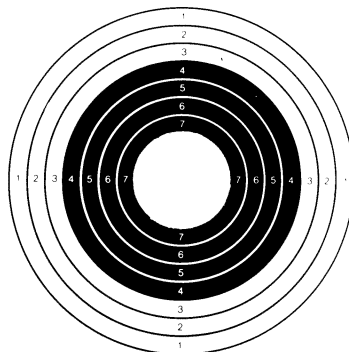


Feinwerkbau

Bedienungsanleitung – Instructions Modell C 62



Originalschußbild
Original grouping
Groupement Original



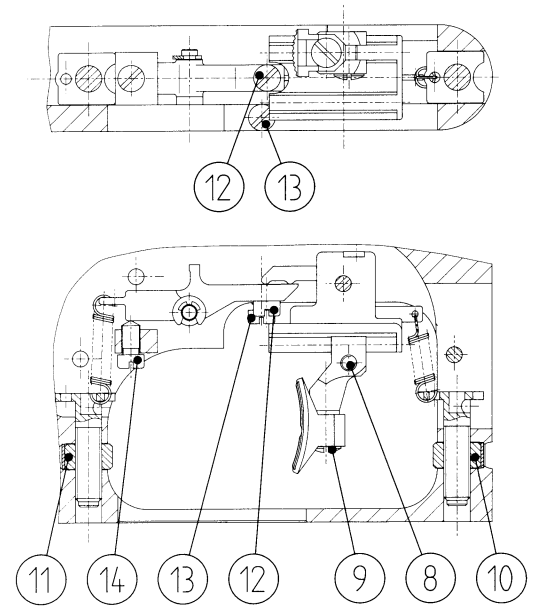
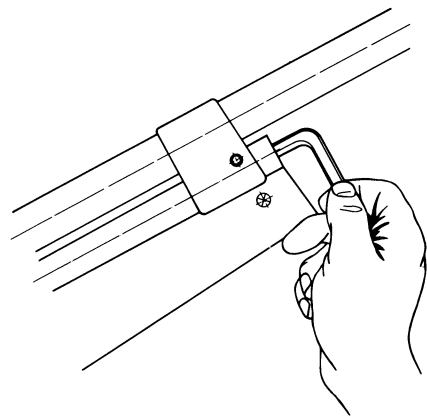
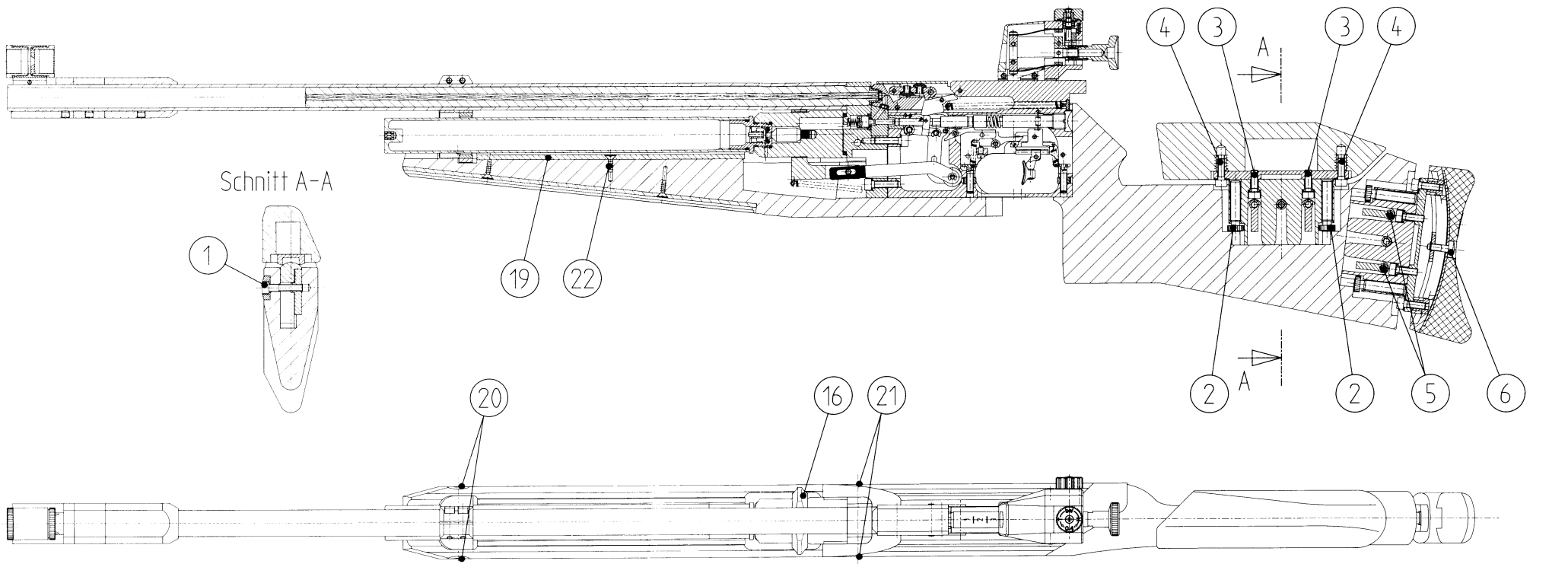
Gewehr Nr.
Serial No.
Numéro de série



Feinwerkbau

Westinger & Altenburger GmbH
D-78727 Oberndorf am Neckar

Die Werkstätte für Weltmeister



BITTE UNBEDINGT BEACHTEN:

Bevor Sie Ihre Waffe benützen, machen Sie sich bitte unbedingt mit der Handhabung und der Funktion der Waffe anhand dieser Bedienungsanleitung vertraut. Auch die sicherste Waffe kann durch unsachgemäße Handhabung für Sie und andere gefährlich werden. Halten Sie die Waffe grundsätzlich so, daß Sie Unbeteiligte nicht gefährden. Auch eine ungeladene Waffe sollte grundsätzlich so gehandhabt werden, als ob sie geladen wäre. Änderungen an der Waffe, Nichtverwendung von original FEINWERKBAU Ersatzteilen, Gewaltanwendung beim Zerlegen oder Korrosion können die Sicherheit und Funktion Ihrer Waffe stark beeinträchtigen. Als Hersteller sind wir in solchen Fällen grundsätzlich von jeder Gewährleistung befreit. Lassen Sie von Zeit zu Zeit Ihre Waffe durch ein anerkanntes Waffenfachgeschäft auf Sicherheit und Funktion überprüfen.

