

Mag25 fourneau



Fonctionnement et
Instructions de montage

Instructions d'utilisation et de montage

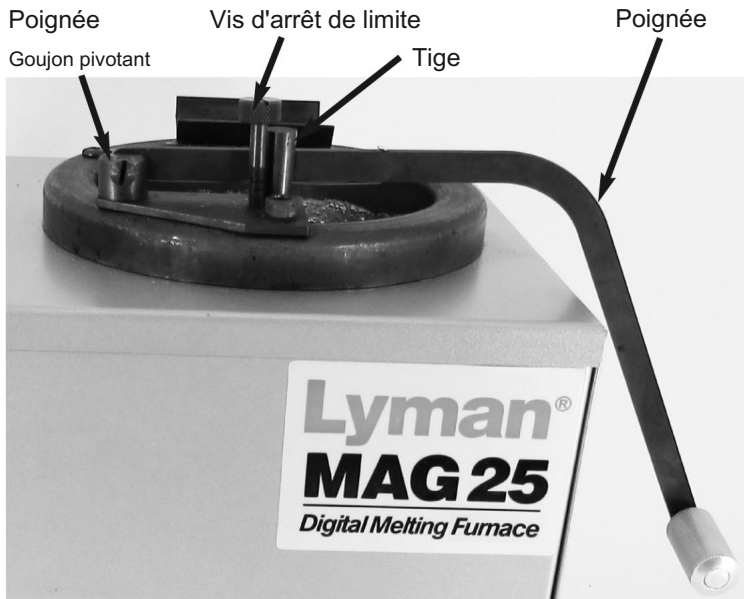
Avertissement : La fonte du plomb et la coulée d'objets en plomb vous exposeront, ainsi que les autres personnes se trouvant à proximité, au plomb, qui est connu pour provoquer des malformations congénitales, d'autres problèmes de reproduction et le cancer.

Réduire l'exposition : La contamination au plomb dans l'air, dans la poussière et sur votre peau est invisible.

Éloignez les enfants et les femmes enceintes pendant l'utilisation et jusqu'à ce que le nettoyage soit terminé.

Le risque peut être réduit – mais pas éliminé – grâce à une forte ventilation ; se laver les mains immédiatement après avoir utilisé ces produits, avant de manger ou de fumer ; et un nettoyage soigneux des surfaces et des sols avec des lingettes jetables, une fois que la poussière de plomb a eu la chance de se déposer. Utilisez un nettoyant spécifique au plomb avec de l'EDTA, ou un détergent riche en phosphate (comme la plupart des détergents vendus pour lave-vaisselle électriques) et des lingettes en sac pour l'élimination.

Figure 1



Assemblée

Le corps principal du four est entièrement assemblé et testé en usine. Pour faciliter l'emballage, la tige d'arrêt et la poignée de commande n'ont pas été installées et vous devez le faire avant d'utiliser le four.

Pour fixer la poignée : faites glisser la tige d'arrêt à travers le trou de la plaque d'alignement et vers le bas dans la valve au fond du pot. Retirez ensuite la vis du goujon de pivot de la poignée. Glissez ensuite la poignée avec son ressort de tension dans la fente de la tige d'arrêt. Faites-le glisser jusqu'à ce que l'extrémité de la tige d'arrêt glisse dans la fente du goujon de pivot de la poignée et que le trou de la tige d'arrêt s'aligne avec le trou du goujon de pivot. Serrez la vis fournie à travers la poignée et dans le côté opposé du goujon. Voir Figure 1. Vissez la vis de limite de la tige d'arrêt fournie (avec son contre-écrou) dans le trou fileté de la plaque d'alignement. Votre fournaise est maintenant prête à être utilisée.

Responsable de manutention

Le plomb, une substance connue pour provoquer des malformations congénitales, des troubles de la reproduction et d'autres blessures physiques graves, doit être manipulé avec une extrême prudence. Manipulez les balles en plomb ou les grenailles de plomb uniquement dans des endroits bien ventilés et lavez-vous TOUJOURS les mains après avoir manipulé du plomb et avant de manger ou de fumer. Le déchargement d'armes à feu dans des zones mal ventilées, le nettoyage des armes à feu ou la manipulation de munitions peuvent également entraîner une exposition au plomb. Ayez une ventilation adéquate à tout moment.

