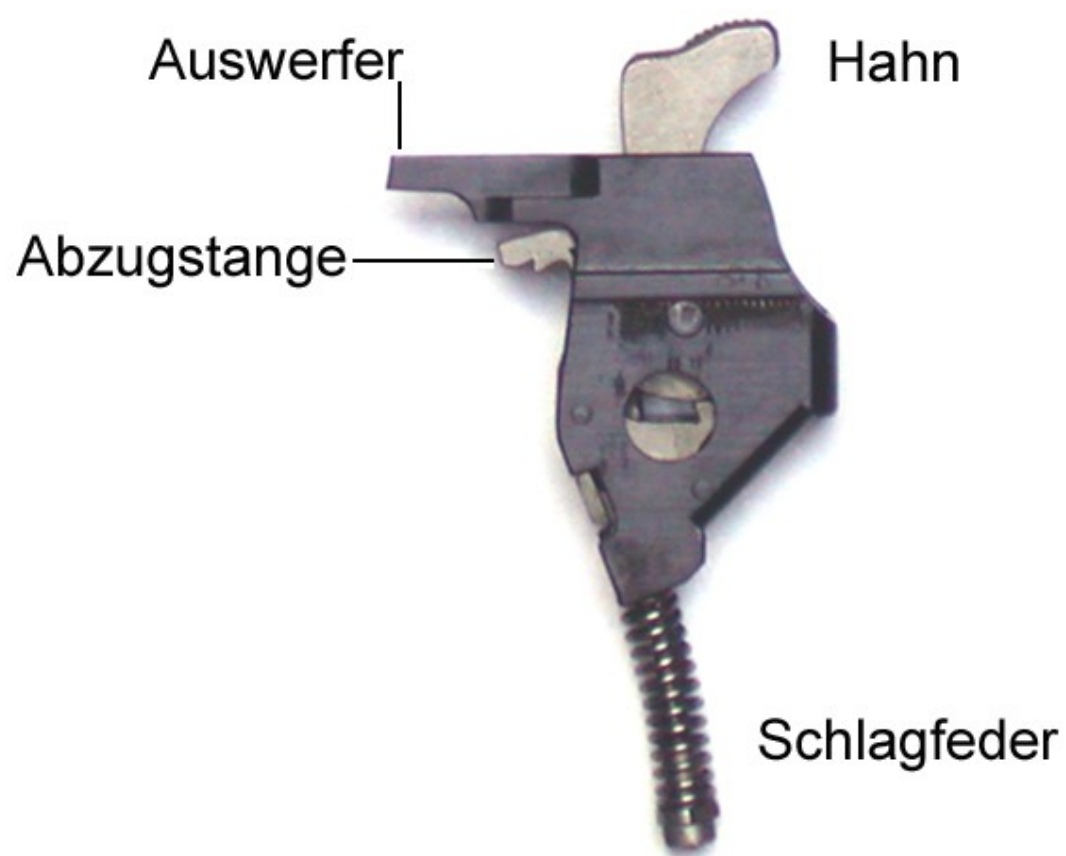




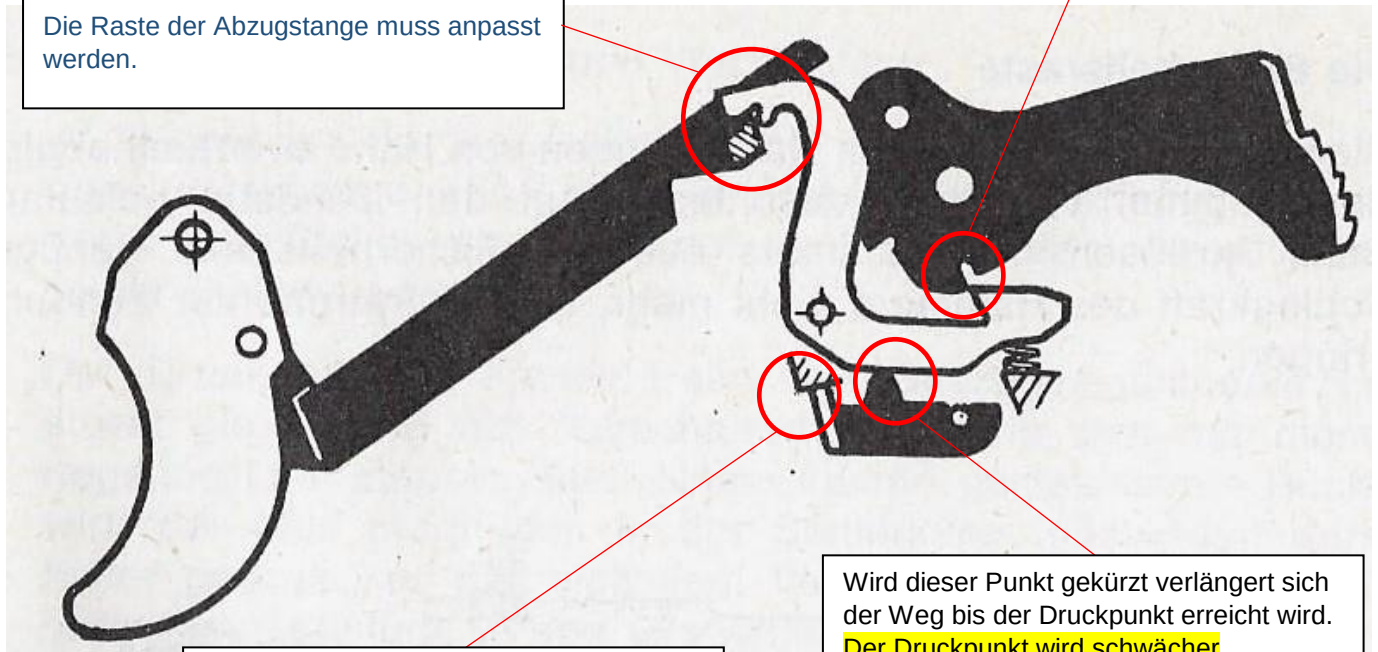
Schloss der SIG 210 Pistole

Pistole 49 SIG P210 Abzugvorrichtung

Wenn die Konturen am Hammer zu stark abgenommen werden, kann der Hammer nicht mehr ausgelöst werden.

Die Raste der Abzugstange muss anpasst werden.

Wird diese Nase zu stark gekürzt, kann der Druckpunkt fehlen.



Werden die beiden Auflagen gekürzt, verkürzt sich der Weg bis der Druckpunkt erreicht wird. **Der Druckpunkt wird härter.**

