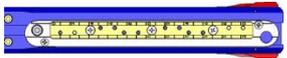
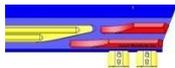


Bedienungsanleitung

Kapitel 1	Allgemeine Hinweise	Seite 3	
Kapitel 2	Der Aluschaft RS3 Revolution		
2.1	Schaftkappe	Seite 4	
2.2	Schaftbacke	Seite 7	
2.3	Griff	Seite 9	
2.4	Abzugsbügel	Seite 10	
2.5	Vorderschafterhöhung	Seite 11	
2.6	Profilschiene	Seite 12	
2.7	Zusatzgewicht	Seite 13	
2.8	Technische Daten	Seite 13	
2.9	Wartung Aluschaft	Seite 14	
Kapitel 3	Anschütz KK- Systeme einbauen		
3.1	Anschütz KK- Systeme einbauen	Seite 16	
3.2	Feinwerbau KK- System einbauen	Seite 18	
Kapitel 4	Standardgewehr FT300 System einbauen		
Kapitel 5	Freigewehrssystem einbauen		

Kapitel 6

Bedienungsanleitung 300m System

6.1 Einsetzen des Zylinders Seite 27

6.2 Zerlegen des Zylinders Seite 28

6.3 Basiskorntunnelträger Seite 30

6.4 Abzug einstellen Seite 31

6.5 Diopter / Korntunnel Seite 33

6.6 Pflege / Reinigung Seite 34

6.7 Waffenservice Seite 35



Kapitel 7

Empfehlenswertes Zubehör

Seite 36



1. Allgemeine Hinweise

Lieber Waffenbesitzer

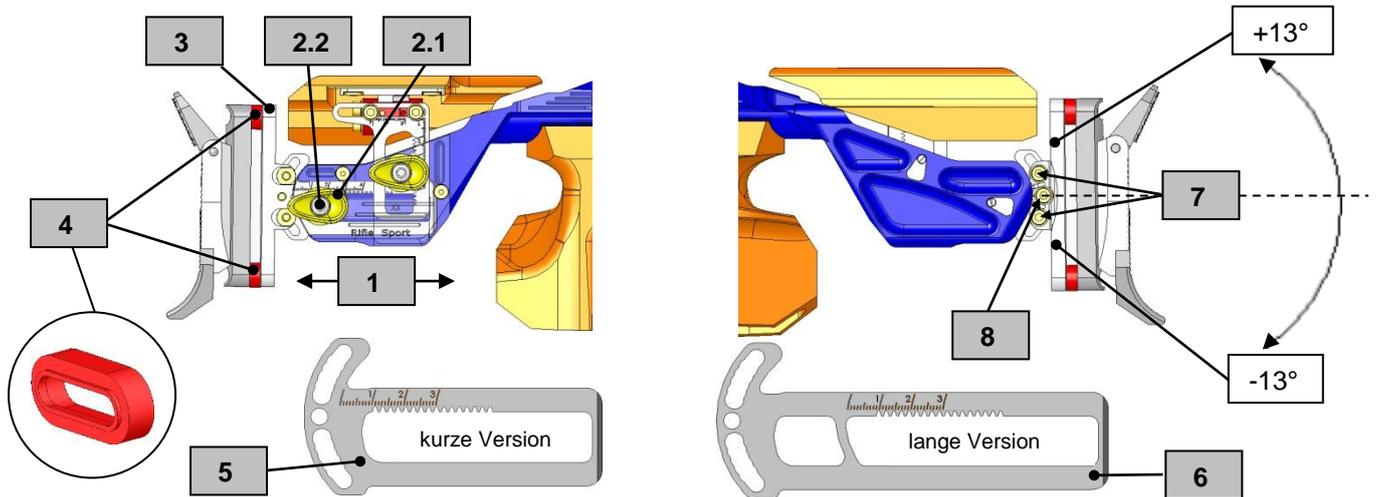
Wir gratulieren Ihnen zum Kauf dieser Waffe oder dem Aluschaft RS3 Revolution. Der Entscheid ist Ihnen sicher nicht schwer gefallen, sind unsere Matchwaffen weltweit erfolgreich im Einsatz. Eine ausgereifte Konstruktion und hervorragende Schussleistung sind die besonderen Merkmale unserer Produkte.

Beachten Sie bitte folgende Punkte, bevor Sie Ihre Waffe verwenden:

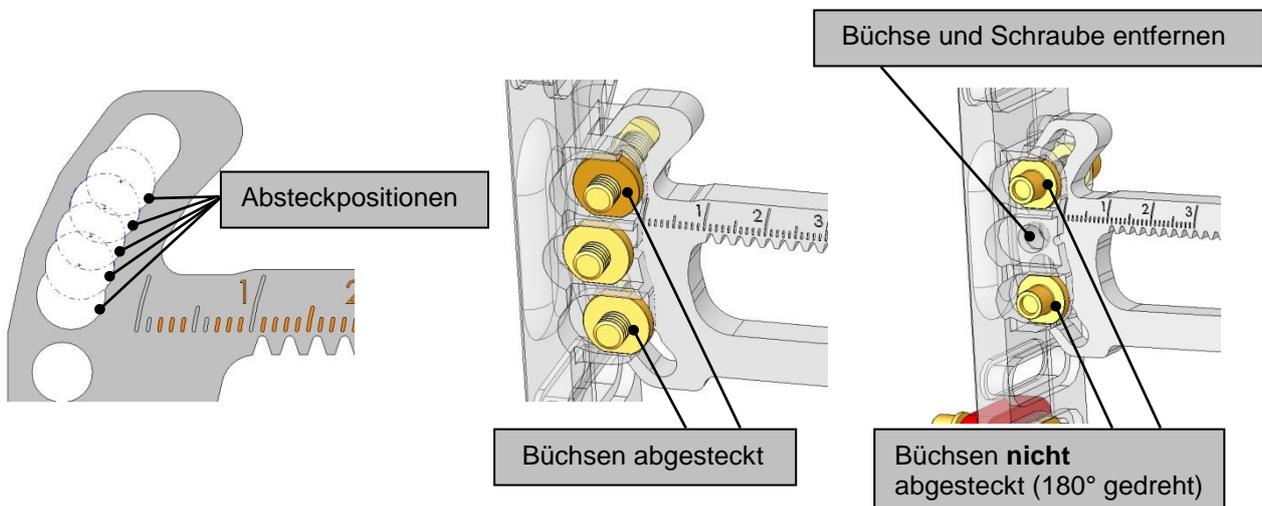
1. Betrachten Sie ein Gewehr immer als geladen, bevor Sie sich selber vom Gegenteil überzeugt haben. Tragen Sie das Gewehr nur mit geöffnetem Verschluss und entferntem Magazin, damit jedermann sehen kann, dass es nicht schussbereit ist.
2. Richten Sie die Mündung Ihres Gewehres nie auf etwas was Sie nicht treffen wollen (ob ungeladen oder geladen)!
3. Kontrollieren Sie vor dem Schiessen immer, ob Sie dem Kaliber der Waffe entsprechende Munition zur Verfügung haben.
4. Kontrollieren Sie vor dem Schiessen immer, dass der Lauf nicht durch Schmutz, Reinigungsmaterial oder andere Fremdkörper verstopft ist.
5. Der Sicherungshebel muss stets korrekt, entweder in der Position gesichert oder feuerbereit (roter Punkt sichtbar) eingerastet sein, niemals dazwischen !
Sichern Sie Ihre Waffe bis zur unmittelbaren Schussabgabe. Versichern Sie sich, dass die Schussrichtung frei ist, bevor Sie die Sicherung betätigen. Wenn Sie nicht schießen wollen oder die Sicherung betätigen, immer Finger weg vom Abzug! (Finger gestreckt!)
6. Abgesehen von der normalen Waffenpflege sollte das Zerlegen der Waffe nur durch einen autorisierten Fachmann erfolgen.
7. Die Lebensdauer Ihrer Waffe, insbesondere jene des Laufes, hängt von einer sehr sorgfältigen Pflege ab. Beachten Sie die entsprechenden Instruktionen der Bedienungsanleitung.
8. Eine Waffe darf nur durch eine sachkundige Person oder unter deren Aufsicht benutzt werden.

2.1 Schaftkappe

Die Schaftkappe kann über die Zahnstange mit dem Verstellrad **2.1** in der Längsachse **1** max. 40mm bewegt werden. Inbusschraube SW4.0 **2.2** zuerst lösen, damit das Verstellrad gedreht werden kann. Die Auslegerlänge der Schaftkappe kann mit den Distanzstücken **4** (6mm), die auf dem Support **3** montiert werden, beliebig verlängert werden. Die Zahnstange für die Schaftkappe ist in zwei verschiedenen Längen erhältlich (kurze Version **5** oder lange Version **6**). Die lange Version ist standardmässig bei der Lieferung montiert.

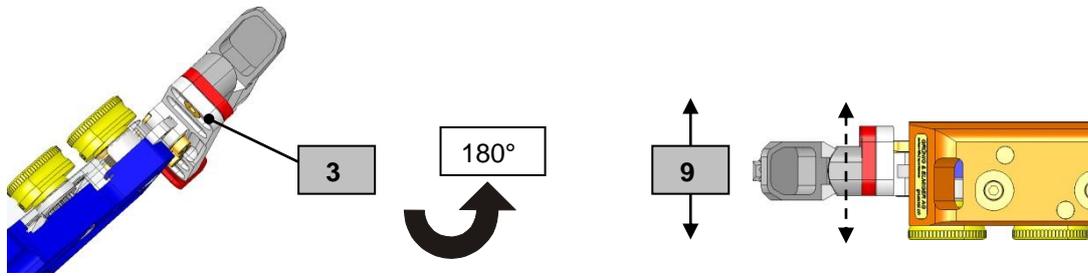


Wenn der Winkel des Supports **3** verstellt wird, **muss** die Sicherungs-Schraube Nummer **8** (neutrale Stellung) entfernt werden. Die beiden Schrauben **7** sind für das Lösen, resp. Klemmen des eingestellten Winkels ($\pm 13^\circ$) des Supports bestimmt.

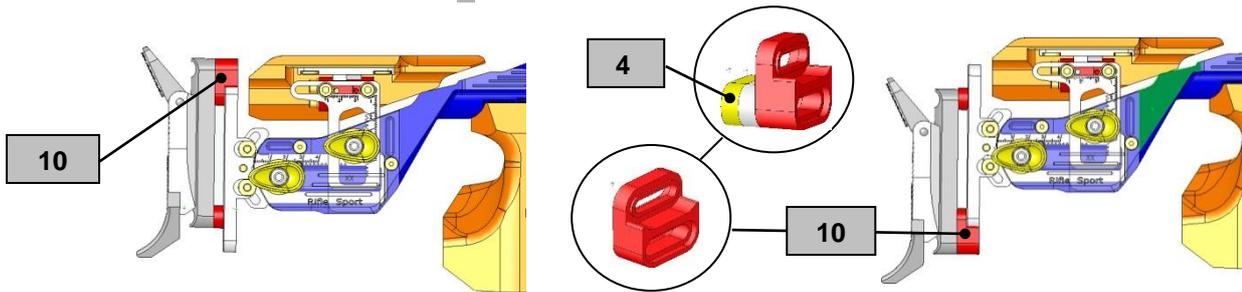


Auf den Absteckpositionen kann der Winkel des Supports zweimal um je 5° abgesteckt werden. Wir empfehlen Ihnen beim 300m Schiessen diese Einstellung. Der Support ist somit gesichert und kann sich nicht verdrehen.

Wenn Sie jedoch einen variablen Winkel bevorzugen, können die Büchsen um 180° gedreht werden. **Nicht** vergessen die Schraube **8** (neutrale Stellung) und die Büchse entfernen. Der Winkel des Supports ist jetzt frei $\pm 13^\circ$ einstellbar.

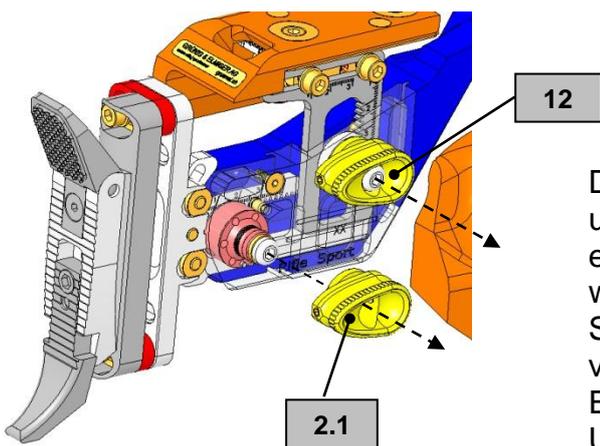
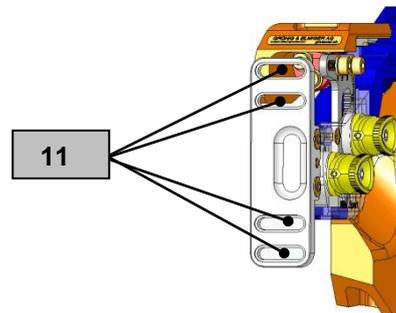


Der Support **3** kann in der Längsachse um 180° verdreht werden. Dieser ist asymmetrisch konstruiert. Somit kann die Schränkung des Hinterschaftes nach links oder nach rechts verlegt werden. Die Schaftkappe kann im weiteren auf dem Support seitlich verschoben werden **9**.

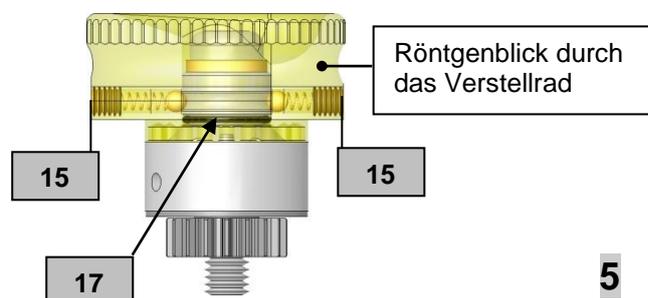
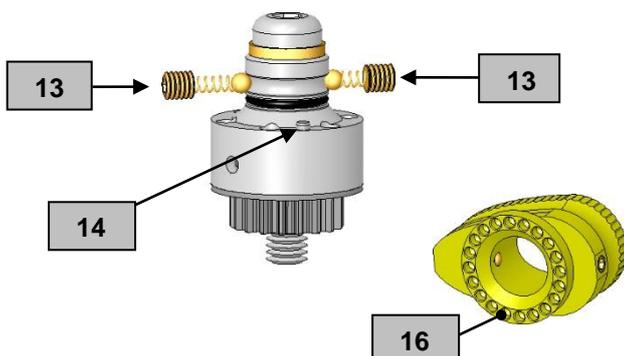


Mit der vertikalen Supportverlängerung **10**, die oben auf dem Support aufgesetzt wird, kann der Liegendschütze die Schaftkappe noch extremer nach oben auslagern. Die vertikale Supportverlängerung **10** kann auch unten aufgesetzt werden. Dies findet Anwendung beim Stehend-Schiessen. Wenn die Supportverlängerung benutzt wird, benötigen Sie immer **min. 1** Distanzstück. Auf der vertikalen Supportverlängerung **10** können auch Distanzstücke **4** zur horizontalen Verlängerung aufgebaut werden.

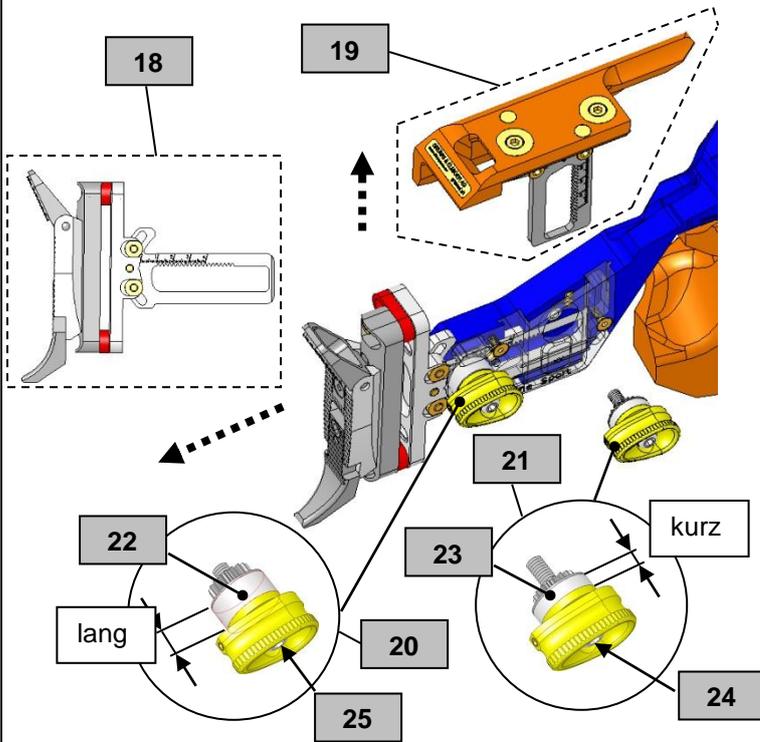
Die Nuten **11** auf der Supportverlängerung sind symmetrisch angeordnet.



Die Verstellräder der Schaftkappe **2.1** und Schaftbacke **12** können **ohne** Werkzeug einfach demontiert werden. Es werden dadurch weitere 30 Gramm Gewicht eingespart. Das Standardgewehr-Reglement schreibt zudem vor, dass während dem Wettkampf keine neuen Einstellungen vorgenommen werden dürfen. Um diese Bedingung zu erfüllen, können Sie einfach die Verstellräder abziehen.



Die Anpresskraft des Verstellrades kann einfach über die Inbusschrauben **13** verändert werden. Ab Werk sind die Inbusschrauben bündig **15** zur Aussenkontur eingestellt. Der Mitnehmerbolzen **14** garantiert die Kraftübertragung. Das Verstellrad kann auf dem Lochkreis **16** alle 18° auf dem Mitnehmerbolzen **14** neu abgesteckt werden. Der O-Ring **17** gewährleistet eine spielfreie Verbindung.



