

Bedienungsanleitung

Operator's manual

Modell P 8X

Model P 8X

P 8X kurz
P 8X short

Achtung!

Vor Gebrauch der Waffe
Bedienungsanleitung lesen!

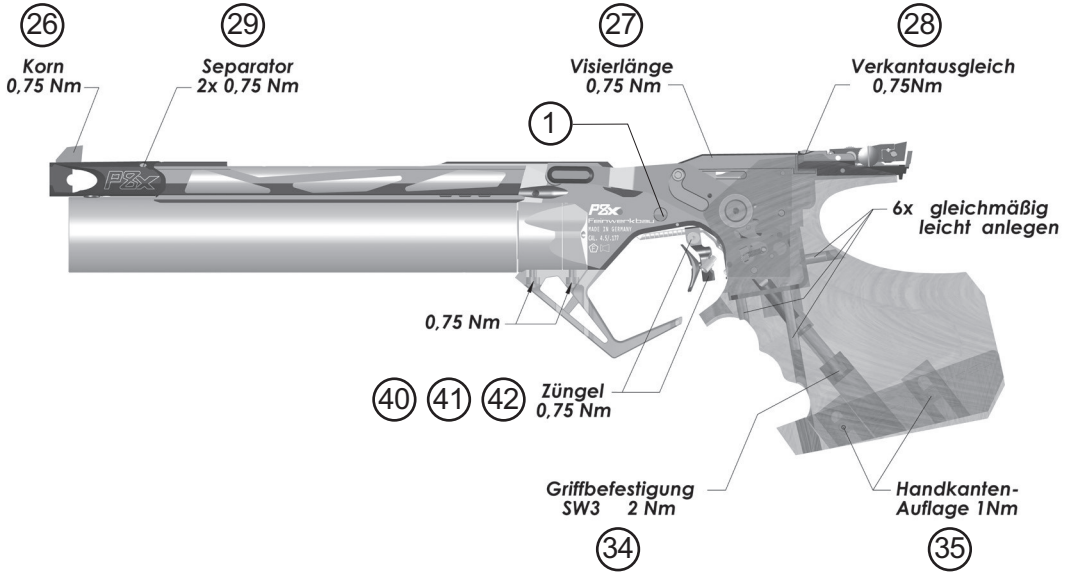
Attention!

*Read this manual
before using the weapon!*



Originalschussbild
Original grouping

Seriennummer
Serial number



Lieber Sportschütze,

Sie sind jetzt Besitzer einer FEINWERKBAU-Luftpistole P 8X 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 Schwarzwaldes Waffen gefertigt. Daraus resultieren über 200 Jahre Können und Erfahrung im Waffenbau, die den weltbekannten FEINWERKBAU-Sportwaffen ihre besondere Note verleihen.

Vollendete Präzision in einer formschönen, sauber gearbeiteten Waffe, deren Konstruktion bei pfleglicher Behandlung eine sehr hohe Lebensdauer und Funktionssicherheit gewährleistet. Diese Funktionssicherheit ist aber nur dann sichergestellt, wenn sich Ihre Luftpistole in einwandfreiem Zustand befindet. Deshalb empfehlen wir Ihnen, regelmäßig einen Kundendienst bei Ihrem Büchsenmacher durchführen zu lassen.

Lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sehr sorgfältig durch. Das beigefügte Schussbild zeigt die Treffgenauigkeit Ihrer Pistole. Es wurden 5 Schuss auf 10m Entfernung geschossen.

Wir wünschen Ihnen mit Ihrer FEINWERKBAU-Luftpistole P 8X viel Erfolg.

Gut Schuss



Mit Präzision zum Erfolg
www.Feinwerkbau.de

Dear Shooting Friend,

You are now the owner of a FEINWERKBAU air pistol P 8X and by purchasing this pistol you have obtained a sporting arm which meets the highest standards of function, firing efficiency, precision and durability.

FEINWERKBAU sporting arms are produced in Oberndorf, Germany. Even since the beginning of the 19th Century guns are produced in this little town at the boundary of the Black Forest. More than 200 years of experience and knowledge of gun making result in the fact that FEINWERKBAU sporting arms are precision made 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 pistol is always in a perfect condition. Therefore we recommend you to have your FEINWERKBAU sporting pistol serviced by your gunsmith at regular intervals.

Please read this manual very carefully. The attached grouping shows the accuracy of your pistol. It has been realized with 5 shots fired at 10 meters distance.

Wishing you best results with your FEINWERKBAU air pistol P 8X.

Well shoot



Mit Präzision zum Erfolg
www.Feinwerkbau.de

Inhaltsverzeichnis

Technische Daten.....	4
Vorbemerkung.....	5
Sicherheitshinweise.....	6
Allgemeines.....	8
Bezeichnungen.....	9
Hauptbaugruppen/Komponenten.....	9
Einstellungen.....	10
Spannen/Laden.....	10
Trockentraining.....	10
Visierung (Einstellung / Länge / Schwenken).....	12
Griff (Handkantenauflage / Drehen / Neigen / Schwenken).....	18
Abzug (Längenverstellung / Schwenken / Höhe).....	22
Abzug Einstellungen der Wege und Gewichte / Kräfte.....	24
Absorber.....	26
Pressluftbehälter.....	30
Sicherheitshinweise.....	32
Reinigung und Pflege.....	33
Info.....	36
Gewährleistungbestimmungen.....	Umschlag

Table of contents

Technische Daten.....	4
Preliminary Note.....	5
Safety notes.....	7
General.....	8
Nomenclature.....	9
Main assemblies/Components.....	9
Adjustments.....	10
Cocking and loading.....	10
Dry Fire.....	10
Sighting (adjustment/length/pivoting).....	12
Grip (palm rest/rotation/inclination/pivoting).....	18
Trigger (adjustment of length/height/pivoting).....	22
Trigger adjustments of stages and weight/force.....	24
Absorber.....	26
Compressed-air cylinder.....	30
Security notes.....	32
Cleaning and maintance.....	33
Info.....	36
Warranty conditions.....	Cover

Bitte Regelwerke beachten!

Please follow basic rules!

- Änderungen vorbehalten -

- Subject to change -

Technische Daten P 8X und P 8X kurz / Technical specifications P 8X and P 8X short

	P 8X	P 8X kurz / short
Gesamtlänge ca. mm <i>Total length approx. mm</i>	415	380
Gesamthöhe ca. mm <i>Total height approx. mm</i>	145	145
Visierlinienlänge ca. mm <i>Sight line length approx. mm</i>	330 - 400	290 - 355
Visierhöhe ab Laufmitte ca. mm <i>Sight height from barrel centre approx.</i>	15,2	15,2
Lauflänge ca. mm <i>Barrel length approx. mm</i>	218	178
Laufdurchmesser ca. mm <i>Barrel diameter approx. mm</i>	12	12
Kaliber mm <i>Caliber mm</i>	4,5 / .177	4,5 / .177
Gesamtgewicht ca. kg <i>Total weight approx. kg</i>	0,95	0,9
Abzugsgewicht ca. g <i>Trigger weight approx. g</i>	500	500
Zügelängsverstellung ca. mm <i>Longitudinal trigger adj. approx. mm</i>	22	22
Kimme: Einschnittbreite ca. mm <i>Rear sight</i>	verstellbar / adjustable 2,2 - 7,5	verstellbar / adjustable 2,2 - 7,5
Kimme: Einschnitttiefe ca. mm <i>Rear sight: notch adjustable</i>	1,8 -3,2	1,8 -3,2
Korn <i>Front Sight</i>	Blockkorn / block-type front sight / 3,6 / 3,9 / 4,2 / 4,5 / 4,8 / 5,1	Blockkorn / block-type front sight / 3,6 / 3,9 / 4,2 / 4,5 / 4,8 / 5,1
Schusszahl / Behälter ca. <i>Quantity of shots / cylinder approx.</i>	160 bei 200 bar 160 at 200 bar	100 bei 200 bar 100 at 200 bar

Technische Änderungen und Abweichungen im Design vorbehalten.
Subject to technical changes and to design modifications.

Vorbemerkung

1. Ihre neue Luftpistole wird ab Werk in einem Koffer ausgeliefert. Bitte bewahren Sie diesen Koffer gut auf. Ihre wertvolle Waffe ist darin bei Transporten und/oder Versand hervorragend geschützt.
2. Einwandfreie Funktion und lange Lebensdauer der Luftpistole können nur durch ordnungsgemäße Handhabung, Bedienung und Pflege, unter Beachtung der in dieser Anleitung enthaltenen Anweisungen, sichergestellt werden. Weitere Informationen finden Sie auf **www.feinwerkbau.de**
3. Die Angaben "rechts", "links", "vorn" und "hinten" beziehen sich auf die Lage der Pistole in Schussrichtung.
4. Die Angaben der Verstellung in Minuten in dieser Bedienungsanleitung entsprechen der Skalierung des Ziffernblattes einer Uhr.
5. Jede Beschreibung von Waffenteilen und jede Arbeit ist im allgemeinen nur einmal aufgeführt. Je nach Umfang wird deshalb ggf. auf bereits vorhandene Beschreibungen von Waffenteilen und Arbeiten in anderen Abschnitten hingewiesen.
6. Soweit keine besonderen Zusammenbau-Hinweise gegeben werden, erfolgt dieser in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens.
7. Bitte teilen Sie Änderungs- bzw. Ergänzungsvorschläge zu dieser Beschreibung der FEINWERKBAU GmbH mit.
8. **Verwenden Sie nur Original FEINWERKBAU-Ersatzteile.**

Bei Verwendung anderer Teile erlischt die Gewährleistung. Bei Bestellung von Ersatzteilen geben Sie bitte Positions- und Teilenummer sowie die Benennung der erforderlichen Teile an und die Seriennummer Ihres Feinwerkbau-Produkts.

Preliminary Note

1. Your new air pistol is delivered in a factory suitcase. Please keep the suitcase, since it provides excellent protection for your valuable air pistol during delivery and at other times.
2. The perfect functioning and longevity of this air pistol are only achieved by correct use and regular maintenance, in accordance with the instructions in this manual. You get further information on **www.feinwerkbau.de**
3. The indications "right", "left", "at the front" and "at the back" relate to the air pistol pointing in a down range direction.
4. In this manual "minutes" as indication for adjustment corresponds with the scale of a clock face.
5. Each description of parts and each operation is only specified once. Therefore, where applicable, reference is made to existing descriptions of parts and operations in other sections of the manual.
6. Unless otherwise specified, assembly takes place in the exact reverse order of disassembly.
7. Please inform FEINWERKBAU GmbH, of any desirable changes, improvements or additions to this manual.
8. **Only use genuine FEINWERKBAU spare parts.**
Failure to do so will result in the manufacturer's liability being invalidated. When ordering spare parts, please give the position and reference numbers as well as the description of the parts required and specify the serial number of your Feinwerkbau-product.



