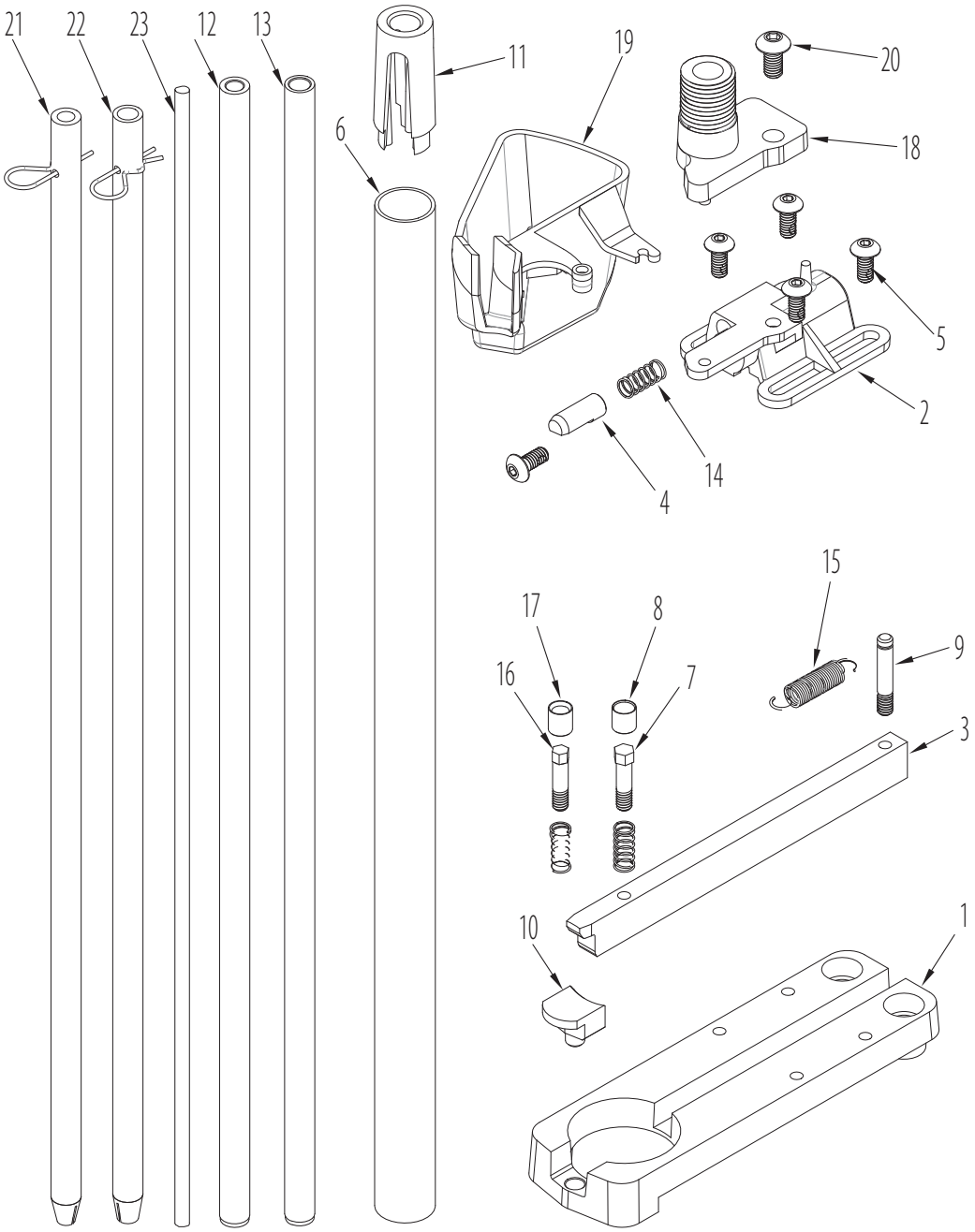
LISTA DE PARTE

Item No.	Part No.	Qty.	Descripción
1	399600	1	Iron Press® Frame
2	399605	1	Iron Press® Ram
3	399602	2	Iron Press® Link
4	399604	1	Iron Press® Ram Pin
5	399608	1	Shell Assist Collar
6	390541	1	Shell Holder (not included)
7	390081	6	E-Clip 1/2 inch
8	399603	2	Iron Press® Pin Link
9	392424	4	Spring Washer
10	399601	1	Iron Press® Toggle
11	399617	1	Toggle Spring
12	399618	1	10-32 Flange Screw
13	399635	1	Guide Rod Toggle Spring
14	399636	1	Screw SHCS 5/16-18 x 5/8
15	390657R	1	Handle - Lock-N-Load® AP,™ Classic & 366
16	480003	1	Ball Handle, Plastic
17	392301	1	Lock-N-Load® Bushing Press

Item No.	Part No.	Qty.	Descripción
18	399619	1	MP Pivot Block
19	399620	1	MP Swing Arm
20	399637	1	Catch Tray, Iron Press® Manual Prime
21	390034	1	Small Primer Seater Punch
22	390005	1	Small Primer Seater Cup
23	390007	2	Primer Cup Spring
24	390035	1	Large Primer Seater Punch
25	390006	1	Large Primer Seater Cup
26	390199	2	Screw SHCS 1/4-20 x 3/4
27	390027	1	Nut Jam 5/8-18
28	392427	1	Pin Roll 1/8 x 7/8
29	399504	1	O-Ring Buna-N 019
30*	399669	1	Die Caddy
31*	399668	1	Iron Press® Cartridge Box Bracket
32*	399136	6	BHCS 8-32 x 1/2
33*	398698	4	Nut Hex 8-32 Nylon Lock
34*	480039	1	Cartridge Catcher Box

