

6 CAVITY HANDGUN MOULDS - LEE PRECISION 9MM (0.356") 120GR TC 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 9MM \(0.356"\) 120GR TC 6-CAVITY MOLD](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053344
- N. fab.: 90387
- Calibro: 380 Caliber,9mm
- Cavities: 6
- Diametro (in pollici): 0.356
- Peso della palla (grani): 120
- Tipo di palla: Truncated Cone
- Peso della spedizione: 0.454kg
- Altezza di spedizione: 48mm
- Larghezza di spedizione: 109mm
- Lunghezza di spedizione: 340mm
- UPC: 734307903879

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 di sicurezza essenziali per garantire l'uso sicuro ed efficace dei vostri stampi. Si prega di leggere attentamente questo documento prima di utilizzare il prodotto.

Linee Guida Generali di Sicurezza

- Assicurarsi che lo stampo venga utilizzato solo per il suo scopo previsto.
- Ispezionare sempre lo stampo per eventuali danni prima dell'uso.
- Tenere lo stampo fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Utilizzare dispositivi di protezione individuale (DPI) come occhiali di sicurezza e guanti resistenti al calore quando si maneggia lo stampo.
- Seguire tutte le normative locali riguardanti l'uso e lo stoccaggio di stampi e materiali di fusione.
- Segnalare immediatamente eventuali prodotti non sicuri o incidenti alle autorità competenti.
- Rimanere informati sui richiami di prodotto controllando regolarmente la piattaforma Safety Gate dell'UE.

Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- **Gestione del Calore:** Lo stampo può diventare estremamente caldo durante l'uso. Utilizzare sempre guanti resistenti al calore per evitare scottature.
- **Ventilazione:** Assicurarsi che il proprio spazio di lavoro sia ben ventilato per evitare di inalare fumi che potrebbero essere rilasciati durante il processo di fusione.
- **Maneggio dei Materiali:** Usare cautela quando si maneggiano materiali fusi. Assicurarsi di essere a conoscenza delle proprietà dei materiali utilizzati.
- **Stoccaggio:** Conservare lo stampo in un luogo fresco e asciutto quando non è in uso per prevenire corrosione e danni.
- **Evitare Sversamenti:** Prestare attenzione per evitare sversamenti di materiali fusi, poiché possono causare ustioni e creare pericoli di scivolamento.

Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

1. Preparazione:

- Pulire accuratamente lo stampo prima del primo utilizzo per rimuovere eventuali residui di fabbricazione.
- Ispezionare lo stampo per eventuali difetti o danni.

2. Impostazione:

- Fissare lo stampo in una posizione stabile per prevenire movimenti durante l'uso.
- Assicurarsi che la piastra di sprue azionata da camma funzioni correttamente prima di iniziare il processo di fusione.

3. Processo di Fusione:

- Preriscaldare lo stampo alla temperatura raccomandata prima di versare il materiale fuso.
- Versare il materiale fuso nelle cavità in modo uniforme per evitare sversamenti.
- Consentire un tempo sufficiente affinché il materiale si raffreddi e si solidifichi prima di rimuovere i proiettili fusi.

4. Cura PostUso:

- Dopo l'uso, consentire allo stampo di raffreddarsi completamente.
- Pulire lo stampo utilizzando un detergente adatto per rimuovere eventuali residui.
- Conservare lo stampo correttamente per mantenere le sue condizioni.

Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltire eventuali stampi o componenti danneggiati in conformità con le normative locali sullo smaltimento dei rifiuti.
- Non smaltire lo stampo nei rifiuti domestici regolari se contiene materiali pericolosi.
- Controllare le linee guida locali per lo smaltimento di materiali metallici e plastici.

Informazioni di Contatto per Ulteriori Supporto

Per qualsiasi domanda sulla sicurezza o supporto riguardante i vostri Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision, si prega di fare riferimento al sito web del produttore o contattare direttamente il loro team di supporto.

Grazie per la vostra attenzione a queste linee guida di sicurezza. Godetevi l'utilizzo dei vostri Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision in modo sicuro ed efficace!

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

Brownells Italia Srl

via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

P.Iva e C.F. IT02801420981

Showroom

Via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

Orari: dal lunedì al venerdì 9 - 12 / 14 - 17

Chiusura estiva: dal 5 al 23 agosto

“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