

The image shows the cover of a user manual for the Mr. Bulletfeeder. The background features a close-up of the device's internal mechanism, which is a complex assembly of metal and plastic parts. A hopper at the top is filled with numerous small, gold-colored bullet-shaped pellets. The text is overlaid on this image. The main title 'Mr. Bulletfeeder' is in a large, blue, 3D-style font with a registered trademark symbol. Below it, 'by Double-Alpha' is in a smaller, red, 3D-style font, and 'User Manual' is in a blue, 3D-style font. In the bottom left corner, there is a logo consisting of a stylized 'A' in red and blue. To the right of the logo are two website URLs: 'www.mrbulletfeeder.com' in blue and 'www.doublealpha.biz' in red. In the bottom right corner, there is a line of text: 'US Patent 7497155 and US Patents Pending' in blue. On the right side of the image, a vertical component of the device is visible, showing a black handle with an orange band, a clear tube containing pellets, and a brass-colored base with a threaded fitting.

Mr. Bulletfeeder[®]

by Double-Alpha

User Manual



www.mrbulletfeeder.com
www.doublealpha.biz

US Patent 7497155 and US Patents Pending

Traduzione a cura di Luca Zolla

MR. BULLETFEEDER[®]

BY DOUBLE ALPHA

USER MANUAL

BREVETTATO NEGLI STATI UNITI (US PATENT N. 74975155)

Grazier per aver scelto Mr.Bulletfeeder® della Double-Alpha!

Questo prodotto di nuova progettazione vi servirà per anni in maniera affidabile. Renderà le vostre sessioni di ricarica più facili e più veloci di quanto non siano mai state prima!

E' di importanza fondamentale che installiate il vostro alimentatore di palle in maniera corretta, per cui PER CORTESIA leggete con calma ed attenzione questo manuale utente prima di cominciare ad assemblare ed usare il vostro alimentatore di palle. Vi risparmierete un sacco di tempo e di sforzi leggendo in anticipo queste istruzioni.

Per ulteriori informazioni, per cortesia visitate il nostro sito web www.mrbulletfeeder.com. Qui potrete visionare dettagliati video di spiegazione su come installare ed utilizzare il vostro nuovo alimentatore di palle. Se avete delle domande, inviatecele a osc@doublealpha.biz.

ATTENZIONE:

La ricarica delle munizioni è un'attività intrinsecamente pericolosa. FATE SEMPRE ATTENZIONE ALLA SICUREZZA ed UTILIZZATE SEMPRE PROTEZIONI PER GLI OCCHI E L'UDITO. Tenete il vostro bancone da ricarica solido, pulito ed organizzato.

CONTATTI

Double-Alpha Academy B.V.

Elzenweg 33b

5144MB Waalwijk, Netherlands

Tel: +31 416 660 464

fax: +31 416 392 040

Email: osc@doublealpha.biz

www.doublealpha.biz

www.mrbulletfeeder.com

INDICE:

Contenuto dell'Imballaggio e Vista Esplosa degli Assiemi.....	1
Installare e Regolare l'Imbuto di Travaso della Polvere	5
Installare e Regolare il Tubo di Caduta	8
Installare e Regolare il Sistema di Montaggio del Tamburo	10
Regolare il Guida-palla e la Rampa di Capovolgimento	13
Assemblare il Tubo di Uscita e l'Assieme Tubo-molla a Spirale	17
Collegare i Fili	19

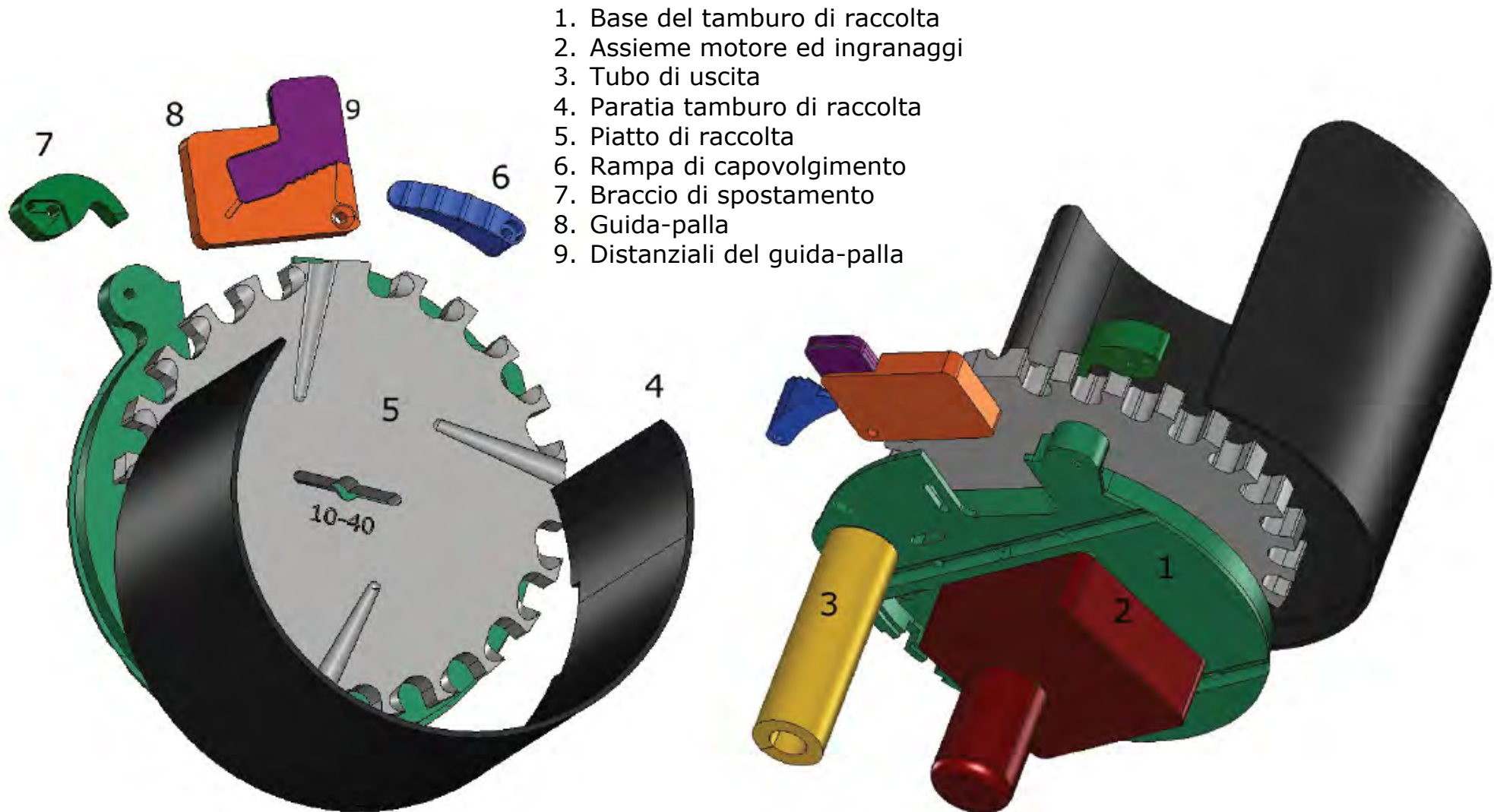
CONTENUTO DELL'IMBALLAGGIO E VISTA ESPLOSA DEGLI ASSIEMI

Dentro l'imballaggio troverete:

1. Assieme del Tamburo di Raccolta
2. Assieme del tubo di caduta
3. Imbuto di travaso della polvere (solo per calibri da pistola)
4. Alimentatore elettrico
5. Assieme di montaggio (disassemblato)
6. Assieme molla-tubo a spirale
7. Manuale di istruzioni

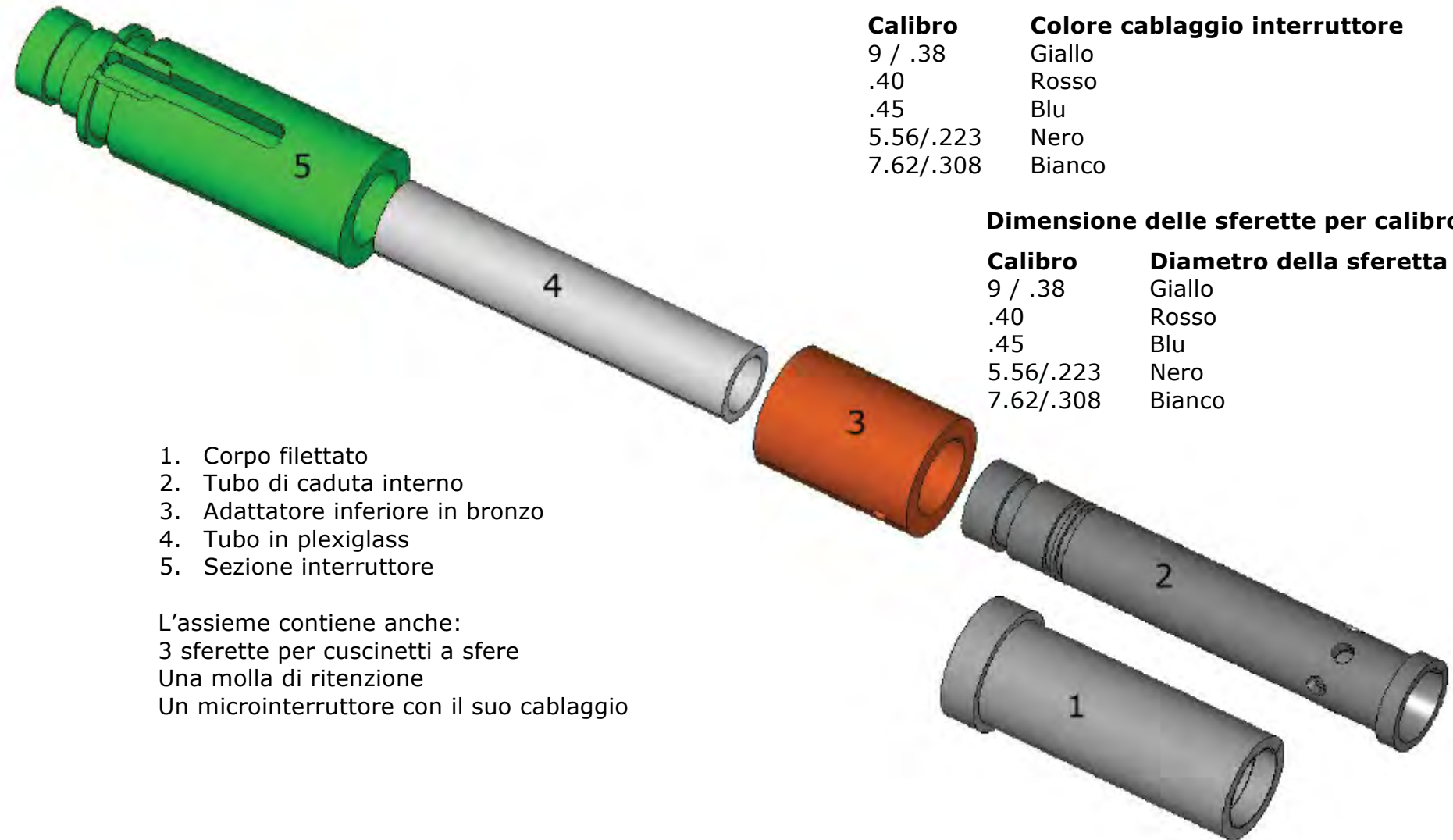
Assieme del Tamburo di Raccolta

Per prima cosa rimuovete il nastro adesivo che tiene fermo il piatto di raccolta e girate il tamburo a testa in giù per rimuovere il piatto. Potrebbe essere necessario scuoterlo leggermente. Una volta rimosso, potrete rimuovere anche il nastro adesivo che fissa i distanziali all'interno del guida-palla. Fate attenzione a non perderli perché potrebbero cadere fuori.



Assieme del Tubo di Caduta

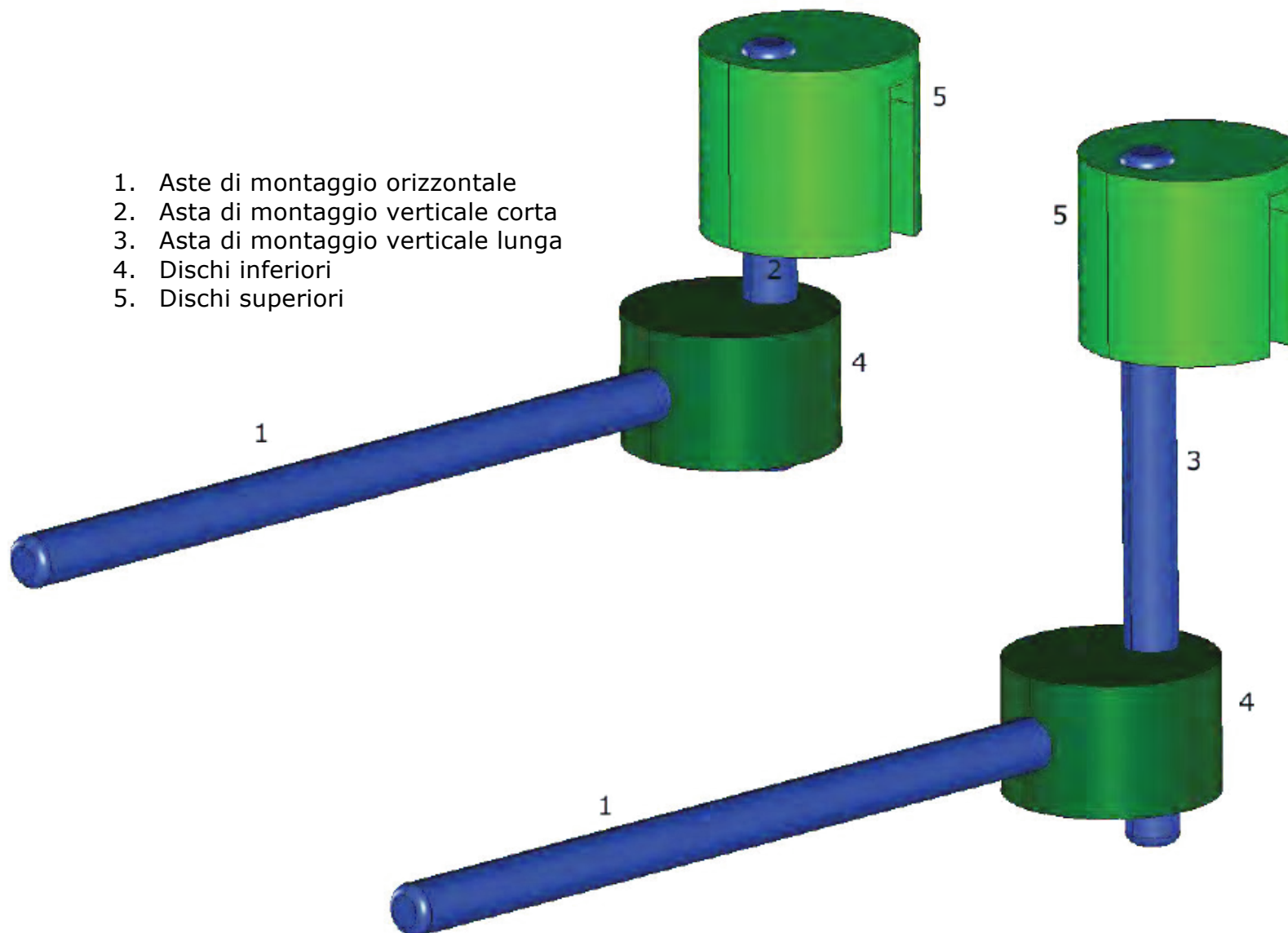
All'interno del pacchetto quadrato contenente il tubo telescopico troverete l'assieme del tubo di caduta, l'imbuto di travaso della polvere, ed alcune sferette per cuscinetti di ricambio, nel calibro da voi richiesto.