** Included in the Lock-N-Load® Iron Press® Kit - Item No. 085521*

AUTO PRIMER FEEDER
VISION EXPLOSIVA



Item No.	Part No.	Qty.	Descripción
1	399609	1	SSPF Base
2	399610	1	SSPF Cap
3	399611	1	SSPF Primer Shuttle
4	399612	1	SSPF Gate Pin
5	392231	5	Screw BHCS 8-32 x 3/8
6	398322	1	AP™ Primer Housing Tube
7	390035	1	Large Primer Seater Punch
8	390006	1	Large Primer Seater Cup
9	399615	1	Spring Stud 8-32
10	399614	2	SSPF Shuttle Retainer Block
11	398318	1	Primer Tube Support
12	398357	1	Small Press Primer Tube

Item No.	Part No.	Qty.	Descripción
13	398358 (LG)	1	Large Press Primer Tube
14	390007	3	Primer Cup Spring
15	399665	1	SSPF Shuttle Spring
16	390034	1	Small Primer Seater Punch
17	390005	1	Small Primer Seater Cup
18	398319A	1	Body Primer Tube Housing
19	399616	1	Primer Catch Tray
20	392719	1	Screw BHCS 10-32 x 3/8
21	398355	1	Small Primer Pick-Up Tube
22	398356	1	Large Primer Pick-Up Tube
23	398359	1	Primer Follower

COMO FUNCIONA LOCK-N-LOAD®

El sistema de recarga Lock-N-Load® es un sistema de bushings exclusivo que permite cambiar los dies con un simple movimiento de muñeca.

Al contar con la tecnología Lock-N-Load® en su prensa de recarga, puede detener la carga, cambiar los dies y comenzar a cargar otro calibre en pocos segundos.

Si carga más de un calibre, Lock-N-Load® acelerará significativamente sus tareas de recarga.

Esta tecnología es exclusiva de nuestras prensas de recarga AP™ (progresivas y automáticas) Lock-N-Load® Iron Press®, Lock-N-Load Classic™ y Lock-N-Load®.

El sistema Hornady® Lock-N-Load® es tan fácil como 1-2-3:

1. Introduzca el bushing die de Lock-N-Load® en el press bushing y fíjelo en su posición girándolo. Los seis tetones de acerrojado del die y los press bushings lo mantendrán en su posición de forma segura.
2. Inserte su die estándar en el bushing de Lock-N-Load®.
3. Ajuste el die en la posición correcta y bloquee su configuración en su sitio usando el exclusivo anillo de fijación Sure-Loc™ de Hornady®.

Para cambiar de calibre, solo tiene que girar el die en sentido antihorario, retirarlo e instalar sus die y bushing nuevos preestablecidos Lock-N-Load®.

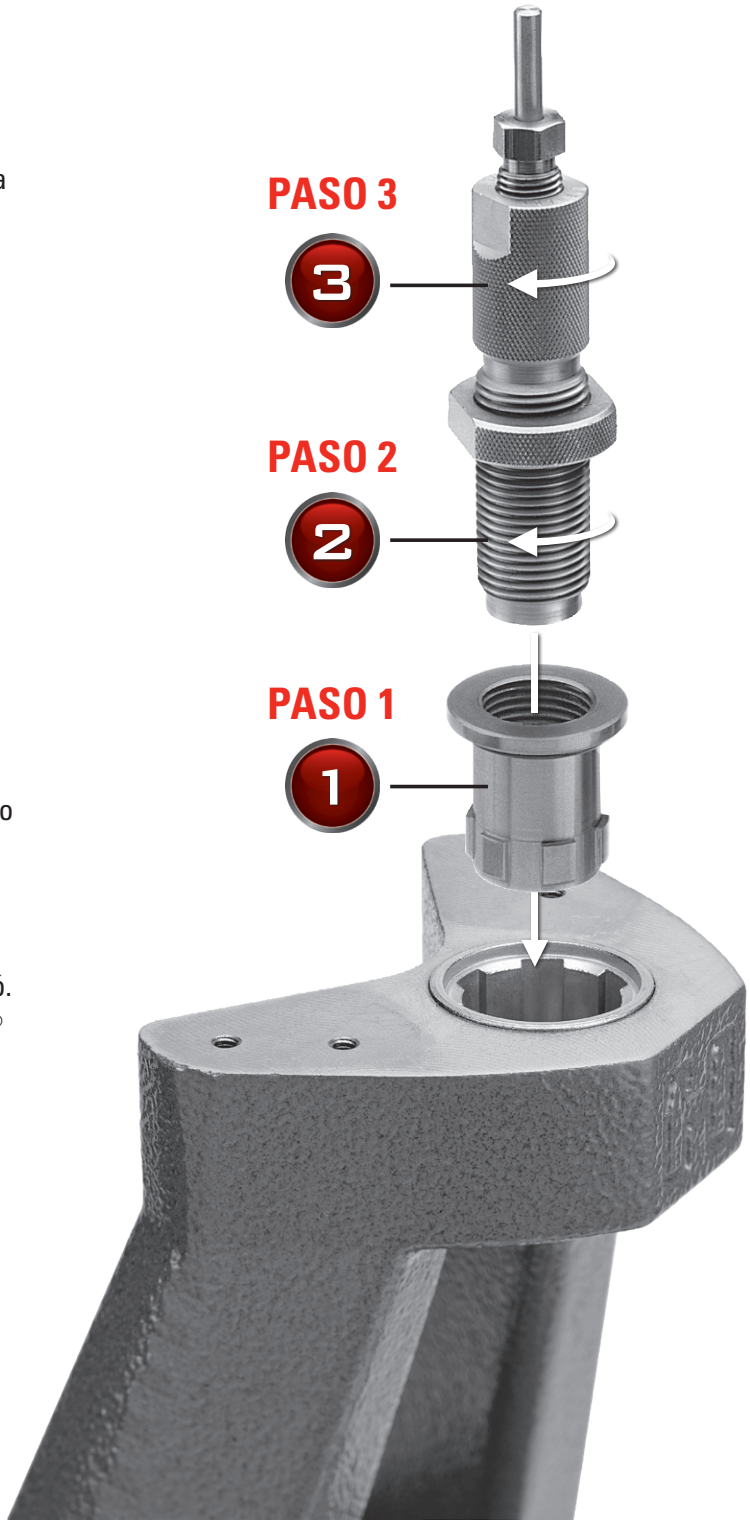
Como quedan bloqueados en sus bushings Lock-N-Load®, sus dies permanecerán exactamente tal como los estableció. La positiva acción de bloqueo de los bushings Lock-N-Load® mantienen los dies con una alineación perfecta y extremadamente sólida. Cuando pruebe Lock-N-Load® de Hornady®, JAMÁS querrá regresar a su antiguo sistema.

