

Mini Mr.Bulletfeeder[®]

by Double-Alpha

User Manual



www.mrbulletfeeder.com
www.doublealpha.biz

US Patents Pending



MR.BULLETFEEDER DE DOUBLE ALPHA

Distributeur d'ogives

MANUEL D'UTILISATEUR

Merci d'avoir choisi le Mini Mr.Bulletfeeder de Double-Alpha

Ce produit nouvellement conçu vous donnera des années de satisfaction.

Il rendra vos séances de rechargement plus facile et plus rapide que jamais !

Il est extrêmement important que vous configuriez votre chargeur d'ogives correctement, donc prenez le temps de lire entièrement ce manuel d'instructions avant de commencer.

Vous gagnerez du temps et des efforts considérables en lisant ces instructions

Pour plus d'informations, visitez notre site Web www.mrbulletfeeder.com

Si vous y avez accès, vous pouvez visionner des tuto en vidéo, détaillés sur la configuration et l'utilisation de votre distributeur d'ogives.

Si vous avez des questions, écrivez-nous à daa@doublealpha.biz

AVERTISSEMENT:

Le rechargement des munitions est intrinsèquement dangereux. SOYEZ ATTENTIF SUR LA SÉCURITÉ, nettoyez-le, utilisez des protections des yeux et des oreilles.

Maintenez votre banc de rechargement organisé, propre et stable.

Qu'y a-t-il dans la boîte :

Dans la boîte, vous trouverez:

1. Le distributeur d'ogives, (tube métallique noir) avec billes de roulement de rechange supplémentaires
2. Assemblage de tubes à ogives (tubes transparents)
3. Entonnoir à poudre (en acier inoxydable)
4. Manuel d'utilisation



INSTALLATION ET ADAPTATION DE L'ENTONNOIR DE POUDRE (inox)

C'est un composant essentiel d'un distributeur d'ogives de tout type, car il prépare le lait correctement pour que la balle puisse s'asseoir dans la douille et ne pas se renverser lorsque vous indexez le "Shell plate".

Pour y parvenir, nous avons repensé l'entonnoir à poudre afin d'obtenir la dilatation voulue, sans flamber ni endommager le lait de la douille.

Mr Bulletfeeder® est fourni avec un entonnoir à poudre nouvellement conçu et amélioré.

L'entonnoir à poudre est très important.

Nous vous recommandons d'ajuster votre entonnoir à poudre avant d'assembler le distributeur d'ogives, car vous aurez besoin de douilles bien préparées lors du réglage du distributeur d'ogives.

Notez que nos distributeurs d'ogives sont un peu plus courts que les standards fournis avec le distributeur de poudre DILLON.

Il est préférable de faire la mise en place, les réglages, et ajustements avec un distributeur de poudre DILLON vide,

Placez une douille redimensionnée (re-calibrée) sous le distributeur de poudre et faites descendre la poignée de la machine, donc élever le plateau.

Ajustez le distributeur de poudre par petites étapes jusqu'à ce qu'il atteigne le contact total avec la douille et en vérifiant que le distributeur de poudre fonctionne correctement (la barre de charge du distributeur de poudre coulisse vers l'avant chargé en poudre et mesure une nouvelle dose en reculant.)

Notez à quel endroit précis l'entonnoir à poudre tombe à la verticale de la douille avant que celle-ci ne soit libérée.

Vous devez visser l'entonnoir afin que le bord supérieur de la douille **commence à toucher la partie évasée de l'entonnoir à poudre**, ce qui permet d'obtenir un minimum d'évasement

Dans cette position, la partie inférieure de l'entonnoir à poudre est entrée dans la douille .

Déposer manuellement une ogive correctement sur la douille, celle-ci ne doit pas tomber lors de la rotation.

Au besoin visser un peu plus le distributeur de poudre afin d'augmenter l'évasement jusqu'à atteindre quelques millimètres.

Un bon test consiste à placer manuellement une ogive sur une douille préalablement évasée, celle doit pénétrer de quelques millimètres dans la douille et de pas tomber lorsque l'on retourne l'ensemble douille/ogive tête en bas.

