

ERA[®] *SILENCER*

SOB1

SOB2

SOB2S

SOB3D

ERA[®] LOC

Mit dem Kauf des ERA® Silencer erwerben Sie ein Qualitätsprodukt „MADE IN GERMANY“, das aus hochwertigen Werkstoffen auf modernsten Maschinen gefertigt wird. Alle Komponenten unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle. Bitte beachten Sie die Gebrauchs- und Pflegehinweise. So werden Sie lange Freude an diesem Produkt haben.



Vorsicht - Allgemeine Sicherheitshinweise:

- Kontrollieren Sie vor dem Laden, dass sich keine Fremdkörper im Schalldämpfer befinden. Stellen Sie sicher, dass auch während des Gebrauchs keine Fremdkörper in den Schalldämpfer gelangen können. Fremdkörper (z. B. Wasser, Schnee, Erde) können Sprengungen verursachen und dadurch schwere Verletzungen des Schützen oder umstehender Personen herbeiführen.
- Eine zu hohe Schusszahl in Folge kann zur Überhitzung und zur Beschädigung des Schalldämpfers führen.
- Es besteht Verletzungsgefahr durch Verbrennungen bei heißgeschossenem Schalldämpfer.

Hinweise zum Gebrauch des ERA® Silencer:

- Lassen Sie sich unterstützend zu dieser Bedienungsanleitung die richtige Handhabung von Ihrem Fachhändler erklären und machen Sie sich mit der Handhabung Ihres Schalldämpfers gründlich vertraut.
- **Achtung:** Die ERA® SILENCER-Modelle SOB1, SOB2 und SOB3D sind für den jagdlichen Einsatz im Revier konzipiert, jedoch nicht für dicht aufeinander folgende Schussserien (z.B. Schießkino). Die Modelle SOB1 und SOB2 sind daher nach Serien von maximal zehn Schuss soweit abzukühlen, dass sie mit bloßen Händen angefasst werden können. Beim Modell SOB3D sollten nicht mehr als 5 Schuss in Serie abgegeben werden. Zudem ist dieses Modell nicht für die Verwendung von Magnumpatronen in Verbindung mit Lauflängen kleiner als 600 mm geeignet. Dies gilt nicht für den Hybridschalldämpfer SOB2S. Bei diesem sind der Kern und die Blenden aus hochvergütetem Edelstahl. Dadurch ist dieser Schalldämpfer äußerst belastbar und auch für Schießkino geeignet.
- Grundsätzlich wird empfohlen, den festen Sitz des Schalldämpfers vor allem nach mehreren Schüssen zu überprüfen.
Achtung: Keinesfalls im heiß geschossenen Zustand nachziehen, da sich sonst der Dämpfer nach dem Abkühlen evtl. nicht mehr lösen lässt.
- Der Dämpfer wird serienmäßig mit einer Schutzblende geliefert. Diese ist mit einer Standard-Bohrung von 15 mm versehen und muss vom Büchsenmacher auf den jeweiligen Laufdurchmesser angepasst werden.
Die Schutzblende soll Dämpfer und Lauf beim Aufsetzen vor Beschädigungen schützen sowie das Eindringen von Schmutz und Schnee vermeiden.
Sollte der Dämpfer mit seinem vorderen Ende seitlich angeschlagen werden, z.B. in engen Kanälen, werden die Kräfte von der Schutzblende aufgenommen, indem sie sich am Lauf abstützt. Das empfindliche Laufgewinde wird somit vor Beschädigungen geschützt.
Um den hohen Temperaturen bei längeren Schussserien standhalten zu können wird das Modell SOB2S mit einer Schutzblende aus temperaturbeständigem Kunststoff ausgeliefert.
- Wird der Dämpfer mit einer Schutzhülle überzogen, kann es schneller zu einer Überhitzung kommen. Schutzhüllen deshalb vor größeren Schussserien abnehmen bzw. die Belastung des Dämpfers entsprechend reduzieren.
- Wir übernehmen keine Garantie für unsachgemäße Bearbeitung und Montage.

