

INSTRUCCIONES PARA LA LEE PRO 1000

Ayuda de montaje y videos de instalacion disponibles en www.leeprecision.com

MONTAJE DE LA PRENSA

Atornille la prensa a un banco solido. Use tornillos y tuercas de la longitud adecuada de 6 mm o 1/4 W. Se necesitan 3 y estan disponibles en cualquier ferreteria. Para mas comodidad puede efectuar un taladro de 30 mm en la base de la mesa para desalojar los pistones usados y dirigirlos a un recipiente o papelerera. Este agujero puede ser efectuado en cualquier lugar debajo de la prensa. Instale el mango de la prensa en la abrazadera al efecto y apriete el tornillo en condiciones.

MEDIDOR DE POLVORA AUTO DISK

El medidor de polvora Auto-Disk, es una version mejorada con un positivo empuje hacia abajo de la palanca.

El extremo inferior de la cadena debe de pasar a través del agujero en el conjunto móvil. Fije el colgante de latón a la cadena para que el medidor este totalmente retraido cuando la palanca está en el tope de abajo. Algo de cadena debe salir por debajo del colgante, para que con su peso ayude a pasar a través del orificio del conjunto móvil en cada ciclo. El ajuste fino se hace más fácil donde se fija la cadena al medidor de pólvora. La cadena pasa a través de dos orificios de la palanca y nunca se mueve, sin embargo, se puede ajustar fácilmente. Almacene el eslabón de conexión en el extremo de la cadena, estará disponible siempre que lo necesite para una reparación.

Instale el disco adecuado en el medidor de pólvora.

Para detalles véase la hoja de instrucciones del propio medidor de pólvora Auto-Disk. Seleccione los datos de carga suministrados con sus Matrices Lee de cualquier fuente confiable. Llene la tolva con la pólvora correcta.



CONFIGURACION

Deslice la torreta en la prensa con la matriz de recalibrado (la que tiene el pasador desempistonador) hacia delante. Las matrices ya se han ajustado en la fábrica, pero requerirá de ajuste de profundidad de bala, del ajuste de crimpado y del expandidor de boca. Vea la hoja de instrucciones de las matrices para más detalles.

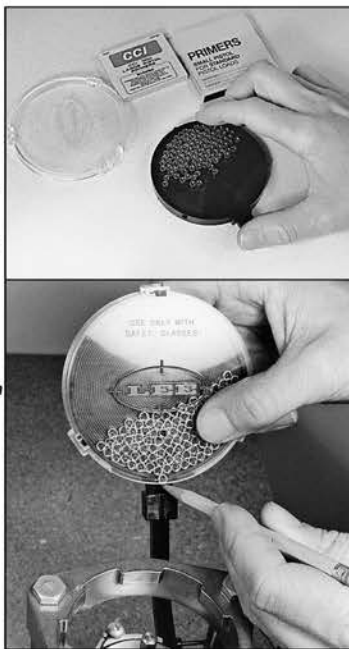
CARGA DE PISTONES

¡¡ ATENCION !!: Use solamente CCI o pistones Remington. Otras marcas, sobre todo FEDERAL, pueden explotar con la fuerza suficiente para herir gravemente al usuario o a personas cercanas.

TODOS LOS PISTONES SON PELIGROSOS y se debe dar por sentado que los pistones en la bandeja pueden explotar por accidente, mal uso o incluso espontáneamente.

En caso de producirse una explosión, nuestras pruebas han demostrado que las gafas de seguridad normalmente evitan lesiones graves al usuario si se utilizan pistones de CCI o Remington, ya que la explosión sera mínima. Otros iniciadores, sin embargo, pueden explotar con la fuerza suficiente para herir gravemente al usuario, o personas cercanas.

No tomamos ninguna posición con respecto a la calidad del desempeño de los pistones en el mercado. Sin embargo, sólo se recomiendan los fabricados por CCI o Remington para uso en la Lee Pro 1000-y al recargar cartuchos las gafas de seguridad deben ser utilizadas. NINGUN OTRO TIPO DE PISTONES se deben utilizar con la Lee Pro 1000.



No coloque más de 100 pistones CCI o Remington en la bandeja. (El uso de cualquier otra marca expone al operador a riesgos innecesarios.) Con la tapa quitada, agitar un lado a otro (con cuidado) para colocar todos los pistones boca arriba.

Con la tapa puesta, tendrá que utilizar un lápiz o similar para contener los pistones en la bandeja durante el montaje a la herramienta de cebado. Una vez colocado en el rail de alimentación agite suavemente el contenedor para que los pistones descendan y llenen toda la rampa.