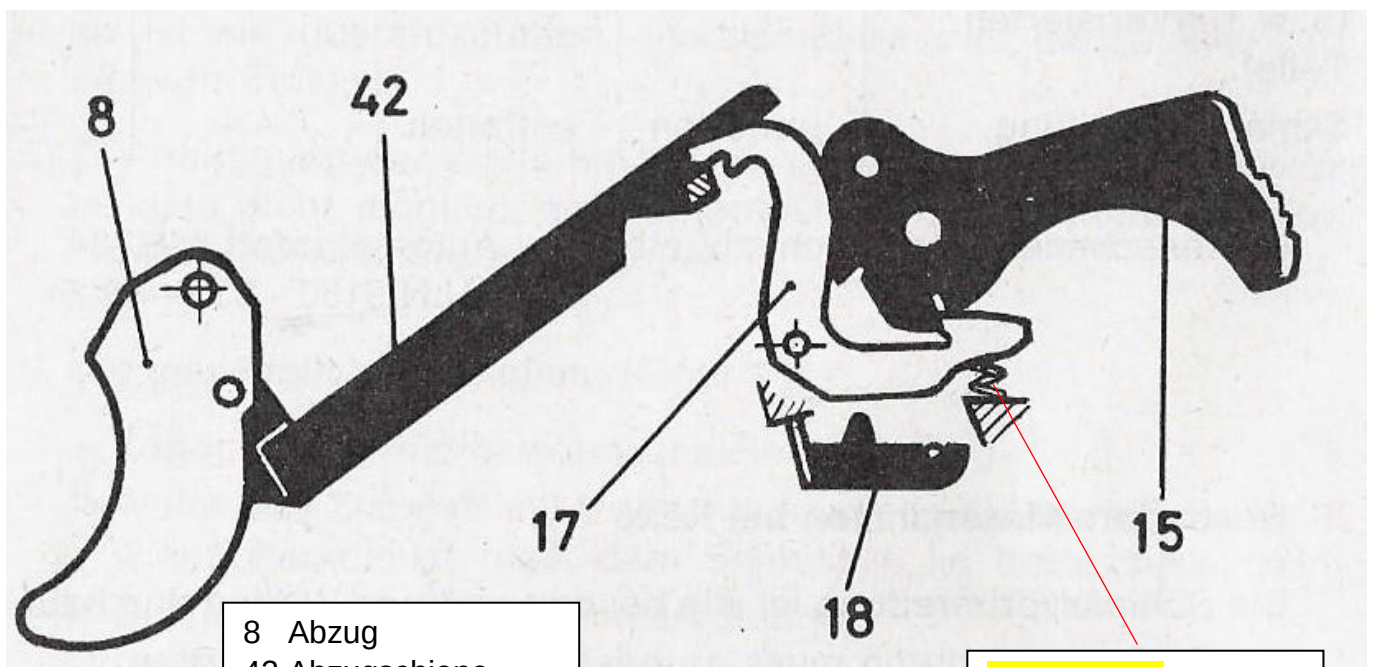
Der Druckpunkt wird früher erreicht.

Wird dieser Punkt gekürzt verlängert sich der Weg bis der Druckpunkt erreicht wird.

Der Druckpunkt wird schwächer

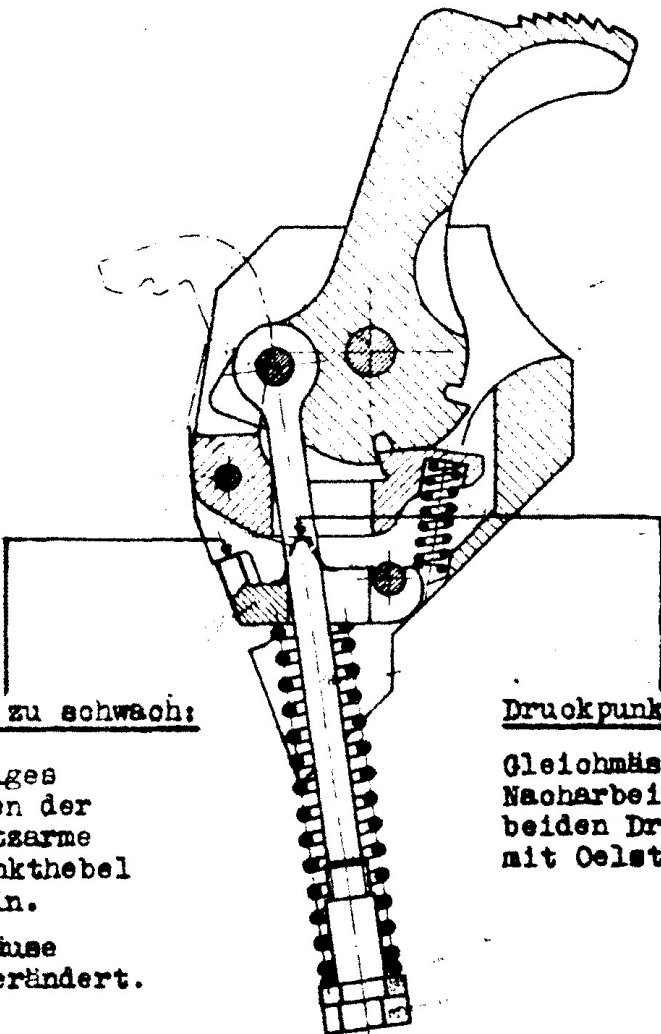
Zuviel bewirkt dass der Hammer auslöst bevor der Druckpunkt erreicht wird.

