

Verlängerter Ladehebel für

o CZ Scorpion EVO 3

- o PN 04.120A ... Schlitzbreite im Handschutz 3,4mm und größer (Details siehe S. 2)**
- o PN 04.120B ... Schlitzbreite im Handschutz 3,3mm und kleiner (Details siehe S. 2)**

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

Der *verlängerte Ladehebel* ist zu 100% „Made in Austria“ und bietet folgende Vorteile:

- ✓ Die verlängerte Ausführung ermöglicht ein rasches Auffassen und eine schnelle und sichere Manipulation des Ladehebels, während die Formgebung das Risiko hängen zu bleiben, minimiert.
- ✓ Die offene Form und größere Länge bieten mehr Platz und damit potentiell Abstand zu der oberen Picatinny-Schiene, die insbesondere beim raschen Durchladen ein Verletzungsrisiko darstellen kann.
- ✓ Die Fertigung des Hebels aus hochfestem Aluminium mit einer Spezialbeschichtung und der Stange aus Stahl mit einer reibungsmindernden Korrosionsschutzbeschichtung resultiert in einer hochwertigen, robusten Lösung.
- ✓ Jeder *verlängerte Ladehebel* wird einbaufertig geliefert.

Lieferumfang:


- 1 Stk. *TECTAL Verlängerter Ladehebel PN 04.120A oder PN 04.120B*



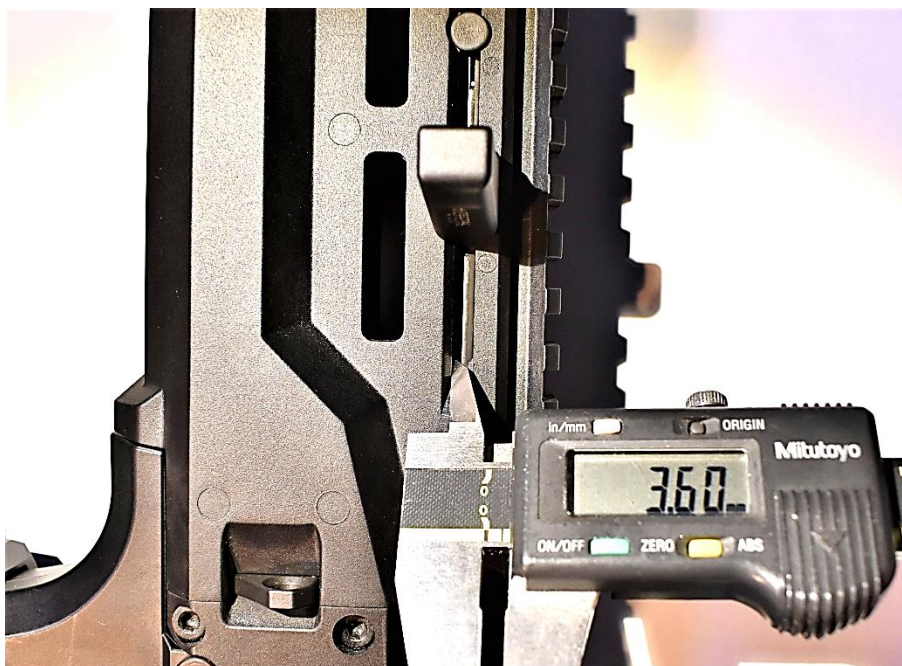
Ermittlung der korrekten Variante des Ladehebels:

Abhängig von der jeweiligen Fertigung weist der orig. CZ Handschutz abweichende Breiten des Führungsschlitzes für den Ladehebel auf.

Um sicherzustellen, dass der *verlängerte Ladehebel* zur einfachen und sicheren Betätigung jederzeit leicht beweglich ist, ohne gleichzeitig übermäßig viel Spiel zu haben, werden 2 Varianten angeboten.

 **Die korrekte Variante des Ladehebels ist VOR der Bestellung durch eine einfache Messung zu ermitteln. Dazu die Breite des Führungsschlitzes für den Ladehebel im Handschutz mittels einer Schiebelehre o.ä. überprüfen!**

- Bei einer Breite des Führungsschlitzes von **3,4mm oder größer** ist der *verlängerte Ladehebel PN 04.120A* zu verwenden.
- Bei einer Breite des Führungsschlitzes von **3,3mm oder kleiner** ist der *verlängerte Ladehebel PN 04.120B* zu verwenden.