Sistema séis tetones

La combinación de los seis tetones de acerrojado y el estrecho margen de tolerancia de las herramientas sujeta firmemente el die bushing en su posición en la prensa para lograr máxima rigidez y precisión en la recarga.

Junta Tórica en Die Bushing

La junta tórica de goma de nuestros die bushings le ofrece más seguridad cuando se inserta el die, y la mantiene fuertemente sujeta contra los tetones de acerrojado para evitar el aflojamiento accidental.

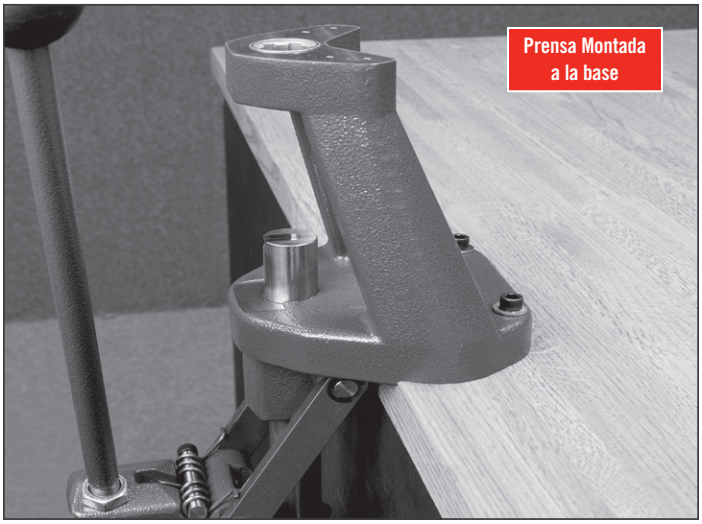


Patente del sistema de bushings Lock-N-Load® n.º 6 481 916
Plataforma Shell Holder, patente n.º 7 395 746

INSTRUCCIONES

Monte su nueva prensa de forma segura sobre un banco sólido y nivelado.

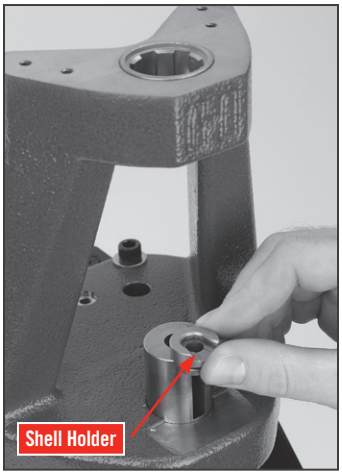
Coloque la prensa sobre el banco con los orificios de montaje lo bastante atrás como para brindar un apoyo firme y dejar, aún así, espacio libre para la palanca articulada.

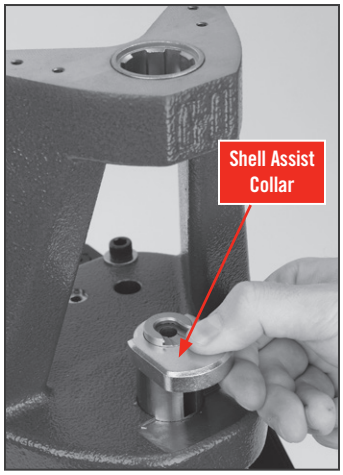


Seleccione un Shell Holder para las vainas que recargará.

El Shell Holder queda sujeto en la cavidad de la parte superior del empujador por medio de la abrazadera de apoyo de vainas. Con un Shell Holder en el empujador, la abrazadera se instala en la parte superior del shellholder, y su junta tórica debe proporcionar un ajuste preciso.

