

Einbauanleitung für Visierteile

Vielen Dank das sie sich für meine Visierung entschieden haben.

Auf Grund der unterschiedlichen Herstellertoleranzen kann es zu Anpassarbeiten an meiner Visierungen sprich dem Schwalbenschwanz kommen.

Normaler weise sollte ein 3/8 Zoll Schwalbenschwanz in Ihrer Waffe eingearbeitet sein das sind ca. 9,6mm, gemessen an der breitesten Stelle des Schwalbenschwanzes.

Die Schwalbenschwänze an meinen Visierteilen haben eine Toleranz von ca. +- 0.01mm, die durch das besondere Herstellungsverfahren für jedes Visierteil eingehalten wird.

Die Anpassarbeiten sind in der Regel nur geringfügig und somit schnell erledigt, je nach dem wie weit der Waffenhersteller von der vorgegebenen Toleranz abweicht.

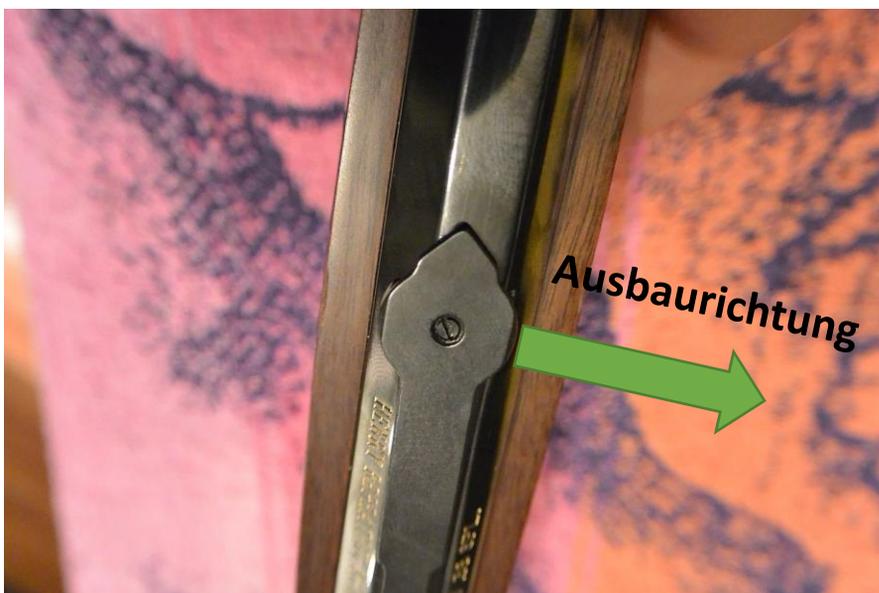
Die Nachfolgenden Schritte sollten nach der Reihenfolge der Auflistung abgearbeitet werden, um die bestmögliche Anpassung zu gewährleisten.

1. Der Ausbau der original Visierteile

Der Lauf zeigt von ihnen weg und sie stehen hinter der Waffe, dann ist die Ausbaurichtung der Visierung von **links** nach **rechts** .

Dieser Vorgang sollte mit einem Messing, Kupfer oder Hartholz Dorn, mittels eines Stahlhammers erfolgen.

Die Vorgehensweise ist bei Kimme und Korn gleich.



2. Erster Einbauversuch

Nach dem der Ausbau erledigt ist, versuchen sie nun die Kimme oder das Korn in den Schwalbenschwanz der Waffe zu schieben.

In den Überwiegenden Fällen gelingt dies ohne Nacharbeit.

Sollten sie ein Korn für einen Kornsockel bestellt haben, ist immer eine Anpassarbeit zu leisten, das ist Bauartbedingt nicht anders möglich um einen festen Halt im Kornträger zu gewährleisten !

Visierung mittig ausrichten Befestigungsschrauben handfest anziehen , mittlerer Verstell Keil für die Kimme montieren.