Précautions de sécurité

- 1) Aucun casting ne doit être effectué sans une tenue de sécurité de base. Cela inclut des pantalons longs et des manches longues, des gants robustes, des lunettes de protection et des chaussures fermées.
- 2) Gardez tous les objets inflammables loin de la zone de coulée. N'utilisez pas l'appareil sur des matériaux inflammables tels que le papier, le bois ou la moquette.
- 3) Le moulage doit être effectué dans un endroit bien ventilé. Évitez de respirer les vapeurs et la poussière du four.
- 4) Ne laissez jamais l'humidité s'approcher du plomb fondu. Lorsque de l'humidité est introduite dans le plomb fondu, une terrible explosion de vapeur se produit et le métal en fusion est pulvérisé non seulement sur la zone immédiate, mais également sur le lanceur de balles. Cette humidité pourrait être introduite par une louche ou une louche humide, des tuyaux aériens ou du plomb supplémentaire ajouté au pot.
- 5) Éloignez les enfants des zones de lancement et de rechargement.

- 6) Ne jamais soulever ou renverser le four lorsqu'il est chaud.
- 7) Ne lancez pas lorsque vous êtes distrait.
- 8) Ne fumez pas et ne mangez pas lorsque vous manipulez du plomb.
- 9) Ne faites pas fonctionner le four sans plomb. (Sauf pour la période d'échauffement initiale.)
- 10) Branchez uniquement la fournaise sur un circuit pouvant gérer 7 ampères supplémentaires dessiner.
- 11) Se laver les mains après avoir manipulé du plomb.
- 12) Soyez prudent lorsque vous ajoutez du métal de balle au four contenant du métal fondu métal pour éviter les éclaboussures.

Comment utiliser la tablette chauffante

L'étagère chauffante est située sur le bord arrière du pot et vous permet de préchauffer vos blocs de moule pendant que le four amène votre balle à la température de coulée. Il est préférable de tenir les moules à une et deux cavités debout avec les poignées vers le haut. Il est préférable de positionner quatre blocs creux horizontalement sur la grille chauffante. L'utilisation de l'étagère d'avertissement aidera à réduire le temps nécessaire pour qu'un moule produise de bonnes balles sans plis.

Guide du moule – Alignement et utilisation

Le guide de moule Mag 25 est conçu pour accepter les moules fabriqués par Lyman, RCBS, Saeco et Lee. Il y a deux marches sur les rails de guidage du moule qui s'adapteront à ces différents moules. Remarque : Il est recommandé d'ajuster le guide du moule lorsque le four est froid et non utilisé.

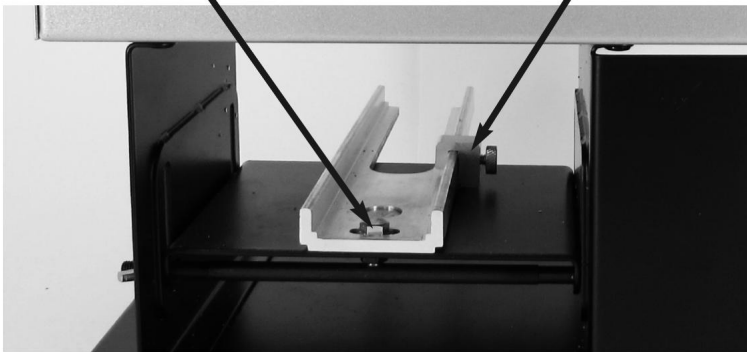
Pour régler le guide du moule, desserrez les deux écrous à oreilles sur le côté droit du four. Placez votre moule sur les rails de guidage et positionnez-le sous le bec de vidange. Faites glisser le guide du moule vers le haut ou vers le bas selon les besoins pour laisser un espace d'environ 1/4" entre le bec et le haut du moule. Serrez les écrous à oreilles pour le verrouiller en place. Ensuite, la position latérale du guide peut être ajustée si nécessaire. Voir la figure 2.