Sicherheitshinweise zum Umgang mit Pistolen

- Beim Umgang mit Pistolen ist besondere Vorsicht notwendig, da Lage und Richtung der Pistole sehr leicht verändert werden können.
- Lesen Sie diese Anleitung vor Benutzung der Waffe gründlich durch. Benutzen Sie die Waffe erst dann, wenn Sie die Anleitung verstanden haben.
- Beachten Sie alle Hinweise zur Handhabung und Bedienung. Nichtbeachtung kann Gefahr für Leib und Leben verursachen.
- Vor der Benutzung, bei Störungen und vor dem Reinigen ist zu prüfen, ob
 - die Pistole entladen ist und
 - der Lauf frei ist von Fremdkörpern.
- Bei der Übergabe oder Übernahme der Pistole muss der Verschluss immer geöffnet sein.
- **Die Pistole ist grundsätzlich so zu behandeln, als sei sie geladen und schussbereit.**
- Zielen Sie beim Umgang oder Üben mit der Pistole nie auf Personen. Pistole stets in eine sichere Richtung halten.
- Berühren Sie beim Laden, Entladen und sonstiger Handhabung niemals den Abzug.
- Der Abzug darf nur betätigt werden, wenn die Pistole zum Ziel zeigt und sich keine Personen zwischen Pistole und Ziel befinden.
- **Beim Handhaben, Zerlegen, Reinigen und Zusammensetzen darf keine Gewalt angewendet werden. Zerlegen Sie die Pistole nur soweit, wie in dieser Anleitung beschrieben.**
- Verwenden Sie nur unbeschädigte Diabolokugeln mit dem richtigen Kaliber.
- Verwahren Sie die Pistole getrennt von den Diabolokugeln.
- Unbefugte (insbesondere Kinder) dürfen keinen Zugriff zur Waffe erhalten.

- Kontrolle des Manometerstandes an der Pistole nur bei entladener und entspannter Waffe.
- Die Handhabungssicherheit der Pistole ist gegeben durch ausgereifte Konstruktion und präzise Fertigung aller Einzelteile.
- Sicherheit und Funktion der Pistole können jedoch durch außergewöhnliche Belastungen wie harte Stöße oder Fallbeanspruchung beeinträchtigt werden. Nach einer solchen Belastung ist die Waffe grundsätzlich vom Hersteller zu überprüfen.

Sicherheitshinweise zum Umgang mit Pressluftbehältern

- Die Pressluftbehälter dürfen keiner Temperatur über 50°C ausgesetzt werden. Sie können den mitgelieferten Spezialtransportkoffer für LP zur Stabilisierung der Temperatur bei Transport und/oder Lagerung der Pistole bzw. der Pressluftbehälter verwenden.
- **Zusätzlich zu den aufgeführten Angaben sind die jeweiligen gesetzlichen und technischen Bestimmungen Ihres Landes für den Gebrauch und Umgang mit dem Pressluftbehälter zu beachten und einzuhalten. Die Hinweise im Kapitel Pressluftbehälter beachten sind zu beachten.**
- Ventile und Gewinde müssen mit den zugehörigen Schutzkappen geschützt werden.
- Pressluftbehälter und Nachfüllbehälter müssen staubfrei gelagert werden.
- Undichte und/oder sonst gefährliche, unsichere Pressluftbehälter dürfen nicht befüllt werden und sind gefahrlos zu entleeren.
- **Der Fülldruck der Pressluftbehälter darf bei Raumtemperatur 200 bar nicht überschreiten. Nur mit Pressluft befüllen!**
- **Diese Anleitung ist als Teil der Waffe zu betrachten und muss beim Weiterreichen der Waffe immer beigelegt werden!**

FEINWERKBAU übernimmt keine Haftung für Vorfälle, die auf Nichtbeachtung dieser Anleitung, falsche Handhabung, Fahrlässigkeit, unsachgemäße Behandlung, unbefugten Teileaustausch und sonstige Eingriffe in die Waffe zurückzuführen sind.



Safety notes for the handling of pistols

- When handling pistols special caution is necessary as the position and the direction of the pistol can change easily.
- Carefully read this manual before handling the air pistol. Only use the air pistol if you have understood the manual.
- Observe all notes regarding handling and operation. Disregarding can cause danger to life and limb.
- Before handling, in case of problems and prior to cleaning, please ensure that:
 - the air pistol is unloaded,
 - the barrel is free of obstructions.
- When taking or handing over the pistol the slide must always be open.
- **Always treat the pistol as if it is loaded and ready to fire.**
- Never point the pistol at anyone during handling or practise. Always point in a safe direction.
- Keep your finger away from the trigger while loading, unloading or otherwise handling the pistol. Place the trigger finger on the outside of the trigger guard.
- The trigger must only be pulled if your sights are pointing at the target.
- **Never use force when handling, disassembling, cleaning and assembling the pistol. Disassemble the pistol only as far as described in this manual.**
- Only use undamaged pellets of the correct caliber.
- Store the pistol separately from ammunition and beyond the reach of un-authorized persons (especially children).
- Control of manometer level at the compressed-air cylinder only with unloaded and uncocked air

pistol.

- The operational safety of this pistol is guaranteed by a perfect design and by precise manufacturing of all parts.
- Safety and function of the pistol, however, may be impaired if subjected to unusual stress such as a heavy blow or fall. In such an event, the air pistol must be checked thoroughly by the manufacturer.

Safety notes for the handling of compressed-air cylinders

- The cylinder must never be exposed to a temperature of more than 50 °C. Use the delivered special transport case for your air pistol for stabilisation of the temperature when transporting and/or storing the pistol respectively the compressed-air cylinder.
- **In addition to the mentioned indications, please observe and keep to the individual legal and technical regulations of your country for the use and handling of compressed-air cylinders. Please observe the notes in the chapter compressed-air cylinder.**
- Valves and threads must be protected with the covering caps.
- Compressed-air cylinders and refill bottles must be dust-free stored.
- Leaky and/or other dangerous, unsafe compressed-air cylinders must not be filled and must be emptied without danger.
- **The filling pressure of the compressed-air cylinders must not exceed 200 bar at room temperature. Only fill with compressed-air.**
- **This manual is regarded as part of the air pistol and must always accompany the air pistol when it changes hands!**

FEINWERKBAU does not assume any liability for events due to disregarding this manual, wrong handling, negligence, improper treatment, unauthorized part exchange and other manipulations at the pistol.

ALLGEMEINES

Die Feinwerkbau-Luftpistolen Mod. P 8X sind Präzisionspistolen für das sportliche Schießen. Die Modelle P 8X zeichnen sich aus durch

- ausgereifte Technik
- kurze Schussentwicklungszeit
- konstante Energie
- beste Schusspräzision
- weitestgehend erschütterungsfreien Schussabgang.

In den Bildern dieser Anleitung ist das Modell P 8X in der Ausführung für Rechtsschützen mit langem Pressluftbehälter dargestellt. Die Ausführung mit Griffschalen für Linksschützen ist in der Handhabung und Bedienung identisch.

Die Bedienungsanleitung gilt entsprechend für das Modell P 8X Kurzlauf.

Die Feinwerkbau-Luftpistolen Mod. P 8X sind Einzellader für Diabolos im Kaliber 4,5 mm/.177.

Das Modell P 8X ist mit einem verstellbaren Nussbaumgriff ausgestattet. Kimme und Korn können verschoben und geschwenkt werden.

Serienmäßig sind die Luftpistolen Modell P 8X mit einem Absorber ausgestattet, der den Geschossimpuls reduziert.

Das Antriebsmittel ist Pressluft. Die Pressluft befindet sich in dem abnehm- und nachfüllbaren Pressluftbehälter unterhalb des Laufes. Der Pressluftbehälter darf nur mit Pressluft befüllt werden. Bei Auslieferung sind die Pressluftbehälter ungefüllt und müssen vor Inbetriebnahme gefüllt werden.

Beim Spannen und Laden muss der Spannhebel bis zum Anschlag nach dem hörbaren Klicken ganz zurückgezogen werden. Dadruch wird gleichzeitig der Schlagbolzen gespannt, der beim Auslösen einen Teil der Pressluft in der Zwischenkammer freisetzt und der Absorber in Ausgangsposition gebracht. Diabolo in die geöffnete Lademulde einlegen, den Spannhebel schließen, Waffe ist schussbereit. Auf Stellung des Trockentrainingschiebers achten.

Der Pressluftbehälter kann, wenn die Luftpistole längere Zeit nicht gebraucht wird (ca. 4 - 6 Wochen), von der Waffe abgeschraubt werden. Gewisse Druckverluste über einen längeren Zeitraum, wenn der Pressluftbehälter angeschraubt bleibt, sind möglich.

GENERAL

Feinwerkbau air pistols model P 8X are precision pistols for sport shooting. Models P8X feature

- Fully developed technics
- Short development time for shots
- Constant energy
- Best precision
- As far as possible vibrations free shooting performance

The pictures in this manual show model P 8X in right-hand version with long pre-compressed air cylinder. Handling and operation of the version with left-hand grips is identical.

The manual applies also to the model P 8X with short barrel.

Feinwerkbau air pistols model P 8X are single loaders for pellets in cal. 4,5 mm/.177.

Model P 8X disposes of an adjustable walnut grip. Front sight and rear sight can be shifted and swiveled.

Model P 8X is equipped as standard with an absorber, reducing the release impulse of the pellet.

Propellent is pre-compressed air. The pre-compressed air is in the detachable and refillable pre-compressed-air cylinder located beneath the barrel. Cylinders are only to be filled with pre-compressed air. On dispatch the cylinders are empty and have to be filled before first use

For cocking and loading the cocking lever has to be pushed rearward as far as it will go after the audible click. Thus the firing pin is cocked at the same time and on release, some compressed-air is delivered to the intermediate chamber and the absorber is in starting position. Insert the pellet into the loading port, close the cocking lever and the pistol is ready to fire. Watch the position of the slider for dry-firing.

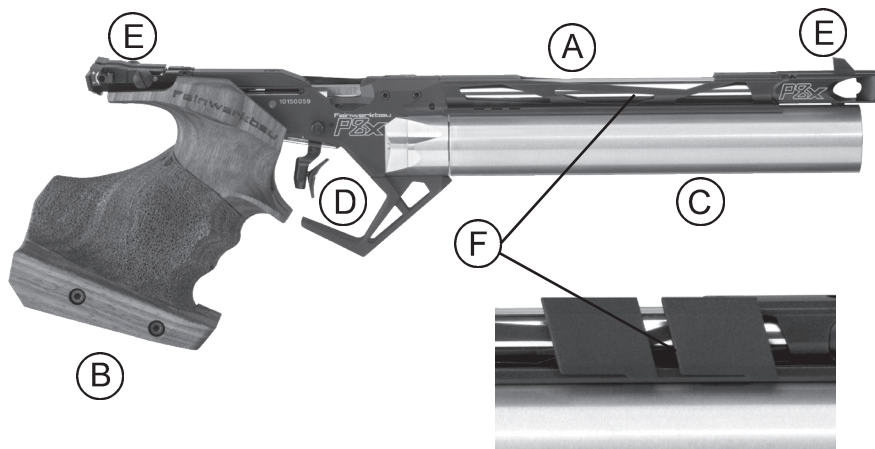
If the air pistol is not in use for longer time (4-6 weeks) the compressed-air cylinder can be screwed off. A certain loss of pressure will be possible if the compressed-air cylinder stays screwed on the pistol over a long period.

BEZEICHNUNGEN

NOMENCLATURE

Hauptbaugruppen/Komponenten

Main assemblies/Components



- A Lauf
- B Griff
- C Pressluftbehälter
- D Abzug
- E Visierung
- F Laufmantel-Schiebegewichte á 15g

- A Barrel
- B Grip
- C Compressed-air container
- D Trigger
- E Sighting
- F Moveable weights for the barrel sleeve, 15 g / ea.

Hinweis:

Der Griff ist in unterschiedlichen Größen lieferbar. Das Modell kann mit entsprechendem Zubehör ausgestattet werden.

