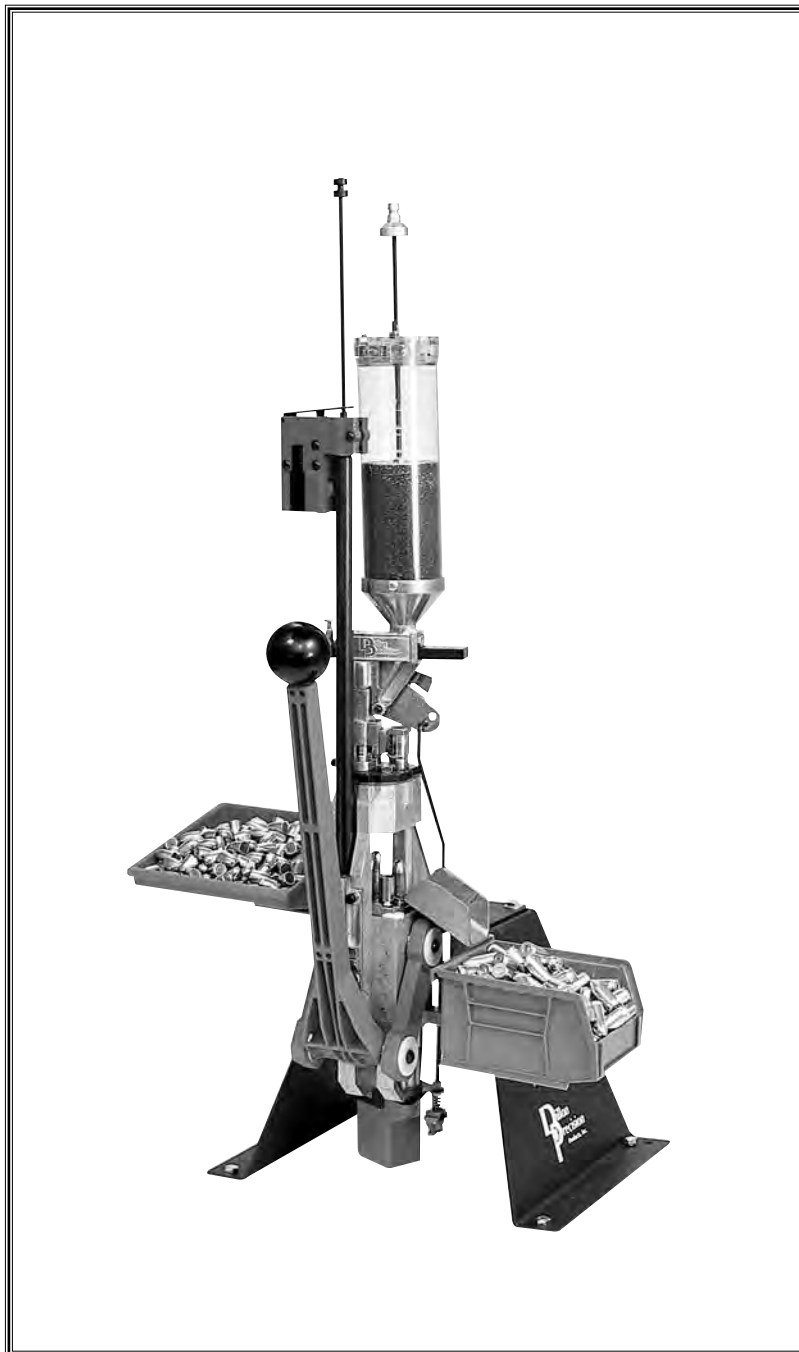


# Square Deal "B"

## Betriebshandbuch

Version 4.5



# Square Deal B Teileliste

## Teilenr. Beschreibung

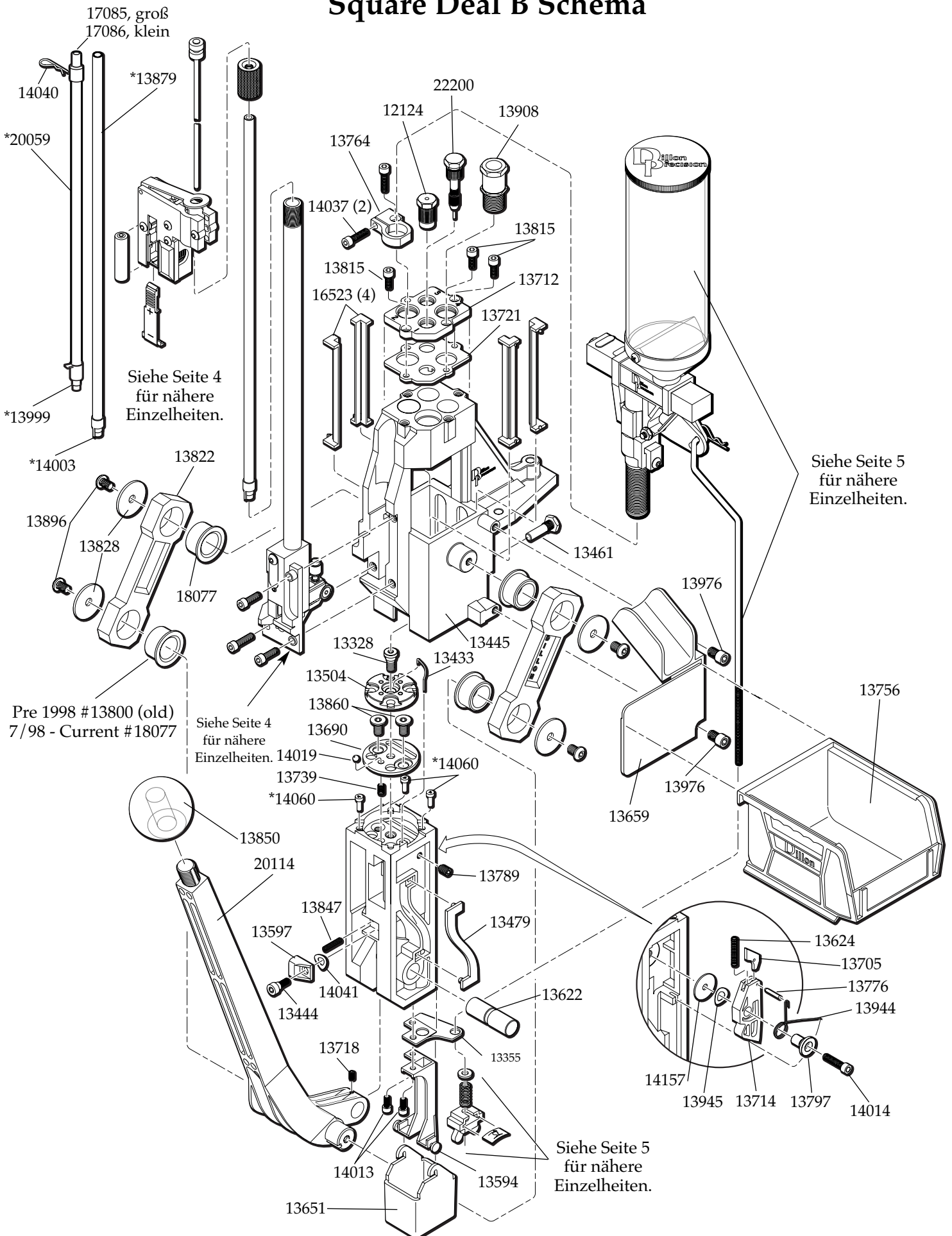
11628	Bullet Seater Insert (Geschoßsetzereinsatz)
11734	Crimp Insert (Crimp-Einsatz)
*12124	Seating Stem (Setzstempel)
12864	Carbide Sizer Insert (Hartmetall-Kalibrier-Einsatz)
13028	Square Deal B Manual (Square Deal B Handbuch)
13328	Shellplate Bolt (Hülsenhalteplatte-Bolzen)
13355	Return Bracket (Rückholklammer)
*13427	Powder Funnel (Pulvertrichter)
13429	Decap Pin Nut (Zündhütchenaußstoßer-Mutter)
13433	Ejector Wire (Auswurfkabel)
13437	Shaft (Welle)
13444	Over Travel Block Bolt (Begrenzungsbolzen)
13445	Square Deal Frame (Square Deal Rahmen)
13461	Index Bolt (Umsetzerbolzen)
13479	Spent Primer Track Cover (Abdeckung des Sammelbehälters für verbrauchte Zündhütchen)
*13504	Shellplate (Hülsenhalteplatte)
13594	Spent Primer Chute (Rinne für verbrauchte Zündhütchen)
13597	Over Travel Block (Begrenzer)
13621	Primer Cup - Large (Zündhütchenhalter - Groß)
13622	Crank Pin (Kurbelstift)
13624	Indexer Spring (Indexerfeder) (RL1000)
13644	Smaller Powder Bar Spacer (Abstandshalter des kleinen Pulvermeßschiebers)
13651	Spent Primer Cup (Schale für verbrauchte Zündhütchen)
13657	Primer Cup - Small (Zündhütchenhalter - Klein)
13659	Chute Bracket (Rinnenklammer)
13673	Primer Magazine - Large (Zündhütchenmagazin - Groß)
13689	Primer Slide Roller (Zündhütchenführung Roller)
13690	Platform Base Disc (Plattformsockelscheibe)
13691	Powder Measure Tube (Pulverfüllerröhre)
13705	Indexer Pawl (Indexer Sperrklinke)
13707	Follower Rod (Zubringerstange)
13712	Toolhead Plate (Matritzenplatte)
13714	Indexer Lever (Indexer Hebel)
13718	Crank Pin Set Screw (Kurbelstift Stellschraube)
13721	Delrin Die Lock/Friction Plate (Delrin Preßformschloß/-reibungssplatte)
13722	Primer Slide Bearing (Zündhütchenführungskugellager)
13726	Return Spring Roll Pin (Rückholfeder Roll Stift)
13739	Detent Spring (Sicherungsriegelfeder)
13754	Primer Slide (Zündhütchenführung)
13756	Bin Box (Behälterkasten)
13757	Primer Punch - Small (Zündhütchenstempel - Klein)
13764	Powder Die Clamp (Pulvermatritzen-Klammer)
13776	Pawl Pin (Sperrklinkeinstift)
13789	Set Scew (Stellschraube)
13790	Primer Slide Return Pin (Zündhütchenschlittenrückholstift)
13793	Body Collar Roller (Körper Flanschroller)
13797	Pivot Bushing (Drehhülse)
13798	Return Spring (Rückholfeder)
13799	Blue Failsafe Strip Nut (Blaue Ausfallsichere Abstreifmutter)
13801	Tinnerman Insert (Tinnerman-Einsatz)
13809	Roller Bolt (Rollerbolzen)
13815	Toolhead Mount Screw (Matritzenkopfschraube)
13818	Powder Bar Insert - Small (Pulvermeßschiebereinsatz - Klein)
13822	Link Arm (Verbindungsarm)
13823	Primer Punch Set Screw (Zündhütchenstempel Stellschraube)
13828	Link Arm Washer (Verbindungsarmunterlagsscheibe)
13843	Upper Decap Pin (Oberer Zündhütchenaußstoßer-Stift)
13845	Collar Sleeve (Flanschmuffe)
13847	Over Travel Spring (Begrenzerfeder)
13850	Handle Knob (Handgriff Knopf)
13853	Powder Bar Insert - Large (Pulvermeßschiebereinsatz - Groß)