Das Verstellradmodul der Schaftkappe **20** und der Schaftbacke **21**, kann durch lösen der dazugehörigen Inbusschrauben **24** und **25** komplett aus der Bohrung herausgezogen werden. Die montierte Schaftkappe **18** oder die Schaftbacke **19** mit der Zahnstange kann danach ebenfalls herausgezogen werden.

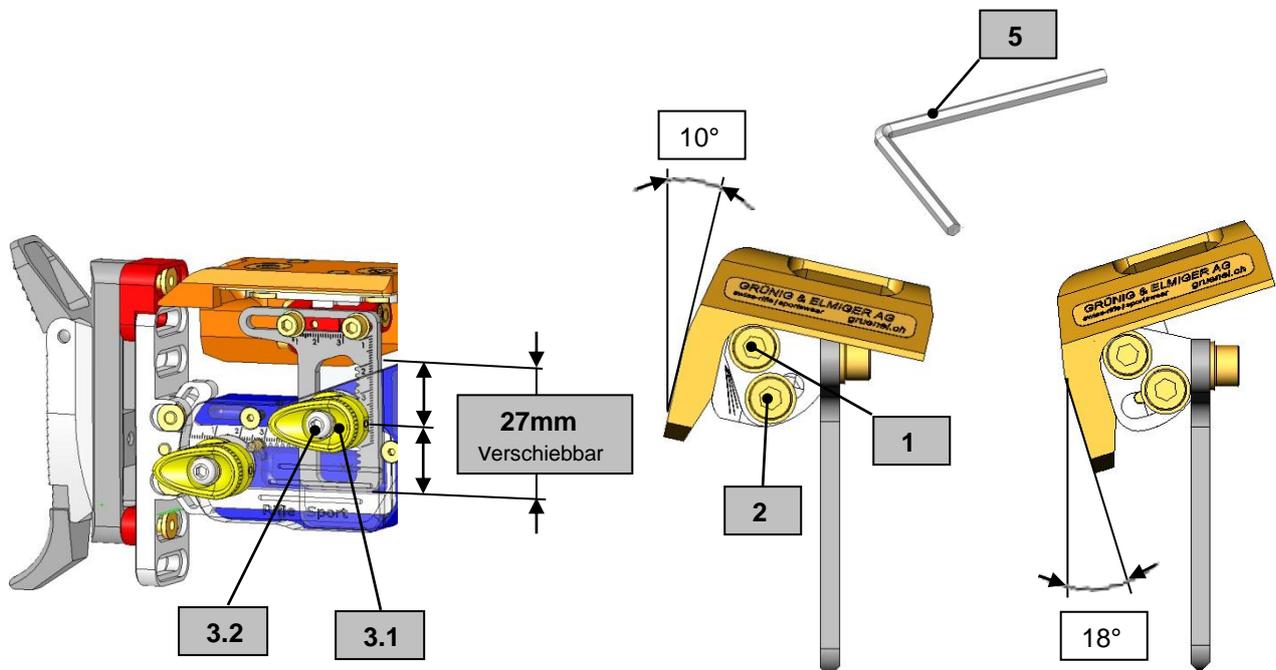
Achtung:
Die Verstellmechanismen **20** und **21** **nicht** vertauschen! Der Schaftkappenmechanismus hat eine lange **22**, der Schaftbackenmechanismus eine kurze Steckhülse **23**.



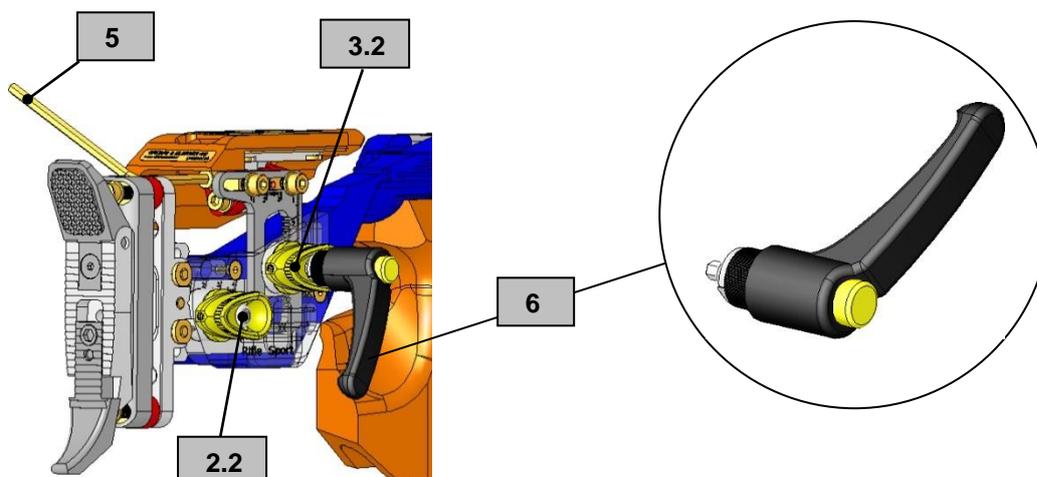
Fast alle auf dem Markt erhältlichen Schaftkappenmodelle sind auf unseren Support **3** montierbar (Eine kleine Auswahl finden Sie oben).

2.2 Schaftbacke

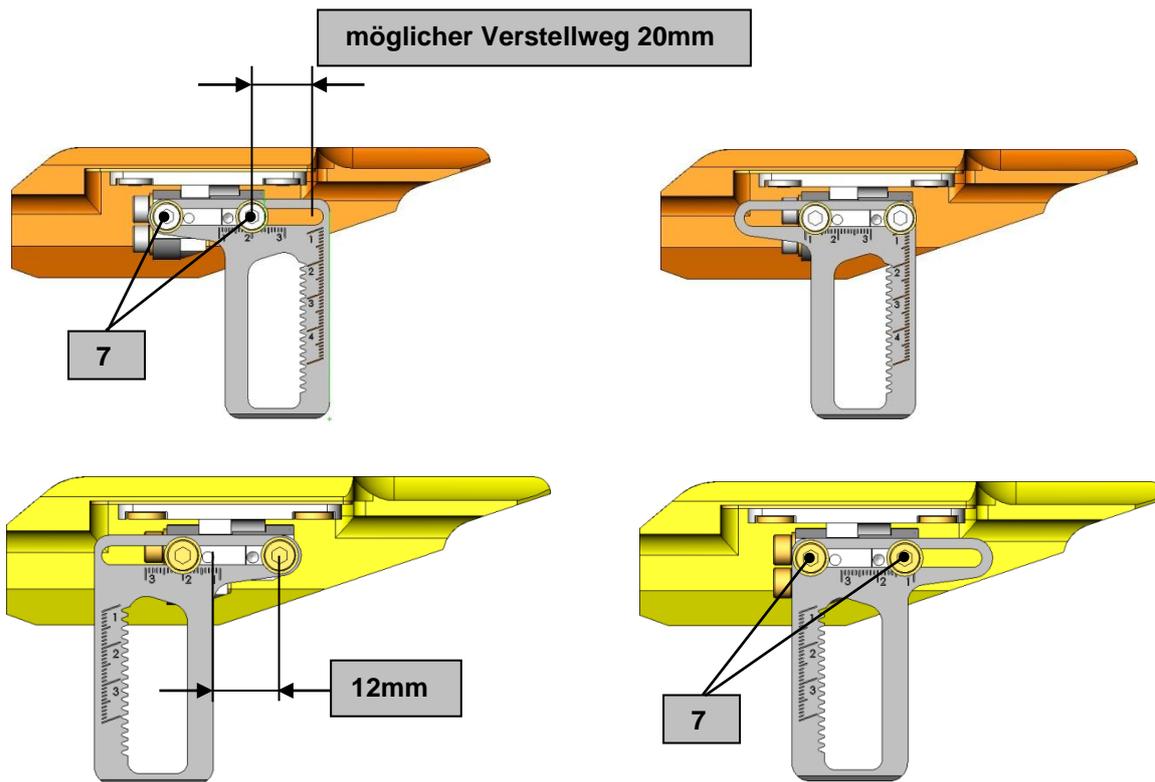
Die Schaftbacke kann über die Zahnstange, mit dem Verstellrad **3.1**, in der Höhe **max. 27mm** bewegt werden. Bevor das Verstellrad gedreht werden kann, muss die Inbusschraube **3.2** gelöst werden. Der Winkel der Schaftbacke kann durch das Lösen der Inbusschrauben **1** und **2** sehr einfach verstellt werden. Für das Lösen der beiden Inbusschrauben den mitgelieferten Spezialschlüssel **SW4.0 5** verwenden!



Mit dem mitgelieferten Klemmhebel **6**, mit Inbusschlüssel-Einsatz SW 4.0mm, werden die Inbusschrauben **2.2 + 3.2** der Verstellräder gelöst. Dieses Werkzeug kann bei allen anderen Inbusschrauben ebenfalls eingesetzt werden. Sämtliche Inbusschrauben haben die Schlüsselweite SW4.0mm.

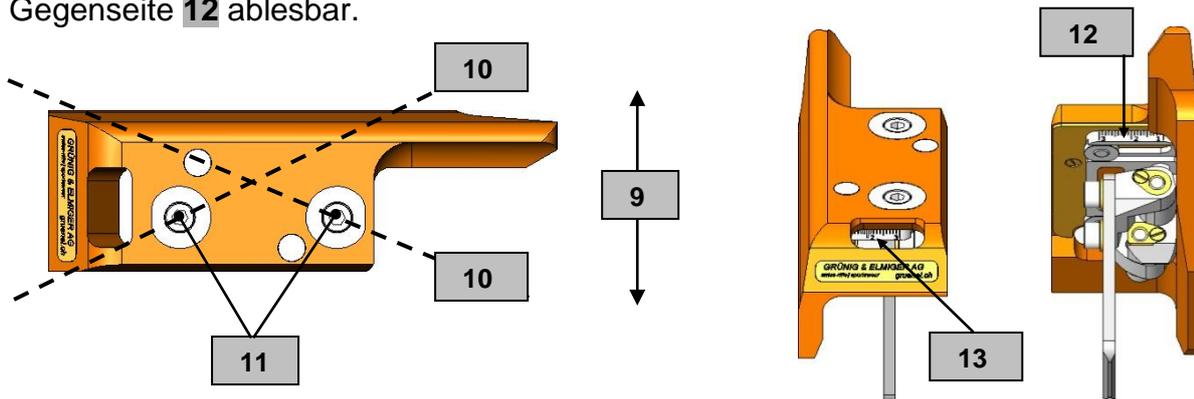


Die Schaftbacke kann in der Längsachse durch das Lösen der beiden Inbusschrauben **7** max. 20mm bewegt werden.



Die Zahnstange kann durch das Lösen der beiden Inbusschrauben **7** um 180° gedreht werden. Die Zahnstange ist auf beiden Seiten beschriftet. Wenn der Verschlusszylinder **nicht** mit der Schaftbacke **kollidiert**, kann die Schaftbacke um max. 12mm weiter nach vorne geschoben werden.

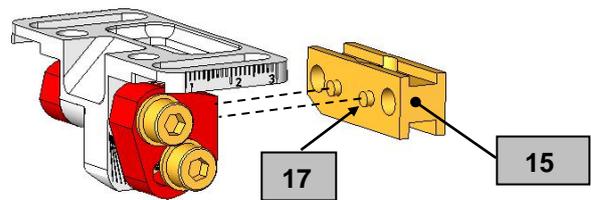
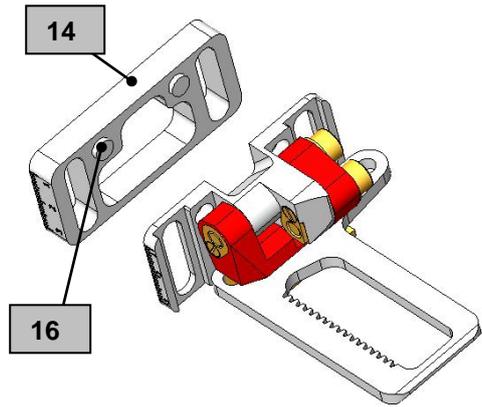
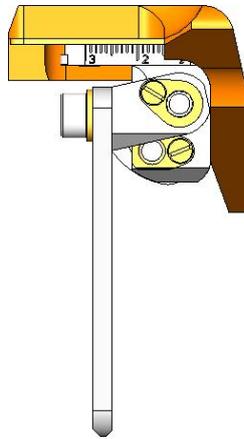
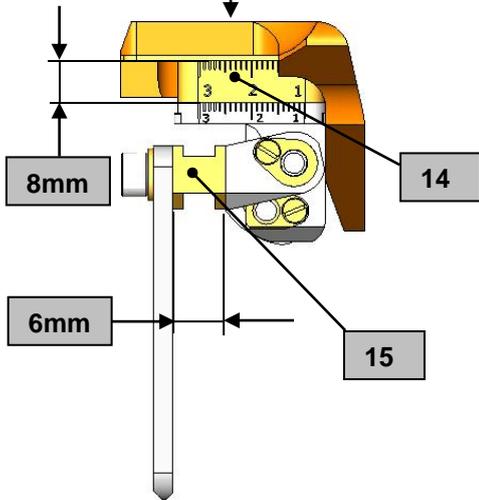
Die Schaftbacke kann in der Querachse seitlich **9** durch das Lösen der beiden Inbusschrauben **11** max. 18mm bewegt werden. Wie abgebildet, kann auch der Winkel **10** eingestellt werden. Der Zahlenraster ist durch das Sichtfenster **13** oder auf der Gegenseite **12** ablesbar.



Muss die Schaftbacke extrem nach oben verstellt werden, empfiehlt es sich eine Schaftbackenerhöhung **14** einzubauen. Diese ist 8mm hoch und ist, wie die Basisausführung, mit Zahlen beschriftet. Es können max. 3 Stück aufgebaut werden. Die Verwendung der Schaftbackenerhöhung(en) gewährleistet eine optimale Führung der Zahnstange. Für starke Seitenverstellung verwenden Sie ein Distanzstück **15**, welches 6mm breit ist. Die Schaftbackenerhöhung(en) und das Distanzstück können mit den Nocken **16** + **17** auf dem Gegenstück abgesteckt werden. Im Ersatzteilkatalog sind die Bestellnummern der beiden Teile ersichtlich.

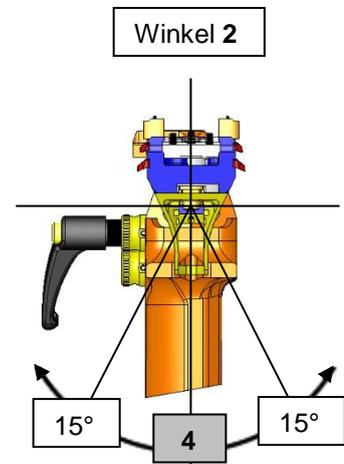
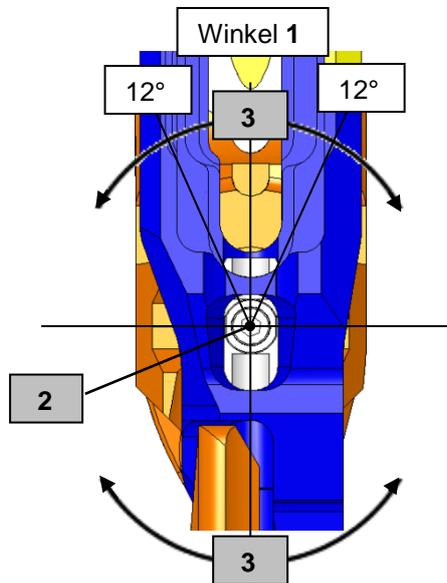
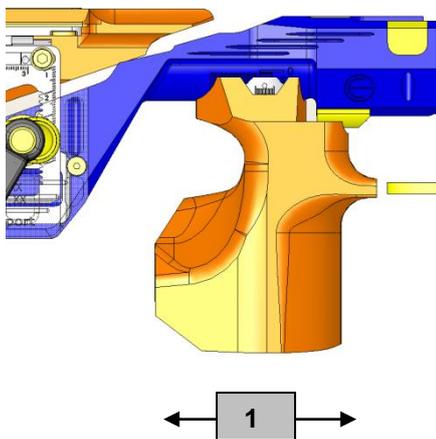
Abbildung **mit** Schaftbackenerhöhung **14** 8mm und Distanzstück **15** für Seitenkorrektur 6mm

Abbildung **ohne** Schaftbackenerhöhung **14** 8mm und Distanzstück **15** für Seitenkorrektur 6mm (Standard)



2.3 Griff

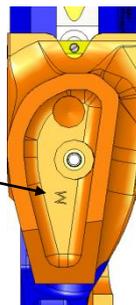
Der Griff kann in der Längsachse **1** durch das Lösen der Inbusschraube **2** max. 12mm bewegt werden. Der Winkel **1** kann beidseitig um 12° **3** und der Winkel **2** um je 15° **4** verstellt werden.