NOTA: *Solo los shellholder Hornady, RCBS y Lee son compatibles con la abrazadera de apoyo de vainas.*





Inserte y ajuste el die de recalibrado.

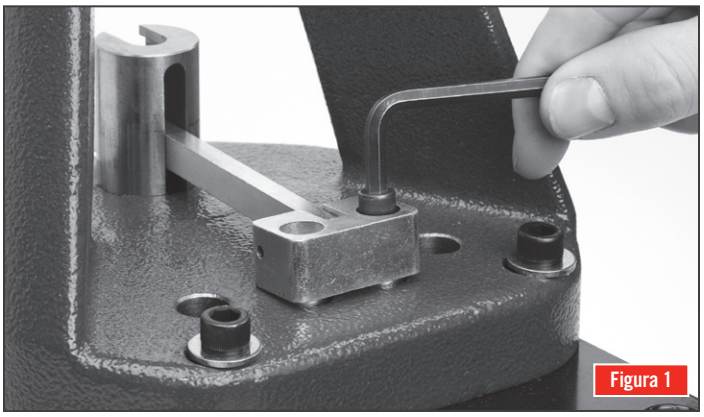
Tenga en cuenta que estas prensas giran ligeramente para permitirle ejercer la máxima presión con un menor esfuerzo. Enrosque el die hacia abajo hasta que quede firmemente sujeta contra el shellholder. El die de recalibrado debe fijarse cuando el empujador esté en la parte superior de la carrera y no después de que el empujador haya pasado por encima girando.

Montaje del sistema de empistonado.

A. Si utiliza el sistema de empisto:

Atornille el punzón/copa de posicionamiento y el muelle adecuado para el tamaño de empistonado que está empleando en el brazo oscilante.

Instale el brazo de empistonado manual apretando los dos tornillos de 51,4 cm suministrados (Figura 1).



El brazo puede dejarse en la posición inferior para empistonado (Figura 2), o elevarlo y moverlo hacia atrás hasta una posición de “reposo” cuando no se use (Figura 3).

Con el empujador esté en la posición superior, instale la bandeja de fulminantes gastados ejerciendo presión en los brazos para fijarla en el bastidor de la prensa (Figura 4)

NOTA: *No deje la bandeja de fulminantes gastados en la prensa cuando no la utilice.*

NOTA: *Al desempistonar con el sistema manual, el brazo de fulminante debe permanecer en la posición inferior para desviar los fulminantes gastados hacia la bandeja de recogida*

B. Si se utiliza el sistema de empistonado automático:

Consulte la vista despiezada de la página 4 para obtener referencias visuales y nombres de piezas.

Si compró su prensa de recarga Iron Press® como un kit, el cuerpo principal (base y tapa) del sistema de empistonado debería estar instalado y ajustado correctamente de fábrica.

Si adquirió una actualización de empistonado automático, instálela ahora con los mismos tornillos de 51,4 cm que se suministraron para el sistema de empistonado manual:

- En primer lugar, retire la lanzadera de fulminante siguiendo los pasos descritos en el apartado C.
- Enrosque los tornillos de montaje de 51,4 cm, pero no los apriete. La base de empistonado aún debería poder moverse (Figura 5).
- Introduzca la lanzadera de fulminantes a través de la abertura de la parte frontal del empujador, de tal modo que entre en la ranura formada por la tapa y la base (Figura 6).
- Asegúrese de que la lanzadera de fulminantes pueda deslizarse sin trabas y apriete los tornillos de 51,4 cm. Siga moviendo la lanzadera mientras aprieta para verificar si hay agarrotamiento. Si la lanzadera comienza a agarrotarse, afloje los tornillos de montaje, ajuste la posición de la base de empistonado y vuelva a apretarla.
- LENTAMENTE compruebe el funcionamiento del sistema de empistonado con el mango de la prensa. Si observa alguna resistencia, interrumpa la operación y verifique si hay agarrotamiento o interferencias. Además, tenga en cuenta que el sistema funcionará más suavemente una vez que se haya "domado".
- Si el punzón de fulminante ya instalado en la lanzadera no es del tamaño correcto para los fulminantes que está usando, consulte el apartado C para ver las instrucciones de cambio de punzones.

C. Extraer la lanzadera de fulminante/cambiar los punzones

Para facilitar la instalación del sistema de empistonado, o para el cambio de punzones de fulminantes, la lanzadera de fulminantes se extrae del siguiente modo:

- Retire el muelle del deslizador de fulminantes (Figura 7).
- Desenrosque/extraiga la espiga del muelle (Figura 8).
- Levante el empujador para alejar la lanzadera de la parte delantera de la prensa y eleve el bloque de retención de la lanzadera para extraerlo (Figura 9).

