

# Mandrins de tournage du collet en acier inoxydable - Mandrin de tournage du collet, inox, calibre 270 (.275")

[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 du collet, inox, calibre 270 \(.275"\)](#)
- Fabricant: [SINCLAIR INTERNATIONAL](#)
- Référence: 749001163
- N° fabr.: NTA27
- Calibre: 6.8mm,270 Caliber
- Diamètre: 0.275
- Poids du colis: 0.032kg
- Hauteur d'expédition: 10mm
- Largeur d'expédition: 13mm
- 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 le Mandrin de Tournage en Acier Inoxydable de Sinclair International. Ce guide fournit des instructions de sécurité essentielles pour garantir une utilisation sûre et efficace du produit. Veuillez lire toutes les sections attentivement avant d'utiliser le mandrin.

## Directives Générales de Sécurité

- Assurez-vous que le produit est utilisé conformément aux instructions du fabricant.
- Gardez le produit hors de portée des enfants et des personnes vulnérables.
- Inspectez le mandrin pour tout dommage visible avant utilisation. Ne pas utiliser de produits endommagés.
- Portez toujours un équipement de protection individuelle (EPI) approprié, comme des lunettes de sécurité et des gants, lors de la manipulation ou de l'utilisation du mandrin.
- Soyez conscient de votre environnement et assurez-vous d'un espace de travail sûr, exempt de distractions.
- Signalez tout produit dangereux ou tout accident aux autorités compétentes.

## Précautions de Sécurité Spécifiques à l'Utilisation

### • Manipulation :

- Manipulez le mandrin avec soin pour éviter les blessures causées par des bords tranchants.
- Ne tentez pas de modifier ou d'altérer le mandrin de quelque manière que ce soit.

### • Utilisation :

- Utilisez toujours le mandrin avec des outils et équipements compatibles.
- Assurez-vous que le mandrin est solidement fixé avant utilisation pour éviter les accidents.

### • Stockage :

- Rangez le mandrin dans un endroit sec et sûr lorsqu'il n'est pas utilisé pour éviter la corrosion et les dommages.
- Conservez le mandrin dans son emballage d'origine ou dans un étui de protection.

## Instructions pour l'Installation et l'Utilisation

### 1. Préparation :

- Rassemblez tous les outils et matériaux nécessaires avant de commencer.
- Assurez-vous que l'espace de travail est propre et organisé.

### 2. Installation :

- Sélectionnez la taille de mandrin appropriée pour votre cartouche.
- Fixez le mandrin solidement à votre outil de tournage (par exemple, NT4000) en suivant les instructions du fabricant.
- Vérifiez que le mandrin est correctement positionné et verrouillé en place.

### **3. Utilisation :**

- Ajustez les paramètres de l'outil de tournage selon les spécifications pour la taille du mandrin.
- Faites tourner le mandrin lentement et régulièrement pour garantir un enlèvement de matériau uniforme.
- Surveillez le processus de près pour éviter une pression excessive ou une accumulation de chaleur.

### **4. Après Utilisation :**

- Après utilisation, détachez soigneusement le mandrin de l'outil de tournage.
- Nettoyez le mandrin pour enlever les débris ou résidus.
- Inspectez le mandrin pour tout signe d'usure ou de dommage.

## **Instructions de Mise au Rebut**

- Éliminez le produit conformément aux réglementations locales.
- Ne jetez pas le mandrin dans les déchets ménagers ordinaires s'il est endommagé ou cassé.
- Envisagez des options de recyclage pour les composants en acier inoxydable, le cas échéant.

## **Informations de Contact pour un Support Supplémentaire**

Pour toute question ou préoccupation concernant le produit, veuillez vous référer aux informations de contact du fabricant fournies avec votre achat.

En suivant ces instructions de sécurité, vous pouvez garantir une expérience sûre et efficace avec votre Mandrin de Tournage en Acier Inoxydable de Sinclair International. Merci de votre attention à la sécurité.

# 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](http://www.brownells.fr)