ATTENTION:

Before using your gun, please be absolutely sure to be well acquainted with the handling and function of the gun, guided by these instructions. Even a quite safe gun may become dangerous for you and other persons by a faulty handling. Generally only hold the gun in a way that you do not expose anyone to danger. Also a unloaded gun must generally be handled as a loaded one. Any changes at the gun, using not original FEINWERKBAU spareparts, use of force when disassembling the gun or corrosion may very much influence safety and function of your gun. We as the manufacturers are in such cases generally discharged from any warranty. From time to time it is recommended to have your gun tested by an authorized gunsmith on safety and function.

ATTENTION:

Avant de commencer à utiliser votre arme, soyez absolument sûr que vous connaissez à fond le maniement et la fonction de l'arme au moyen de ces instructions. Egalement l'arme la plus sûre peut devenir dangereux pour vous et des autres personnes par un maniement incorrect. En principe, tenez l'arme toujours d'une manière que vous ne mettez personne en danger. Même une arme non chargée est à manier comme l'arme chargée. N'important quels changements sur l'arme, montage des pièces de rechange qui ne sont pas d'origine FEINWERKBAU, emploi de la force en démontant l'arme ou la corrosion peuvent considérablement influencer sur la sûreté et la fonction de votre arme. Nous-mêmes – comme les fabricants – nous sommes absolument dispensés de n'importe quelle garantie dans ces cas. De temps en temps veuillez faire contrôler votre arme concernant la sûreté et la fonction par un armurier autorisé.

Lieber Sportschütze,

Sie sind jetzt Besitzer eines FEINWERKBAU Luftgewehres Modell C62 und haben damit eine Sportwaffe erworben, die in Schußleistung, präziser Verarbeitung und Lebensdauer höchsten Ansprüchen gerecht wird. FEINWERKBAU Sportwaffen werden in Oberndorf am Neckar hergestellt. Schon seit Beginn des 19. Jahrhunderts werden in dieser kleinen Stadt am Rande des Schwarzwalds Waffen gefertigt. Daraus resultieren über 150 Jahre Können und Erfahrung im Waffenbau, die den weltbekannten FEINWERKBAU Sportwaffen ihre besondere Note geben: vollendete Präzision in einer formschönen, sauber gearbeiteten Waffe, deren Konstruktion bei pflegerischer Behandlung eine sehr hohe Lebensdauer und Funktionssicherheit gewährleistet. Diese Funktionssicherheit ist aber nur dann gewährleistet, wenn sich Ihr Luftgewehr in einwandfreiem Zustand befindet. Deshalb empfehlen wir Ihnen, an Ihrem Gewehr in regelmäßigen Abständen einen Kundendienst beim Büchsenmacher durchführen zu lassen. Das FEINWERKBAU Luftgewehr Modell C62 vereinigt in sich alle Vorzüge des Mod. 602: den Schaft, den Abzug, die Visierung und die langjährige Erfahrung im Luftdruckwaffenbau; ebenso die lange Erfahrung im Umgang mit CO₂ Gas durch die CO₂ Sportwaffen. Das beigefügte Schußbild zeigt die Treffgenauigkeit Ihres Gewehres. Es wurden 5 Schuß auf 10 m Entfernung, am Schaft gespannt, geschossen. Für Ihr neues Luftgewehr Modell C62 übernehmen wir die Gewährleistungsgarantie für die Dauer von 6 Monaten für Verarbeitung und Werkstoffe, die wir durch vielfache Kontrollen bei Fertigungsprozess und Endabnahme überwachen. Die Garantie erstreckt sich nicht auf den Schaft. Lesen und beachten Sie bitte diese Bedienungsanleitung sehr aufmerksam. Wenn Sie dann Ihr Gewehr genau Ihren Wünschen entsprechend eingestellt haben, beherzigen Sie bitte noch eines: Nur Übung und nochmals Übung macht den Meister. Auf dem Weg zu den Meisterehren wünschen wir Ihnen, lieber Sportschütze,

Gut Schuß

FEINWERKBAU
Westinger & Altenburger GmbH
78727 Oberndorf /Neckar

Ihr neues FEINWERKBAU Luftgewehr Modell C62 wird ab Werk in einer Spezialverpackung ausgeliefert. Wir empfehlen, die Originalverpackung gut aufzubewahren, weil sie Ihr Gewehr bei Transporten oder evtl. erforderlich werdendem Versand hervorragend schützt.

1. Montage des Diopters

Diopter mit der Schwalbenschwanzführung in die Prismenschiene des Gewehres schieben und im gewünschten Augenabstand mit dem mitgelieferten Sechskant-Schlüssel befestigen.

2. Einsetzen der Ringkorne

Werksseitig ist ein Klarsichtkorn Ø 4,0 mm montiert. Soll das Klarsichtkorn gewechselt werden, hintere Rändelschraube lösen und ganz herausdrehen, Klarsichtkorn entnehmen und gegen das zu wechselnde austauschen. Auf richtige Lage des Klarsichtkorns in der Rändelschraube achten und diese wieder in den Korntunnel einschrauben und leicht festziehen.

3. Einstellen der Schaftbacke

Lösen der Schraube (1) bis sich die Schaftbacke einschließlich Träger herausnehmen läßt. Die Konstruktion des Trägers erlaubt, daß Höhe/Neigung, Schwenken und Verschieben/Verdrehen der Schaftbacke unabhängig voneinander vorgenommen werden können.

