

# 6 CAVITY HANDGUN MOULDS - LEE PRECISION 38 CALIBER (0.358") 105GR SWC 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 \(0.358"\) 105GR SWC 6-CAVITY MOLD](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053332
- N. fab.: 90315
- Calibro: 357 Caliber, 38 Caliber
- Cavities: 6
- Diametro (in pollici): 0.358
- Peso della palla (grani): 105
- Tipo di palla: Semi-Wadcutter (SWC)
- Peso della spedizione: 0.476kg
- Altezza di spedizione: 46mm
- Larghezza di spedizione: 112mm
- Lunghezza di spedizione: 343mm
- UPC: 734307903152

## Dettagli dell'elemento

Made in Usa

# Indice

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

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

## Introduzione

Grazie per aver scelto gli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision. Questa guida fornisce istruzioni e linee guida di sicurezza essenziali per garantire un uso sicuro ed efficace dei vostri stampi. Si prega di leggere attentamente questo documento prima di utilizzare il prodotto.

## Linee Guida Generali di Sicurezza

- Seguire sempre le linee guida di sicurezza fornite in questo manuale.
- Assicurarsi che lo stampo venga utilizzato in un'area ben ventilata per evitare l'inalazione di fumi.
- Tenere lo stampo e i suoi componenti fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Ispezionare lo stampo per eventuali danni o difetti prima dell'uso.
- Utilizzare dispositivi di protezione, come guanti e occhiali di sicurezza, quando si maneggia lo stampo e durante il processo di colata.
- Essere consapevoli dei potenziali pericoli associati al metallo fuso e alle superfici calde.

## Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- **Superfici Calde:** Lo stampo diventerà estremamente caldo durante l'uso. Utilizzare guanti resistenti al calore ed evitare il contatto diretto con la pelle.
- **Metallo Fuso:** Maneggiare il metallo fuso con cautela. Assicurarsi di essere a conoscenza delle procedure di maneggio sicuro per la colata.
- **Ventilazione Adeguata:** Lavorare sempre in un'area ben ventilata per ridurre al minimo l'esposizione ai fumi.
- **Stoccaggio:** Conservare lo stampo in un luogo asciutto per prevenire la ruggine e il deterioramento.
- **Limitazioni d'Uso:** Non superare i limiti di temperatura raccomandati per i materiali dello stampo.

## Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

### 1. Preparazione:

- Assicurarsi che il proprio spazio di lavoro sia pulito e organizzato.
- Raccogliere tutti gli strumenti e materiali necessari, inclusi l'attrezzatura per la colata e l'equipaggiamento di sicurezza.

### 2. Impostazione dello Stampo:

- Posizionare lo stampo su una superficie stabile e resistente al calore.
- Assicurarsi che la piastra di sprue azionata da camma sia correttamente allineata e funzionante.

### 3. Processo di Colata:

- Preriscaldare lo stampo secondo le raccomandazioni del produttore.
- Versare il metallo fuso nelle cavità, assicurandosi di non riempire eccessivamente.
- Consentire al metallo di raffreddarsi e solidificarsi secondo il tempo di raffreddamento specificato.

### 4. Rimozione dei Getti:

- Una volta che i getti si sono raffreddati, aprire con attenzione lo stampo.
- Utilizzare strumenti appropriati per rimuovere i getti senza danneggiarli o danneggiare lo stampo.

### 5. Pulizia e Manutenzione:

- Pulire lo stampo dopo ogni uso per prevenire l'accumulo di residui.
- Ispezionare eventuali segni di usura o danni e affrontare eventuali problemi prima del prossimo utilizzo.

## Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltire eventuali parti dello stampo rotte o inutilizzabili secondo le normative locali.
- Non smaltire metallo fuso o materiali pericolosi nei rifiuti normali. Seguire le linee guida locali per lo smaltimento dei rifiuti pericolosi.

## **Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto**

Per eventuali domande o preoccupazioni riguardanti la sicurezza e l'uso dei vostri Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision, si prega di fare riferimento alle informazioni di contatto fornite con l'imballaggio del prodotto o visitare il sito web del produttore.

Grazie per la vostra attenzione a queste linee guida di sicurezza. Seguendo queste istruzioni, potrete garantire un'esperienza sicura e di successo con i vostri Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision.

# 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&nbsp;**

Brownells Italia Srl&nbsp;

Via Mezzavilla 4

25043 Breno Bs

&nbsp;

### **Sede Operativa Showroom**

Brownells Italia Srl&nbsp;

via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

&nbsp;

“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)