

Mandrins de tournage en acier inoxydable pour gros calibres - Mandrin grand calibre pour tournage de collet, inox, 416 CALIBER (.414")

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

Les mandrins de tournage et d'expansion en acier inoxydable de 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 0,002 pouce sous le diamètre de la balle et les mandrins d'expansion sont à 0,001 pouce sous le diamètre de la balle. La forme et la surface de tous les mandrins résultent de nombreuses années d'expérimentation par de nombreux experts en rechargement. Nos mandrins de tournage en carbure sont rectifiés avec précision à partir de blocs de carbure solide, ce qui permet d'obtenir des tolérances encore plus serrées. Tous les mandrins en carbure sont rectifiés à 0,002 pouce sous le 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 serrées des mandrins. Les mandrins de gros calibre (35 à 50 calibres) ne s'adaptent qu'au corps d'expansion pour gros calibres et à l'outil de tournage NT-5000.



Caractéristiques

- Nom: [Mandrin grand calibre pour tournage de collet, inox, 416 CALIBER \(.414"\)](#)
- Fabricant: [SINCLAIR INTERNATIONAL](#)
- Référence: 749002093
- N° fabr.: NTA41
- Calibre: 416 Caliber
- Diamètre: 0.414
- Poids du colis: 0.068kg
- Hauteur d'expédition: 1mm
- Largeur d'expédition: 83mm
- Longueur d'expédition: 146mm

Détails de l'article

Fabriqué au USA

Table des matières

- [Page d'accueil](#)
- [Guide de sécurité pour les mandrins de tournage en acier inoxydable de gros calibre](#)
- [À propos de nous](#)

Guide de sécurité pour les mandrins de tournage en acier inoxydable de gros calibre

Introduction

Merci d'avoir choisi les mandrins de tournage en acier inoxydable de gros calibre de Sinclair International. Ce guide fournit des informations importantes sur la sécurité et des instructions pour une utilisation correcte de ce produit. Veuillez lire ce guide attentivement pour assurer un fonctionnement sûr et efficace.

Directives générales de sécurité

- Sécurité du produit :** Ce produit est conçu pour une utilisation sûre lorsque vous suivez les instructions fournies. Assurez-vous de comprendre toutes les précautions de sécurité avant de l'utiliser.
- Rappels améliorés :** Restez informé de tout rappel de produit. Si vous recevez un avis de rappel, suivez les instructions fournies pour retourner ou disposer du produit.
- Achats en ligne :** Lorsque vous achetez ce produit en ligne, assurez-vous que le vendeur respecte les exigences de sécurité similaires à celles des magasins physiques.
- Focus spécial sur le consommateur :** Ce produit n'est pas destiné à être utilisé par des enfants. Gardez-le hors de portée des mineurs.
- Point de contact de l'UE :** Pour toute question de sécurité, veuillez vous référer au point de contact basé dans l'UE fourni par le fabricant.
- Alertes rapides :** Vérifiez régulièrement la plateforme Safety Gate de l'UE pour des mises à jour concernant les produits dangereux.

Précautions de sécurité spécifiques à l'utilisation

- Portez toujours un équipement de protection approprié, y compris des lunettes de protection et des gants, lors de la manipulation et de l'utilisation des mandrins de tournage.
- Assurez-vous que les zones de travail sont propres et dégagées pour éviter les accidents lors de l'utilisation.
- Ne pas utiliser de mandrins qui présentent des signes de dommage ou d'usure. Inspectez-les régulièrement pour détecter d'éventuels défauts.
- Gardez vos mains et d'autres parties du corps éloignées des pièces en rotation pendant l'opération.
- Suivez toutes les instructions concernant le montage correct des mandrins pour éviter les accidents.
- Ne dépassez pas les spécifications recommandées pour les tailles de calibre et les dimensions.

Instructions pour l'installation et l'utilisation

1. Préparation :

- Assurez-vous que la zone de travail est bien éclairée et organisée.
- Rassemblez tous les outils nécessaires et l'équipement de sécurité avant de commencer.

2. Installation :

- Sélectionnez la taille de mandrin appropriée pour votre calibre (calibre 416 avec un diamètre de 0,414 pouces).
- Fixez le mandrin de manière sécurisée à l'outil de tournage NT5000 ou au corps d'expansion de gros calibre.
- Vérifiez que le mandrin est bien en place et ne tremble pas.

3. Utilisation :

- Ajustez l'outil de tournage NT4000 si nécessaire pour assurer un fonctionnement cohérent.
- Lorsque vous utilisez le mandrin, maintenez une main stable et évitez d'appliquer une force excessive.
- Surveillez de près l'opération pour vous assurer que le mandrin fonctionne correctement.

4. Après utilisation :

- Après utilisation, nettoyez le mandrin avec un chiffon doux pour enlever toute débris ou résidu.
- Rangez le mandrin dans un endroit sûr et sec, à l'abri de l'humidité et des températures extrêmes.

Instructions de mise au rebut

- Disposez de tout mandrin endommagé ou usé conformément aux réglementations locales.
- Ne jetez pas le produit dans les déchets généraux. Au lieu de cela, recyclez les matériaux lorsque cela est possible.
- Suivez toutes les instructions de mise au rebut fournies par les autorités locales de gestion des déchets.

Informations de contact pour un soutien supplémentaire

Pour toute assistance ou question concernant la sécurité et l'utilisation correcte, veuillez vous référer aux informations de contact fournies par le fabricant ou le détaillant auprès duquel vous avez acheté le produit.

En suivant les directives et instructions décrites dans ce document, vous pouvez garantir une expérience sûre et efficace avec vos mandrins de tournage en acier inoxydable de gros calibre. 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