

# 6 CAVITY HANDGUN MOULDS - LEE PRECISION 9MM (0.356") 125GR 2-RADIUS OGIVE 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 \(0.356"\) 125GR 2-RADIUS OGIVE 6-CAVITY MOLD](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053348
- N. fab.: 90457
- Calibro: 380 Caliber,9mm
- Cavities: 6
- Diametro (in pollici): 0.356
- Peso della palla (grani): 125
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.522kg
- Altezza di spedizione: 48mm
- Larghezza di spedizione: 112mm
- Lunghezza di spedizione: 340mm
- UPC: 734307904579

## 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 per le vostre esigenze di fusione. Questa guida fornisce importanti istruzioni di sicurezza per garantire un uso sicuro ed efficace di questo prodotto. Si prega di leggere attentamente questo documento prima dell'uso per prevenire incidenti e infortuni.

## Linee Guida Generali di Sicurezza

- Assicurarsi che il prodotto venga utilizzato solo per il suo scopo previsto.
- Indossare sempre l'equipaggiamento di protezione personale (PPE) appropriato, tra cui occhiali di sicurezza e guanti resistenti al calore.
- Tenere lo stampo lontano da bambini e utenti non autorizzati.
- Ispezionare regolarmente lo stampo per eventuali segni di danni o usura prima dell'uso.
- Conservare lo stampo in un luogo sicuro e asciutto quando non è in uso per prevenire danni e garantire longevità.
- Segnalare eventuali condizioni pericolose o incidenti alle autorità competenti.

## Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- **Precauzioni di Calore:** Lo stampo diventerà molto caldo durante l'uso.
  - Utilizzare guanti resistenti al calore per maneggiare lo stampo.
  - Evitare il contatto diretto con superfici calde per prevenire scottature.
- **Sicurezza Chimica:** Durante l'uso dei materiali di fusione, assicurarsi di avere una ventilazione adeguata per evitare l'inalazione di fumi.
- **Bordi Affilati:** Prestare attenzione ai bordi affilati dello stampo che possono causare tagli.
- **Allineamento:** Assicurarsi di un corretto allineamento delle metà dello stampo durante l'uso per evitare errori di fusione o infortuni.
- **Piastra di Sprue:** La piastra di sprue azionata da camma può chiudersi rapidamente. Tenere le dita lontane dalla piastra durante l'operazione.

## 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 i materiali necessari prima di iniziare.

## 2. Impostazione dello Stampo:

- Fissare lo stampo alla piattaforma di fusione secondo le istruzioni del produttore.
- Controllare che i perni di allineamento siano correttamente inseriti.

## 3. Riscaldamento dello Stampo:

- Riscaldare lo stampo alla temperatura raccomandata prima di versare.
- Utilizzare un termometro per monitorare la temperatura dello stampo.

## 4. Fusione:

- Versare con attenzione il materiale fuso nelle cavità dello stampo.
- Evitare di riempire eccessivamente per prevenire fuoriuscite e garantire una fusione corretta.

## 5. Raffreddamento:

- Lasciare raffreddare lo stampo prima di tentare di rimuovere gli oggetti fusi.
- Utilizzare strumenti appropriati per rimuovere gli oggetti fusi in sicurezza.

## 6. Pulizia:

- Pulire lo stampo dopo ogni uso secondo le linee guida del produttore per mantenere la qualità.
- Evitare di utilizzare materiali abrasivi che potrebbero danneggiare la superficie dello stampo.

## Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltire eventuali materiali di scarto in conformità con le normative locali.
- Non smaltire lo stampo nei rifiuti domestici regolari se è danneggiato o non più utilizzabile.
- Controllare con le autorità locali di gestione dei rifiuti per i metodi di smaltimento appropriati.

## Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto

Per qualsiasi domanda o preoccupazione riguardante l'uso degli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision, si prega di fare riferimento alle informazioni di contatto del produttore disponibili sulla confezione del prodotto o sul loro sito web ufficiale.

Seguendo queste linee guida di sicurezza e istruzioni, è possibile garantire un'esperienza sicura ed efficace durante l'uso degli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision. Dare sempre priorità alla sicurezza e alla conformità con le normative locali durante l'uso.

# 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)