3.1. Höhe, Neigung

Beide Höheneinstellschrauben (2) im Schaftbackenträger entsprechend der gewünschten Backenhöhe gleichmäßig herausdrehen (Höhenverstellung ca. 30 mm). Zusätzlich kann die Schaftbacke zur Schußrichtung geneigt werden, indem die Höheneinstellschrauben unterschiedlich weit herausgedreht werden.

3.2. Schwenken

Durch Lösen der Schrauben (3) kann die Schaftbacke um die Laufachse geschwenkt werden (Schwenkbereich ±15°).

3.3. Verschieben, Verdrehen

Die Schaftbacke kann horizontal zur Laufachse durch Lösen der Schrauben (4) verschoben und/oder geschwenkt werden. Nach erfolgter Einstellung Schaftbacke mit Träger in den Schaft einsetzen und gut festziehen.

4. Einstellen der Schaftkappe

Die Schrauben (5) öffnen, bis sich die Schaftkappe zusammen mit dem Träger herausnehmen läßt. Der Träger der Schaftkappe läßt sich senkrecht zur Laufachse analog der Schaftbacke versetzen. Zusätzlich läßt sich die Schaftkappe mittels Schraube (6) auf- und abwärts versetzen (ca. 30 mm).

Die entsprechenden Regelfestlegungen für Luft- und Standardgewehr sind zu beachten.

5. Druckgasbehälter

Der Druckgasbehälter kann jederzeit - auch ohne leereschossen zu sein - abgeschraubt und gewechselt werden, wobei die geringe Gasmenge, welche sich in der Zwischenkammer befindet, entweicht.

Auf der Seite jedes Druckgasbehälters ist die max. zulässige Füllmenge (NETTO) angegeben, ebenso das Behältergewicht (TARA). Die Druckgasbehälter dürfen keiner Temperatur über 50°C ausgesetzt werden. Zur Temperaturstabilisierung bei Transport oder Lagerung des Gewehres bzw. Druckgasbehälters eignet sich die mitgelieferte Styroporverpackung.

5.1. Füllen des Druckgasbehälters

Beim Abfüllen von CO₂ sind unbedingt die Gewichts- und Füllmengenangaben einzuhalten. Neben den nachfolgenden Angaben sind beim Abfüllen zu gewerblichen Zwecken zwingend die Bestimmungen der „Technischen Regeln Druckgase (TRG)“ zu beachten. Um die max. zulässige Füllmenge an flüssigem CO₂ in den Druckgasbehälter zu bringen, muß dieser wesentlich kälter sein als die Nachfüllflasche.

Wir empfehlen, den zu füllenden Druckgasbehälter mit der Plastikschrutkappe über Ventil und Gewinde etwa 1/2 Stunde in das Eisfach eines Kühlschranks zu legen. Das Abkühlen des Zylinders kann auch durch Ablassen des Rest-CO₂ mittels der mitgelieferten Ablassschraube erfolgen. Dabei ist der Druckgasbehälter senkrecht zu halten, mit dem Ventil nach oben, um im Ventilbereich eine Vereisung zu vermeiden. Pkt. 5.2.4 muß beachtet werden! Wir empfehlen die Verwendung einer Nachfüllflasche mit Steigrohr. Die Nachfüllflasche wie auch der Druckgasbehälter sind unbedingt staubfrei zu halten. Gewinde und Ventil mit Plastikschrutkappe schützen. Nachfüllflaschen ohne Steigrohr müssen vor Öffnen des Ventils so gehalten werden, daß das Ventil an der tiefsten Stelle ist. Nur so ist gewährleistet, daß flüssiges CO₂ in den zu füllenden Zylinder einströmt. Pkt. 5.2.4 muß beachtet werden!

5.2. Füllvorgang

1. Füllstutzen mit Dicht- und Filtereinsatz auf Nachfüllflasche aufschrauben. Dabei muß die Filterscheibe im Dichteinsatz dem Ventil der Nachfüllflasche zugekehrt sein.
2. Ventil und Nachfüllflasche kurz öffnen, bis Flüssigkeit ausströmt (breiter werdender Strahl).

3. Sofort danach den gekühlten Druckgasbehälter auf den Füllstutzen fest aufschrauben und Ventil langsam öffnen. Nach ca. 10 sec. Ventil wieder schließen und den gefüllten Druckgasbehälter abschrauben. Dabei entweicht etwas Gas.
4. Füllgewicht durch Wiegen kontrollieren. Das sich auf der Seite des Druckgasbehälters ergebende max. zulässige Gesamtgewicht (= Netto + Tara) nicht überschreiten. Bei Überfüllung muß sofort mit der Ablassschraube vorsichtig Gas abgelassen werden, bis das richtige Gesamtgewicht erreicht ist. Ventil und Gewinde des Zylinders durch Schutzkappe schützen.
5. Bei ungenügender Füllung das Gas mit Hilfe der Ablassschraube ausströmen lassen und unter Ausnutzung des dabei erzielten Kühleffektes den Füllvorgang sofort wiederholen. Pkt. 5.2.4 muß beachtet werden!
6. Undichte und/oder sonst gefährliche, unsichere Druckgasbehälter dürfen nicht befüllt werden oder sind gefahrlos zu entleeren.

- 5.3 Die Druckgasbehälter dürfen in keinem Fall mit zu hoher, über die maximalen Werte hinausgehender Füllung benutzt bzw. gelagert werden.

Für Schäden jeglicher Art, die durch Nichtbeachten der Bedienungsanleitung, durch Veränderung von Teilen, Umbau oder Einbau von nicht FEINWERKBAU-Originalteilen verursacht werden, übernehmen wir keinerlei Gewährleistung.

Optimale Schußleistung wird mit dem Gewehr Modell C62 innerhalb eines Temperaturbereiches von +5°C bis +30°C erreicht.