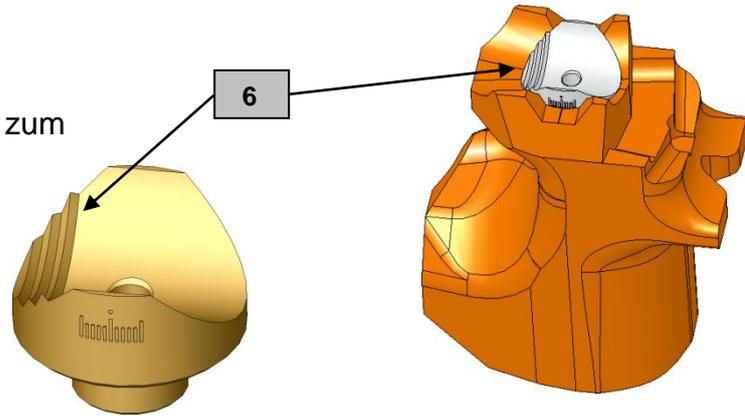
L+M = Griffgrößen

L = Large

ohne Markierung = M = Mittel

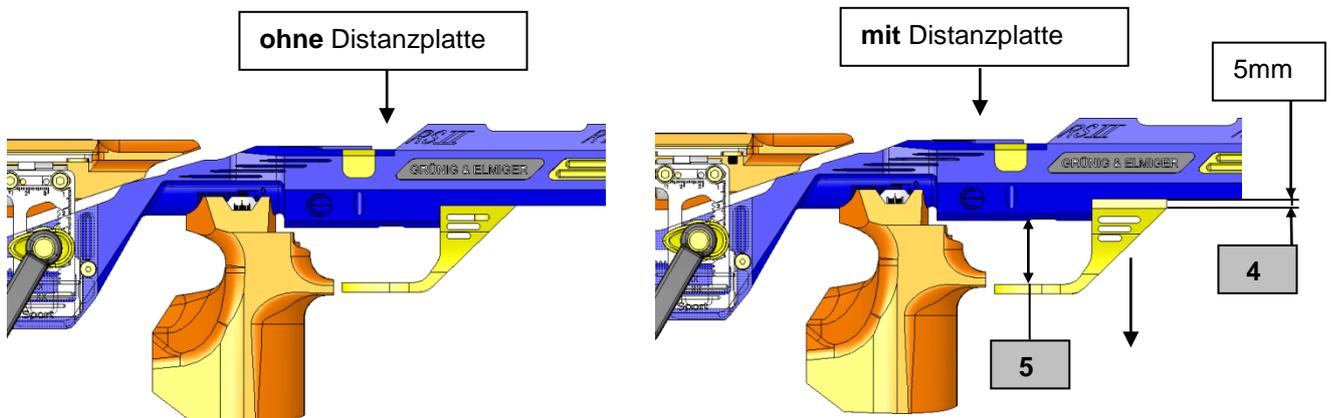
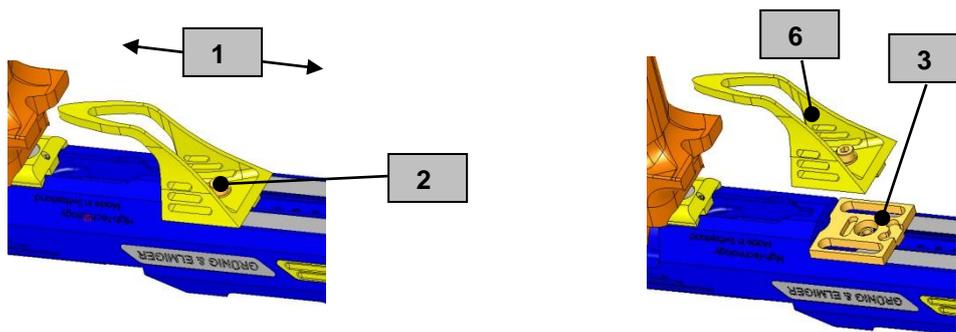


Die Verzahnung des Adapters **6** zum Griffstück muss hinten liegen (siehe Abbildung).



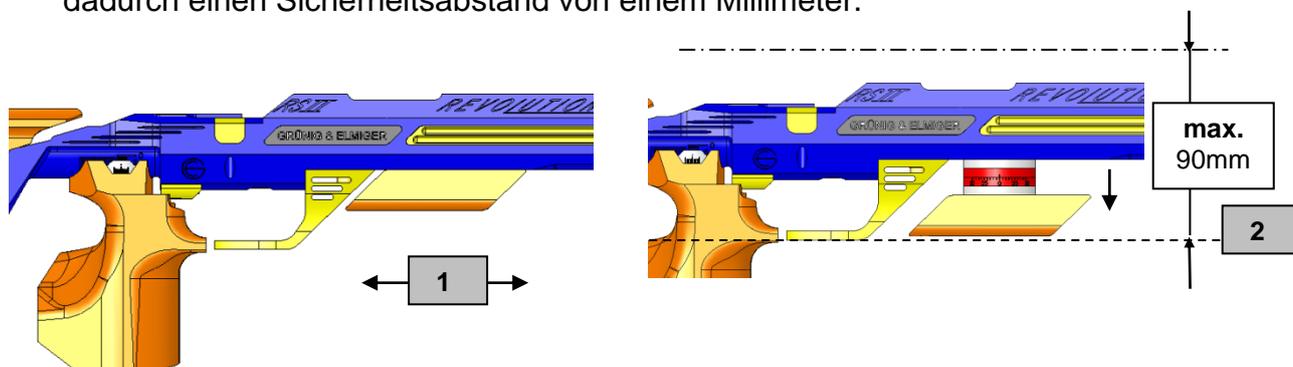
2.4 Abzugsbügel

Der Abzugsbügel **6** kann in der Längsachse **1** durch das Lösen der Inbusschraube **2** frei bewegt werden. Mit einer 5mm **4** dicken Distanzplatte **3**, passend zum Abzugsbügel **6**, kann mehr Freiraum für den Abzugsfinger **5** geschaffen werden.

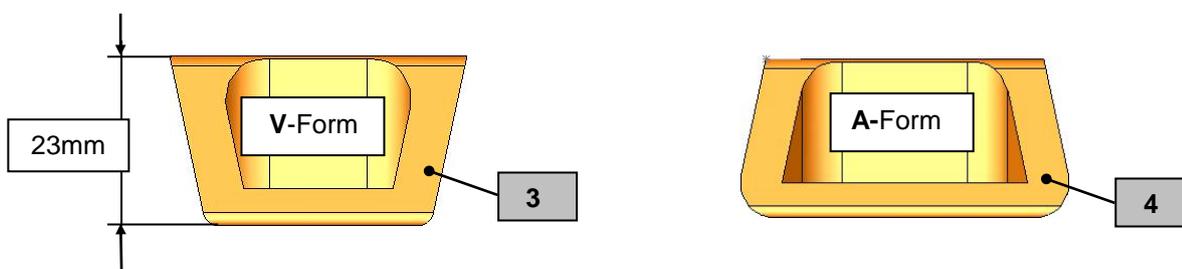


2.5 Vorderschafterhöhung

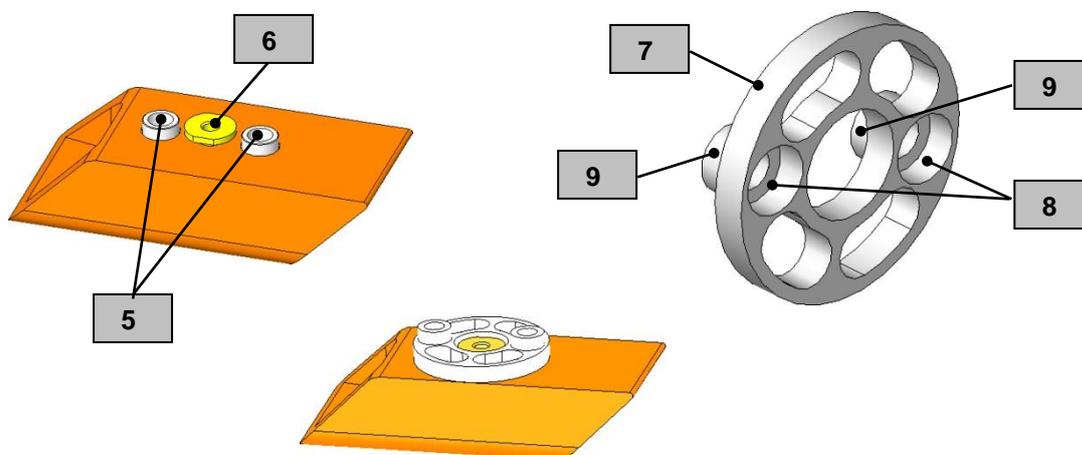
Die Vorderschafterhöhung kann in der Längsachse **1** frei bewegt werden. Auf der linken Abbildung ist die Vorderschafterhöhung ohne Distanzscheiben montiert. Das ISSF Reglement erlaubt von der Laufseelenachse bis Unterteil der Vorderschafterhöhung eine maximale Tiefe **2** von **90mm**. Dies erlaubt den Einbau von max. 4 Distanzscheiben **7** à je 5mm. Mit 4 Scheiben beträgt die Höhe 89mm und gewährt dadurch einen Sicherheitsabstand von einem Millimeter.



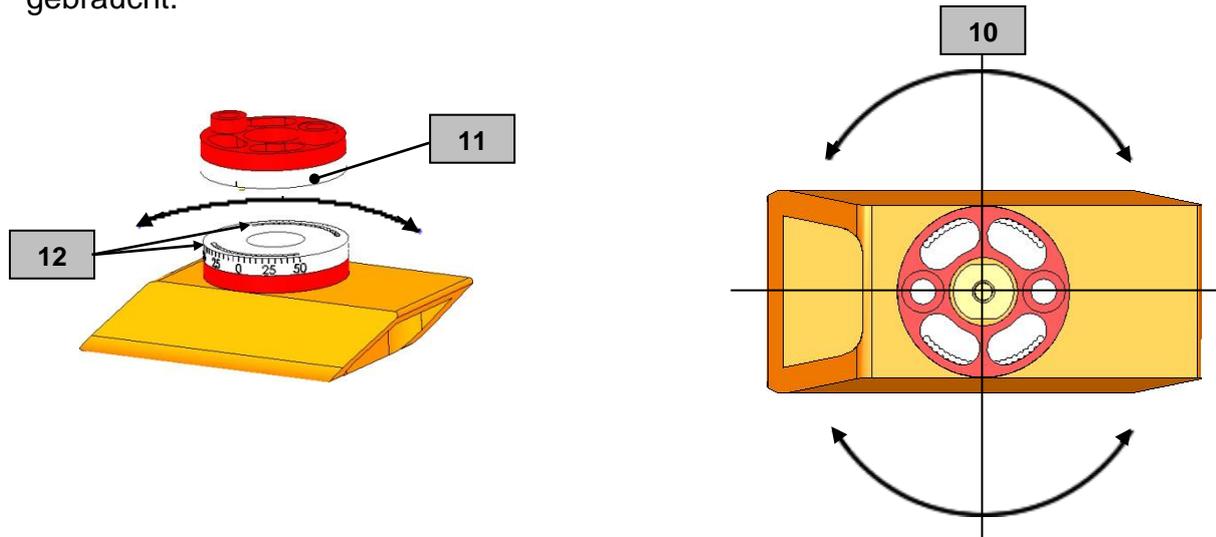
Die Vorderschafterhöhung ist in der **V-Form 3** oder in der **A-Form 4** erhältlich. Die **V-Form** eignet sich besonders für kleinere Hände.



Die Positionsbolzen **5** greifen in die Profilschiene ein. Mit dem T-Nutenstein **6** wird die Vorderschafterhöhung fixiert. Werden zusätzlich Distanzscheiben **7** verwendet, werden die Nocken **9** in die Nuten **8** gelegt.



Die Vorderschafterhöhung kann mit der Distanzscheibe mit Raster **12**, auch beidseitig **10** verdreht werden. Die Distanzscheibe mit Bolzen **11** wird zum Abstecken gebraucht.

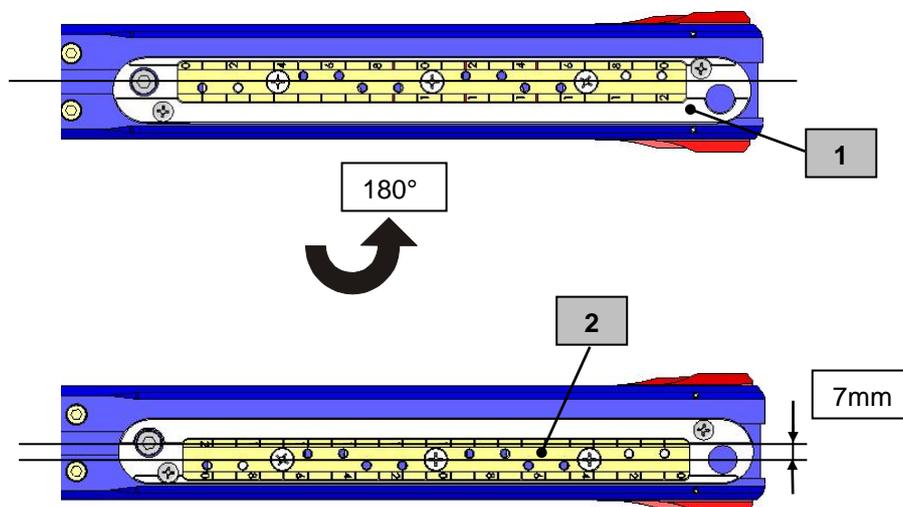


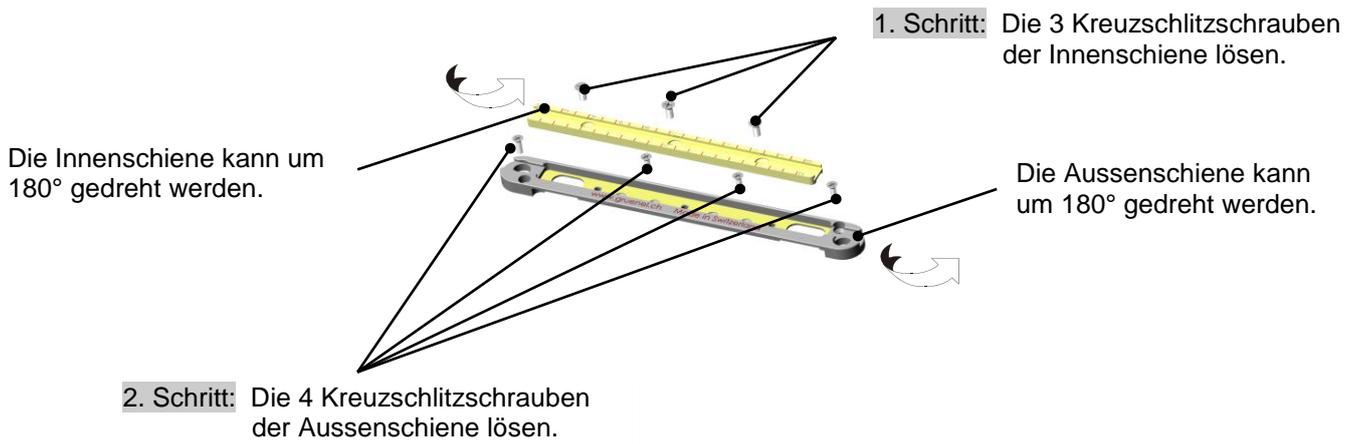
Praktisch alle auf dem Markt erhältlichen Handstützen sind auf unserer Profilschiene verwendbar (siehe Abbildungen). Nur für „Freie Waffen“ !



2.6 Profilschiene

Durch das Drehen der Aussenschiene **1** um 180°, kann die Profilschiene **2** 7mm aus der Mitte versetzt werden.

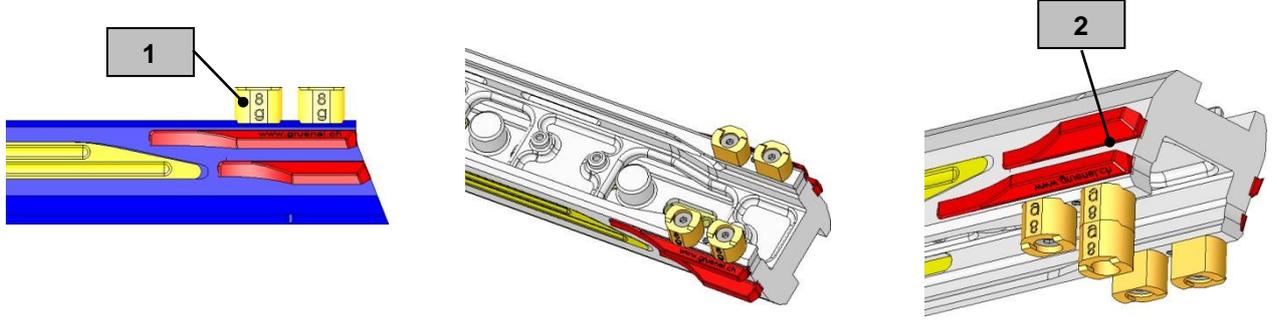




Die T-Nute der Profilschiene hat handelsübliche Abmessungen. Es können dadurch sämtliche Anschütz Zubehöre verwendet werden.

2.7 Zusatzgewichte

Die Zusatzgewichte **1** (8 Gramm pro Stück) können auf den vorbereiteten Gewindebohrungen einzeln oder mehrere aufeinander **2** geschraubt werden.



2.8 Technische Daten

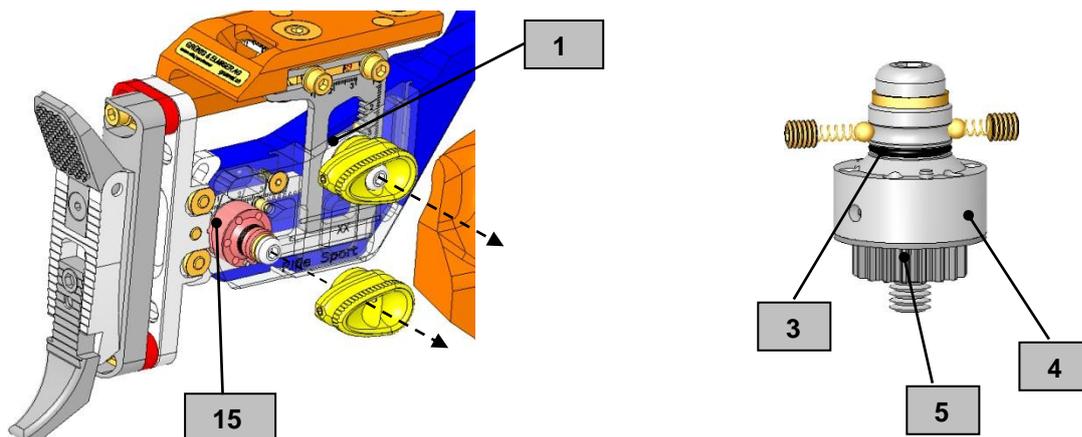
Der Aluschaft RS **II** Revolution ist mit den modernsten Softwareprogrammen entwickelt und berechnet worden. Er ist momentan der einzige Aluschaft der Welt, welcher gleichzeitig als Standard-, Kleinkaliber- oder Freigewehrschaft eingesetzt werden kann.