Note:

Grip is deliverable in different sizes. The model can be equipped with suitable accessories



3.4.400.901
Satz Laufmantel-Schiebegewichte bestehend aus 1 x linke Ausführung und 1 x rechte Ausführung, 30g, komplett



Blockkorn P 8X, komplett, in verschiedenen Kornbreiten, sowie Höhen im Zubehörprogramm erhältlich.



3.4.400.910
Stahlseparator, komplett, dadurch 25g schwerer



3.4.350.550
Auflage für LP Auflage-Schießen



Warnung!

Beachten Sie beim Umgang mit der Pistole, vor allem beim Spannen, Laden und Schießen unbedingt alle Sicherheitshinweise zum Umgang mit Pistolen auf Seite 6 dieser Anleitung.

Beim Öffnen des Spannhebels wird der Schlagbolzen bzw. der Abzug gespannt und der integrierte Absorber in Ausgangsstellung gebracht.

Zum Spannen und Laden

- ⇒ Spannhebel bis zum Endanschlag nach hinten ziehen.
- ⇒ Diabolo mit Kopf nach vorne und Kelch (Öffnung) nach hinten in Lauf oder Lademulden einlegen.
- ⇒ Spannhebel nach vorne bis zum Anschlag runterdrücken. Der Verschluss ist nun verriegelt. Erst ab jetzt darf der Abzug betätigt werden!

Die Pistole ist geladen, gespannt und schussbereit.



Warnung!

Beim Auslösen in nicht verriegeltem Zustand wird Treibladung freigesetzt!!!

Trockentraining

Mit der Pistole kann Trockentraining durchgeführt werden. Beim Trockentraining wird der Schlagbolzen vom Abzug ausgelöst, ohne dass das Ventil geöffnet oder die Treibladung freigesetzt wird. Die Abzugscharakteristik bleibt voll erhalten. Das Auslösen ist akustisch wahrnehmbar.

Achtung!

Auch bei Trockentraining ist die Pistole schussbereit. Pistole nur in Schussrichtung halten. Sicherheitshinweise für den Umgang mit Pistolen auf Seite 6 beachten!

Zum Trockentraining

- ⇒ Pistole durch öffnen und vollständiges nach hinten Ziehen des Spannhebels schussbereit machen.



Attention!

Observe essentially all safety notes on page 6 of this manual, when handling the pistol especially when cocking, loading and shooting.

If you move the cocking lever the firing pin resp. the trigger is cocked and the integrated absorber is set in starting position.

Cocking and loading

- ⇒ Cocking lever to be pushed rearward as far as it will go
- ⇒ Insert pellet into the barrel or loading port with head in front and opening to the back
- ⇒ Cocking lever to be pushed forward as far as it will go. The receiver is locked. Only now the trigger may be operated.

The pistol is loaded, cocked and ready for shooting.



Attention!

When operating in non-locked position the propellant will discharge !!!

Dry firing

Dry firing is possible with this pistol. The firing pin is operated by the trigger without any opening of the valve or discharge of propellant. The trigger characteristic remains the same and the release is audibly perceptible.

Attention!

Even in dry firing mode the pistol is ready to fire. Only held the pistol in shooting direction. Observe the safety notes on page 6 of this manual.

Dry firing

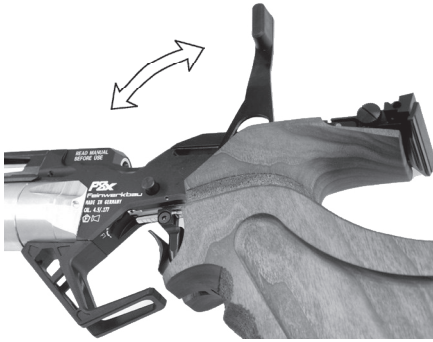
- ⇒ Open the cocking lever and push it rearward to make the pistol ready for firing.
- ⇒ Push the slider for dry firing (1) in position dry firing to the left until it clicks into place (You will see a white dot)

- ⇒ Trainingsschieber nach links in Stellung "Trockenabzug" drücken, bis er eingerastet ist (weißer Punkt ist sichtbar).
- ⇒ Spannhebel schließen.
- ⇒ Abzug betätigen.

Um die Waffe wieder in schussbereiten Modus zu versetzen, erneut spannen. Nur im gespannten Zustand den Trainingsschieber (1) umschalten. (roter Punkt ist sichtbar)

Achtung!
Trockentraining nur bei gespannter Waffe ein- und ausschalten.

- ⇒ Trainingsschieber (1) nach rechts gedrückt: Roter Punkt ist sichtbar - **Waffe ist schussbereit!!**

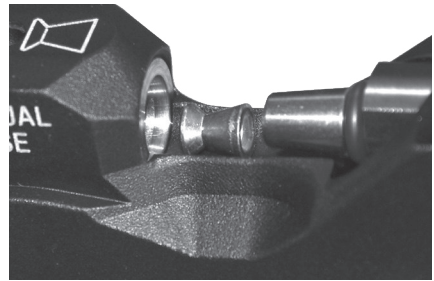


- ⇒ Close the cocking lever
- ⇒ Operate the trigger

To bring the pistol back to the shooting mode, cock it again. Reverse the slider for dry firing (1) only in cocked condition. (You will see a red dot)

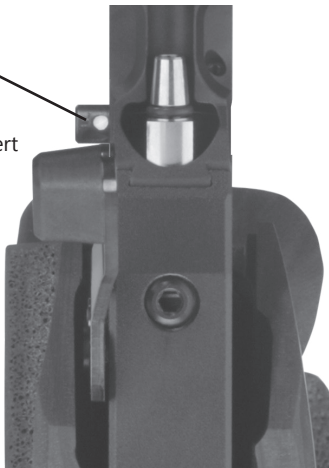
Attention!
Activate and deactivate dry firing only if the pistol is in cocked condition.

- ⇒ Slider for dry firing (1) pushed to the right: red dot is visible – **Pistol is ready to fire!!**



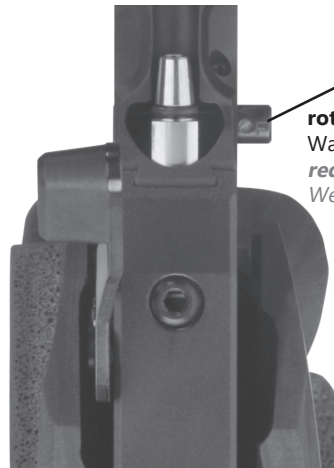
①

weißer Punkt:
 Waffe ist gesichert
white Dot:
 Weapon is safe



①

roter Punkt:
 Waffe ist scharf
red Dot:
 Weapon is cocked



VISIERUNG

Jede Pistole wird im Werk sorgfältig eingeschossen. Sollte die Visiereinstellung nicht genau Ihrem Auge entsprechen, kann die Visierung entsprechend verstellt werden. Die Treffpunktlage wird bei 10 m Entfernung um ca. 2mm pro Klick verändert.

Visiereinstellungen

Bei Hochschuss

⇒ Höhenverstellerschraube (20) in Richtung "H" drehen.

Bei Tiefschuss

⇒ Höhenverstellerschraube (20) in Richtung "T" drehen.

Bei Rechtsschuss

⇒ Seitenverstellerschraube (21) in Richtung "R" drehen.

Bei Linksschuss

⇒ Seitenverstellerschraube (21) in Richtung "L" drehen.

Grobjustierung Höhe

Falls der Verstellbereich der Höhenverstellerschraube (20) nicht ausreicht, kann die Höhe über die Grobjustierschraube (23) an der Oberseite des Visierträgers nach oben oder unten verlagert werden.

⇒ Bei Tiefschuss Schraube (23) im Uhrzeigersinn nach rechts verstellen.

⇒ Bei Hochschuss Schraube (23) gegen Uhrzeigersinn nach links verstellen.

Hinweis:

Grundeinstellung: Von oben bündig, ca. 1 Umdrehung eingedreht.

Veränderung der Trefferlage bei 360mm Visierlinie: 1 Umdrehung eingedreht = ca. 60mm höherer Treffer auf der Scheibe.

SIGHTING

Your pistol has been carefully sighted in at factory. But if the adjustment does not exactly comply with your eye, the sighting can be adjusted. By one click the point of impact will change for about 2mm at a distance of 10 meters.

Sighting adjustments

Shooting high:

⇒ Turn the upper adjusting screw (20) into direction "H".

Shooting low:

⇒ Turn the upper adjusting screw (20) into direction "T".

Shooting right:

⇒ Turn the side screw (21) into direction "R".

Shooting left:

⇒ Turn the side screw (21) into direction "L".

Adjustment Height

If adjusting range of the upper adjusting screw (20) is not sufficient, height may be shifted to the top or to the bottom by the adjusting screw (23) at the upper part of the sighting support.

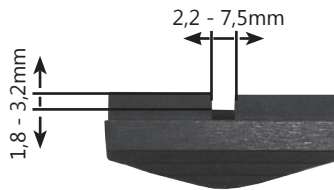
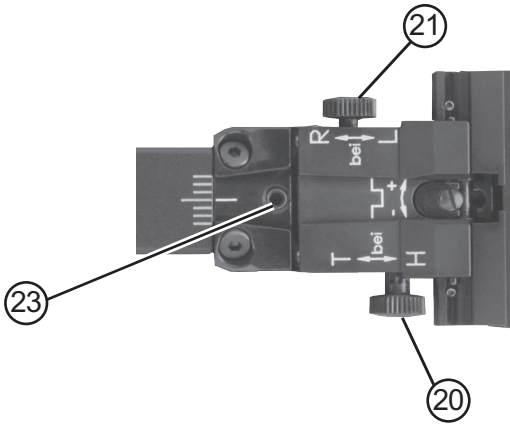
⇒ When shooting low turn screw (23) clockwise to the right.

⇒ When shooting high turn screw (23) anticlockwise to the left.

Note:

Adjusting range of screw (23) is from flush to three turns in

Basic setting: approx. 1 turn in, variation of impact at 360 mm sight line: 1 turn in = hit on the target approx. 60 mm higher



VISIERUNG

Achtung!

Wenn weiter als der angegebene Verstellbereich gedreht wird kann das zu Schäden führen.

Verstellbare Breite des Kimmeneinschnitts

Die Breite des Kimmeneinschnitts kann mit der Schraube (24) stufenlos von ca. 2,2 - 7,5mm eingestellt werden.

⇒ Schraube (24) soweit drehen, bis die gewünschte Kimmeneinschnittbreite erreicht ist.

Hinweis:

Drehung der Schraube (24) in Richtung "+" bewirkt eine Vergrößerung.

Drehen der Schraube (24) in Richtung "-" eine Verkleinerung des Kimmeneinschnittes.

Verstellbare Tiefe des Kimmeneinschnitts

Der Kimmeneinschnitt kann mit der Schraube (25) stufenlos von ca. 1,8 - 3,2mm in der Höhe eingestellt werden (Pro Klick ca. 0,2mm).

⇒ Schraube (25) soweit drehen, bis die gewünschte Kimmeneinschnitttiefe erreicht ist.

Korn

Werkseitig ist ein Korn von 4,2 mm Breite montiert. Als Sonderausführung sind Körne in den Breiten 3,6 / 3,9 / 4,5 / 4,8 und 5,1mm und auch alle in erhöhter Ausführung erhältlich.

Hinweis:

Unter Klemmschraube (26) ist als Druckstück zum Schutz der Oberfläche des Separators ein roter Nylonstift eingesetzt (siehe Schnittbild).

Zum Wechseln des Korns

⇒ Klemmschraube (26) lösen.

⇒ Korn rausschieben und neues Korn einsetzen. (roter Nylonstift von unten ins Korn einfügen)

⇒ Klemmschraube (26) festziehen (ca. 0,75Nm).