CARGANDO DE UNA EN UNA

Comience con la palanca en la posición inferior (soporte del plato móvil hacia arriba). Siempre mueva la palanca a una parada completa.

- 1 Coloque una vaina vacía en la parte delantera de la corredera de vainas. Lentamente levante la palanca y el deslizador de vainas le llevara directamente a su emplazamiento en el plato móvil. Baje lentamente la palanca hasta el fondo y quite el pistón a la vaina.
- 2 Al levantar la palanca, el plato móvil girara a la siguiente posición y la vaina recibirá un nuevo pistón por su parte inferior. **¡IMPORTANTE!** El pistón estará disponible en el último centímetro de recorrido de la palanca. Haga un esfuerzo consciente para sentir el pistón entrar y asentar en la vaina totalmente. Tenga en cuenta que un asentamiento incompleto, no dejara salir la vaina del plato móvil. Este parece ser el mayor problema para los usuarios de primera vez.



- 3** Baje la palanca, y la medida de pólvora, se cargará automáticamente en la vaina, a su vez se expandirá la boca de la vaina para aceptar la punta.

Levante la palanca y la vaina se colocará debajo de la matriz de montar el cartucho. Coloque una punta en la vaina, a continuación, baje la palanca para asentar la bala y engazarla en su lugar. Si no puede introducir la punta en la boca de la vaina debido a una expansión insuficiente, aprete el tornillo de la matriz de expansión (el del para la medida de la pólvora) 1/4 de vuelta más profundo.

Si la bala no se asienta hasta la profundidad adecuada, gire el tornillo de ajuste de asientos hacia dentro o hacia afuera según lo necesario. El Crimpado aumenta atornillando todo el conjunto de matriz más profundo. Hacer ajustes de engarzado no más de 1/4 de vuelta cada vez. Vea la hoja de instrucciones de las matrices para más detalles.

NOTAS Y DETALLES

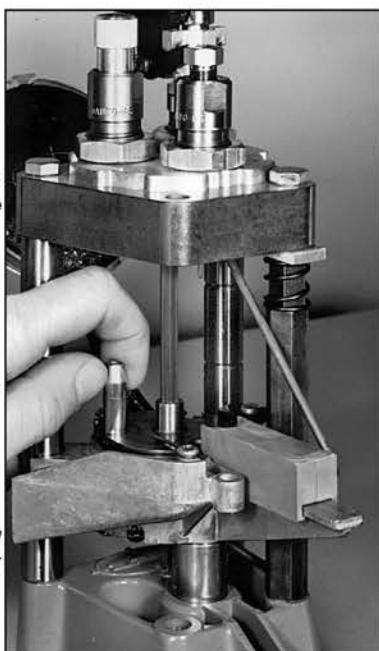
PRECAUCIÓN Las matrices nunca deben ajustarse de manera tan profunda que entren en contacto con el plato móvil. Puede producir graves daños a todo el conjunto de recarga.

Levantando la palanca hace que el plato móvil gire y expulse el cartucho cargado en la tolva. Esto completa un ciclo.

Lo más importante a recordar es que una vez que comience a mover la palanca en una dirección, hay que seguir hasta el final y no cambiar de dirección a medio recorrido - y otra, asegurándose de que el pistón esté completamente asentado al final de la carrera ascendente de la palanca.

Los peligros de no hacer esto son: [A] una carga doble si la vuelve a la zona superior [B] si la vuelve a bajar la placa móvil saldrá a destiempo. (Debe sacar la placa móvil, desenganchar el trinquete de 1/4" levantando el portamatrices y avanzar la placa con la mano.)

Continuar cargando una vaina de cada vez hasta que todo este en orden.



AHORA ESTAS LISTO PARA EMPEZAR LA RECARGA PROGRESIVA

SIN UTILIZAR EL DOSIFICADOR DE VAINAS

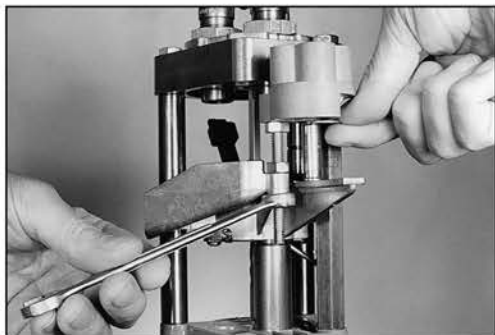
Al final de cada carrera de la palanca, coloque una vaina delante del deslizador de vainas. Cada vez que la palanca esta en la parte superior, introduzca una punta en la vaina ya dispuesta.