6. Spannen und Laden

Der Spannschieber (16) wird bis zum spürbaren Anschlag nach vorne geschoben. Dabei öffnet sich der Ladeschieber mit der Verschlussklappe automatisch, die Visierlinie ist durch die hochstehende Verschlussklappe unterbrochen. Diabolokugeln einführen, Ladeschieber durch Niederdrücken der Verschlussklappe bis zum festen Anschlag schließen.

Und nun können Sie schießen.

6.1 Trockentraining

Zum Trockentraining den Druckgasbehälter von der Zwischenkammer abschrauben, bis die geringe Gasmenge, die sich in der Zwischenkammer befindet, entweicht. Danach kann mit dem Spannschieber (16), wie unter 6. beschrieben, der Abzug gespannt werden und nach Schließen der Verschlussklappe die Waffe zum Trockentraining eingesetzt werden, ohne daß eine Freisetzung der Treibladung erfolgt.

MERKE: Der Abzug kann bei geöffnetem Ladeschieber ausgelöst werden, es erfolgt jedoch keine Freisetzung der Treibladung. Sollte der Abzug nach dem Spannvorgang versehentlich betätigt worden sein - Verschlussklappe offen - ist der Abzug über den Spannschieber (16) zu spannen.

7. Visiereinstellung

Ihr Gewehr wurde im Werk sorgfältig eingeschossen. Sollte die Visiereinstellung trotzdem nicht genau Ihrem Auge entsprechen, ist das Diopter entsprechend den angebrachten Pfeilmarkierungen zu verstellen. Bei Hochschuß: Obere Verstellerschraube in Richtung H drehen. Bei Tiefschuß: Obere Verstellerschraube in Richtung T drehen. Bei Rechtsschuß: Seitliche Verstellerschraube in Richtung R drehen. Bei Linksschuß: Seitliche Verstellerschraube in Richtung L drehen.

8. Einstellen des Abzuges

8.1 Abzugszüngel

Das Abzugszüngel kann individuell dem Abzugsfinger des Schützen angepaßt werden. Nach dem Lösen der Schraube (8) läßt sich das Abzugszüngel auf dem Züngerträger nach vorne oder hinten verschieben und auch seitlich ausschwenken. Je nach Handgröße kann das Abzugszüngel an eine der beiden parallel verlaufenden Befestigungsschienen des Züngerträgers montiert werden. Zusätzlich kann das Abzugszüngel um seine Längsachse gedreht werden und der Verschieberegion zusätzlich auf dem Züngerträger vergrößert oder verkleinert werden. Nach völligem Entfernen der Schraube (9) läßt sich das Züngel ganz herausdrehen und um 180° drehen, so daß das längere Züngelteil nach unten zeigt.

8.2 Abzugsgewicht

Das Abzugsgewicht kann individuell über Vorzugsgewicht und Druckpunktgewicht eingestellt werden.

8.2.1 Vorzugsgewicht

Drehen des Rändelringes (10) nach links erhöht, nach rechts verringert das Vorzugsgewicht.

8.2.2 Druckpunktgewicht

Drehen des Rändelringes (11) nach links verringert, nach rechts erhöht das Druckpunktgewicht.

8.2.3 Umstellerschraube für Druckpunktgewicht

Das Druckpunktgewicht kann mit der Umstellerschraube in 2 Bereichen eingestellt werden. Ist die Umstellerschraube (12) bis zum Anschlag eingedreht, ergibt sich ein Druckpunktgewichtsbereich von ca. 60 - 150 g.

Wird die Umstellerschraube ca. 1 Umdrehung herausgedreht, ergibt sich ein Druckpunktgewichtsbereich von ca. 30 - 90 g.

8.3 Vorweg

Mit der Schraube (13) kann der Vorweg individuell eingestellt werden. Drehung der Schraube (13) nach rechts vergrößert, nach links verkleinert den Vorweg.

8.4 Druckpunkt

Der Druckpunkt wird im Werk optimal eingestellt. Schraube (14) nicht verstellen.

8.5 Einstellung Direktabzug

- a) Rändelring (10) nach rechts bis zum Anschlag drehen. Nun ist das Abzugsgewicht gleich Druckpunktgewicht.
- b) Einstellung des Abzugsgewichtes siehe 8.2.

9. Gewichtsreduzierung

- 9.1 Durch Abnahme der Laufschiebegewichte kann das Gesamtgewicht um ca. 150 g reduziert werden. Hierzu muß der Kornhalter abgenommen werden. Nach Lösen der Schrauben am Laufschiebegewicht, wird dieses nach vorne abgenommen. Kornhalter wieder aufsetzen.
- 9.2 Eine weitere Gewichtsreduzierung von ca. 250 g kann durch Herausnahme des Füllstückes (19) erreicht werden. Schrauben (20 und 21) lösen und ganz herausdrehen. System am Schaft nehmen, Schrauben (22) herausdrehen und Füllstück (19) herausnehmen. System wieder in Schaft einsetzen und Schrauben (20 und 21) wieder gut anziehen.

10. Pflege

Das System des FEINWERKBAU Luftgewehres arbeitet über lange Zeit wartungsfrei und

soll daher nur in längeren Zeitabständen nachgeschmiert werden. Sämtliche Schmierstellen sind mit dem FEINWERKBAU Spezial-Gleitfett bereits versehen. Für eine notwendig werdende Nachschmierung an den Abzugsteilen sowie zur äußeren Pflege der brünierten Metallteile sollte nur das FEINWERKBAU Spezial-Gleitfett (erhältlich unter der Best.-Nr. 1750.010.3) verwendet werden. Verwenden Sie ausschließlich und nur in geringen Mengen dieses Spezialfett zur Erhaltung Ihrer Garantieansprüche und der Langlebigkeit des Gewehres.

