

Anleitung für das Regulieren

des Druckpunktes und Beheben  
von Störungen

an

Ordonnanzpistolen Mod. 00 - 06 - 29

EIDG. WAFFENFABRIK  
B E R N

20.10.65

## 1. Modelle

Es bestehen 3 Pistolen - Modelle Zeichnungs-Nr.

a. Modell 1900 =	W 3900
b. " 1906 =	W 3500
c. " 1929 =	W 3000

## 2. Bestandteile und Abzug - gewicht

---

Diese Pistolen besitzen Abzugwinkelhebel verschiedener Ausführung.

Zur Kennzeichnung trägt jeder Hebel die 2 Endzahlen des zugehörigen Typs (00 ; 06 ; 29).

Für die Ersatzbestellungen ist daher die genaue nachstehende Bezeichnung unerlässlich:

Abzugwinkelhebel Mod. 00 =	W 3918
Mod. 06 =	W 3532
Mod. 29 =	W 3032

Alle von der W+F abgegebenen Abzugwinkelhebel sind in einer Standard-Pistole eingepasst und bis zum Druckpunkt einreguliert worden.

Eine absolute Auswechselbarkeit ist indessen nicht gewährleistet, d.h. der Abzugwinkelhebel muss für jede Pistole extra abgestimmt werden. Hierzu wird ausdrücklich darauf aufmerksam gemacht, dass kein von der W+F gelieferter Bestandteil, insbesondere Abzugstange, Schlagstift, Abzugwinkelhebel und Abzugstangenfeder irgendwie durch Feilen oder Schleifen verändert werden darf. Das Anpassen hat ausschliesslich nach den Angaben dieser Wegleitung zu erfolgen. Nach der Fertigregulierung, darf das Abzuggewicht zum Überwinden des Druckpunktes 1,360 kg nicht unterschreiten.

Durch Einsetzen einer weicheren Abzugfeder W 3054 anstelle der Feder 3035 (Mod.29), bzw. 3535 (Mod. 00 und 06) wird,

der Unterschied zwischen Vorzug- und Abzug-Kraft deutlicher, da diese Feder eine kleinere Vorzugskraft erfordert.

Eine weitere Verminderung des Druckpunktwidestandes ist nicht zulässig wegen der Gefahr des Repetierens der Schussauslösung. Ebenso darf der Vorzugweg bis zum Druckpunkt nicht verkürzt werden.

### 3. D u r c h z u f ü h r e n d e K o n t r o l l e n

---

Bevor ein Abzugwinkelhebel korrigiert oder ersetzt wird, müssen zuerst die nachstehend erwähnten Teile genau auf einwandfreien Zustand hin geprüft werden.

#### 3.1. Kontrolle der Rasten an Abzugstange und Schlagstift.

Wenn defekt oder zu weich, betreffender Bestandteil ersetzen.

#### 3.2. Kontrolle der Funktion des Schnappstiftes.

#### 3.3. Kontrolle der Abzugstangenfeder.

Lahm gewordene oder dünner gefeilte Federn ersetzen.

#### 3.4. Kontrolle des Abzuges.

Defekte Abzüge, lahme oder deformierte Abzugfedern ersetzen.

Verbogene Abzugschnäbel richten. (Vorher blau anlassen)

Schnabelöffnung Mod. 00 = 2,70 mm

" Mod. 06 = 3,20 mm

" Mod. 29 = 3,20 mm

Allfälliges Seitenspiel des Abzuges kann durch Korrektur am Griffstück behoben werden. Diese Arbeit ist durch die W+F auszuführen.

#### 3.5. Kontrolle der Schlagfeder

Die entspannte Länge soll bei 20 Windungen mindestens 53 mm betragen. Federkraft bei 26 mm Länge = 4,5 kg.

### 3.6. Kontrolle des Sitzes der Deckplatte.

Die montierte Deckplatte soll möglichst spielfrei fixiert sein.

Regulieren durch Richten, event. Lappen strecken.