Assieme di Montaggio

L'assieme di montaggio viene spedito disassemblato e per prima cosa dovrete ri-assemblarlo. Insieme nel kit troverete le viti necessarie, ed una chiave esagonale da 4mm. Vi occorrerà anche un cacciavite con punta a stella di media dimensione.

1. Aste di montaggio orizzontale
2. Asta di montaggio verticale corta
3. Asta di montaggio verticale lunga
4. Dischi inferiori
5. Dischi superiori



INSTALLARE E REGOLARE L'IMBUTO DI TRAVASO DELLA POLVERE

Il vostro Mr. Bulletfeeder® viene fornito con un nuovo tipo di imbuto per il travaso della polvere. L'imbuto è un componente di grande importanza per qualsiasi tipo di alimentatore di palle, perché svasa correttamente il bossolo in modo che la palla vi possa essere posizionata senza rovesciarsi quando il piattello della pressa ruota. Per ottenere ciò abbiamo ridisegnato l'imbuto di travaso della polvere in modo che il bossolo venga svasato della giusta quantità, senza eccessi che stresserebbero il bordo del metallo.

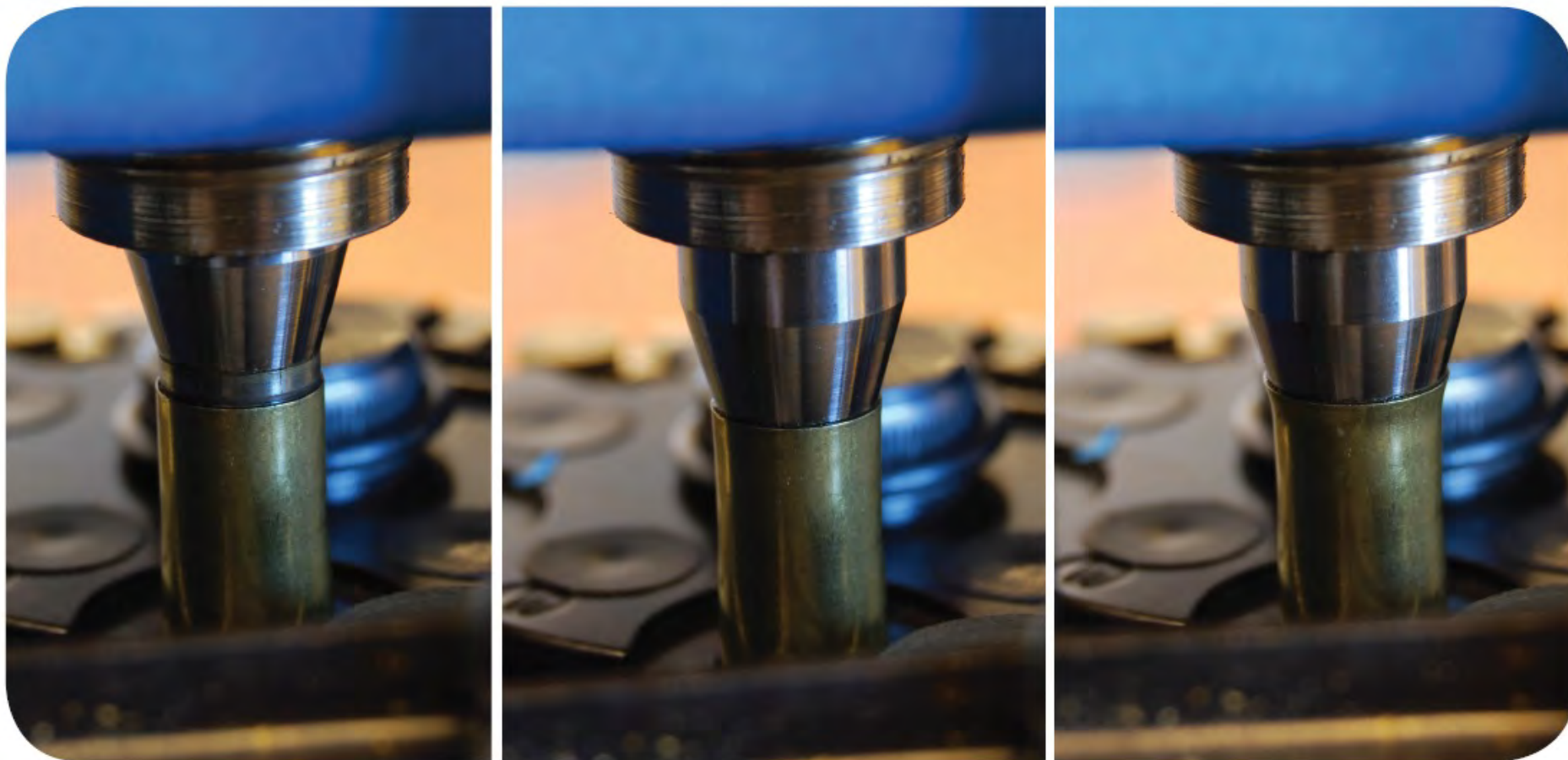
Vi raccomandiamo di regolare l'imbuto di travaso prima di assemblare il tubo di caduta, perché avrete bisogno di bossoli correttamente svasati per la regolazione di quest'ultimo.

Considerate che il nostro imbuto è un po' più corto di quello standard della Dillon, per cui è probabile che dobbiate avvitare un po' di più la matrice del dosatore di polvere. Consigliamo di farlo con il dosatore vuoto.

Posizionate un bossolo ricalibrato sotto il dosatore di polvere, e ruotate la leva della pressa verso il basso. Regolate la matrice del dosatore di polvere in piccoli incrementi verso il basso sino a che non arrivi a toccare pienamente il bossolo e l'insieme funzioni completamente (il dosatore a cassetto si muove avanti ed indietro fino a fondo corsa).

