207

VI:-
494
ex.2

PERPUSTAKAAN NASIONAL

VI : -
494
ex. 2

PERPUSTAKAAN NASIONAL

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

VI 494 a.

HANDLEIDING

VOOR DE

OFFICIEREN VAN WAPENING EN DE GEWEERMAKERS

BETREFFENDE

HET ONDERZOEK EN DE HERSTELLINGEN

VAN DE

DRAAGBARE WAPENEN.

Hl. O. W. en G.

Uitgegeven op last van den legercommandant
(kabinetsbeschikking van 16 Juni 1920).

LANDSDRUKKERIJ — WELTEVREDEN
1921.

BAT.
GENOOTSCHAP
VAN
K. EN W.

PERPUSTAKAAN NASIONAL R.I.

Tanggal : 1-07-2010
Nomor Induk : 1509/PN-Museum 2010
BIB - ID : 0020-33705460
ITEM - ID : 030909125?
Asal : Museum Pusat

INHOUD.

EERSTE AFDEELING.

HET ONDERZOEK VAN DE WAPENS EN DE DAARAAN TE VERRICHTEN HERSTELLINGEN.

	Bladz.
I. Algemeene bepalingen	1
II. De vuurwapens M. 95	6
A. Het onderzoek	6
1. Geweren M. 95	6
a. Maten en gereedschappen	6
b. Het onderzoek in het algemeen	8
2. Karabijnen M. 95 Art., Cav., Genie en Mar.	12
3. Recrutengeweren en karabijnen	12
4. Opzending naar de Geweermakersschool	13
B. De herstellingen	14
III. De Geweermitrailleur M. 15	28
Algemeene opmerkingen	28
A. Het onderzoek	28
a. Maten en gereedschappen	28
b. Het onderzoek in het algemeen	31
c. Opzending naar de Geweermakersschool	33
B. De herstellingen	34
IV. De mitrailleur M. 12 en M. 14	55
Algemeene opmerkingen	55
A. Het onderzoek	55
a. Maten en gereedschappen	55
b. Het onderzoek in het algemeen	56
B. De herstellingen	58
V. Het Pistool M. 11	67
A. Het onderzoek	67
a. Maten en gereedschappen	67
b. Het onderzoek in het algemeen	68
B. De herstellingen	70
VI. De Revolver	73
A. Het onderzoek	73
a. Maten en gereedschappan	73
b. Het onderzoek in het algemeen	75
B. De herstellingen	77

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

BLADZ.

VII. De vuurwapens M. 73 85
A. Het onderzoek 85
1. Geweren M. 73 85
a. Maten en gereedschappen 85
b. Het onderzoek in het algemeen 87
2. Karabijnen. Beaumont — 89
3. Het Geweer M. 73 getransformeerd tot jachtgeweer. 89
B. De herstellingen 90
VIII. De slagwapens 106
A. Het onderzoek 106
a. De maten 106
b. Het onderzoek in het algemeen 107
B. De herstellingen 108
IX. Toebehooren der wapens 115
X. Lederwerken met toebehooren 117
XI. Slag- en blaasinstrumenten met toebehooren 118
XII. Schermgereedschappen 121
XIII. Staat aangevende de snijijzers, molens en tappen, welke voor de bewerking en de herstellingen van de schroefdraden noodig zijn 123

TWEEDE AFDEELING

VERKLARING VAN DE WERKING VAN DE MECHANISMEN VAN DE VUURWAPENS M. 95, VAN DEN GEWEERMITRAILLEUR M. 15, DE MITRAILLEURS M. 12 EN M. 14, HET PISTOOL M. 11 EN DE REVOLVER.

DERDE AFDEELING.

GEGEVENS BETREFFENDE HET HARDEN, HET OLIËN, HET BRUINEEREN ENZ.

I. De verschillende wijzen van harden 132
II. Het afbranden of afvlammen 134
III. Het ontlaten 134
IV. Het blauwen van de schroeven 135
V. Het uitgloeien 135
VI. Het oliën 135
VII. Het bruineeren 136
VIII. Het etsen 137
IX. Het richten van laden en handschermers 137

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

BLADZ.

AANHANGSEL.

OPGAVE EN OMSCHRIJVING VAN HERSTELLINGEN AAN VOORWERPEN, WELKE HOEWEL NIET TOT DE WAPENING BEHOORENDE, TOCH DOOR DEN GEWEERMAKER MOETEN WORDEN HERSTELD.

a. Aluminium veldflesschen en eetketels 139
b. Blikken eetketels 141
c. Tirailleurfluiten 141
d. Gasolinelampen. Seinlampen 141
Opgave van lederwerken met toebehooren en verwisselstukken, welke niet worden hersteld, maar verwisseld worden 142
Opgave van slag- en blaasinstrumenten met toebehooren, welke niet worden hersteld, maar verwisseld worden. 142

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

PERPUSTAKAAN NASIONAL

EERSTE AFDEELING.

HET ONDERZOEK VAN DE WAPENS EN DE DAARAAN TE VERRICHTEN HERSTELLINGEN.

