

# MASCOTE POWER TC-6

VERSÁTIL, PRECISA E  
ROBUSTA SÃO TRÊS ITENS  
QUE A MASCOTE  
POWER TC-6 CONTÉM

VERSATILE, PRECISE AND  
STURDY ARE THREE ITEMS  
CONTAINED IN THE  
MASCOTE POWER TC-6



Dies padrão universal,  $\varnothing$  7/8" x 14  
fabricados sob rigoroso controle de  
qualidade. Calibrador com anel de  
carbide.



**INDÚSTRIA METALÚRGICA CELGON LTDA-EPP.**

CNPJ 09.302.423/0001-30 - Insc. Est. 16.078.279-1

Av. Senador Argemiro de Figueiredo nº 2213-A - Catolé

58411-020 - Campina Grande - PB - Fone: (83) 3331.1224

E-mail: [celgonindustria@uol.com.br](mailto:celgonindustria@uol.com.br) - Home-Page: [www.celgon.com](http://www.celgon.com)

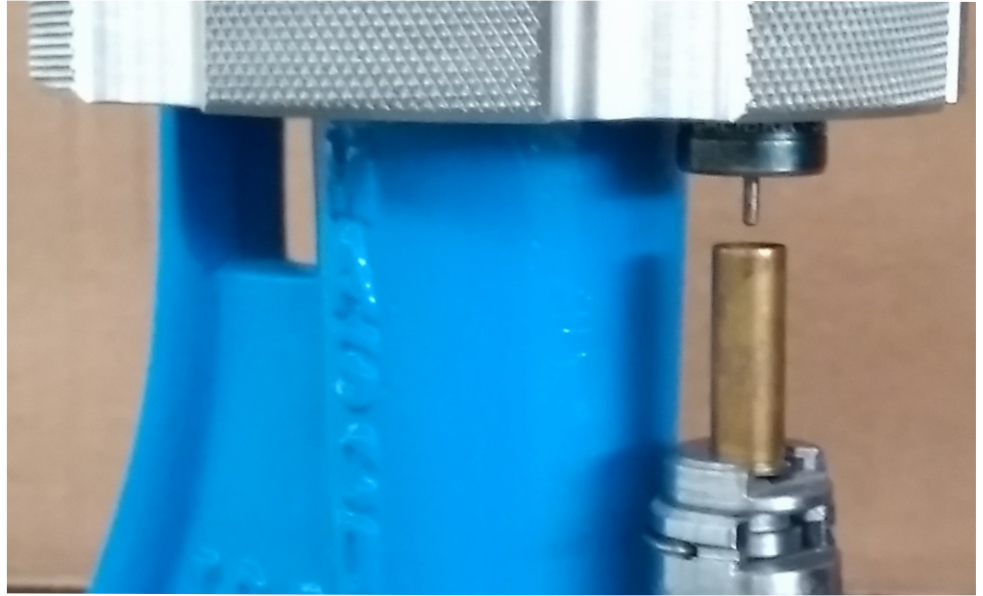
TECNOLOGIA DE PONTA EM EQUIPAMENTOS PARA RECARGA DE MUNIÇÃO

## COMO MONTAR E REGULAR OS DIES DA MASCOTE POWER

**1. CALIBRAÇÃO EXTERNA:** Die n° 1 coloque o shell holder no pistão faça subir o mesmo até o final do curso e enrosque o 1° “die” calibrador até tocar o “shell holder”, verifique se o pino extrator de espoletas está 4 a 5 mm saliente.

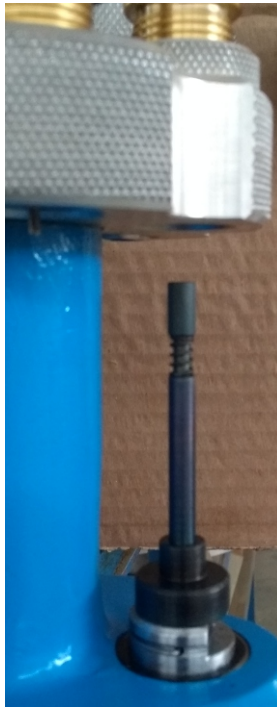
## HOW TO ASSEMBLE AND ADJUST THE DIES OF THE MASCOTE POWER

**1. OUTER CALIBRATION:** Die# 1- place shell holder on piston. Drive piston up to the end of travel and screw the first calibrating die until touching the shell holder. Check for the correct protrusion ( 4 to 5 mm ) of the primer cap extracting pin.



**2. ESPOLETAGEM:** “Die” n.º2 - Retire o “shell holder” do pistão e coloque-o no “die” espoleta dor. Coloque a base e pino espoletador no pistão e faça subir o mesmo até o final do curso. Coloque um estojo espoletado no “shell holder” que se encontra no “die”, e enrosque o mesmo até tocar no pino. Aperte a contra a porca do mesmo e fixe o parafuso.