Notate quanto la punta dell'imbuto penetri nel bossolo prima di uscirne. Dovreste regolare l'imbuto in modo che la bocca del bossolo cominci a malapena a spingere contro la parete svasata dell'imbuto stesso, riportandone una minima svasatura, sufficiente a permettere alla palla di collocarsi correttamente nel bossolo senza rovesciarsi quando il piattello della pressa ruota.

Un buon test è quello di posizionare manualmente una palla sul bossolo che sia stato svasato nella stazione di dosaggio della polvere. Con un imbuto di dosaggio ben regolato, la palla dovrebbe entrare comodamente nel bossolo per un paio di mm, e non dovrebbe uscirne con facilità anche se lo doveste capovolgere.



La figura di sinistra mostra un imbuto di travaso della polvere non regolato sufficientemente a fondo. L'imbuto entra nella bocca del bossolo, ma non arriva sufficientemente in profondità. La palla potrebbe non essere affondata correttamente, e potrebbe ribaltarsi con la rotazione del piattello. La figura centrale mostra un imbuto regolato correttamente – la bocca del bossolo sale fino all'inizio della svasatura dell'imbuto e ne riceve un leggero allargamento. La figura di destra mostra un imbuto regolato troppo in profondità. La bocca del bossolo è eccessivamente svasata e sottoposta a stress da fatica – potrebbe non trattenere la palla dritta sull'asse verticale.

Questo è il risultato dell'aver posizionato una palla sui tre bossoli della pagina precedente. La palla di sinistra non è posizionata correttamente, poiché l'imbuto era troppo alto – come risultato è probabile che la palla si ribalti durante la rotazione del piattello. La palla di centro è correttamente posizionata, e rimarrà dritta in verticale nei passaggi alle successive stazioni. La palla di destra mostra il risultato di una svasatura eccessiva del bossolo. La deformazione di quest'ultimo causerà un rapido aumento dello stress da fatica della bocca del bossolo, e la palla potrebbe non rimanere verticale mentre viene posizionata.



INSTALLARE E REGOLARE IL TUBO DI CADUTA

Per facilitare le operazioni, potete rimuovere la parte superiore del tubo di caduta, ed usare soltanto l'assieme inferiore in alluminio. Per farlo, allentate la piccola vite di blocco nella sezione inferiore in ottone del tubo di caduta e rimuovete delicatamente la sezione superiore da quella inferiore in ottone, quindi mettetela da parte.

Dal momento che il tubo di caduta viene generalmente installato nella stazione successiva a quella del dosaggio della polvere, posizionate un bossolo correttamente svasato sul piattello in corrispondenza della stazione in oggetto e ruotate la leva della pressa fino al punto morto inferiore.

Nota: se usate il meccanismo di controllo di presenza della polvere dopo la stazione di dosaggio, dovrete installare il tubo di caduta nella stazione successiva a questo meccanismo. Sulla Dillon XL 650, questo significa che dovrete usare una matrice che affondi e crimp contemporaneamente la palla nella stazione finale.

Avvitare lentamente il corpo filettato del tubo di caduta nella torretta porta-matrici per 2 o 3 giri, quindi riempite il tubo di palle, tutte con la base rivolta verso il basso. Dovrebbero starci circa 5 o 6 palle in questa sezione.

Continuate ad avvitare il corpo filettato del tubo fino a che vedrete che la sezione interna non si muove più verso il basso – è arrivata a contatto con la bocca del bossolo sotto di essa. Continuate ad avvitare molto lentamente il corpo filettato sino a che potrete sentire e vedere la colonna di palle dentro il tubo che cade verso il basso. Avvitare il corpo del tubo di un altro quarto di giro, quindi stringete il dado a mano. Questa è l'altezza corretta.

Abbassate il piattello (o alzate la torretta, dipende dalla pressa utilizzata).

Dovreste vedere una palla collocata stabilmente nel bossolo. Notare che il tubo di caduta non affonda la palla alla profondità desiderata ma la appoggia soltanto, in modo che non cada quando il piattello gira.

Non serrate eccessivamente il dado di fissaggio! Non è necessario e potreste danneggiare il corpo filettato, che è di alluminio. Serratelo a mano o usando delicatamente una chiave inglese. Al corpo del tubo di caduta non è applicata alcuna forza durante il normale utilizzo, per cui non c'è rischio che si sposti. Se lo desiderate, potete usare qualche goccia di frenafili medio.

Fate un controllo finale azionando più volte la pressa. Usate il bossolo già preparato in precedenza e 5 o 6 palle per volta. Verificate che ogni volta una palla venga posizionata e leggermente affondata nel bossolo. Il tubo di caduta è ora correttamente regolato.

Notate che bossoli di marche diverse possono avere altezze leggermente differenti nonostante siano dello stesso calibro. Assicuratevi che l'assieme del tubo di caduta non entri in contatto in alcun modo con l'assieme del dosatore di polvere. In alcune presse, questi due assiemi potrebbero trovarsi a stretto contatto. Potreste dover ruotare leggermente il dosatore, oppure la molla di ritenzione dell'assieme del tubo di caduta. E' molto importante che il tubo di caduta possa muoversi liberamente verso l'alto ed il basso.

Disassemblare il corpo del tubo di caduta

Nel caso doveste disassemblare il corpo del tubo di caduta, fatelo sopra un recipiente perché le piccole sferette ivi contenute potrebbero cadere ed andare facilmente perse! Fate attenzione a non piegare il braccio del microinterruttore. Dev'essere libero di muoversi dentro e fuori dalla sua sede.

Per prima cosa rimuovete la sezione superiore svitando la vite di fissaggio nella sezione di ottone. Rimuovete la parte superiore della sezione. Questa parte non può essere smontata, e non dovrebbe essercene bisogno. Potrete pulirla passandovi all'interno uno straccio od uno scovolo.

Per smontare la sezione inferiore, rimuovere per prima cosa la clip a molla di ritenzione. A questo punto si può estrarre il tubo interno dal corpo filettato. Mentre lo spingete fuori, le tre sferette d'acciaio cadranno fuori – assicuratevi di avere un recipiente sotto di voi per raccogliercle!

In ogni caso, la confezione include tre sferette di ricambio. Non dovrete aver bisogno di smontare il corpo del tubo di caduta troppo spesso.



La fotografia illustra la sezione inferiore del corpo del tubo di caduta smontata nei suoi componenti. Una volta rimossa la clip, il tubo interno si può sfilare verso il basso. Notate le tre sferette, che sono specifiche per ciascun calibro. Smontate l'assieme sopra un recipiente perché le sferette cadranno fuori quando estrarrete il tubo dal corpo filettato.