I. ALGEMEENE BEPALINGEN.

Ter herstelling aangeboden wapening wordt door den O. v. W. — daarin bijgestaan door den geweermaker — onderzocht op de opgegeven gebreken; tevens wordt nagegaan of nog andere herstellingen noodig zijn. De O. v. W. overtuigt zich er van, dat alle bevonden gebreken behoorlijk worden hersteld.

Ter herstelling aangeboden wapening moet onmiddellijk na ontvangst worden gereinigd en tot op het tijdstip der herstelling behoorlijk worden onderhouden. Dit geldt in het bijzonder voor het inwendige der loopen.

Bij het bepalen van de te verrichten herstellingen zal onderscheid worden gemaakt tusschen herstellingen, welke voor de bruikbaarheid van het wapen noodzakelijk zijn en die welke alleen het uiterlijk voorkomen betreffen en tot de slagvaardigheid niets afdoen; de eerste moeten steeds en vóór alle andere worden uitgevoerd, terwijl de laatste slechts spaarzaam mogen worden verricht.

Voor zooverre de verschillende herstellingen in deze handleiding zijn beschreven, moet de geweermaker de daarbij aangegeven werkwijze (1) volgen; de niet beschreven herstellingen moet hij, zonder nadere aanduiding, kunnen verrichten.

Bij de beoordeeling, of de kosten van de herstellingen van de aan de wapening voorkomende gebreken al dan niet voor rekening van den man moeten komen, moet in

---

(1) Wordt daarvan afgeweken, dan kan dit zeer ernstige gevolgen hebben; zoo bestaat bijv. groot gevaar dat een kling voor O. M. Mar. sabels, waarvan de angel in het vuur verwarmd is, bij het toebrengen van een krachtigen slag bij het gevest afbreekt, waardoor de gebruiker in het handgemen weerloos is.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

het oog worden gehouden, dat de hieronder volgende gebreken in den regel door nalatigheid of moedwil van den gebruiker zullen zijn ontstaan:

zware roest aan de wapens;

prop in den loop;

beschadigingen aan: 1e het achtereinde van den geleider tusschen de insnijdingen voor haantand en voor haanpal; 2e de lade, als gevolg van het niet volgens voorschrift afnemen van de banden; 3e den handbeschermer, als gevolg van het afnemen; 4e het sluitmechanisme, tengevolge van poetsen; 5e het achtereinde van het staartstuk, door het opstuiken van den staart; 6e den vizierarm (bramen), tengevolge van het neerslaan van dien arm; 7e de geweren en karabijnen M. 95, ontstaan bij het gebruik van deze wapens voor de jacht; 8e de stootplaat van de bajonet, doordat bij een schot de kogel de stootplaat geraakt heeft (oorzaak: niet goed geplant zijn van de bajonet); 9e de patroonverdeelernok M. 15, tengevolge van het niet goed inbrengen van de loopen M. 15; 10e het staartstuk M. 15 ter plaatse waar de uitwerperas met haar vleugel is ingelaten (veroorzaakt door ondoelmatig uitnemen); 11e de uitwerperblokmoer en den tap van het uitwerperblok M. 15, tengevolge van het scheef opdraaien van de moer;

het breken van den slaghamer en den sluithefboom en het verbuigen van den slaghamersteun M. 15 (als gevolg van het spannen en aftrekken met afgenomen bodem);

het breken of verbuigen van het handvat van de pompstokken;

diepe scharen aan de slagwapens;

bramen aan den rand van de kamers van den cylinder voor revolvers, veroorzaakt door het inslaan van de slagpin.

Alle gebruineerde of geoliede wapens en wapendeelen, die ter herstelling worden aangeboden, worden zoonoodig in het atelier overgebruineerd, dan wel opnieuw geolied, ook al worden ze niet voor bruineeren of oliën in herstelling gegeven; kordonbeugels en schroeven worden zoo noodig geblauwd.

Wat de vuurwapens M. 95, het pistool M. 11 en de mitrailleur M. 12 en M. 14 betreft wordt nog het volgende aangeteekend:

Ieder onderdeel is zoo zuiver mogelijk afgewerkt, terwijl de grenzen, waarbinnen de afmetingen zich moeten

PERPUSTAKAAN NASIONAL

bewegen, zoodanig zijn genomen, dat op enkele uitzonderingen na, alle onderdeelen onderling verwisselbaar zijn.

Door het vele gebruik van de wapens kan het onderling verwisselbaar zijn van de onderdeelen verloren gaan, indien niet met de uiterste zorg daartegen wordt gewaakt.

De herstelde onderdeelen van den grendel, de vizierinrichting en het magazijn van de vuurwapens M. 95 en van de mitrailleurs M. 12 en M. 14, benevens alle onderdeelen van het pistool M. 11 mogen na de herstelling, voor wat betreft de eigenlijke afmetingen, niet verschillen van nieuwe onderdeelen; gedurende de herstelling moet dan ook steeds een nieuw verwisselstuk als model worden genomen. Is te voorzien dat een verwisselstuk na de herstelling niet aan genoemden eisch zal voldoen, zoo wordt het reeds dadelijk door een nieuw vervangen.

Bij de geweermitrailleurs M. 15 luistert dit onderling verwisselbaar zijn minder nauwkeurig; meermalen zal een nieuw in te zetten verwisselstuk pas gemaakt moeten worden voor het wapen.