Montage des ERA® Silencer:

1. Stellen Sie sicher, dass die Waffe gesichert und entladen ist!
2. Vor Montage das Mündungs- und Dämpfergewinde bzw. die korrespondierenden ERA® LOC Gewinde, sowie die beiden Anlageschultern auf Sauberkeit überprüfen.
3. Stellen Sie vor Montage des ERA® SILENCER sicher, dass sich keine Fremdkörper im Lauf und im Geschosskanal des Dämpfers befinden.
4. Es empfiehlt sich das Mündungsgewinde bzw. das ERA® LOC Gewinde vor der Montage leicht zu ölen oder zu fetten, damit der Dämpfer sich nach Gebrauch problemlos entfernen lässt.
5. Die Waffe mit dem Schaft nach unten auf dem Boden aufsetzen und dabei mit den Füßen sichern. Den Dämpfer aufschrauben und mit einer Hand festziehen.

Treffpunktlage

- Die Treffpunktlage der Waffe kann sich mit montiertem Schalldämpfer ändern. Vor Benutzung muss die Waffe deshalb mit Schalldämpfer neu eingeschossen werden. Ein erneutes Einschießen ist nach dem Abnehmen und erneuten Aufsetzen des Schalldämpfers nicht mehr erforderlich.

Hinweise zur Pflege des ERA® Silencer:

- Um Korrosion im Inneren des Dämpfers und im Lauf zu vermeiden, muss der Dämpfer nach Gebrauch immer abgenommen werden, unabhängig davon, ob eine Schussabgabe erfolgt ist. Nur so ist eine gute Belüftung von Lauf und Dämpfer gewährleistet.
- Wir empfehlen den ERA® SILENCER zum Trocknen **hochkant** auf eine Heizung zu stellen. Der Kamineffekt begünstigt eine schnelle und vollständige Trocknung.
- Der Dämpfer sollte mindestens einmal pro Jahr bzw. nach maximal 100 Schuss zerlegt und gereinigt werden. Bitte beachten Sie hierzu nachstehende Hinweise.

Zerlegen und Reinigen:

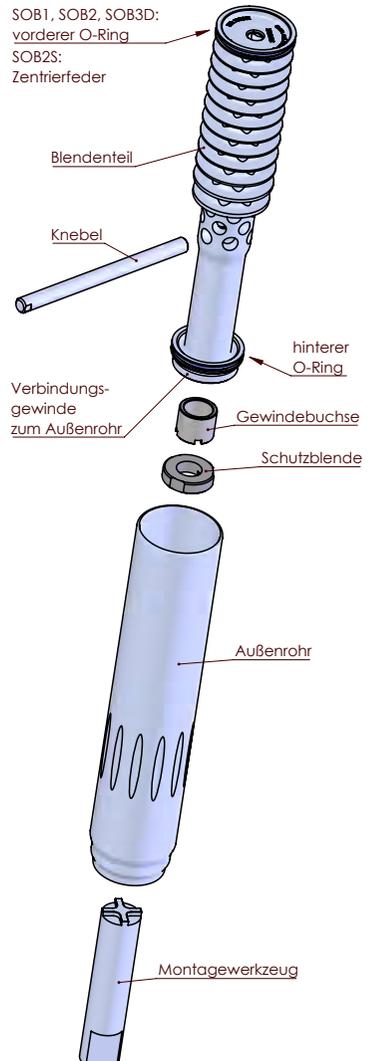
1. Dämpfer von der Waffe entfernen.
2. Die Schutzblende mit Hilfe einer Münze entfernen.
3. Das Montagewerkzeug mit seinen beiden Spannflächen senkrecht in einen Schraubstock einspannen.
4. Dämpfer aufsetzen und das Führungskreuz am Montagewerkzeug in die Kreuznut der Gewindebuchse einrasten lassen.
5. Das Außenrohr mit beiden Händen umgreifen und **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, bis die Gewindeverbindung zum Blendenteil vollständig gelöst ist.

Achtung: Sollte sich die Gewindeverbindung nicht lösen lassen empfehlen wir den Dämpfer über Nacht in ein Ölbad aus Kriechöl, z.B. WD-40, zu geben. Das Kriechöl löst die fest anhaftenden Verkrustungen.

6. Dämpfer vom Montagewerkzeug abnehmen und das Blendenteil nach vorne aus dem Außenrohr herausziehen.
7. Bei den Modellen SOB1, SOB2 und SOB3D mit Hilfe eines schmalen Schlitzschraubendrehers beide O-Ringe bzw. beim Modell SOB2S den hinteren O-Ring und die Zentrierfeder am Blendenteil **vorsichtig** entfernen.
8. Außenrohr und Blendenteil können nun mit einem milden Reinigungsmittel (z.B. Geschirrspülmittel) von Ablagerungen und Pulverrückständen befreit werden. Zum Reinigen des Außenrohrs empfiehlt sich eine Flaschenbürste. Bei besonders hartnäckigen Verkrustungen empfiehlt sich auch hier das Einlegen in ein Ölbad.