Figura 4

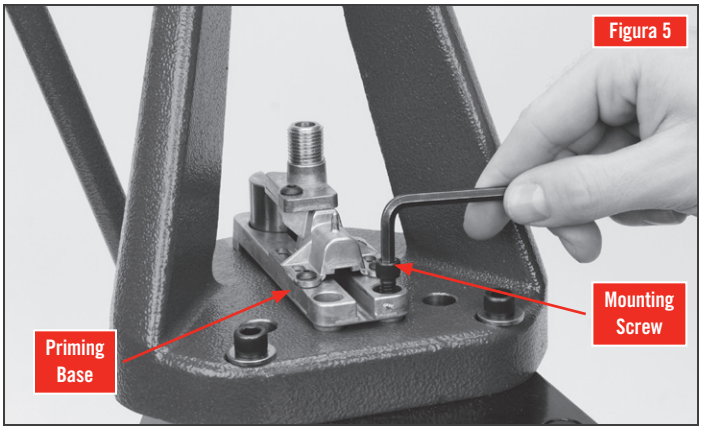


Figura 5

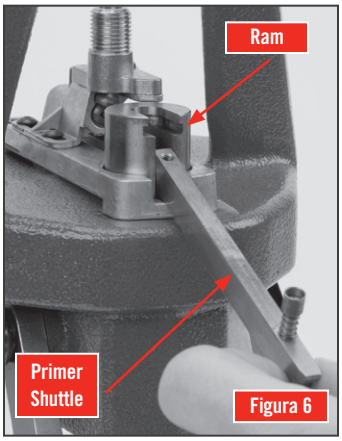


Figura 6

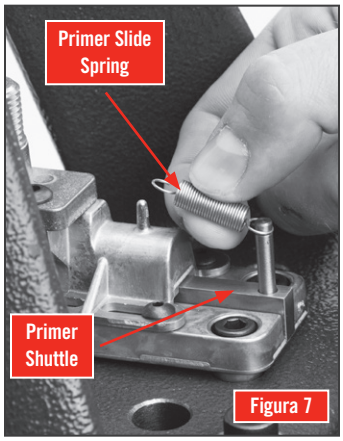


Figura 7

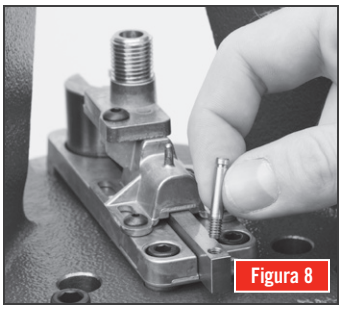


Figura 8

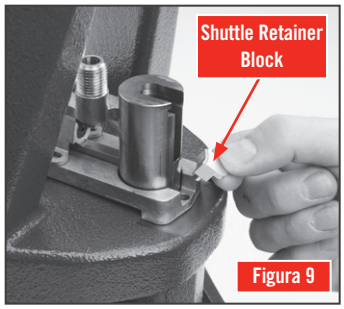


Figura 9

La lanzadera de fulminantes ahora debe deslizarse hacia afuera por la ranura de la parte delantera del empujador (Figura 6). Cuando termine de cambiar los punzones, haga los pasos anteriores en orden inverso para volver a instalar la lanzadera. Una vez que el sistema de empistonado esté montado y haya verificado su correcto funcionamiento, introduzca el tubo de fulminantes del tamaño adecuado en el alojamiento roscado. Asegúrese de que el extremo con muescas del tubo entre bien en el alojamiento (Figura 10).

Instale el tubo del alojamiento de fulminantes en el tubo de fulminantes enroscándolo en el alojamiento (Figura 11). Acople el soporte del tubo de fulminantes empujándolo sobre el tubo desde arriba (Figura 12). Instale la bandeja de recogida de fulminantes encajándola en la pieza de la tapa, en la dirección que se muestra en la figura (Figura 13).

***RECUERDE**: Los fulminantes son productos explosivos. Cuando utilice cualquiera de los sistemas de empistonado, no intente forzar un fulminante. Si algo parece atascarse, deténgase y averigüe por qué. Jamás trate de forzar la operación. Tenga sumo cuidado al manipular los fulminantes y use en todo momento gafas de seguridad*