Bij het uiteennemen en ineenzetten van de wapens moet de volgorde worden in acht genomen, die in de verschillende voorschriften is aangegeven.

Bij het verrichten van herstellingen moeten de verwisselstukken van eenzelfde wapen steeds zorgvuldig van die van een ander worden verwijderd gehouden; de geweermaker dient er nauwlettend op toe te zien, dat geen verwisselstukken worden ingezet, alvorens hij er zich van heeft overtuigd dat deze de goede seriemerken dragen.

Aan geweermakersmaten mogen slechts zoodanige herstellingen geschieden, dat het gedeelte, dat tot eigenlijke maat dient, geen verandering ondergaat.

Bedorven en slecht herstelde wapendeelen komen voor rekening van den geweermaker, die het werk heeft verricht.

Nooit mag een verwisselstuk ontlaten worden om merken of nummers te plaatsen; kan men die merken of nummers niet inslaan, zoo worden deze geëtst.

Onderdeelen, welke door nieuwe worden vervangen, doch niet mogen worden afgekeurd en als bekwaam naar de Gm. S. moeten worden opgezonden, zijn vermeld in

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

II. DE VUURWAPENS M. 95.

A. Het onderzoek.

1. Geweren M. 95.

a. Maten en gereedschappen.

Bij het door den O. v. W. te houden driemaandelijksch onderzoek (dan wel inspectie over de schutterij of de vrijwilligerskorpsen) wordt gebruik gemaakt van de volgende maten en gereedschappen.

Cylinders voor loopen Ml. 0,00659.

Deze cylinder geeft het kaliber aan, waarop een loop voor geweren M. 95 moet worden afgekeurd. Bij gebruik wordt de cylinder in de stang, verkregen door samenvoeging van 2 ontlaadstokken M. 95, geschroefd en van achteren in den loop gebracht; kan die cylinder, zonder dat geweld wordt gebruikt, geheel door den loop worden geschoven, zoodat die bij de monding uitkomt, dan moet de loop met staartstuk worden verwisseld. Alvorens den cylinder in den loop te brengen, moet deze inwendig goed gereinigd zijn, zonder daartoe in poetsen te vervallen; daarom verdient het aanbeveling het driemaandelijksch onderzoek te houden den dag na — hoogstens 2 dagen na — de grondige reiniging (1).

---

(1) Een geweerloop kan ook nog om andere redenen (hulsklemming, dwarstreffers, enz.) worden afgekeurd, al is het kaliber kleiner dan 6,59 mM.

De cylinders moeten steeds goed zijn ingevet, met de meest mogelijke zorg worden behandeld, onder het persoonlijk toezicht van den O. v. W. blijven en mogen dus niet aan den geweermaker in bewaring worden gegeven of in het magazijn worden opgelegd.

Vertoont het oppervlak van den cylinder maar eenig spoor van roest, dan moet deze — afgescheiden van de periodieke opzending — ter onderzoek naar de Gm. S. worden gezonden.

De op de cylinders voorkomende merken 1 en 2 beteekenen dat zij zijn bestemd voor gebruik gedurende het eerste — onderscheidenlijk tweede — halfjaar.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Krachtmeters.

Deze dient, bij de vuurwapens M. 95, om met behulp van de bij den krachtmeter behoorende haken No. 1 t/m 3 de sterkte van de ondervolgende veeren te meten:

De slagveer wordt in het geweer, met ontspannen grendel, met haak No. 1 over de lip van den haan gemeten; daarbij moet de trekker worden achteruitgebracht om de wrijving, veroorzaakt door de trekkervorkveer, op te heffen.

De krachtmeter moet 6 K.G. of meer trekken, bij het in beweging komen van den haan.

De haanpalveer wordt met denzelfden haak gemeten; deze wordt achter den vleugel van den haanpal geplaatst, zoodat van achteren naar voren wordt getrokken. De krachtmeter moet meer dan 2 K.G. aanwijzen bij het in beweging komen van den haanpal.

De aanbrengerveer wordt gemeten met haak No. 2, welke daartoe, bij geopenden grendel, door den doorgang voor den patroonhouder aan de onderzijde van het magazijn, wordt naar binnen gebracht en over het uiteinde van den aanbrenger geschoven. De krachtmeter moet minstens 2½ K.G. aanwijzen, bij de grootste spanning van de veer.

De trekkervorkveer wordt gemeten met haak No. 3, welke daartoe, terwijl de krachtmeter in de lengteas van het geweer wordt gehouden, om den staart van den trekker wordt gebracht. De krachtmeter moet minstens 2 K.G. trekken om den gespannen haan te ontspannen (1).

Maten voor de hoogte van de slagpin M. 95.

Deze maat dient om na te gaan of, bij ontspannen grendel, het buiten den afsluiter uitstekende gedeelte van de slagpin binnen de minimum en maximum grens is gelegen. Bij gebruik moet worden nagegaan of de afsluiter goed tegen den geleider aansluit en of de slagpinmoer voldoende is aangedraaid. De hoogte van de slagpinpunt moet tusschen de minimum- en maximum maat zijn gelegen. Is de slagpin te kort, zoo wordt deze vernieuwd; is zij te lang, dan wordt zij afgeslepen.