- [A]** Siempre lentamente mueva la palanca hasta el tope.
- [B]** El pistón se coloca al llevar la palanca arriba del todo . Aprender a sentir que el pistón esta bien asentado. **Asegurarse de levantar la palanca completamente para asentarlo correctamente.**
- [C]** La polvora se distribuye automáticamente en la parte inferior de cada carrera. **Después de que la polvora se ha añadido, es imperativo que la palanca sea levantada totalmente para mover la vaina de debajo de la boquilla de carga. Un corto recorrido causará una carga doble.**
- [D]** Cada vez que la prensa tiende a obligarle a parar....¡PÁRESE-STOP! Determine la razón de la incidencia y corrija el problema. **No la fuerce o algo se dañará.**

FIJAR EL ALIMENTADOR DE VAINAS

Coloque el conjunto del alimentador de vainas pegado, pero que libre el roce con la torreta al subir y bajar. Para regular la altura se tomara la altura de la vaina mas el espesor de un centimo de euro

Introduzca los cuatro tubos en el alimentador de vainas y llénelos con vainas cabeza abajo.



INSTRUCCIONES DE OPERACION

- [1]** No se quede sin pistones o sin polvora. Es fácil olvidarse porque estará recargando munición mucho más rápido de lo que está acostumbrado. Lo que solía ser la recarga de una noche se realiza ahora en unos minutos.
- [2]** Siempre mueva la palanca suavemente a través de toda su carrera. Una carrera corta puede provocar un atasco o doble carga.
- [3]** No la fuerce o va a romper algo. Si presiente que no va bien, detengase a revisar el problema.
- [4]** Mantener el alimentador de pistones completo. Quedarse sin pistones es un atasco seguro.
- [5]** Pulir la rampa con lana de acero y un ligero toque de aceite o cera para ayudar a los cartuchos cargados a deslizarse a su contenedor

REGLAS DE SEGURIDAD

- 1** Nunca coloque mas de 100 pistones en el contenedor.
- 2** Utilice sólo pistones Remington o CCI. Otras marcas, sobre todo de la marca Federal, pueden explotar con la fuerza suficiente para herir gravemente al usuario o a las personas en las inmediaciones.
- 3** Asegúrese de usar la polvora y la carga adecuada, para el peso de la punta seleccionada.
- 4** Use gafas de seguridad para la recarga y para el tiro.
- 5** Sea extremadamente cuidadoso para evitar una doble carga. En caso de duda, vacíe el cartucho
- 6** No permita distracciones mientras recarga. Es una tarea compleja que necesita toda su atención.
- 7** No aumentar la capacidad de la tolva de polvora. Más polvora es muchas veces más peligroso.
- 8** Aceitar todas las partes metálicas móviles cada 1000 recargas o si la prensa ha estado inactiva dos semanas o más antes de su uso. Utilice aceite para motor SAE 20 o su equivalente.

CUANDO LAS COSAS VAN MAL

Videos de instalación y operación disponibles en www.leeprecision.com

Los problemas son causados generalmente por errores del operador. Sin embargo, la Lee Pro 1000 es la más fácil de todas las prensas progresivas para solucionarlos. Las vainas pueden extraerse de cada estación. Gire la placa móvil unos pocos grados a mano — la vaina entonces puede ser sacada sin dañar los dedos con los resortes. Si un pistón parcialmente asentado mantiene la vaina en la placa móvil, girar la placa a la ranura en el borde izquierdo y ya puede levantar la vaina.

El riesgo más importante a tener en consideracion es una doble carga. Siempre es mejor eliminar completamente la vaina dudosa. Verter la polvora otra vez a la tolva y la vaina en el alimentador de vainas, siempre que no sobresalga el pistón.

Después de retirar la vaina dudosa, continuar con la recarga. No hay ninguna necesidad de tener una vaina en cada posición.

PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
Pistones no asentados	Operador no presiona bastante firme	Aprender a sentir "el tacto" del asiento cuando se empuja la palanca hacia arriba.
	La placa móvil no esta bien asentada o esta suelta.	Afloje el tornillo allen y ajuste el plato móvil. Vuelva a apretar el tornillo allen.
	Obstrucción al recorrido completo	Compruebe que no hay pistones en la base del empujador o debajo de la placa móvil.
Piston no se posiciona en el empujador	Aceite en la canaleta	Quite todos los restos de aceite
	Sensor de vainas separado	Recoloque de nuevo el sensor de vainas
	Alimentador no lleno	Mantenga siempre lleno el alimentador
Piston no entra en la vaina	Pistón engarzado no se elimina	Fresar o escariar el asiento de los pistones
Pistones ladeados	Vaina no encajada en el plato móvil	Limpiar el plato móvil. Compruebe tension resorte. Enderezar o reemplazar el resorte según se requiera.
	Ajuste del plato incorrecto	Ajuste de plato. Vea 'Ajuste Cero' en la página 6.
Las vainas no son expulsadas	Los pistones no estan bien asentados	Vea 'Piston no insertado del todo' arriba.
	Vainas de cuña contra el expulsor	Mueva pasador de expulsión a otro lado del tornillo
Alimentacion de vainas irregular	Ocurre con conversiones del 45 ACP, porque la barra en Z golpea el alimentador de vainas	Hay que curvar 3 o 4 mm donde el centro de la barra en Z, para librar el alimentador. Las nuevas prensas montadas en fabrica, ya vienen asi.
El alimentador de vainas no trabaja correctamente.	Alimentador de vainas incorrecto	Asegurese que esta usando el alimentador para el cartucho que esta cargando (Vea la pagina 6 para la combinacion adecuada)
	Mal montada la barra en Z en el deslizador de vainas	Usar el agujero mas cercano al tornillo
La barra en Z se sale del agujero del deslizador	La barra en Z esta fuera de escuadra	Afloje tornillo columna delantera dcha. y gire el accesorio de la barra Z según sea necesario para mantener una ligera presión interior. El extremo corto de la barra Z debe entrar en el porta deslizador de vainas.
Las vainas no entran en el plato móvil	El ajuste no es correcto	Ajuste el índice. Ver "Ajuste Cero" en la página 6.
	El deslizador esta mal o roto	Reparar el deslizador para que vaya por su carril.
Placa móvil se para a mitad de camino	El perno hexagonal hembra esta defectuoso	Reponga el perno de accionamiento. Order TR2431 Drive Bolt.

CAMBIAR TODO EL CONJUNTO DEL PLATO MOVIL

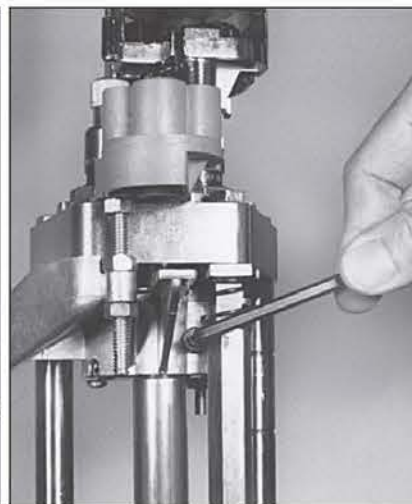
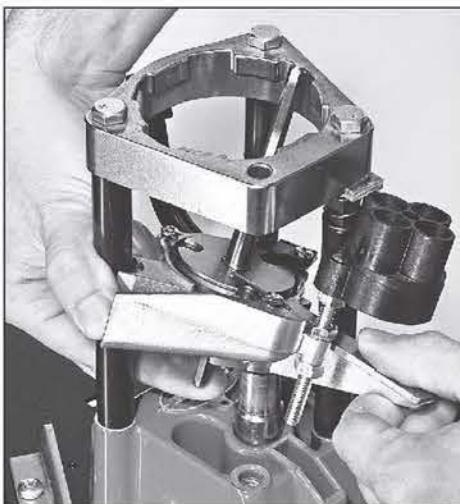
- ① Retire la torreta, la bandeja de pistones y la barra en Z.
- ② Afloje el tornillo ALLEN de la abrazadera
- ③ Coloque un taco de madera bajo el conjunto
- ④ Use la palanca para sacar el conjunto del empujador



INSTALAR EL CONJUNTO MOVIL

El conjunto de plato móvil está sujeto solamente por un tornillo de cabeza ALLEN. Esto hace muy fácil cambiar de calibre, cambiando simplemente el conjunto móvil.

