

COMO PREPARAR EL “PULL DE DISPARO” DE UNA STI

Por: Juan Carlos JAIME.

Para quienes estén empezando en esto, comenzaré diciendo que por “pull de disparo” se entiende el conjunto de piezas, en este caso de arma corta, constituido por: el martillo percutor, el fiador, el interruptor de disparo o desconector y el fleje de “tres patas”.

El perfecto ensamblaje de este conjunto de piezas, constituye una preocupación constante para muchos tiradores, lo cual es lógico por la repercusión que tiene sobre los resultados. Un “pull de disparo” con “arrastres”, o con una “salida” demasiado dura o demasiado blanda, pueden comprometer seriamente nuestra precisión, especialmente a media y largas distancias, y en ocasiones extremas incluso nuestra propia seguridad.

Pueden ser varias las causas que influyen para que un disparador no tenga una salida limpia, y cada una de ellas puede tener su origen en una o varias de las piezas que componen el “pull”. A veces, es el propio desgaste por el uso o la falta de calidad en los materiales, pero también son frecuentes las incorrectas “customizaciones” que padecen muchas armas por sus propietarios.

Alguna vez, el que más y el que menos, se ha dejado llevar por el “hágalo usted mismo” y ha retocado sin ton ni son su arma. Las consecuencias a este tipo de desaguizados no se hacen esperar y además, siguiendo las “leyes de Murphy”, se presentan durante las competiciones más importantes. Con esto quiero advertir antes de empezar, que los consejos técnicos para mejorar el “pull” que expongo a continuación son eso, consejos técnicos que requieren cierta capacitación para ponerlos en práctica. Y digo más, a la mayoría de los tiradores que lean estas líneas y tengan problemas con su “pull de disparo”, les recomiendo simplemente que se compren un “kit” de calidad que venga ajustado de origen, y lo acoplen a su arma sin más. Se ahorrarán tiempo y quebraderos de cabeza, quedan advertidos...

Dicho lo anterior, considero que esta información siempre podrá ser útil, al menos para verificar el estado en el que se encuentra nuestro conjunto de disparo en cada momento.

Para realizar los trabajos que explicaré a continuación, será preciso tener a mano los siguientes útiles: una lija de grano muy fino preferiblemente del número 2000, una piedra de Arkansas, y un calibre digital.

Una vez desmontado el “pull”, comenzaremos por actuar sobre el **martillo percutor**, puliendo a espejo los laterales que permanecen en contacto con el armazón, tal y como se muestra en la **figura 1**.

El siguiente paso, será comprobar la profundidad del “diente de disparo”. Sobre él, se asienta la patilla del fiador para dejar el martillo en la posición de amartillado o simple acción (SA). La altura del escalón del diente de disparo no debe superar **0.20”** y no debe ser inferior a **0.18”**

Igualmente importante es verificar el ángulo que ofrece la pared del escalón del diente de disparo, destinada al apoyo de la patilla del fiador. Dicho ángulo debe ser de **90°**, con el fin proporcionar la mayor superficie de contacto.