---

(1) De lange trekkervorkveeren worden geleidelijk vervangen door kortere, die steeds moeten worden gebruikt met een trekkervorkveerpin.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Maten voor de hoogte van de trekkernok M. 95.

Deze maat dient om na te gaan, of de hoogte van het in het staartstuk uitstekende gedeelte van de trekkernok niet beneden het minimum is gekomen.

Bij gebruik wordt de maat tusschen de wanden van het staartstuk gebracht en verticaal met den achterkant van de insnijding tegen den achterkant van de trekkernok geplaatst; daarna wordt de trekker eenige malen achteruit getrokken en losgelaten; voelt men dan dat de trekkernok tegen de maat aankomt, zoo is de hoogte van die nok nog voldoende.

In het tegenovergestelde geval moet de trekkernok worden vernieuwd.

Maten voor de minimumhoogte van de haanspanning M. 95.

Deze maat dient om na te gaan of de haannok niet beneden het minimum gekomen.

Bij gebruik wordt de maat met de staaf van achteren in het kanaal van de slagpin van den lossen, omgekeerden haan gebracht; alsdan mag de platte arm niet over de haannok kunnen worden geschoven; is dit wel het geval, dan moet de haan worden vernieuwd.

Maten voor de minimumhoogte van den haantand M. 95.

Deze maat dient om na te gaan of de haantand niet beneden het minimum is gekomen.

Bij gebruik wordt de maat op de voorzijde van den haan, in de gleuf tusschen lip en haantand, met het nokje op den haantand geplaatst. Rust het ondervlak van de maat daarbij op het eigenlijke lijf van den haan, dan is te tand te laag geworden en moet de haan worden vernieuwd.

Onderzoekers. Kamer- M. 95 № 1.

N.B. Bij een onderzoek met deze en ondervolgende onderzoekers en patronen moet van te voren worden gezorgd, dat de kamers van de vuurwapens goed gereinigd en dat die onderzoekers en patronen zelf steeds schoon en roestvrij zijn.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Deze onderzoeker geeft de minimum middellijn van het voorste gedeelte van de kamer aan.

Bij gebruik wordt de onderzoeker op de stangen voor onderzoekers geschroefd, totdat de achterkant tegen de borst sluit en daarna voorzichtig in de kamer geschoven, zoodanig, dat de nok van den geleicylinder langs en tegen den rechterwand van het staartstuk steunt. Sluit de lip van de stang tegen het staartstuk aan, dan is het voorste gedeelte van de kamer normaal. Kan de onderzoeker niet zoover worden ingebracht, dan is de kamer inwendig vuil of beroest en moet dus worden schoongemaakt.

Onderzoekers. Kamer- M. 95 № 2.

Deze onderzoeker geeft de minimum middellijn van het achterste gedeelte van de kamer aan. Voor gebruik en onderzoek geldt hetgeen voor onderzoekers № 1 is aangegeven. Kan de onderzoeker niet ver genoeg worden ingebracht, dan kan dit ook zijn toe te scrijven aan bramen aan den ingang van de eigenlijke kamer, welke alsdan moeten worden weggenomen.

Onderzoekers. Kamer- M. 95 № 4.

Deze onderzoeker geeft de afkeuringsgrens voor de middellijn van het achterste gedeelte van de kamer aan.

Het gebruik en onderzoek is als voor de beide vorige onderzoekers werd aangegeven. Kan deze onderzoeker tot de lip worden ingebracht, dan moet de loop met staartstuk worden verwisseld.

Patronen. Geweermakers- Mg. M. 95 No. 1 (1).

Deze patroon geeft de maximum middellijn van den patroonrand aan. De patroon wordt tusschen den patroontrekker en den uitwerper geplaatst; is dit niet mogelijk, dan moet de stoornis worden weggenomen. De grendel wordt met geplaatste patroon gesloten; is dit niet mogelijk, dan bevinden zich aan den kamerrand bramen, welke moeten worden weggenomen.

---

(1) De Mg. en St. patronen moeten steeds met de hand worden uitgenomen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Patronen. Geweermakers- Mg. M. 95 No. 2.

Deze patroon geeft de minimum middellijn van den patroonrand aan.

Het onderzoek met deze patroon heeft op gelijke wijze plaats als met de patroon No. 1. Met deze patroon wordt nagegaan of de patroontrekker voldoende naar binnen grijpt om de patroon uit de kamer te verwijderen; daarbij wordt, terwijl het geweer horizontaal wordt gehouden, de grendel al wiebelende, achteruit gebracht.

Patronen. Geweermakers- St. M. 95 No. 1.

Deze patroon geeft den minimum afstand tusschen voorkant ligplaats patroonrand en afsluiter aan.

De patroon wordt tusschen den patroontrekker en den uitwerper geplaatst. De grendel moet gemakkelijk met geplaatste patroon kunnen worden gesloten. Is dit niet mogelijk, dan bevinden zich aan den kamerrand bramen, welke moeten worden weggenomen.

Patronen. Geweermakers- St. M. 95 No. 3.

Deze patroon geeft de afkeuringsgrens voor den afstand tusschen voorkant ligplaats patroonrand en afsluiter aan.

