



Conversione AMBASSADEUR da cl a ct

Fumo78

Convertire un rotante (sia esso un 5500, un 6500, un 7000), può sembrare difficile, ma è la cosa più facile del mondo, basta solo un po' di manualità, qualche elettrotensile rotativo (tipo dremel) o un seghetto puk a ferro, una barretta di conversione (di cui verrà svelato in seguito l'arcano uso) ed una boccola/spessore in ottone.

La barretta la potete realizzare al tornio, se ne avete la capacità o la possibilità, o la potete far fare ad un tornitore, oppure potete acquistarla presso negozi di articoli da pesca molto specializzati; stesso discorso vale per la boccola in ottone.

Ma vediamo perché convertire, ovvero modificare un rotante: un rotante che nasce con guidafile, difficilmente può essere usato nel lancio con piombature di un certo peso, in quanto non si riesce ad "abbracciare" correttamente la bobina con il pollice, oltretutto il guidafile crea un certo impedimento al filo in uscita a causa dell'attrito che si genera tra il guidafile e il filo stesso. Ma non basta togliere solo il guidafile perché, per fare ciò, bisogna smontare la barretta cava dentro cui gira la vite senza fine che permette al guidafile stesso il movimento destra-sinistra, togliere il coperchietto di plastica, tagliare la barretta di ottone cromato e rimuovere quei 2 ingranaggi in plastica che "danno" il moto alla vite senza fine. Teniamo conto che questo intervento indebolisce il telaio e non permette al mulinello il normale funzionamento e che l'ingranaggio posto sulla bobina funge anche da spessore ... ed allora direte voi? Cercherò di spiegarvi nel modo più chiaro possibile come rendere il vostro rotante abu con guidafile un ottimo ct e se vorrete un ct mag.

All'opera:

Prendete il vostro 5500 e smontate le guancie agendo con un cacciavite, in seguito sfilate la bobina lasciando solo il telaio nudo, smontare le varie parti mobili è facilissimo basta togliere una coppiglia ed un fermo.

A questo punto avrete questo: (vedi foto1)

Da questa foto si nota la barretta già inserita al posto della barretta cava, cosa che è stata fatta per verificare se la dimensione della barretta era idonea al telaio. La barretta superiore che si vede in foto va tagliata con un seghetto o con il dremel a circa 2 mm (in seguito, dopo la rifinitura, la misura dei monconi dovrà essere di circa 1 mm) dal telaio, i monconi vanno poi rifiniti o con lo stesso dremel o con una pietra olare acquistabile in qualunque ferramenta, onde evitare lesioni alle dita. Mi raccomando non lasciate la barretta di conversione montata mentre tagliate la barretta superiore perché si potrebbe danneggiare e, prima di iniziare la suddetta operazione, vi consiglio di nastrare le porzioni di telaio attorno alla barretta da tagliare con nastro adesivo di carta o con nastro alluminizzato, onde evitare spiacevoli danneggiamenti al nostro telaio.

Tagliata la barretta e rifiniti i monconi, possiamo passare al fissaggio della nostra barretta di conversione. Il nostro telaio ct è pronto.

Barretta e dimensioni della stessa. (vedi foto2-3)

N.B.

Le dimensioni della barretta rappresentata sono riferite ad una barretta di conversione per ambassadeur 5500; per convertire un 6500 basta cambiare la lunghezza totale della barretta misurando con un calibro tra una spalla e l'altra del telaio. Stesso discorso vale per altri mulinelli.

2 raccomandazioni se dovete far fare la barretta:

Se il materiale di costruzione che avete scelto per realizzare la vostra barretta è l'alluminio, è preferibile non filettare la barretta ma praticare alla stessa un foro passante, in quanto la filettatura si potrebbe sgranare, se avvitate con troppa forza le viti durante il fissaggio della barretta.

Se invece preferite farla in acciaio potete tranquillamente avere le filettature sulla barretta stessa, in quanto serrando troppo forte si sgrana sicuramente prima la filettatura della vite, che potrete sostituire con una spesa irrisoria.

A questo punto si mette da parte il telaio e si prende la bobina da cui va tolto l'ingranaggio in plastica tirandolo con una pinza; si mette da parte anche la bobina e si prende la guancia sinistra. Noteremo che c'è un ingranaggio in plastica anche qui, questo va tolto, letteralmente estirpando il perno che lo tiene unito alla guancia. A questo punto possiamo rimontare il nostro rotante avendo cura di



Conversione AMBASSADEUR da cl a ct

Fumo78

inserire la boccola/spessore di ottone (purtroppo non ho foto della stessa) sul supporto cromato posto al dentro la guancia sinistra. Il mulinello è pronto: pulite e lubrificate i cuscinetti, regolate il registro laterale e portatelo a lanciare.
Il risultato è questo:(vedifoto4)

[Questo articolo consta di 740 parole e 5 foto](#)

[Rispetta l'ambiente: non stampare questo documento se non ti è necessario](#)



Conversione AMBASSADEUR da cl a ct

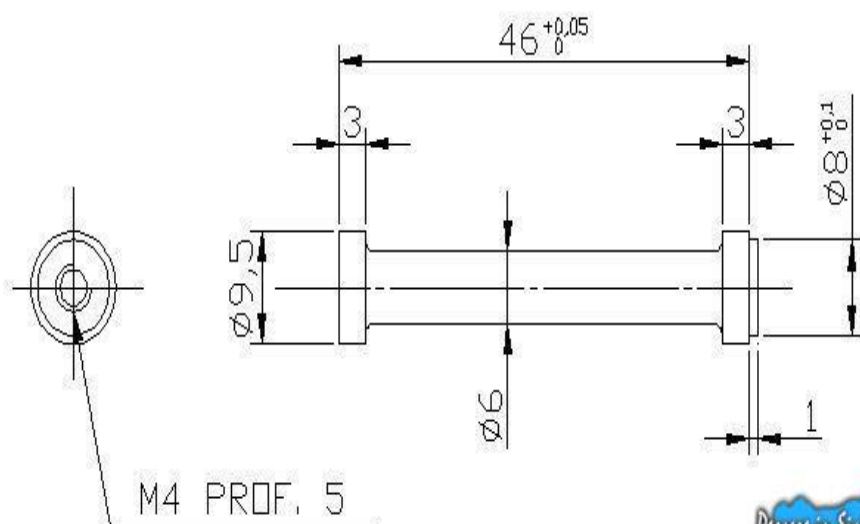
Fumo78





Conversione AMBASSADEUR da cl a ct

Fumo78





Conversione AMBASSADEUR da cl a ct

Fumo78