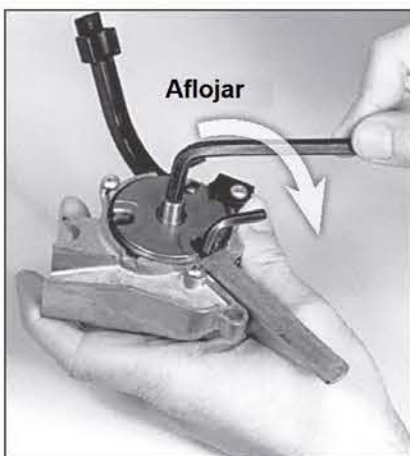
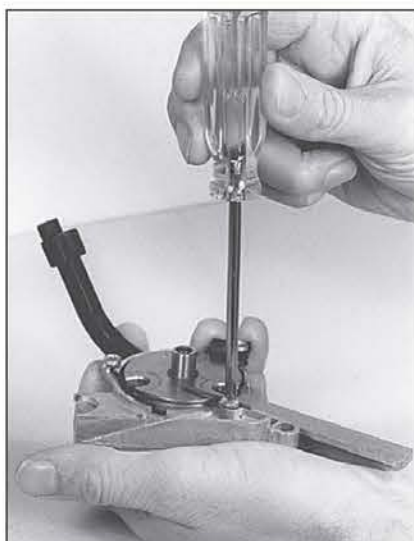
- ① Introduzca la varilla hexagonal por el centro del conjunto móvil hasta que aparezca por la parte superior. Asegurese que la zona trenzada queda por la parte inferior.



- ② Inserte el conjunto en la prensa de modo que haga contacto en los tres puntos, tal como se muestra
- ③ Empuje la barra hexagonal hacia arriba y gire el conjunto hasta quedar nivelado en su posición. Asegurese de mantener el contacto del carril de pistones con la columna trasera derecha
- ④ Empujar el conjunto con la palanca hasta el tope, hasta que quede perfectamente introducido. Apriete el tornillo de fijación con una llave hexagonal. **NO APRETAR EN EXCESO.**

CAMBIAR SOLAMENTE EL PLATO MOVIL

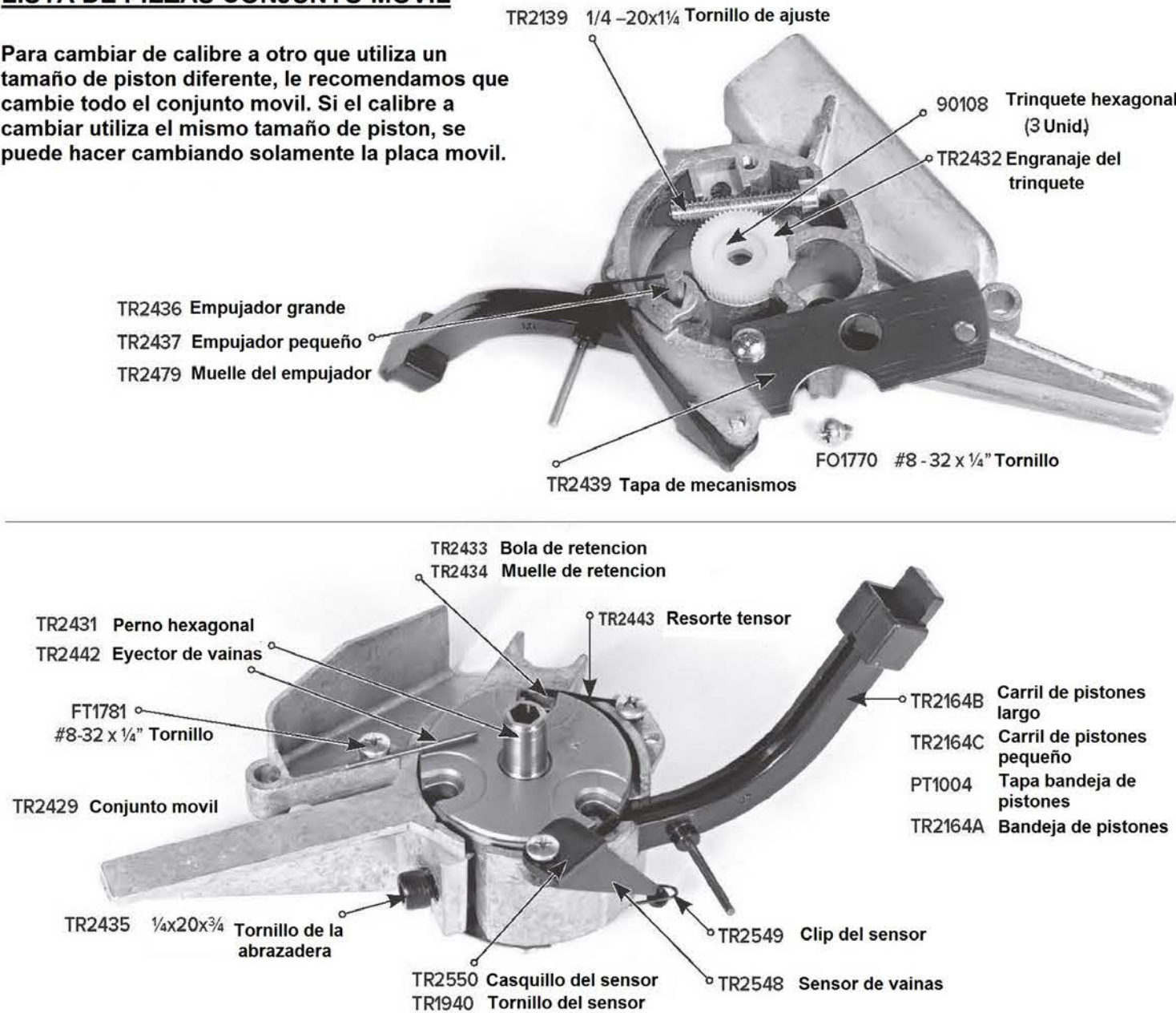
- ① Con el conjunto móvil ya en la mano, afloje el tornillo que sujeta el expulsor y quite el expulsor. **NO LO PIERDA.**
- ② Usando una llave Allen de 1/4", gire el perno hexagonal de accionamiento hacia la derecha hasta soltarlo de la placa móvil. Usted debe mantener la placa móvil fija mientras hace esto. Otra llave hexagonal o pequeño destornillador introducido en la placa, tal como se muestra en la foto, ayuda mucho.
- ③ Si quiere cambiar el tamaño de los pistones, tendrá que cambiar también el carril de bajada y el empujador, todo ello antes de instalar el plato móvil.