De patroon wordt, met de afplatting tegen den patroontrekker, tusschen dezen en den uitwerper geplaatst. De grendel mag met geplaatste patroon niet kunnen worden gesloten. Is dit wel het geval, dan wordt onderzocht of door plaatsing van een nieuwen afsluiter of geleider, dan wel van beide, het gebrek te verhelpen is. Is dit niet mogelijk, dan wordt de loop met staartstuk verwisseld.

Opgemerkt wordt, dat de Patroon. Geweermakers- St. M. 95 No. 2 niet wordt gebruikt bij dit onderzoek, doch alleen noodig is bij het plaatsen van nieuwe afsluiters, geleiders of loopen met staartstuk. Het is wenschelijk, doch niet noodzakelijk, dat alsdan de grendel niet met deze St. patroon kan worden gesloten.

b. Het onderzoek in het algemeen

In de eerste plaats wordt nagegaan of alle onderdeelen van het geweer overeenkomstige seriemerken hebben, of korpsmerk en wapennummer aanwezig zijn en of het geweer goed is in elkaar gezet en gereinigd.

De bajonet mag niet te veel schudden en in het geheel

PERPUSTAKAAN NASIONAL

niet klemmen, moet in de lengterichting van het geweer liggen en gemakkelijk met de hand kunnen worden afgenomen en geplaatst.

De vizierkorrel moet zijn vastgezet en goed gebruineerd, de merkstrepen moeten overeenkomen; er mogen geen bramen aan voorkomen.

De banden moeten goed om loop en lade sluiten zonder te klemmen.

De bandveer moet tegen den bovenkant van den band aansluiten en voldoende veeren; het teeken B.O. op den onderband moet naar boven zijn gekeerd.

De kordonbeugels moeten behoorlijk scharnieren, zonder dat zij loszitten.

De handbeschermer moet tegen de lade sluiten; bij den vizierstand 200 M. mag de klep niet op het hout rusten.

De vizierklep moet gemakkelijk in alle vizierstanden kunnen worden geplaatst; het vizierblad mag geen breedteschudding hebben; het geheele vizier in het bijzonder de vizierklep moet goed gebruineerd zijn (behalve de bovenstukken van de vleugels, waarop de indeelingen).

De lade, mag geen hinderlijke beschadigingen vertoonen; is zij gescheurd achter den staart van het staartstuk, dan wordt, als de scheur niet te groot is, een stuk ingelijmd. De trekker-, de houderhaak- en de stuitnokinrichting moeten goed gangbaar en de doorgang voor den patroonhouder moet voldoende wijd zijn; is dit niet het geval, dan moet de lade worden hersteld.

De grendel en het repeteermechanisme moeten goed werken (te onderzoeken met exercitiepatronen).

Het staartstuk mag geen bramen vertoonen, veroorzaakt door het opstuiken van den staart (gevolg een ovaal schroefgat, zoodat de kruisschroef niet behoorlijk kan worden aangedraaid); de gleuf voor de nok van den haan mag geen bramen vertoonen; de kanalen voor gasontsnapping mogen niet verstopt zijn.

De grendel moet gemakkelijk kunnen worden ingebracht, gesloten en uitgenomen; is dit niet het geval, dan moet worden nagegaan, of dit door een gebrek aan het staartstuk, dan wel aan den grendel wordt veroorzaakt.

Beschadigingen aan de onderdeelen van den grendel mogen niet voorkomen.

Is de afsluiter aan de voorzijde zoodanig ingedrukt, dat

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

de slagpin in het kanaal klemt, dan wordt de afsluiter vernieuwd.

De slagpinmoer moet gemakkelijk kunnen worden open afgeschroefd.

De haanpal moet gemakkelijk kunnen worden omgelegd; is dit geschied, dan onderzoekt men, op het gevoel, of de trekkernok geheel vrij blijft van de nok van den haan (haanspanning) bij het achteruitbrengen van den trekker; is dit niet het geval, dan wijst dit op slijting van den haanpal aan de voorzijde of van diens ligplaats in den geleider.

De trekkerinrichting moet een goed voelbaar drukpunt geven, terwijl de aftrek, na het drukpunt nemen, niet te kort mag zijn; is dit niet het geval, dan wordt de trekker vernieuwd.

Nagegaan wordt of in de stuitnokinrichting de veer niet is verwisseld met de houderhaakveer en of de pin met den platten kop naar beneden is geplaatst.

Bij het onderzoek wordt voorts nagegaan of het wapen, 'n wel een of meer onderdeelen, aan de beurt zijn om worden geolied of overgebruineerd; is dit het geval, wordt, dit mede als herstelling opgegeven.

'anneer een wapen ter herstelling wordt aangeboden, wordt het, behalve op het gebrek, waarvoor het in :stelling komt, verder onderzocht als hiervoren onder , en, indien zulks niet kort te voren bij het driemaandelijksch onderzoek is geschied, ook als onder *a* is aangegeven.

Wanneer een geweer in het atelier wordt gebracht, met het oog op inschieten of trefkansschieten, wordt het onderzocht als hiervoren onder *a* en *b* is aangegeven, terwijl bij de Steyerloopen voorts nog wordt nagegaan, met de daarvoor bestemde maat, of de afstand van vizierkorrel en vizierkeep nog juist is.