Es empfiehlt sich, nach jedem Schießen das Gewehr mit einem weichen Tuch abzureiben. Zur Reinigung des Laufinnern (nur in größeren Zeitabständen notwendig) empfehlen wir Schnellreinigungspfropfen. Ein leichtes Einölen des Laufinnern sollte nur dann vorgenommen werden, wenn die Waffe längere Zeit nicht gebraucht wird (bitte nur gutes Waffenöl benutzen). Schießen Sie hierfür einen Schnellreinigungspfropfen, den Sie in Waffenöl getränkt haben, durch den Lauf. Vor dem nächsten Schießen muß der Lauf entölt werden. Dazu schießen Sie solange trockene Reinigungspfropfen durch den Lauf, bis diese keine Öl- bzw. Schmutzspuren mehr zeigen (auf Kugelfang achten!).

Mit Ihrem FEINWERKBAU Luftgewehr Modell C62 haben Sie ein Spitzenprodukt unter den Match-Luftdruckwaffen erworben. Bitte verwenden Sie daher nur Match-Kugeln.

- Änderungen vorbehalten -

Dear Shooting Friend,

You are now the owner of a FEINWERKBAU air-rifle Model C62 and by purchasing this rifle you have obtained a sporting arm, which meets the highest standards of function, firing efficiency, precision and durability. Produced in Germany by a company with a long record of gunmaking experience, FEINWERKBAU air-rifles and air-pistols are precision made through and through and with proper care and maintenance will give consistently accurate service and a practically unlimited life. All these qualities, however, are only guaranteed if your air-rifle is always in a perfect condition. Therefore we recommend you to have your FEINWERKBAU air-rifle serviced by your gunsmith at regular intervals. The FEINWERKBAU air-rifle Model C62 combines all advantages of

the Model 602: the stock, the trigger, the sighting and the long experience in the air-gun production as well as in using the CO₂ gas by the CO₂ sporting arms. The attached test card is proving the incredible accuracy of your rifle. It has been realized by 5 shots fired at 10 meters - the rifle clamped at its stock. For your new air-rifle Model C62 we grant a 6 months warranty on perfect function. The warranty does not concern the stock. We ask you now to carefully observe the following instructions and after having adjusted your rifle quite in accordance with your requirements, please, bear in mind that only practice makes perfect.

Good shooting!

FEINWERKBAU
Westinger & Altenburger GmbH
78727 Oberndorf /Neckar

Your new FEINWERKBAU air-rifle Model C62 is delivered in a special packing. We recommend to keep this original packing, since it will well protect your rifle in case of any transportation.

1. Mounting the diopter

Slide the diopter with its dovetail guide on to the prism guide-rail and tighten with special wrench according to the requested distance from eye.

2. Changing the inserts

From factory a transparent insert Ø 4.0 mm is mounted. In case that you wish to change the transparent insert, unscrew the rear knurled screw completely and exchange the insert. Be sure that the transparent insert has the correct position in the knurled screw. Then screw it again and tighten slightly.

3. Adjustment of cheekpiece

Loosen screw (1) until you can remove the cheekpiece with support. The construction of the support allows to adjust height/inclination, swiveling and shifting/twisting of the cheekpiece independently.

3.1 Height, inclination

Evenly turn out the vertical adjustment screws (2) in the cheekpiece guide, and that according to the requested elevation (vertical adjustment approx. 30 mm). In addition, the cheekpiece is inclinable into shooting direction by turning out the vertical adjustment screws differently.

3.2 Swivelling

By loosening the screws (3), the cheekpiece is swivelling around the barrel axis (swivelling area $\pm 15^\circ$).

3.3 Shifting, twisting

The cheekpiece is movable and/or swivelling in horizontal direction to the barrel axis by loosening the screws (4). After the adjustment, insert the cheekpiece with support into the stock and tighten well.

4. Adjustment of buttplate

Open the screws (5) until the buttplate together with the support can be removed. The support of the buttplate is adjustable in vertical direction to the barrel axis analogous with the cheekpiece. In addition the buttplate can be adjusted upwards and downwards (approx. 30 mm) by means of the screws (6).

Please consider the general regulations for air-rifle and standard rifle.

5. Gas cylinder

The gas cylinder may be unscrewed and exchanged at any time - also if not empty. In doing so, the little quantity of gas from the spacing chamber will escape. At the side of the cylinder the max. filling quantity (NETTO) as well as the weight of the cylinder (TARA) are stated. The cylinders should never be allowed to reach a temperature of more than 50°C. The delivered styropor packing protects the pistol or cylinder well on transportation and storage against temperature deviations.

5.1 Filling of the cylinder

For filling you must absolutely follow the weight and quantity instructions. Besides the following details, technical regulations for compression gas of your country must be observed. In order to bring the max. permissible quantity of liquid CO₂ gas into the cylinder, this must be rather colder than the refill bottle. We recommend to cool the cylinder - valve and thread covered with plastic guard - for about 1/2 hour in the ice-box of a refrigerator. Cooling the cylinder is also possible by allowing the slow escape of the remain-ing CO₂ from the cylinder by means of the bleed-off cap, which is supplied with the pistol, while holding the gas cylinder vertically with the valve upwards in order to avoid freezing in the valve space. (Par. 5.2.4 must be observed!)

We recommend to use a refill bottle with riser-tube. Refill bottle as well as cylinder must be absolutely dust-free. Thread and

valve should be protected by means of a dust guard. Before opening the valve, refill bottles without rising tube must be held in a way that the valve being at the lowest place. So it is guaranteed that liquid CO₂ is streaming into the cylinder. (Par. 5.2.4 must be observed!)

5.2 Filling procedure

1. Screw the filler connection with filter seal onto the refill bottle. The seal should be turned so its rough filter disc faces the valve of the refill bottle.
2. Open the valve until liquid is streaming out (growing stream).
3. Then screw the cooled cylinder at once on the filling connection and open the valve slowly. After about 10 sec. close the valve again and unscrew the filled cylinder. Some gas may escape at this point.
4. Check the weight. Do not exceed the max. permissible total weight (= Netto + Tara). In case of an overfilling, gas must be carefully let off by means of the bleed-off cap. Valve and thread of the cylinder should be protected by the dust guard.
5. In case of insufficient filling, let off the gas by means of the bleed-off cap and profiting by the cooling effect involved, repeat the filling process at once. (Par. 5.2.4 must be observed!)