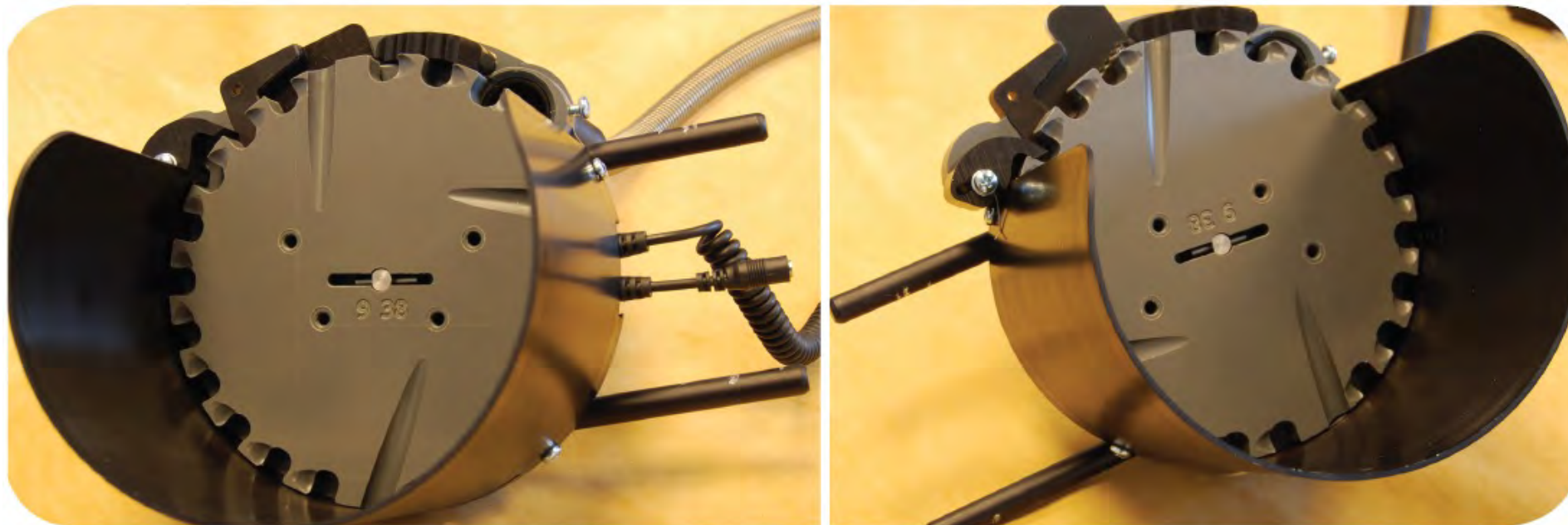
Nel tubo interno noterete due file di tre fori ciascuna. La fila inferiore è usata normalmente soltanto per le palle molto basse (forse le 90 grani in 9mm o .40" molto basse). E' meglio usare la fila di fori superiore perché permette alla colonna di palle di scendere un po' più verso il basso, per cui spingerà più a fondo la palla nel bossolo. (I tubi per calibri da fucile potrebbero avere tre file di fori).

Per rimontare l'assieme, infilate dal basso il tubo interno nel corpo filettato fino ad arrivare alla fila di fori. Inserite le tre sferette di acciaio nei fori della stessa fila (ciascuno spaziato di 120° dal successivo) e spingete ancora più in dentro il tubo fino a che il corpo filettato tratterrà le sferette. Quindi re-inserite la clip a molla di ritenzione. Usate il foro superiore se avete inserito le sferette nella fila di fori superiore (posizione normale), o il foro inferiore se avete posizionato le sferette in basso per palle molto corte.

INSTALLARE E REGOLARE IL SISTEMA DI MONTAGGIO DEL TAMBURO

Il nuovo Mr. Bulletfeeder® della Double-Alpha è progettato per essere agganciato al bordo esterno dell'alimentatore di bossoli. Questa miglioria rende l'insieme più leggero e più compatto, e non vi porterà via alcuno spazio sul bancone da ricarica. La flessibilità di questa soluzione vi permetterà di posizionare il tamburo di raccolta in qualunque punto vi faccia comodo intorno all'alimentatore di bossoli.

Il design simmetrico del nuovo sistema di montaggio vi permette di montare il tamburo a destra od a sinistra dell'alimentatore di bossoli. Quando installato su una Dillon 1050, l'alimentatore di bossoli sarà alla destra dell'alimentatore di palle, mentre quando installato su una 650 sarà a sinistra. Le aste di montaggio orizzontale possono essere installate in maniera da sporgere sia a destra che a sinistra, a seconda delle necessità.



L'alimentatore di palle di sinistra è pronto per essere installato su una 1050 (con l'alimentatore di bossoli a destra dell'alimentatore di palle). La foto di destra invece mostra l'insieme pronto per essere montato su una 650, sulla quale viene montato con l'alimentatore di bossoli alla sua sinistra.

Seguire i passi indicati per montare l'assieme:

1. Avvitare tutte le viti M8 nei fori filettati dei dischi in Delrin. Due viti per ciascun disco, per un totale di otto. Prestare attenzione ad allineare correttamente le viti, e non forzatele per non danneggiare la filettatura.
2. Per prima cosa decidere se monterete il tamburo a sinistra od a destra dell'alimentatore di bossoli, ed inserire le aste di conseguenza. Le aste orizzontali hanno una coppia di fori passanti, filettati M4, che vanno allineati con i corrispondenti fori del piatto base del tamburo. Usate le quattro viti M4 in dotazione. Per accedere alle viti dovrete prima di tutto rimuovere il piatto rotante dal tamburo. Nota: è più conveniente avvitare prima completamente le viti nei fori delle aste orizzontali, in modo da ripulirne la filettatura da eventuali bave che renderebbero difficoltoso il montaggio.

3. Una volta posizionate le barre orizzontali, agganciatevi i dischi inferiori, quindi montate le aste superiori. Il design di questo sistema di montaggio, che utilizza tutte parti dal profilo arrotondato, permette un range quasi infinito di aggiustamento. Questo vi consentirà di montare il tamburo dell'alimentatore di palle nel modo migliore.

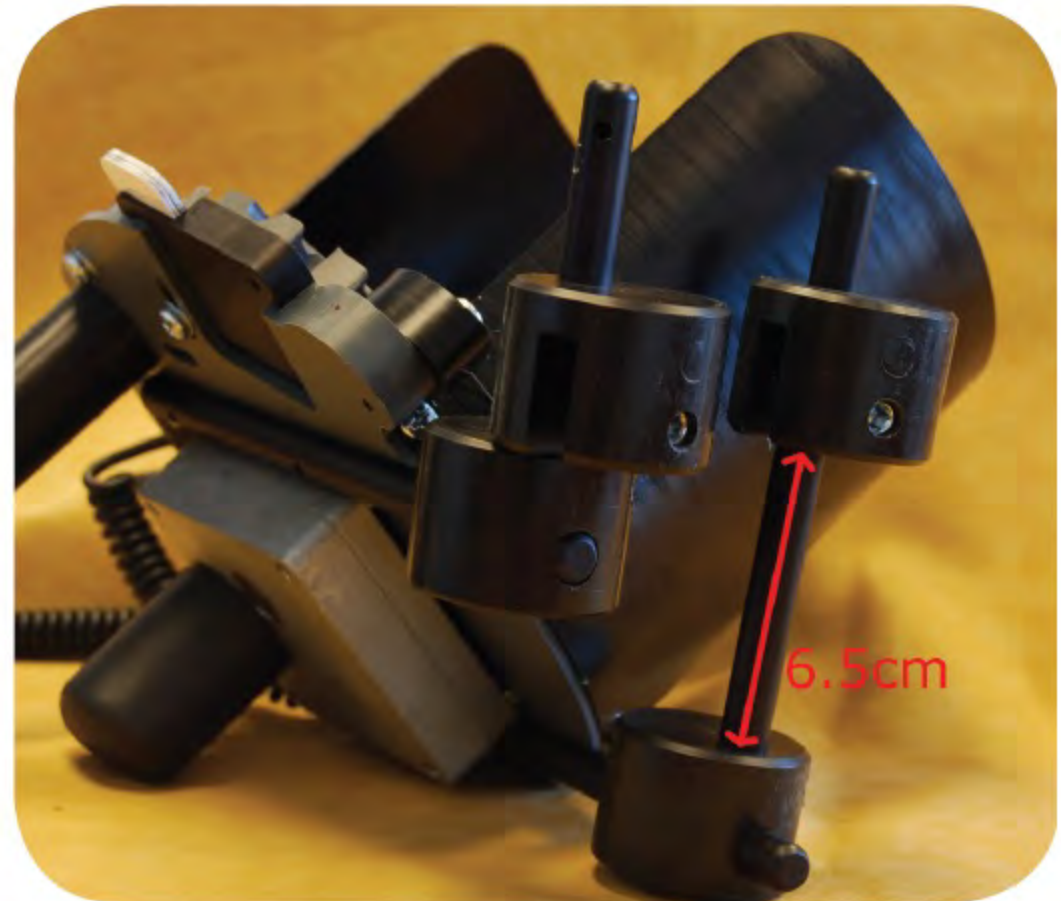
4. Impostate l'angolo di inclinazione. Il tamburo è progettato per funzionare inclinato di 45°. E' possibile fare dei piccoli aggiustamenti da questa posizione, dal momento che alcuni tipi di palle potrebbero raccogliersi meglio ad inclinazioni inferiori o superiori. In ogni caso, il punto di partenza dovrebbe essere sempre 45°.