### 3.7. Kontrolle der Gängigkeit des Abzuges

Regulieren auf leichte Gängigkeit. Bei zu grossem Spiel, Lagerstelle sorgfältig stauchen und nachreiben.

### 3.8. Kontrolle ob das Gabelgehäuse im Griffstück Höhen- oder Seitenspiel aufweist.

Behebung solchen Spiels in der W+F.

## 4. E r s a t z d e s A b z u g w i n k e l - h e b e l s

### 4.1. Neuer Abzugswinkelhebel montieren.

Prüfen ob der Abzug den vollen Weg macht. Kontrolle ob gute Rückführung des Winkelhebels bei Freilassen des Abzuges, sowie sichere Funktion des Schnappstiftes der Abzugstange gewährleistet ist.

### 4.2. Regulieren des Abzuges.

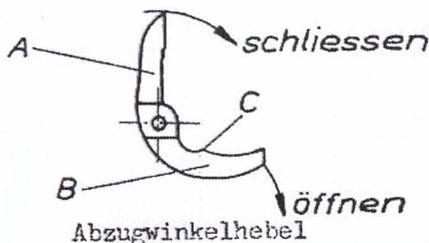
(Siehe schematische Skizze der Abzugelemente).

Grundsatz: Zu wenig oder kein Druckpunkt:

"Winkel erweitern".

Zu viel Druckpunkt (schleppt):

"Winkel verringern".



Mit der Richtvorrichtung WD 30 - 230 der W+F für den Abzugwinkelhebel



ist der Schenkel A so zu richten, dass im Druckpunkt der Uebergrieff der Rasten Abzugstange - Schlagbolzen noch 0,1 - 0,2 mm beträgt.

Sollte nun der Abzug schleifen, muss der Winkel der Schenkel A + B durch Drücken des Schenkels A geöffnet und durch entsprechendes Richten am Schenkel B das Winkelverhältnis wieder hergestellt werden.

Dadurch erhält man den richtigen Vorzugweg, einen einwandfreien Druckpunkt und genügenden Nachzugweg.

Tritt der Fall ein, dass der Druckpunkt zu wenig spürbar ist, muss im umgekehrten Sinn vorgegangen, d.h. der Schenkel B geöffnet und A geschlossen werden.

Sollte mit einem bereits früher eingebauten Abzugwinkelhebel, selbst bei Übergroßem Vorzugweg, kein Druckpunkt erreicht werden, ist der Höcker C zu wenig hoch und daher der Abzugwinkelhebel unbrauchbar.

#### 4.3. Das Härten

Die von der W+F gelieferten Abzug-Winkelhebel aus Spezialstahl sind so vorbereitet, dass sie nach dem Fertigeinpassen zum Härten lediglich auf Kirschrotglut ( $750^{\circ}$  -  $800^{\circ}$ ) erwärmt werden müssen und dann sofort in Oel abzukühlen sind.

#### 4.4. Kontrolle der Abzugkraft

Mittels Federwaage oder Gewichtsbelastung wird die Abzugkraft im Druckpunkt wie folgt gemessen:

1. Pistole mit Lauf senkrecht nach oben halten oder einspannen.
2. Federwaage oder Gewicht an der tiefsten Stelle des Abzuges ansetzen, mit Kraftrichtung parallel zur Laufachse.

Die so gemessene Abzugkraft muss im Druckpunkt mindestens 1,360 kg betragen.

Übergriff mini 0,85 mm.

Schlagfeder  
00-06-29  
W 3013

Schlagbolzen  
00  
W 3006  
04-29  
W 3012

Abzugst.-Feder  
00  
06-29  
W 3005

Übergriff 0,1 ± 0,2 mm

Nur für Mod 00

Modell 00 06.29

Hocker-Auflage

Spiel ~ 0,1 mm

Abzugstange

00  
06-29  
W 3003 einzl.  
W 3006 kpl

Abzugfeder

00-06-29  
W 3035 W 3035  
W 3054

Abzug  
00  
06-29  
W 3016 W 3014

Abzug - Winkelhebel  
00  
06-29  
W 3018 W 3012 W 3032

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Schlagbolzen gespannt

Druckpunktstellung

Schlagbolzen ausgelöst



Schematische Darstellung der Abzugelemente

## 5. Funktion des Abzuges

---

Fig. 1 der Skizze stellt die Ruhelage der Abzugselemente dar.