## Teilenr. Beschreibung

13857	Battery Cover (Batterieabdeckung)
13860	Base Disc Screws (Sockelscheibeschrauben)
13864	Switch Lever (Hebel)
13865	Powder Die (Pulvermatritze)
13871	Bellcrank Cube (Wendedockenwürfel)
13879	Primer Magazine - Small (Zündhütchenmagazin - Klein)
13882	Powder Measure Lid (Pulverfüllerdeckel)
13893	Powder Bar Post - Large (Pulvermeßschieber Säule - Groß)
13895	Clamp Screw (Klammerschraube)
13896	1/4-20 3/8 BH Screw (Schraube)
13908	Crimp Adjustment Screw (Einstellschraube für Crimp)
13921	Powder Measure Spacer Plug (Pulverfüller Abstandshalter)
13943	Powder Bar Adjustment Bolt (Pulvermeßschieber-Einstellsschraube)
13944	Indexer Return Spring (Indexer Rückholfeder)
13945	Pivot Bolt Wave Washer (Drehbolzen Wellenunterlagsscheibe)
13951	Powder Bar Post - Small (Pulvermeßschieber Säule - Klein)
13957	Primer Shield Cap (Zündhütchenschutzschildkappe)
13958	Powder Bar Washer (Pulvermeßschieber Unterlagsscheibe)
13961	Primer Adjustment Screw (Zündhütcheneinstellschraube)
13964	Spring Screw (Federschraube)
13967	Primer Punch - Large (Zündhütchenstempel - Groß)
13976	Chute Bracket Screw (Rinnenklammerschraube)
13979	Primer Return Pin Spring (Zündhütchenrückholstiftfeder)
13982	Primer Punch Spring (Zündhütchenstempel Feder)
13986	Collar Clamp (Flanschklammer)
13989	Feed Body Screw (Zuführung Körperschraube)
13999	Pickup Tube Tip (yellow) - Small (Aufpickröhrchenspitze (gelb) - Klein)
14003	Magazine Orifice (red) - Large (Magazinöffnung (rot) - Groß)
14010	Pickup Tube Tip (green) - Large (Aufpickröhrchenspitze (grün) - Groß)
14013	Roller Bracket Screw (Roller Klammerschraube)
14019	Detent Ball (Sicherungsriegelball)
14024	Magazine Orifice (blue) - Small (Magazinöffnung (blau) - Klein)
14033	Primer Cup Spring (Zündhütchenhalterfeder) (RL550B)
14036	Powder Bar Spring (Pulvermeßschieberfeder)
14037	Clamp/Bracket Screw (Klammer/Klammerschraube)
14040	Retaining Clip (Halteklammer)
14041	Bowed Washer (Gebogene Unterlagsscheibe)
14051	Primer Retaining Pin (Zündhütchenrückhaltstift)
*14060	Locator Button (Abgrenzungsknopf) (3)
14157	#10 Washer (Unterlagsscheibe)
14293	Indexer Lever Assembly (Indexer Hebelaufbau)
16523	Plastic Wave Bearing - 4 pack (Plastikwellenkugellager - 4)
16814	Rod (Stange)
17085	Dispensing Tip, Large
17086	Dispensing Tip, Small
18077	Link Arm Bearing (Verbindungsarmkugellager)
18086	#10 Rod Washer (Stangenunterlagsscheibe)
20059	Primer Pickup Tube - Small (Zündhütchenaufpickröhrchen - Klein)
20060	Primer Pickup Tube - Large (Zündhütchenaufpickröhrchen - Groß)
20114	Crank Handle (Kurbelhandgriff)
20117	Powder Bar - Large (Pulvermeßschieber - Groß)
20118	Powder Bar - Small (Pulvermeßschieber - Klein)
20261	Powder Measure Body (Pulverfüller-Körper)
20302	Complete Early Warning System (Komplettes Frühwarnsystem)
20642	Body Collar Assembly (Körper Flanschbau)
20900	Primer Feed Body (Körper der Zündhütchenzuführung)
22200	Decap Stem w/ Cap and Pin (Zündhütchenausstoßerschaft mit Oberteil und Stift)

\* Bedeutet ein Kaliber/Größenspezifisches Teil. Siehe Preßform Kaliber Umwandlungstafel für das Kaliber, das Sie laden.

# Square Deal B Schema









## O.K., sie ist hier; was nun?

Vorab sei bemerkt, daß die Square Deal "B" eine bemerkenswert einfache Maschine ist. Ein bißchen Sorgfalt und Umsicht während des Aufstellens hilft Ihnen, Zeit zu sparen und Tausende problemloser Patronen herzustellen.

### Mit Rat und Tat...

Da die meisten Menschen Bedienungsanleitungen nicht ausstehen können, haben wir versucht, dieses so einfach aber komplett wie möglich zu machen. Sollte Sie dennoch etwas vermissen, zögern Sie nicht, uns unter 001 480 948 8009 anzurufen. In den meisten Fällen können wir Ihnen am Telefon in ein paar Minuten besser und schneller helfen, als wenn Sie uns einen Brief schreiben und auf die Antwort warten müssen.

### Überstürzen Sie nichts!

Wenn man seine neue Wiederladepresse erhält, kann man es kaum abwarten, die ersten Patronen zu laden. Zu Ihrer eigenen Sicherheit legen Sie bitte zuerst eine kleine Pause ein und lesen Sie die folgenden Zeilen:

### WARNUNG

Bedienen Sie die Presse niemals ohne Gehörschutz und Schutzbrille!

### NIEMALS SCHARFE ZÜNDHÜTCHEN AUSSTOßEN!

Das Wiederladen von Handwaffenmunition beinhaltet den Umgang mit hochexplosiven Zündhütchen und Pulver. Die Handhabung dieser Materialien ist gefährlich. Der Benutzer sollte diese Gefahr kennen und bestimmte Mindestsicherheitsmaßnahmen einhalten, um die Möglichkeit einer Verletzung zu verringern.

