

6 CAVITY HANDGUN MOULDS - LEE PRECISION 40 CALIBER (0.401") 175GR 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 40 CALIBER \(0.401"\) 175GR SWC 6-CAVITY MOLD](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053347
- N. fab.: 90433
- Calibro: 10mm,40 Caliber
- Cavities: 6
- Diametro (in pollici): 0.401
- Peso della palla (grani): 175
- Tipo di palla: Semi-Wadcutter (SWC)
- Peso della spedizione: 0.522kg
- Altezza di spedizione: 46mm
- Larghezza di spedizione: 112mm
- Lunghezza di spedizione: 340mm
- UPC: 734307904333

Dettagli dell'elemento

Made in Usa

Indice

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

Guida alle Istruzioni di Sicurezza per Stampi per Pistole a 6 Cavità

Introduzione

Grazie per aver scelto gli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee. Questa guida fornisce importanti istruzioni di sicurezza e informazioni per garantire un uso sicuro ed efficace del prodotto. Si prega di leggere attentamente questo documento prima di utilizzare gli stampi.

Linee Guida Generali di Sicurezza

- Assicurarsi che gli stampi siano utilizzati solo per lo scopo previsto.
- Indossare sempre dispositivi di protezione individuale (DPI) appropriati, come occhiali di sicurezza e guanti, durante l'uso degli stampi.
- Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata per evitare incidenti.
- Conservare gli stampi in un luogo asciutto e sicuro, lontano da bambini e animali domestici.
- Ispezionare regolarmente gli stampi per eventuali segni di usura o danni. Non utilizzare stampi danneggiati.
- Seguire tutte le leggi e regolamenti locali riguardanti l'uso di armi da fuoco e munizioni.

Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Non superare i limiti di temperatura raccomandati durante il processo di fusione per evitare scottature o altri infortuni.
- Essere cauti quando si maneggia metallo fuso; può causare gravi ustioni.
- Assicurarsi che lo stampo sia correttamente fissato prima di versare per prevenire fuoriuscite e incidenti.
- Usare cautela quando si opera la piastra di sprue per evitare di pizzicare le dita o causare infortuni.
- Se si è nuovi alla fusione, cercare la guida di utenti esperti o materiali didattici per comprendere appieno il processo.

Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

1. Preparazione:

- Assicurarsi che l'area di lavoro sia pulita e priva di materiali infiammabili.
- Raccogliere tutti gli strumenti e materiali necessari prima di iniziare.

2. Impostazione dello Stampo:

- Posizionare lo stampo su una superficie stabile e resistente al calore.
- Assicurarsi che la piastra di sprue sia correttamente installata e fissata.

3. Riscaldamento dello Stampo:

- Preriscaldare lo stampo alla temperatura raccomandata utilizzando una fonte di calore adeguata.
- Monitorare la temperatura con un termometro per prevenire il surriscaldamento.

4. Processo di Fusione:

- Versare con attenzione il metallo fuso nelle cavità dello stampo, assicurando una distribuzione uniforme.
- Lasciare raffreddare e solidificare il metallo secondo il tempo raccomandato per la specifica lega utilizzata.

5. Rimozione dei Proiettili Fusi:

- Una volta raffreddati, aprire con cautela lo stampo e rimuovere i proiettili fusi.
- Usare cautela per evitare di danneggiare lo stampo o di farsi male.

6. Pulizia dello Stampo:

- Dopo l'uso, pulire lo stampo con un solvente adeguato per rimuovere eventuali residui.
- Conservare lo stampo in un luogo asciutto per prevenire la corrosione.

Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltire eventuali stampi danneggiati o inutilizzabili in conformità con le normative locali.
- Riciclare i materiali quando possibile, assicurandosi che eventuali materiali pericolosi siano gestiti correttamente.

Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto

Per qualsiasi domanda sulla sicurezza o ulteriore assistenza riguardo all'uso degli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee, si prega di fare riferimento ai dettagli di contatto del produttore forniti sulla confezione o nella documentazione del prodotto.

Conclusione

Seguendo queste istruzioni di sicurezza, è possibile garantire un'esperienza sicura ed efficace durante l'uso degli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee. Dare sempre priorità alla sicurezza e rispettare le normative locali quando si svolgono attività di fusione. Grazie per la vostra attenzione e buon divertimento con la vostra esperienza di fusione!

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