- Material: Eigene für Grünig + Elmiger entwickelte Aluminiumlegierung
- Bearbeitung: Der Aluschaft wird aus einem vollen Rohling gefräst.
- Korrosion: Alle verwendeten Teile sind aus nichtrostenden Materialien gefertigt.
- Absorber: Mehrere am Schaft eingebaute mechanische Absorber wirken schwingungs- und vibrationsdämpfend.

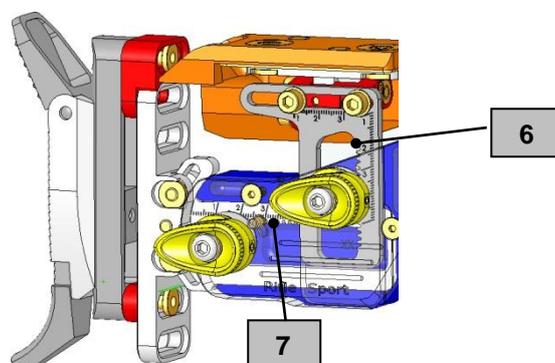
2.9 Wartung und Reinigung des Aluschaftes

Mit regelmässigen Wartungen, Kontrollen oder Reinigungen können Sie den Bedienungskomfort des Aluschaftes sehr gezielt hoch halten. Verwenden Sie nie starke oder ätzende Lösungsmittel (z.B. Aceton, Sprit, Orol). Verwenden Sie nur saubere Lappen und Seifenwasser, die Holz- oder Kunststoffteile könnten sonst beschädigt werden.

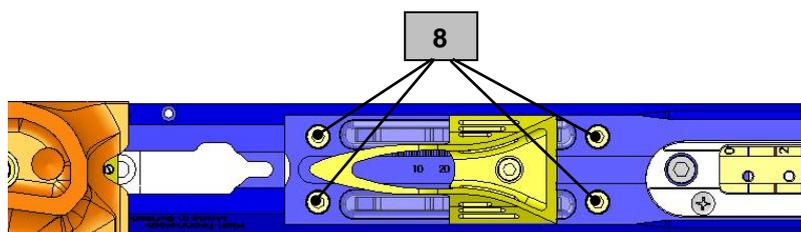
Den O-Ring **3**, die Aussenfläche **4** auf den Steckhülsen **1 + 15**, sowie das Zahnrad **5**, regelmässig mit Vaseline einfetten.



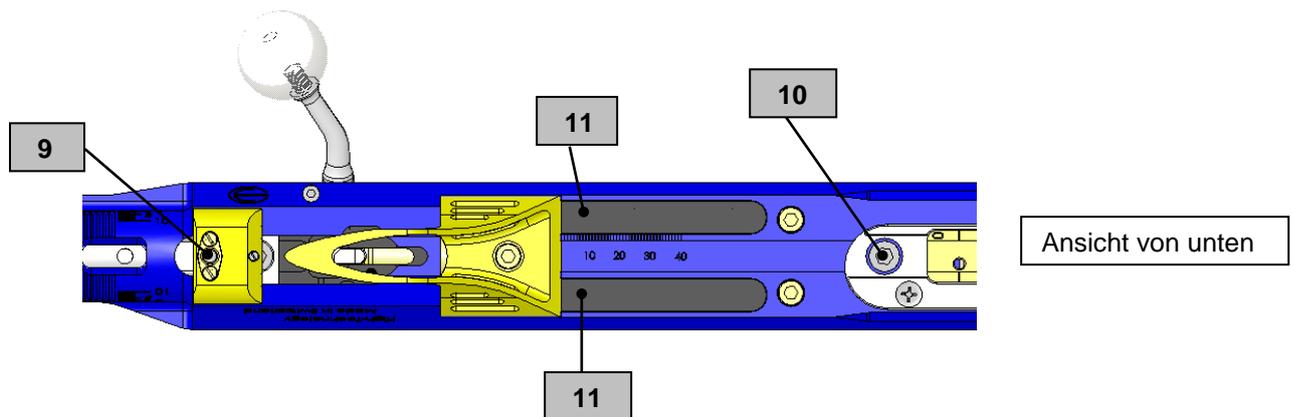
Auch die Verzahnung auf der Zahnstange für die Schaftbackenverstellung **6** und die Schaftkappenverstellung **7** mit Vaseline einfetten. Sie bleiben dadurch leichtgängig.



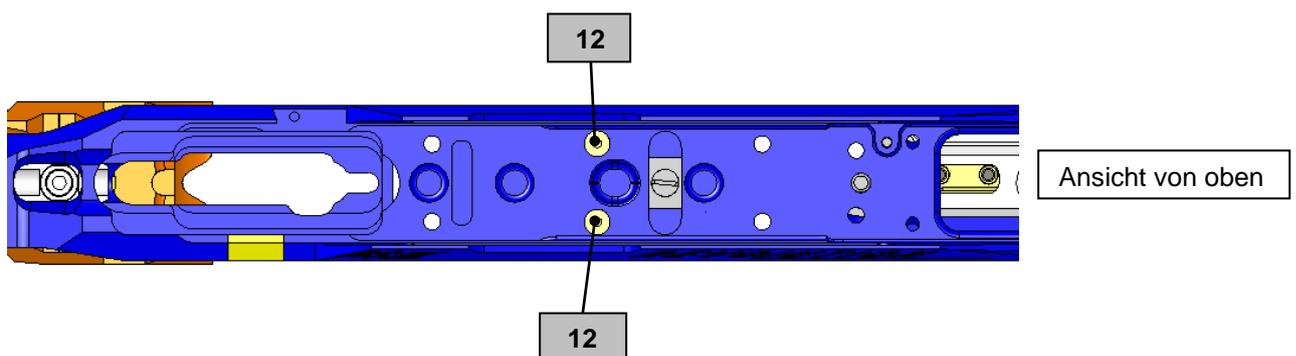
Kontrollieren sie regelmässig den Halt der Systemschrauben (5-6Nm). Beim eingebauten KK-System betrifft dies die vier Schrauben mit der Nummer **8**. (Siehe Seite 16, KK-System einsetzen)



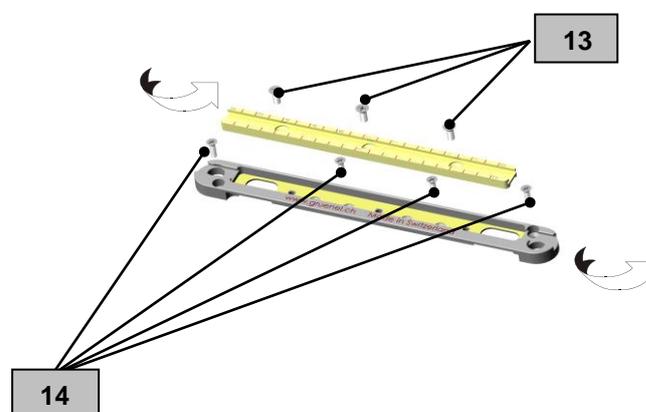
Beim eingebauten 300m-System (FT300 Future-Target oder Freigewehr handelt es sich um zwei Schrauben mit der Nummer **9** + **10**, (siehe Seite 21, FT300 Future-Target, System einbauen)



Die beiden mechanischen Absorber **11** sind mit den beiden Schrauben **12** angezogen. Kontrollieren Sie den Halt dieser Schrauben regelmässig.

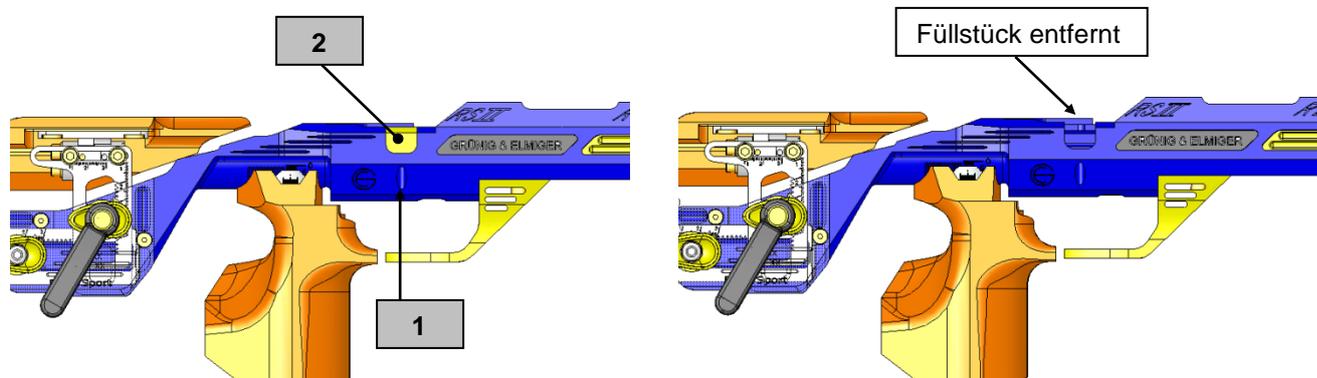


Wir empfehlen Ihnen, auch die Schrauben der Profilschiene des Aussen- **14** und Innenteils **13** sporadisch zu kontrollieren.

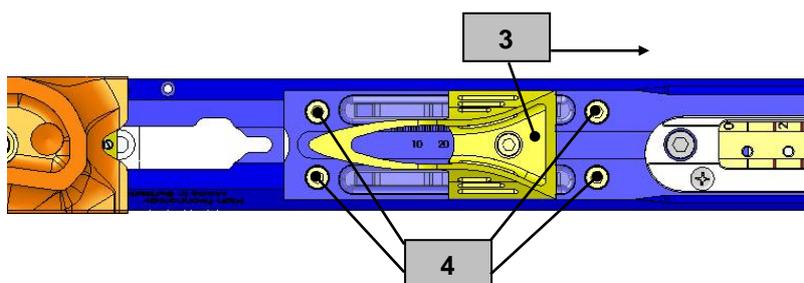


3.1 Anschütz KK-System einsetzen

Vor dem Einsetzen des Systems müssen folgende Vorarbeiten gemacht werden: Inbusschraube **1** herausdrehen und Füllstück **2** entfernen.

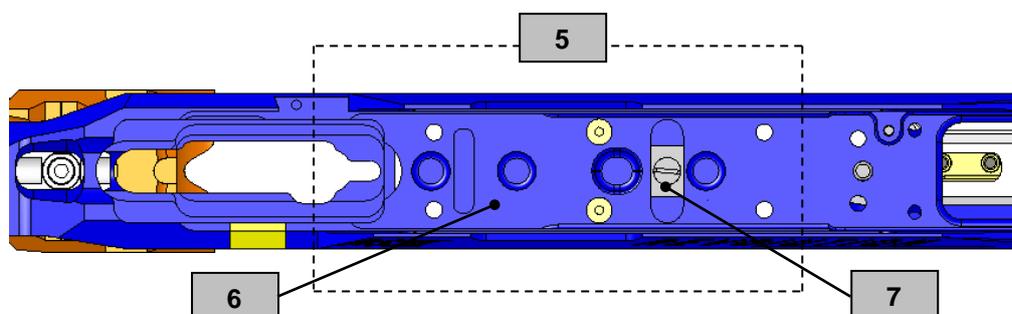


Abzugsbügel **3** nach vorne schieben bis die 4 Senkbohrungen **4** für die System-schrauben sichtbar werden.



Auf der Auflagefläche für das Schloss (innerhalb des markierten Rechteckes **5**) dürfen keine Fremdkörper liegen. Notfalls Oberfläche vorsichtig abwischen. Die Anschlagplatte für die Lagerung **7** des KK-Verschlusskastens und die Oberfläche des Aluschaftes (**6** Auflagebereich) dürfen keine Beschädigungen aufweisen.

Wichtig: Wir verwenden bei unserem Aluschaft **keine** Zwischenmatte.



Kasten mit gespanntem Schloss einsetzen. Ein gespanntes Schloss wird durch einen nach hinten herausragenden, rotberingten Signalstift angezeigt. System passend in die Ausfräsung des Schaftes legen.

Hinweis:

Die im Schaft quer eingesetzte Anschlagplatte **8** muss in die dafür vorgesehene Ausfräsung **9** am Verschlusshülsenboden gesetzt werden.

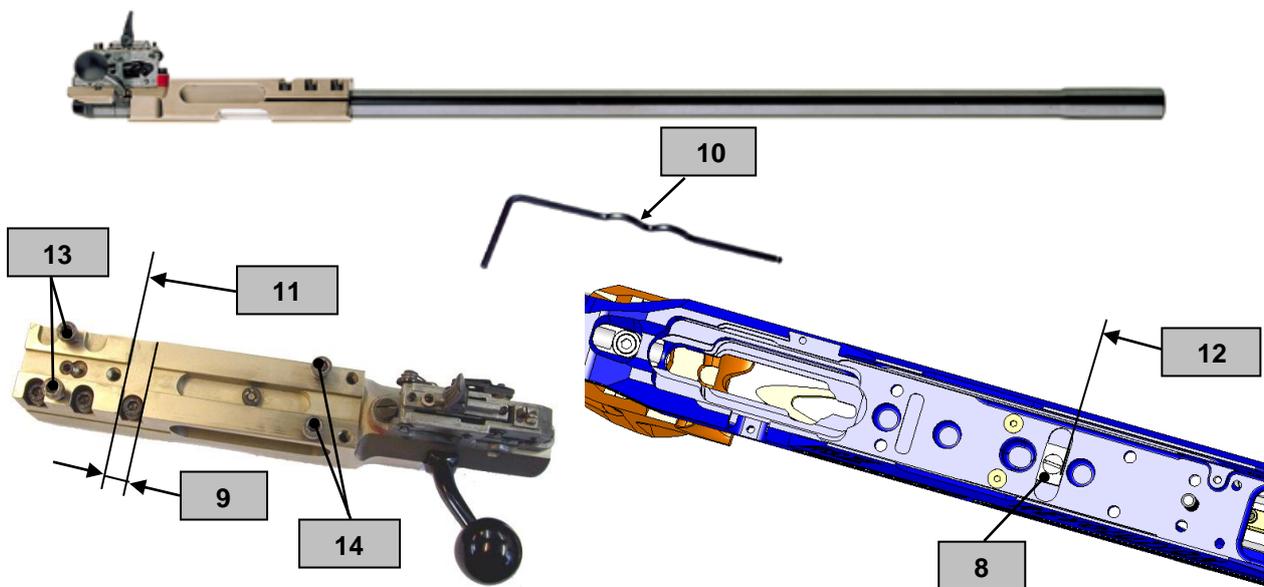
Achtung:

Die Anschlagplatte **8** darf nicht am Boden des Verschlusskastens aufliegen. System-Befestigungsschrauben mit Innen-6kant Schlüssel wellenförmig (Original Anschütz) **10** eindrehen. Zuerst alle Schrauben M5x10 leicht anziehen. Die Auflagefläche **11** vom Schloss muss auf der Auflagefläche der Anschlagplatte **12** liegen.

Hinweis:

System aufstellen, so werden die beiden Flächen durch das Eigengewicht des Systems zusammengeführt.

Zuerst die vorderen **13** und dann die hinteren **14** Schrauben mit 5Nm anziehen. Zur korrekten Einstellung empfehlen wir die Verwendung eines Drehmomentschlüssels. (Artikel 4405, siehe Zubehör)

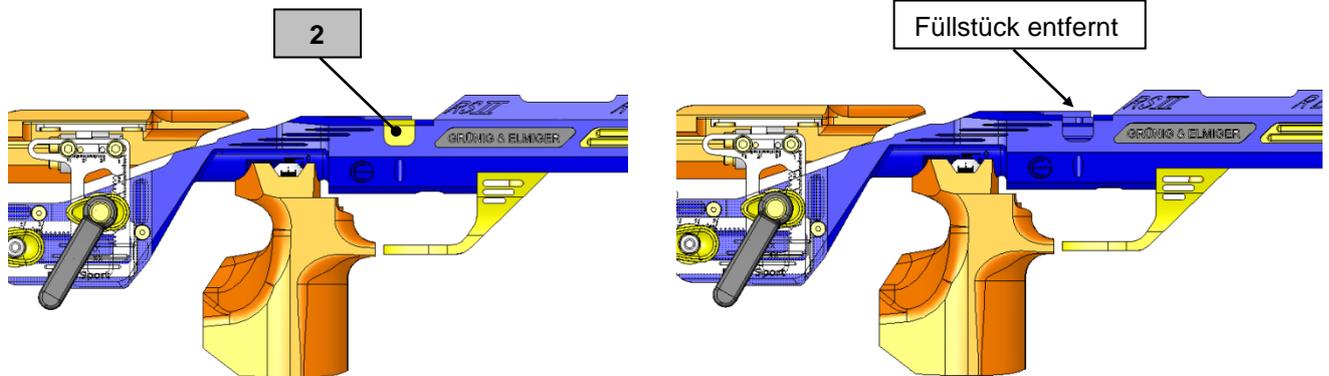


Mit Hilfe des Spezialadapters **15** kann auch das runde Anschütz-Schloss in den Aluschaft eingebaut werden.

