

Maschi in acciaio - Maschio passante in acciaio per filettatura 3-56

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

Alta Qualità Per Aiutarti A Fare Il Miglior Lavoro

TAPPI IN ACCIAIO I Tappi in Acciaio della Reiff & Nestor Company sono strumenti progettati con precisione per i gunsmith e gli appassionati di armi, ideali per creare o riparare filettature interne nei componenti delle armi. Realizzati in acciaio, questi tappi offrono una durabilità superiore e mantengono la loro durezza anche ad alte temperature, rendendoli ideali per un uso continuo. Questi tappi sono disponibili in varie dimensioni e stili di filettatura, inclusi tappi a fondo, tappi a spina e tappi conico, essenziali per la filettatura vicino al fondo di fori ciechi. La costruzione in acciaio garantisce longevità e filettatura precisa, adattandosi a un'ampia gamma di applicazioni di gunsmithing. Specifiche: Materiale: Acciaio Stili di Tappi: Tappo a Fondo Tappo a Spina Tappo Conico Dimensioni di Filettatura Disponibili: 8-40 10-32 3/16-32 3-56 6-40 7/32-40 1/4-28 1/4-30 1/4-22 Approfondimenti dei Clienti: Gli utenti dei Tappi in Acciaio della Reiff & Nestor Company apprezzano la loro precisione e durabilità. 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 i gunsmith professionisti che per gli appassionati. Integrare i Tappi in Acciaio della Reiff & Nestor Company nel tuo kit di gunsmithing assicura filettature affidabili e accurate, migliorando la qualità e la longevità dei componenti delle armi.



Caratteristiche

- Nome: [Maschio passante in acciaio per filettatura 3-56](#)
- Produttore: [REIFF & NESTOR COMPANY](#)
- N. prodotto: 748001356
- N. fab.:
- Filetti: 3-56
- Materiale: Acciaio
- Tipo: Plug
- Peso della spedizione: 0.005kg
- 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 Reiff & Nestor Company Tappo a Spina 356](#)
- [Chi siamo](#)

Guida alle Istruzioni di Sicurezza per i Tappi in Acciaio Reiff & Nestor Company Tappo a Spina 356

Introduzione

Grazie per aver scelto il Tappo a Spina 356 della Reiff & Nestor Company. Questa guida fornisce istruzioni di sicurezza essenziali e informazioni sull'uso per garantire un'esperienza sicura ed efficace con il nostro prodotto. Si prega di leggere attentamente questa guida prima dell'uso.

Linee Guida Generali di Sicurezza

- Utilizzare sempre il Tappo in Acciaio in conformità con le istruzioni del produttore.
- Assicurarsi che l'area di lavoro sia pulita e ben illuminata per prevenire incidenti.
- Ispezionare il tappo per eventuali danni prima dell'uso. Non utilizzare se danneggiato.
- Tenere il tappo fuori dalla portata di bambini e utenti non autorizzati.
- Utilizzare dispositivi di protezione individuale (DPI) come occhiali di sicurezza e guanti durante l'operazione del tappo.
- Essere consapevoli dell'ambiente circostante ed evitare distrazioni mentre si utilizza lo strumento.
- Segnalare eventuali condizioni di pericolo o incidenti alle autorità competenti.

Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Utilizzare la dimensione del tappo corretta per la propria applicazione per evitare di danneggiare il pezzo da lavorare.
- Utilizzare sempre olio da taglio per ridurre l'attrito e il calore durante il processo di filettatura.
- Evitare di applicare forze eccessive; lasciare che sia il tappo a lavorare per prevenire rotture.
- Se il tappo si blocca, non forzarlo. Invertire delicatamente per liberarlo.
- Assicurarsi che il tappo sia allineato correttamente con il pezzo da lavorare per evitare filettature incrociate.
- Conservare il tappo in una custodia protettiva quando non è in uso per prevenire danni.

Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

1. Preparazione:

- Raccogliere tutti gli strumenti e i materiali necessari, inclusi il tappo, l'olio da taglio e un trapano adatto.
- Assicurarsi che il pezzo da lavorare sia fissato o tenuto in posizione in modo sicuro.

2. Foratura del Foro:

- Utilizzare una punta di trapano appropriata per la dimensione del tappo. Per un tappo 356, si raccomanda una punta di trapano di 0.0960 pollici.
- Forare il foro alla profondità richiesta, assicurandosi che sia dritto e pulito.

3. Applicazione dell'Olio da Taglio:

- Applicare una generosa quantità di olio da taglio sul tappo e nel foro per facilitare una filettatura fluida.

4. Processo di Filettatura:

- Inserire il tappo nel foro, assicurandosi che sia perpendicolare alla superficie.
- Ruotare il tappo in senso orario per iniziare la filettatura. Applicare una leggera pressione.
- Dopo un giro completo, invertire leggermente il tappo per rompere il truciolo e poi continuare a ruotare in senso orario.
- Ripetere questo processo fino a raggiungere la profondità desiderata.

5. Completamento:

- Una volta completata la filettatura, rimuovere il tappo con attenzione.
- Pulire il foro filettato e il tappo per rimuovere eventuali detriti.

Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltire eventuali tappi danneggiati o inutilizzabili in conformità con le normative locali.
- Riciclare i materiali di imballaggio quando possibile per ridurre l'impatto ambientale.

Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto

Per qualsiasi domanda sulla sicurezza o problemi riguardanti i Tappi in Acciaio della Reiff & Nestor Company, consultare l'imballaggio del prodotto o il sito web del produttore per ulteriore assistenza.

Grazie per aver scelto la Reiff & Nestor Company. La vostra sicurezza e soddisfazione sono le nostre massime priorità.

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