- 1.) Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Dillon verkauft ausgezeichnete Schutz- / Schießbrillen
- 2.) Rauchen Sie niemals, während Sie die Presse bedienen.

3.) Benutzen Sie nur von Handbüchern empfohlene Ladungen oder Informationen, die von zuverlässigen Komponentenherstellern und -zulieferern angeboten werden. Weil Dillon Precision keine Kontrolle über die Komponenten hat, die mit deren Ausrüstung benutzt werden können, wird keine Verantwortung für Ergebnisse unterstellt oder angenommen, die durch den Gebrauch jedweder Komponenten entstehen.

4.) Vermeiden Sie Maximalladungen und -drucke zu jeder Zeit.

5.) Nehmen Sie periodische Qualitätskontrollprüfungen der Munition vor (alle 50-100 Patronen). Prüfen Sie Pulver und Zündhütchen.

6.) Halten Sie den Arbeitsbereich frei von losem Pulver oder anderen brennbaren Rückständen.

7.) Versuchen Sie niemals, Zündhütchen mit Gewalt durch das Vorratsrohr zu drücken oder stopfen, da sonst eine Explosion auftreten kann. Das Zündhütchenvorratsrohr (#13673) ist mit einem

Schutzschild abgedeckt. Der Zweck dieses Schutzschild ist es, den Betreiber vor Verletzung im Falle einer Explosion zu schützen. Versuchen Sie nicht, dieses Magazinschutzschild zu entfernen.

8.) Laden Sie nur, wenn Sie dem Ladevorgang Ihre volle Aufmerksamkeit schenken können. Schauen Sie dabei nicht Fernsehen oder versuchen Sie nicht, zur gleichen Zeit ein Gespräch zu führen und zu laden. Beobachten Sie die Funktion der einzelnen Systeme und stellen Sie sicher, daß diese richtig funktionieren.

9.) Halten Sie Komponenten und Munition außerhalb der Reichweite von Kindern.

10.) Halten Sie Pulverbehälter geschlossen.

11.) Wenn Sie unterbrochen werden oder weg müssen und Sie kommen wieder zum Laden zurück, prüfen Sie immer die Hüllen an jeder Station, um sicherzugehen, daß die richtigen Arbeitsgänge ausgeführt wurden.

12.) Man darf kein Schwarzpulver bzw. keine Schwarzpulver-Ersatzstoffe in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher benutzen. Das Laden von Schwarzpulverpatronen erfordert spezialisierte Ladungsausrüstung und -techniken. Die Benutzung von Schwarzpulver bzw. Schwarzpulver-Ersatzstoffen in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher kann schwere Verletzung oder den Tod zur Folge haben.

### Fertig? Fangen wir mit dem Aufbau an

Nehmen Sie Ihre neue Square Deal "B" vorsichtig aus ihrer Verpackung. Legen Sie die Kleinteile zur Seite.

Alle Square Deal "B" Teile sind auf den Schemaseiten wiedergegeben und mit einer Teilenummer versehen. Die Teile in den folgenden Anweisungen sind durch die gleiche Teilenummer ausgewiesen, so daß Sie sie, falls Sie den Überblick verlieren, auf dem Schema finden können.

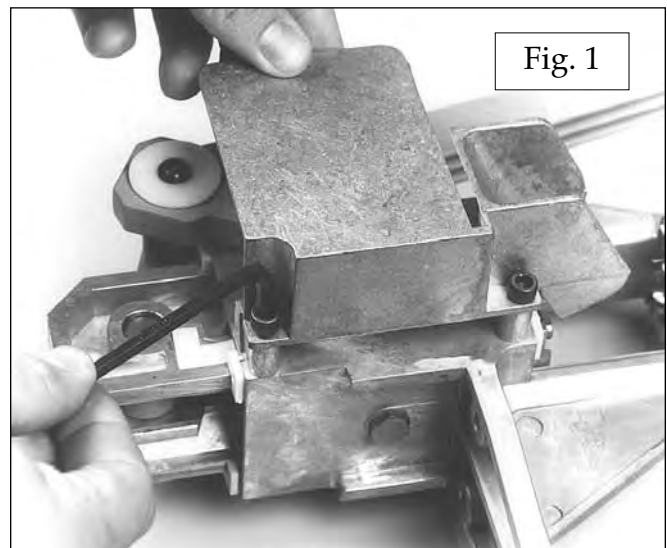


Fig. 1 - Installieren der Rinnenklammer für den Hülsenauswurf (#13659) mit zwei großen Schrauben (#13976) vom Teilebeutel.

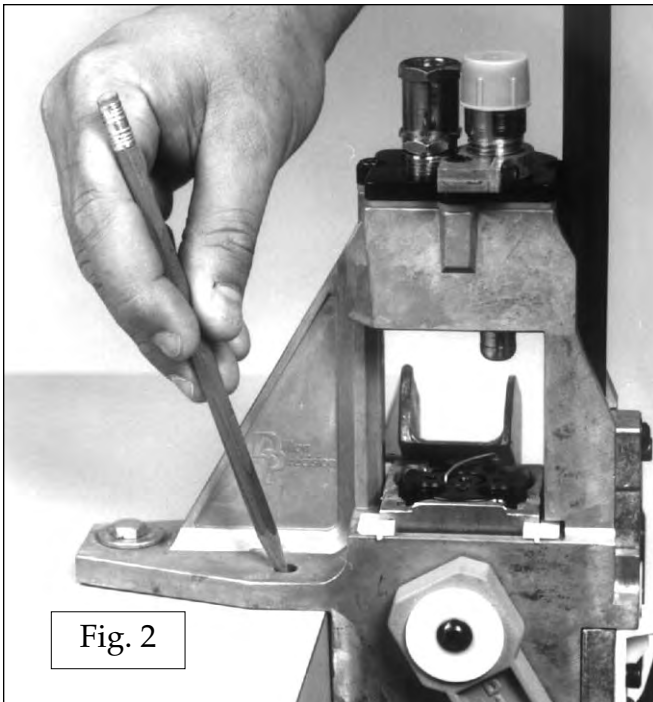


Fig. 2

Fig. 2 - Markieren Sie die drei Befestigungslöcher mit der Maschine als Vorlage. Erlauben Sie ungefähr dreißig Zentimeter auf beiden Seiten Ihrer Square Deal "B" als Arbeitsfläche. Versichern Sie sich, daß Ihre Arbeitsbank stabil ist und nicht wackelt, da dies Ihr Pulverladungs- und Zündhütchensystem stören kann.

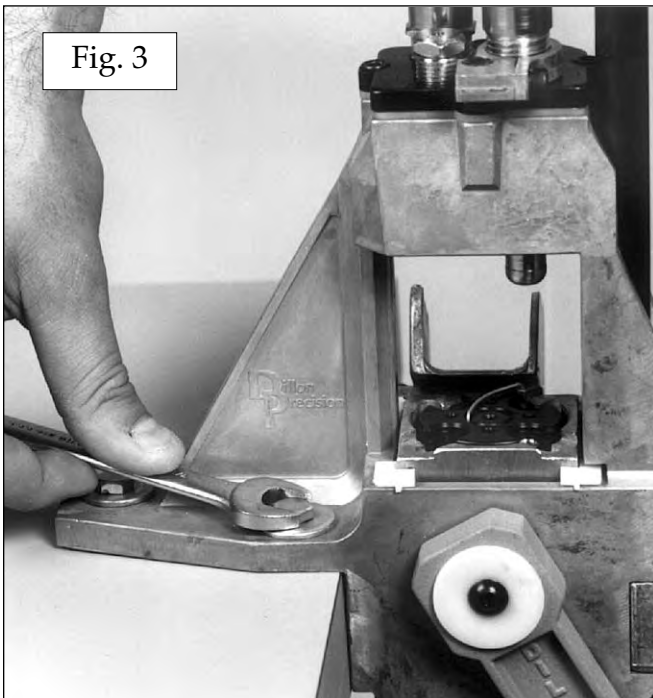


Fig. 3

Fig. 3 - Bohren Sie die Befestigungslöcher und sichern Sie die Square Deal "B" mit 1/4 Zoll Bolzen (nicht mitgeliefert) an Ihre Arbeitsbank.