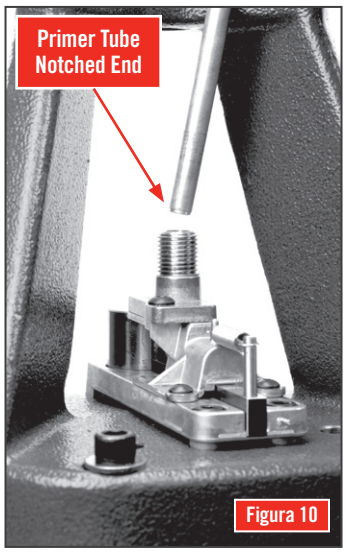


Figura 10

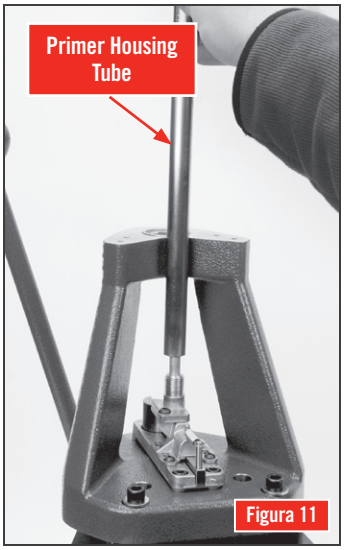


Figura 11

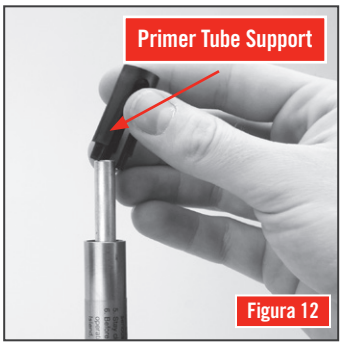


Figura 12

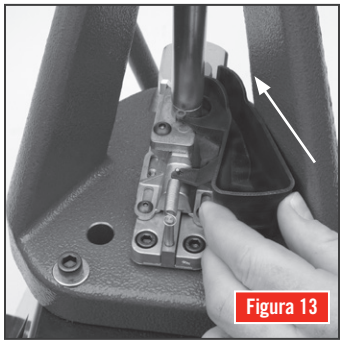


Figura 13

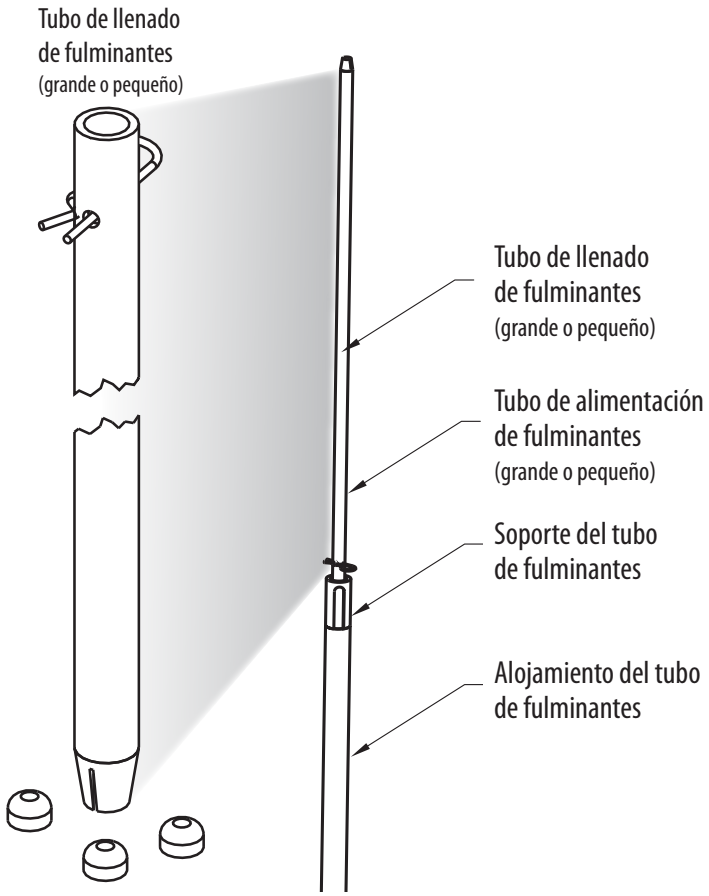
Loading the Primer Tube

Transfiera cuidadosamente los fulminantes a una placa de torneado de fulminantes Hornady y oriéntelos "con la cara brillante hacia arriba." Luego, sosteniendo el tubo de llenado de fulminante (grande o pequeño) como si fuera un lápiz, lleve la punta de plástico de recogida de fulminantes a cada fulminante y presione suavemente sobre los fulminantes. Los fulminantes se insertarán en el tubo de llenado uno encima del otro. Siga cargando el tubo de llenado de fulminante hasta que haya recogido aproximadamente 100 fulminantes.

***Asegúrese de que el pasador de chaveta esté correctamente colocado;** voltee el tubo de llenado de fulminante. En la parte superior del tubo de llenado de fulminante expuesto, pueden haber quedado varios fulminantes retenidos y visibles. Agite suavemente el tubo para liberar los fulminantes.*

Alinee el tubo de llenado de fulminantes (grande o pequeño) con el tubo de alimentación de fulminantes (grande o pequeño) usando el soporte del tubo de fulminantes. Extraiga el pasador de chaveta del tubo de llenado de fulminantes (grande o pequeño) y llene el tubo de alimentación de fulminantes (grande o pequeño). La capacidad del tubo de fulminantes es de 100 fulminantes. ***No llene demasiado el tubo de fulminantes.***

Inserte la prolongación de varilla de fulminantes en el tubo de fulminantes (grande o pequeño). Esto contribuirá a aumentar la fiabilidad de la alimentación de fulminantes.



Limpie, revise y lubrique todas las vainas antes de cambiar las dimensiones.

Si se usa una almohadilla de lubricación para vainas o el lubricante de vainas Hornady® One Shot®, es fácil lubricar la zona del cuerpo de las vainas con cuello de botella. Debe usarse una cantidad mínima de lubricante en la parte del cuello (gollete), ya que el lubricante que haya quedado retenido puede provocar el combado del hombro (gola). Una cantidad muy pequeña o nada de lubricante puede provocar fácilmente que se atasque una vaina

Coloque una vaina lubricada en el shellholder y tire de la palanca de funcionamiento.

Si emplea el sistema de empistonado manual, deberá introducir un fulminante antes de insertar una vaina en el soporte del shellholder. La vaina puede entonces recalibrarse/desempistonarse, y volver a empistonarse durante el recorrido descendente del empujador.

Si emplea el sistema de empistonado automático, debería percibir que la lanzadera de empistonado se mueve al mismo tiempo que el empujador hace la carrera ascendente (Figuras 14 y 15). Si hay tensión y la lanzadera no se mueve, compruebe que no haya obstrucciones y que la lanzadera esté ligeramente lubricada.

