

# 6 CAVITY HANDGUN MOULDS - LEE PRECISION 38 CALIBER (0.358") 125GR RN 6-CAVITY MOLD

[Ricarica](#) > [Fusione palle](#) > [Stampi per fusione](#) > [Stampi per palle per pistola](#)

I stampi per pistole a 6 cavità Lee sono progettati per una produzione ad alta capacità. Gli stampi e i blocchi sono dotati di boccole in acciaio e perni di allineamento per una precisione duratura. Il prezzo include una piastra di sprue azionata da un camma per eliminare i colpi comuni agli stampi ordinari. La piastra di sprue è anodizzata e tenuta in posizione con rondelle a onda a ciascun estremità. Tutti i blocchi di stampo Lee sono realizzati in alluminio grazie alle sue eccezionali qualità di stampaggio. Tutte le cavità degli stampi sono lavorate CNC per una rotondità e un controllo delle dimensioni senza pari. Non include manici.



## Caratteristiche

- Nome: [LEE PRECISION 38 CALIBER \(0.358"\) 125GR RN 6-CAVITY MOLD](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053329
- N. fab.: 90306
- Calibro: 357 Caliber,38 Caliber
- Cavities: 6
- Diametro (in pollici): 0.358
- Peso della palla (grani): 125
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.522kg
- Altezza di spedizione: 48mm
- Larghezza di spedizione: 114mm
- Lunghezza di spedizione: 340mm
- UPC: 734307903060

## Dettagli dell'elemento

Made in Usa

# Indice

- [Pagina iniziale](#)
- [Guida alle Istruzioni di Sicurezza per gli Stampi per Pistola Lee Precision a 6 Cavità](#)
- [Chi siamo](#)

# Guida alle Istruzioni di Sicurezza per gli Stampi per Pistola Lee Precision a 6 Cavità

## Introduzione

Grazie per aver scelto gli Stampi per Pistola Lee Precision a 6 Cavità per le tue esigenze di fusione di proiettili. Questa guida fornisce istruzioni e linee guida di sicurezza essenziali per garantire un uso sicuro ed efficace del prodotto in conformità con il Regolamento Generale sulla Sicurezza dei Prodotti dell'UE (GPSR).

## Linee Guida Generali di Sicurezza

- Leggi e comprendi sempre le istruzioni di sicurezza prima di utilizzare lo stampo.
- Assicurati che lo stampo venga utilizzato solo per lo scopo previsto.
- Tieni lo stampo e tutti gli strumenti correlati fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Ispeziona regolarmente lo stampo per eventuali segni di usura o danni prima di ogni utilizzo.
- Riporta eventuali condizioni pericolose o incidenti alle autorità competenti.
- Controlla la piattaforma Safety Gate dell'UE per eventuali aggiornamenti sui richiami relativi a questo prodotto.

## Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Indossa adeguati dispositivi di protezione personale (DPI) come guanti, occhiali di sicurezza e abbigliamento protettivo durante l'uso dello stampo.
- Assicurati che il tuo spazio di lavoro sia ben ventilato per evitare di inalare fumi provenienti da materiali riscaldati.
- Fai attenzione alle superfici calde; lo stampo può diventare estremamente caldo durante l'uso.
- Evita di toccare lo stampo con la pelle nuda quando è caldo per prevenire scottature.
- Non sovraccaricare lo stampo con materiale oltre la sua capacità specificata.
- Utilizza lo stampo solo con materiali di fusione di proiettili compatibili per prevenire danni e garantire la sicurezza.
- Segui le istruzioni del produttore per i tempi di riscaldamento e raffreddamento per prevenire deformazioni o crepe nello stampo.

## Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

## 1. Preparazione:

- Raccogli tutti i materiali e gli strumenti necessari, inclusi lo stampo, una fonte di calore e materiali per la fusione dei proiettili.
- Assicurati che il tuo spazio di lavoro sia pulito e organizzato per prevenire incidenti.

## 2. Impostazione dello Stampo:

- Posiziona lo stampo su una superficie stabile e resistente al calore.
- Se necessario, attacca lo stampo a un manico adatto (non incluso) per facilitarne l'uso.

## 3. Riscaldamento dello Stampo:

- Riscalda lo stampo secondo le raccomandazioni del produttore.
- Se disponibile, utilizza un termometro per monitorare la temperatura.

## 4. Fusione dei Proiettili:

- Una volta che lo stampo è adeguatamente riscaldato, versa con attenzione il materiale fuso nelle cavità.
- Evita di riempire eccessivamente per prevenire fuoruscite e garantire una corretta formazione del proiettile.

## 5. Raffreddamento:

- Lascia raffreddare lo stampo prima di tentare di rimuovere i proiettili fusi.
- Fai attenzione quando maneggi lo stampo per evitare scottature.

## 6. Pulizia:

- Pulisci lo stampo dopo ogni uso per prevenire l'accumulo di materiali.
- Utilizza una spazzola morbida o un panno; non utilizzare materiali abrasivi che potrebbero graffiare la superficie.

## Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltisci qualsiasi stampo danneggiato o inutilizzabile in conformità con le normative locali.
- Assicurati che eventuali materiali pericolosi utilizzati nel processo di fusione siano smaltiti correttamente.
- Controlla con le autorità locali di gestione dei rifiuti per le linee guida sullo smaltimento di materiali metallici e plastici.

## Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto

Per eventuali domande o preoccupazioni riguardanti l'uso dello Stampo per Pistola Lee Precision a 6 Cavità, consulta il sito web del produttore o il servizio clienti. È importante avere accesso a supporto per un uso sicuro ed efficace del prodotto.

Seguendo queste linee guida di sicurezza e istruzioni, puoi garantire un'esperienza sicura e di successo con il tuo Stampo per Pistola Lee Precision a 6 Cavità. Grazie per il tuo impegno verso la sicurezza e la conformità.

# Chi siamo

## Brownells Italia

**Brownells Italia - Il negozio online del più grande rivenditore di componenti e accessori per armi da tiro, difesa e caccia**

### Sede Legale

Brownells Italia Srl 

Via Mezzavilla 4

25043 Breno Bs

### Sede Operativa Showroom

Brownells Italia Srl 

via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

“PERCEPITI AIUTI DI STATO/DE MINIMIS, GIA' PUBBLICATI SUL REGISTRO NAZIONALE DEGLI AIUTI DI STATO, AI SENSI DELL'ART.52 L.234/2012”

[www.brownells.it](http://www.brownells.it)