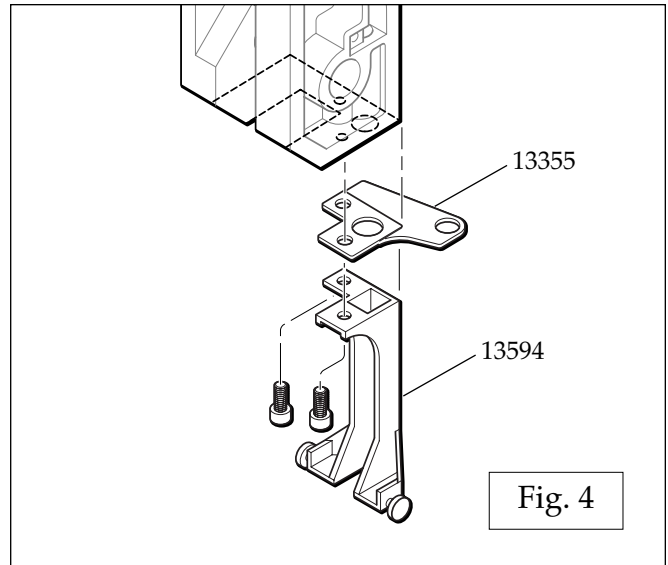


Fig. 4

Fig. 4 - Installieren Sie die Rückholklammer (#13355) zwischen dem Boden der Welle (#13437) und der Rinne für verbrauchte Zündhütchen (#13594). Die Schale für verbrauchte Zündhütchen (#13651) wird einfach an den Boden der Rinne eingehakt.

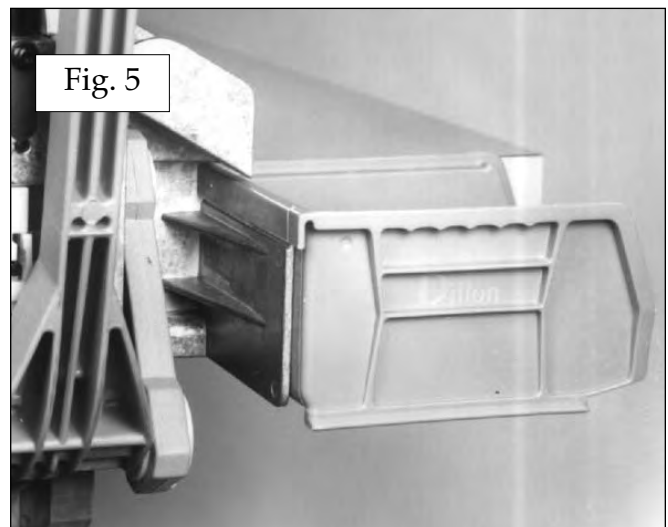


Fig. 5

Fig. 5 - Schieben Sie den Hülsensammelkasten (#13756) auf die Rinnenklammer (#13659) wie abgebildet.

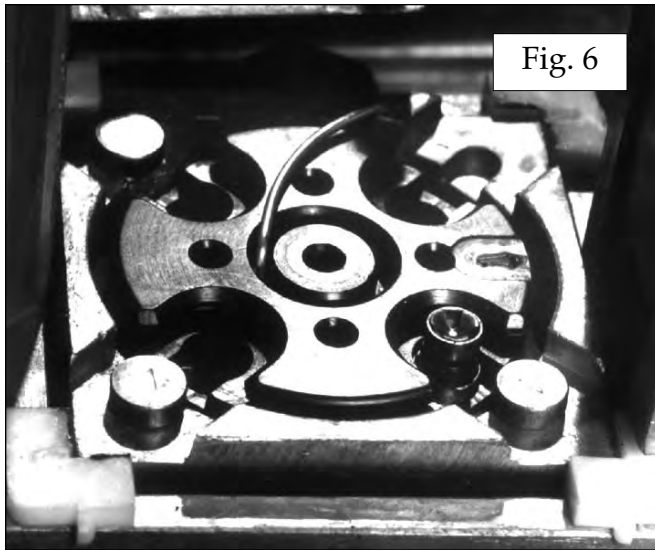


Fig. 6 - Die Abgrenzungsknöpfe müssen in Stationen 2, 3 und 4 eingesetzt werden, um zu verhindern, daß die Hülse von der Hülsenhalteplatte rutscht. Die buttons können entfernt werden, um an die Hülse an diesen Stationen zu gelangen.

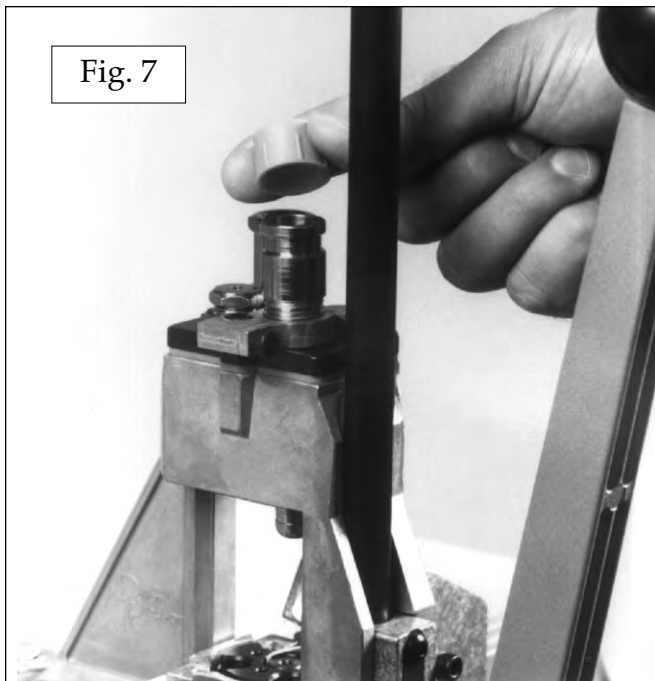


Fig. 7 - Entfernen Sie die Kappe von der Spitze der Pulvermatritze (#13865). Die Kappe hält den Spreizer/Pulvertrichter während des Versands.

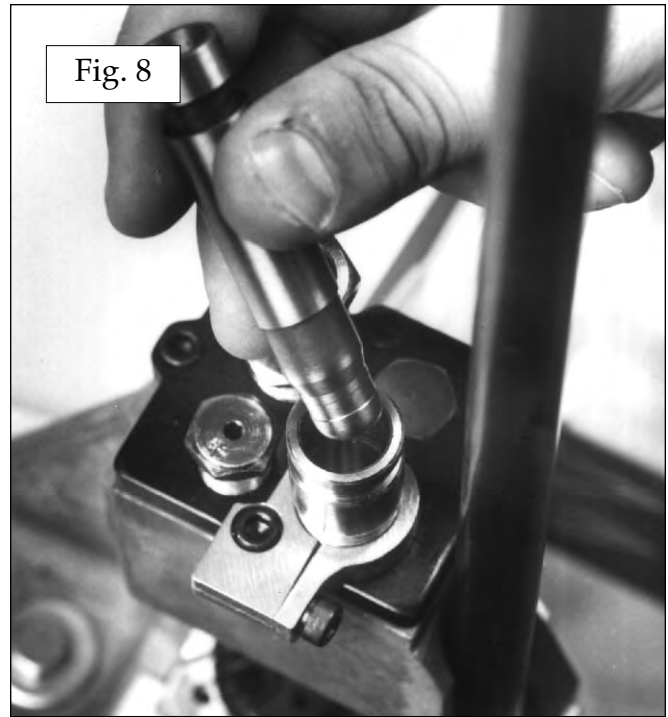


Fig. 8 - Versichern Sie sich, daß der Pulvertrichter/Spreizer in der Pulvermatritze frei beweglich ist, und setzen Sie ihn wie angegeben ein.

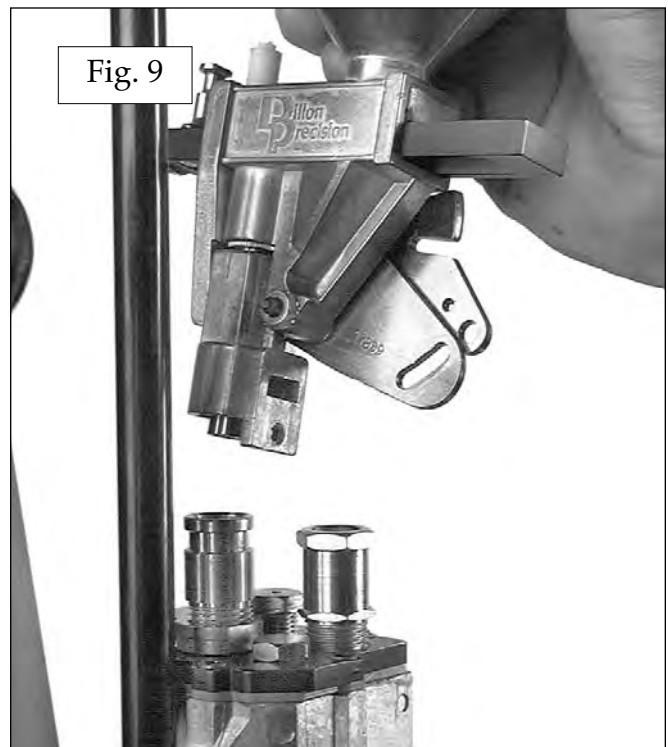


Fig. 9 - Mit der Kappe entfernt und dem Spreizer/Pulvertrichter in Position sind Sie nun bereit, den Pulverfüller zu installieren. Legen Sie den Pulverfüller oben auf die Pulvermatritze.