- ④ Tenga cuidado de no perder la 'bola de retención de acero de 3/8" y su muelle de retención. Además, tenga cuidado de no doblar los resortes elásticos que sujetan las vainas en el plato móvil.
- ⑤ Vuelva a montar la unidad y vuelva a ajustar el índice a cero, como se explica en 'Ajuste a Cero' en la página siguiente.

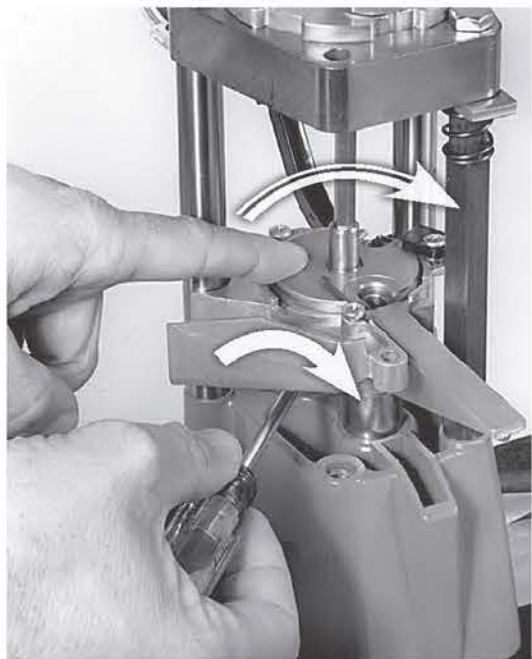
LISTA DE PIEZAS CONJUNTO MOVIL

Para cambiar de calibre a otro que utiliza un tamaño de piston diferente, le recomendamos que cambie todo el conjunto movil. Si el calibre a cambiar utiliza el mismo tamaño de piston, se puede hacer cambiando solamente la placa movil.



CARTUCHO	PLATO MOVIL NUMERO	PLATO MOVIL SOLO	PLATO MOVIL COMPLETO	ALIMENTADOR DE VAINAS COMPLETO	BARRA EN Z
32 SW Long & 32 HR					
380 Auto	4	90653	90646	small	90659
38 SPC & 357 MAG					
357 MAG & 357 MAX	1	90651	90644	std.	90658
45 ACP & 45 HP Italian	2	90652	90645	std.	90658 bent
9mm Luger	19	90669	90683	small	90659
40 S&W	19	90669	90683	small	90658* bent
10mm Auto	19	90669	90662	std.	90658
41 Mag	9	90656	90649	std.	90658
44 SP, 44 Mag, 45 Colt	11	90657	90650	std.	90658
223, 222 REM & 7mm TCU	4	90653	90646	std.	90663
7.62 x 39	12	90666	S.O. Lg. Prim.	std.	90658
30M1	7	90655	90648	std.	90663
7mm BR	2	90652	S.O. Sm. Prim.	std.	90658
41 AE	19	90669	90683	std.	None avail.
45 Auto Rim	13	90665	S.O. Lg. Prim.	std.	90658 bent
220 Russ, PPC	12	90666	S.O. Sm. Prim.	std.	90658