Un buon metodo per impostare questa inclinazione è descritto di seguito: spingete l'asta verticale frontale attraverso il disco superiore verso l'alto fino a fondo corsa, facendo giungere a contatto i due dischi montati su quest'asta. Sull'asta posteriore lasciate uno spazio di 6.5cm tra le facce interne dei due dischi. Serrate blandamente le viti, in modo da impedire lo scorrimento.

Questa posizione dei dischi darà al tamburo un'inclinazione di 45° quando agganciato all'alimentatore di bossoli.

5. Agganciate l'alimentatore di palle al bordo dell'alimentatore di bossoli, ruotando gli agganci mentre lo posizionate. Nota: probabilmente dovrete spingere l'asta orizzontale attraverso il disco inferiore di un centimetro abbondante, in modo che possa arrivare a contatto con la parete esterna inclinata dell'alimentatore di palle. E' importante farlo per stabilizzare il tamburo e tenerlo livellato. Una volta posizionato l'insieme, rimuovete con cautela l'assieme dell'alimentatore di palle e avvitate tutte le viti.

La figura mostra un buon punto di partenza per l'impostazione dell'inclinazione del tamburo all'angolazione richiesta di 45°. Notare che i dischi sul braccio verticale più corto sono a contatto, mentre quelli sul braccio più lungo hanno una spaziatura di circa 6.5cm.





6. Agganciate il tamburo al bordo dell'alimentatore di bossoli. Collegate il tubo di uscita e la molla-tubo a spirale all'estremità del tubo di caduta assicurandovi che il tamburo sia nella posizione più idonea, che garantisca cioè la linea più retta possibile per le palle che devono scivolare nella molla-tubo a spirale. Assicuratevi che la molla-tubo non eserciti pressione sul tubo di caduta. Una volta che avrete trovato una posizione soddisfacente del tamburo serrate le viti all'interno dei dischi superiori per bloccare il tamburo in posizione.

Soprattutto nel caso di montaggio su una 650, sarà utile far sporgere il lato più basso dell'asta orizzontale dal fianco del disco inferiore, per far scaricare sul fianco dell'alimentatore di bossoli parte del peso del tamburo, mantenerlo livellato ed impedire che ceda sotto il suo stesso peso. Questo è necessario per via delle pareti angolate dell'alimentatore di bossoli.

REGOLARE IL GUIDA-PALLA E LA RAMPA DI CAPOVOLGIMENTO

Il guida-palla e la rampa di capovolgimento sono la parte "intelligente" dell'alimentatore di palle, e sono i componenti che lo fanno lavorare in maniera così efficiente.

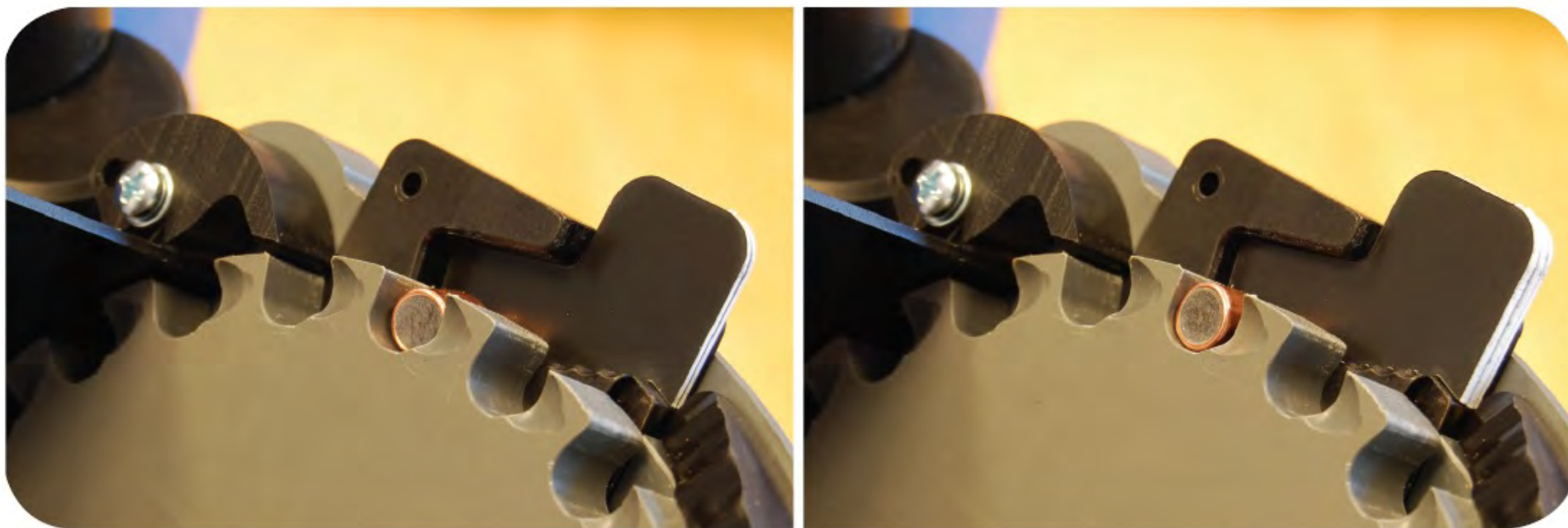
Altri alimentatori di palle lavorano utilizzando un sistema "a scarto": quando una palla entra nella sede a testa in giù, viene scartata e dev'essere riposizionata. Questi sistemi sono sempre piuttosto lenti nell'alimentazione delle palle, ed in alcuni casi decisamente troppo lenti.

Non come Mr. Bulletfeeder® della Double-Alpha! Il sistema brevettato di Mr. Bulletfeeder ha la capacità di lasciar passare le palle già correttamente orientate, e di ribaltare nella loro sede quelle che sono a testa in giù, senza sprecare tempo a inviarle nel tubo di caduta. Questo avviene grazie al guida-palla ed alla rampa di capovolgimento.

