

Magazinrichter (PN 04.101) für

- o **AR-15 9x19 Wechselsysteme mit .223 Rem Lower und Colt Magazinen**

Vielen Dank, dass Sie sich für ein **TECTAL** Qualitätsprodukt entschieden haben!

Der *Magazinrichter* ist zu 100% "Made in Austria", und bietet folgende Vorteile:

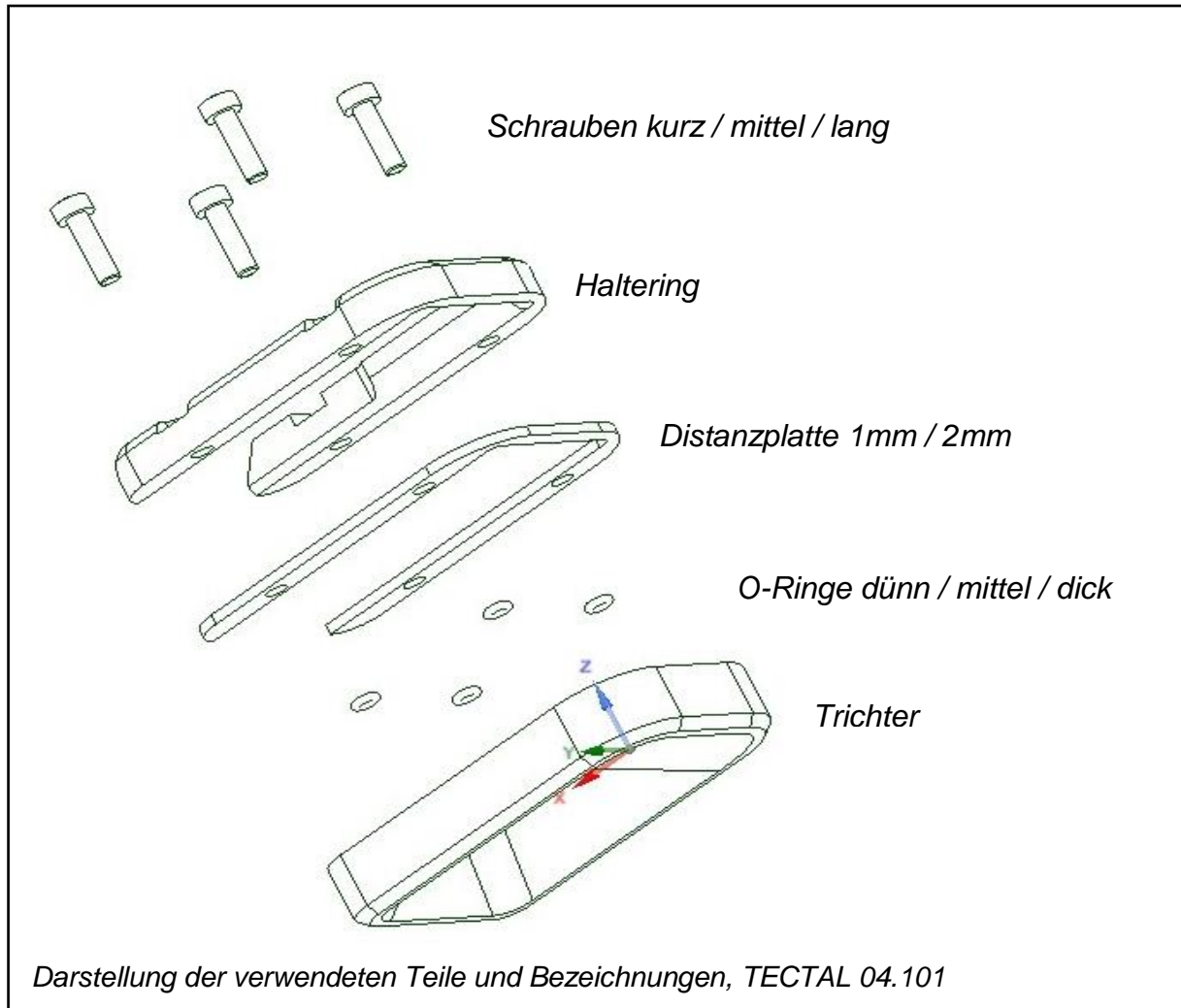
- ✓ Schnellere Reloads
- ✓ Modular an verschiedenste untere Verschlussgehäuse (= Lower bzw. Lower Receiver) in .223 Rem anpassbar*
- ✓ Hochwertige Komponenten aus hochfestem Aluminium, Niro-Schrauben, etc.



