

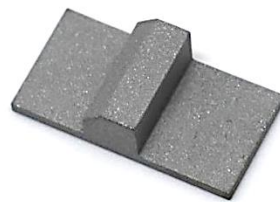
Magazin - Haltenase zur Umrüstung von metrischen FN FAL Magazinen auf zöllige L1A1 Magazine

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

Die *Magazin-Haltenase* ist zu 100% „Made in Austria“.

Damit ist ein Umbau der günstiger und einfacher erhältlichen, „metrischen“ FN FAL Magazine zur Verwendung in „inch pattern“ L1A1 Gewehren möglich.

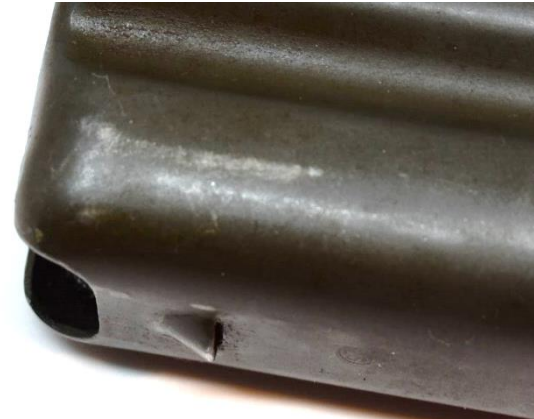
Die **TECTAL** *Magazin-Haltenase* wird auf einem FN FAL Magazinkörper angebracht und ermöglicht eine korrekte Halterung und damit eine verbesserte Funktion des Magazins in einem L1A1 Magazinschacht. Die *Magazin-Haltenase* hat zur nachträglichen Montage eine vom Original geringfügig abweichende Formgebung.



Lieferumfang:

- 2 Stk. **TECTAL** *Magazin – Haltenasen PN 08.200*

Die Magazine der „metrischen“ FN FAL Gewehre (FN FAL / StG 58 / etc.) unterscheiden sich von den Magazinen der „inch pattern“ Gewehre (L1A1 / C1A1 / etc.) primär durch die vordere Magazin – Haltenase.



Vergleich original L1A1 SLR (li.) zu FN FAL (re.) Magazin – Haltenase

Die Verwendbarkeit von FN FAL Magazinen in L1A1 Gewehren ist nur eingeschränkt möglich - in der Praxis kommt es zu Zuführungsstörungen, da metrische FN FAL Magazine vorne im Magazinschacht der L1A1 Gewehre nicht korrekt einrasten.

Bezüglich einer beabsichtigten Austauschbarkeit der Magazine gibt es in der einschlägigen Fachliteratur und in den entsprechenden Original-Handbüchern der Waffen keine derzeit bekannten Hinweise.

Weitere, funktional kaum relevante Unterschiede zwischen FN FAL und L1A1 Magazinen sind u.a. die Detailgeometrie der hinteren Magazinarterierung und die Ausführung des Magazinbodens.

MONTAGE

Benötigte Werkzeuge:


- Feile, Schleifpapier fein
- Punktschweißgerät oder WIG Schweißgerät oder Autogen – Schweißausrüstung

Die Montage erfordert für geringe Blechstärken geeignete Schweißausrüstung und Sachkenntnis im Umgang damit. Im Zweifelsfall wird empfohlen, die Montage von einer fachkundigen Person durchführen zu lassen!

