



**PEDERSOLI DAVIDE® & C. S.n.c.**  
25063 GARDONE V.T. (BS) – ITALY  
Via Artigiani, 57 – P. O. Box 150  
Tel. 030.8915000 – fax 030.8911019  
[www.davide-pedersoli.com](http://www.davide-pedersoli.com) – [info@davidepedersoli.com](mailto:info@davidepedersoli.com)



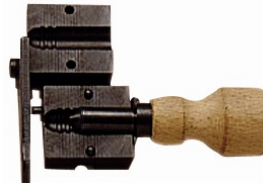
## PALLOTTIERI PROFESSIONALI



USA 307



USA 308



USA 302  
USA 304  
USA 309



USA 316

I pallottieri professionali Pedersoli vengono realizzati con l'impiego di fresatrici a controllo numerico. Su ogni metà dello stampo è presente una serie di micro solchi paralleli per assicurare lo sfogo dei gas e delle pressioni di fusione; le cavità subiscono una lavorazione di rettifica per garantire l'assenza di rugosità nella superficie del proiettile ottenuto dopo la colata. Tutti i blocchi, finiti con una brunitura nera per essere protetti dall'ossidazione, possono essere installati sulle pinze universali dotate di robuste impugnature in legno.

Il blocchetto fondipalle dovrà essere accuratamente sgrassato prima dell'uso. A tale scopo è consigliabile immergerlo per alcuni minuti in un bagno formato da agenti sgrassanti (benzolo, solvente nitro, trielina ecc.). Prima di iniziare le operazioni di colata del metallo fuso il pallottiere dovrà essere riscaldato. Per evitare danneggiamenti non è consigliabile il riscaldamento direttamente sulla fiamma. Il sistema migliore è quello di colare nello stampo una serie di dieci/dodici palle che poi andranno depositate nel crogiolo. Il pallottiere può essere scaldato anche interponendo tra esso e la sorgente di calore una reticella rompifiamma al fine di evitare il contatto diretto con la fiamma stessa.

Impiegando un crogiolo elettrico, il preriscaldamento potrà essere effettuato appoggiando il blocchetto chiuso sul bordo piatto del crogiolo.

Per versare nello stampo il piombo fuso si può utilizzare un mestolino versatore (dipper) avente il foro del canale di uscita abbastanza ampio. Dopo aver chiuso, facendola scorrere, la piastrina taglia materozza avvitata sulla parte superiore di una delle metà del blocchetto, accostare il foro presente al centro della piastrina al beccuccio del dipper, tenendo il dipper stesso orizzontale e la pinza ruotata di 90°. Mantenendo pinza e dipper bene uniti fra loro, ruotare entrambi gli attrezzi in modo che la pinza assuma la posizione orizzontale e il dipper ruoti di 90° in senso antiorario.

Tenere il beccuccio del dipper qualche istante ben aderente alla piastrina del fondipalle, affinché il peso della colonna di piombo fuso faccia ben assestare il metallo all'interno della cavità evitando, in tal modo, la formazione di soffiature (bolle d'aria) e garantendo la creazione di un proiettile perfetto.

A questo punto riportare rapidamente il dipper in posizione orizzontale separandolo dallo stampo; resterà sulla piastrina una piccola quantità di piombo che solidificherà in pochi secondi, indicando così che la temperatura del piombo fuso e del blocchetto hanno raggiunto il valore ideale.

Qualora venga utilizzato un crogiolo elettrico per la fusione del piombo, mantenere il fondipalle ben aderente al beccuccio della valvola e riempire adeguatamente lo stampo. Se il piombo dovesse defluire troppo lentamente si potrà procedere all'allargamento del foro della valvola del crogiolo.

Appena solidificata la palla, aprire la piastrina battendo con un mazzuolo di legno o di plastica sulla sua coda; la rotazione della piastrina provocherà il taglio della parte di piombo in eccesso (materozza).

Aprondo poi il blocchetto la palla dovrebbe cadere spontaneamente; se ciò non avvenisse battere con il mazzuolo sulle estremità dei manici oppure sulla cerniera della pinza. Evitare di colpire il blocchetto per non danneggiarlo in maniera irreparabile.

Dopo l'uso è consigliabile fare raffreddare il blocchetto lasciandolo pieno di piombo. Togliere poi la palla, oliarlo abbondantemente e riporlo con cura. Prima del suo successivo uso si dovrà procedere nuovamente alla sgrassatura.

Tuttavia, se si prevede di utilizzare il fondipalle a distanza di pochi giorni, lo si potrà lasciare con il piombo solidificato all'interno della cavità e svuotarlo soltanto prima dell'uso. Tale accorgimento sarà sufficiente a preservare l'ossidazione delle cavità per un certo tempo.