Hinweis:

Die höhere Oberkante des Korns muss dem Schützen zugewandt sein.

SIGHTING

Attention!

Any adjustment exceeding the given values can lead to damages.

Adjustable width of the rear sight cut

The width of the rear sight cut can be continuously set from approx. 2,2 mm – 7,5 mm by means of screw (24)

⇒ Turn screw (24) until the requested width of the rear sight cut is reached.

Note:

Turning screw (24) to "+" will enlarge the rear sight cut.

Turning screw (24) to "-" will minimize the rear sight cut

Adjustable depth of the rear sight cut

The depth of the rear sight cut can be continuously set from approx. 1,8 mm – 3,2 mm (each click approx. 0,2 mm)

⇒ Turn screw (25) until the requested depth of the rear sight cut is reached

Front sight

Factory-provided a front sight of 4,2 mm is mounted. Available as special accessories are front sights of 3,6/3,9/4,5/4,8 and 5,1 mm and all can be obtained in an elevated version.

Note:

Beneath clamping piece (26) there is a red nylon bolt as pressure pad to protect the surface of the separator (see cutaway view)

Exchange of front sight

⇒ Just loosen holding screw (26)

⇒ Slide out the front sight and slide in the new front sight (insert from below the red nylon bolt into the front sight)

⇒ Tighten holding screw (26) with (approx 0,75 Nm)

Note:

The higher top edge of the front sight facing the shooter

VISIERUNG

Längenveränderung der Visierlinie Längsverstellung des Korns

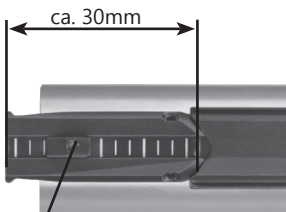
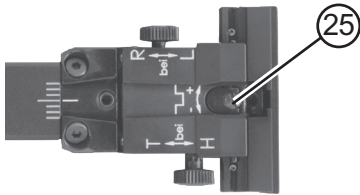
Das Korn kann in verschiedenen Positionen geklemmt werden. Dazu die Klemmschraube (26) lösen und Korn in die gewünschte Position verschieben. Danach wieder klemmen (0,75Nm).

Längsverstellung der Kimme

Die Kimme kann bis ca. 30mm nach hinten verschoben werden. Dazu die Klemmschrauben (27) lösen, Kimme um das gewünschte Maß verschieben und wieder klemmen (max. 0,75Nm).

Hinweis:

Die Verschiebeachsen dieser Visierung sind theoretisch so ausgelegt, dass nach dem Verschieben nicht (oder nur minimal) in der Höhe nachjustiert werden muss.



26



Warnung!

Kimme nicht über den schraffierten Bereich hinaus klemmen!

SIGHTING

Length alteration of the sighting line Length adjustment of the front sight

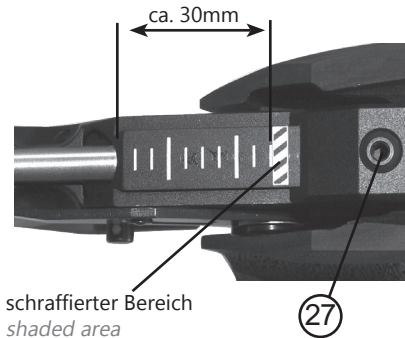
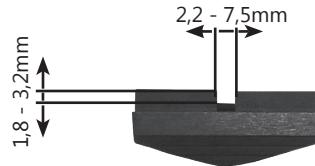
The front sight can be clamped in different positions. Loosen holding screw (26) and slide the front sight into the required position and clamp again.

Length adjustment of the rear sight

The rear sight can be shifted to the back up to 30 mm. Loosen clamping screws (27), shift the rear sight to the requested position and clamp again (max. 0,75 Nm).

Note:

Due to the theoretical lay out of the shifting axis it should not or nearly not be necessary to readjust the height after shifting.



schraffierter Bereich
shaded area

27



roter Nylonstift
(red nylon bolt)



Warning

Do not clamp the rear sight outside of the shaded area!

VISIERUNG

Verkantungsausgleich (ca. $\pm 15^\circ$)

Damit die Visierung auch bei einem Verkanten der Waffe im Anschlag waagrecht steht, kann sie stufenlos ca. $\pm 15^\circ$ seitlich geneigt werden.

Einstellen der seitlichen Neigung

- ⇒ Mit Innensechskantschlüssel SW2 die Schrauben (28) lösen.
- ⇒ Visier in gewünschte Richtung drehen.

Hinweis: Ein Teilstrich der Skala entspricht einer Seitenneigung von ca. 5°

- ⇒ Schrauben (28) wieder festziehen (max. 0,75Nm).
- ⇒ Befestigungsschrauben (29) des Separators lösen.
- ⇒ Korn durch Verdrehen des Separators so ausrichten, dass es im Visierbild wieder gerade steht.

Hinweis:

Das Ausrichten des Kornes kann nach dem Auge erfolgen oder Kimme und Korn können auf einer ebenen Fläche zueinander ausgerichtet werden. Z. B. Überkopf auf eine ebene Tischplatte gelegt...

- ⇒ Befestigungsschraube (29) wieder festziehen (max. 0,75Nm), dabei Separator Richtung Pistole drücken, um den korrekten Sitz von Separator und Laufmantel zu gewähren.

Für manche extreme Griffeinstellung muss u. U. die Visierung nach hinten verschoben werden um noch mehr Verstellbereich des Griffes zu erreichen.

SIGHTING

Tilting Equilization (approx. $\pm 15^\circ$)

To keep the sighting in the sighting position horizontally even when the weapon is tilted, the sighting can be continuously laterally inclined by $\pm 15^\circ$.

To adjust the lateral inclination

- ⇒ Loosen with Allen key SW2 the screws (28).
- ⇒ Turn sighting into the desired direction.

Note: A scale line corresponds to a lateral inclination of approx. 5° .

- ⇒ Tighten again the screws (28) (max. 0,75Nm)
- ⇒ Loosen fixing screw (29) of the separator.
- ⇒ Adjust front sight by turning of separator that way that it stands straight in the sighting picture again.

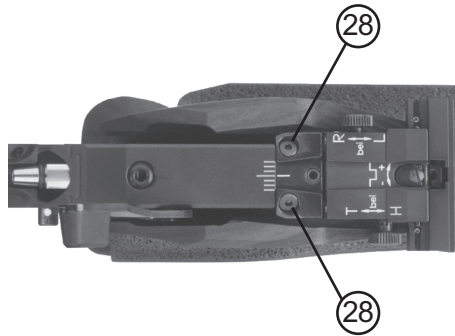
Note:

Adjusting the front sight may be done by the eye or rear sight and front sight may be adjusted on a plane area aligned together. For Example: Überkopf upside down layed on a tableplate

- ⇒ Tighten again screw (29) (max. 0,75 Nm) and press the separator in direction of pistol to ensure a correct fit of separator and barrel sleeve.

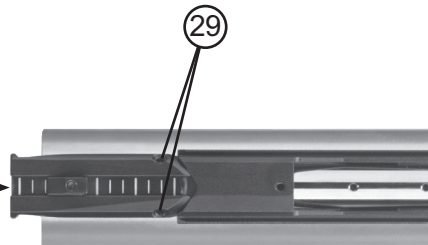
It might be that in case of an extreme setting of the grip the rear sight may be shifted rearward to reach even more adjustabilities of the grip..

ca. ± 15°



29

Separator Richtung
Pistole drücken.
*Press separator in
pistol direction*



GRIFFEINSTELLUNGEN

Handkantenauflage / Griff

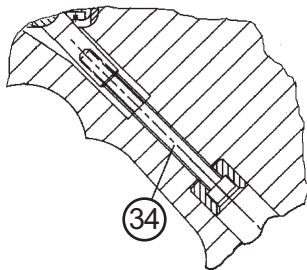
Bitte beachten: Nach erfolgter GriffEinstellung bei Bedarf Prüfkastenmaße kontrollieren gemäß ISSF Regeln.

Handkantenauflage

- ⇒ Schrauben (35) lösen.
- ⇒ Handkantenauflage in die gewünschte Höhe schieben. (Höhenstellweg ca. 10 mm).
- ⇒ Schrauben (35) wieder festziehen.

Hinweis:

Bei gelösten Schrauben (35) kann die Handkantenauflage nach unten wegfallen.



GRIP ADJUSTMENTS

Palm rest / Grip

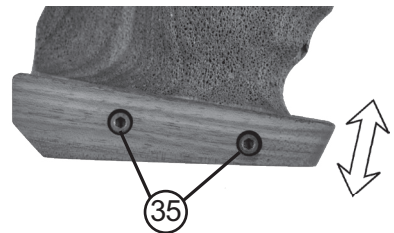
Attention: After adjustment of grip check conformance with measuring box to Rules of ISSF, if necessary.

Hand rest

- ⇒ Loosen screws (35).
- ⇒ Push the hand rest to the requested height (height adjustment approx. 10 mm).
- ⇒ Tighten screws (35) again.

Note:

When screws (35) are loose the palm rest can fall down.



Griffdrehung

Der Griff kann stufenlos um ca. $\pm 3^\circ$ zur Laufachse gedreht werden.

- ⇒ Mit Innensechskantschlüssel SW3 die Schraube (34) von unten lösen.
- ⇒ Eine der beiden Schrauben (32) etwas herausdrehen (z. B. $\frac{1}{2}$ Umdrehung).

Hinweis:

Beim Herausdrehen der rechten und/oder Eindrehen der linken Schraube verändert sich die Lage des Kornes nach rechts. Beim Herausdrehen der linken und/oder Eindrehen rechten Schraube wandert es nach links.

- ⇒ Griffstellung prüfen, ggf. nachkorrigieren.
- ⇒ Bei richtiger Griffstellung die Schraube (34) von unten festziehen (2Nm).

Grip turn

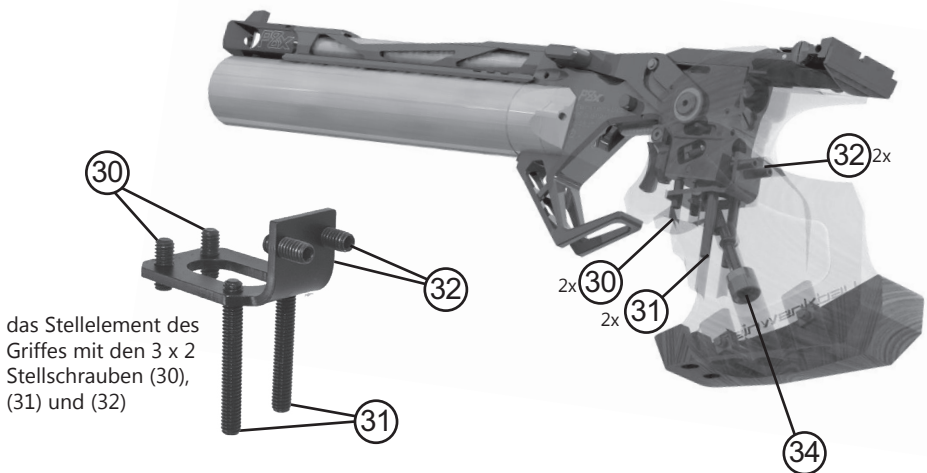
The grip may be continuously turned by approx. $\pm 3^\circ$ to the barrel axis.

- ⇒ Loosen with Allen key SW3 the screw (34) from below and unscrew.
- ⇒ Screw out one of the two screws (32) ($\frac{1}{2}$ rotation).

