

Mandrins de tournage du collet en acier inoxydable - Mandrin de tournage du collet, inox, 22 CALIBER (.222")

[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, 22 CALIBER \(.222"\)](#)
- Fabricant: [SINCLAIR INTERNATIONAL](#)
- Référence: 749001185
- N° fabr.:
- Calibre: 22 Caliber
- Diamètre: 0.222
- Poids du colis: 0.032kg
- Hauteur d'expédition: 10mm
- Largeur d'expédition: 3mm
- 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 Sinclair International](#)
- [À propos de nous](#)

Guide de Sécurité pour les Mandrins de Tournage en Acier Inoxydable Sinclair International

Introduction

Merci d'avoir choisi les Mandrins de Tournage en Acier Inoxydable Sinclair International. Ce guide fournit des informations de sécurité importantes et des instructions pour garantir une utilisation sûre et efficace de ce produit. Veuillez lire ce guide attentivement avant d'utiliser les mandrins.

Directives Générales de Sécurité

- Assurez-vous toujours que l'espace de travail est propre et dégagé d'obstacles.
- Utilisez des équipements de protection individuelle (EPI) appropriés, tels que des lunettes de sécurité et des gants.
- Gardez le produit hors de portée des enfants et des utilisateurs non autorisés.
- Inspectez toujours les mandrins pour détecter d'éventuels dommages avant utilisation. Ne pas utiliser de mandrins endommagés.
- Suivez toutes les instructions pour le stockage et l'entretien afin de prolonger la durée de vie du produit.
- Signalez toute condition dangereuse ou tout accident aux autorités compétentes.

Précautions de Sécurité Spécifiques à l'Utilisation

- Assurez-vous que les mandrins sont utilisés uniquement à leur fin prévue : tournage et expansion pour les cartouches de 22 calibres.
- Ne dépassez pas les tolérances spécifiées de .002 pouce en dessous du diamètre de la balle pour les mandrins de tournage et .001 pouce en dessous du diamètre de la balle pour les mandrins d'expansion.
- Utilisez l'outil de tournage NT4000 et l'outil de tournage NT5000 comme spécifié dans les instructions du produit.
- Les mandrins de gros calibre (35 à 50 calibres) ne doivent être utilisés qu'avec le corps d'expansion de gros calibre.
- Évitez tout contact direct avec les bords tranchants des mandrins pour prévenir les blessures.
- Fixez toujours correctement les mandrins dans l'outil de tournage avant utilisation.

Instructions pour l'Installation et l'Utilisation

1. Préparation :

- Rassemblez tous les outils et matériaux nécessaires avant de commencer l'installation.
- Assurez-vous que l'espace de travail est bien éclairé et ventilé.

2. Installation :

- Insérez soigneusement le mandrin dans l'outil de tournage NT4000 ou NT5000.
- Assurez-vous que le mandrin est bien fixé pour éviter tout mouvement pendant l'utilisation.
- Vérifiez que le mandrin est correctement aligné pour un tournage précis.

3. Utilisation :

- Ajustez l'outil de tournage selon les instructions du fabricant pour des performances optimales.
- Tournez le mandrin lentement et régulièrement pour obtenir le tournage ou l'expansion du col souhaité.
- Surveillez régulièrement l'opération pour garantir la sécurité et l'efficacité.
- Si vous remarquez des bruits ou des vibrations inhabituels, arrêtez immédiatement l'utilisation de

l'outil et inspectezle.

4. Après Utilisation :

- Nettoyez les mandrins après chaque utilisation pour éliminer tout débris ou résidu.
- Rangez les mandrins dans un endroit sec et sécurisé pour éviter les dommages.

Instructions d'Élimination

- Éliminez tout mandrin endommagé ou usé conformément aux réglementations locales.
- Ne jetez pas les mandrins dans les déchets ménagers ordinaires ; vérifiez les options de recyclage pour les produits métalliques.

Informations de Contact pour un Support Supplémentaire

Pour toute question ou besoin de soutien concernant les Mandrins de Tournage en Acier Inoxydable Sinclair International, veuillez vous référer aux informations de contact du fabricant fournies avec votre produit.

En suivant ces instructions de sécurité et ces directives, vous pouvez garantir une expérience sûre et efficace avec vos Mandrins de Tournage en Acier Inoxydable 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