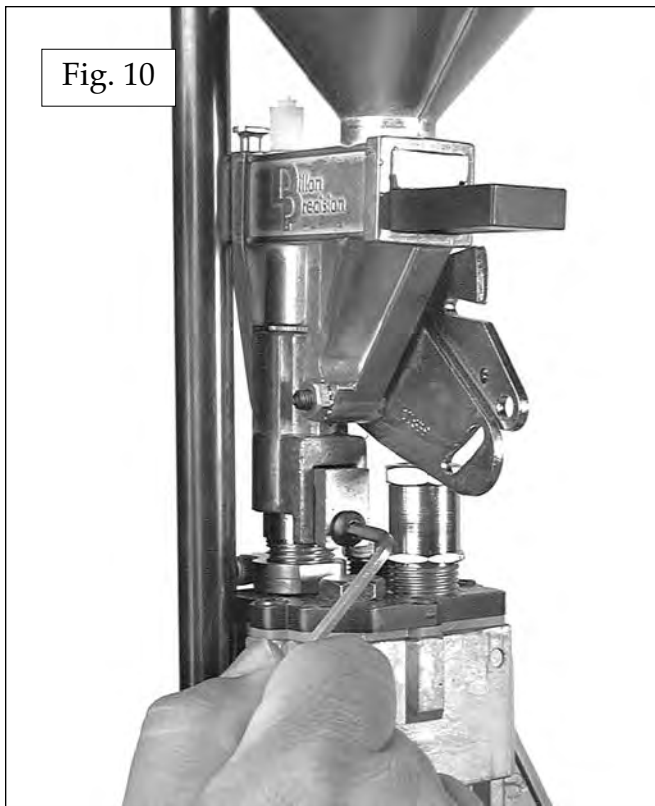


Fig. 10

Fig. 10 - Der Pulverfüller wird durch die Pulverklammer (#13986) festgehalten. Ziehen Sie sie stramm, aber nicht zu sehr.

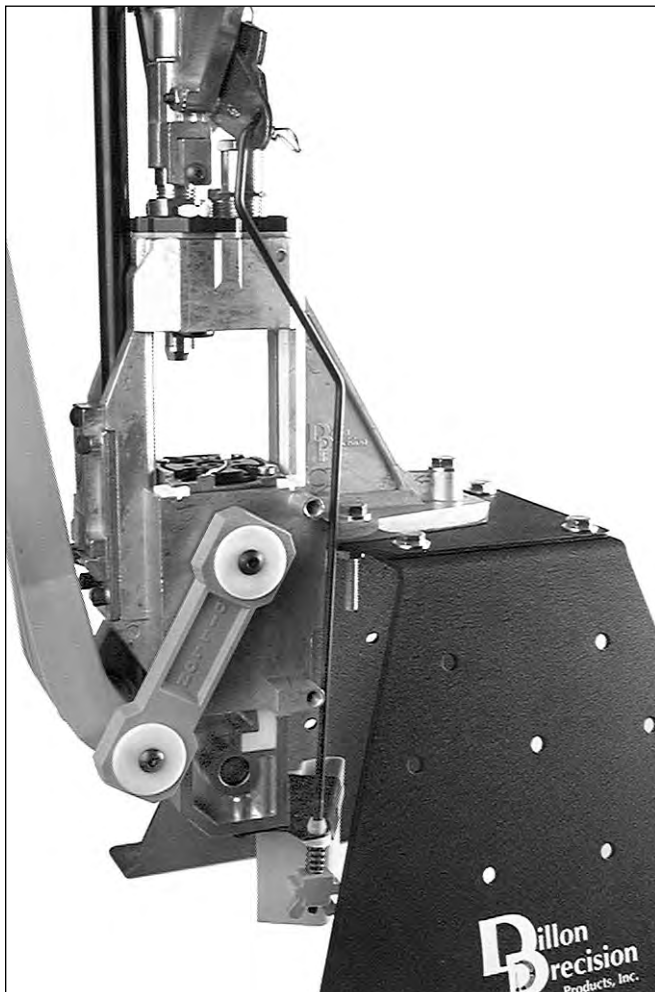


Fig. 12

Fig. 11 & 12 - Installation der Zwangssteuerung für Pulverfüller.

Um die Stange (#13876) zu installieren, entfernen Sie die blaue Abstreifer Flügelschraube (#13799), die Stangenfeder (#14033) und Unterlagsscheibe (#13738). (Beachten Sie die Reihenfolge der Teile.) Siehe Fig. 12 und das Schema auf Seite vier.

Setzen Sie die Stange zwischen der Arbeitsbank und der Square Deal "B" durch das Loch in der Rückhol-klammer (#13355) ein. Lassen Sie die Drosselklammer (#13929) los. Legen Sie die Klammer auf die Wendedocke (#20340) und richten Sie die Löcher aus. Legen Sie die Stange wieder ein. Installieren Sie die Unterlagsscheibe (#14033) und die Flügelschraube (#13799). Bewegen Sie mit Ihrer linken Hand den Betriebshandgriff (#20114) in die Zündhütchen Position; drücken Sie den Betriebshandgriff fest nach vorn und stellen Sie mit Ihrer rechten Hand die Flügelschraube ein, bis die Feder teilweise zusammengedrückt ist. Sie sind nun bereit zu laden. Sehen Sie in der hinteren Ansicht in Fig. 11 nach für Hilfe beim Finden der Stange und richtigen Pulverfüller Position.

### Überprüfen

Ihr Aufbau sollte jetzt abgeschlossen sein, aber bevor Sie ihn mit Pulver und Zündhütchen laden lassen Sie uns ein paar Mal durch den Betrieb gehen.

Ihre Square Deal "B" wurde in der Fabrik auf das Kaliber Ihrer Wahl eingestellt und wir haben die Probepatronen beigefügt, die wir zur Einstellung benutzt haben. Eine Hülse hat eine Patrone eingesetzt, um die Sitztiefe anzuzeigen, und die

andere Patrone wurde mit einem Zündhütchen versehen (das Zündhütchen ist inaktiv).

Setzen Sie die Hülsenhülle ohne die Patrone in Station 1 und bewegen Sie den Betriebshandgriff auf und ab. Das Zündhütchen wird herausgedrückt und in die Schale für verbrauchte Zündhütchen (#13651) fallengelassen. Bewegen Sie den Handgriff weiter auf und ab und beachten Sie das Vorrücken der Hülse von Station to Station, bis sie in den Hülsensammelkasten ausgeworfen wird. Nehmen Sie nun ein neues Zündhütchen und lassen sie es (glänzende Seite nach unten) in das Zündhütchenmagazin (#13673) fallen. Bedienen Sie den Handgriff, und das Zündhütchen erscheint in Station 2, drücken Sie nach vorn auf den Handgriff, nehmen Sie das Zündhütchen mit Ihren Fingern auf und setzen Sie ihn zurück in das Zündhütchenmagazin. Der Vorwärtsdruck auf den Handgriff ist wichtig, da er den notwendigen Druck ausübt, um das Zündhütchen in eine Hülse zu setzen.

Setzen Sie die Hülle in Station 1 ein, lassen Sie das Zündhütchen in das Zündhütchenmagazin fallen und bedienen Sie den Handgriff. Wenn die Hülle zu Station 2 bewegt wird, drücken Sie vorsichtig nach vorn, und Sie werden fühlen, wie das Zündhütchen eingesetzt wird. Lassen Sie die Maschine durchlaufen und wechseln Sie die mit Zündhütchen versehene Patrone.

WICHTIG: Wiederholen wir das noch einmal, aber dieses Mal geben Sie kein Zündhütchen in das Magazin. Wiederholen Sie die Folge mit einer Hülle ohne Zündhütchen. Beachten Sie, wie der Zündhütchenstempel dazu neigt, in der Hülse stecken zu bleiben, wenn kein Zündhütchen vorhanden ist. So fühlt es sich an, wenn Ihrer Square Deal "B" die Zündhütchen ausgehen.

Nun da Sie die Funktion der Square Deal "B" gesehen haben, lesen Sie im folgenden die Beschreibung dessen, was an jeder Station passiert.

### Verständnis der Maschine

Station 1: Wenn eine Hülse gefeuert wird, weitet sie sich. Der Karbidanpasser bringt es wieder auf Fabrikweite. Der Zündhütchenausstoßer-Stift klopft das alte Zündhütchen heraus und legt ihn in die Schale für verbrauchte Zündhütchen ab.