6. Leaky and/or unsafe cylinders must not be filled and have to be empty avoiding any risk.

- 5.3 Cylinders must never be used or stored with a filling which exceeds the max. weights. For any damages, which are caused by non-observance of the instructions, by any changing of parts, remodelling or mounting of parts which are not of FEINWERKBAU origin, no guarantee is granted from our part.

Optimum shooting efficiency with the rifle Model C62 is given within the temperature of +5°C until +30°C.

6. Cocking and loading

Push the cocking slide (16) to the front until stop is felt. So the loading aperture opens automatically and the sight line is interrupted by the upright cap. Now insert the pellet and

close the cocking slide by depressing the cap until stop.

So your rifle is ready to fire.

6.1 Dry-firing

For dry-firing unscrew the cylinder from the intermediate chamber until the remaining gas from the chamber will escape. Then the trigger can be cocked by means of the cocking slide (16) - see par. 6 - and after having closed the cap, the rifle is ready for dry-firing without releasing propelling charge.

NOTE: The trigger can be released with opened loading aperture, however, there is no propelling charge released. In case that the trigger should have been operated after the cocking procedure by any mistake - cap open - the trigger has to be cocked by means of the cocking slide (16).

7. Sighting

Your rifle is carefully sighted at factory. But should the adjustment not exactly correspond to the individual eye, then re-adjust according to the arrow markings on the screws as follows:

Shooting high: turn the upper adjusting screw into direction H

Shooting low: turn the upper adjusting screw into direction T

Shooting right: turn the side-screw into direction R

Shooting left: turn the side-screw into direction L

One click changes the point of impact by 0.5 mm at a distance of 10 meters.

8. Adjustment of trigger

8.1 Trigger shoe

The trigger shoe can be adapted to the individual length of finger of the shooter. By loosening the screw (8), the trigger shoe can be adjusted both laterally and for length. According to the size of hand, the trigger shoe can be mounted at one of the both parallel rails of the trigger support. Furthermore the trigger shoe can be turned round its longitudinal axis, and moving possibilities on the trigger support can additionally be increased or reduced. After having fully removed the screw (9), the trigger shoe can be completely unscrewed and turned for 180°, so that the longer trigger shoe part is showing downwards.

8.2 Trigger weight

The trigger weight can individually be adjusted by trigger slack weight and trigger point weight.

8.2.1 Trigger slack weight

Turning the knurled ring (10) to the left will increase the trigger slack weight, and turning to the right will reduce it.

8.2.2 Trigger point weight

Turning the knurled ring (11) to the left will increase the trigger point weight, and turning to the right will reduce it.

8.2.3 Adjusting screw for trigger point weight

The trigger point weight can be adjusted with the adjusting screw in two stages. If the adjusting screw (12) is screwed in until stop, there is a trigger point weight within about 60 - 150 g. If the adjusting screw will be unscrewed for about one turn, there will be a trigger point weight within about 30 - 90 g.

8.3 Trigger slack

By screw (13) the trigger slack can individually be adjusted. Turning the screw (13) to the right, will increase the trigger slack, and turning to the left will reduce it.

8.4 Trigger point

The trigger point is carefully adjusted at factory. Do not adjust the screw (14).

8.5 Adjustment direct trigger

- Turn the knurled ring (10) to the right until stop. Now the trigger weight being the same as trigger point weight.
- Adjustment of trigger weight - see par. 8.2.

9. Weight reduction

- By removing the sliding barrel weights the total weight can be reduced for about 150 g. Therefore the front-sight support has to be taken off. After loosening the screws at the barrel weight, this can be taken off forward. Then place the front-sight support again.

- A further weight reduction of about 250 g can be obtained by the filling piece (19). Loosen and unscrew completely the screws 20 and 21. Take the system at the stock, unscrew the screws (22) and remove the filling piece (19). Set the system again into the stock and tighten screws 20 and 21.

10. Maintenance

The system of the FEINWERKBAU air-rifle requires no service for a long time and should therefore only be lubricated in long intervals. All lubrication points are provided with the FEINWERKBAU special grease. For any further lubrication necessary at the trigger parts as well as for the outside maintenance of the burnished metal parts, you should only use the FEINWERKBAU special grease (available under ref. no. 1750.010.3). Use this special grease exclusively and sparingly in order to maintain the warranty and the long life of the rifle.

It is advisable to wipe the rifle after each shooting with a soft cloth. To clean the inside of the barrel (only occasionally necessary) we recommend to use cleaning pellets. A slight oiling of the barrel inside should only be done if the rifle is not used for a longer time (only use a good gun oil). Therefore shoot a cleaning pellet in an oily condition through the barrel and then in a dry condition to remove oil and dirt.

With your FEINWERKBAU air-rifle Model C62 you have purchased a top product among the Match air-guns. Please, use therefore only Match pellets.

- Subject to change -

Cher tireur sportif,

Vous êtes maintenant en possession d'une carabine à air FEINWERKBAU Modèle C62 et vous avez acquis une arme de sport dont la fonction, la précision, la construction et la durée répondent aux plus grandes exigences. Sans doute vous avez constaté que votre carabine à air a été fabriquée à Oberndorf /Neckar, ville où sont construites des armes depuis le début du 19ème siècle. Plus que cent-cinquante ans de fabrication d'armes dans une petite ville signifient pour votre carabine une précision exemplaire, des formes esthétiques, un travail soigné et une construction laquelle par un usage et un entretien normal garantit une durée presque illimitée. De temps en temps nous recommandons de donner votre carabine à air FEINWERKBAU à votre armurier pour un service. La carabine à air FEINWERKBAU Modèle C62 comprend tous les avantages du Modèle 602: la crosse, la détente, la visée et la longue expérience dans la production d'armes à air, ainsi que la longue expérience en employant

le gaz CO₂ par les armes de sport. Le groupement ajouté a été réalisé avec votre carabine par cinq coups sur une distance de 10 mètres (la carabine serrée par la crosse). Pour votre nouvelle carabine à air Modèle C62 nous offrons une garantie de 6 mois pour la fabrication et les matériaux, lesquels sont toujours soumis à plusieurs contrôles. La garantie ne touche pas la crosse. Mais avant de commencer à tirer avec votre carabine, nous nous permettons de vous donner les instructions suivantes, et lorsque vous aurez examiné votre carabine de plus près et vous l'aurez réglée selon vos désirs, méditez ce vieux proverbe: "C'est en forgeant qu'on devient forgeron", et dites-vous bien que c'est en tirant que vous deviendrez un tireur d'élite. Il ne nous reste plus qu'à vous souhaiter de bien tirer et de réussir.