Note:

When turning out the right-hand screw and/or turning in the left-hand screw the position of the front sight displaces to the right. On turning out the left-hand screw and/or turning in the right-hand screw the front sight displaces to the left.

- ⇒ Check grip position and correct it if necessary.
- ⇒ If grip position is correct, tight the screw (34) from below max. ca. 2Nm.



Griffneigung

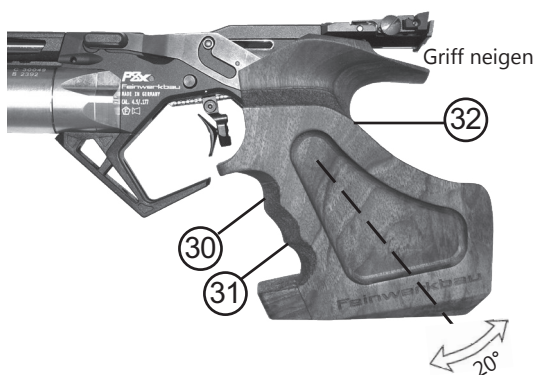
Der Neigungswinkel des Griffs kann stufenlos um ca. 20° geschwenkt werden.

Hinweis:

Die Stellschrauben (30) 2 x und (31) 2 x befinden sich im Griff. Je nach Schraubenstellung wird der Griff beim Anziehen der Befestigungsschraube (34) mehr oder weniger stark geneigt.
Die Griffstellung wird steiler, je weiter die Schrauben (30) herausgedreht und (31) eingedreht sind. Sie wird flacher, wenn die Schrauben (30) weiter eingedreht und (31) ausgedreht sind.

Zum Einstellen der Griffneigung

- ⇒ Mit Innensechskantschlüssel SW3 die Schraube (34) von unten lösen (ca. 1 Umdrehung).
- ⇒ Mit beide Schrauben (31) gleichmäßig herausdrehen oder eindrehen. Schrauben (30) entsprechend entgegengesetzt (SW2).
- ⇒ Griff von unten an den Anschlag drücken.
- ⇒ Griffstellung prüfen, ggf. nach korrigieren.
- ⇒ Bei richtiger Griffstellung die Schraube (34) von unten festziehen (2Nm).
- ⇒ Durch Rückverlagerung der Kerbe kann ggf. der mögliche Verstellbereich des Griffes zusätzlich etwas erweitert werden.



Grip inclination

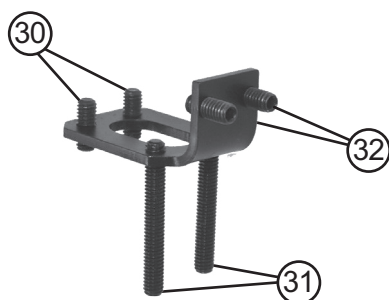
The angle of inclination of the grip is swiveling for about 20° infinitely.

Note:

The adjusting screws (30) 2 x and (31) 2 x are in the grip. Dependent from the position of the screws the grip gets more or less inclined when tightening the fixing screw (34). The grip position becomes steeper the more the screw (30) is unscrewed and (31) screwed. It gets flatter when the screws (30) are more screwed and (31) unscrewed.

For adjustment of grip inclination

- ⇒ Loosen with Allen key SW3 the screw (34) from below: ca. 1 rotation
- ⇒ With screw out or in evenly both screws (31). Screw (30) appropriate inverse (SW2)
- ⇒ Press the grip from below to stop.
- ⇒ Check grip position and correct it when necessary.
- ⇒ If grip position is correct screw in the screw (34) from below and tighten.
- ⇒ If necessary the possible adjustability of the grip can be extended to a certain degree by relocation of the rear sight.



das Stellelement des Griffes mit den 3 x 2 Stellschrauben (30), (31) und (32)

Griff schwenken

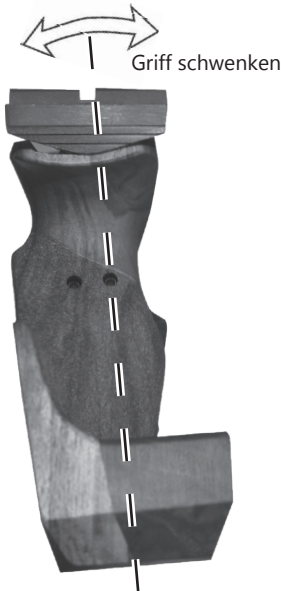
Wird ggf. als zusätzlichen Ausgleich bei extrem geneigtem oder verdrehtem Griff benötigt. So kann unter Umständen die Freigängigkeit des Spannhebels wieder erreicht werden.

Hinweis:

Betrachtungsweise: Griff bewegt sich relativ zur fixen Pistole, die sich nicht bewegt.

Durch Eindrehen der rechten beiden Schrauben (30) und (31) und/oder herausdrehen der linken beiden Schrauben (30) und (31), schwenkt der Griff unten nach links (relativ zur Pistole selbst).

Durch Eindrehen der linken beiden Schrauben (30) und (31) und/oder herausdrehen der rechten beiden Schrauben (30) und (31), schwenkt der Griff unten nach rechts (relativ zur Pistole selbst).



Hinweis:

Nach jeder Griffverstellung ist eine Kontrolle durchzuführen, ob die Stellschrauben (30), (31) und (32) richtig am Gehäuse anliegen.

Grip to pivot

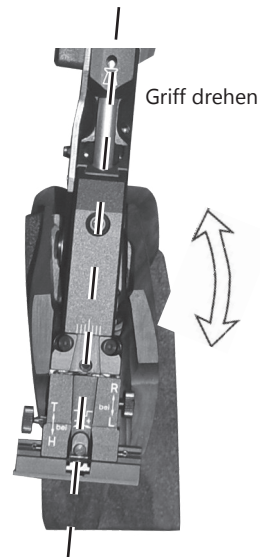
Pivoting of the grip as an additional compensation in case of extremely inclined or twisted grip. Possibly clearance of the cocking lever can be reached again.

Note:

Point of view: grip moves comparative to the fixed pistol which does not move

By turning in the two right-hand screws (30) and (31) and/or turning out the two left-hand screws (30) and (31) the grip pivots at the bottom to the left (comparative to the pistol itself)

By turning in the two left-hand screws (30) and (31) and/or turning out the two right-hand screws (30) and (31) the grip pivots at the bottom to the right (comparative to the pistol itself)



Note:

Check after every grip adjustment, if the screws (30), (31) and (32) are right connected to the housing.

Abzugseinstellungen



Warnung!

Der vom Werk eingestellte Abzug gewährleistet die höchstmögliche Sicherheit.

Einstellung Abzugszüngel

Das Abzugszüngel kann individuell an den Abzugsfinger des Schützen angepaßt werden.

Der Züngerfuß kann in der Länge verschoben und bis zu 15° nach rechts oder links ausgeschwenkt werden. Zusätzlich kann das Züngel um 4mm in der Höhe verstellt werden, um mögliche extreme Griffereinstellungen auszugleichen.

Züngerfuß einstellen

- ⇒ Schraube (40) lösen.
- ⇒ Züngerfuß auf dem Züngerträger nach vorne oder hinten schieben und/oder seitlich schwenken.
- ⇒ Schraube (40) wieder festziehen (0,75Nm)

Zünger seitlich schwenken, drehen und/oder kippen

- ⇒ Schraube (41) lösen (SW2).
- ⇒ Zünger an Abzugsfinger anpassen.
- ⇒ Schraube (41) wieder festziehen (0,75Nm)

Zünger in Höhe verstellen

- ⇒ Untere Schraube (41) ganz herausdrehen.
- ⇒ Zünger herausnehmen
- ⇒ Schraube (42) für gewünschte Höhe einstellen
- ⇒ Zünger wieder einsetzen, in Position halten und Schraube (41) einsetzen/anziehen (0,75Nm)

Hinweis:

Ggf. muss zur Einstellung der Griff gelöst und nach hinten weg geschwenkt oder abgenommen werden.

Adjustment of trigger



Attention

The factory-provided setting of the trigger ensures greatest possible safety.

Adjustment of trigger latch

The trigger latch can be adapted individually to the trigger finger of the shooter.

The trigger latch base can be shifted longitudinally and pivoted up to 15° to the left or to the right. The trigger latch can be adjusted in height up to 4 mm enabling an adaption to possibly extreme grip adjustments.

Adjustment of trigger latch base

- ⇒ Loosen screw (40)
- ⇒ Shift trigger latch base to the front or to the back and/or pivot laterally
- ⇒ Tighten screw (40) again (0,75 Nm)

Trigger latch pivoting laterally, turning and/or tilting

- ⇒ Loosen screw (41)
- ⇒ Adjust trigger to the trigger finger
- ⇒ Tighten screw (41) again (0,75 Nm)

Height adjustment of trigger latch

- ⇒ Loosen screw (41) or turn it out completely
- ⇒ Remove trigger latch
- ⇒ Adjust screw (42) to the requested height
- ⇒ Reinsert trigger latch and hold in position. Reinsert resp. tighten again screw (41) (0,75Nm)

Note

Possibly the grip has to be screwed off and pivoted to the back or even removed.

EINSTELLUNGEN ABZUG

Hinweis zur Veränderung der Züngleposition

Eine Veränderung der Züngleposition kann das Abzugsgewicht verändern.

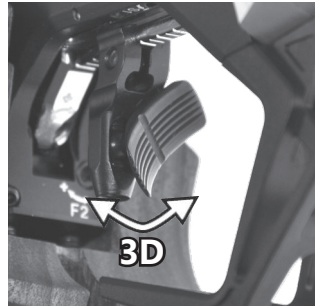
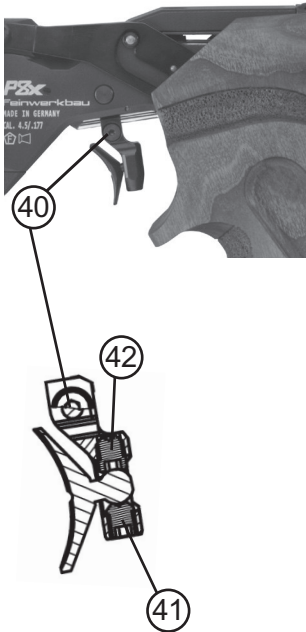
Grundsätzlich ist deshalb nach jeder Veränderung an der Abzugseinheit das Abzugsgewicht zu überprüfen und gegebenenfalls neu einzustellen, z. B. durch Vorzugsgewicht anpassen mit Stellschraube F1 (46).

ADJUSTMENTS TRIGGER

Note for amendment of trigger latch position

An amendment of the trigger latch position can influence the trigger weight.

Basically the trigger weight has to be checked and possibly adjusted after every alteration of the trigger unit, p.ex. adaption of trigger slack weight with screw F1 (46).



EINSTELLUNGEN ABZUG

Abzugsgewicht

Das Abzugsgewicht setzt sich aus Vorzugsgewicht und Druckpunktgewicht zusammen. Der Abzug ist werkseitig gemäß den ISSF-Regeln eingestellt, kann jedoch vielseitig an die persönlichen Bedürfnisse angepasst werden.

Das Abzugsgewicht kann individuell über Vorzugsgewicht und Druckpunktgewicht feinjustiert werden.

a) Vorzugsgewicht F1

Drehung der Stellschraube (46) nach links verringert, Drehung nach rechts (im Uhrzeigersinn) erhöht das Vorzugsgewicht.

b) Druckpunktgewicht F2

Drehung der Stellschraube (45) nach links verringert, Drehung nach rechts (im Uhrzeigersinn) erhöht das Druckpunktgewicht.