Lieferumfang:

- Je 1 Stk. *TECTAL* Trichter und Haltering
- Je 1 Stk. *Distanzplatte* 1mm, 2mm
- Je 4 Stk. *Schrauben kurz, mittel, lang*
- Je 4 Stk. *O-Ringe dünn, mittel, dick*





MONTAGE VORBEREITUNG

1. **Bevor Arbeiten an der Waffe durchgeführt werden, muss sichergestellt werden, dass diese entladen ist!**

Während die Waffe in eine sichere Richtung zeigt, muss ein ev. angestecktes Magazin entfernt und der ungeladene Zustand durch eine visuelle Inspektion des Patronenlagers überprüft und – wenn notwendig – unter Beachtung aller Sicherheitsregeln hergestellt werden.



2. Es wird empfohlen zur Montage den Lower vom Upper zu trennen. Die Installation erfolgt ausschließlich am Lower.
3. Der 9x19 Magazinadapter muss **vor** der Montage des *Magazintrichters* in den Magazinschacht eingesetzt werden!

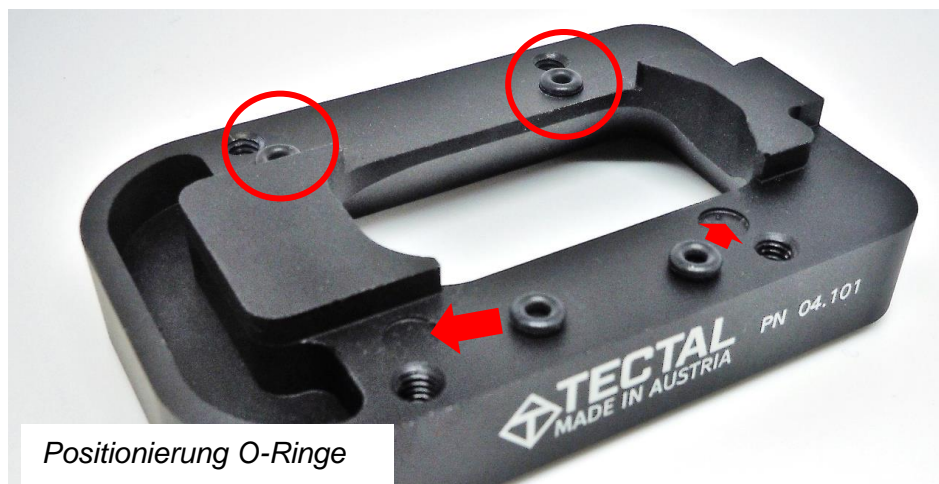
MONTAGE

Benötigte Werkzeuge:

- Innensechskantschlüssel 2,5mm – vorzugsweise Drehmomentschlüssel
1. *Trichter* an den Magazinschacht anstecken (→ lockerer Sitz; Fixierung erfolgt mittels *Haltering*).
 2. *Haltering* von vorne auf- und dann Richtung *Trichter* nach unten schieben.
 3. Überprüfen, wie bzw. ob der *Haltering* am *Trichter* aufliegt:
 - a. **Kein Spalt zwischen *Trichter* und *Haltering*** – es ist keine Distanzplatte erforderlich. Der *Haltering* kann mit dem *Trichter* mit den *kurzen Schrauben* (M4x12) verschraubt werden. Das maximale, empfohlene Anzugsmoment beträgt 2,6Nm.