Für eine besonders gründliche Reinigung empfehlen wir die Verwendung eines speziellen Schalldämpferreinigers. Bei dem feinen Drahtgestrick, welches im Modell SOB3D verbaut ist, werden mit einem solchen Reiniger die besten Ergebnisse erzielt. Unsere Empfehlung:

Schalldämpferreiniger Evolution von Schletek.



Zusammenbau SOB1, SOB2, SOB3D:

1. Alle Teile müssen trocken sein.
2. Die beiden Rillen für die O-Ringe am Blendenteil und das Verbindungsgewinde zum Außenrohr samt seiner Anlageschulter mit einem temperaturbeständigen Schmiermittel einfetten. Unsere Empfehlung: **Molykote® G-Rapid Plus**.
3. Beide O-Ringe montieren und ebenfalls einfetten.
Achtung:
Die O-Ringe haben unterschiedliche Außendurchmesser:
Ø 41 x 2,5 vorne, Ø 37 x 2,5 hinten.
4. Das Montagewerkzeug mit seinen beiden Spannflächen senkrecht in einen Schraubstock einspannen.
5. Blendenteil von vorne in das Außenrohr einführen.
6. Dämpfer auf das Montagewerkzeug aufsetzen und das Führungskreuz in die Kreuznut der Gewindebuchse einrasten lassen.
7. Durch Drehen **im Uhrzeigersinn** das Außenrohr mit dem Blendenteil verschrauben.
8. Schutzblende montieren.

Zusammenbau SOB2S:

1. Alle Teile müssen trocken sein.
2. Die Rille für den O-Ring am Blendenteil und das Verbindungsgewinde zum Außenrohr samt seiner Anlageschulter mit einem temperaturbeständigen Schmiermittel einfetten. Um die Montage der Zentrierfeder zu erleichtern ist das Außenrohr an seinem vorderen Ende auf der Innenseite ebenfalls einzufetten. Unsere Empfehlung: **Molykote® G-Rapid Plus**.
3. O-Ring montieren und ebenfalls einfetten. Die Zentrierfeder in die Ringnut am vorderen Ende des Blendenteiles einsetzen.
4. Das Montagewerkzeug mit seinen beiden Spannflächen senkrecht in einen Schraubstock einspannen.
5. Blendenteil von vorne in das Außenrohr einführen.
6. Dämpfer auf das Montagewerkzeug aufsetzen und das Führungskreuz in die Kreuznut der Gewindebuchse einrasten lassen.
7. Durch Drehen **im Uhrzeigersinn** das Außenrohr mit dem Blendenteil verschrauben. Dabei darauf achten, dass die Zentrierfeder sich soweit deformiert, dass sie in den Spalt zwischen Blendenteil und Außenrohr eingezogen wird. Um den Montagevorgang zu erleichtern, empfiehlt es sich die Zentrierfeder dabei leicht mit der Hand zusammenzudrücken.
8. Schutzblende montieren.

Austausch der Gewindebuchse:

Demontage der eingebauten Gewindebuchse:

1. Dämpfer von der Waffe entfernen.
2. Die Schutzblende mit Hilfe einer Münze entfernen.
3. Das im Lieferumfang des Schalldämpfers enthaltene Montagewerkzeug mit seinen beiden Spannflächen senkrecht in einen Schraubstock einspannen.
4. Dämpfer aufsetzen und das Führungskreuz am Montagewerkzeug in die Kreuznut der Gewindebuchse einrasten lassen.
5. Das Außenrohr mit beiden Händen umgreifen und **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, bis die Gewindeverbindung zum Blendenteil vollständig gelöst ist.
6. Dämpfer vom Montagewerkzeug abnehmen und das Blendenteil nach vorne aus dem Außenrohr herausziehen.
7. Das Blendenteil erneut auf das Montagewerkzeug aufsetzen und das Führungskreuz in die Gewindebuchse einrasten lassen.
8. Der im Lieferumfang der Gewindebuchse enthaltene Knebel dient als Hilfswerkzeug um die Gewindebuchse zu lösen. Hierzu den Knebel quer durch die **unterste** Reihe der Gasbohrungen stecken bis dieser mit seinem gestauchten Ende anschlägt.
9. Durch Drehen des Blendenteils **mit Hilfe des Knebels gegen den Uhrzeigersinn** lässt sich nun die Gewindebuchse lösen.

