

INSTALLAZIONE E REGOLAZIONE BULLET FEEDER XL



Il Bullet Feeder XL GpMax viene fornito in due versioni:

- 1) Codice ARP-BUL9-XL per palle 9mm completo di Die Bullet
- 2) Codice ARP-BUL40-XL per palle 9mm e .40S&W senza Die Bullet (Die mettipalla).

I bullet Feeder non necessitano di ulteriori accessori per l'installazione standard.

L'installazione è molto semplice, il Bullet Feeder viene fornito con una pratica fascetta in materiale plastico per tubi tondi o quadrati da 25mm e va fissato sul tubo che supporta il Case Feeder.

In casi particolari, dove non esiste un tubo tondo da 25mm o dove un Case Feeder particolarmente ingombrante ne limitasse l'installazione, è disponibile un supporto da banco, codice ARP-BUL-VERT che ne permette l'installazione in qualsiasi posizione.

L'installazione è molto semplice, dopo aver fissato il Bullet Feeder con un'inclinazione di 45-50°, si provvederà all'assemblaggio del tubo a molla che collega il Bullet Feeder al Die mettipalla, verificando che il connettore a baionetta contraddistinto dalla fascetta rossa, sia posizionato in alto.

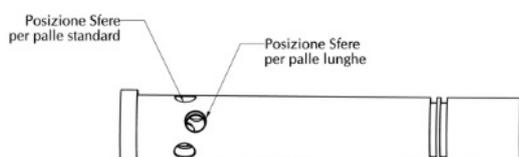
Posizionare il Bullet Feeder in modo che la molla non sia troppo in tensione e, nello stesso tempo, non abbia angolazioni dove potrebbero fermarsi le palle in fase di discesa.

INSTALLAZIONE E REGOLAZIONE BULLET DIE (mettipalla):

Il Die mettipalla GPMAX per calibro 9mm, ha la possibilità di essere regolato internamente per due tipologie di palle, in base alla lunghezza del loro mantello, cioè della parte cilindrica.

La regolazione di fabbrica gestisce palle da 115 a 160 grani, sia RN che TC.

Nel caso si usassero palle particolarmente pesanti o con mantello lungo (es: Wadcutter), potrebbe essere necessario smontare il Die e posizionare le tre sferette nella posizione superiore.



Per smontare il Die, è necessario togliere la molla di ritegno superiore e sfilare il tubetto centrale del Die.

Attenzione: nello smontaggio, usciranno le tre piccole sferette, posizionarsi quindi su una superficie che ne permetta il recupero. Nell'eventualità di perdita delle sfere, nella confezione sono termosaldato tre sfere di ricambio.

Per regolare il Die, seguire i seguenti passaggi:

Avvitare il Die sulla pressa, nell'apposito alloggiamento, per 5-6 giri. Riempire il Die con alcune palle (bastano 5-6 pezzi) in modo che sia visibile in alto l'ultima palla.

Posizionare sullo Shell Plate un bossolo ed azionare la leva per tutta la sua escursione, a questo punto, il bossolo si troverà nella posizione più vicina al Die.

Avvitare manualmente il Die finché non si vedrà scendere la palla.

Avvitare di un ulteriore mezzo giro e stringere il dado di bloccaggio del Die. Ora il Die è perfettamente regolato e pronto all'uso.

COLLEGAMENTO BULLET FEEDER AL DIE

Inserire la Linea Portamico sul Die mettipalla, bloccandola con l'apposita vite laterale.

Collegare il tubo a molla sulla linea Portamico, tramite il raccordo a baionetta.

Collegare i cavi elettrici sulle linguette A e B del Micro. L'inversione dei cavi non influisce sul funzionamento. La linguetta centrale è appositamente tagliata per evitarne l'utilizzo.



REGOLAZIONE POSIZIONAMENTO PALLE

Seguire i seguenti passi:

- 1) **Importante:** Il bullet feeder deve essere inclinato di 45-50° rispetto al pavimento. Un'inclinazione inferiore, porta al ribaltamento delle palle, soprattutto quelle che si presentano correttamente con la punta in alto.
- 2) Avvitare completamente il pomello rosso (Rotazione oraria), in modo che il cassetto vada a fine corsa verso l'interno.
- 3) Svitare di 2 giri il pomello rosso (Rotazione Antioraria), il cassetto uscirà leggermente verso l'esterno
- 4) Inserire nel Bullet Feeder una manciata di palle per vedere il comportamento.
- 5) Se le palle si presentano correttamente, quindi con la punta in alto, ma poi "scendono" nel canale del cassetto, mantenendo la punta in alto, svitare il pomello rosso di un altro giro.
- 6) Se le palle si presentano correttamente, quindi con la punta in alto, ma la punta si ribalta (non scende ma si ribalta), bisogna inclinare maggiormente il Bullet Feeder.

- 7) Se le palle si presentano con la punta in basso ma non cadono nel canale del cassetto, quindi non si girano, avvitare di un giro il pomello rosso (senso orario).

Il punto 7 potrebbe presentarsi quando si usano palle tronco-coniche, che hanno una punta piatta molto grande.

Quando vengono assemblati, i Bullet Feeder vengono testati e regolati con palle a punta tonda e tronco-conica standard.

ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Il Bullet Feeder funziona con alimentazione 220V, l'alimentatore e tutta la componentistica elettronica sono all'interno del Bullet Feeder.

Il pozzetto di alimentazione, è dotato di uno sportellino contenente un fusibile in linea ed un fusibile di ricambio.

L'elettronica interna è dotata anche di un secondo fusibile elettronico ripristinabile, che entra in funzione in caso di inceppamento prolungato della ruota.

Per il ripristino del fusibile elettronico, è sufficiente spegnere il Bullet Feeder per una decina di secondi.

Il Bullet Feeder è dotato di un interruttore a bilanciere, con formato Avanti-STOP-Indietro.

La marcia Indietro serve per far girare al contrario la ruota e sbloccare una eventuale palla che non è scesa correttamente.

ATTENZIONE: La ruota non può girare al contrario, la marcia indietro serve solo per spostarla di qualche millimetro.

E' consigliabile non eccedere con il carico di palle, in particolare per il peso eccessivo che potrebbero esercitare sulla struttura.

Un carico di circa 500 palle da 9mm 125gr è comunque supportato senza conseguenze strutturali.

Per richieste tecniche, informazioni varie, garanzia ecc.. rivolgersi al seguente indirizzo:

Righetti Ridolfi Spa
Via Molina, 21
37060 Sona (VR)
Tel. 045-6080950
Email: info@gpmax.com
www.gpmax.com