Vorweg (Weg bis zum Druckpunkt) S1

Drehung der Schraube (48) nach rechts (im Uhrzeigersinn) verlängert, Drehung nach links verkürzt den Vorweg.

Druckpunkt

Der Druckpunkt wird im Werk optimal eingestellt.

Triggerstop

Drehung der Schraube (43) nach rechts (im Uhrzeigersinn) verkürzt den "Nachweg" nach der Schussauslösung, Drehung nach links verlängert den Nachweg.

Grundeinstellung des Druckpunktes:

Waffe muss entladen und gesichert sein!

- ⇒ Triggerstoppschraube (43) ca. 1 Umdrehung im Gegenurzeigersinn nach links drehen.
- ⇒ Schraube (44) z. B. 2 Umdrehungen nach links, gegen den Uhrzeigersinn, drehen.
- ⇒ Spannhebel bis zum Endanschlag nach hinten spannen.
- ⇒ Trainingsschieber (1) nach links drücken bis er einrastet (Trockentraining).
- ⇒ Schraube (44) langsam nach rechts (im Uhrzeigersinn) drehen, bis der Abzug auslöst.
- ⇒ Vom Auslösepunkt aus Schraube (44) um ca. 10 (Minuten) nach links, gegen den Uhrzeigersinn, zurückdrehen.

ADJUSTMENTS TRIGGER

Trigger weight

The trigger weight consists of the trigger slack weight and trigger point weight. The trigger is carefully adjusted at the factory in accordance with the ISSF regulations, but additional adjustments are possible.

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

a) Trigger slack weight F1

Turning the screw (46) to the left will reduce the trigger slack weight and turning to the right (clockwise) will increase it.

b) Trigger point weight F2

Turning the screw (45) to the left will reduce the trigger point weight and turning to the right (clockwise) will increase it.

Trigger slack (distance until trigger point) S1

Turning the screw (48) to the right (clockwise) will extend the trigger slack and turning it to the left will shorten it.

Trigger point

The trigger point is carefully adjusted at the factory.

Trigger stop

Turning the screw (43) to the right (clockwise) reduces the "creep" after releasing the shot, turning to the left increases the "creep".

Basic settings of the trigger point

Gun has to be unloaded and the safety engaged.

- ⇒ Turn triggerstop screw (43) anti-clockwise for approx. 1 turn to the left.
- ⇒ Turn p.ex. screw (44) 2 turns anti-clockwise to the left
- ⇒ Push cocking lever back to the end stop
- ⇒ Press dry firing slider (1) to the left until it clicks into place (dry firing)
- ⇒ Turn screw (44) slowly to the right (clockwise) until the trigger releases
- ⇒ Turn screw (44) from the point of release for approx. 10 (minutes) to the left, anti-clockwise

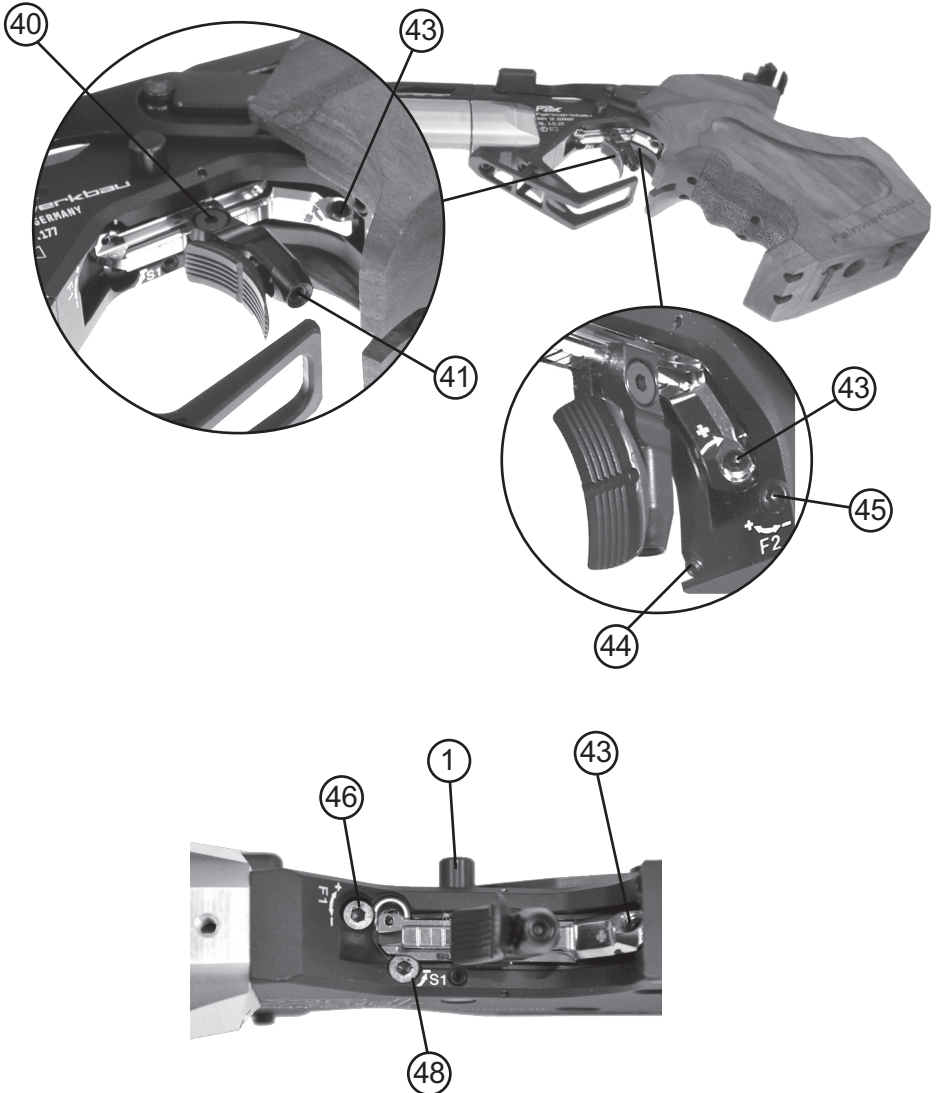
EINSTELLUNGEN ABZUG

ADJUSTMENTS TRIGGER

⇒ Triggerstop neu einstellen.

Abzug erneut spannen und Auslösecharakteristik prüfen.

Cock the trigger again and check the releasing characteristic.



ABSORBER

Hinweis:

Der Feinwerkbau Absorber kann von außen eingestellt werden

Funktionsweise

In der Luftpistole Modell P 8X ist ein Geschossimpulsabsorber im Gehäuse integriert. Beim Auslösen des Abzuges wird durch den Schlagbolzen das Ventil in der Zwischenkammer geöffnet und die Treibladung freigesetzt. Die Treibladung treibt das Diabolo nach vorne aus dem Lauf und gleichzeitig wird der Absorber im Verschluss nach hinten getrieben. Durch die gegenläufigen Massen wird der vom Schützen spürbare Geschossimpuls deutlich reduziert.

Einstellung des Absorbers

Der Absorber Ihrer Waffe ist von Feinwerkbau ab Werk optimal eingestellt. Es wird empfohlen, diese werkseitig vorgenommene und kontrollierte Einstellung regelmäßig zu überprüfen und ggfs. wieder herzustellen.

Sollte sich dennoch das Schussverhalten der Waffe ändern, d.h. "Springen" oder nach dem Schuss zeitlich versetzt ein "Schlagen" der Waffe auftreten, kann der Absorber nachjustiert werden.

1. Waffe spannen und laden.
2. Sicherer Kugelfang muss gewährt sein.
3. Waffe in horizontaler Lage abschießen.
4. Den Spannhebel langsam und vorsichtig öffnen, bis ein leichter Widerstand fühlbar wird.
5. Überprüfung, wie weit der Spannhebel geöffnet werden konnte, bis zu dem Punkt, an dem der Widerstand gefühlt wird. Als Anhaltspunkt dient der Weg des Verschlusskolbens (50).
6. Die Funktion des Absorbers ist in Ordnung, wenn sich der Verschluss (50) zwischen 1 und 12mm nach hinten bewegen lässt, bis der Widerstand gefühlt wird.
7. Wird kein Widerstand vor oder nach angegebenen Bereiche gefühlt, ist der Absorber nachzustellen.

Hinweis:

Die beschriebenen Einstellungen sind Empfehlungen. Die Auslegung des Schussverhaltens ist eine subjektive Größe, die selbstverständlich auch individuell auf Empfinden/ Geschmack des Schützen eingestellt werden kann.

ABSORBER

Note:

Feinwerkbau's Absorber is adjustable from the outside

Function

In the FEINWERKBAU air pistol Model P 8X an absorber is integrated in the receiver. When pulling the trigger the valve at the intermediate chamber is opened by the firing piece and the propelling charge released. The propelling charge will drive the pellet out of the barrel, simultaneously the piston of the absorber is driven to the rear via a push rod inside the bolt. Due to the counter acting masses (pellet,piston) the pellet impulse felt by the shooter is significantly reduced.

Adjustment of absorber

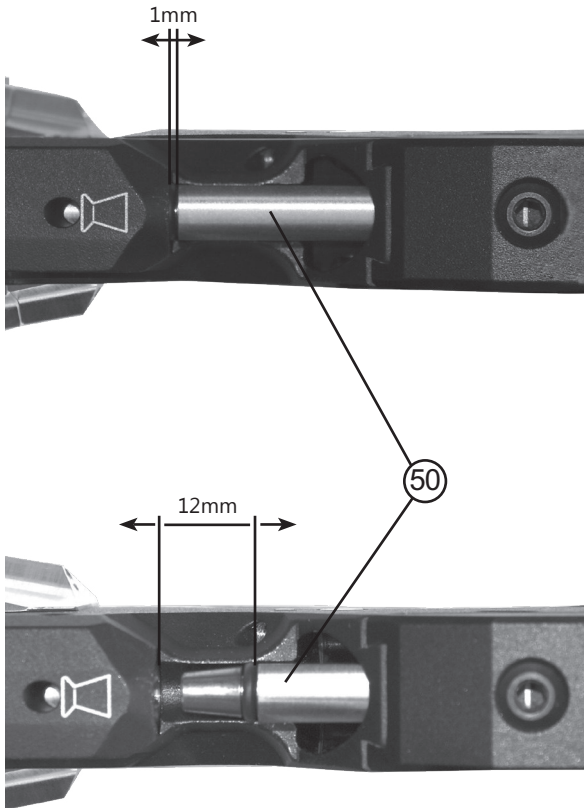
The absorber was specifically adjusted for this air pistol to an optimum by the factory. It is recommended to control regularly this controlled adjustment set by the factory and if necessary to reset .

Anyway should the shooting behavior of the air pistol change, i.e. "muzzle jump" or after the shot a time delayed "kick" of the air pistol, the absorber can be readjusted.

1. Cock and load air pistol
2. A safe backstop must be ensured
3. Fire air pistol in horizontal position
4. Open slowly and carefully the cocking lever until a slight resistance is felt.
5. Check how far the breech could be opened until the position at which the resistance is felt. Reference is the edge of the breech (50).
6. Function of the absorber is well if the breech can be moved backward between 1 and 12 mm until the resistance is felt.
7. In case that no resistance is felt before or after the indicated position the absorber has to be readjusted.

Note:

Listed adjustments are recommendations. The interpretation of shooting behavior is a subjective evaluation and an adjustment can of course be made individually to the feeling/ liking of the shooter.