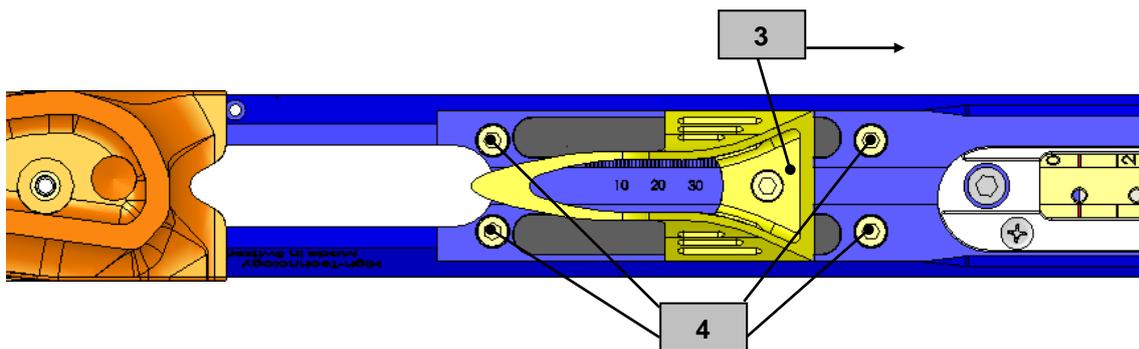


3.2 Feinwerkbau KK-System einsetzen

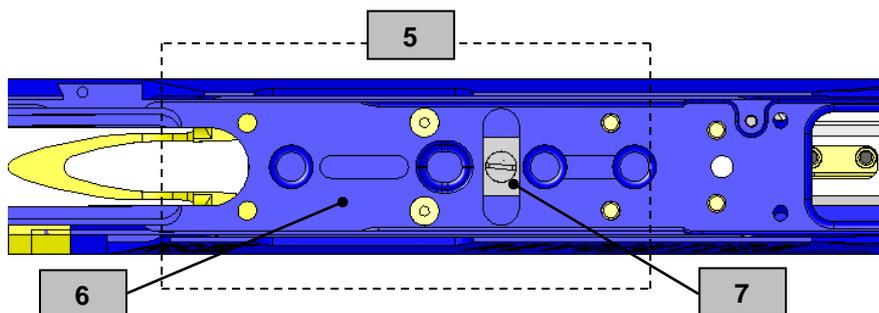
Vor dem Einsetzen des Systems müssen folgende Vorarbeiten gemacht werden: Inbusschraube **1** herausdrehen und Füllstück **2** entfernen.



Abzugsbügel **3** nach vorne schieben bis die 4 Senkbohrungen **4** für die System-schrauben sichtbar werden.



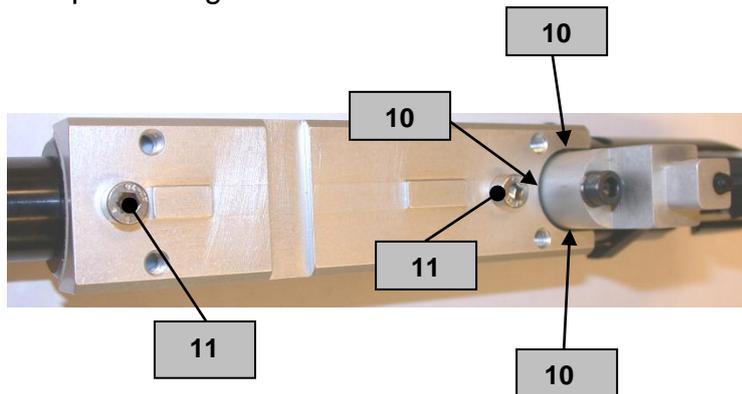
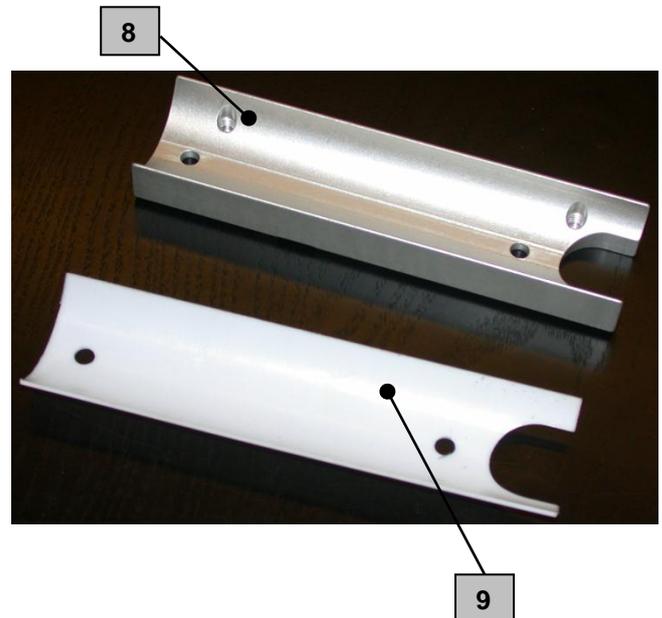
Auf der Auflagefläche für das Schloss (innerhalb des markierten Rechteckes **5**) dürfen keine Fremdkörper liegen. Notfalls Oberfläche vorsichtig abwischen. Die Anschlagplatte für die Lagerung **7** des KK-Spezialadapters und die Oberfläche des Aluschafte (**6** Auflagebereich) dürfen keine Beschädigungen aufweisen.



Mit Hilfe des Spezialadapters **8** kann das runde Feinwerkbau-Schloss in den Aluschaft eingebaut werden. Beachten Sie, dass die Einlagematte **9** richtig eingelegt wird.

Montage Tip:

Bei der ersten Montage ist die Einlagematte **9** noch flach. Formen Sie die Einlagematte **9** von Hand ein bisschen vor. Legen Sie diese **9** in den Spezialadapter. Die beiliegenden Zylinderschrauben M5 x 12 und die Fächerscheibe am Spezialadapter einlegen.



Den Spezialadapter **8** vorerst nur leicht festziehen

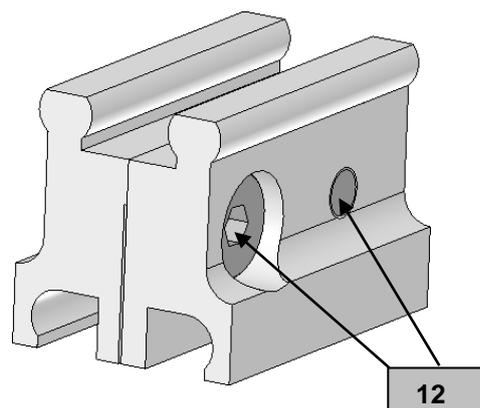
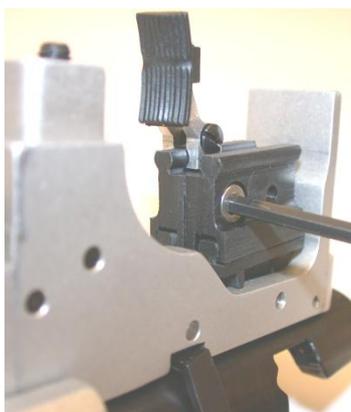
Wichtig:

Adapter jetzt gleichmässig **10** am Abzuggehäuse ausrichten. (gleicher Abstand)

Schrauben **11** jetzt mit 5Nm anziehen.

Montage der Abzugzungen-Erhöhung:

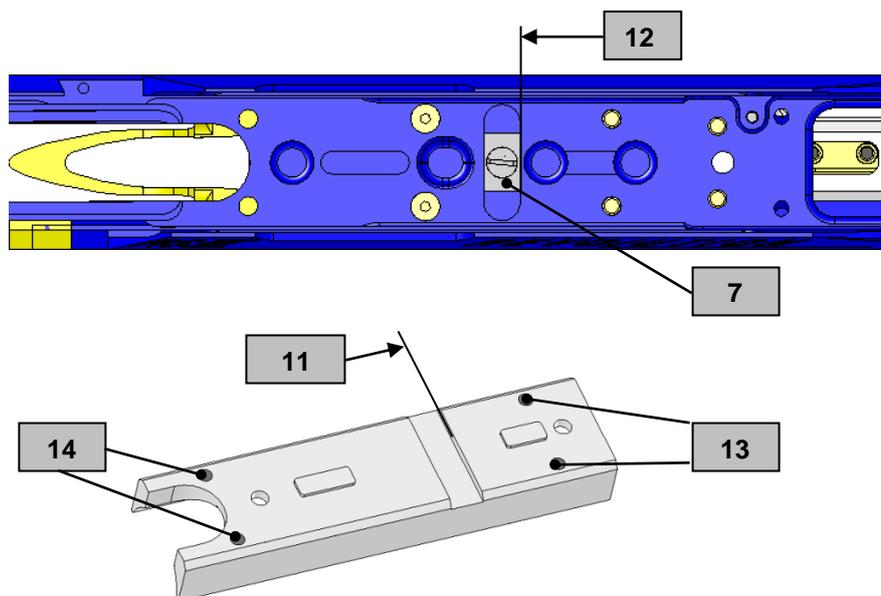
- 1.) Die Abzugzunge am bestehenden System **entfernen**.
- 2.) Abzugzüngel-Erhöhung montieren:
 - a) Schrauben **12** (2x) lösen.
 - b) Erhöhung auf die beiden Führungen der bestehenden Abzugwippen aufstecken.
 - c) Schrauben **12** (2x) sorgfältig und gleichmässig anziehen.
- 3.) Original-Abzugzunge auf die Führung der montierten Erhöhung aufschieben und festziehen !



Kasten mit gespanntem Schloss einsetzen. Ein gespanntes Schloss wird durch einen nach hinten herausragenden, rotberingten Signalstift angezeigt. System passend in die Ausfräsung des Schaftes legen.

Achtung:

Systembefestigungsschrauben mit Innen-6kant Schlüssel eindrehen. Zuerst alle Schrauben M5x10 leicht anziehen. Die Auflagefläche **11** vom Schloss muss auf der Auflagefläche der Anschlagplatte **12** liegen.



Hinweis:

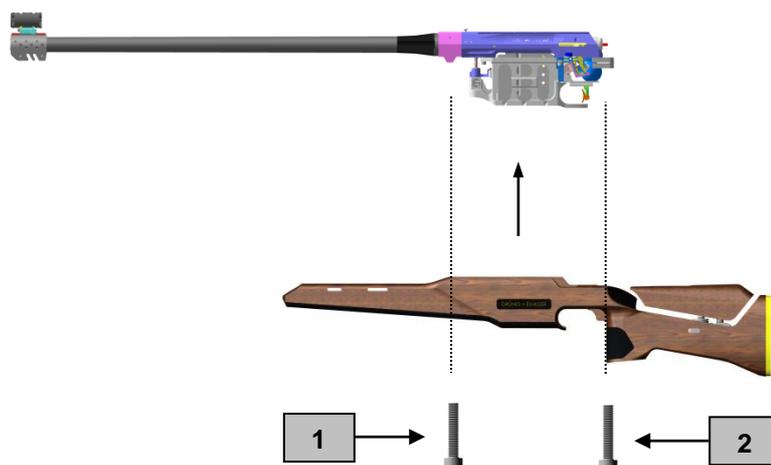
System aufstellen, so werden die beiden Flächen durch das Eigengewicht des Systems zusammengeführt.

Zuerst die vorderen **13** und dann die hinteren **14** Schrauben mit 5Nm anziehen. Zur korrekten Einstellung empfehlen wir die Verwendung eines Drehmomentschlüssels. (Artikel 4405, siehe Zubehör)

4. Standardgewehr FT300 System einbauen

Damit das FT300 System im Aluminiumschaff eingebaut werden kann, muss der Magazinkasten entfernt werden. Anschliessend werden die Magazinüberbrückung und der neue Puffer montiert.

Vordere Systemschraube **1** und hintere Systemschraube **2** lösen. Das System **langsam** aus dem Schaft entnehmen.



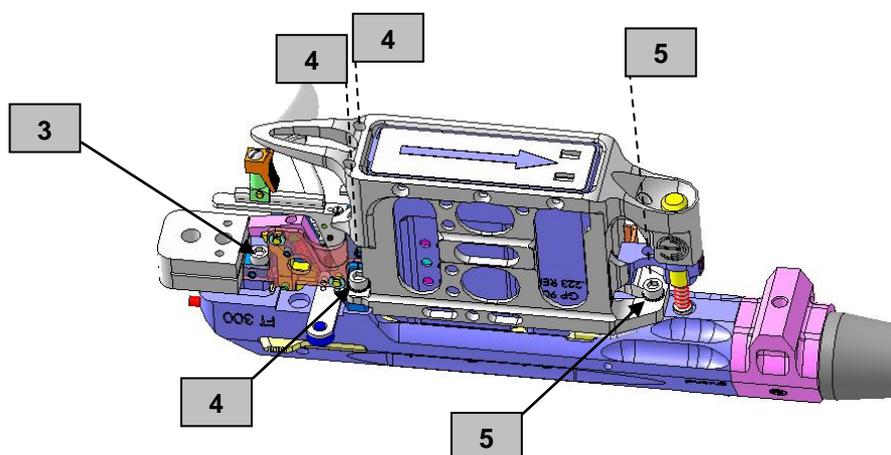
Das Magazin entfernen. Die Befestigungsschrauben des Magazinkastens **2x / M4x12 4** und **1x / M4x10 5** lösen, Magazinkasten entfernen.

Achtung:

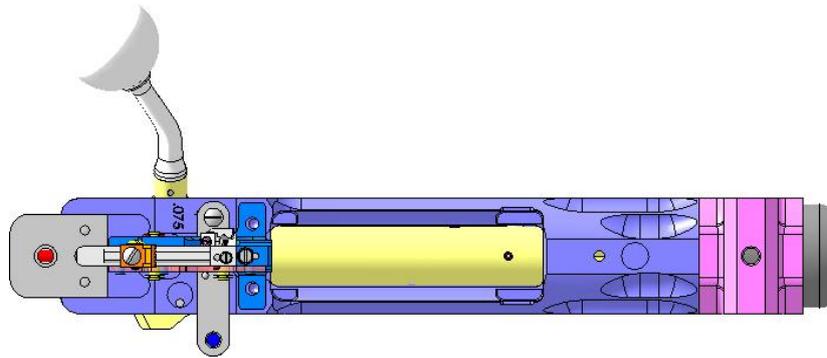
Die Abzugsgehäuseschraube **3** muss angezogen bleiben, **nicht lösen!**

Hinweis:

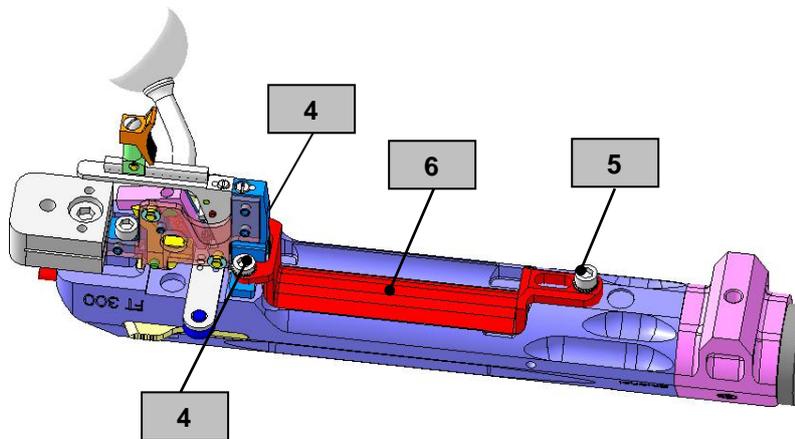
Die Befestigungsschraube **1x / M4x10 5** muss bei der Montage der Magazinüberbrückung am selben Ort montiert werden. Schraube mit Filzstift **markieren**, damit sie nicht mit Nummer **4** verwechselt wird (unterschiedliche Länge der Schrauben).



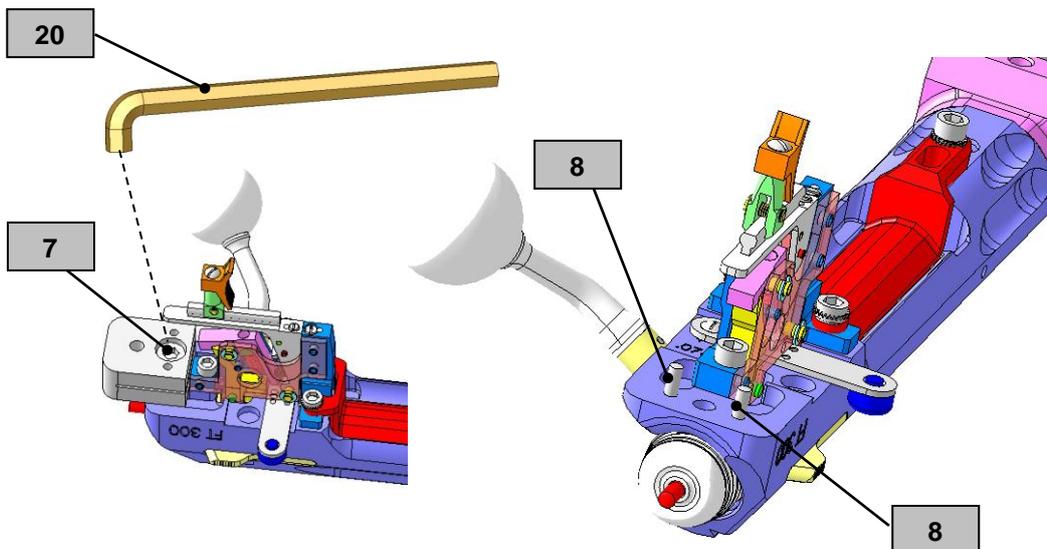
Der Magazinkasten ist entfernt.