3. Kimme oder Korn passen nicht in den Schwalbenschwanz der Waffe wegen Eckenradius

In diesem Fall liegt es meistens nur an dem Eckenradius an der Schwalbenschwanzausfräsung der Waffe, da durch Abnutzungen des Fräasers die Kante nicht mehr scharf ist.

Da meine Schwalbenschwänze absolut scharfkantig sind müssen die mittels einer Feile diese etwas brechen sprich flach feilen.

Dann einen erneuten Einbauversuch starten in den meisten Fällen kann die Kimme oder das Korn nun montiert werden.



Diese beiden Kanten sind zu brechen

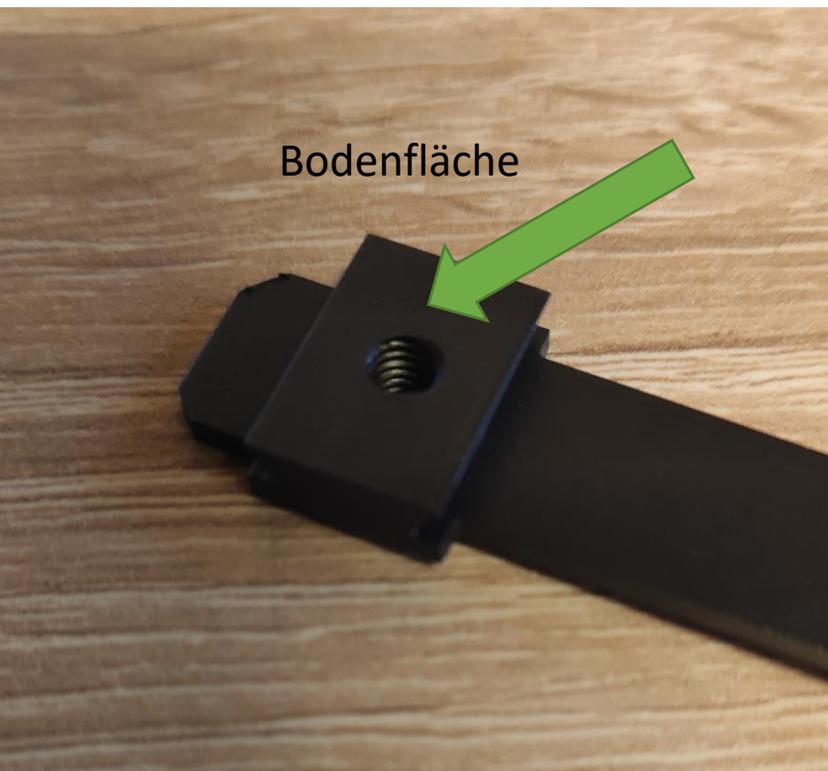
Nach dem Brechen der Kante sollten sie ein Maß von ca. 9,3mm messen. Das ist ausreichend um den Eckenradius zu kompensieren.

4. Schwalbenschwanz der Waffe ist kleiner als ein 3/8 Zoll (9,6mm)

In diesem Fall müssen sie von der Bodenfläche an Kimme oder Korn ca. 0,05mm bis max. 0,2mm mittels Scheifpapier Körnung 120 -180 , Feile oder Tellerschleifer je nach dem was sie zur Verfügung haben abtragen.

Immer wieder mal zwischen durch auf Passgenauigkeit testen, dieser Arbeitsgang garantiert den Einbau der Visierung.

Ganz WICHTIG niemals den 60Grad Winkel des Schwalbenschwanzes verändern !!!



Die Vorgehensweise an der Kimme ist 1 zu 1 auf das Korn übertragbar !!!

So nun ist der Umbau erfolgreich abgeschlossen und ich wünsche ihnen mit dem „Neuen“ verbesserten Visierbild viel Spaß und sportliche Erfolge.

Sollten noch Fragen offen sein dürfen sie mich gerne kontaktieren entweder über
Mail : heinwerkbau@t-online.de oder telefonisch unter 01601854401 oder 06361/915984

Ich wünsche ihnen einen schönen Tag
Harry Hein