Regolare il guida-palla

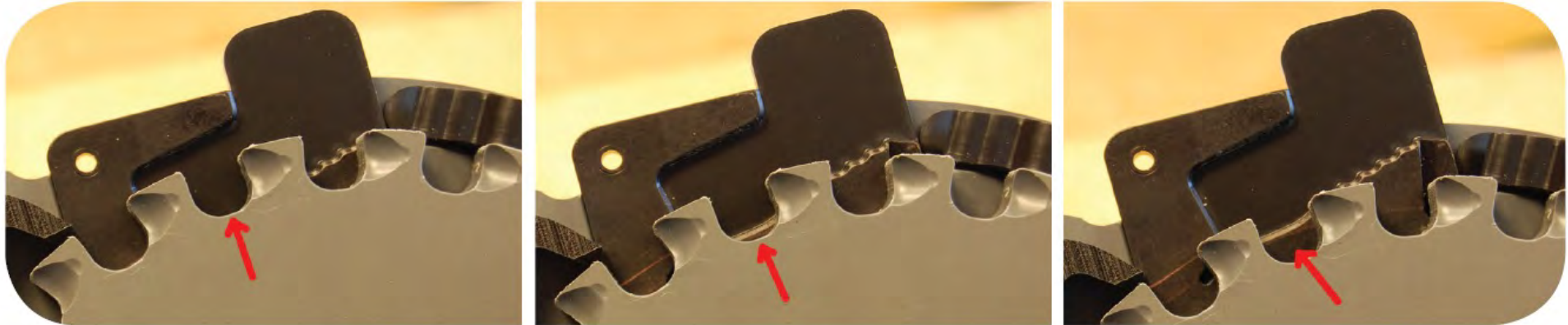
La prima cosa da considerare con il guida-palla è quanti dei sottilissimi distanziali (tagliati al laser) utilizzare. La confezione ne contiene quattro, due dello spessore di 0.8mm e due di 1.6mm. Potete aggiungerli o rimuoverli secondo necessità, in funzione della lunghezza della palla che utilizzate.

Aggiungete o rimuovete questi distanziali in modo che, quando la punta della palla cade nella sede e si appoggia sullo spaziatore superiore, la base della palla stessa non sia al di sopra della faccia superiore del piatto di raccolta. Infatti, dovrebbe trovarsi sempre leggermente al di sotto di questa. Se la palla è troppo in basso, usate uno spaziatore aggiuntivo. Sarà necessaria un po' di sperimentazione per trovare la soluzione migliore.



Nell'immagine a sinistra non ci sono distanziali sufficienti nel guida-palla per questa palla da 124gr in 9mm, di conseguenza la base della palla stessa è troppo al di sotto della faccia superiore del piatto di raccolta. Nell'immagine a destra sono stati aggiunti dei distanziali aggiuntivi al guida-palla (2 x 1.6mm ed 1 x 0.8mm) ed ora la palla è alla quota giusta nella sua sede.

La seconda regolazione critica del guida-palla è il suo corretto posizionamento, in modo che la giusta quantità di scalino sia visibile attraverso le fresature del piatto raccoglitore. Questo scalino fa sì che le palle che sono a testa in su vi si appoggino con la base e non cadano nella scanalatura del guida-palla, mentre quelle che sono a testa in giù vi cadranno e saranno capovolte. Il posizionamento dello scalino dipende dal calibro e dal profilo della palla utilizzata, e dovrebbe essere regolato di conseguenza.



Nell'immagine a sinistra il guida-palla è troppo basso, troppo interno, e non si vede lo scalino. Tutte le palle, a prescindere dal loro orientamento, cadranno nella scanalatura e verranno capovolte. L'immagine centrale mostra la corretta quantità di scalino visibile attraverso il piatto raccoglitore. Con questa regolazione, le palle che avranno la base in basso scavalcheranno la fresatura e non verranno capovolte, mentre le palle a testa in giù cadranno nella fresatura per assumere poi il corretto orientamento. La figura di destra mostra uno scalino eccessivo, con il guida-palla troppo esterno, per cui nessuna palla cadrà nella fresatura e verrà capovolta.

Per regolare il guida-palla, allentate la vite dal di sotto della base del tamburo, e fate scivolare il guida-palla in dentro od in fuori a seconda dei casi. Quindi riavvitare la vite di fissaggio. Vi occorrerà un cacciavite a stella.

Quando avrete trovato la posizione corretta per un particolare tipo di palla, annotatevi la posizione del guida-palla ed il numero di distanziali usati, in modo che la volta successiva la regolazione sia più veloce.

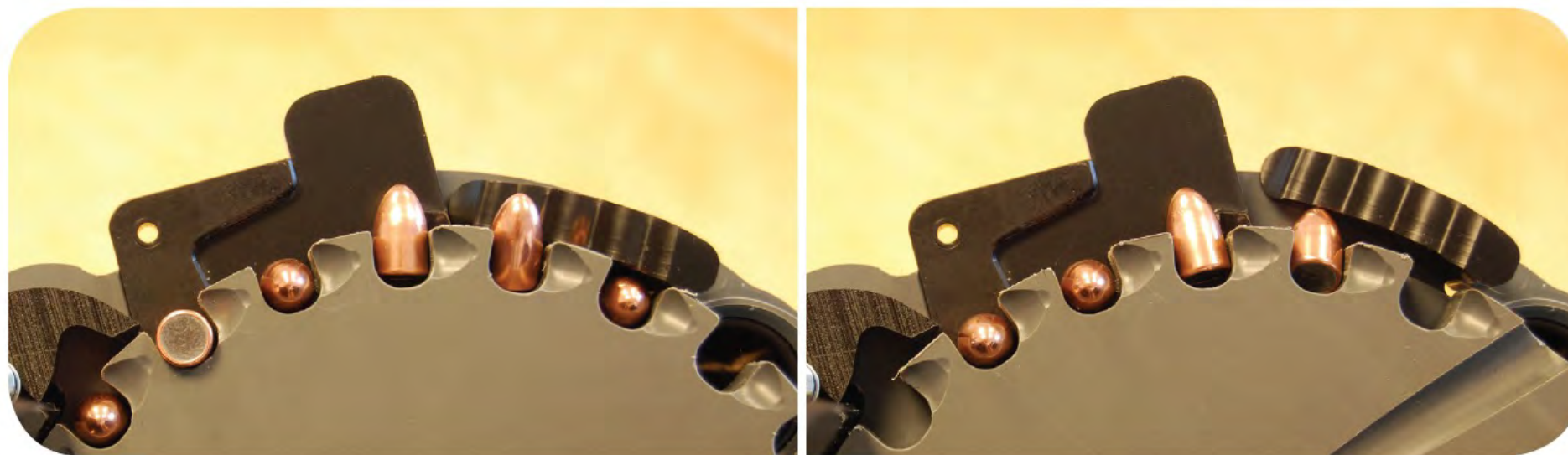
Regolare la rampa di capovolgimento

Una volta che una palla a testa in giù sia caduta nella fresatura del guida-palla, il piatto di raccolta rotante continuerà a spostarla in senso orario finché questa non comincerà a ruotare oltre la posizione piana (rispetto al piatto rotante) prima di arrivare alla rampa di capovolgimento, appoggiandosi alla quale completerà il capovolgimento di 180° all'interno della sede del piatto di raccolta.