Desserrez le boulon à l'arrière du guide de moule avec la clé fournie et déplacez le guide de moule d'un côté à l'autre afin que le bec de vidange s'aligne avec le trou de la plaque d'injection du moule.

Figure 2

Boulon utilisé pour ajuster la position latérale

Arrêt de moisissure



Pour arrêter le moule dans la bonne position sous le bec de vidange, le guide moule est également équipé d'une butée de moule réglable. Desserrez la vis à oreilles sur le côté de la butée du moule et positionnez-la de manière à arrêter le moule lorsque le dernier trou d'injection du moule est centré sous le bec de vidange. Lorsqu'il est dans la bonne position, verrouillez-le avec le pouce

vis.

Lors de l'utilisation du guide de moule avec un moule à cavités multiples, le moule est placé sur les rails de guidage et glissé vers l'avant jusqu'à ce qu'il touche la butée du moule. La cavité la plus proche de l'opérateur est remplie en premier. Les cavités restantes nécessitent un alignement visuel avec le bec de vidange et sont remplies (chacune dans l'ordre) à mesure que le moule est lentement tiré vers l'opérateur. Lorsque toutes les cavités sont remplies, laissez le moule reposer sur le guide pendant plusieurs secondes jusqu'à ce que la carotte se solidifie.

Fonctionnement de votre fournaise

Branchez votre fournaise pour l'allumer. (Le débrancher l'éteindra.) Jusqu'à 25 livres de métal froid peuvent être ajoutés au pot. Remarque : avant d'utiliser votre nouvelle fournaise pour la première fois, nous vous suggérons de l'allumer lorsqu'elle est vide et de régler la fournaise à la température souhaitée. Laissez-le ensuite fonctionner pendant 10 à 15 minutes dans un endroit bien ventilé (mieux encore, à l'extérieur) pour brûler l'huile de protection. L'appareil fume généralement un peu au début, ce qui pourrait poser un problème à l'intérieur de votre maison.

Le four Mag 25 est équipé d'un contrôleur de température numérique multifonction. Le contrôleur dispose de deux affichages de température. L'affichage inférieur marqué « SV » (valeur définie) est la température à laquelle le four est programmé pour fonctionner.

figure 3

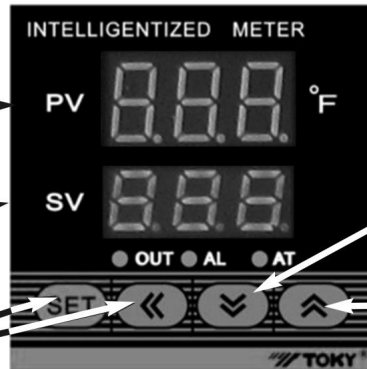
Valeur du processus :

Température réelle du plomb

Valeur

définie :
température à
laquelle le four est réglé.

Ces boutons ne
sont pas utilisés



Le duvet réduit
Température

Augmentations
Température

L'affichage supérieur marqué « PV » (valeur de processus) indique la température réelle du métal (+ ou – environ 10 degrés F. Veuillez noter que cette tolérance de température s'applique à un volume typique de plomb. S'il est rempli jusqu'au sommet ou vidangé presque vide, la tolérance de température peut être un peu plus grande.)

Le four est réglé en usine pour une température maximale de 850 degrés F.

Bien que le contrôleur soit capable de plusieurs fonctions, le lanceur n'aura qu'à se préoccuper des changements de température de base et les autres fonctions seront verrouillées.

Pour modifier le réglage de la température, appuyez sur le bouton Haut ou Bas.

(Voir la figure 3 pour l'identification des touches.) La température réglée sur l'affichage « SV » clignotera. Augmentez ou diminuez la température avec le bouton approprié. La température changera par incréments de 10 degrés. Une fois la température souhaitée sélectionnée, attendez quelques secondes et l'écran cessera de clignoter, indiquant que la température a été modifiée.