**2. PRIMING:** Die # 2 - remove shell holder from piston and drive it on priming die. Place priming pin and base in piston end drive it up to the end of travel. Place a primed case on shell holder which is on die and screw it until touching the pin. Fasten its conernut and fixe the bolt.



**3. ABERTURA DA BOCA DA CÁPSULA:** Recoloque o “shell holder” na coluna da máquina e, girando o cabeçote, instale o conjunto “die”/polvorimetro no novo furo. Coloque a cápsula calibrada e espoletada no “shell holder” e, puxando a alavanca, eleve até o final do curso. Rosqueando o “die” observe quando o funil interno tocar a boca da cápsula. Puxando a alavanca, retire um pouco a cápsula do “die” e gire este ¼ de volta; faça a cápsula entrar novamente no “die”, puxe de volta e observe a abertura da boca. Se for insuficiente, gire o “die” mais de ¼ de volta e repita a operação até a correta abertura ser obtida. Essa operação não deve ser insuficiente ao ponto de impedir a colocação do projétil e nem excessiva de maneira a dificultar a entrada da cápsula no “die”, n.º 3 (assentamento).

**IMPORTANTE:** Com a cápsula ainda dentro do “die”, aperte o anel de travamento e o parafuso allen de fixação do polvorimetro.

**3. WIDENING CASE “MOUTH”:** Replace shell holder on loader column and, while turning head, install die/powder meter set onto the new bore. Place the already calibrated and primed case in shell holder. By pulling the lever, lift up to the end of travel. When screwing the die, check when inner funnel touches case month. By pulling the lever, a small portion of case from die and turn latter (¼ turn). Make case enter the die again, pull it back and check case mouth. If diameter is not enough yet, turn die another ¼ turn and repeat operation until obtaining proper opening diameter. Such operation should not be insufficient as to impede bullet placement nor excessive in such a way as to make it difficult to introduce case in die n.º 3 (seating).

**REMARK:** Being case still into die, tighten locking ring and powder meter fixing allen screw.

**4.REGULAGEM DO POLVORIMETRO:** O polvorímetro é composto de um êmbolo gravado com uma escala lida em grains e décimos de grains. Na parte fixa do conjunto (em linhas pretas). Lê-se em grains, (1,2,3 etc). Na parte móvel do êmbolo, as linhas correspondem adécimo de grains. (0,0.1,0.2,0.3, etc). Assim, para se obter 4.2 grains, por exemplo na escala fixa deverão aparecer 4 linhas pretas e, na escala móvel, a linha 2. O pólvorímetro é preparado para trabalhar com pólvora tucano. Assim, outros tipos de pólvoras resultarão em pequenas variações. Após marcar a dosagem desejada, fixe o êmbolo com o parafuso/trava localizado na lateral do polvorímetro e, em seguida, coloque a primeira carga de pólvora na cápsula calibrada e espoletada. Na sequência normal de produção, toda vez que se for introduzir uma nova cápsula para se fazer a abertura de boca, pode-se fazer também lançar uma dose de pólvora.

**4. ADJUSTING POWDER METER:** The powder meter is composed of a piston endowed with a scale in grains and tenths of a grain. In the set fixed portion (in black lines) the reading is in grains (1,2,3 and so forth) whilst the mobile portion bears lines corresponding to tenths of a grain (0,0.1,0.2,0.3 and so forth). Hence, in order to obtain 4.2 grains, for instance, the fixed scale will show 4 black lines and the line 2. The powder meter is intended to be operated with tucano brand powder will give erroneous readings. After setting the desired amount (dosis), secure the piston by means of locking screw located in the side of powder meter. Next, place the first powder load in a normal production procedure sequence, whenever a new case is to be placed for mouth diameter.



**5.ASSENTAMENTO E CRIMP:** Coloque uma bala originado modelo a ser recarregada no "shell holder". Faça subir o pistão até o final do curso. Retire o parafuso central do "die" e enrosque o mesmo até tocar. Em seguida, enrosque a contra porca do "die" e aperte o parafuso da mesma, enroscando o parafuso central do "die" até topar no projétil. Aperte contra a boca do mesmo, o "die" está regulado. Faça a 1ª bala e confronte com a original. Alguma pequena diferença, sera de fácil correção enroscando ou desenroscando o "die" e parafuso.

**5. SEATING AND CRIMP:** Place an original bullet (model to be reloaded) on shell holder. Drive piston up to the end of travel. Remove die centerbolt and screw it until topping. next,screw die counternut and tighten itsbolt by screwing and tighten itsbolt until touching the bullet. Tighten die counternut.This way it will be adjusted. Make the first cartridge and compare it to the original. Any minor difference could be easily correctad through screwing or unscrewing the die and bolt.