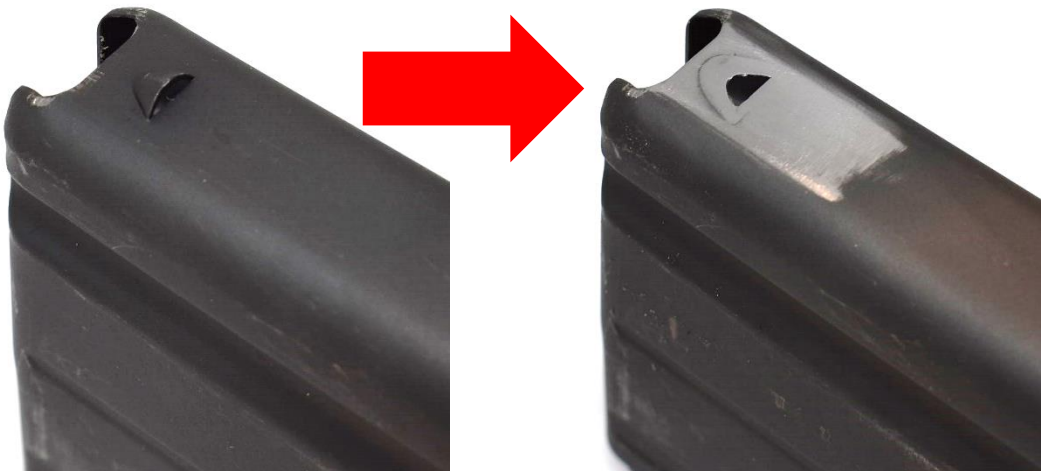
Im Anlieferungszustand ist die *Magazin-Haltenase* mit Übermaß ausgeführt und muss in den meisten Fällen noch angepasst werden. Das ermöglicht zudem geringfügige Korrekturen bei einer nicht optimalen Montageposition oder abweichenden Magazinkörpern.

Bei allen Arbeitsschritten darauf achten, dass der Magazinkörper und die Magazinlippen nicht verformt oder beschädigt werden, um eine einwandfreie Funktion nach der Montage zu gewährleisten. Insbesondere das Spannen des Magazinkörpers im Schraubstock ohne ausreichende Aussteifung kann zu Problemen führen!

1. Das Magazin zerlegen, d.h. Magazinboden abnehmen und Magazinfeder und Zubringer entfernen.

ACHTUNG: Die Magazin- (Zubringer-) Feder steht auch bei leerem Magazin unter Spannung. Während die Magazinfeder bei metrischen FN FAL Magazinen durch die Federform und die Laschen am Magazinkörper üblicherweise bei Abnahme des Magazinboden gehalten wird, den  Magazinboden bei der Demontage dennoch unbedingt festhalten und die Feder kontrolliert entspannen. Das Tragen einer Schutzbrille ist während der Demontage und Montage dringend empfohlen!

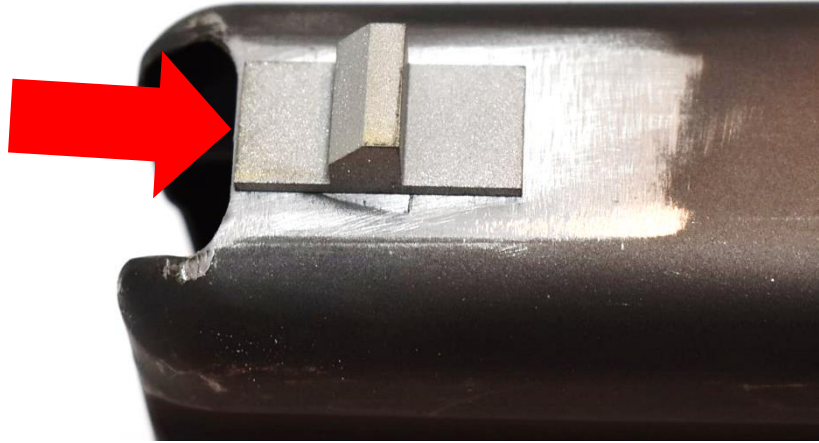
2. Die original Magazin - Haltenase des FN FAL Magazins und die umliegende Beschichtung bzw. den Lack vorsichtig entfernen. Die Auflagefläche für die *Magazin-Haltenase* muss plan und blank sein. Die Verwendung einer Feile und im zweiten Schritt von feinem Schleifpapier wird empfohlen.



Hinweis: Je nach Beschichtung und Montageverfahren kann auch die Entfernung von Beschichtung bzw. Lack an der Innenseite erforderlich sein!