Durch die Schlagfeder wird der Schlagstift mit einem Druck von 4,5 kg an die Abzugstangenraste angedrückt.

Die Abzugstange wird durch die Abzugstangenfeder in der Fangstellung gehalten.

Zwischen dem Schnappstift und dem Abzugwinkelhebel soll ein Spiel von ca. 0,1 mm vorhanden sein.

Durch Ziehen am Abzug wird der Abzugwinkelhebel betätigt bis der zweite Höcker auf dem obern Abzugschnabel zum Aufliegen kommt. Dadurch ist nun die Abzugstange über den Schnappstift nach innen gedrückt worden, so dass der Uebergreif der Rasten zwischen Abzugstange und Schlagstift nur noch ca. 0,1 mm beträgt, d.h. der Vorzugweg ist überwunden und die Druckpunktstellung erreicht. Fig. 2

Nach dem Ueberwinden des Druckpunktes schnellt der Schlagstift unter dem Druck der Schlagfeder nach vorn und zündet die Patrone.

Die Abzugstange macht ihre Schwenkbewegung weiter, bis der Abzug am Griffstück ansteht.

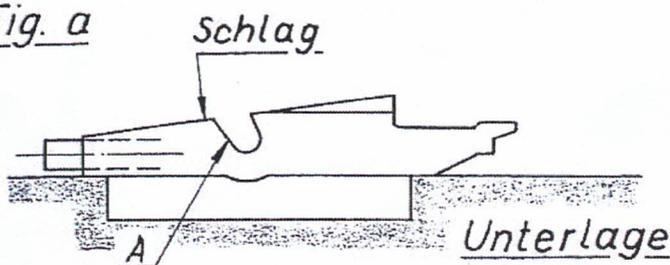
Dieser Ueberweg heisst Nachzug und muss vorhanden sein. Fig. 3

Durch wiederholtes Ziehen und Loslassen des Abzuges prüfen, ob die Rasten von Schlagstift und Abzugstange wieder voll übergreifen. (Druckpunktprüfung)

Wird so die gewünschte Druckpunktfunktion nicht erreicht, kann speziell beim Modell 06 durch sorgfältiges Richten der Abzugstange wie folgt nachgeholfen werden:

## 6. Richten der Abzugstange

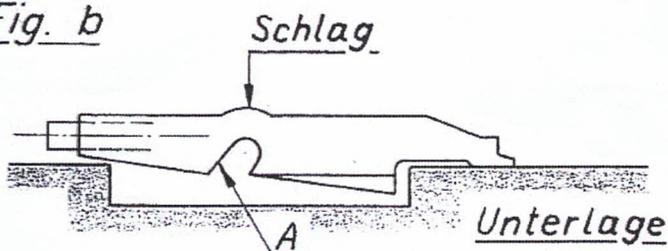
Fig. a



Durch das Richten gemäss Fig. a wird folgende Korrektur vorgenommen:

1. Bei Abzug in Ruhelage wird das Spiel zwischen Schnappstift und Abzugwinkelhebel grösser
2. Im Druckpunktmoment ist der Uebergriff von Schlagstift- und Abzugstangenraste grösser
3. Der Druckpunkt wird härter

Fig. b



Durch das Richten gemäss Fig. b wird folgende Korrektur vorgenommen:

1. Bei Abzug in Ruhelage wird das Spiel zwischen Schnappstift und Abzugwinkelhebel kleiner
2. Im Druckpunktmoment ist der Uebergriff von Schlagstift- und Abzugstangenraste kleiner
3. Der Druckpunkt wird leichter

Werkzeug: Spez. Unterlage; (Schraubstockbacken)

Auflegen der Stange nach Figur a oder b und durch leichtes Schlagen auf die mit dem Pfeil bezeichnete Stelle korrigieren. Nach dem Richten muss die Aussenseite des vorderen Schenkels parallel zum Gabelgehäuse stehen.