Montage der neuen Gewindebuchse:

1. Vor dem Einbau der neuen Gewindebuchse das Innengewinde im Blendenteil und die Gewindebuchse auf Sauberkeit prüfen. Beide Gewinde müssen trocken und fettfrei sein.
2. Die neue Gewindebuchse auf das Montagewerkzeug aufsetzen und das Führungskreuz einrasten lassen.
3. Blendenteil aufsetzen und die Gewindebuchse **mit Hilfe des Knebels im Uhrzeigersinn** fest anziehen. Durch die Länge des Knebels ist das passende Drehmoment festgelegt. **Achtung: Bei einem zu hohen Drehmoment kann es zu Beschädigungen an der Gewindebuchse kommen. Der Knebel darf daher ausschließlich mit der Hand bedient werden. Keinesfalls darf eine Verlängerung auf den Knebel aufgesetzt oder ein Hammer zu Hilfe genommen werden!**
4. Knebel entfernen und das Blendenteil vom Montagewerkzeug nehmen.
5. Den Zusammenbau wie zuvor beschrieben durchführen.

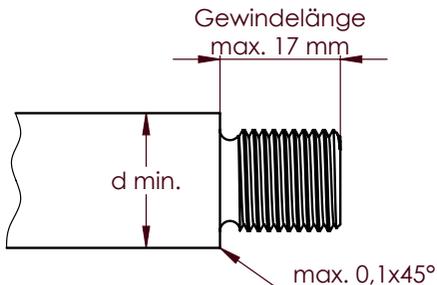
Hinweise für den Büchsenmacher:

Schutzblende:

- Die Schutzblende weist einen Innendurchmesser von 15 mm auf und ist so weit auszdrehen, dass sie den Lauf nicht berührt. Der Spalt sollte max. 0,5 mm betragen. Die Schutzblende weist drei Flächen auf, mittels derer sie in das Dreibackenfutter einer Drehmaschine eingespannt werden kann ohne das Außengewinde zu beschädigen.

Laufgewinde:

- Für eine sichere und stabile Verbindung zwischen Lauf und Dämpfer ist das Mündungsgewinde von entscheidender Bedeutung. Falls Ihre Waffe noch nicht entsprechend vorbereitet ist, muss das Schneiden des Gewindes von einem qualifizierten Büchsenmacher vorgenommen werden. Die Ausführung muss nach folgenden Spezifikationen erfolgen:



Gewindegröße:	d min.:
M13x1	14,5mm
M14x1	15,5mm
M15x1	16,5mm
M16x1	17,5mm
M17x1	18,5mm
M18x1	19,5mm
1/2"-20 UNF	14,2mm
1/2"-28 UNEF	14,2mm
5/8"-24 UNEF	17,5mm

Hinweise für den Büchsenmacher:

ERA[®] LOC Schnellverschluss:

Achtung:

Die ERA[®] LOC Laufgewindebuchse muss vor dem ersten Aufsetzen des Dämpfers auf das Mündungsgewinde aufgeschraubt und verklebt werden!

Bei Nichtbeachtung sitzt die ERA[®] LOC Laufgewindebuchse im Dämpfer fest!

Montage der ERA[®] LOC Laufgewindebuchse auf dem Mündungsgewinde:

- ERA[®] LOC Laufgewindebuchsen gibt es je nach Größe des Mündungsgewindes in kurzer und in langer Ausführung. Um bei der kurzen Ausführung die Montagerichtung vorzugeben, beachten Sie bitte die kleine Strichmarkierung. Diese muss in Richtung Lauf zeigen.
- ERA[®] LOC Laufgewindebuchse und Mündungsgewinde entfetten.
- Mündungsgewinde mit temperaturbeständiger Schraubensicherung bestreichen. Unsere Empfehlungen: **Loctite[®] 270**, **Loctite[®] 638**, **ROCKETT[®]**. Mittelfeste Schraubensicherungen, wie z.B. Loctite[®] 243, sind aufgrund ihrer geringen Temperaturbeständigkeit nicht zu empfehlen.
- ERA[®] LOC Laufgewindebuchse auf das Mündungsgewinde mit der Hand aufschrauben.
- Überschüssige Klebereste mit einem Lappen rückstandsfrei entfernen.
- Die ERA[®] LOC Laufgewindebuchse mit dem im Lieferumfang enthaltenen Montagewerkzeug mit nur mäßiger Kraft anziehen.
- Schraubensicherung mind. 24 Stunden aushärten lassen.