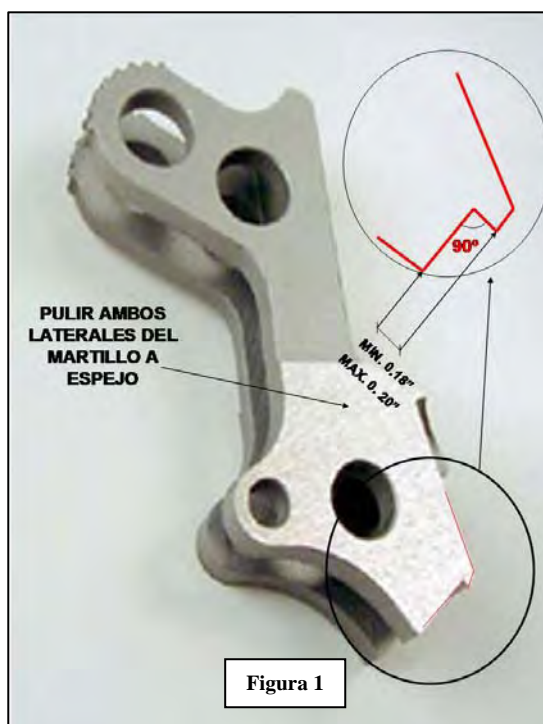
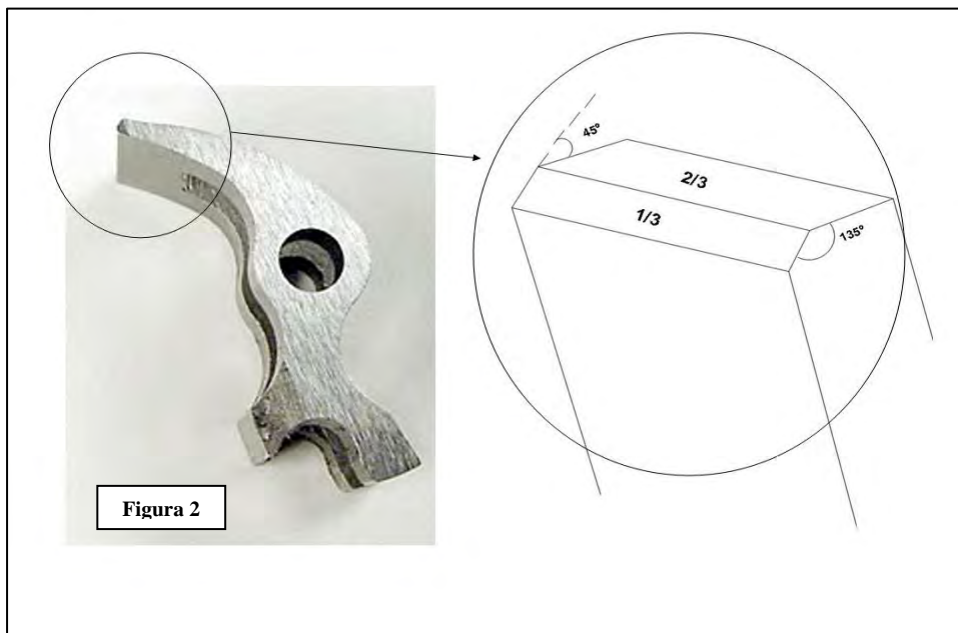


Figura 1

Esta angulación nos la proporcionará la piedra cuadrada de Arkansas, si conseguimos pasarla con precisión. Es una labor delicada, que hace imprescindible sujetar en martillo percutor en una mordaza, para reducir al mínimo cualquier posible desviación mientras estamos interviniendo sobre él. Después de esto, y si hemos hecho un buen trabajo, el martillo quedará en perfecto estado y listo para darnos las máximas prestaciones.

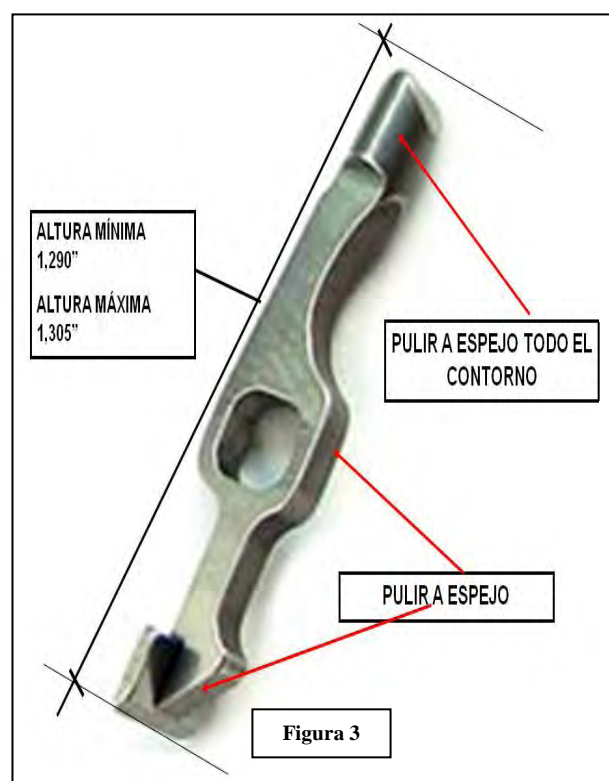
Ahora vamos con el **fiador**. Lo que vemos en el detalle de la **figura 2**, es como debería quedar el canto de la patilla del fiador, para un ajuste perfecto con el diente del disparo del martillo. Observad, que el canto está rematado "a dos caras". La parte más grande, que abarca 2/3 de la superficie del canto, será la encargada de apoyar sobre la pared del diente de disparo y así dejar el martillo retrasado. La otra cara del canto que ocupa 1/3 tercio de la superficie restante, deberá quedar con una inclinación respecto de la primera de 135°. Para conseguir esta angulación, es necesario que el fiador se mantenga perfectamente apoyado plano sobre la piedra de "Arkansas" durante las sucesivas pasadas, y realizar frecuentes comprobaciones del desgaste que estamos produciendo, evitando así sobrepasar la superficie a desgastar.