Die Waffe hat keinen Druckpunkt mehr.



8 Abzug
42 Abzugschiene
17 Abzugstange
18 Druckpunktthebel
15 Hammer

Abzugfeder
Bestimmt das
Abzuggewicht

Kennmaß	ISA Symbol	Abmaße in mm	Ar. Text, Datum und Visum																												
			X																												
Rauhwerte für ▽ ▽ ▽ ▽ ▽ ▽ ▽ ▽ nach H 823 001 (VSM 10 321) Nichttoleranzen für Maße ohne Toleranzangabe nach 041 001.																															
																															
<u>Druckpunkt zu schwach:</u> Gleichmäßiges Nacharbeiten der beiden Stützarme am Druckpunkthebel mit Oelstein. Schlossgehäuse bleibt unverändert.		<u>Druckpunkt zu hart:</u> Gleichmäßiges Nacharbeiten der beiden Drucknasen mit Oelstein.																													
Anmerkung: Es ist bei beiden Operationen auf genaue Parallelität zur Bodenfläche des Druck- punkthebels zu achten.																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Stückzahlen</th> <th style="width: 35%;">Gegenstand und Abmessung od. Modell Nr.</th> <th style="width: 10%;">Pos.</th> <th style="width: 15%;">nach Zeichnung Normblatt</th> <th style="width: 10%;">Werkstoff</th> <th style="width: 10%;">Artikel-Nr. Lager-Nr.</th> <th style="width: 10%;">Bemerkungen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">3 2 1</td> <td>Zus'tellg.-Nr. Gruppe Schloss</td> <td> </td> <td>Nr.</td> <td>Ersetzt durch Ersetz für</td> <td colspan="2"> </td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;"> Anleitung zur Druckpunktregulierung an den SIG-Pistolen </td> <td colspan="3"> Ursprungszeichnung Maßstab Gezeichnet 5.2.65 60 Geprüft Normgeprüft Gesehen 2:1 </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"> Schweizerische Industrie-Gesellschaft Maschinen am Rheinfall </td> <td colspan="2" style="text-align: center;"> Geltungs- bereich von bis Typ P 210 </td> <td colspan="2" style="text-align: center; font-size: 1.5em;"> 34 210 075 </td> <td style="text-align: center;">As. Index</td> </tr> </tbody> </table>				Stückzahlen	Gegenstand und Abmessung od. Modell Nr.	Pos.	nach Zeichnung Normblatt	Werkstoff	Artikel-Nr. Lager-Nr.	Bemerkungen	3 2 1	Zus'tellg.-Nr. Gruppe Schloss		Nr.	Ersetzt durch Ersetz für			Anleitung zur Druckpunktregulierung an den SIG-Pistolen				Ursprungszeichnung Maßstab Gezeichnet 5.2.65 60 Geprüft Normgeprüft Gesehen 2:1			Schweizerische Industrie-Gesellschaft Maschinen am Rheinfall		Geltungs- bereich von bis Typ P 210		34 210 075		As. Index
Stückzahlen	Gegenstand und Abmessung od. Modell Nr.	Pos.	nach Zeichnung Normblatt	Werkstoff	Artikel-Nr. Lager-Nr.	Bemerkungen																									
3 2 1	Zus'tellg.-Nr. Gruppe Schloss		Nr.	Ersetzt durch Ersetz für																											
Anleitung zur Druckpunktregulierung an den SIG-Pistolen				Ursprungszeichnung Maßstab Gezeichnet 5.2.65 60 Geprüft Normgeprüft Gesehen 2:1																											
Schweizerische Industrie-Gesellschaft Maschinen am Rheinfall		Geltungs- bereich von bis Typ P 210		34 210 075		As. Index																									

A 4 Lg. Nr. 011'004 20 101 00