

# Maschi in acciaio ad alta velocità - Maschio conico in acciaio ad alta velocità, filettatura 7/32"-40

[Utensili per armieri](#) > [Utensili e strumenti per armaiolo](#) > [Maschi e filiere](#) > [Maschi](#)

TAPPI IN ACCIAIO AD ALTA VELOCITÀ I Tappi in Acciaio ad Alta Velocità della Reiff & Nestor Company sono strumenti progettati con precisione per armieri e appassionati di armi, ideali per creare o riparare filettature interne nei componenti delle armi. Realizzati in acciaio ad alta velocità, questi tappi offrono una durata superiore e mantengono la loro durezza anche a temperature elevate, rendendoli ideali per un uso continuativo. Questi tappi sono disponibili in diverse dimensioni e stili di filettatura, inclusi tappi a fondo, conico e a spina, essenziali per filettare vicino al fondo di fori ciechi. La costruzione in acciaio ad alta velocità garantisce longevità e filettature precise, adattandosi a una vasta gamma di applicazioni per armieri.

Specifiche: Materiale: Acciaio ad alta velocità Stili di Tappi: Tappo a Fondo  
Dimensioni delle Filettature Disponibili: 8-40 3-56 6-40 7/32-40

Approfondimenti dei Clienti: Gli utenti dei Tappi in Acciaio ad Alta Velocità della Reiff & Nestor Company apprezzano la loro precisione e durata. La costruzione in acciaio ad alta velocità consente una filettatura efficiente senza compromettere l'integrità dello strumento, rendendo questi tappi una scelta affidabile sia per armieri professionisti che per appassionati. Integrare i Tappi in Acciaio ad Alta Velocità della Reiff & Nestor Company nel tuo kit di attrezzi per armieri assicura filettature affidabili e accurate, migliorando la qualità e la longevità dei componenti delle armi.



## Caratteristiche

- Nome: [Maschio conico in acciaio ad alta velocità, filettatura 7/32"-40](#)
- Produttore: [REIFF & NESTOR COMPANY](#)
- N. prodotto: 080598113
- N. fab.:
- Filetti: 7/32-40
- Materiale: Acciaio
- Tipo: Taper
- Peso della spedizione: 0.136kg
- Larghezza di spedizione: 83mm
- Lunghezza di spedizione: 146mm

## Dettagli dell'elemento

Made in Usa

# Indice

- [Pagina iniziale](#)
- [Guida alle Istruzioni di Sicurezza per i Tappi in Acciaio ad Alta Velocità](#)
- [Chi siamo](#)

# Guida alle Istruzioni di Sicurezza per i Tappi in Acciaio ad Alta Velocità

## Introduzione

Grazie per aver scelto il Tappo Taper in Acciaio ad Alta Velocità 7/32"40 della Reiff & Nestor Company. Questa guida fornisce istruzioni di sicurezza essenziali per garantire un uso sicuro ed efficace di questo prodotto. Si prega di leggere attentamente questa guida prima di utilizzare i tappi.

## Linee Guida Generali di Sicurezza

- Assicurarsi che tutti gli utenti siano a conoscenza delle corrette modalità di maneggio e utilizzo dei tappi.
- Indossare sempre l'equipaggiamento di protezione personale (DPI) appropriato, inclusi occhiali di sicurezza e guanti, quando si utilizzano i tappi.
- Tenere i tappi fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Ispezionare i tappi per danni o usura prima di ogni utilizzo.
- Conservare i tappi in un luogo asciutto e sicuro per prevenire danni e accessi non autorizzati.
- Seguire tutte le normative locali riguardanti l'uso e lo smaltimento degli attrezzi.

## Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- **Evitare l'OverTorquing:** Non applicare una forza eccessiva durante l'uso dei tappi, poiché ciò può portare a rotture o infortuni.
- **Usare Lubrificazione Appropriata:** Applicare un fluido tagliente o lubrificante adeguato per ridurre l'attrito e il calore durante l'uso.
- **Mantenere un'Area di Lavoro Pulita:** Tenere l'area di lavoro libera da ingombri e detriti per prevenire incidenti.
- **Verificare la Compatibilità:** Assicurarsi che la dimensione del tappo sia compatibile con il materiale e l'applicazione prima dell'uso.
- **Non Forzare il Tappo:** Se si avverte resistenza durante la filettatura, fermarsi e valutare la situazione per evitare di danneggiare il tappo o il pezzo da lavorare.

## Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

### 1. Preparazione:

- Raccogliere tutti gli strumenti e materiali necessari, inclusi il tappo, la chiave per tappi, il fluido tagliente e l'equipaggiamento di sicurezza.
- Assicurarsi che il pezzo da lavorare sia fissato o trattenuto saldamente.

### 2. Processo di Filettatura:

- Applicare il fluido tagliente sul tappo e sul pezzo da lavorare per garantire un funzionamento fluido.
- Inserire il tappo nella chiave per tappi e allinearne perpendicolarmente alla superficie del pezzo da lavorare.
- Ruotare delicatamente il tappo in senso orario per iniziare a tagliare la filettatura. Applicare una pressione costante senza forzare il tappo.
- Dopo alcuni giri, invertire leggermente il tappo per rompere il truciolo e ridurre l'inzeppamento.
- Continuare a filettare fino a raggiungere la profondità desiderata.

### 3. Completamento:

- Una volta completata la filettatura, rimuovere con attenzione il tappo dal pezzo da lavorare.
- Pulire il tappo e l'area di lavoro per rimuovere eventuali detriti o fluidi taglienti.

## **Istruzioni per lo Smaltimento**

- Smaltire eventuali tappi danneggiati o usurati in conformità con le normative locali.
- Riciclare i tappi metallici dove esistono strutture di riciclaggio.
- Non smaltire i tappi nei rifiuti domestici normali.

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

Per qualsiasi domanda sulla sicurezza o supporto aggiuntivo riguardante i Tappi in Acciaio ad Alta Velocità della Reiff & Nestor Company, si prega di consultare i canali appropriati per assistenza.

Grazie per aver prioritizzato la sicurezza durante l'uso dei nostri prodotti. La vostra adesione a queste linee guida contribuisce a garantire un'esperienza sicura 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 e Operativa**

Brownells Italia Srl

Via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo Bs

P.Iva e C.F. IT02801420981

“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)