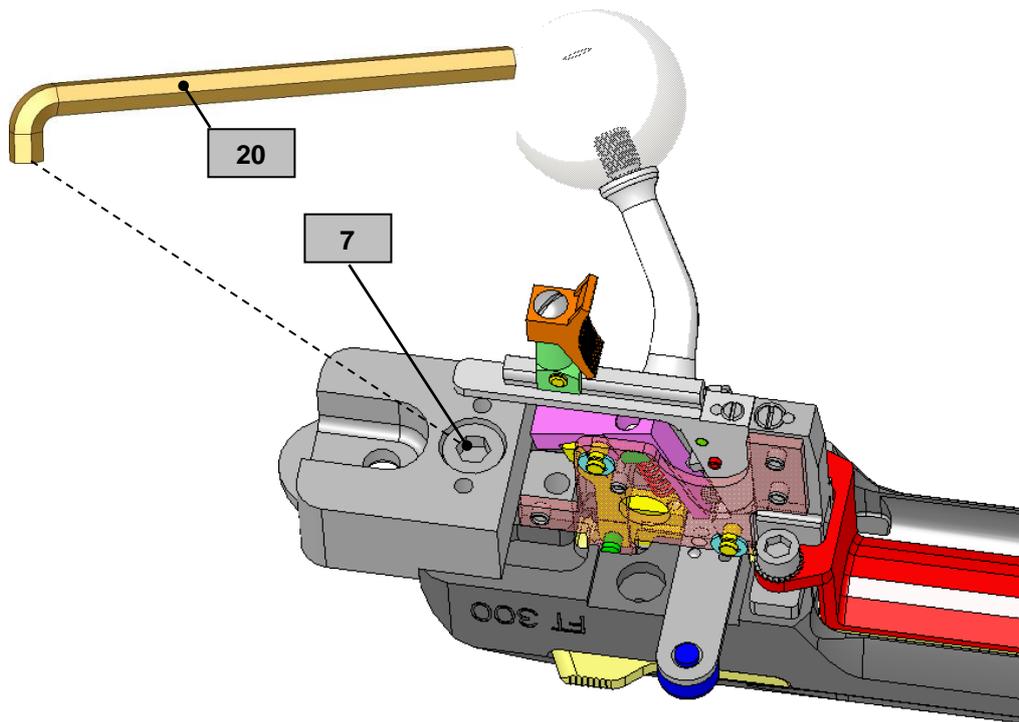
Die Magazinüberbrückung **6** montieren. Die Befestigungsschrauben des Magazinkastens **2x / M4x12 4** und **1x / M4x10 5** am richtigen Ort montieren.



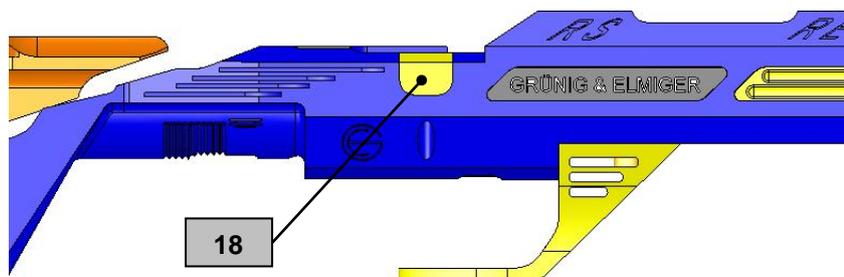
Die Pufferschraube **7** mit dem Spezial-Inbusschlüssel SW 5.0 **20** lösen. Mit kleinen Wippbewegungen den Puffer von den beiden Zylinderstiften **8** abziehen.
Keine Gewalt anwenden !



Die Pufferschraube **7** mit dem Spezial-Inbusschlüssel SW 5.0 **20** montieren und satt anziehen.



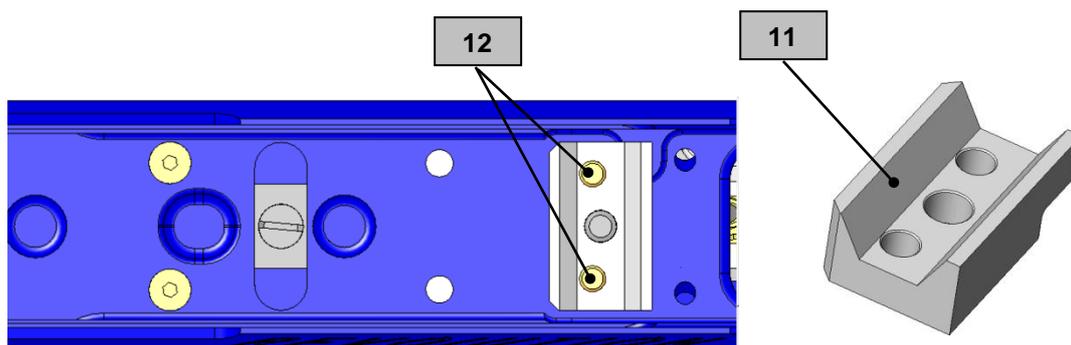
Griffstück demontieren (siehe Griff Seite 8). Bei Systemwechsel von 50m auf ein 300m System das Füllstück wieder einsetzen (Siehe Seite 15).



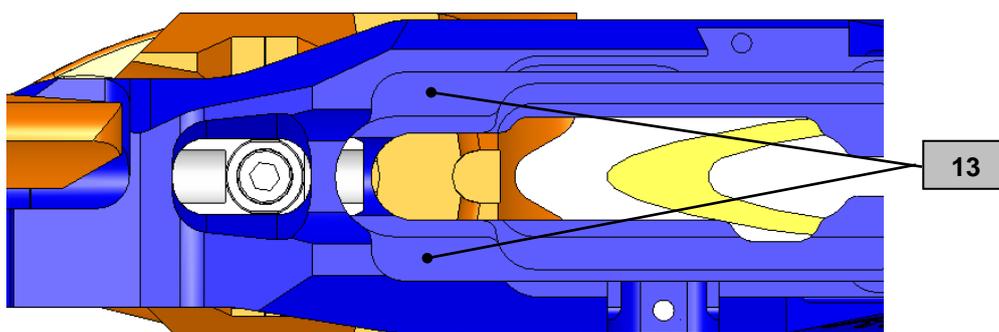
Die spezielle Lagerschale **11** auf die eingepressten Zylinderstifte **12** aufstecken.

Achtung:

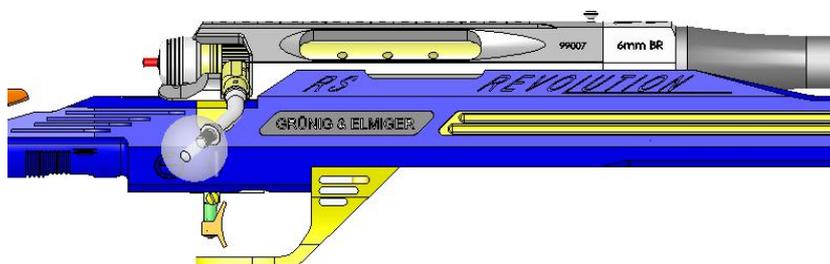
Keinen Hammer verwenden. Sie beschädigen sonst die Lagerschale **11**.



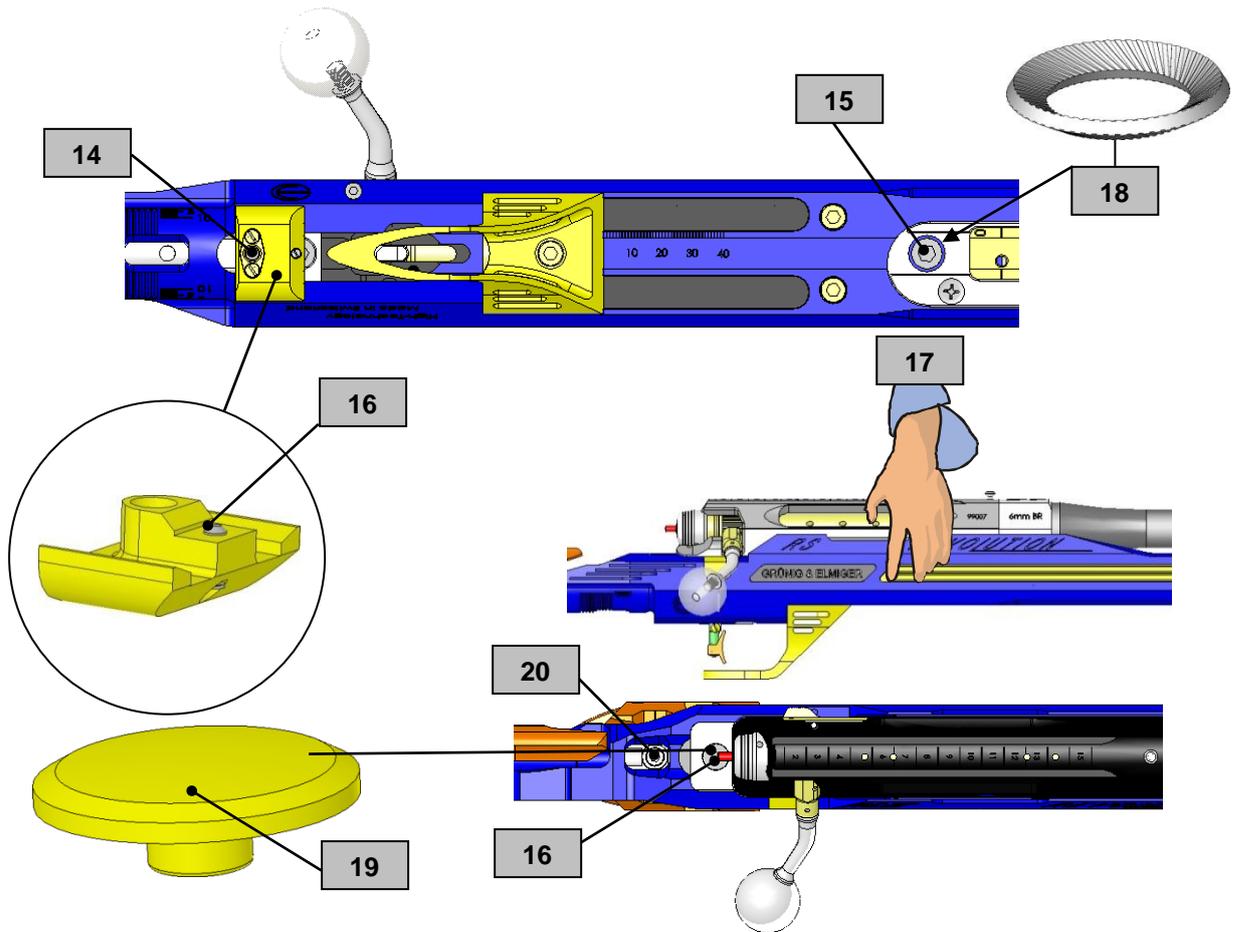
Auf der Auflagefläche der Lagerschale **11** und dem Puffer **13** dürfen keine Fremdkörper sein. Wenn nötig Oberfläche vorsichtig abwischen.



Das umgebaute FT300 System vorsichtig in den Alu-Schaft einsetzen.



Die Platte für die hintere Systemschraube **14**, sowie die vordere Systemschraube **15** montieren. Die Waffe jetzt um 180° drehen.



Attention! Halten Sie das FT300 System in der Hand **17** bis die Schrauben vormontiert sind.

Die hintere **14** und die vordere **15** Systemschraube abwechselnd und gleichmässig anziehen, wobei die Hand das System immer noch festhält. Stets mit der vorderen Systemschraube **15** beginnen. Mit dem langen Inbusschlüssel (Grösse 4) beide Schrauben mit **5-6Nm** anziehen. Wie macht man das? Wenn die Schrauben leicht angezogen sind, Inbusschlüssel mit der Hand im hinteren Bereich fassen, das Eigengewicht des senkrecht stehenden Systems wirkt nun auf den Inbusschlüssel. Durch den Hebel und das Eigengewicht entwickelt sich eine Kraft von **5-6Nm**. Im Fachhandel können auch Drehmomentschlüssel 4405 (mit 4 mm Sechskanteinsatz 4407) gekauft werden (siehe Zubehör). Die vordere Systemschraube ist mit einer Sicherungsscheibe **18** versehen, um das unerwünschte Lösen der Schrauben zu verhindern.

Wichtig:

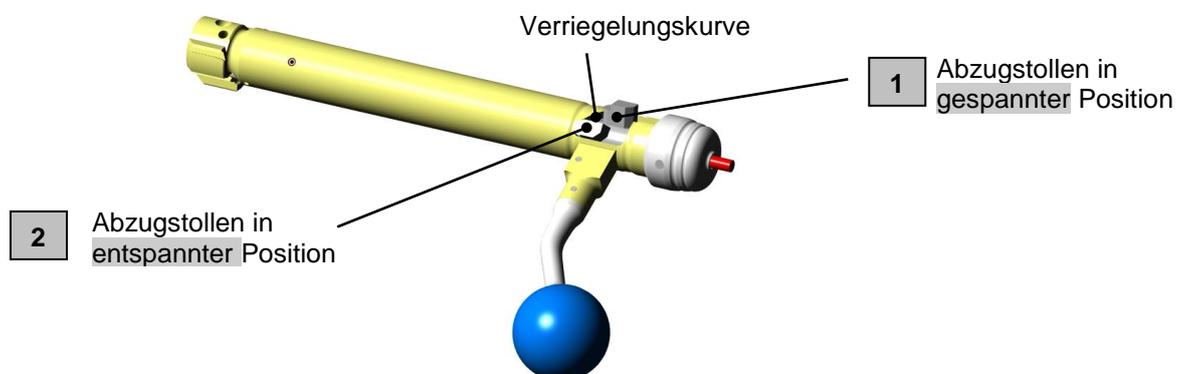
Die Schraubenabdeckung **19** als Hilfsmittel montieren, so dass beim lösen der Griffschraube **20** nicht versehentlich die Systemschraube **16** gelöst wird. Systemschraube **15** und Sicherung **18** als kompakte Einheit wieder befestigen. Sie sehen, so einfach ist die Montage des kompletten Systems. Mit ein wenig Übung werden Sie sicher noch eigene Techniken entwickeln, wie Sie das System schnell und sicher zusammenbauen. Griffstück wieder montieren ! (Siehe Seiten 8/9)

5. Freigewehr ST200 System einbauen

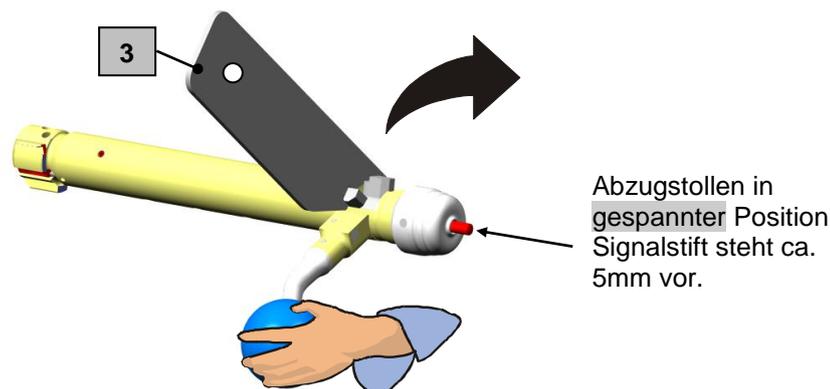
Das Freigewehrssystem wird analog dem Standardgewehrssystem eingebaut, ab Seite 17 beschrieben. Was **entfällt**, ist die Demontage des Magazinkastens und der Einbau der Magazinüberbrückung, wie beschrieben auf den Seiten 15+16.

6.1 Einsetzen des Zylinders

Zur Sicherheit wird der Verschluss im entspannten Zustand verschickt. Vor dem Einsetzen in den Verschlusskasten muss der Schlagbolzen zuerst gespannt werden.

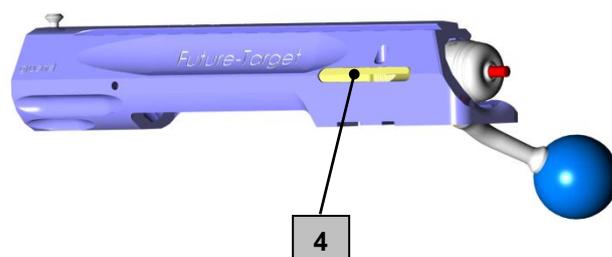


Fassen Sie den Verschluss am Kammergriff und setzen Sie den speziell mitgelieferten Schlüssel FT 300 **3** mit der vorgesehenen Aussparung über den Abzugstollen. Den Abzugstollen mit dem Schlüssel über die Spannkurve des Verschlusszylinders drehen. Dadurch wird der Verschluss in den **gespannten 1** Zustand gebracht. Der rote Signalstift bewegt sich ca. 5mm aus dem Zylinderdeckel.



Verschluss in den Kasten einführen, indem der Abzugstollen in die Vertikale nach unten gebracht wird. Der Kammergriff zeigt in dieser Position 60° nach rechts oben. Die 3 Verriegelungswarzen können jetzt in die entsprechenden Verriegelungsnuten gesetzt werden.

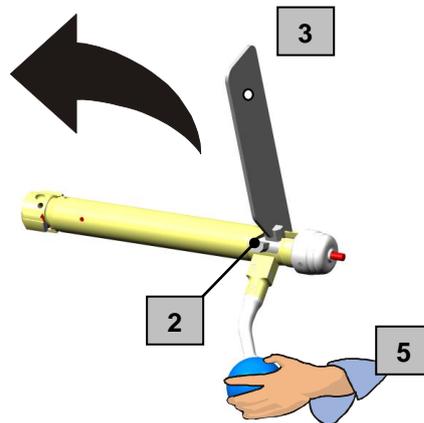
Beim Einführen rastet der Verschlusshalter **4** automatisch ein. Beim Entfernen des Verschlusses muss der Verschlusshalter (beim FT300 auf der linken und beim ST200 auf der rechten Seite des Kastens) betätigt werden.