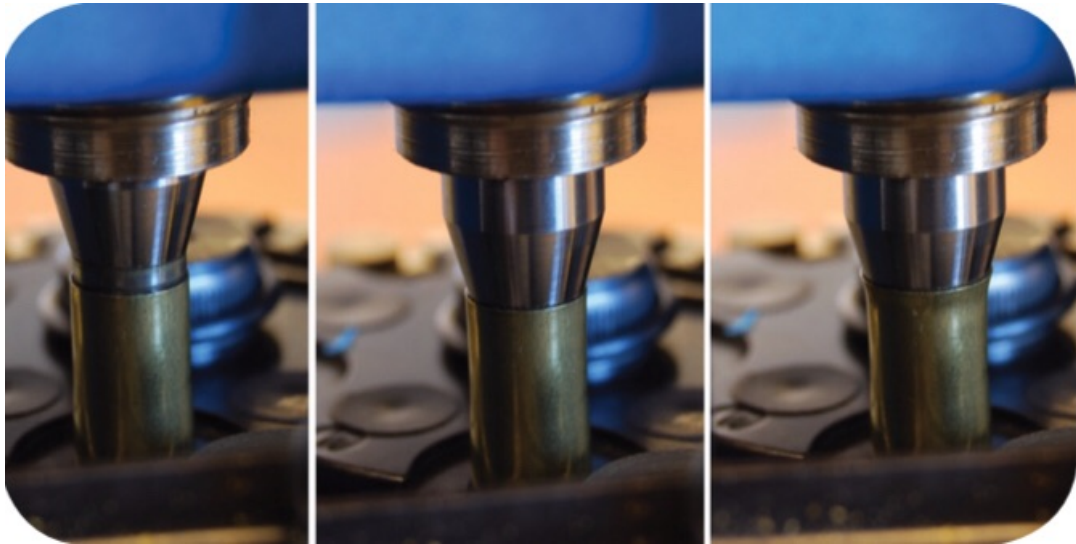
La photo de gauche ci-dessous montre un entonnoir à poudre mal ajusté.

L'entonnoir entre dans la douille, mais ne descend pas assez profondément.

La balle peut ne donc pas être "assise" assez profondément et peut basculer lorsque vous indexez la machine.

L'image du centre montre un entonnoir correctement ajusté - la douille pénètre suffisamment loin pour atteindre juste la zone chanfreinée de l'entonnoir et recevoir un léger évasement .

L'image de droite montre un entonnoir trop profond. La douille est excessivement évasée et se fatiguera rapidement et la balle ne pourra pas être droite.



La photo ci-dessous montre la position des ogives résultante des trois hauteurs d'entonnoir à poudre.

La balle gauche n'est pas bien positionnée car l'entonnoir est trop haut et par conséquent l'ogive risque de basculer lorsque vous indexez la machine.

L'ogive du milieu est bien mise en place et restera droite et en place à mesure que vous indexez.

La balle de droite montre le résultat d'un évasement trop important.

La déformation dans la douille provoquera une fragilité rapide de celle-ci et l'ogive ne restera peut-être pas droite lors de la rotation du shell-plate .



INSTALLATION ET AJUSTEMENT DU DISTRIBUTEUR D'OGIVES

À l'intérieur de la boîte, vous trouverez l'ensemble de la matrice distributeur d'ogives, l'entonnoir à poudre et un ensemble de billes de rechange pour le distributeur d'ogives, selon votre calibre

9 / .38 utilise des roulements à billes de 4.5mm

10 / .40 utilise des roulements à billes de 4.0mm

.45 utilise des roulements à billes de 3.5mm

Comme le distributeur d'ogives est généralement installé dans la station après la mesure de la poudre, placez une douille préalablement désamorcée/réamorcée/recalibrée en station n°1, évasée en station n°2 au-dessous de cette station (n°3) et faites tourner la poignée de la presse à fond.

Remarque:

Sur la presse Dillon 1050, si vous utilisez un contrôle de poudre dans la station qui suit le distributeur d'ogives, vous devrez peut-être le retirer. Cela gênera l'assemblage du tube d'alimentation qui repose au-dessus du distributeur d'ogives.

Assurez-vous que le filetage de votre tête d'outil est propre et légèrement huilé.

Vissez le corps fileté du distributeur d'ogives dans la tête de l'outil sur 2 ou 3 tours, puis remplissez le distributeur d'ogives avec quelques ogives.

Vous pouvez insérer 5 ou 6 ogives dans le distributeur.

Continuez à visser le corps fileté jusqu'à ce que vous voyez que la section intérieure cesse de descendre - elle est entrée en contact avec le bord de la douille situé au dessous.

⚠ Continuez très lentement à visser le corps fileté jusqu'à ce que vous entendiez et voyez la colonne des ogives à l'intérieur du tube tomber.

Tournez le corps fileté d'un quart de tour et serrez l'écrou à la main.

C'est la position correcte en hauteur.

Soulever la tête de l'outil, vous devriez voir une ogive enfoncée fermement dans la douille.

Notez que le distributeur d'ogives n'enfonce pas l'ogive à la longueur finale voulue et n'appuie que légèrement sur la balle pour qu'elle ne tombe pas lorsque la machine est indexée.

⚠ **Ne serrez pas trop le contre-écrou !** Ce n'est pas nécessaire et vous risquez d'endommager le corps fileté en aluminium. Serrer à la main ou légèrement à l'aide d'une clé. Il n'y a aucune force sur le corps du distributeur d'ogives pendant son fonctionnement, il n'y a donc aucun risque de mouvement.

Si vous le souhaitez, une goutte ou deux de Loctite **de faible résistance** peuvent être appliquées.