Mientras el empujador sube y la lanzadera se mueve hacia atrás, debería expulsar un fulminante del tubo y meterlo en la copa de empistonado. El fulminante gastado que se extrae de la vaina también debería caer en la bandeja de recogida de fulminantes. Podrían requerirse ajustes en la aguja extractora de fulminantes del die de recalibrado para "temporizar" la caída del fulminante gastado; véanse detalles a continuación. Idealmente, el fulminante gastado se expulsará de la vaina en la parte más alta de la carrera del empujador.

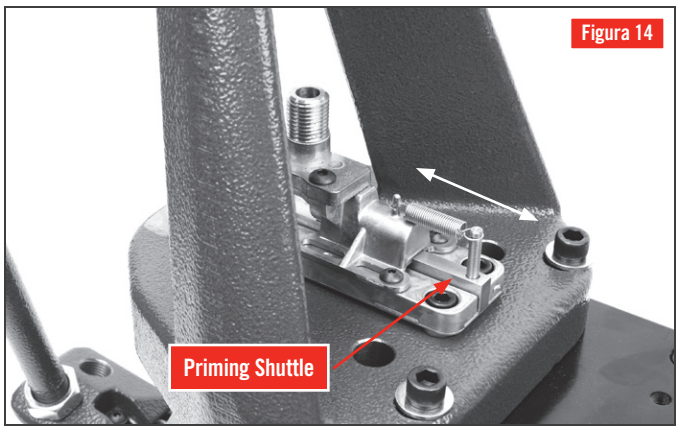


Figura 14

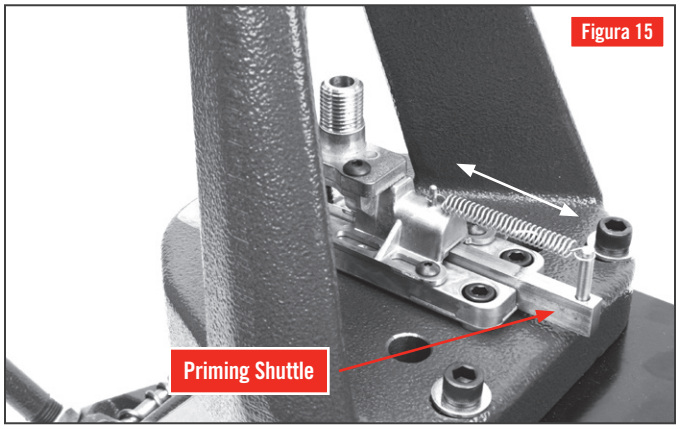


Figura 15

Configurar los tiempos de extracción de fulminantes.

Los fulminantes caen demasiado pronto, no caen a la bandeja: mueva la aguja extractora de fulminantes enroscándola en sentido antihorario.

Los fulminantes no caen (temporización demasiado lenta): mueva la aguja extractora de fulminantes enroscándola en sentido horario.

Verifique la longitud de la vaina y realice el trabajo de preparación de la vaina.

Después de calibrar la vaina y de desempistonarla, la vaina puede retirarse de la prensa para la preparación de la vaina. Primero, mida la longitud total. Si es necesario, recorte la vaina y achaflane/desbarbe la boca. Este es también el momento perfecto para escariar el alojamiento de fulminante si tiene un engarzado cónico militar

Con una vaina totalmente preparada, asiente el fulminante.

Cuando su vaina esté preparada, vuelva a insertarla en el shellholder y siga moviendo el empujador hacia abajo.

Debería notar cierta resistencia cuando el fulminante se asiente, pero usted no debería utilizar su "peso" para asentar el fulminante. Recuerde, la fuerza que ejerce sobre la palanca es multiplicada muchas veces por el mecanismo articulado de la prensa. Si observa que está ejerciendo mucha fuerza, párese y asegúrese de que el fulminante esté asentado con el yunque hacia arriba (Figura 16), y que el alojamiento del fulminante de la vaina tenga el suficiente chaflán para recibir un nuevo fulminante. Algunos calibres militares, como el 5,56/223 o el 7,62/308, poseen un fulminante fijado por "estaquillas". sto puede generar un borde afilado en el alojamiento de fulminante, y será difícil asentar un nuevo fulminante. Usando un escariador de alojamiento de fulminante o una herramienta de contracción podrá extraer esta estaquilla, lo cual permitirá prensar los fulminantes más fácilmente.

Cuando el fulminante esté asentado, puede soltar la palanca y el empujador debe volver a su posición neutra. Después, puede retirarse la vaina y cargarse con pólvora

Cargue las vainas preparadas con la pólvora seleccionada

Pese con una báscula o use el medidor de pólvora en combinación con una báscula. Consulte el manual, en inglés, 'Hornady Handbook of Cartridge Reloading' (Manual Hornady de recarga de cartuchos) o cualquier otra fuente fiable para realizar cargas adecuadamente.

Sustituya el die de recalibrado por el die de posicionamiento de acuerdo con las instrucciones suministradas con el juego de dies

En este momento, puede mover el brazo de empistonado manual hacia arriba y hacia afuera, o retirar la lanzadera de empistonado automático recurriendo al proceso que se describe en el apartado C. Inserte una vaina con la carga de pólvora adecuada en el shellholder y coloque una punta.