De maat wordt daartoe met den schuinen kant van den rechten arm tegen de vizierkorrel aangebracht, moetende alsdan — bij vizierstelling 200 M. — de haaksche arm tegen den bovenkant van de vizierkeep komen. Is de fout grooter dan 0,5 m.M., dan moet deze worden weggenomen door het gat voor de voetstukschroef, in de viziernok, te verbussen.

Voorts wordt — eveneens bij vizierstelling 200 M. — de hoogte van de vizierkeep boven de zielas onderzocht met den Vizierplaatser No. 1. Daartoe wordt de stang met

PERPUSTAKAAN NASIONAL

cylinder in de kamer gebracht en moet de omgebogen platte stang dan juist zonder te wringen over het vizierblad kunnen worden gebracht, terwijl tevens het vizierblad niet lager mag zijn dan de maat aangeeft.

Wordt aan deze eischen niet voldaan, dan moet hout van den handbeschermer worden weggenomen of het vizierblad worden gericht.

Bovendien wordt bij uiteengenomen geweer nagegaan of de lade recht is en de loop met staartstuk zonder klemming in zijn ligplaats past (1). Is dit niet het geval, dan wordt de lade gericht, of als dit niet mogelijk blijkt te zijn, vernieuwd.

De tap van het staartstuk moet goed tegen de steunplaat sluiten, anders wordt de terugstoot van het schot opgevangen door de magazijn- en de kruisschroef en zullen deze schroeven afbreken. Om te onderzoeken of hieraan wordt voldaan, kan men 2 methoden volgen n.l.:

1e. de loop wordt in de lade gelegd en, terwijl men beide met de handen houdt omklemd, wordt de loop op de steunplaat aangedrukt, door met de kolfplaat op de werkbank te stooten; indien daarna de loop, door het inbrengen van de magazijn- en kruisschroef naar voren komt, hetgeen men kan zien aan het grooter worden van de ruimte tusschen insnijding in de lade voor den achterkant van het staartstuk en het staartstuk, dan is dit een bewijs dat de steunplaat te veel naar achteren is geplaatst.

2e. de tap van het staartstuk wordt met rood krijt ingesmeerd, het geweer wordt samengesteld en weder uiteengenomen, daarna wordt onderzocht of het krijt overal goed op de steunplaat is overgedrukt. Zoo noodig wordt de steunplaat een weinig naar voren gebracht.

Het staartstuk mag niet met de hand kunnen worden losgedraaid; loop en staartstuk worden nimmer van elkaar gescheiden.

Wanneer een geweer moet worden onderzocht naar aanleiding van hinderlijke gasontsnapping, moet het volgende worden in acht genomen:

---

(1) Bij het werken van een ladehout, dat krombuigen van den loop kan veroorzaken, is de plaats waar lade en loop klemmen, te onderkennen aan een glimmende plek op den loop.

PERPUSTAKAAN NASIONAL REPUBLIK INDONESIA

1e. bij gasontsnapping, ontstaan door het doorslaan van het slaghoedje; het onderzoek heeft plaats met de Patronen. Geweermakers- St. M. 95 No. 3, terwijl tevens de lengte van de slagpin moet worden nagemeten;

2e. bij gasontsnapping, ontstaan door het scheuren van de huls; het onderzoek heeft plaats met de Onderzoekers. Kamer- M. 95 No. 4, terwijl verder door bezichtiging van de huls moet worden getracht de fout op te sporen.

Verder moet nog rekening worden gehouden met het ondervolgende:

Eenvoudige roestputten, of beschadigingen — mits zonder scherpe kanten — in het inwendige van den loop hebben geen nadeeligen invloed op het schot. Kaliberverwijding — ook in het achterste gedeelte van den loop — geeft aanleiding tot het verplaatsen van het middelste trefpunt, vergrooting van de spreiding en tot dwarstreffers. Vertoont de tromp een uitslijting (tengevolge van poetsen) dan zal de kogel uitwijken naar de zijde van die uitslijting.

2. Karabijnen M. 95 Art., Cav., Genie en Mar.

Voor zoover de karabijnen overeenkomen met het geweer M. 95, wordt het onderzoek op gelijke wijze gehouden als voor het geweer is aangegeven, alleen worden de karabijnloopen onderzocht met de Cylinders voor loopen Ml. 0.00660.

Het teeken O.O. op de banden van de karabijnen M. 95 Mar. moet naar beneden zijn gekeerd.

In plaats van den Vizierplaatser No. 1 wordt de Vizierplaatser No. 2 gebruikt.

Aan de kordonbeugels mogen geen scherpe randen voorkomen.

De periodiek op te zenden karabijnen M. 95 Mar. van de gewapende politie worden steeds geheel onderzocht als aangegeven onder *a* en *b*, terwijl alle karabijnen tevens worden ingeschoten.

3. Recrutengeweren en karabijnen.

Bij het onderzoek van deze wapens zal men in hoofdzaak nagaan:

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

II. of het seriemerk van de onderdeelen met dat van den loop met staartstuk overeenkomt; of het korpsmerk en het doorloopend nummer zijn aangebracht en of vóór het seriemerk, dan wel vóór het doorloopend nummer, een sterretje is geplaatst;

2. of het wapen bruikbaar is voor het beoefenen van de lading met exercitiepatronen en voor theorieën.