Effectuez une dernière vérification en faisant un cycle de presse plusieurs fois. Utilisez votre étui préparé et 5 ou 6 ogives dans le tube pour chaque cycle.

Vérifier que chaque fois une ogive est lâchée et mise en place.

Votre distributeur d'ogives est maintenant correctement ajusté.

À noter que les douilles peuvent avoir des longueurs légèrement différentes, même dans le même calibre.

Si vous changez vos douilles vous constaterez que vous devrez ajuster l'entonnoir à poudre et la hauteur du distributeur d'ogives pour obtenir les meilleurs résultats

DÉMONTAGE DU CORPS MATRICE DU DISTRIBUTEUR D'OGIVES (tube noire)

⚠ ATTENTION : *Si vous n'avez pas besoin de démonter le corps du distributeur d'ogives, faites-le au-dessus d'une bol afin que les petites billes de roulements à billes en acier situées à l'intérieur tombent dans celui-ci car elle risque d'être facilement perdues !*

Pour démonter la section de matrice, retirez d'abord la goupille de retenue.

Ensuite, le tube interne peut glisser vers le bas et sortir de la filière

ATTENTION En glissant vers le bas, les trois roulements à billes en acier tomberont

Assurez-vous que vous avez le temps de les attraper ou de les faire tomber dans un récipient!

Trois roulements à billes en supplémentaires sont fournis en tant que pièces de rechange.

Vous ne devriez pas avoir besoin de démonter le distributeur d'ogives souvent.

⚠ Dans le corps de matrice du distributeur d'ogives, vous remarquerez deux rangées de trois trous.

Les plus bas sont normalement utilisés pour des balles très courtes (peut-être 90gr 9mm ou très court .40s).

Il vaut mieux utiliser la rangée supérieure de trous car cela permettra à la colonne d'ogives de tomber d'un peu plus haut et de ce fait mieux positionner l'ogive inférieure à sa place dans la douille. (Des tubes de calibre de fusil peuvent avoir trois rangées de trous).

Pour le ré-assembler, faites glisser le tube intérieur dans le corps fileté par en dessous jusqu'à ce que la rangée de trous soit simplement visible. Positionnez les trois billes d'acier sur le même niveau de trous (à 120 degrés les unes des autres) et faites-la glisser jusqu'à ce que le corps fileté retienne les billes.

Ensuite, remettez la goupille de rétention en place.

⚠ Installer la goupille dans la rainure supérieure lorsque vous utilisez la rangée supérieure de trous à billes (configuration normale)

La rainure inférieure sera utilisée lorsque les billes en acier sont positionnées dans les trous du bas pour les balles très courtes.



CHARGEMENT ET INSTALLATION DE L'ASSEMBLAGE DES TUBES D'OGIVES

Votre Mini Mr. Bulletfeeder de DAA est fourni avec un ensemble composé de 6 tubes qui peut contenir environ 100 ogives.

Le nombre varie en fonction de la longueur des ogives que vous utilisez.

L'ensemble de tubes est prêt à l'emploi.

Un tube possède une goupille de retenue en acier proche de sa base. Aligner ce tube avec le trou à travers la base de l'unité.

La goupille de retenue empêchera les ogives de tomber de ce tube pendant que vous le chargez.

Chargez vos balles manuellement par le haut des tubes.

Assurez-vous que vous insérez tous les balles dans le bon sens tête en haut !

Il ne faut que 2-3 minutes pour charger cet assemblage avec 100 balles.

Si vous avez acheté d'autres assemblages de tubes à ogive, vous pouvez préparer et pré-chargez plusieurs assemblages de tubes avant de commencer votre session de rechargement de la même manière que vous préchargez les tubes d'amorçage.

Gardez les assemblages de tube à balles debout, trous vers le haut pour éviter que les ogives ne se renversent

Lorsque vous êtes prêt à recharger, placez simplement l'ensemble du tube à ogives sur la matrice du distributeur d'ogives pré-ajusté et **retirez la goupille de retenue** du premier tube.

Vous remarquerez que les balles de ce premier tube tombent dans le distributeur d'ogives.

Vous êtes prêt à charger!

Lorsqu'il n'y a plus d'ogives dans le premier tube, faites pivoter l'assemblage de tubes d'ogives tel un barrillet .

Quand vous voyez la dernière balle disparaître sous le niveau de la base noire de l'assemblage de tubes d'ogives, vous pouvez continuer à recharger 2 tours supplémentaires pour vous assurer que la dernière ogive est descendue plus bas que la base (vous avez encore 5-6 ogives dans le tube du distributeur)

Ensuite, utilisez simplement votre pouce et votre index pour faire pivoter la assemblage de tubes afin de mettre le tube suivant en place.



Mini 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: daa@doublealpha.biz

www.doublealpha.biz
www.mrbulletfeeder.com