6.2 Zerlegen des Zylinders

Wichtig:

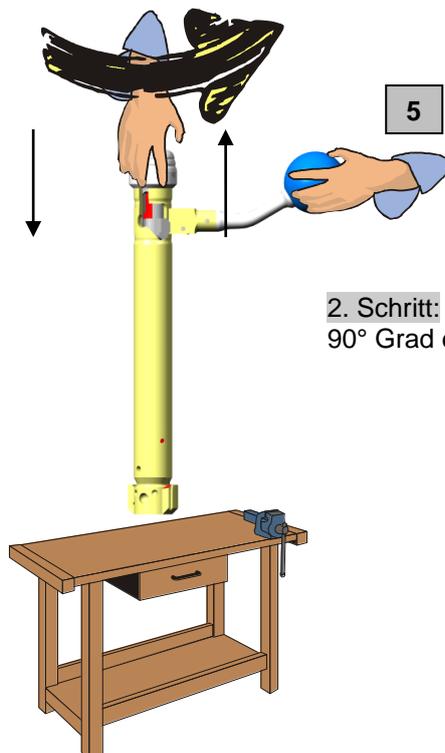
Der Verschluss muss zuerst entspannt **2** (Seite 23) werden. Fassen Sie den Verschluss am Kammergriff **5** und setzen Sie den speziell mitgelieferten Spannschlüssel FT 300 **3** mit der vorgesehenen Aussparung über den Abzugstollen. Den Abzugstollen mit dem Schlüssel über die Spannkurve des Verschlusszylinders nach unten begleiten. Dadurch wird der Verschluss in den entspannten **2** Zustand gebracht.



Abzugstollen in gespannter Position
Signalstift steht ca. 5mm vor.

Den Verschlusskopf auf eine feste Unterlage stellen. Den Kammergriff **5** des Verschlusses mit einer Hand festhalten, den Zylinderdeckel mit der anderen Hand in Richtung Auflage drücken und den Bajonettverschluss gleichzeitig mit einer Drehung im Uhrzeigersinn lösen und den Zylinderdeckel abheben.

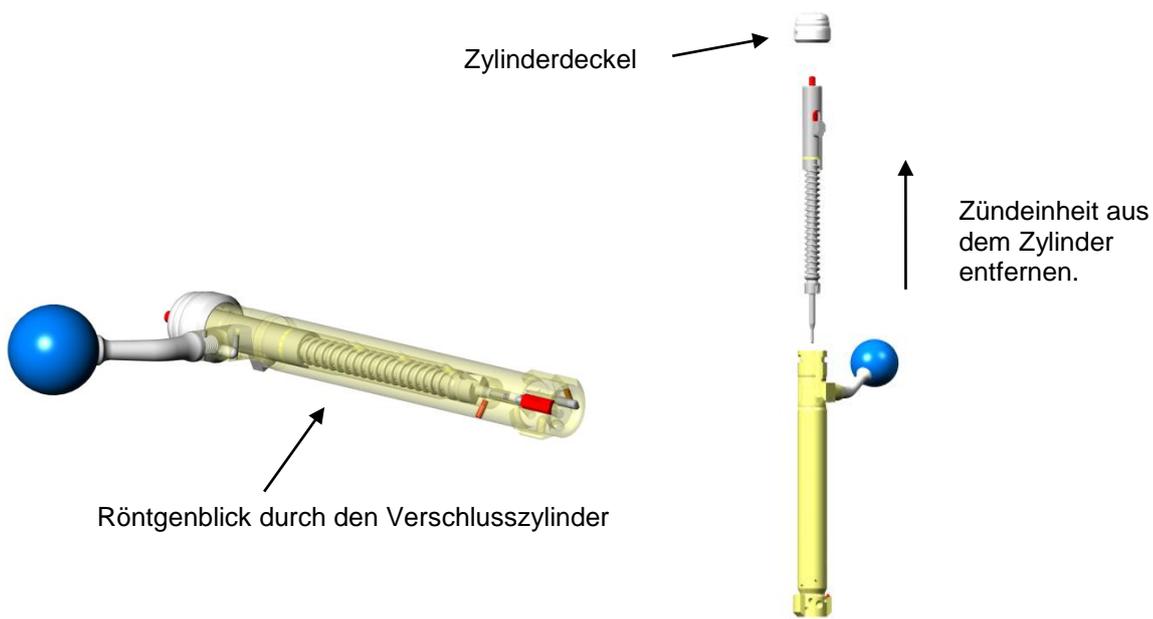
1. Schritt:
ca. 5mm nach unten drücken.



2. Schritt:
90° Grad drehen

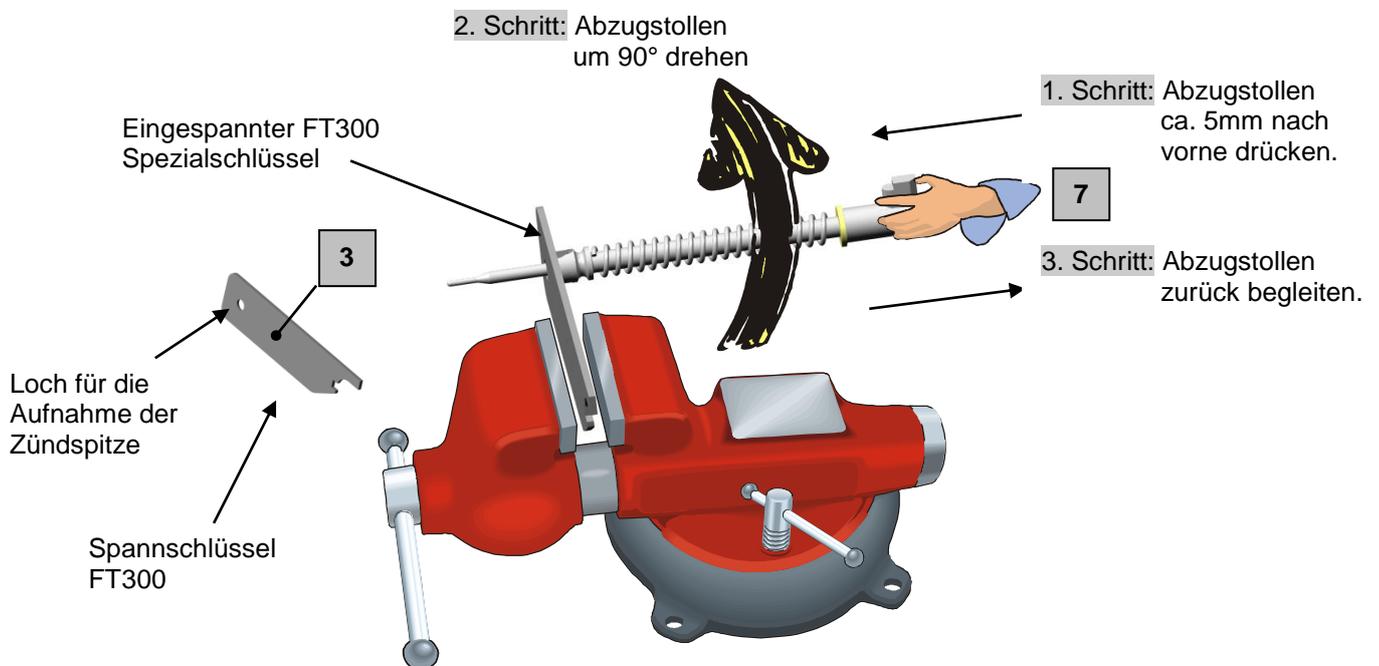
3. Schritt:
nach oben zurückbegleiten.

Druckhülse mit Signalstift und Feder, sowie den kompletten Schlagbolzen aus dem Zylinder entfernen.



Den Spannschlüssel FT300 **3** im Schraubstock oder andernorts einklemmen. Darauf achten, dass die vorhandene, versenkte Montage- und Demontagebohrung im Spannschlüssel FT300 freiliegt. Danach den kompletten Schlagbolzen mit der Zündstiftspitze voran in die versenkte Bohrung des Schlüssels legen. Durch Druck mit der Hand **7** auf den Abzugstollen die Schlagfeder komprimieren, bis der Bajonettverschluss am Schlagbolzen durch Drehen gelöst werden kann.

Schlagfeder, Abzugstollen und U-Scheibe vom Schlagbolzen entfernen.



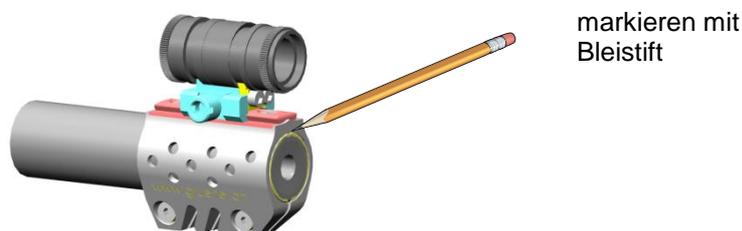
Zusammenbau in **umgekehrter** Reihenfolge. Die Verriegelung des Bajonettverschlusses am Zylinderdeckel **erfolgt jetzt durch komprimieren** der Schlagfeder mit dem Kammergriff und gleichzeitigem Drehen im Uhrzeigersinn, bis die Einrastung spürbar ist.

Der Schlagbolzen muss am Abzugstollen, vor dem Einsetzen in die Waffe, mit dem Spanschlüssel FT300 **3** wieder **gespannt** werden!

6.3 Basiskorntunnelträger

Bei der Auslieferung der Waffe ist der Basiskorntunnel fertig montiert und ausgerichtet. Sie müssen den Basiskorntunnel für den Transport nicht demontieren. Sollten Sie ihn trotzdem demontieren, beachten Sie folgendes:

Markieren Sie mit einem Bleistift die aktuelle Position mit einem deckungsgleichen Strich auf dem Lauf und dem Basiskorntunnel. Beim Aufsetzen können Sie sich sehr einfach an den Strichen orientieren.

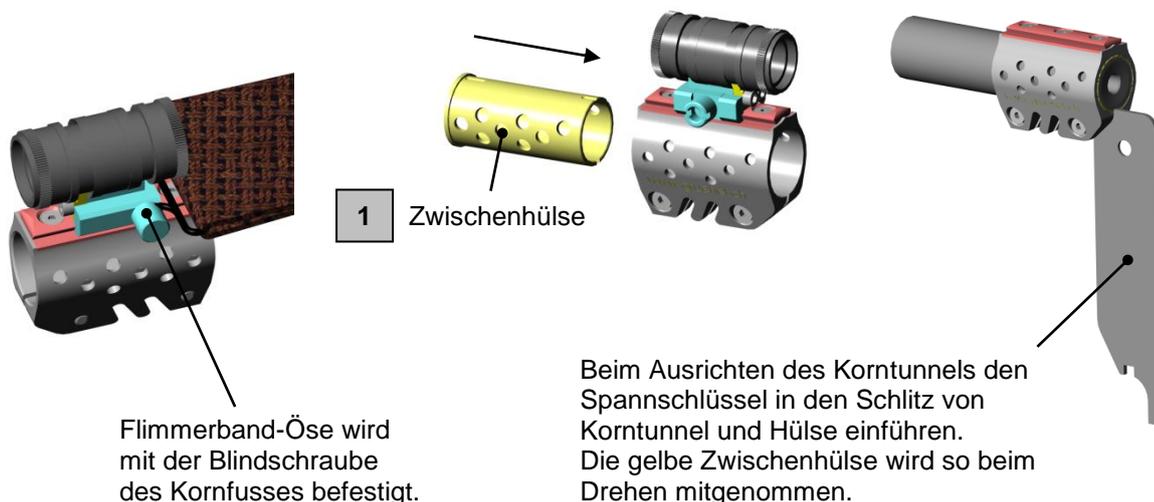


Achtung: Es genügt, die Schrauben mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel SW2.5 normal zu fixieren und nicht mit voller Kraft!

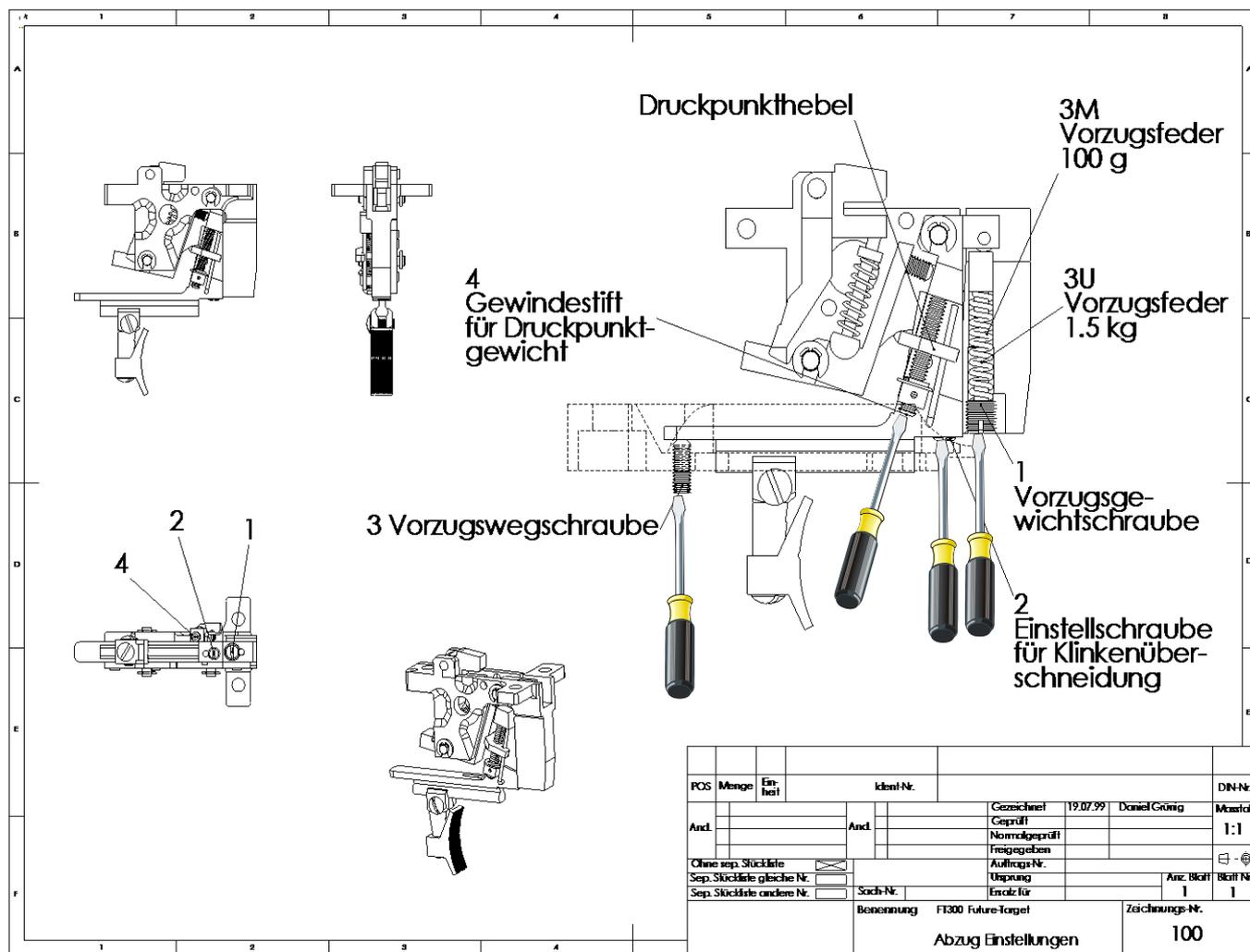
Abgesehen vom möglichen Ausreißen der Gewinde, können Sie an der Laufmündung eine Kaliberverengung herbeiführen. Diese kann sich sehr negativ auf die Präzision auswirken.

Die gelb eloxierte Zwischenhülse **1** kann einfach durch das Kugel-Schnapper-System positioniert werden. Einfach Zwischenhülse **1** einsetzen und solange drehen bis die beiden Kugeln einrasten.

Entfernen Sie die Thermosperre **nur** bei einem Defekt. Beachten Sie bitte, dass die beiden Druckfedern der oben erwähnten Kugeln mit Hilfe der Thermosperre fixiert sind. Sie können Ihnen bei **unsachgemässer** Demontage verloren gehen, indem sie wegspringen.



6.4 Abzug einstellen



Regulieren des Abzuges

Die ISSF-Standard-Waffen werden ab Werk mit einem 1,5 kg Druckpunktabzug ausgeliefert. Das Vorzugsgewicht ist auf ca. 1000g Widerstand eingestellt. Es besteht die Möglichkeit, das Abzugsgesamtgewicht, das Vorzugsgewicht und den Vorzugsweg zu regulieren.

Verstellen der Abzugszunge ISSF-Standard

Die Abzugszunge kann in der Längsrichtung im Bereich der Abzugebellänge stufenlos verstellt werden.

Verstellen des Vorzugsweges

Durch Drehen der Vorzugswegschraube **3** im Uhrzeigersinn verringert sich der Vorzugsweg, im Gegenuhrzeigersinn vergrößert er sich.

Verstellen der Klinkenüberschneidung

Durch Drehen der Einstellschraube für den Druckpunkt **2** im Uhrzeigersinn **vergrössert** sich die Überschneidung. Bei Drehung im Gegenuhrzeigersinn **verringert** sie sich.

Sollte der Abzug **schleppen**, so ist die Schraube **2** mit kleinen Teildrehungen im Gegenuhrzeigersinn zu bewegen, bis das Schleppen nicht mehr spürbar ist. Gleichzeitig nimmt bei dieser Operation das Druckpunktgewicht **ab**. Wenn nötig muss mit der Schraube **4** **nachjustiert** werden.

Sollte der Druckpunkt **nicht mehr spürbar** sein, beziehungsweise „durchfallen“, so ist die Schraube **2** mit kleinen Teildrehungen im Uhrzeigersinn zu bewegen. Gleichzeitig nimmt bei dieser Operation das Druckpunktgewicht **zu**. Wenn nötig muss mit der Schraube **4** **nachjustiert** werden.