Bovendien worden aan de recrutenwapens al die gebreken hersteld, welke voor het wapen, bij het gebruik in het algemeen, hinderlijk zijn.

Moeten onderdeelen worden verwisseld, dan zal worden nagegaan, of niet met voordeel kan worden gebruik gemaakt van in het magazijn aanwezige onbekwame verwisselstukken dan wel, of, door in geweren M. 95 nieuwe verwisselstukken aan te brengen, de daarvan afkomstige minder deugdelijke, voor de recrutengeweren zijn te bezigen.

De nieuw aan te brengen verwisselstukken worden gemerkt met een sterretje van de bij het serienummer behoorende grootte; een nieuw aan te brengen lade wordt bovendien gemerkt met het brandijzer. R.

4. Opzending naar de geweermakersschool.

De loop met staarstuk en de bajonet worden in de volgende gevallen niet in het atelier hersteld, maar verwisseld en (als bekwaam) naar de Gm. S. opgezonden.

Loop met staartstuk.

Als de Cylinder voor loopen Ml. 0.00659 bij geweren M. 95 en idem Ml. 0.00660 bij karabijn M. 95 geheel kan worden doorgebracht.

Als de loop krom, uitgezet of gebarsten is.

Als de Onderzoeker. Kamer- № 4 in de kamer kan worden gebracht.

Als bij de Steyerloopen de vizier- of korrelnok is afgebroken, en als bij de Hembrugloopen de vizierinrichting of de korrelnok niet zijn te herstellen (1).

Als bij het schieten de loop hulsklemming, te groote spreiding, dan wel dwarstreffers geeft.

---

(1) Het afnemen van de oude en aanbrengen van een nieuwe vizierinrichting of korrelnok bij de Hembrugloopen mag bij de ateliers niet geschieden; kleine herstellingen als bramen wegnemen, overbruineeren enz. mogen wel worden verricht.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Als de grendel met de St. patroon № 3 kan worden gesloten en dit niet te verhelpen is door het plaatsen van een nieuwen afsluiter of geleider, dan wel van beide verwisselstukken.

Als het staartstuk los op den loop geplaatst, dan wel gescheurd is.

Voortst bij alle gebreken, die een geweermaker niet kan herstellen.

In het bijzonder wordt nog aangeteekend, dat bij inlevering in het M. v. O. dan wel bij opzending van loopen met staartstuk, deze te voren met kokend water moeten worden doorgoten, zorgvuldig gereinigd en ingevet.

De bajonet.

Als de kling, de knop of de stootplaat is gebroken of zoodanig beschadigd, dat herstelling niet mogelijk is. Indien echter de punt is afgebroken, over een lengte van minder dan 2, 5 c.M., wordt een nieuwe punt aangeslepen. (De lengte van een nieuwe kling is 25 c.M.)

Het opzenden van de bovengenoemde verwisselstukken behoort eenmaal per kwartaal te geschieden.

B. De herstellingen.

Met uitzondering van den haanpal, de slagpinmoer, de haft van den bovenband, en de schroeven mogen, voor het verrichten van eenige herstelling, geen onderdeelen worden ontlaten en overgehard.

Beroest — schoonmaken.

Deze herstelling zal worden opgegeven, wanneer de wapenen in zoodanigen beroesten toestand verkeeren, dat zij met de gewone hulpmiddelen, die den soldaat ten dienste staan, niet behoorlijk kunnen worden in orde gebracht.

Bij het reinigen van het inwendige van den loop gaat men als volgt te werk:

Met behulp van een vetlap en den Pompstok. Geweermakers- No. 1 of No. 4 ontdoet men den loop zoo goed mogelijk van losse roode roest, waarna de loop wordt ingevet.

Is de loop inwendig zwaar beroest, dan wordt deze aan de monding gesloten en volgegoten, bij voorkeur met klapperolie, anders met petroleum. Na twee of drie dagen wordt de olie verwijderd en de loop gereinigd, waarna

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

wordt onderzocht of deze bewerking nogmaals dient te worden herhaald.

De kamer wordt schoongemaakt door middel van een, door den geweermaker te vervaardigen, borsteltje, dat hij bevestigt op de Stang. Geweermakers- No. 1 of No. 2 en in petroleum drenkt. Vervolgens wordt de kamer goed droog gemaakt met behulp van een poetshout, met werk of droge lappen omwoeld.

Voor de overige onderdeelen gebruike men, voor het wegnemen van de roode roest, een vetlap met poetshoutje, zoo noodig een krasborstel; met dit laatste gereedschap zij men echter voorzichtig bij gebruineerde onderdeelen, om overbruineeren te voorkomen. In de meeste gevallen is dit reeds voldoende; mochten zich roestkorsten voordoen, dan worden deze opgelost met zuivere klapperolie of petroleum, zoodat die roest met behulp van den krasborstel gemakkelijk kan worden weggenomen.

Onder geen voorwendsel mogen roestputten worden weggenomen door poetsen of vijlen.

Afsluiter, nieuwe.