FEINWERKBAU

Westinger & Altenburger GmbH
78727 Oberndorf /Neckar

Votre nouvelle carabine à air FEINWERKBAU Modèle C62 est livrée dans un emballage spécial. Nous vous recommandons de garder cet emballage original, parce qu'il protégera bien la carabine en cas des transports éventuels.

1. Fixation du dioptré

Faites glisser le dioptré avec son guide à queue d'aronde sur le rail de prisme de la carabine et le fixez bien selon la distance désirée entre yeux et dioptré au moyen du tournevis spécial.

2. Insérer les guidons

De la part de l'usine, un guidon transparent Ø 4,0 mm est monté. Pour changer ce guidon, dévisser la vis moletée arrière, retirer le guidon et l'échanger contre le guidon désiré. Il faut tenir compte de la position correcte du guidon transparent dans la vis moletée. Visser cette vis et la serrer légèrement.

3. Réglage du busc

Desserrez la vis (1) jusqu'à le busc avec le support sont enlevables. La construction du support permet l'ajustage de la hauteur/inclinaison, le pivotement et le déplacement/torsion, et cela indépendamment l'un de l'autre.

3.1 Hauteur, inclinaison

Desserer uniformément les deux vis de réglage vertical (2) dans le support de busc selon l'hauteur demandée (réglage d'hauteur environ 30 mm). En outre il est possible d'incliner le busc à la direction de tir en dévissant les vis de réglage vertical différemment.

3.2 Pivotement

En desserrant les vis (3) le busc est pivotable autour de l'axe de canon (pivotement $\pm 15^\circ$).

3.3 Déplacement, torsion

En dévissant les vis (4) le busc est déplaçable et/ou pivotable horizontalement à l'axe de canon.
Après avoir fait le réglage, placer le busc avec support dans la crosse et le serrez bien.

4. Réglage de la plaque de crosse

Dévisser les vis (5) jusque la plaque de crosse avec support sont enlevables. Le support de la plaque de crosse est réglable verticalement à l'axe de canon analogue au busc. En outre, on peut ajuster la plaque de crosse vers le haut et vers le bas (environ 30 mm) au moyen de la vis (6).

Veuillez observer les règlements généraux pour la carabine à air et standard.

5. Cylindre à gaz

Il est toujours possible de dévisser et échanger le cylindre - également s'il n'est pas vide. A cette occasion une petite quantité de gaz, laquelle se trouve dans la chambre intermédiaire, s'échappera.

Sur le côté de chaque cylindre la quantité de remplissage max. est indiquée (NETTO) ainsi que le poids du cylindre (TARA). Les cylindres ne doivent pas être soumis à une température au-dessus de 50°C. L'emballage styropor délivré protège votre carabine et le cylindre en transport ou en stockage contre des instabilités de température.

5.1 Remplissage du cylindre à gaz

Les indications de la quantité de remplissage max. sont absolument à respecter. A part des indications suivantes, il faut considérer les règlements du décret légal du gaz de compression de votre pays. Pour le remplissage de la quantité max., il est nécessaire que la température du cylindre est plus basse (plus froide) que celle de la bouteille d'approvisionnement. Nous recommandons de poser le cylindre - le pare-poussière sur la soupape et le filet - pour 1/2 heure dans la glacière du réfrigérateur. Le refroidissement du cylindre est également possible en laissant échapper lentement le reste du CO₂ au moyen de la vis de décharge et en tenant verticalement le cylindre, la soupape vers le haut pour éviter un givrage autour de la soupape. Il faut observer art. 5.2.4! Pour le remplissage nous recommandons

d'utiliser une bouteille d'approvisionnement avec tuyau plongeur. Il faut protéger la bouteille d'approvisionnement ainsi que le cylindre contre la poussière. Utiliser le pare-poussière pour le filet et la soupape. Des bouteilles d'approvisionnement sans tuyau plongeur doivent être tenues de façon que la soupape est à la position la plus basse, avant d'ouvrir la soupape. Seulement de cette façon il est garanti que le CO₂ liquide s'échappe dans le cylindre. - Observez l'art. 5.2.4!

5.2 Processus du remplissage

1. Visser le raccord de remplissage avec soupape et filtre sur la bouteille d'approvisionnement (plaque de filtre du raccord tourné vers la soupape de la bouteille d'approvisionnement).

2. Ouvrir la soupape de la bouteille d'approvisionnement jusque le liquide s'échappe (jet croissant).

3. Immédiatement après, il faut visser le cylindre sur le raccord de remplissage et ouvrir lentement la soupape. Après environ dix secondes refermer la soupape et dévisser le cylindre rempli (un peu de gaz s'échappera).

4. Peser le poids de remplissage. Ne pas dépasser le poids max. total indiqué sur le côté du cylindre. En cas d'une surcharge, il faut laisser immédiatement échapper soigneusement le gaz au moyen de la vis de décharge jusqu'au poids correct. Protéger la soupape et le filet du cylindre par le pare-poussière.

5. En cas d'un remplissage de gaz insuffisant, laisser échapper le gaz au moyen de la vis de décharge et en profitant de l'effet du refroidissement, répéter immédiatement le processus du remplissage.