Benötigte Werkzeuge zur Montage:

- Durchschlag mit Durchmesser 4mm

Der Einbau erfordert die teilweise Zerlegung der Waffe. Im Zweifelsfall wird empfohlen, die Montage von einem, mit dieser Waffe vertrauten, Büchsenmacher durchführen zu lassen.

Die folgende Anleitung beschreibt die Montagevorbereitung und Montage bei links montiertem Ladehebel.

MONTAGE - VORBEREITUNG

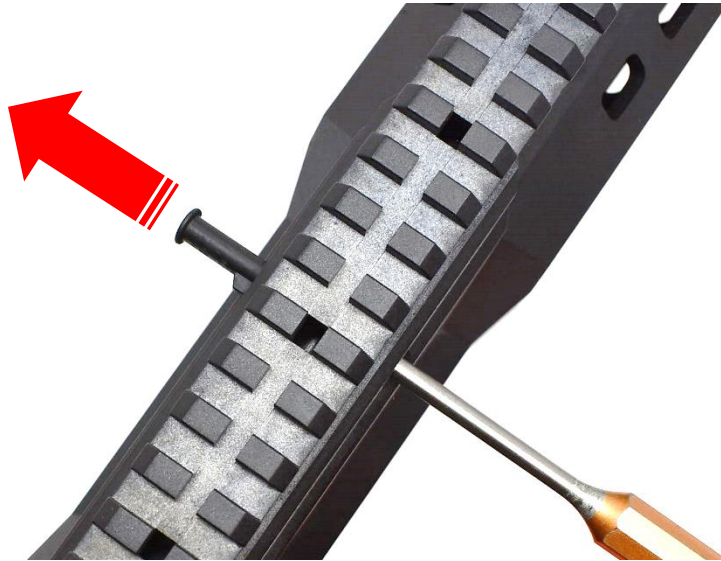
- 1. Bevor Arbeiten an der Waffe durchgeführt werden, muss sichergestellt werden, dass diese entladen ist!**



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. Verschluss in die hintere (offene) Stellung bringen und mittels Verschlussfanghebel arretieren.
3. Original Ladehebel in der hinteren Stellung belassen.

4. Kunststoff - Stift im Vorderschaft (CZ Bedienungsanleitung „Nr. 7 Vorderschaftstift“) mittels Durchschlag nach links herausdrücken.



Zu beachten:

Die Verwendung eines Hammers ist hier NICHT erforderlich oder empfohlen, um Beschädigungen zu verhindern!

5. Den original Ladehebel so weit nach vorne schieben, bis dieser ansteht.
6. Mit dem Durchschlag die Federklammer des Ladehebels (vgl. Abb. unten, hier ausgebaut) von rechts durch die Öffnung des in Schritt 3. entnommenen Kunststoff - Stifts im Vorderschaft eindrücken.



7. Während die Federklammer gedrückt gehalten wird, den Ladehebel nach vorne schieben und entnehmen.

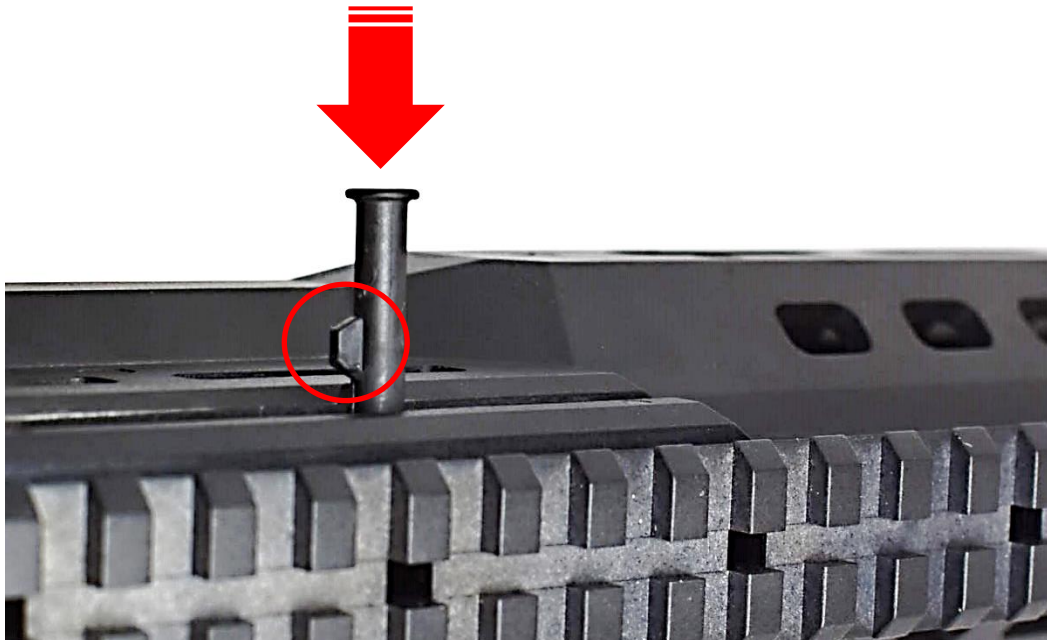
Zu beachten:

NIE versuchen, den Ladehebel mit Gewalt aus dem Vorderschaft zu entfernen, um Beschädigungen zu verhindern!

MONTAGE

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge zur Montage – Vorbereitung.

1. Den *verlängerten Ladehebel* einsetzen und nach hinten schieben. Die Federklammer rastet automatisch ein.
2. Den Kunststoff-Stift im Vorderschaft (CZ Bedienungsanleitung „Nr. 7 Vorderschaftstift“) von links einsetzen. Darauf achten, dass die „Nase“ nach hinten, Richtung Verschluss zeigt.



3. Den bis zu diesem Schritt in der hinteren (offenen) Stellung arretierten Verschluss durch das Zurückziehen des *verlängerten Ladehebels* lösen und nach vorne gleiten lassen.

HINWEISE ZU MONTAGE, WARTUNG, GEBRAUCH UND BESCHICHTUNGEN

MONTAGE



Im Zweifelsfall wird empfohlen, den Einbau von einem, mit der Waffe vertrauten, Büchsenmacher durchführen zu lassen.



Die Verwendung eines Hammers ist beim Entfernen und Einsetzen des Kunststoff - Stifts im Vorderschaft (CZ Bedienungsanleitung „Nr. 7 Vorderschaftstift“) **NICHT** erforderlich oder empfohlen, um Beschädigungen zu verhindern.



NIE versuchen, den Ladehebel mit Gewalt aus dem Vorderschaft zu entfernen, um Beschädigungen zu verhindern.

WARTUNG

Im Zuge einer Grundreinigung der Waffe ist es ausreichend den Ladehebel und die Stange abzuwischen und die Stange wieder leicht einzuölen.

Da die Stange zwar mit einer Korrosionsschutzbeschichtung versehen aber nicht aus Niro ist, sollte sie nach der Reinigung oder nach dem Einsatz in feuchter Umgebung mit einem dünnen Ölfilm versehen werden, um den Korrosionsschutz zu erhalten.

Eine Zerlegung des *verlängerten Ladehebels* ist nicht vorgesehen und weder notwendig noch empfohlen!

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

GEBRAUCH

Da der *verlängerte Ladehebel* nur lose in einem Kanal im Vorderschaft geführt wird, hat dieser analog zu dem Originalteil ein konstruktiv bedingtes Spiel und es kommt dadurch zum Kontakt zwischen dem Vorderschaft und dem Ladehebel.

Bedingt durch die zweiteilige Konstruktion des *verlängerten Ladehebels* kann leichtes Spiel zwischen dem Hebel und der Stange entstehen, welches die Verwendungsfähigkeit jedoch nicht beeinträchtigt.

Die Verwendung des *verlängerten Ladehebels* wurde mit original Kunststoff – Vorderschaften erprobt, wobei entsprechend der Fertigung des Herstellers die korrekte Variante des Ladehebels zu wählen ist!

Zur Kompatibilität mit anderen Vorderschaften kann dzt. keine Aussage getroffen werden.

BESCHICHTUNGEN

Die Beschichtung von Aluminiumteilen erfolgt elektrochemisch. Prozessbedingt kann es an Aufhänge- oder Auflagepunkten zu blanken Stellen kommen, welche die Widerstandsfähigkeit und die Schutzwirkung der Beschichtung nicht weiter beeinträchtigen.

Die Beschichtungen des Hebels und der Stange unterliegen – 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

© 2021 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.