3. Die TECTAL Magazin-Haltenase gründlich von dem Konservierungsöl reinigen.

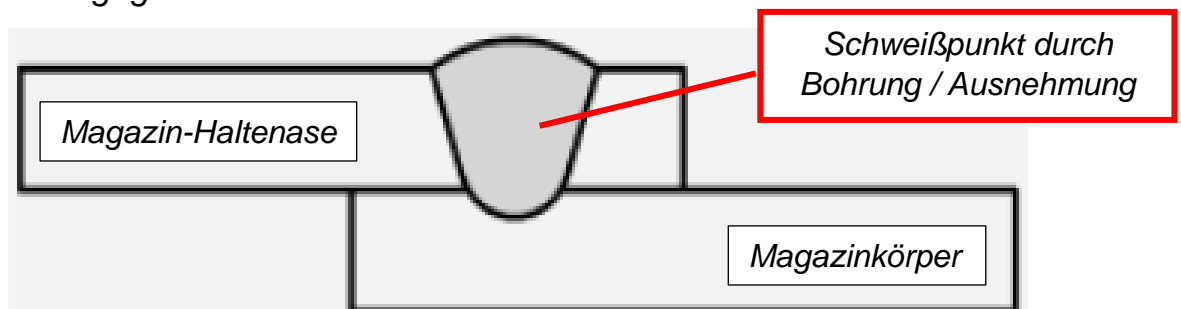
4. Die *TECTAL Magazin-Haltenase* so positionieren, dass die obere Kante mit dem geraden, vorderen Rand des Magazinkörpers bündig abschließt. Die *Magazin-Haltenase* muss während und nach der Montage plan auf dem Magazinkörper aufliegen!



5. Die *Magazin-Haltenase* mittels Punktschweißen oder einem anderen, für dünne Bleche geeigneten Fügeverfahren mit dem Magazinkörper an 2 Punkten ober- und unterhalb der *Magazin-Haltenase* verbinden.



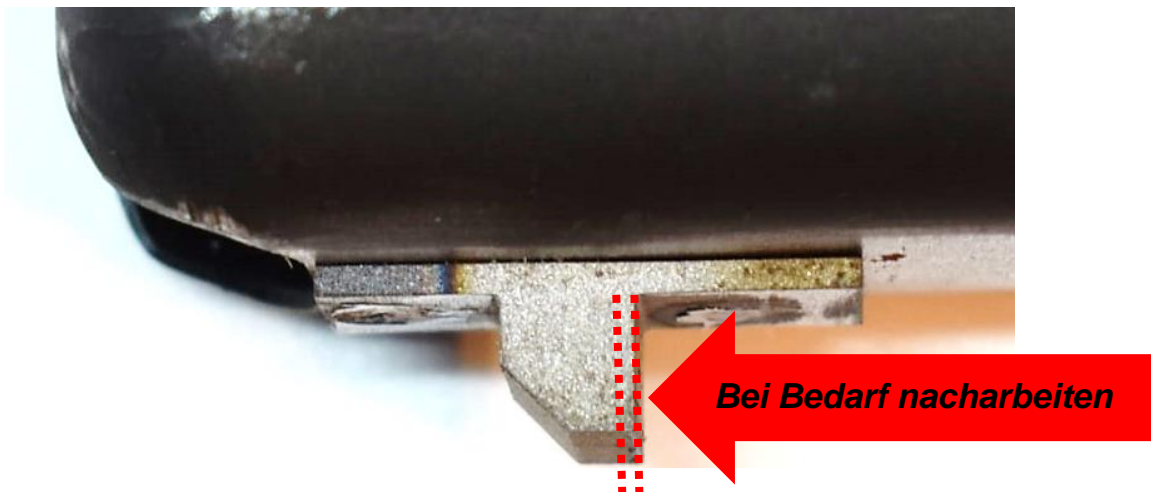
Die *Magazin-Haltenase* besteht aus hochwertigem, schweißbarem Stahl. Durch das Einbringen von z.B. zwei Bohrungen oder Ausnehmungen kann auch auf andere Schweißverfahren zurückgegriffen werden.