Sollte die so montierte Einheit am Lower Spiel haben, sind 4 Stück der größtmäßig geeignetsten *O-Ringe* beizulegen, um das Spiel zu beseitigen bzw. zu minimieren:

 - Verschraubung *Trichter* – *Haltering* lösen
 - 4 gleiche *O-Ringe* in den 4 Ansenkungen auf der Oberseite des *Trichters* positionieren (siehe Abb. unten)
 - *Trichter* mit den beigelegten *O-Ringen* mit dem *Haltering* wieder verschrauben



b. Spalt zwischen Haltering und Trichter – es ist die Verwendung der beiliegenden *Distanzplatten* erforderlich!

- I. Je nach Spaltgröße kommt die 1mm, die 2mm *Distanzplatte* oder beide *Distanzplatten* kombiniert (= 3mm) zum Einsatz. Die dünnste *Distanzplatte* bei der kein Spalt mehr sichtbar ist, wird verwendet.



- II. Der *Haltering* kann mit dem *Trichter* unter Beilage der ausgewählten *Distanzplatte(n)* verschraubt werden.
- 1mm oder 2mm *Distanzplatte* → *mittlere Schrauben* (M4x14)
 - 3mm kombinierte *Distanzplatten* → *lange Schrauben* (M4x16)

Das maximal empfohlene Anzugsmoment beträgt in jedem Fall 2,6Nm.

- III. Sollte die so montierte Einheit am Lower Spiel haben, sind 4 Stück der größenmäßig geeignetsten *O-Ringe* beizulegen, um das Spiel zu beseitigen bzw. zu minimieren:
- Verschraubung *Trichter – Haltering* lösen
 - 4 gleiche *O-Ringe* in den 4 Ansenkungen auf der Oberseite des *Trichters* positionieren (siehe Abb. S. 3)
 - *Trichter* mit den beigelegten *O-Ringen*, der zuvor gewählten *Distanzplatte* und dem *Haltering* wieder verschrauben

- c. Nach Abschluss der Montage können die *Schrauben* mit Loctite 243 (Blau) oder einer vergleichbaren, mittelfesten Schraubensicherung eingeklebt werden, um einen sicheren Halt bei einfacher Demontierbarkeit zu gewährleisten. Hinweise des Herstellers der Schraubensicherung zur korrekten Anwendung beachten!

HINWEISE ZU MONTAGE, WARTUNG UND BESCHICHTUNG

MONTAGE



Nie versuchen einen Spalt zwischen *Trichter* und *Haltering* mit Gewalt durch übermäßiges Anziehen der *Schrauben* zu schließen. Dies führt zu Verformungen und nachhaltigen Schäden an den Bauteilen!

WARTUNG

Im Zuge der Wartung ist es ausreichend den Magazintrichter abzuwischen.

Auf Grund der Beschichtung ist eine Reinigung mit aggressiven Medien oder abrasiven Werkzeugen weder notwendig noch empfohlen!

BESCHICHTUNG

Die Beschichtung der Aluminiumteile erfolgt elektrochemisch.

Prozessbedingt kann es an Aufhänge- oder Auflagepunkten zu kleinen blanken Stellen kommen, welche die Widerstandsfähigkeit und die Schutzwirkung der Beschichtung nicht beeinträchtigen!

Die Beschichtung unterliegt – insbesondere an exponierten Stellen (Kanten, etc.) – einer Abnutzung. Prozessbedingte Stellen, sowie eine montage- und gebrauchsbedingte Abnutzung sind keine Mängel.

Bei Fragen kontaktieren Sie uns bitte unter:

office@tectal.at

© 2018 TECTAL GmbH, A-4431 Haidershofen, Österreich

www.tectal.at

Diese Anleitung oder Auszüge daraus dürfen ohne ausdrückliche, schriftliche Zustimmung der TECTAL GmbH nicht anderweitig verwendet, vervielfältigt oder veröffentlicht werden.