

# Stampi per palle sferiche per avancarica a doppia cavità - STAMPO DOPPIA CAVITÀ PER PALLA TONDA 0.319" 48.73GR

[Ricarica](#) > [Fusione palle](#) > [Stampi per fusione](#) > [Stampi per palle avancarica](#)

Gli stampi per palle sferiche Lee presentano un taglio tangenziale che elimina la fastidiosa protuberanza allo sprue. Manici e piatto dello sprue inclusi.



## Caratteristiche

- Nome: [STAMPO DOPPIA CAVITÀ PER PALLA TONDA 0.319" 48.73GR](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 430108484
- N. fab.: 90410
- Cavities: 2
- Diametro (in pollici): 0.319
- Peso della palla (grani): 48.73
- Tipo di palla: Round Ball
- Peso della spedizione: 0.396kg
- Altezza di spedizione: 51mm
- Larghezza di spedizione: 66mm
- Lunghezza di spedizione: 269mm
- UPC: 734307904104

## Dettagli dell'elemento

Made in Usa

# Indice

- [Pagina iniziale](#)
- [Guida alle Istruzioni di Sicurezza per Stampi per Palle Sferiche Lee Precision](#)
- [Chi siamo](#)

# Guida alle Istruzioni di Sicurezza per Stampi per Palle Sferiche Lee Precision

## Introduzione

Grazie per aver scelto gli stampi per palle sferiche Lee Precision. Questo manuale fornisce importanti informazioni sulla sicurezza e sull'uso corretto del prodotto. Ti invitiamo a leggere attentamente queste istruzioni per garantire un utilizzo sicuro e efficace.

## Linee Guida Generali di Sicurezza

- Assicurati di utilizzare il prodotto solo per il suo scopo previsto.
- Controlla regolarmente il prodotto per segni di usura o danni.
- Non utilizzare il prodotto se è danneggiato o se le istruzioni non sono chiare.
- Tieni il prodotto lontano dalla portata dei bambini.
- Segnala eventuali prodotti non sicuri o incidenti alle autorità competenti.
- Controlla le informazioni sui richiami sul portale Safety Gate dell'UE.

## Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Utilizza guanti protettivi durante il maneggio del prodotto per evitare ustioni o lesioni.
- Assicurati che l'area di lavoro sia ben ventilata.
- Non toccare le parti calde del prodotto durante e dopo l'uso.
- Segui sempre le istruzioni per la fusione e il versamento del materiale.
- Non lasciare mai il prodotto incustodito durante l'uso.

## Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

### 1. Preparazione dell'Area di Lavoro

- Assicurati che l'area di lavoro sia pulita e priva di ostacoli.
- Posiziona il prodotto su una superficie stabile e resistente al calore.

### 2. Installazione dello Stampo

- Fissa lo stampo a una fonte di calore appropriata seguendo le istruzioni del produttore.
- Controlla che i manici siano saldamente fissati prima dell'uso.

### 3. Utilizzo dello Stampo

- Riscalda lo stampo secondo le istruzioni del produttore.
- Versa il materiale fuso nello stampo con cautela per evitare schizzi.
- Lascia raffreddare il materiale nello stampo per il tempo raccomandato.

### 4. Rimozione delle Palle

- Una volta raffreddato, rimuovi delicatamente le palle dallo stampo.
- Controlla ogni palla per eventuali difetti o irregolarità.

## Istruzioni per lo Smaltimento

- Segui le normative locali per lo smaltimento dei materiali di scarto.
- Non gettare il prodotto nel fuoco o in altre fonti di calore.

- Se il prodotto è danneggiato, considera di contattare un centro di raccolta per il corretto smaltimento.

## **Informazioni di Contatto per Ulteriori Supporto**

Per domande o ulteriori informazioni sulla sicurezza del prodotto, contatta il tuo rivenditore locale o consulta il sito web ufficiale di Lee Precision.

Ti ringraziamo per aver scelto gli stampi per palle sferiche Lee Precision. La tua sicurezza è la nostra priorità. Segui queste istruzioni e goditi il tuo prodotto in modo sicuro e responsabile.

# 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)