ABSORBER

Widerstand fühlbar nach mehr als 12mm:

- ⇒ Spannhebel vollständig zurück ziehen und wieder soweit schließen, bis die Stellschraube (51) der Bremseinrichtung durch die Bohrung im Gehäuse justiert werden kann.
- ⇒ Schraube (51) mit geeignetem Werkzeug nach links drehen. (z. B. in 5 Minutenschritten)
- ⇒ Sicherer Kugelfang muss gewährt sein.
- ⇒ Waffe laden und abschießen (mind. 3 Mal, damit sich der Absorber einpendelt).
- ⇒ Absorberrücklauf kontrollieren (Den Ablauf bei Bedarf mehrmals wiederholen).

Widerstand vor 1mm, oder zeitlich versetzt ein Schlagen spürbar:

- ⇒ Spannhebel vollständig zurück ziehen und wieder soweit schließen, bis die Stellschraube (51) der Bremseinrichtung durch die Bohrung im Gehäuse justiert werden kann.
- ⇒ Schraube (51) mit geeignetem Werkzeug nach rechts drehen. (z. B. in 5 Minutenschritten)
- ⇒ Sicherer Kugelfang muss gewährt sein.
- ⇒ Waffe laden und abschießen (mind. 3 Mal, damit sich der Absorber einpendelt).
- ⇒ Absorberrücklauf kontrollieren (Den Ablauf bei Bedarf mehrmals wiederholen).

Anmerkung: Aufgrund einer gewissen Toleranz beim Rücklauf des Kolbens ist es zweckmäßig, mehrere Kontrollschüsse abzugeben, um den Durchschnittswert der Abstände zu ermitteln.

Geschossgeschwindigkeit/Schusszahl

Geschossgeschwindigkeit

Vom Werk aus wird die optimale Geschwindigkeit waffenspezifisch von ca. 150 - 155m/s eingestellt. Es wird empfohlen, diese werkseitig vorgenommene Einstellung nicht zu verändern.

ABSORBER

Resistance is felt after more than 12mm:

- ⇒ Pull back entirely the cocking lever and close it up to the position where the adjusting screw (51) of the stopping device can be operated through the bore in the housing.
- ⇒ Turn screw (51) to the left using a suitable screw driver (p.ex. in 5 minute steps).
- ⇒ A safe backstop must be ensured.
- ⇒ Load the arm and fire. (at least 3 times so that the absorber levels off).
- ⇒ Check rearward movement of the absorber (Repeat the procedure several times if necessary)

Resistance is felt before 1 mm or you feel a time-shifted beating:

- ⇒ Pull back entirely the cocking lever and close it up to the position where the adjusting screw (50) of the stopping device can be operated through the bore in the housing.
- ⇒ Turn screw (51) to the right using a suitable screw driver. (max. 5 minutes of a clock-face).
- ⇒ A safe backstop must be ensured.
- ⇒ Load the arm and fire. (at least 3 times so that the absorber levels off).
- ⇒ Check rearward movement of the absorber (repeat the procedure several times if necessary)

Note: Based on a certain tolerance going along with the rearward movement of the piston it is recommended to fire several test shots, to determine the average value of the distances.

Velocity of pellets / Number of shots

Velocity of pellets

An optimum velocity of about 150 - 150 m/s

ABSORBER

Schusszahl

Bei Verwendung von Pressluft ist die Schusszahl abhängig von der Geschwindigkeit der verwendeten Diabolos und dem tatsächlichen Fülldruck des Pressluftbehälters. Dies bedeutet, dass die max. Schusszahl (ca. 160 Schuss) nur bei dem angegebenen Druck von max. 200 bar erreicht wird.

Hinweis:

Bei einem Fülldruck von 100 bar können noch ca. 30 Schuss abgegeben werden.

ABSORBER

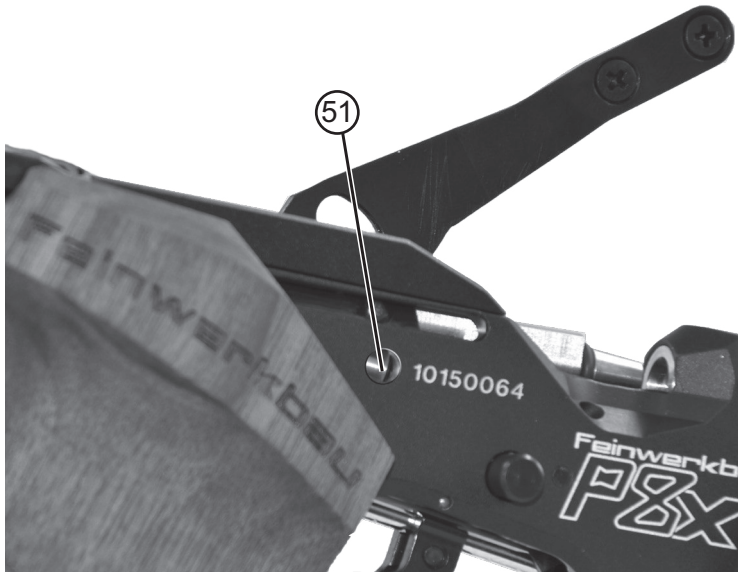
is adjusted at the factory. It is recommended to not change this adjustment in any way.

Number of shots

Using compressed-air, the number of shots is depending on the velocity of pellets and the real filling pressure of the compressed-air cylinder. That means that the maximum number of shots (approx. 160 shots) is only achieved with the indicated filling pressure of max. 200 bar.

Note:

With a filling pressure of 100 bar 30 shots can still be fired.



Umgang mit dem Pressluftbehälter

- Pressluftbehälter dürfen **nur mit der Hand** an die Pistole oder den Füllstutzen angeschraubt bzw. von diesen abgeschraubt werden.
- Die Verwendung von Werkzeug ist nicht zulässig.
- Das Gewinde am Pressluftbehälter muss von Zeit zu Zeit leicht gefettet werden, z.B. mit FEINWERKBAU Spezial-Gleitfett (Bestell-Nr. 1750.010.3). Dies verhindert Schwergängigkeit des Gewindes beim Ein- und Abschrauben des Pressluftbehälters.
- **Keine Gewaltanwendung!**
- **Pressluftbehälter dürfen nur von sachkundigen Personen und Firmen repariert werden**

Pressluftbehälter wechseln

Der Pressluftbehälter kann jederzeit - auch ohne leer zu sein - abgeschraubt und gewechselt werden. Dabei entweicht die geringe Luftmenge, die sich in der Zwischenkammer befindet, hörbar.

- ⇒ Pressluftbehälter von Hand abschrauben (nach 5 Umdrehungen muss der Behälter abgeschraubt sein)
- ⇒ Pressluftbehälter mit Pressluft füllen (siehe Füllvorgang).
- ⇒ Überprüfen, ob das Pressluftbehälter-Gewinde noch gefettet ist - sonst leicht fetten-.
- ⇒ Pressluftbehälter von Hand an die Pistole anschrauben, darauf achten, dass das Gewinde vom Pressluftbehälter gerade angesetzt wird.
- ⇒ Pressluftbehälter eindrehen, bis zu einem Widerstand, der überwunden werden muss, und das Schließen des Ventils in der Zwischenkammer gehört wird - kurzes „Plob“ -

Hinweis: Die Abdichtung des Pressluftbehälters erfolgt radial über einen O-Ring. Die Dichtwirkung wird durch festeres Anschrauben des Pressluftbehälters an die Pistole nicht verbessert.

Handling of compressed-air cylinders

- Compressed-air cylinders should only be screwed to resp. unscrewed to the pistol or the filling adapter **by hand**.
- The use of tools is not allowed.
- The thread of compressed-air cylinder should be greased slightly from time to time, e.g. with FEINWERKBAU special grease (ref. no. 1750.010.3). This prevents that heavy forces on the thread are at play when screwing in resp. unscrewing the compressed-air cylinder.
- **Do not use any force!**
- **Compressed-air cylinders can only be repaired by skilled persons and companies.**

Changing the compressed-air cylinder

The compressed-air cylinder may be unscrewed and exchanged at any time - even if not empty. By doing so, the small quantity of air from the intermediate chamber will escape audibly.

- ⇒ Unscrew by hand compressed-air cylinder (after 5 turns the cylinder must be unscrewed).
- ⇒ Fill compressed-air cylinder with compressed-air (see filling procedure).
- ⇒ Check if the thread of compressed-air cylinder is still greased - otherwise grease slightly -.
- ⇒ Screw by hand compressed-air cylinder to the pistol. Pay attention that the thread of compressed-air cylinder is put on straight.
- ⇒ Screw in compressed-air cylinder until a resistance is felt. Turn further to surmount this resistance till a short „plob“ is heard signaling the closing of the valve of the intermediate chamber.

Note: Sealing of the compressed-air cylinder is radial via an o-ring. Sealing is not improved by screwing tighter compressed-air cylinder on the pistol.

PRESSLUFTBEHÄLTER FÜLLEN



Der Pressluftbehälter darf nur bis max. 200 bar (2840 psi) befüllt werden.

Wir empfehlen die Verwendung von Pressluftflaschen mit Atemluft mit max. 200 bar/2840 psi zum Nachfüllen der Pressluftbehälter.

Hinweis: Auf geeignete Nachfüllflasche achten und die jeweiligen gesetzlichen und technischen Bestimmungen für den Gebrauch und Umgang mit der Nachfüllflasche in Ihrem Land beachten. Die Verwendung von Handpumpen wird nicht empfohlen.



Warnung!

Es muss beim Befüllen des Pressluftbehälters sichergestellt sein, dass der Befüllungsdruck von max. 200 bar (2840 psi) nicht überschritten wird.

Füllvorgang

- ⇒ Mitgelieferten Füllstutzen mit Dichtung auf die Nachfüllvorrichtung (z.B. Pressluftflasche) aufschrauben.
- ⇒ Leeren oder teilgefüllten Pressluftbehälter von Hand in den Füllstutzen eindrehen.
- ⇒ Ventil der Nachfüllvorrichtung langsam öffnen, bis kein Strömungsgeräusch mehr zu hören ist.
- ⇒ Ventil wieder schließen.
- ⇒ Bei geschlossenem Ventil Pressluftbehälter von Hand abschrauben (nach 5 Umdrehungen muss der Behälter abgeschraubt sein) und wieder an die Pistole anschrauben.

FILLING COMPRESSED-AIR CYLINDER



The compressed-air cylinder can only be filled until max. 200 bar (2840 psi).

We recommend the use of compressed-air cylinders with ventilating air with max. 200 bar/2840 psi for refilling of the compressed-air cylinders.

Note: Please observe using a suitable refill cylinder and keep to the individual legal and technical regulations for the use and handling with the refill cylinder in your country. We do not recommend to use hand pumps.



Warning!

When filling compressed-air cylinders it must be ensured that the filling pressure is of max. 200 bar (2840 psi) and that this filling pressure is not exceeded.

Filling procedure

- ⇒ Screw the delivered filling adapter with seal to the refill device (e. g. compressed-air cylinder).
- ⇒ Screw the empty or partly filled compressed-air cylinder to the filling adapter by hand.
- ⇒ Open slowly valve of the refill device until there is no noise of flow audible anymore.
- ⇒ Close valve again.
- ⇒ Unscrew by hand compressed-air cylinder with closed valve (after 5 turns the cylinder must be unscrewed) and screw again to the pistol.