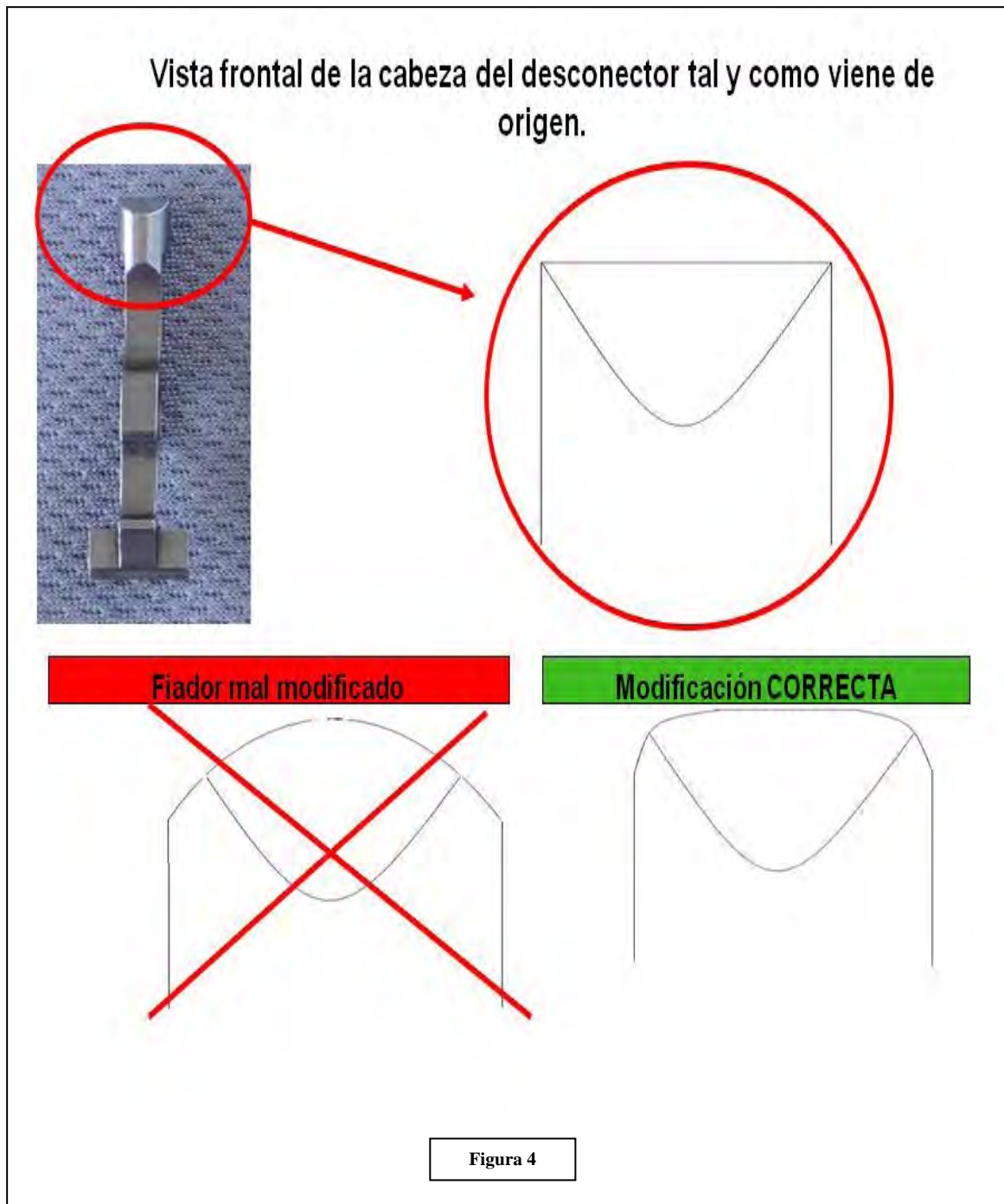
Otro elemento del "pull" que requiere nuestra atención es el desconector o interruptor de disparo. Para empezar mediremos esta pieza para comprobar que tiene una longitud comprendida entre **1,290"** como mínimo y **1,305"** como máximo.

Confirmado que el desconector se mantiene dentro de cotas óptimas, procederemos a mejorar el rendimiento de la pieza, puliendo a espejo las zonas de rozamiento que se señalan en la **figura 3**.

