

6 CAVITY HANDGUN MOULDS - LEE PRECISION 9MM (0.356") 124GR 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 \(0.356"\) 124GR 2-RADIUS OGIVE 6-CAVITY MOLD](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053349
- N. fab.: 90465
- Calibro: 380 Caliber,9mm
- Cavities: 6
- Diametro (in pollici): 0.356
- Peso della palla (grani): 124
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.542kg
- Altezza di spedizione: 44mm
- Larghezza di spedizione: 108mm
- Lunghezza di spedizione: 339mm
- UPC: 734307904654

Dettagli dell'elemento

Made in Usa

Indice

- [Pagina iniziale](#)
- [Guida alle Istruzioni di Sicurezza per Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision 9mm \(0.356"\) 124gr 2Radius Ogive](#)
- [Chi siamo](#)

Guida alle Istruzioni di Sicurezza per Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision 9mm (0.356") 124gr 2Radius Ogive

Introduzione

Grazie per aver scelto gli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee. Questa guida fornisce istruzioni essenziali di sicurezza e linee guida per garantire l'uso sicuro ed efficace di questo prodotto. Si prega di leggere attentamente l'intera guida prima di utilizzare gli stampi.

Linee Guida Generali di Sicurezza

- Seguire sempre le istruzioni del produttore per un uso sicuro.
- Assicurarsi che lo stampo venga utilizzato in un'area ben ventilata per evitare l'inalazione di fumi.
- Tenere lo stampo fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Ispezionare regolarmente lo stampo per segni di usura o danni.
- Utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale (DPI), tra cui guanti e occhiali di sicurezza, quando si maneggia lo stampo.
- Segnalare eventuali prodotti non sicuri o incidenti alle autorità competenti.

Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Resistenza al Calore:** Lo stampo può diventare molto caldo durante l'uso. Utilizzare sempre guanti resistenti al calore quando si maneggia lo stampo dopo l'uso.
- Bordi Taglienti:** Lo stampo può avere bordi affilati. Esercitare cautela per evitare tagli.
- Maneggio Corretto:** Utilizzare entrambe le mani quando si solleva o si sposta lo stampo per prevenire incidenti.
- Raffreddamento:** Lasciare raffreddare completamente lo stampo prima di pulirlo o riporlo.
- Sicurezza Chimica:** Evitare di utilizzare sostanze chimiche non raccomandate dal produttore per la pulizia o la manutenzione.

Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

1. Preparazione:

- Assicurarsi che il proprio spazio di lavoro sia pulito e ben organizzato.
- Raccogliere tutti gli strumenti e i materiali necessari prima di iniziare.

2. Installazione:

- Fissare lo stampo in una posizione stabile su una superficie piana.
- Assicurarsi che lo stampo sia correttamente allineato e che la piastra di sprue funzioni correttamente.

3. Uso:

- Riscaldare lo stampo secondo le linee guida del produttore.
- Versare il materiale di fusione nelle cavità dello stampo con attenzione per evitare fuoriuscite.
- Consentire al materiale di indurirsi secondo il tempo raccomandato prima di rimuovere i getti.
- Utilizzare un tagliaspugna per rimuovere in sicurezza il materiale in eccesso.

4. PostUso:

- Pulire lo stampo con una spazzola morbida e detergente delicato. Evitare materiali abrasivi che potrebbero graffiare la superficie.
- Conservare lo stampo in un luogo fresco e asciutto, lontano da umidità e luce solare diretta.

Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltire eventuali materiali di scarto generati durante il processo di fusione secondo le normative locali.
- Non smaltire lo stampo nei rifiuti domestici regolari se è danneggiato. Contattare i servizi di gestione dei rifiuti locali per metodi di smaltimento appropriati.

Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto

Per qualsiasi domanda o assistenza riguardo agli Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee, si prega di fare riferimento alle informazioni di contatto del produttore fornite con il pacchetto 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 linee guida fornite in questo documento. Grazie per la vostra attenzione a queste importanti misure di sicurezza.

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