

INSTALLAZIONE E REGOLAZIONE BULLET FEEDER MINI



Il Bullet Feeder Mini GpMax viene fornito senza Bullet Die (Die mettipalla), è compatibile con Bullet Die GpMax o DAA acquistabile separatamente.

Il Bullet Feeder non necessita di ulteriori accessori per l'installazione standard 9mm.

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



In casi particolari, dove non esistesse 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.

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.

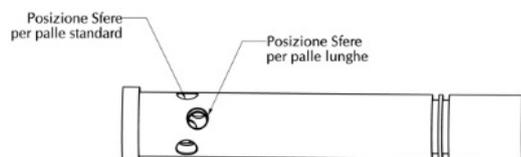
In caso di necessità, è possibile accorciare la molla svitandola da uno dei due terminali, tagliarla e riavvitandola al terminale.

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 termosaldate 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 della pressa 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 Proxi sul Die mettipalla, bloccandola con l'apposita vite laterale.

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



REGOLAZIONE BULLET FEEDER

Il Bullet Feeder esce di fabbrica già testato e configurato, è possibile, comunque, perfezionare la configurazione in base alla tipologia di palle utilizzate.

- 1) **Importante:** Il bullet feeder deve essere inclinato di 45-50° rispetto il pavimento. Un'inclinazione inferiore, porta al ribaltamento delle palle, soprattutto quelle che si presentano correttamente con la punta in alto.
- 2) Inserire nel Bullet Feeder una manciata di palle ed avviare il motore.
- 3) Se le palle si presentano correttamente, quindi con la punta in alto, ma poi "scendono" nel canale del cassetto mantenendo la punta in alto, girare in senso orario la vite indicata con la freccia. Avvitare di un solo giro alla volta con una chiave esagonale (brugola) da 2,5mm e testare nuovamente il funzionamento.
- 4) 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.
- 5) Se le palle si presentano con la punta in basso ma non cadono nel canale del cassetto, svitare di un giro la vite indicata dalla freccia rossa (senso antiorario).



Il punto 5 potrebbe presentarsi quando si usano palle tronco-coniche, che hanno una punta piatta molto grande.

ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Il Bullet Feeder funziona direttamente con alimentazione a 220V ed 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 100 palle da 9mm 125gr è comunque consigliato.

SMONTAGGIO RUOTA DENTATA:

Per smontare la ruota dentata, è necessario utilizzare una chiave esagonale (brugola) da 2,5mm lunga almeno 65mm.

Inserirla nel foro laterale e svitare la vite interna M3x22mm finchè non esce dall'alberino centrale del motore.

In seguito, sarà sufficiente forzare la ruota in alto per farla uscire dall'alberino del motore.



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