Verstellen des Druckpunktgewichtes **ohne** Veränderung des Vorzuggewichtes

Das vorgeschriebene Abzugsgewicht von 1,5 kg darf **nicht** unterschritten werden. Eine Verstellung erfolgt grundsätzlich mit der Schraube **4**. Durch Drehung im Uhrzeigersinn **erhöht** sich das Druckpunktgewicht, im Gegenuhrzeigersinn **verringert** es sich. Bei jeder Verstellung muss gleichzeitig die Schraube **2** in die gleiche Richtung nachjustiert werden. Dadurch wird die Überschneidung wieder optimiert.

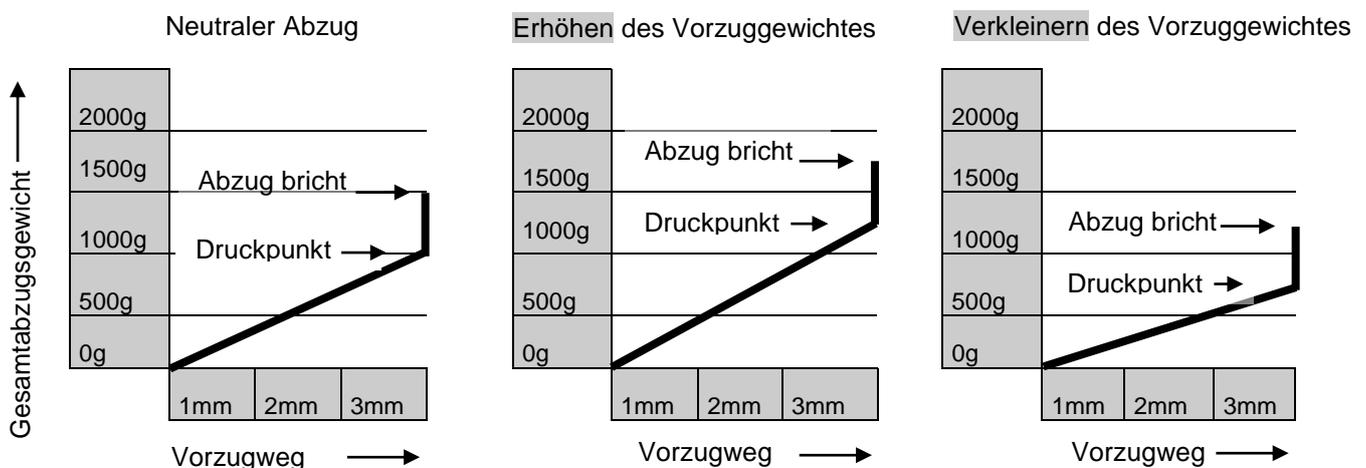
Siehe: Verstellen der Klinkenüberschneidung

Verstellen des Vorzuggewichtes

Jede Neueinstellung des Vorzuggewichtes **verändert automatisch auch das gesamte Abzugsgewicht von 1,5 kg. (siehe Diagramme)**

Durch drehen der Schraube **1** im Uhrzeigersinn **erhöht** sich das Vorzuggewicht. Durch drehen im Gegenuhrzeigersinn **verringert** es sich.

Sollte dadurch das Gesamtabzugsgewicht von 1,5 kg unterschritten werden, muss die Regulierung mit der Schraube **4** erfolgen.



Siehe: Verstellen des Druckpunktgewichtes ohne Veränderung des Vorzuggewichtes.

Falls Sie die Einstellung des Abzuges ab Werk selber bedeutend verändern, empfehlen wir Ihnen dringend das Gesamtabzugsgewicht im ausgeschäfteten Zustand auf seine 1,5 kg durch den Fachmann überprüfen zu lassen. Sie ersparen sich dadurch erheblichen Ärger bei einer allfälligen Kontrolle im Wettkampf.

6.5 Diopter / Korntunnel

Beim mitgelieferten Diopter Modell 7002 und Korntunnel handelt es sich um ein Originalprodukt der Firma J.G. Anschütz. Beachten Sie deshalb bitte die beiliegende Original-Bedienungsanleitung. Folgende Informationen werden hiermit ergänzt:

Die Höhen-, bzw. Seitenkorrektur beträgt auf 300 m pro Raste 1,5 cm bei der Ausführung mit 10 Klick pro Umgang, beziehungsweise 0,75 cm beim Diopter mit 20 Klick pro Umgang. Die Ausführung mit 20 Klick pro Umgang wird nur auf besonderen Wunsch geliefert.

Während eines Wettkampfes sollte die Diopterachse nicht verdreht werden, da dies erhebliche Treffpunktveränderungen zur Folge haben kann. Verstellen Sie den Diopter in der Achse nur, wenn Ihnen anschliessend Probeschüsse zur Verfügung stehen.

Es können beim Diopter und Korntunnel sämtliche Originalzubehöre von Grünig + Elmiger AG, Centra, ahg-Anschütz, J.G. Anschütz und Gehmann verwendet werden.



Anschütz Diopter



Anschütz Korntunnel

6.6 Pflege und Reinigung

Den Verschluss ab und zu mit einem sauberen Lappen abreiben. Nach dem Abreiben mit einem Waffen-Öl leicht einsprayen. (**Gunex 2000**)

Der Lauf muss nach jedem Schiessen sorgfältig gereinigt werden. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

Lauf nach dem Schiessen, im noch warmen Zustand, mit einem Waffen-Öl leicht einölen und Pulverrückstände entfernen.

Lauf und Patronenlager von hinten, nie von der Mündung her, mit einem geeigneten Putzstock, mit aufgesetzter Bronzebürste durchstossen. Die Bürste muss mit Öl oder Fett getränkt sein, bis die Bürste die Mündung verlassen hat. Bürste abschrauben um die Laufmündung beim Zurückziehen des Putzstockes nicht zu beschädigen. Bürste wieder montieren und den Vorgang 2-3 mal wiederholen. Anschliessend mit VFG-Filzpfropfen 640 oder Seidenwerg, etc., solange reinigen, bis keine Rückstände mehr sichtbar sind.

Es empfiehlt sich, eine Putzstockführung zu verwenden!
(siehe Zubehör Seite 39)

Lauf und Patronenlager nach Bedarf einölen

Vor dem nächsten Schiessen muss der Lauf ausgestossen und trockengerieben werden!

Es empfiehlt sich, den Lauf nach 200 bis 300 Schüssen mit einem Intensivreiniger (Robla Solo Mil) zu pflegen. Beachten Sie die Bedienungsanleitung auf dem verwendeten Pflegemittel.

Das Schloss und das Äussere des Laufes sollten Sie ebenfalls von Zeit zu Zeit mit einem weichen Lappen und etwas Waffenöl abreiben.

Robla Solo MIL
Laufreiniger



Auch im harten Militäreinsatz bewährt und unübertroffen!

Gunex 2000

das Super-Allzwecköl
mit den sechs Sternen



- pflegt und schützt Metalle vor Rost
- verdrängt Wasser von Metalloberflächen
- kriecht in feinste Risse
- reinigt verschmutzte Mechanik
- hält bewegliche Teile gleitaktiv

Weitere Informationen erhalten Sie unter www.klever-ballistol.de

6.7 Waffenservice

Das Standardgewehr FT300 Future-Target ist mit den modernsten Techniken und Materialien entwickelt worden. Dennoch gibt es Teile, die Verschleisseinwirkungen unterworfen sind. Der stärkste Verschleiss tritt beim Lauf auf. Wir empfehlen Ihnen deshalb, die Waffe einmal im Jahr (am besten während den Wintermonaten) bei Ihrem Fachhändler oder bei uns einem Check zu unterziehen.

Bei diesem Check wird folgendes überprüft und vermessen:

- Laufkaliber
- Laufmündung
- Patronenlager
- Züge und Felder (werden mit dem Endoskop überprüft)
- Abzug
- Zündung
- Schaftlagerung
- Funktionsschiessen

Zusätzlich werden alle restlichen Teile einer optischen Kontrolle unterzogen.

Diesen Service bieten wir Ihnen zu einem Fixpreis an. Bitte melden Sie die Waffe telefonisch für den Service an. Nur so können wir garantieren, dass sie bald wieder in Ihrem Besitz ist.

Wir empfehlen Ihnen, die Anzahl Schüsse zu notieren. Sie erleichtern unseren Spezialisten die Beurteilung des Laufzustandes, unter Berücksichtigung der bereits verschossenen Patronen.

7. Empfehlenswertes Zubehör

Visierteile
Kornbereich



Artikel-No. 16.3909
16.4009



High End **Square**
Lochgrößen:
ø3.0 – 6.5mm
in **0.1 mm** Schritten

Artikel-No. 16.3910-14
16.4010-14



High End **Circle**
Lochgrößen:
ø3.0 – 6.5mm
in **0.1 mm** Schritten
Ringbreite 1.0 – 1.4mm

Artikel-No. 16.3120



Iris-Glasringkorn GE-120
2.8 – 4.8mm

Artikel-No. 16.3145



Irisringkorn-Vario GE-145
2.8 – 4.8mm
von **Fadenkreuz** auf
Querbalken verstellbar

Artikel-No. 16.3245



Irisringkorn Vario Swing
GE-245
2.5 – 5.0mm
von **Fadenkreuz** auf
Querbalken verstellbar

Artikel-No. 16.3170



Duo-Varioringkorn
2.8 – 4.8mm / 6.4 - 9.0
von **Fadenkreuz** auf
Querbalken verstellbar

Artikel-No. 16.3180



Duo-Varioringkorn
glasklar
2.8 – 4.8mm / 6.4 - 9.0

Artikel-No. 16.3074



5er Satz Blendringe
schmal
(blau / rot / silber / gelb /
grün)

Artikel-No. 16.0430



Anschutz Stahlringkorne

Balkenkorne ebenfalls
erhältlich. **16.0440**

Visierteile
Diopterbereich



Artikel-No. 16.3190



Augenabdeckung **gross**
weiss / transparent

Artikel-No. 16.3191



Augenabdeckung
klein
transparent

Artikel-No. 16.3011



GE-11 Irisblende
0.5 – 3.0 mm

Artikel-No. 16.3033



GE-33 Irisblende mit
5- Farbenfilter
0.5 – 3.0 mm

Artikel-No. 16.3044



GE-44 Irisblende
Iris-5- Farbenfilter
+Polarisationsfilter
0.5 – 3.0 mm

Artikel-No. 16.3055



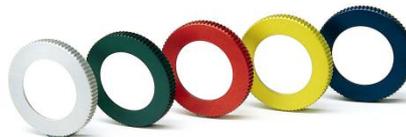
GE-55 Irisblende mit
Polarisationsfilter
0.5 – 3.0 mm

Artikel-No. 16.3060



GE-77 Competition
Irisblende mit
10- Farbenfilter +
Polfilter

Artikel-No. 16.3075
breite Version



6er Satz Blendringe
(blau / rot / silber / gelb /
grün)
breit

Artikel-No. 16.3480 M18
Artikel-No. 16.3481 M22



“Centra“ / Wasserwaage

Artikel-No. 16.0120



6700 – 20 Gummiblende

Vorderschaft

Artikel-No. 16.0960



Vorderschaftstütze 4770
(z.B. sehr praktisch zum
Aufstellen der Waffe bei
der Reinigung)

Artikel-No. 16.0962



Bi-Pod
Vorderschaftsstütze

Artikel-No. 16.0860



Handstop 6225 mit
Riemenbügel ø32mm

Artikel-No. 16.0863



Handstop 6226 mit
Riemenbügel ø32 mm

Artikel-No. 16.0850



Handstop 4751
mit Riemenbügel

Artikel-No. 16.0852



Handstop 4752
mit Riemenbügel

Artikel-No. 16.3300



Handstop (Centra)
mit Riemenbügel

Artikel-No. 16.5227



Handstop Integral (ahg)
6229 mit Riemenbügel

Artikel-No. 16.5343
Schiebsriemen Truttmann
Swiss Top **ohne Draht** rechts



Artikel-No. 16.5342
Schiebsriemen Truttmann
Swiss Top **mit Draht** rechts



Allgemein

Artikel-No. 16.4505



4505 Drehmoment-
schlüssel

Artikel-No. 28.4580
für 1 Waffe

Artikel-No. 28.4610
für 2 Waffe

Artikel-No. 28.4640
extra breite Ausführung
für 2 Waffen



Gewehrkoffer für eine
oder zwei Waffen,
sowie extra breite
Ausführung

Artikel-No. 16.2188



Tool-X Universal-
schlüssel mit ver-
schiedenen Einsätzen
erhältlich

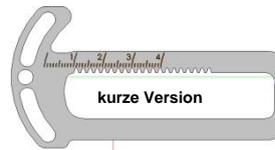


Im Sinne des neuen
Waffen-Gesetzes:
Waffenschränke
Sicherheits-Stufe A

Wir beraten Sie gerne.

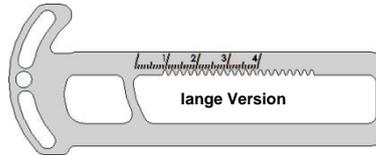
Aluschacht RS3 Revolution
Zubehör

Artikel-No. 408-08-004



Zahnstange zu Schaftkappenverstellung
kurze Version, rechts

Artikel-No. 408-08-012



Zahnstange zu Schaftkappenverstellung
lange Version, rechts

Artikel-No. 408-11-005



Distanzstück **6mm** zu Schaftkappenverlängerung

Artikel-No. 408-04-011



Griffstück rechts, Grösse **M=Mittel**

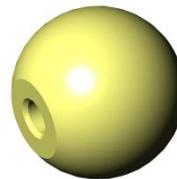
Artikel-No. 408-04-002



Griffstück rechts, Grösse **L=Large**

Artikel-No. 205-01-010
Ø30 Farbe **silber**

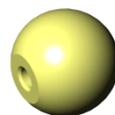
Artikel-No. 205-01-015
Ø30 Farbe **gelb**



Kammergriffkugel **Ø30** aus Aluminium. Erhältlich in den Farben silber oder gelb

Artikel-No. 205-01-013
Ø25 Farbe **silber**

Artikel-No. 205-01-014
Ø25 Farbe **gelb**



Kammergriffkugel **Ø25** aus Aluminium. Erhältlich in den Farben silber oder gelb

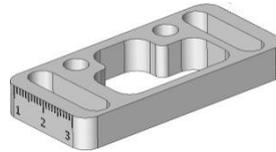
**Aluschaft RS3 Revolution
Zubehör**

Artikel-No. 408-07-031



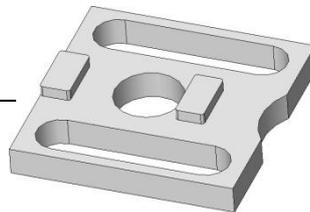
Distanzstück für
Seitenkorrektur 6mm

Artikel-No. 408-07-008



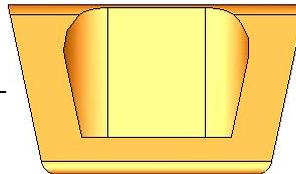
Schaftbackenerhöhung
8mm mit Zahlen

Artikel-No. 408-05-005



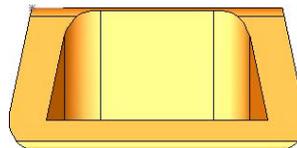
Distanzplatte zu
Abzugsbügel 5mm

Artikel-No. 408-11-007



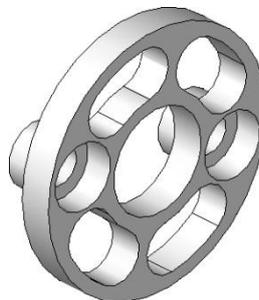
Vorderschafterhöhung
23mm **V- Form**

Artikel-No. 408-11-001



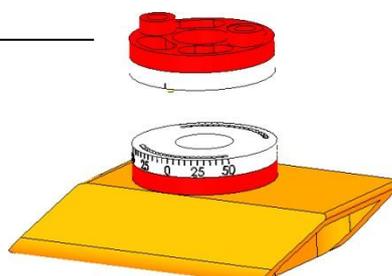
Vorderschafterhöhung
23mm **A- Form**

Artikel-No. 408-11-002



Distanzscheibe zu
Vorderschafterhöhung
5mm **max. 4 = 89mm**

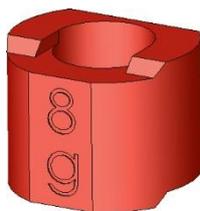
Artikel-No. 408-11-010
Artikel-No. 408-11-011



Distanzscheibe für
Winklereinstellung der
Vorderschafterhöhung

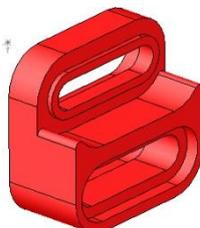
Aluschaft RS3 Revolution
Zubehör

Artikel-No. 408-01-018



Zusatzgewicht 8 Gramm

Artikel-No. 408-08-014



Supportverlängerung

Artikel-No. 408-06-001



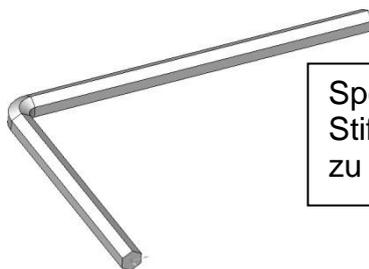
Magazinüberbrückung

Artikel-No. 408-12-002



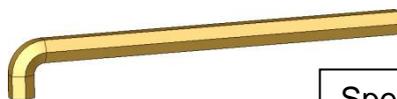
Klemmhebel aus Kunststoff mit Inbus SW 4.0

Artikel-No. 408-12-003



Spezial-Sechskant-Stiftschlüssel SW 4.0 zu Schaftbacke

Artikel-No. 408-12-004



Spezial-Sechskant-Stiftschlüssel SW 5.0 zu Puffer

Reinigungszubehör



VFG Filzpfropfen in div. Ausführungen
und Kalibern erhältlich

Artikel-No. 14.4885



7.5 mm

Artikel-No. 14.4880



6.0 mm

Artikel-No. 16.0980



22 Long Rifle