S.O. = Special Order *Requires Purchase of Small Slider



AJUSTAR A CERO, EL AVANCE DEL PLATO MOVIL

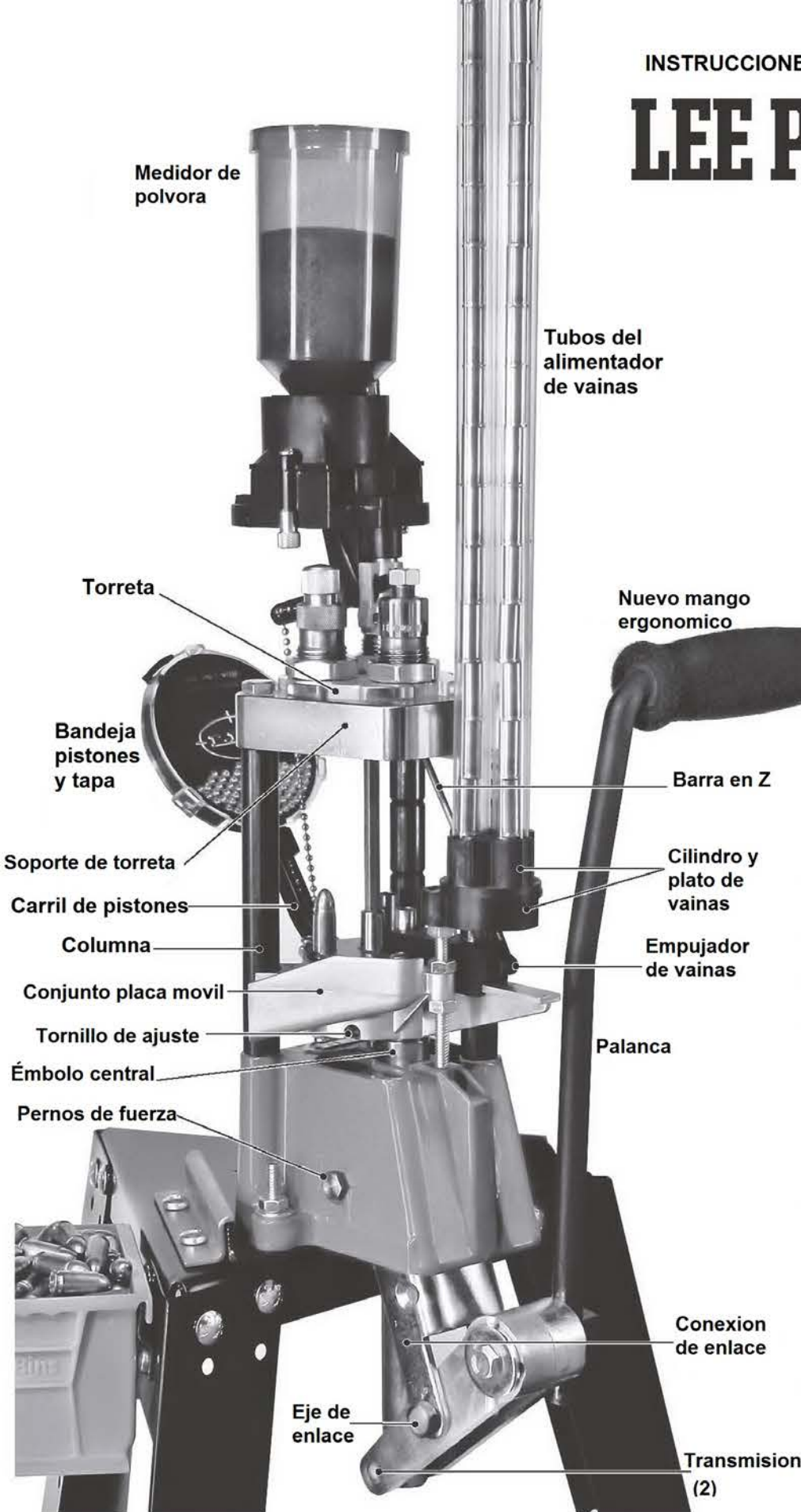
Con la torreta instalada, bajar y subir la palanca del conjunto movil. Si el plato movil no queda en la posicion correcta, gire el tornillo de ajuste hacia la derecha y este se movera hasta alcanzar la posicion adecuada. Si no se moviera, volver a bajar y subir la palanca para enganchar el trinquete. Vuelva a girar el tornillo hasta que el plato movil quede en su lugar. Girar adicionalmente entre 1/2 y 3/4 mas de vuelta del tornillo.