Wenn nötig ist das Abzugstangenlager bei "A" nachzuarbeiten.

Wir machen noch darauf aufmerksam, dass Abzugstangen mit Materialzeichen CN gut richtbar sind. Dagegen ist bei allen andern Abzugstangen wegen Sprödigkeit des Materials und dadurch Bruchgefahr, mit grösster Vorsicht vorzugehen. (Lagerstelle vorher glühen). Anderweitige Veränderungen an den Schlagstift- und Abzugstangen-Rasten, sowie an den Höckern des Abzugwinkelhebels sind nicht zulässig.

## 7. D i v e r s e s

### 7.1. Visierkimme

Aenderung der Visierkimme auf halbrunde Form der Pist. Mod. 00 und 06 ist gestattet.

Die hiezu nötige Korrektur am Hintergelenk sollte nur durch die W+F ausgeführt werden, da dieses ge-  
glüht und dann wieder gehärtet werden muss.

### 7.2. Block - Korn

Die Verwendung des Block - Kornes ist gestattet. Dieses wird von der W+F abgegeben.

### 7.3. Schnappschuss - Abzug

Unter Schnappschuss-Abzug versteht man das Schiessen ohne Druckpunkt.

Dies ist mit der vorliegenden Vorschrift jedoch nicht vereinbar und wegen Unfallgefahr verboten.

8. Störungen, deren Ursachen und Behebung  
an Ordonnanzpistolen Mod. 00 - 06 - 29. \*)

<u>Störung:</u>	<u>Ursache und Behebung:</u>
Schuss geht nicht ab (Versager)	- Kapselversager: Munitionsfehler?  - Schlagstift gebrochen oder zu kurz: Ersetzen  - Schlagfeder lahm: Ersetzen  - Zu viel Fett im Zylinder: Entfetten.  - Abzug funktioniert nicht: Vorzug reglieren.  - Abzugfeder fehlt oder lahm: Ersetzen  - Zu viel seitliches Spiel zwi- schen Sicherungshebel und Abzugstange. Gleichzeitig zu wenig Rastenübergreif: Abzugstange ersetzen, wenn nötig auch Schlagstift.
Bei gesicherter Waffe kann ein Schuss ausge- löst werden.	- Zu viel Längsspiel zwischen Sicherungshebel und Abzug- stange: Ersatz von Abzugstange oder Sicherungshebel.
Bei gesicherter Waffe kann Deckplatte abgenommen werden.	- Abzugstangenfeder lahm oder zu schwach: Ersetzen  - Abzugstangenraste defekt
Doppelschüsse.	

\*) Bei Ersatz eines Bestandteiles ist die Bestandteil-  
Nummer gemäss Verzeichnis, Seite 14 bis 16, für  
Mod. 00-06-29 zu beachten.

Störung:

Ursache und Behebung:

- verschliffen oder zu weich:  
Abzugstange ersetzen
- Schlagstiftraste defekt, verschliffen oder zu weich:  
Ersetzen
- Kapsellocher.**
- Schlagstift defekt, zu stumpf, zu spitz oder zu lang:  
Ersetzen
- Verschluss-Zylinder - Zündloch zu gross oder aufgeworfener Rand:  
Ersetzen
- Prüfen der Schlag- und Schliessfeder sowie des Bodenstückes:  
Fehlerhaftes, ersetzen
- Hülse bleibt im Patronenlager oder wird zwischen Lauf und Verschluss eingeklemmt.**
- Patronenlager rau oder nicht sauber:  
polieren oder reinigen
- Auszieher defekt:  
Ersetzen
- Auszieherfeder defekt:  
Ersetzen
- Auswerfer defekt:  
Ersetzen
- Zu wenig Verschluss-Rücklauf:  
An W+F Bern zur Kurven - Verlegung einsenden
- Patrone wird nicht oder nur mangelhaft zuge-schoben.**
- Magazinkasten defekt:  
Magazin komplett ersetzen.
- Magazinfeder zu schwach:  
Ersetzen
- Verschluss schliesst nicht ganz.**
- Patronenlager zu wenig tief:  
Nachfräsen.  
Rückstände im Patronenlager entfernen u. Lager polieren.