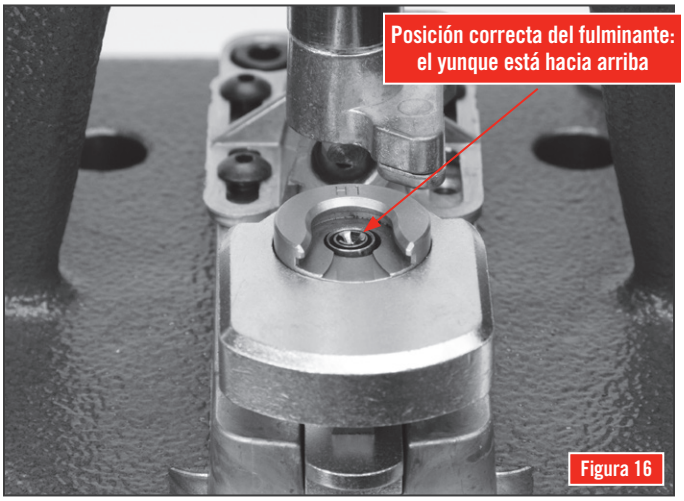
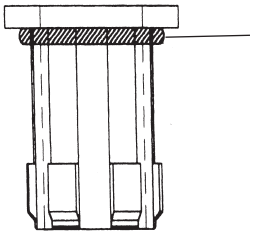


Figura 16

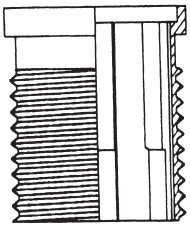
DIE BUSHINGS & PRESS BUSHINGS

Lock-N-Load® Die Bushing
No. 392302



O – Ring
No. 392303

Lock-N-Load® Press Bushing
No. 392301



Die Bushings Lock-N-Load®

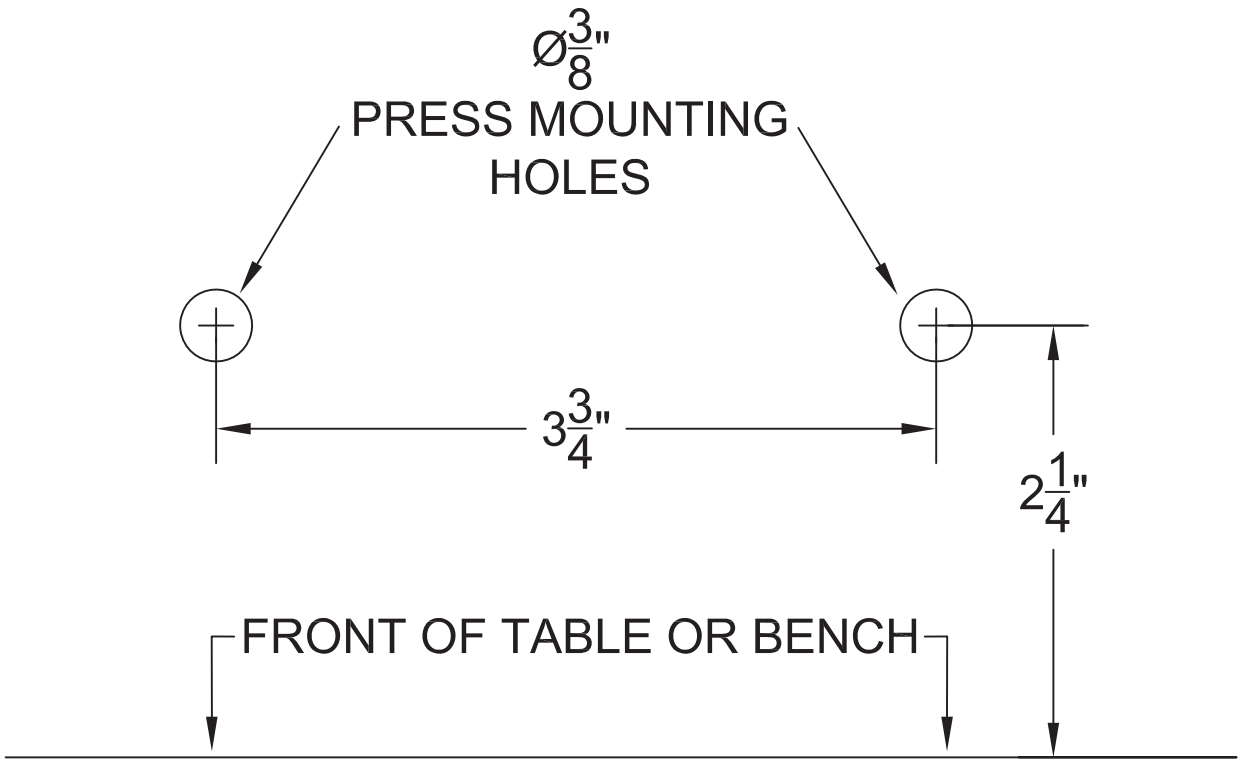
Los die bushings Lock-N-Load® están disponibles en prácticos paquetes de dos, tres o diez unidades. Ponga un die bushing Lock-N-Load® en todos sus dies favoritos para lograr la máxima eficiencia de recarga

Lock-N-Load® Die Bushings (2-pack) No. 044094

Lock-N-Load® Die Bushings (3-pack) No. 044093

Lock-N-Load® Die Bushings (10-pack) No. 044096

PLANTILLA DE MONTAJE LOCK-N-LOAD® IRON PRESS®



Hornady®
Accurate. Deadly. Dependable.

P.O. Box 1848, Grand Island, NE 68802-1848
hornady.com/contact