

Mandrins de tournage du collet en acier inoxydable - Mandrin de tournage de collet, inox, calibre 338 (.336")

[Rechargement](#) > [Préparation de Douilles](#) > [Fraises de Collet](#) > [Mandrins pour Fraise de Collet & Expandeur](#)

Les mandrins de tournage et d'expansion en acier inoxydable Sinclair pour les cartouches de 17 à 50 calibres sont usinés à partir d'acier inoxydable de haute qualité sur des centres de tournage de précision. Les mandrins de tournage sont dimensionnés à .002 pouce en dessous du diamètre de la balle et les mandrins d'expansion sont à .001 pouce en dessous du diamètre de la balle. La forme et la surface de tous les mandrins résultent de plusieurs années d'expérimentations menées par de nombreux experts en rechargement. Nos mandrins de tournage en carbure sont rectifiés avec précision à partir de barres solides en carbure, ce qui permet d'obtenir des tolérances encore plus serrées. Tous les mandrins en carbure sont rectifiés à .002 pouce en dessous du diamètre de la balle. Les ajustements sur notre outil de tournage NT-4000 seront plus cohérents avec les mandrins en carbure en raison des tolérances plus strictes des mandrins. Les mandrins de gros calibre (35 à 50 calibres) s'adaptent uniquement au corps d'expansion de gros calibre et à l'outil de tournage NT-5000.



Caractéristiques

- Nom: [Mandrin de tournage de collet, inox, calibre 338 \(.336"\)](#)
- Fabricant: [SINCLAIR INTERNATIONAL](#)
- Référence: 749001159
- N° fabr.: NTA33
- Calibre: 338 Caliber
- Diamètre: 0.336
- Poids du colis: 0.023kg
- Hauteur d'expédition: 10mm
- Largeur d'expédition: 10mm
- Longueur d'expédition: 64mm

Détails de l'article

Fabriqué au USA

Table des matières

- [Page d'accueil](#)
- [Guide de Sécurité pour les Mandrins de Tournage en Acier Inoxydable](#)
- [À propos de nous](#)

Guide de Sécurité pour les Mandrins de Tournage en Acier Inoxydable

Introduction

Merci d'avoir choisi les mandrins de tournage en acier inoxydable de Sinclair International. Ces outils de précision sont conçus pour être utilisés avec des cartouches de calibre 338 et sont fabriqués à partir d'acier inoxydable de haute qualité. Ce guide fournit des informations essentielles sur la sécurité et des instructions pour garantir l'utilisation sûre et efficace de ce produit.

Directives Générales de Sécurité

- Assurez-vous que le produit est utilisé uniquement à des fins prévues.
- Portez toujours un équipement de protection individuelle (EPI) approprié lors de l'utilisation de ce produit, y compris des lunettes de sécurité et des gants.
- Gardez la zone de travail propre et bien éclairée pour réduire le risque d'accidents.
- Rangez les mandrins dans un endroit sûr, hors de portée des enfants et des personnes vulnérables.
- Inspectez régulièrement les mandrins pour détecter des signes d'usure ou de dommage avant utilisation. Ne pas utiliser d'outils endommagés.
- Suivez toutes les lois et réglementations locales concernant l'utilisation des outils et composants de recharge.

Précautions de Sécurité Spécifiques à l'Utilisation

- Utilisez les mandrins uniquement avec des cartouches compatibles comme spécifié.
- Ne dépassez pas les tolérances recommandées pour les ajustements ; des réglages incorrects peuvent entraîner des accidents.
- Évitez d'utiliser une force excessive lors du tournage du mandrin pour éviter des blessures ou des dommages à l'outil.
- Assurez-vous toujours que le mandrin est solidement fixé à l'outil de tournage avant utilisation.
- Ne laissez pas le mandrin sans surveillance pendant son utilisation.
- Si vous entendez des bruits ou des vibrations inhabituels pendant l'utilisation, arrêtez immédiatement et inspectez l'outil.

Instructions pour l'Installation et l'Utilisation

1. Préparation :

- Rassemblez tous les outils et composants nécessaires, y compris l'outil de tournage NT4000 et le mandrin approprié.
- Assurez-vous que votre zone de travail est propre et dégagée de tout obstacle.

2. Installation :

- Sélectionnez le mandrin correct pour la taille de votre cartouche (calibre 338, .336 pouce).
- Insérez le mandrin dans l'outil de tournage de manière sécurisée.
- Ajustez le mandrin pour qu'il soit à .002 pouce en dessous du diamètre de la balle pour un fonctionnement optimal.

3. Utilisation :

- Allumez l'outil de tournage NT4000 et laissez-le atteindre la vitesse de fonctionnement.
- Approchez progressivement la cartouche du mandrin, en appliquant une pression constante.

- Surveillez le processus de près pour vous assurer que le mandrin fonctionne correctement.
- Après utilisation, éteignez l'outil et retirez soigneusement le mandrin.

4. Entretien PostUtilisation :

- Nettoyez le mandrin et l'outil de tournage après chaque utilisation pour maintenir les performances.
- Rangez les mandrins dans un étui de protection pour éviter les dommages.

Instructions d'Élimination

- Éliminez tout mandrin endommagé ou inutilisable conformément aux réglementations locales.
- Ne jetez pas les composants en acier inoxydable dans les ordures ordinaires ; envisagez des options de recyclage lorsque cela est possible.
- Assurez-vous que tous les composants sont retirés de la zone de travail pour éviter les accidents.

Informations de Contact pour un Soutien Supplémentaire

Pour toute question ou préoccupation concernant l'utilisation, la sécurité ou l'entretien des mandrins de tournage en acier inoxydable, veuillez contacter votre distributeur local ou consulter le site Web du fabricant pour obtenir une assistance supplémentaire.

Conclusion

En suivant ces instructions de sécurité, vous pouvez garantir une expérience sûre et efficace avec vos mandrins de tournage en acier inoxydable de Sinclair International. Priorisez toujours la sécurité et restez informé des meilleures pratiques pour utiliser les outils de recharge. Merci de votre engagement envers la sécurité et la qualité dans vos processus de recharge.

À propos de nous

Brownells France

Brownells France - Le plus grand fournisseur d'Accessoires pour le tir, Pièces détachées & Outils d'Armurier

www.brownells.fr