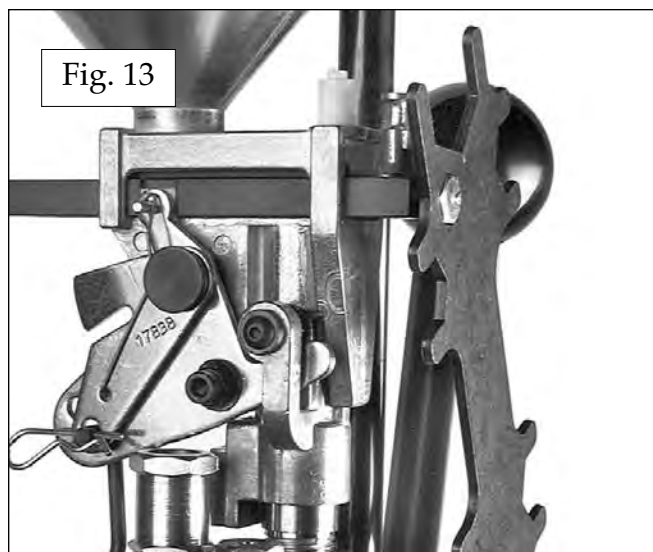
An dieser Station werden niemals irgendwelche Einstellungen notwendig.

Station 2: Wie Sie sich erinnern, setzen Sie das Zündhütchen ein, wenn Sie nach vorn auf den Handgriff drücken, aber das ist nicht alles, was hier passiert. Indem die Hülse in den Pulverfüller hochgeht, trifft es auf einen Pulvertrichter, der den Mund der Hülse leicht "anwinkelt" - diese Anwinkelung oder Ausweitung ermöglicht es Ihnen, Ihre Patrone leichter an Station 3 zu starten. Indem der Pulvertrichter nach oben durch die Hülse getragen wird, bedient es Ihren

automatischen Pulverfüller und gibt die gewählte Pulvermenge aus.

Zwei Einstellungen sind hier möglich. Der Betrag der Anwinkelung wurde in der Fabrik eingestellt; allerdings können Sie den Betrag der Anwinkelung erhöhen oder erniedrigen, indem Sie einfach die Pulvermatritze in den oder aus dem Matritzenkopf schrauben. (See Fig. 14.)

Die zweite Einstellung ist die wichtigste der ganzen Ladefolge und muß mit großer Vorsicht angegangen werden. Sie müssen Ihren Pulverfüller einstellen, um das richtige Gewicht des Pulver in Gran für die Ladung einzustellen, das Sie von einer Pulver-Hersteller Tafel oder Ladehandbuch gewählt haben.



Lassen Sie Ihre leere Hülse zu Station 2 durchlaufen. Drehen der Stellschraube wie in Fig. 13 gezeigt öffnet oder schließt den Pulvereinsatz. Füllen Sie den Pulverfüller mit dem Pulver Ihrer Wahl. Lassen Sie Ihre mit Zündhütchen versehene Probestatrone nach Station 2 durchlaufen, um den

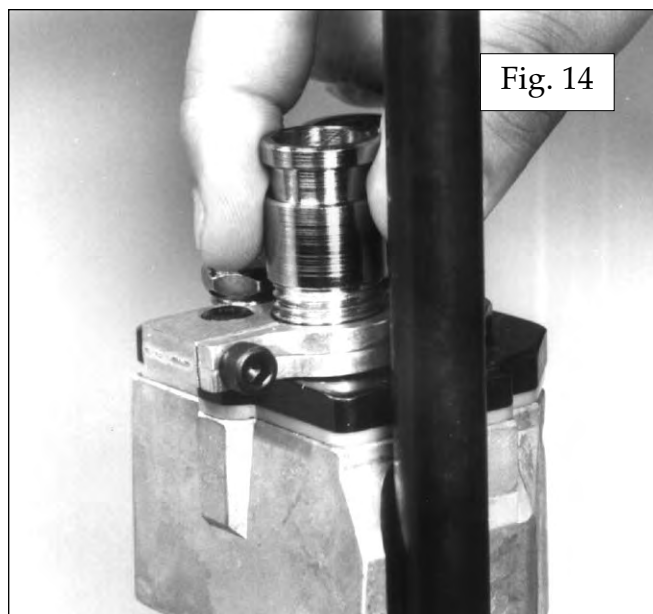




Fig. 15

Pulverfüller zu aktivieren. Tun Sie dies mehrere Male und wägen Sie dann mit einer Pulverwaage Ihre Ladung. (Siehe Fig. 15.) Dann stellen Sie es durch wiederholte Versuche weiter ein, bis das richtige Pulvergewicht erreicht ist. Lassen Sie es sechs weitere Male durchlaufen, nur um sicherzugehen.

Mit dem Pulverfüller am Laufen, lassen Sie uns die Zündhütchen laden.

#### Volltanken, bitte

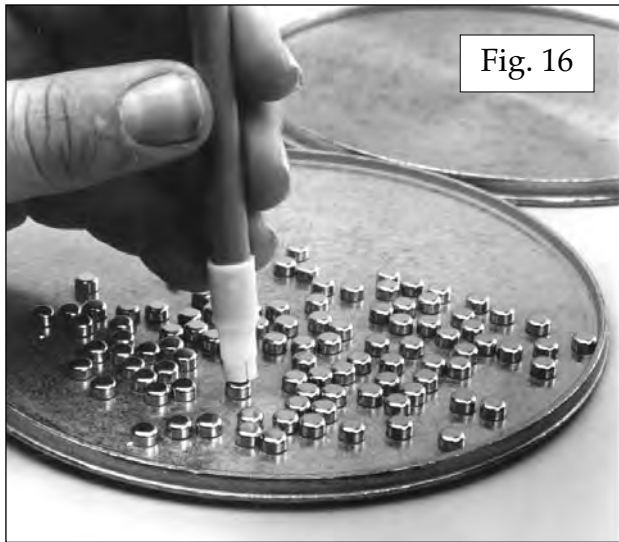


Fig. 16

Mit den Zündhütchen der richtigen Größe nehmen Sie die Röhre und das Zündhütchen auf, glänzende Seite nach oben, wie in Fig. 16 gezeigt. Diese Röhre faßt ungefähr 100 Zündhütchen.

Sie werden bemerken, daß die Zündhütchenmagazine und Zündhütchenaufnahmeröhren verschiedenfarbige Spitzen haben. Sie wurden farbkodiert, um Ihnen die Größenbestimmung zu erleichtern.

Die Farbkodierung ist wie folgt:

- Blau Zündhütchenmagazinöffnung
- Rot Große Zündhütchenmagazinöffnung
- Gelb Kleine Zündhütchen Pick-up Röhre

Grün Große Zündhütchen Pick-up Röhre  
Zündhütchen können auch leichter aufgenommen werden, wenn Sie eine Zündhütchen Kippablage benutzen. Eine Qualitätsmetallablage ist von Dillon Precision erhältlich.

Vergessen Sie niemals, daß Zündhütchen möglicherweise gefährlich sind. Schlagen Sie niemals darauf oder versuchen Sie niemals, sie mit Gewalt zu bearbeiten.

#### Installation des Zündhütchenfrühwarnsystems

(Siehe Seite 4 für Hilfe.) Installieren Sie die Batterie und die Batterieabdeckung (#13857) im Systemhauptkörper. Schieben Sie den Frühwarnsystemaufbau nach unten über die Rändelkappe auf Ihrem Zündhütchenmagazin und ziehen Sie die Klammerschraube leicht an.

Drehen Sie den Hebel (#13864) weg vom Frühwarnsystemgehäuse, um das Zündhütchenmagazin mit Zünder zu füllen.



Fig. 17

Drehen Sie die Zündhütchenaufnahmeröhre um über die Rändelkappe und ziehen Sie die Zündhütchen Halteklammer (#14040 - See Fig. 17.) Die Zündhütchen sollten nun glatt in das Magazin fallen. Drehen Sie den Hebel zurück über das Frühwarnsystemgehäuse. Schieben Sie die Zubringerstange vorsichtig (#13707) nach unten durch den Hebel, die Rändelkappe und in die Zündhütchenmagazinröhre, bis die Zubringerstange die Zündhütchen berührt.

Sie sind nun bereit, neu zuladen. Wenn Sie beinahe keine Zündhütchen mehr haben (ungefähr drei übrig) wird die Zubringerstange den Summer

aktivieren. Versuchen Sie niemals, das Zündhütchenmagazinschutzschild zu entfernen, es ist zu Ihrem Schutz da. Ihr Zündhütchensystem sollte nun bereit sein. Lassen Sie uns zu Station 3 gehen.