## Störung

## Ursache und Behebung:

- Auszieher steht an Gabelgehäuse an, Auszieherlager reinigen, event. Ausziehernuten nachfeilen
  - Schliessfeder zu schwach:  
Ersetzen
  - Hintergelenkstift steht vor:  
Stift sichern
  - Fremdkörper in Schliessvorrichtung.  
Reinigen.
  - Bei Mod. co Sperrhaken oder Sperrwiderhaken gebrochen:  
Ersetzen
  - Fanggelenk gebrochen,  
Fanggraste abgenützt:  
Ersetzen
  - Fangrast am Verschluss-Zylinder beschädigt  
Nacharbeiten.
  - Schaltlappen des Verschluss-Fanggelenkes wird zwischen Führungsknopf und Magazinkasten eingeklemmt:  
Verklebung beseitigen (Festnieten des Führungsknopfes)
  - Patronenzubringer oder Führungsknopf klemmt kurz vor der Endlage  
Klemmung beseitigen
  - Beim Verschlussfanggelenk alter Form liegt die Verschlussfanggelenkfeder in der Ruhestellung am Gabelgehäuse an. Führungsknopf kann das Verschlussfanggelenk nicht mehr höher heben.
- Verschluss bleibt nach dem letzten Schuss nicht offen.

## Störung:

## Ursache und Behebung:

Verschluss kann nicht mehr aus Fangstellung gelöst werden.

- Zu starke Wölbung am Verschlussfanggelenk abfeilen.
- Zu wenig Verschluss-Rücklauf:  
Pistole an W+F Bern zur Kurven-Verlegung einsenden.
- Fanggelenk gebrochen, Fanggelenkfeder gebrochen:  
Verschluss zurückziehen, Verklemmung mit Schraubenzieher lösen. Bei starker Verklemmung Waffe an W+F senden.  
Gebrochene Teile ersetzen.

## 9. E i n s c h i e s s e n

Das Einschiessen erfolgt auf Scheibe P, Distanz 50 m, aufsitzend (schwarz 6) gezielt.

Je nach Treffpunktlage Korn schieben oder auswechseln. Ist die Treffpunktlage mit aufgesetztem mini Korn zu tief, ist dieses auf dem Kornscheitel sorgfältig abzufeilen.

Bei Kornwechsel sollen nur Ordonnanz Kerne verwendet werden, um eine Beschädigung des Schwalbenschwanzes im Kornträger zu vermeiden.

Sollte das Korn im Kornträger zu wenig fest sitzen, so ist der Schwalbenschwanz leicht zu stauchen.

## 10. R e g l e m e n t e

Als Ergänzung zu dieser Anleitung siehe Reglemente:

10.1. Instruktionsanleitung Pistolen 00 - 06 - 29

10.2. Die Pistolen (Regl. Nr. 53. 102 )

10.3. Vorschriften für den Waffenmechanikerdienst an Handfeuer und Automatwaffen.  
( Regl. Nr. 65.2, II Teil)

# 11. Bestandteil - Verzeichnis

für

Ordonnanz - Pistolen Mod. 00 - 06 - 29

Nr.	Bestandteil		Modell		Bemerkungen
	Benennung		00	06 29	
3900	Pistole kpl.	Mod. 00			
3500	"	"	06		
3000	"	"	29		
3001	Lauf	Kal. 7,65 mm		*	
3501	"	" 7,65 mm	*	*	
3201	"	" 9 mm		*	
WD 4398	Lauf mit kurzem Gewinde				Nur f. Parabellum (deutsch)
3002	Korn		*	*	*
3002a	Blockkorn				*
3003	Gabelgehäuse				*
3503	"			*	
3901	"		*		
3004	Auswerfer		*	*	
3902	"		*		
3005	Abzugstangenfeder		*	*	
3904	"		*		
3006	Abzugstange kpl.		*	*	
3006a	"	"	*		mit Zeichen 00
3007	"	allein	*	*	
3903	"	"	*		mit Zeichen 00
3008	Schnappstift		*	*	*
3009	Schnappstiftfeder		*	*	*
3010	Schnappstiftniete		*	*	*
3011	Verschlusszylinder		*	*	
*)3905	"		*		so lange Vorrat nachher W 3011
3012	Schlagstift		*	*	
3906	"		*		
3013	Schlagfeder		*	*	*

Nr.	Bestandteil Benennung	Modell 00 06 29	Bemerkungen
3014	Bodenstück	*	passt nur für Mod. 29
3514	"	* *	
3015	Auszieher	* *	
3907	"	*	
3016	Auszieher - Feder	* *	
3017	Auszieher - Stift	* *	
3018	Vordergelenk	* *	für 06 mit Stift W 3019
3908	"	*	
3019	Vordergelenk-Stift	*	
3519	" "	* *	
3020	Hintergelenk	* *	für 06 mit Stift W 3021
3909	"	*	
3021	Hintergelenkstift	*	
3521	"	* *	
3910	Sperrhaken	*	
3911	Sperrhakenstift	*	
3912	Sperrhakenfeder	*	
3522	Hintergelenk-Stift- niete	*	
3023	Kette	* *	
3913	"	*	
3024	Kettenniete	*	
3524	"	* *	
3025	Verschlussbolzen	* * *	
3027	Griffstück	*	
3527	"	*	
3914	"	*	
3915	Sperr-Widerhaken	*	
3528	Riemenöhr	* *	
3031	Deckplatte	*	
3531	"	*	
3931	"	*	so lange Vorrat Nachher W 3531
3032	Abzugwinkelhebel	*	mit Zeichen 29
3532	"	*	mit Zeichen 06
3918	"	*	mit Zeichen 00
3033	Abzugwinkelhebelsti.	*	
3533	"	* *	
3034	Abzug	* *	

Nr.	Bestandteil Benennung	Modell			Bemerkungen
		00	06	29	
3916	Abzug	*			
3035	Abzugfeder		*	*	(für leichten
3535	"	*	*	*	(Abzug W 3054
3036	Verschl.Fanggel. kpl.	*	*	*	
3037	" " allein	*	*	*	
3038	" " -Feder	*	*	*	
3039	Riegel	*	*	*	
3040	Riegelfeder	*	*	*	
3041	Magazinhalter	*	*	*	
3042	Magazinhalterfeder	*	*	*	
3043	Schliessfeder		*	*	
3917	"	*			
3044	Zugstange		*	*	
3045	Zugst.-Winkelhebel allein	*	*		
3050	Stift z. Zugst. Winkelheb.	*	*		
3080	Zugst. Winkelh. m. Stift	*	*		
3046	" " -Pivotstift	*	*		
3047	Sicherungshebel kpl.			*	
3547	"	*	*		
3048	Sicherungshebelfeder			*	
3548	"	*	*		
3049	Sperrhebel			*	
3549	*	*	*		
3550	Sperrhebelstift	*	*		
3051	Griffschale rechts			*	(Bei Bestellung
3052	" links			*	(Farbe angeben
3551	" rechts	*	*		) Holz
3552	" links	*	*		
3053	Griffschalenschraube	*	*	*	
3055	Magazin kpl.	*	*	*	

\*) Wenn für Mod. 00 Verschlusszylinder W 3011, sind dazu abzugeben W 3015 - 3016 - 3017 - 3012 - 3018 und 3019. ferner an Lauf und Gabelgehäuse Ausziehernute nachfeilen.