

Hartmetall-Schneider für Visierbasen von Selbstladepistolen - 65

Hartmetall-Visierfuß-Fräser für Halbautomaten .330"

[Büchsenmacher Werkzeuge](#) > [Elektrogeräte & Zubehör](#) > [Fräser](#)

60\ & 65\ Schulter x .330"

Unser spezieller 65° Schulter-Sichtbasisfräser ist dafür ausgelegt, Zinken für sowohl standardmäßige Colt-Fabrik- als auch mil-spec 1911 Autos zu schneiden, sowie für Ersatzvisiere wie Wichita Hi-Mount, ältere Bo-Mar und andere mit einer 65° Schulter. Einige Hersteller verwenden einen 60° Zinken an ihren Hintervisieren, und wir haben auch einen Fräser, der zu ihnen passt. Für niedrig montierte verstellbare Visierungen verwende den Standard-Sichtbasisfräser, der auf dieser Seite angezeigt wird. Der tatsächliche Durchmesser des FräSENS beträgt .330", sodass mehr als ein Durchgang erforderlich sein wird, um die meisten Visierungen zu installieren. Dies geschieht absichtlich, um für werkseitige Variationen in der Basisbreite sowie für Frästoleranzen Platz zu lassen. VORSICHT: Nur für die Verwendung in einer Fräsmaschine. Der Vollhartmetallfräser widersteht dem Verschleiß beim Schneiden von Pistolen aus gehärtetem Stahl. 2" (5 cm) lang, 3/8" (9,5 mm) Durchmesser Schaft. 60° oder 65° Schulter.



Eigenschaften

- Name: [65 Hartmetall-Visierfuß-Fräser für Halbautomaten .330"](#)
- Hersteller: [BROWNELLS](#)
- Artikel-Nr.: 080621065
- Herst.-Nr.: 65X330CARBID
- Grad: 65
- Versandgewicht: 0.023kg
- Versandhöhe: 3mm
- Versandbreite: 74mm
- Versandlänge: 142mm
- UPC: 050806019720

Artikeldetails

Made in USA

Inhaltsverzeichnis

- Startseite
- CARBIDE SEMIAUTO PISTOL SIGHT BASE CUTTER SICHERHEITSANLEITUNG
- Über uns

CARBIDE SEMIAUTO PISTOL SIGHT BASE CUTTER SICHERHEITSANLEITUNG

Einführung

Danke, dass du dich für den CARBIDE SEMIAUTO PISTOL SIGHT BASE CUTTER von BROWNELLS entschieden hast. Dieses Produkt ist für die Verwendung in Fräsmaschinen konzipiert, um Zinken für verschiedene Pistolenvisierungen zu erstellen. Es ist wichtig, alle Sicherheitsrichtlinien zu befolgen, um eine sichere und effektive Nutzung zu gewährleisten.

Allgemeine Sicherheitsrichtlinien

- Lies die Anweisungen immer sorgfältig durch und versteh sie, bevor du das Produkt verwendest.
- Stelle sicher, dass das Produkt nur für den vorgesehenen Zweck verwendet wird.
- Halte das Produkt außerhalb der Reichweite von Kindern und schutzbedürftigen Personen.
- Überprüfe den Cutter vor jeder Verwendung auf Schäden. Verwende ihn nicht, wenn er beschädigt ist.
- Trage geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Schutzbrille und Handschuhe, während du den Cutter bedienst.
- Stelle sicher, dass die Fräsmaschine ordnungsgemäß eingerichtet und gewartet ist.
- Halte dich an alle lokalen Vorschriften und Richtlinien bezüglich der Verwendung von Fräsmaschinen und Schneidwerkzeugen.

Spezifische Sicherheitsvorkehrungen für die Verwendung

- **VORSICHT:** Dieser Cutter ist nur für die Verwendung in Fräsmaschinen konzipiert. Versuche nicht, ihn mit anderen Geräten zu verwenden.
- Das Vollhartmetallmaterial widersteht dem Verschleiß, kann aber dennoch Gefahren darstellen, wenn es unsachgemäß behandelt wird. Gehe immer vorsichtig damit um.
- Der tatsächliche Durchmesser des Schneidens beträgt .330". Es kann mehr als ein Durchgang erforderlich sein, um die meisten Visierungen zu installieren. Dies sollte vorsichtig geschehen, um Überfräsen zu vermeiden.
- Sei dir der werkseitigen Variationen in der Basisbreite und der Frästoleranzen bewusst. Passe deine Technik entsprechend an.
- Stelle sicher, dass das Werkstück während des Betriebs sicher eingespannt ist, um Bewegungen zu verhindern.
- Vermeide es, lockere Kleidung oder Schmuck zu tragen, die sich in der Fräsmaschine verfangen könnten.

Anweisungen zur Installation und Nutzung

1. Vorbereitung:

- Stelle sicher, dass die Fräsmaschine sauber und frei von Ablagerungen ist.
- Überprüfe, ob der Cutter sicher an der Spindel der Fräsmaschine befestigt ist.
- Stelle die Maschine auf die geeignete Geschwindigkeit und Vorschubrate für das Schneiden ein.

2. Schneidprozess:

- Positioniere das Werkstück sicher auf dem Tisch der Fräsmaschine.
- Stelle sicher, dass der Cutter richtig mit dem vorgesehenen Schnittbereich ausgerichtet ist.
- Beginne den Schnitt mit einer langsamen Vorschubrate, um Genauigkeit und Kontrolle zu gewährleisten.
- Überwache den Schneidprozess genau. Wenn ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen auftreten, stoppe die Maschine sofort.

3. Nach dem Schneiden:

- Schalte die Fräsmaschine aus und warte, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Entferne das Werkstück vorsichtig und überprüfe den Schnitt auf Genauigkeit und Qualität.
- Reinige den Cutter und die Fräsmaschine, um Metallspäne oder Ablagerungen zu entfernen.

Entsorgungsanweisungen

- Entsorge den Cutter und alle Metallspäne gemäß den lokalen Vorschriften für gefährliche Materialien.
- Werfe den Cutter nicht in den normalen Müll. Informiere dich über lokale Recyclingprogramme, die Metallwerkzeuge akzeptieren.
- Stelle sicher, dass der Cutter verpackt oder enthalten ist, um Verletzungen während der Entsorgung zu verhindern.

Kontaktinformationen für weitere Unterstützung

Für Fragen oder Bedenken zur Verwendung des CARBIDE SEMIAUTO PISTOL SIGHT BASE CUTTER wende dich bitte an die Kontaktinformationen des Herstellers, die mit der Produktverpackung bereitgestellt werden. Es ist wichtig, die entsprechenden SupportKanäle für Unterstützung zu kontaktieren.

Indem du diese Sicherheitsanweisungen befolgst, kannst du eine sichere und effektive Erfahrung bei der Verwendung des CARBIDE SEMIAUTO PISTOL SIGHT BASE CUTTER gewährleisten. Danke für deine Aufmerksamkeit für die Sicherheit.

Über uns

Brownells Deutschland

**Brownells Deutschland - Einer der größten Lieferanten für Waffenteile,
Büchsenmacherwerkzeug & Schießsportzubehör**

www.brownells-deutschland.de