SICHERHEITSHINWEIS

Sollte der Pressluftbehälter, trotz oben beschriebener Maßnahme, nicht von der Pistole abgeschraubt werden können, Pistole einem Fachmann oder dem Hersteller zur Überprüfung oder Instandsetzung geben.

- **Versand der Luftpistole ausschließlich entladen, mit nicht gefülltem bzw. entleertem Pressluftbehälter.**
- Gefahrloses Entleeren des Pressluftbehälters kann durch Spannen und Auslösen des Abzuges (kein Trockentraining) erfolgen, solange bis sich kein Druck mehr im Pressluftbehälter befindet. Dies ist der Fall, wenn nach Auslösen des Abzuges kein Schussgeräusch zu hören ist. Kein Werkzeugeinsatz!

Überprüfung Pressluftbehälter

- Pressluftbehälter, die undicht, beschädigt oder älter als 10 Jahre sind, sind gefahrlos mit beigefügter Ablassschraube zu entleeren und dürfen nicht mehr gefüllt bzw. benutzt werden.
- Die jeweiligen gesetzlichen und technischen Bestimmungen Ihres Landes sind von Ihnen zu beachten und einzuhalten.
- Auf dem Behälter ist das Herstellungsdatum (z. B. I/16) vermerkt, d. h. der Pressluftbehälter muss nach dem 1. Quartal des Jahres 2026 gefahrlos entsorgt werden.

Entsorgung

Zur Entsorgung des Behälters muss dieser vollständig druckfrei sein.



Achtung!

FEINWERKBAU übernimmt keinerlei Haftung für Schäden jeder Art, die durch Nichtbeachten dieser Sicherheitshinweise und/oder sonstigem unsachgemäßem Umgang und Gebrauch mit Pressluftbehältern und/oder Nachfüllbehältern verursacht werden.

SECURITY NOTE

If for any reason it is not possible to unscrew compressed-air cylinder of the pistol give your pistol to an expert or the manufacturer for a check or repair.

- **Dispatch of air pistol only unloaded with non-filled resp. emptied compressed-air cylinder.**
- Emptying of compressed-air cylinder without any danger can be done by cocking and releasing the trigger (no dry-firing) until there is no more pressure in the compressed-air cylinder. This is the case after release of the trigger when no noise of the shot is audible anymore. Do not use tools!

Inspection compressed-air cylinders

- Compressed-air cylinders which are leaking, damaged or older than 10 years should be emptied without any danger with enclosed discharge screw and should not be filled anymore resp. used.
- Please observe and keep to the individual legal and technical regulations of your country.
- The maximum service life of the compressed air cylinder may not exceed 10 years. The manufacturing date is shown on the cylinder (e.g. I/16) that means that the compressed air cylinder must be disposed of without any risk after the 1st quarter of the year 2026.

Disposal

For disposal of the cylinder it has to be completely free of pressure.



Attention!

FEINWERKBAU does not assume any liability for damages of any kind which are caused by disregarding of these safety notes and/or other improper treatment and use of compressed-air cylinders and/or refill cylinders.



Warnung!

Beachten Sie beim Umgang mit der Waffe alle Sicherheitshinweise in dieser Bedienungsanleitung, vor allem die "Sicherheitshinweise zum Umgang mit Waffen".

Vor dem Reinigen ist zu prüfen, ob

- das Waffe entspannt ist,
- der Lauf frei ist von Fremdkörpern,
- der Pressluftbehälter abgeschraubt ist.

Pflegearbeiten

Das System der FEINWERKBAU-Luftdruckwaffe arbeitet über längere Zeit wartungsfrei und sollte daher nur in längeren Zeitabständen nachgeschmiert werden.

Regelmäßige Reinigung und Pflege erhält die Funktionssicherheit der Waffe und erhöht die Lebensdauer.

Pflegemittel und Geräte

Zur Reinigung und Pflege der Waffen können Sie verwenden

- handelsübliches Reinigungsgerät für Luftdruckwaffen
- Reinigungsdochte und Putzlappen,
- FEINWERKBAU Spezial-Gleitfett (Bestell-Nr. 1750.010.3).

Reinigen Sie nicht mit

- Metallgegenständen,
- Wasser.

Normalreinigung

Die Normalreinigung ist nach jedem Schießen durchzuführen.

⇒ Waffe mit einem weichen Tuch abreiben. Eventuell etwas Spezialgleitfett benutzen.



Warning!

When handling the weapon observe all safety notes in this manual, especially the "Safety notes for the handling of weapons".

Before cleaning, ensure that:

- the weapon is unloaded,
- the barrel is free of obstructions,
- the compressed-air cylinder is unscrewed.

Maintenance

The system of the FEINWERKBAU air gun requires no service for a long time and should therefore only be lubricated in long intervals.

Regular cleaning and maintenance preserve the function safety of the weapon and increase its durability.

Cleaning materials and kits

For cleaning and maintenance of the weapon you can use

- commercial cleaning kit for Luftdruckwaffen
- cleaning wicks and rags
- FEINWERKBAU special grease (ref. no. 1750.010.3).

Do not clean with

- metal objects,
- water.

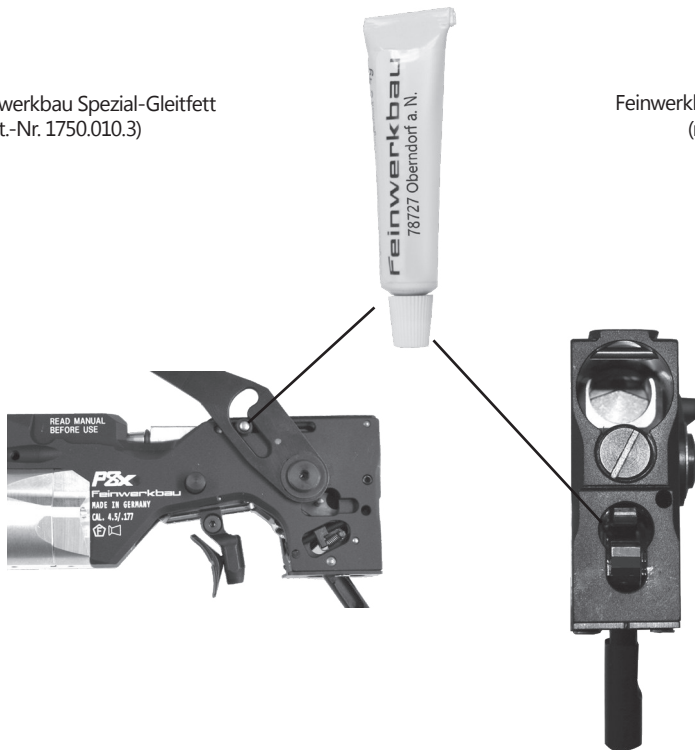
Regular cleaning

Regular cleaning must be performed after each shooting:

⇒ Wipe the weapon with a soft cloth. Eventually use some special grease.

Feinwerkbau Spezial-Gleitfett
(Best.-Nr. 1750.010.3)

Feinwerkbau special-grease
(ref.-no. 1750.010.3)



Hauptreinigung

Die Hauptreinigung sollte mindestens einmal pro Jahr durchgeführt werden.

Hinweis:

Jährlicher Service bei autorisierten Fachhändlern (oder bei Feinwerkbau) wird empfohlen.

⇒ Normalreinigung durchführen.

Zusätzlich

⇒ Alte Fettrückstände von den Abzugsteilen vorsichtig abreiben.

⇒ Abgangskanten am Abzug neu einfetten.

Laufreinigung

Das Laufinnere sollte nach Bedarf gereinigt werden.

Zur Reinigung

⇒ Lauf mit handelsüblichen Reinigungsgeräten durchziehen, z. B. mit einem leicht geölten Docht.

⇒ Lauf mit handelsüblichen Reinigungsgeräten durchziehen, z. B. mit trockenen Dochten, bis diese keine Öl- bzw. Schmutzspuren mehr zeigen.

Lauf einölen

Das Laufinnere sollte nur dann leicht eingeölt werden, wenn die Waffe längere Zeit nicht benutzt wird.

Zur Reinigung

⇒ Lauf mit einem leicht ölgetränkten Docht durchziehen.

Achtung!

Vor dem nächsten Schießen muss der Lauf entölt werden.

Zum Entölen

⇒ Verschluss öffnen.

⇒ Lauf mit trockenen Dochten durchziehen, bis diese keine Öl- bzw. Schmutzspuren mehr zeigen.

Major cleaning

Major cleaning should be done once a year at least.

Note:

A yearly service at an authorized gunsmith (or at Feinwerkbau) is recommended

⇒ Perform the normal cleaning

Additionally:

⇒ Carefully rub off all grease residues from the trigger parts.

⇒ Grease slightly the edges of the trigger parts again.

Barrel cleaning

The barrel inside should be cleaned if required.

For cleaning

⇒ Pass some commercial cleaning kit through the barrel, e.g. some oily wicks.

⇒ Pass some commercial cleaning kit through the barrel, e.g. dry cleaning wicks, until these are no more showing oil or dirt traces.

Barrel oiling

The barrel inside should only be slightly oiled if the weapon is not used for a longer time.

For cleaning

⇒ Pull an slightly oiled wick through the barrel.

Attention!

Before next shooting the oil must be removed from the barrel.

For removing the oil

⇒ Open the bolt.

⇒ Pull dry cleaning wicks through the barrel until these are not showing any oil or dirt traces.

Unsere aktuellen Kataloge, einschließlich
Zubehörkatalog sowie unsere
Bedienungsanleitungen können Sie auf:

w w w . **Feinwerkbau** . d e

herunterladen. Ebenso finden Sie dort
aktuelle Hinweise und Änderungen.

Download our new catalog and accessories
catalog and also our operator's manuals at:

w w w . **Feinwerkbau** . d e

You'll find also up-to-date news and
changes online.

Die gesetzliche Garantie übernehmen wir auf Material- oder Bearbeitungsfehler (ausgenommen Schaffbrüche), sofern ein Mangel nachweisbar bereits zum Zeitpunkt der Übergabe des Artikels vorlag. Die gesetzliche Gewährleistung besteht nicht für Verschleißteile. Für Mängel, die auf unsachgemäße Behandlung oder Reparaturen zurückzuführen sind, stehen wir nicht ein.

Schadensersatzansprüche - aus welchem Rechtsgrund auch immer - sind ausgeschlossen. Bitte schicken Sie im Garantiefall eine Kopie des Kaufbeleges mit dem Gerät an uns.

Unser Kundendienst steht Ihnen auch nach Ablauf der Garantiefrist immer gerne zur Verfügung.

We grant a legal warranty on faults of material or treatment (breaks of stock excluded) if a fault is already verifiable at the moment when handing over the article. We do not grant a legal warranty for parts subject to wear. We do not vouch for faults which are due to improper treatment or repairs. Claims for damages - for any legal argument - are excluded. In case of warranty claim please send us the device together with a copy of the voucher.

Our service will also be at your entire disposal even after the expiration of warranty period.

www.Feinwerkbau.de

Feinwerkbau GmbH Neckarstraße 43 Tel: +49 (0) 7423 / 814-0 www.feinwerkbau.de
78727 Oberndorf a. N. Fax: +49 (0) 7423 / 814-200 info@feinwerkbau.de



Attention !

Vor Gebrauch der Waffe
Bedienungsanleitung lesen!

Attention!

*Read this manual
before using the weapon!*

www.Feinwerkbau.de

Feinwerkbau GmbH Neckarstraße 43 Tel: +49 (0) 7423 / 814-0 www.feinwerkbau.de
78727 Oberndorf a. N. Fax: +49 (0) 7423 / 814-200 info@feinwerkbau.de