Station 3: Dies ist eine einfache Station. Alles, was wir tun, ist die Patrone auf ihre richtige Tiefe in die Hülse einzusetzen. Diese Tiefe wurde in der Fabrik für den Patronentyp auf die Hülsenprobe eingestellt.

Wir geben Ihnen die Wahl der Patronensitzschäfte, benutzen Sie denjenigen, der dem Patronentyp am nächsten ist, den Sie sonst benutzen.

Die Tiefe des Patronensitzes kann einfach eingestellt werden, indem Sie den Setzstempel herein- oder herausschrauben. Die Einstellung wird durch eine Delrinschicht unter dem Matrizenkopf eingehalten.

Station 4: Noch eine einfache Station. Diese Station entfernt die Anwinkelung und kräuselt die Patrone am gleichen Ort. Wie oben wurde diese Einstellung von Dillon vorgenommen.

Mehr oder weniger Kräuselung kann erreicht werden, indem Sie einfach die Einstellschraube für Crimp (#13908) hinein- oder herausschrauben. Prüfen Sie Ihr Ladehandbuch für Kräuselgrößen.

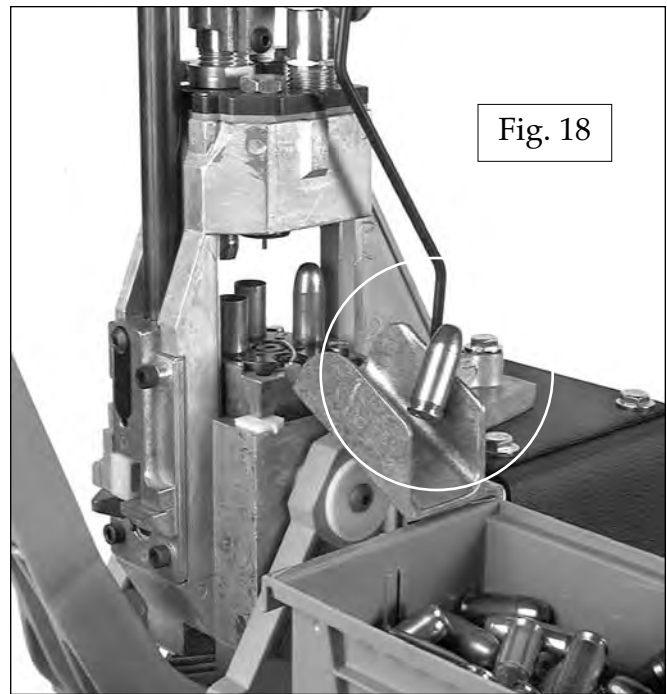
#### Laden Sie los

O.k., nun da Sie den Zweck aller Square Deal "B" Stationen verstehen, sind wir bereit zu laden. Beginnen Sie wie folgt:

1.) Setzen Sie eine saubere, leere Hülse in Station 1 und bedienen Sie den Handgriff erneut, vergessen Sie nicht, fest nach vorn zu drücken, um das Zündhütchen in Station 2 einzusetzen. Arbeiten Sie langsam.

2.) Setzen Sie noch eine leere Hülse in Station 1, bedienen Sie den Handgriff erneut. Arbeiten Sie langsam und vorsichtig, beobachten Sie, wie der Pulvermeßschieber arbeitet und versichern Sie sich, daß er jedes Mal ganz nach links geht. Falls er das nicht tut, drehen Sie die Pulvermatritze (#13865) eine 1/8 Umdrehung im Uhrzeigersinn und versuchen Sie es noch einmal.

3.) Setzen Sie vorsichtig eine Patrone auf die Hülsenhülle in Station 3. Legen Sie eine neue, leere Hülse in Station 1 ein, bedienen Sie den Handgriff erneut.



4.) Von diesem Punkt an place eine Patrone mit der linken Hand auf die Hülle in Station 3. Legen Sie mit der linken Hand a Hülle in Station 1 ein und bedienen Sie den Handgriff erneut. Jedes Mal, wenn Sie die Maschine durchlaufen lassen, wird eine fertige Patrone in den Hülsensammelbehälter ausgeworfen. (See Fig. 18)

#### DENKEN SIE DARAN!

Drücken Sie fest nach vorn auf den Handgriff, um Ihre Zündhütchen einzusetzen. Zündhütchenstaus oder -fehlzuführung kann durch Fehleinstellung der Stellschraube (#13961) im Zündhütchenzuführungsblock verursacht werden. Die häufigsten Zündhütchenfehlzuführungen oder -staus treten auf, wenn der Zündhütchenstempel nicht ganz auf der Zündhütchenführung sitzt. Dies verursacht, daß der Zündhütchenhalter an die flexible Öffnung am Boden der Zündhütchenmagazinröhre trifft.

Beobachten Sie, wie der Pulvermeßschieber arbeitet, und versichern Sie sich, daß Sie Pulver bekommen.

Setzen Sie die Patrone gerade auf die Hülle in Station 3, so daß sie richtig in die Preßform eintritt.

Beobachten Sie Ihren Pulver- und Zündhütchenvorrat, Sie werden sie schneller verbrauchen, als Sie denken.

Nehmen Sie sich Zeit und lernen Sie die Maschine und deren Funktion kennen. Die Square Deal "B" wird Hunderte problemloser Patronen in kurzer Zeit produzieren, entspannen Sie sich daher und lassen Sie sich am Anfang Zeit.

Halten Sie sie sauber - Zündhütchenrückstände, verschüttetes Pulver und einfach Staub kann Ihre Maschine blockieren. Alle Kugellageroberflächen sind aus Delrin und benötigen keine Schmierung.

Säubern Sie Ihren Pulvermeßschieber und unter Ihrer Hülsenhalteplatte ungefähr alle 500 Patronen. Einige Pulver bilden Rückstände und werden schließlich am Pulvermeßschieber kleben bleiben. Farb- oder Lackverdünnung funktioniert gut, um Rückstände zu entfernen.

### **Freunde in der Fabrik**

Wir fingen dieses Handbuch damit an zu sagen, rufen Sie uns an, wenn Sie ein Problem haben. Wir meinen, was wir sagen. Jeder kann einen Fehler machen. Es gibt keine dumme Frage. Wenn Sie ein Problem haben, lassen Sie uns helfen!

#### **Technische Hilfe & Bestellung per Telefon**

001 480 948 8009

FAX 001 480 998 2786

### **Square Deal "B" Umwandlungsanweisungen**

Kaliberwechsel auf Ihrer SDB ist einfach.

Zuerst müssen Sie entscheiden, ob Sie das Zündhütchensystem wechseln müssen, das nun auf Ihrer Maschine eingerichtet ist. Kleine Kaliber benötigen kleine Pistolenzündhütchen und große Kaliber benötigen große Pistolenzündhütchen. Überspringen Sie Schritt eins, wenn Sie keine Wechsel benötigen.

#### **Schritt 1: Wechseln des Zündhütchensystems**

Entfernen Sie das Zündhütchenfrühwarnsystem. Entfernen Sie die drei Schrauben (#13989 - Siehe Schema), um das Zündhütchensystem von der Vorderseite der Maschine zu entfernen. Entfernen Sie die Zündhütchenführung Rückholfeder vom Stift (#13790) und entfernen Sie den Zündhütchenführungsaufbau vom Magazinsystem. Wechseln Sie Zündhütchenführung der richtigen Größe auf die gleiche Weise aus.

**WICHTIG** Versichern Sie sich, daß das Magazin keine Zündhütchen enthält, indem Sie den Zündhütchenaufbau umdrehen.

Entfernen Sie die Kappe (#13957) und ziehen Sie die innere Magazinröhre (#13673) heraus. Nehmen Sie eine Magazinröhre der richtigen Größe und lassen Sie ein Zündhütchen, Amboß Seite nach oben, oben in die Röhre fallen, um sicherzugehen daß das Zündhütchen frei durch die Röhre und Öffnung fällt. Setzen Sie die Magazinröhre (#13673) in das Magazinschutzschild mit der Seite mit der Klappe über der Öffnung ganz nach unten in die Kerbe gedrückt ein oder passen Sie sie ganz in das Gehäuse (#20900). Wechseln Sie die Kappe (#13957) aus. Ziehen Sie sie nicht zu stramm!

Legen Sie nun ein paar Zündhütchen, Amboß Seite nach oben, in das Magazin. Ziehen Sie den Handgriff einen vollen Zug, heben Sie den Handgriff an, und ein Zündhütchen sollte in Station 2 erscheinen. Falls kein Zündhütchen erscheint, stellen Sie die Stellschraube (#13961) an der unteren Spitze der Flachfeder (#13979) vorne am Gehäuse

(#20900) wie folgt ein:

Wenn Sie von einem großen Zündhütchen zu einem kleinen Zündhütchen wechseln (#13961), drehen Sie sie 1/8 Umdrehung mit dem Uhrzeigersinn. Wenn Sie von klein nach groß wechseln, drehen Sie sie 1/8 Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn.