Una vez confirmado el ajuste cero correctamente, bajar la palanca a tope y en esta posicion comprobar que el plato movil no tiene holgura en ningun sentido. No debe de haberlo. En caso de que lo hubiera, ajustar el tornillo de ajuste a cero, con fracciones de vuelta hasta quitar todo el juego libre.

Esto solo se necesita hacer una vez. Si la placa movil se saliera de su ajuste por un resalon o un descuido por corto recorrido, simplemente avanzando a mano la placa movil, esta volveria su lugar sin necesidad de regular el tornillo de ajuste nuevamente.

SI MANTIENE SU MAQUINA BIEN ENGRASADA, DURARA TODA LA VIDA

LEE PRO 1000



LISTA DE PIEZAS

OF3609	1 3/16" ARANDELA
FO2113	5/16-18 X 1 1/4 BULON
OF3221	PASADOR DEL EMBOLO
OF3613	CIERRE DE LA PALANCA
OF2853	TRANSMISION (2 UNI.)
TP2129	CONEXION DE ENLACE
TP2117	3/8-24 EJE DE ENLACE
FB1181	3/8 X 24 TUERCA
TP2111	5/16-18 TUERCA
FT2997	5/16-18 X 1 1/2 TORNILLO
TP2118	PERNOS DE FUERZA (2 uni)
TP2125	BASTIDOR DE BASE
TP2126	SOPORTE DE TORRETA CON BOLA DE RETENCION
90497	TORRETA
TR2441	INSTRUCCIONES
TR2444	EMBOLO CENTRAL
TR2460	COLUMNA TRASERA IZQ.
TR2461	COLUMNA TRASERA DCHA.
TR2361	COLUMNA FRONTAL
TR2462	ESPACIADOR COLUMNA CENTRAL
FT2463	5/16-18 X 2 1/4 TORNILLO
TR2452A	BARRA EN Z
TR2452B	BARRA EN Z DOBLADA
TR2454	ACOPLE BARRA EN Z
TR2455	MUELLE DE BARRA EN Z
TR2449A	CILINDRO ALIMENTADOR VAINAS - PLATO GRANDE
TR2449B	EMPUJADOR VAINAS GRANDE
TR2449C	EMPUJADOR VAINAS PEQUEÑO
TR2449D	CILINDRO ALIMENTADOR VAINAS - PLATO PEQUEÑO
TR2449E	CILINDRO ALIMENTADOR VAINAS - PLATO PARA RIFLE
90661	TUBOS ALIMENTACION DE VAINAS (7 unidades)
TR2438	BARRA HEXAGONAL

LA PRENSA APARECE MONTADA EN UN SOPORTE (OPCIONAL) CON RECIPIENTE Y SOPORTE OPCIONALES



ALIMENTADOR DE PUNTAS OPCIONAL

El alimentador de puntas diseñado para encajar directamente en la Pro 1000. Alimenta directamente en la boca de la vaina con mas precision que con la mano. Aumenta la cadencia ciclica de un 50 al 100%.

ATENCION

La recarga de munición puede ser peligrosa si se hace incorrectamente y no debe ser realizado por personas no dispuestas e incapaces de leer y seguir las instrucciones exactamente. Los niños no deben permitirse a recargar municiones sin estricta supervisión paterna. Use siempre gafas de seguridad al cargar y disparar. La munición cargada con estas herramientas y datos sólo debe utilizarse en armas modernas en buenas condiciones. No aceptamos responsabilidad por munición cargada con estas herramientas o datos que no tenemos control sobre la fabricación y almacenamiento de los componentes o las técnicas y procedimiento de carga. Pistones y pólvoras, así como gasolina y cerillas, pueden ser peligrosos si son manipulados indebidamente o mal utilizados.

LEE

LEE PRECISION, INC. 4275 HWY. U HARTFORD WISCONSIN 53027

Guarantee

LEE RELOADING PRODUCTS are guaranteed not to wear out or break from normal use for two full years or they will be repaired or replaced at no charge if returned to the factory. Any Lee product of current manufacture, regardless of age or condition, will be reconditioned to new, including a new guarantee, if returned to the factory with payment equal to half the current retail price.