À partir de ce moment, le four s'allumera et s'éteindra automatiquement pour maintenir la température réglée. Lorsque vous chauffez ou tentez de maintenir la température dans sa plage de tolérance, le voyant « OUT » (sortie) s'allumera. Il clignote lorsque la température réelle atteint la température réglée. Si la lumière est éteinte, le four ne chauffe pas. Si la température réelle augmente d'environ 20° au-dessus de la température réglée, le chauffage s'éteindra automatiquement, ramenant la température au niveau réglé. Lorsque le contrôleur ne tente pas de régler la température, aucun voyant ne s'allume.

Si la température de l'unité atteint ou dépasse 950°, la lecture PV affichera « Err » et le voyant AL s'allumera. Si cela se produit, débranchez l'appareil et contactez le service client Lyman.

Vous pouvez constater un mouvement vers le haut ou vers le bas dans la lecture de la température réelle lorsque la chaleur est allumée et éteinte. Vous devrez peut-être expérimenter différents réglages de température pour trouver ce qui fonctionne le mieux avec un moule particulier.

Lorsque vous ajoutez du fil supplémentaire au pot, vous verrez la température baisser sur l'affichage « PV », car le nouveau fil froid abaissera la température du fil existant. Le four chauffera automatiquement jusqu'à ce que le plomb fondu atteigne à nouveau la température réglée.

Système de coulée par le bas

Le système de valve du bec verseur inférieur du four a été conçu pour permettre une coulée efficace et sans problème. Le système se compose d'un bec de vidange, d'une tige d'arrêt et d'une vis de limite. La vis de limite de la tige d'arrêt est utilisée pour contrôler la hauteur à laquelle la tige d'arrêt peut être levée, ce qui à son tour contrôle le débit du plomb. Déterminez le meilleur débit de plomb du bec pour le moule particulier que vous utilisez et ajustez la vis de limite pour arrêter la tige d'arrêt à ce stade. PRUDENCE! La vis de limite sera chaude pendant le réglage !

Des gouttes de la vanne peuvent parfois se produire si de la saleté ou des particules en suspension dans le plomb fondu se retrouvent coincées dans la vanne d'arrêt. L'ouverture complète de la vanne éliminera généralement ces débris. Lorsque cela ne fonctionne pas, vidangez le four et laissez-le refroidir. Ensuite, retirez et nettoyez la tige d'arrêt. Si le bec de vidange est sérieusement bouché, chauffez le four jusqu'à la température de fusion. Tenez un trombone non plié avec une pince et faites passer le fil à travers le bec de vidange pour déloger toute obstruction. Veillez à porter des gants résistants à la chaleur et des lunettes de protection lorsque vous travaillez avec du plomb fondu.

Liste des pieces

1) Cordon d'alimentation, 115 volts Article n° 2800400
2) Cordon d'alimentation, 230 volts (euro)..... Article n° 2800401 3)
Cordon d'alimentation, 230 volts (australien) Article # 2800402 4) Tige
d'arrêt Article n° 2800403 5) Vis de limite de la
tige d'arrêt..... Article n° 2800404 6) Contre-écrou de vis de
limite..... Article n° 2800405 7) Ensemble de
poignée..... Article n° 2800406 8) Vis du
boîtier..... Article n° 2800407 9) Assemblage du guide de
moule..... Article n° 2800408 10) Écrous à oreilles du guide de
moule..... Article n° 2800409 11) Vis de support du guide de
moule Article n° 2800410 12) Ensemble d'arrêt de
moule..... Article n° 2800411 13) Vis moletée d'arrêt du
moule Article n° 2800412

Lyman®

Visitez notre site Web pour
voir notre gamme complète de produits
ou demandez un catalogue gratuit
1-800-22-LYMAN

www.lymanproducts.com

475, rue Smith
Middletown, CT 06457

Rév. 07/14