6. Die Schweißstellen außen und innen bei Bedarf plan versäubern (vgl. Abb. S. 4).
7. Den modifizierten Magazinkörper probeweise in den Magazinschacht einsetzen und testen, ob dieser bereits sauber und **OHNE** übermäßigem Kraftaufwand arretiert.

 **Das Magazin NIE in den Magazinschacht zwingen oder versuchen das Magazin mit Gewalt zu arretieren, um Beschädigungen oder Verformungen am Magazin und/oder der Waffe zu verhindern!**

Bei Bedarf die Fläche an der Unterseite der *Magazin-Haltenase* mit einer Feile in kleinen Schritten parallel nacharbeiten und den Magazinkörper wiederholt in den Magazinschacht einsetzen und testen, bis dieser ordnungsgemäß, ohne übermäßigem Kraftaufwand arretiert.



8. Den Zustand der Magazinteile überprüfen, das Magazin zusammenbauen und auf Funktion prüfen. Wichtige Punkte sind dabei u.a.:
 - a. *Magazinkörper* ... nicht beschädigt / deformiert, Zubringer frei verschiebbar, Magazinlippen nicht beschädigt / verbogen, Haltelippen für den Magazinboden nicht beschädigt / deformiert
 - b. *Zubringer* ... nicht beschädigt / deformiert, frei verschiebbar
 - c. *Feder* ... ausreichend Spannung, keine Verformung oder sonstige Beschädigungen
 - d. *Magazinboden* ... nicht beschädigt / deformiert, umschließt die Haltelippen des Magazinkörpers vollflächig für einen sicheren Sitz insbesondere bei vollem Magazin

Die folgende Abb. zeigt eine der möglichen Folgen von verbogenen Magazinlippen:



9. Nach einem erfolgreichen Funktionstest, wenn keine Nacharbeit mehr erforderlich ist, empfiehlt es sich, die blanken Stellen zumindest mittels eines Ölfilmes vor Korrosion schützen. Zuvor können die blanken Stellen – je nach Original-Ausführung der Magazinkörper – z.B. mit Kaltbrünierung oder einem geeigneten Lack angeglichen werden.

Die folgende Abb. zeigt als Beispiel einen phosphatierten Magazinkörper nach erfolgter Umrüstung und Konservierung der blanken Stellen.



HINWEISE ZU MONTAGE UND WARTUNG

MONTAGE



Die Montage erfordert für geringe Blechstärken geeignete Schweißausrüstung und Sachkenntnis im Umgang damit. Im Zweifelsfall wird empfohlen, die Montage von einer fachkundigen Person durchführen zu lassen.



Im Anlieferungszustand ist die *Magazin-Haltenase* mit Übermaß ausgeführt und muss in den meisten Fällen noch angepasst werden.



Bei allen Arbeitsschritten darauf achten, dass der Magazinkörper und die Magazinlippen nicht verformt oder beschädigt werden, um eine einwandfreie Funktion nach der Montage zu gewährleisten. Insbesondere das Spannen des Magazinkörpers im Schraubstock ohne ausreichende Aussteifung kann zu Problemen führen.



Das Magazin **NIE** in den Magazinschacht zwängen oder versuchen das Magazin mit Gewalt zu arretieren, um Beschädigungen oder Verformungen am Magazin und/oder der Waffe zu verhindern.

WARTUNG

Im Zuge der Wartung sollte das Magazin und die *Magazin-Haltenase* überprüft und bei Bedarf bzw. nach Verwendung in feuchter Umgebung gereinigt und neu konserviert werden.

Die *Magazin-Haltenase* ist zur Gewährleistung der Schweißeignung nicht rostfrei und unterliegt funktionsbedingtem Verschleiß!

Bei Fragen kontaktieren Sie uns bitte unter:

office@tectal.at

© 2020 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.