Ziehen Sie noch einen vollen Zug am Handgriff, und ein Zündhütchen sollte erscheinen. Wenn der Zündhütchenhalter nicht unter der Hülsenhalteplatte zentriert ist oder einklinkt, wenn der Handgriff angehoben wird, kann es notwendig sein, den Zündhütchenführungshub einzustellen, indem Sie die Stellschraube (#13961) 1/8 Umdrehung drehen. Sie befindet sich zwischen die Zündhütchenführung und der Schraubenfeder (#13798) vorne am Gehäuse. (Siehe Seiten 3 & 4.)

#### **Schritt 2: Hülsenhalteplatten Wechseln**

Heben Sie das Auswurfkabel (#13433) heraus und entfernen Sie den Hülsenhalteplatte-Bolzen (#13328). Entfernen Sie vorsichtig die Hülsenhalteplatte und passen Sie auf einen sehr kleinen Index Ball (#14019) auf, der auf einer Feder sitzt. Installieren Sie die passende Hülsenhalteplatte.

Das kurze Ende des Auswurfkabel paßt hinter den Hülsenhalteplatte-Bolzen (#13328).

Anmerkung: Die richtige Position des Auswurfkabel ist wichtig oder beträchtlicher Schaden an der Größenpreßform kann entstehen. Siehe Fig. 14.

#### **Schritt 3: Preßformen wechseln und einstellen**

Benutzung des Dillon's Arbeitsbank Schraubenschlüssel ist vorgeschlagen, wenn Sie die Preßformen wechseln oder einstellen.

Entfernen Sie die Schraube (#13895) und entfernen Sie den Pulverfüller. Entfernen Sie die Schrauben (#13815) und (#14037) und entfernen Sie den Matritzenkopfaufbau. Heben Sie die drei Preßformeinsätze (#12864, #11628, #11734) von den Rahmen. Anmerkung: Der Matritzenkopf, den Sie gerade entfernt haben, ist für diese Preßformen eingestellt. Legen Sie diese Teile beiseite, für den Zeitpunkt, wenn Sie dieses Kaliber wieder einrichten.

Nehmen Sie nun die Preßformen des Kalibers, zu dem Sie wechseln, und setzen Sie sie in den Rahmen, entsprechend der Position der Referenznummer auf jeder Preßform. 1, 3 & 4. Wenn Sie den Matritzenkopf benutzen möchten, den Sie entfernt haben, versichern Sie sich, daß Sie die Einstellschraube (#13908) in Station 4 herausgenommen haben und entfernen Sie den Setzstempel in Station 3.

Installieren Sie den Matritzenkopf mit den Schrauben (#13815).

Lassen Sie den richtigen Pulvertrichterspreizer in den Preßformkörper (#13865) fallen und befestigen Sie den Pulverfüller genauso, wie als Sie es



entfernten. Lösen Sie die Klammerschraube (#13895).

Um die richtige Einstellung der Preßform zu erreichen, ist es wichtig zu verstehen, daß der einstellbare Pulvermeßschieber das Ende seines Hubs zur gleichen Zeit erreichen sollte, wie der Handgriff das Untere Ende seines Hubs gegen die Rahmenbegrenzer erreicht.

Für diese Einstellung muß der Preßformkörper (#13865) herauf- oder hinabgeschraubt werden. Eine größenangepaßte leere Geschosshülle muß in die Hülsenhalteplatte in Station 2 gesetzt werden, um diese Einstellung zu prüfen. Während dieser Einstellungen sollte kein Pulver im Maß sein.

Vorsicht! Wenn Sie den Handgriff ziehen und der Pulvermeßschieber das Ende seines Hubs erreicht, bevor der Handgriff das untere Ende seines Hubs erreicht, STOP! Heben Sie die Preßform (#13865) um mehrere Umdrehungen an und versuchen Sie es noch einmal. Wenn die Einstellung richtig ist aber Sie den Hülsenmund ein bißchen mehr ausgeweitet haben möchten, schrauben Sie die Preßform (#13865) 1/4 Umdrehung oder weniger herunter.

Der Sockel der Patrone darf nur in einen leicht ausgeweiteten Hülsenmund gesetzt werden.

Ziehen Sie die Schrauben (#14037) und (#13895) an.

Nun können Sie den Pulverfüller für die Ladung einstellen, die Ihre Ladedaten zur Benutzung angeben. Denken Sie daran, daß die Pulverladungs-Einstellschraube (#13943) gegen den Uhrzeigersinn dreht, um das Ladevolumen zu verringern und mit dem Uhrzeigersinn, um die Ladung zu erhöhen.

Ihr Umwandlungsbausatz wird mit den Sitzschäften geliefert, um den gängigsten Patronenstilen Ladepfropfschneidern, Halb-Ladepfropfschneidern und Patronennasen zu passen. Wählen Sie eine aus und setzen Sie sie in Station 3 ein. Setzen Sie die Patrone einfach bis zur gewünschten Tiefe ein. Ziehen Sie Ihre Ladedaten zu Rat!

Nun lassen Sie Ihre eingesetzte Hülse zu Station 4 laufen. Senken Sie den Handgriff ganz gegen den Rahmenbegrenzer. Drehen Sie die Einstellsschraube (#13908) nach unten, bis Sie leichten Gegendruck fühlen. Heben Sie den Handgriff an und drehen Sie die Einstellsschraube mit dem Uhrzeigersinn 1/4 bis 1/2 Umdrehung. Setzen Sie diese Hülse zurück in die Hülsenhalteplatte in Station 4 ein und bewegen Sie den Handgriff um einen vollen Hub. Die Kräuselpreßform ist nun eingestellt und Sie sind bereit zu laden.

#### Spitzen neuladen:

Wenn Sie neues, ungefeuertes Messing benutzen, entfernen Sie die Größenpreßform (#12864). Fabrikneues Messing benötigt normalerweise keine Vollängengrößenanpassung. (Wahlweise)

Bewegen Sie den Handgriff immer um einen VOLLEN HUB oder entfernen Sie alle Hüllen und fangen Sie von vorne an, da der Arbeitsgang vielleicht nur teilweise beendet wurde.

Benutzen Sie gesäubertes Messing, andernfalls kann das die Preßformen beschädigen. Vermeiden Sie die Benutzung von Messing für Militär mit gekräuselten Zündhütchentaschen. Kräusel können einfach mit einer Dillon SS-600 entfernt werden.

Befestigen Sie die Maschine auf einer stabilen Arbeitsbank, die sich während des Ladens nicht bewegt. Bewegungen der Arbeitsbank behindern Ihre Fähigkeit, Zündhütchen korrekt einzusetzen. Randbemerkung: Nageln oder schrauben Sie Ihre Arbeitsbank direkt an die Wand.

Halten Sie Ihre Maschine sauber!

Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch!

Wenn Sie irgendwelche Fragen haben, rufen Sie uns bitte an! Wir helfen Ihnen. 001 480 948 8009

#### BEACHTEN SIE!

DIESE MASCHINE IST SPEZIELL ALS HANDBETRIEBENE LADEMASCHINE ENTWORFEN. ALLE VERSUCHE, DIESES PRODUKT ZU MECHANISIEREN, MACHEN ALLE UND JEDE GARANTIE NICHTIG, DIE VON DER FIRMA ANGEBOTEN WIRD. WIR WARNEN BESONDERS VOR UMWANDLUNG DES PRODUKTES FÜR AUTOMATISCHEN ODER MOTORISIERTEN BETRIEB.

Auf alle elektrischen / elektronischen Komponenten gewährt Dillon eine einjährige Garantie.

Kaliber	Hülsenhalteplatte	Suchnummer	
		Button	Pulver Trichter
.45 ACP	#1	#1	E
.38 / .357	#2	#2	D
.380 Auto	#3	#3	F
.44 Mag. / Spcl.	#4	#4	G
9mm / .38 Super	#5	#3	F
.41 Mag.	#6	#1	H
.45 LC	#C	#4	E
10mm	#W	#2	W

# **Dillon Precision Products, Inc.**

8009 E. Dillon's Way  
Scottsdale, AZ 85260

001 480 948 8009  
FAX 001 480 998 2786  
Web Site: [www.dillonprecision.com](http://www.dillonprecision.com)  
E-mail: [dillon@dillonprecision.com](mailto:dillon@dillonprecision.com)

## **Technische Hilfe & Kundendienst**

001 480 948 8009