

Stampi per arma corta a 6 cavità - Calibro .45 (0.452") 228 gr ogiva a raggio singolo stampo a 6 cavità

[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: [Calibro .45 \(0.452"\) 228 gr ogiva a raggio singolo stampo a 6 cavità](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053340
- N. fab.: 90352
- Calibro: 45 Caliber
- Cavities: 6
- Diametro (in pollici): 0.452
- Peso della palla (grani): 228
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.522kg
- Altezza di spedizione: 48mm
- Larghezza di spedizione: 110mm
- Lunghezza di spedizione: 340mm
- UPC: 734307903527

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 tue esigenze di fusione di proiettili. Questa guida fornisce istruzioni e linee guida essenziali per garantire un uso sicuro ed efficace del prodotto. Ti preghiamo di leggere attentamente questo manuale prima di utilizzare lo stampo.

Linee Guida Generali di Sicurezza

- Utilizza sempre lo stampo in un'area ben ventilata per evitare di inalare fumi che potrebbero essere rilasciati durante i processi di fusione e colata.
- Indossa un adeguato equipaggiamento di protezione personale (DPI), inclusi occhiali di sicurezza, guanti resistenti al calore e abbigliamento protettivo, per prevenire scottature e infortuni.
- Assicurati che tutti gli strumenti e le attrezzature utilizzati insieme allo stampo siano in buone condizioni di funzionamento e adatti per applicazioni ad alta temperatura.
- Mantieni l'area di lavoro pulita e priva di materiali infiammabili per ridurre al minimo i rischi di incendio.
- Conserva lo stampo in un luogo asciutto quando non è in uso per prevenire la corrosione e mantenere la sua integrità.

Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Prima di utilizzare lo stampo, ispezionalo per eventuali segni di danni o usura. Non utilizzare uno stampo danneggiato.
- Segui sempre le istruzioni del produttore per le impostazioni di temperatura e la gestione dei materiali durante la fusione di piombo o altri materiali di colata.
- Evita di riempire eccessivamente le cavità dello stampo per prevenire fuoriuscite e potenziali scottature.
- Lascia raffreddare lo stampo prima di maneggiarlo dopo la colata per prevenire scottature.
- Fai attenzione alle superfici calde durante e dopo il processo di colata, poiché lo stampo e i suoi componenti possono trattenere calore per un lungo periodo.

Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

1. Configurazione:

- Assicurati che la tua stazione di fusione sia stabile e sicura.
- Posiziona lo stampo su una superficie resistente al calore.
- Fissa saldamente la piastra di sprue azionata da camma allo stampo.

2. Fusione del Materiale:

- Utilizza un adatto melting pot progettato per materiali di colata.
- Riscalda il materiale alla temperatura raccomandata secondo le specifiche del materiale.

3. Processo di Colata:

- Una volta che il materiale è fuso, versa con attenzione il materiale nelle cavità dello stampo.
- Consenti al materiale di raffreddarsi e solidificarsi secondo le linee guida del produttore.
- Apri la piastra di sprue con cautela per rilasciare i proiettili colati.

4. PostColata:

- Rimuovi i proiettili dallo stampo una volta che si sono raffreddati sufficientemente.
- Pulisci lo stampo con un panno morbido per rimuovere eventuali materiali residui e conservalo correttamente.

Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltisci eventuali materiali di scarto, come piombo residuo o detriti di colata, in conformità con le normative locali riguardanti i rifiuti pericolosi.
- Non smaltire lo stampo o alcun materiale di colata nei normali rifiuti domestici. Controlla i programmi di riciclaggio locali o i siti di smaltimento dei rifiuti pericolosi.

Informazioni di Contatto per Ulteriori Supporto

Per domande sulla sicurezza, supporto del prodotto o per segnalare eventuali condizioni pericolose, ti preghiamo di fare riferimento alle informazioni di contatto fornite dal produttore o dal tuo punto di acquisto. Assicurati sempre di comunicare con un contatto situato nell'UE per la conformità con il Regolamento Generale sulla Sicurezza dei Prodotti dell'UE.

Seguendo queste linee guida, puoi garantire un'esperienza sicura ed efficace con il tuo Stampi per Pistole a 6 Cavità Lee Precision. Grazie per la tua attenzione alla sicurezza e alla conformità.

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