



[www.ProLux3D.com](http://www.ProLux3D.com)

Vielen Dank für ihren Einkauf.

Wandhalterung für T4E HDR .50 Revolver / HDS .68 Shotgun.

Material: PETG Kunststoff.

Herstellung im FDM 3D Druck.

Die Lieferung erfolgt wie in der Beschreibung erwähnt ohne Finish.  
Ohne Finish bedeutet das die gedruckten Teile direkt aus dem Drucker ohne irgendeine Nachbearbeitung geliefert werden. Eine Nachbearbeitung ist teilweise erforderlich um Produktreste und scharfe Kanten zu entfernen.

Vor der Nutzung bitte Produktreste und scharfe Kanten mit einer Feile ( z.B. Nagelfeile ) entfernen.

#### **Montagehinweis:**

Alle Schrauben nur von Hand leicht andrehen. Es darf kein Akkuschrauber o.ä. zum festziehen der Schrauben benutzt werden. Sie könnten die Halterung beschädigen.

Für Wandhalterung HDR .50.

Legen sie die Führungsnippel in die Aussparungen der Wandplatte und drehen die beigefügten Schrauben von Hand leicht fest.

-----  
Für die Befestigung an der Wand benötigen sie einen 6 mm Steinbohrer. Achten sie auf Kabel und Wasserleitungen. Bohren sie mit dem 6 mm Bohrer ein etwa 40 mm tiefes Loch.

Ich möchte meine Artikel stetig verbessern, wenn sie einen Verbesserungsvorschlag haben, teilen sie mir diesen unbedingt mit.

Eigenschaften PETG Kunststoff

Temperaturbeständig -40°C bis +65°C

Brandverhalten UL 94 B1

UV-Beständig

Resistent gegen die meisten Chemikalien ( Desinfizierbar )

PETG Elastizität 5-6%

Physiologisch Unbedenklich ( Lebensmittelecht )

Zu 100% Recyclebar ( Gelbe Tonne )

Formstabil bis +70° ( Wenn sie die Form etwas ändern möchten, vorsichtig mit einem Fön erwärmen und in die gewünschte Form bringen. )

MfG

Lux Metallbau und 3D Druck

U. Lux

Holstenstr. 2

49809 Lingen – Germany

info@ProLux3D.com

English:

Thank you for your purchase.

Wall Mount for T4E HDR .50 Revolver / HDS .68 Shotgun.

Material: PETG plastic.

Manufacturing in FDM 3D printing.

The delivery takes place as mentioned in the description without finish.

Unfinished means that the printed parts are delivered directly from the printer without any post-processing. Post-processing is sometimes required to remove product residue and sharp edges.

Before use, please remove product residue and sharp edges with a file (e.g. nail file).

Assembly note:

Tighten all screws only slightly by hand. No cordless screwdriver or similar may be used to tighten the screws. You could damage the bracket.

For wall bracket HDR .50.

Place the guide nipples in the recesses of the wall plate and lightly tighten the screws provided by hand.

-----  
-----

You need a 6 mm masonry drill bit to attach it to the wall. Watch out for cables and water pipes. Drill a hole about 40 mm deep with the 6 mm drill bit.

I would like to constantly improve my articles, if you have a suggestion for improvement, please let me know.

Properties PETG plastic

Temperature resistant -40°C to +65°C

Fire behavior UL 94 B1

UV-resistant

Resistant to most chemicals (can be disinfected)

PETG elasticity 5-6%

Physiologically safe (food safe)

100% recyclable (yellow bin)

Dimensionally stable up to +70° (If you want to change the shape, carefully heat it up with a hair dryer and bring it into the desired shape.)

MfG

Lux Metallbau und 3D Druck

U. Lux

Holstenstr. 2

49809 Lingen – Germany

info@ProLux3D.com