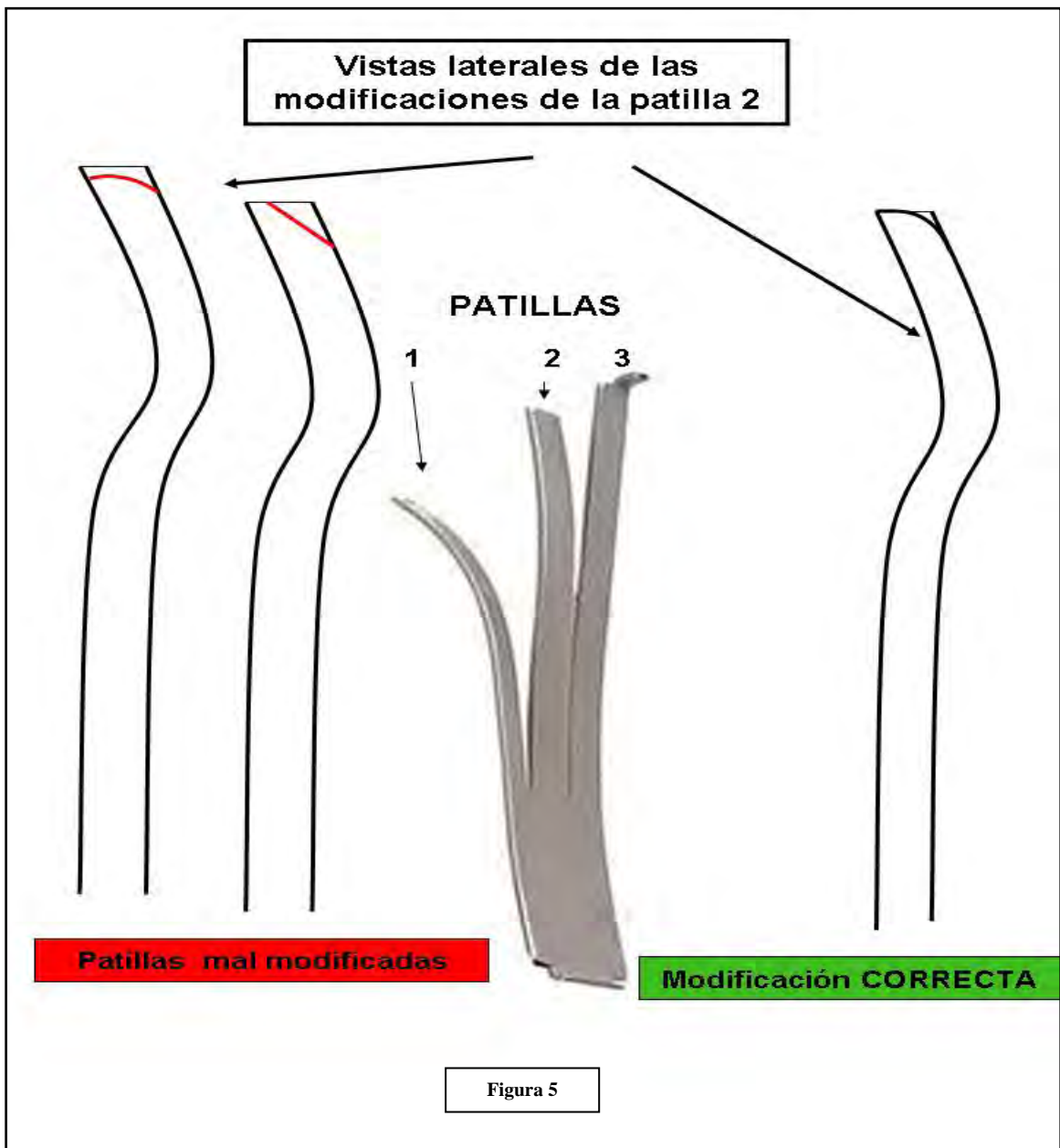
Una vez realizado este trabajo, queda la operación más delicada. Ésta, consiste en rematar ligeramente la zona superior del desconector, la cual está destinada a permanecer en contacto con el bloque de cierre de la corredera.



La tarea, en concreto, consiste en redondear los extremos achatando los dos picos exteriores, pero con mucho cuidado, para no redondearlos por completo. Véase el ejemplo de la **figura 4**.



Por último, sólo nos queda mejorar el muelle de "tres patas". La modificación aquí es muy sencilla, ya que únicamente debemos actuar sobre la pata central. El procedimiento consiste en limar, cuidadosamente el canto de esta pata, para favorecer así el deslizamiento sobre el desconector. Conseguir el ángulo exacto de ataque no es difícil, pero requiere tacto, ya que no debemos acortar la longitud total del mismo. Véase la **figura 5**



Para terminar, a la vez que alojamos el “pull de disparo” en el armazón de la pistola, conviene impregnar con grasa de litio todas las superficies que vayan a estar sometidas a algún tipo de rozamiento, con ello conseguiremos la máxima fiabilidad de nuestro disparador, y evitaremos el abatimiento accidental del martillo aunque afinemos la resistencia del disparador a presiones mínimas, aunque no es conveniente excederse.