Codice Blocco	Ø Cavità	Ø (inches)	Ø (mm)	Peso ca. (grs)
<b>PALLE TONDE</b>				
USA 307-308	2	.308	7,82	46
USA 307-310	2	.310	7,87	47
USA 307-315	2	.315	8	49
USA 307-320	2	.320	8,13	50
USA 307-323	2	.323	8,2	51
USA 307-330	2	.330	8,38	55
USA 307-345	2	.345	8,76	60
USA 307-354	2	.354	8,99	66
USA 307-362	2	.362	9,19	71
USA 307-375	2	.375	9,52	80
USA 307-390	2	.390	9,9	95
USA 307-395	2	.395	10,03	97
USA 307-400	2	.400	10,16	99
USA 307-410	2	.410	10,41	107
USA 307-424	2	.424	10,77	109
USA 307-430	2	.430	10,92	121
USA 307-435	2	.435	11,05	123
USA 307-437	2	.437	11,1	124
USA 307-440	2	.440	11,18	131
USA 307-445	2	.445	11,3	133
USA 307-447	2	.447	11,35	134
USA 307-451	2	.451	11,45	136
USA 307-454	2	.454	11,53	139
USA 307-457	2	.457	11,61	142
USA 307-462	2	.462	11,73	148
USA 307-464	2	.464	11,78	151
USA 307-490	2	.490	12,45	177
USA 307-498	2	.498	12,65	187
USA 307-504	2	.504	12,8	193
USA 307-531	2	.531	13,49	225
USA 307-535	2	.535	13,59	227
USA 306-562	1	.562	14,27	240
USA 306-575	1	.575	14,6	285
USA 306-614	1	.614	15,6	345
USA 306-675	1	.675	17,14	450
USA 306-682	1	.682	17,32	470
USA 306-715	1	.715	18,16	545
USA 306-732	1	.732	18,59	585
USA 316	PINZE CON MANICI IN LEGNO PER BLOCCO PALLOTTIERE IN ACCIAIO			

Codice Blocco	Ø Cavità	Ø (inches)	Ø (mm)	Peso ca. (grs)
<b>PALLE MAXI</b>				
USA 308-333	1	.333	8,46	190
USA 308-454	1	.454	11,53	250
USA 308-504	1	.504	12,80	360
USA 308-540	1	.540	13,72	420
<b>PALLE MINIE</b>				
USA 304-350	1	.350	8,89	200
USA 304-400	1	.400	10,16	316
USA 304-447	1	.447	11,35	350
USA 309-450	1	.450	11,43	310
USA 302-547	1	.547	13,89	520
USA 309-577	1	.577	14,65	620
USA 309-580	1	.580	14,73	640
USA 309-585	1	.585	14,86	680
<b>PALLE CONICHE PER AVANCARICA</b>				
USA 303-451	1	.451	11,45	485
USA 308-347	1	.347	8,81	200
USA 318-400	1	.400	10,16	310
USA 308-451	1	.451	11,45	535
USA 318-451	1	.451	11,45	500
<b>PALLE CONICHE PER RETROCARICA</b>				
USA 303-458	1	.458 dia.	11,63	405
USA 303-459	1	.459 dia.	11,66	500
USA 303-512	1	.512 dia.	13	450
<b>PALLE SPITZER</b>				
USA 311-459	1	.459 dia.	11,66	500
<b>PALLE PER CARTUCCIA DI CARTA</b>				
<i>Modern Design</i>				
USA 317-458	1	.458	11,63	380
USA 317-541	1	.541	13,74	525
<i>Original Design</i>				
USA 319-458	1	.458	11,63	380
USA 319-541	1	.541	13,74	530

**ATTENZIONE:**

Oggetti in piombo fusi o stampati espongono voi e gli altri a rischi, quali causare difetti natali, altri pericoli per la riproduzione e cancro.

**RIDURRE L'ESPOSIZIONE:**

Le contaminazioni da piombo nell'aria, nel suolo e sulla pelle sono invisibili. Tenere lontano bambini e donne in gravidanza durante l'utilizzo e fino ad una completa pulizia. Il rischio può essere ridotto, ma non eliminato, con una forte ventilazione, lavando le mani immediatamente dopo l'uso di questi prodotti, prima di mangiare o fumare. Raccomandiamo una pulizia attenta di superfici e pavimenti con stracci usa e getta, se sporchi da polvere da piombo. Utilizzare un prodotto specifico per piombo con EDTA, o un detergente contenente alta quantità di fosfato (come molti detergenti utilizzati nella lavastoviglie) e richiudete gli stracci isolandoli per l'eliminazione.