Assicuratevi che la rampa di capovolgimento sia ben vicina al piatto di raccolta se state utilizzando palle corte in 9mm. Allontanatela leggermente se usate palle lunghe da fucile.

Se la rampa è troppo distante, e la punta della palla non vi si appoggia, quest'ultima potrebbe scivolare al di sotto della rampa bloccando l'alimentatore. Se è troppo vicina, e state utilizzando palle lunghe, questa potrebbe sollevare l'intera palla fuori dalla sede del piatto, anziché capovolgerla nella sede.

La rampa può essere regolata in modo da avvicinare od allontanare la sua punta dal piatto di raccolta rotante. Dovete regolarla in funzione della lunghezza della palla che state utilizzando.



L'immagine di sinistra mostra il posizionamento corretto per queste palle da 9mm - la rampa è vicina al piatto e le palle possono appoggiarsi per completare il capovolgimento. Nell'immagine a destra la rampa è troppo lontana, per cui la punta della palla non vi si appoggia e vi si incastra al di sotto.

Per regolare la rampa di capovolgimento, allentate la vite al di sotto della base del tamburo, e avvicinate od allontanate la punta della rampa dal piatto di raccolta a seconda della necessità. Quindi serrate nuovamente la vite. Vi occorrerà un cacciavite a stella.

ASSEMBLARE IL TUBO DI USCITA E L'ASSIEME TUBO-MOLLA A SPIRALE

Ora che il tamburo ed il tubo di caduta sono stati regolati, è ora di collegare i due assiemi e far funzionare l'alimentatore.

Il vostro alimentatore di palle include un tubo-molla a spirale, che termina da una parte con il tubo di uscita dal tamburo e dall'altra con l'innesto per il tubo di caduta.

Per prima cosa collegate il tubo di uscita dal tamburo al largo foro posizionato all'incirca a ore 2 alla base del tamburo stesso. Spingetelo con decisione verso l'interno, finché non arrivi a toccare la spalla. Ruotate il tubo di uscita in modo che la scanalatura di scarico del pulviscolo sia rivolta verso il basso, in modo che quest'ultimo (qualora ve ne fosse) possa cadere per gravità. Serrate moderatamente la vite M4 per mantenerlo in posizione, senza esagerare.



L'innesto per il tubo di caduta si aggancia alla sommità della sezione interruttore del tubo di caduta stesso, con la parte piatta rivolta verso l'interruttore. Lateralmente all'innesto è presente una vite di fissaggio – avvitatela per tenere fermo il pezzo in posizione. La vite penetrerà in un recesso nella sezione interruttore. Anche in questo caso, non stringete troppo!

Il tubo di uscita è posizionato in modo che la scanalatura di scarico del pulviscolo sia rivolta verso il basso, permettendo al pulviscolo di fuoriuscire.



Notate la posizione dell'innesto del tubo-molla agganciato alla parte superiore del tubo di caduta. Il suo lato piatto ingloba in parte il microinterruttore.

Notate anche i due fili collegati ai terminali esterni dell'interruttore.

Regolare la lunghezza del tubo-molla

Il tubo-molla è della lunghezza necessaria ad adattarsi ai casi più estremi in cui ci siamo imbattuti, come ad esempio quello delle vecchie XL650, con l'alimentatore di bossoli montato a sinistra della pressa. In questo caso il tubo molla dev'essere di lunghezza intera.

Con le nuove 650, o con la 1050, potreste scoprire che per avere migliori prestazioni dovete tagliare una parte del tubo-molla. Questo deve congiungersi al tubo di caduta senza alcuna estensione della molla, perché altrimenti il meccanismo potrebbe incepparsi. Comunque, il tubo-molla non dev'essere neppure troppo lungo – si potrebbero creare gomiti che potrebbero intrappolare le palle a metà strada impedendo loro di scendere giù nel tubo di caduta. Posizionate il tamburo di raccolta in modo che il tubo-molla abbia un andamento il più rettilineo possibile verso l'imbocco del tubo di caduta, così che le palle scivolino in basso con facilità

Nota speciale riguardante il montaggio su 1050

In questo caso la lunghezza del tubo-molla è ancora più critica! Dal momento che la torretta porta-matrici si muove su e giù, il tubo-molla non dev'essere tagliato troppo corto. Non deve accadere che, mentre la torretta scende, il tubo-molla eserciti una trazione verso l'alto sul tubo di caduta. Per cui, quando posizionate il tamburo e regolate la lunghezza del tubo-molla, fatelo con la torretta in posizione abbassata. Fate attenzione a tagliare il tubo-molla di lunghezza sufficiente. Così facendo potreste scoprire che quando sollevate la torretta nel tubo-molla si crea un gomito; se il tamburo è ben posizionato ciò non creerà problemi. Verificate durante il montaggio. Potete anche improvvisare un anello di supporto aggiuntivo nella zona del gomito, magari attaccandolo all'alimentatore di bossoli, per contenere le dimensioni del gomito stesso.

COLLEGARE I FILI

L'alimentatore fornito è a doppio voltaggio d'ingresso, e comprende due diversi cavi di alimentazione: uno per il mercato americano (110V) ed uno per il mercato europeo (220V). Utilizzate quello relativo al vostro paese.

Il cavo 12V corrente continua è sufficientemente lungo per permetterne il posizionamento dell'alimentatore in una posizione per voi comoda sul bancone da ricarica. Inserite fino in fondo il connettore del cavo nella presa jack che fuoriesce lateralmente dalla base del tamburo.

Il microinterruttore sul tubo di caduta impedisce al piatto di raccolta di continuare a girare e riempire di palle il tubo stesso quando questo è già pieno. Dal momento che l'alimentatore di palle è in grado di inviare le palle più velocemente di quanto voi possiate utilizzarle, è necessario che sia presente questo interruttore di taglio per impedire che le palle si impilino nel tubo-molla fin su al tamburo e lo blocchino.

Collegate i due connettori del cavo retrattile ai connettori del microinterruttore e spingeteli con decisione in sede. Il connettore centrale del microinterruttore non è utilizzato ed è piegato per evitare confusione. Non dovete preoccuparvi della polarità: i connettori possono essere accoppiati tra di loro come volete.

Il vostro alimentatore di palle è pronto per funzionare.

L'alimentatore elettrico è dotato di un potenziometro regolabile, che fornisce una tensione di uscita di 12V CC a cui corrisponde la massima velocità di funzionamento. Alcune palle però vengono alimentate meglio a velocità leggermente inferiori, per cui potrebbe essere conveniente alimentare il tamburo a 9V o meno.

ATTENZIONE: se per qualsiasi motivo il tamburo dovesse entrare in stallo, assicuratevi di staccare l'alimentazione elettrica prima di provare a liberarlo. Se il piatto di raccolta dovesse iniziare a muoversi all'improvviso con le vostre dita nelle vicinanze potrebbe risultare pericoloso. Il piatto di raccolta ruota con una forza considerevole!



Collegate i connettori del cavo retrattile ai connettori del microinterruttore, come illustrato. Il connettore centrale è piegato e non utilizzato. Non dovete preoccuparvi della polarità dei cavi.



Mr.Bulletfeeder®
by Double-Alpha

Double-Alpha Academy B.V.

Elzenweg 33b

5144MB Waalwijk, Netherlands

Tel: +31 416 660 464

fax: +31 416 392 040

Email: osc@doublealpha.biz

www.doublealpha.biz

www.mrbulletfeeder.com