6. Des cylindres défectueux et/ou autrement dangereux ne doivent pas être remplis, ou sont à vider sans danger.

5.3 Les cylindres à gaz ne doivent absolument pas être utilisés ou stockés avec un remplissage dépassant le poids maximum. Pour tous les dommages causés par inobservation de ces instructions ou par transformation des pièces ou par le montage de pièces, lesquelles ne sont pas d'origine FEINWERKBAU, nous déclinons toute la responsabilité.

Les meilleurs résultats de tir ont été obtenus avec la carabine Modèle C62 en l'espace de température de +5°C jusqu'à +30°C.

6. Armer et charger

Pousser le coulisseau d'armement (16) en avant jusqu'à l'arrêt. Ainsi le chargeur avec le clapet sont automatiquement ouverts et la ligne de visée est interrompue. Introduisez le diabolito et refermez le chargeur en baissant le clapet jusqu'à l'arrêt.

Et c'est maintenant que vous pouvez tirer.

6.1 Tirer à sec

Pour le tir à sec dévisser le cylindre de la chambre intermédiaire jusque la petite quantité de gaz se trouvant dans la chambre, s'échappe. Maintenant la détente peut être armée par le coulisseau d'armement (16), comme indiqué sous 6, et après avoir fermé le clapet, la carabine est prête pour le tir à sec sans décharge propulsive.

NOTE: Le chargeur ouvert, il est possible de dégager la détente, mais il n'y a pas une décharge propulsive. Si la détente soit actionnée par erreur après l'armement - chargeur ouvert - il faut armer la détente au moyen du coulisseau d'armement (16).

7. Réglage du dioptré

Votre carabine à air a été réglée soigneusement à l'usine. Mais en cas que le réglage ne correspond pas exactement à vos yeux, veuillez procéder comme suit:

Coup trop haut: tourner la vis de réglage supérieure en direction H.

Coup trop bas: tourner la vis de réglage supérieure en direction T.

Coup à droite: tourner la vis de réglage latérale en direction R.

Coup à gauche: tourner la vis de réglage latérale en direction L.

8. Réglage de la détente

8.1 Queue de détente

La queue de détente peut être adaptée individuellement à la longueur de doigt du tireur. En desserrant la vis (8) la queue de détente est variable longitudinalement et latéralement. Selon la mesure de la main, la queue de détente peut être montée à une des deux fixations parallèles du support de la queue de détente. En outre, la queue de détente est pivotant autour de son axe longitudinal et le secteur du

déplacement sur le support de la queue de détente peut être augmenté ou diminué. Après avoir complètement desserré la vis (9), il est possible de tourner la queue de détente pour 180° et la pièce plus longue montre vers le bas.

8.2 Poids de détente

Le poids de détente est individuellement réglable par le poids de la course de garde et le poids de bossette.

8.2.1 Poids de la course de garde

En tournant l'anneau moleté (10) à droite, le poids de la course de garde est diminué, et à gauche, il est augmenté.

8.2.2 Poids de bossette

En tournant l'anneau moleté (11) à gauche, le poids de bossette est diminué, et à droite, il est augmenté.

8.2.3 Vis de changement pour le poids de bossette

Le poids de bossette est réglable par la vis de changement en deux secteurs. Si la vis de changement (12) est vissée entièrement, il y a un poids de bossette d'environ 60 - 150 g.

Si l'on dévisse la vis pour environ un tour, il y a un poids de bossette d'environ 30 - 90 g.

8.3 Course de garde

Par la vis (13) la course de garde est ajustable individuellement. En tournant la vis (13) à droite, la course de garde est augmentée, et à gauche, elle est diminuée.

8.4 Bossette

La bossette est soigneusement réglée par l'usine. N'ajustez pas la vis (14).

8.5 Ajustage de la détente directe

- Turner l'anneau moleté (10) à droite jusqu'à l'arrêt. Ainsi le poids de détente et de bossette sont le même.
- Ajustage du poids de détente - voir 8.2.

9. Réduction du poids

9.1 En enlevant les poids de canon coulisants le poids total peut être réduit pour environ 150 g. Pour cela il faut démonter le support de guidon. Après avoir desserré les vis au poids de canon, on peut l'enlever en avant. Remettre le support de guidon.

9.2 Une autre réduction de poids d'environ 250 g est réalisable en démontant la

pièce intercalaire (19). Desserrer les vis 20 et 21 et dévisser complètement. Prendre le système à la crosse, dévisser les vis 22 et enlever la pièce intercalaire (19). Remettre le système dans la crosse et visser bien les vis 20 et 21.

10. **Entretien**

Le système de la carabine à air FEINWERKBAU n'exige pas d'entretien pour un très long temps et ne doit donc être lubrifié que par longs intervalles. Tous les points de graissage ont été déjà lubrifiés avec la graisse spéciale FEINWERKBAU. Pour aucune autre lubrification nécessaire des pièces de détente ainsi que pour l'entretien extérieur des pièces métalliques bruniées, vous devez seulement utiliser la graisse spéciale FEINWERKBAU (en vente sous réf. no. 1750.010.3). Veuillez utiliser cette graisse spéciale exclusivement et en petite quantité pour maintenir la garantie et la longue vie de la carabine.

Il est conseillé d'essuyer la carabine à l'aide d'un chiffon doux après chaque tir.

Pour l'entretien de l'intérieur du canon (seulement de temps en temps) nous recommandons les tampons de nettoyage spéciaux.

L'huilage léger de l'intérieur du canon est seulement à faire si l'arme n'est pas utilisée pendant longtemps. Pour faire cela veuillez prendre ces tampons spéciaux et les tirer par le canon en état huilé, et avant le tir prochain, en état sec pour enlever l'huile.

Avec votre carabine à air FEINWERKBAU Modèle C62 vous avez acheté un produit supérieur entre les armes de sport Match. Utilisez donc seulement des plombs Match.

- Sauf changement -