Uit den voorraad wordt zoo mogelijk een afsluiter gezocht, waarmede de grendel half kan worden gesloten als de St. patroon No. 2, en geheel kan worden gesloten als de St. patroon No. 1 in de kamer is gebracht. Bij gebruik van de St. patroon No. 3 mag de grendel nooit dicht gaan. Voorts wordt na het plaatsen van den nieuwen afsluiter de slagpinhoogte gemeten.

De oude patroontrekker en uitwerper worden op den afsluiter geplaatst en de uitwerperschroef zoonoodig ingekort, daar de kop van deze schroef een weinig ingezonken moet zijn.

Afsluiter, herstellen.

Van het voorvlak van den afsluiter mag nooit iets worden afgenomen. Bij het richten van den staart moet steeds de Doorn. Afsluiter- worden gebruikt.

De afsluiter mag nooit een zoodanige bewerking ondergaan, dat daarna overharding noodig zou zijn.

Is de verbinding van den patroontrekker met den afsluiter zoo gebrekkig, dat deze van zelf kan uitvallen, dan wordt de afsluiter op de volgende wijze bijgedreven.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Nadat de uitwerper is afgenomen, wordt de Doorn. Afsluiter- in de gleuf voor de slagpin gestoken; het geheel wordt zoodanig in de bankschroef (spanblikken van koperplaat) geklemd, dat de doorn tegen de eene lip van den bek en de afsluiter tegen de andere lip steunt; het inspannen moet recht, voorzichtig en met niet te veel geweld geschieden, omdat anders de afsluiter wordt beschadigd. Met den Doorslag- Ronde- van 0.003 wordt in de indeukingen van den afsluiter het metaal naar de ligplaats voor den patroontrekker gedreven; gedurende dit indrijven is de patroontrekker uitgenomen.

Bajonet No. 1, herstellen.

Is het oog van de stootplaat gedeukt of verzet, dan gebruikt men den Doorn. Bajonet- No. 1 en zoo noodig de Frees No. 18.

Is het oog van de stootplaat te wijd geworden, dan wordt dit in het Vormijzer No. 3 Bajonet- met behulp van den Doorn. Bajonet- No. 2, in de bankschroef bijgedrukt. Moet de knop worden samengedrukt, dan wordt de Doorn. Bajonet- No. 3 in de opening geplaatst; deze doorn wordt eveneens gebruikt, indien die opening te nauw is.

Nimmer mag het loszitten van de bajonet worden verholpen door het oog naar boven of naar beneden te buigen of de bajonethaft zoodanig te richten, dat de afstand tusschen loop en haft kleiner wordt.

Moeten nieuwe grepen worden aangebracht en zijn deze niet voorzien van gaten voor klinknagels en infreezingen voor klinkoogen, dan worden die gaten — na te zijn geboord — op maat gebracht met het Boorijzer. Knobbel- № 3 en worden de ligplaatsen voor de klinkoogen gemaakt met de Frees № 10.

Bajonet №. 3, herstellen.

Overeenkomstig het voorgeschrevene voor de bajonet No. 1.

Bajonet №. 4, herstellen.

Voor het bijdrukken van het oog gebruikt men het Vormijzer No. 3*a* Bajonet- met behulp van den Doorn Bajonet- No. 2.

Breedteschudding van de bajonet kan alleen worden

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

weggenomen door de gleuf van de geleiplaat met een langwerpigen drijver iets nauwer te maken.

Banden voor gewerен en karabijnen, herstellen.

Heeft bij de geweren M. 95 de onderband en bij de karabijnen M. 95 de band te veel schudding, dan wordt dit verholpen door het inlijmen van een blokje hout in de voorlade, aan de onderzijde onder den band.

Hebben andere banden te veel schudding, dan wordt een nieuwe lade (bij de geweren slechts een nieuwe halve lade) aangebracht.

Zit de kordonbeugel van den onderband der geweren te los, dan wordt de klinknagel, de kordonbeugel of de band vernieuwd.

Bij herstelling van de banden worden de volgende gereedschappen gebruikt:

bij Banden. Boven- voor geweren M. 95:
Vormijzer No. 1 Bovenband-,
Drijver. Bajonethaft-,
Doorn. Bajonethaft-,
Zaal. Bajonethaft-,
bij Banden. Onder- voor geweren M. 95:
Vormijzer. No. 2 Onderband-,
bij Banden. voor karabijnen M. 95 Mar.:
Vormijzer No. 4 Band-.
bij Banden voor karabijnen M. 95 Art.:
Vormijzer No. 4*a* Band-.
bij Banden voor karabijnen M. 95 Cav.:
Vormijzer No. 5 Band-, Drijver Bajonethaft-, Doorn Bajonethaft-, Zaal Bajonethaft.

Geleider, nieuwe.

Uit den voorraad wordt zoo mogelijk een geleider gezocht, waarmede de grendel half kan worden gesloten, als de St. patroon No. 2, en geheel kan worden gesloten, als de St. patroon No. 1 in de kamer is gebracht.

Na plaatsing van den nieuwen geleider wordt de hoogte van de slagpin onderzocht.

Geleider, herstellen.

De geleider mag nooit geheel of gedeeltelijk worden ontlaten of overgehard. Zou dit voor eene herstelling bepaald noodzakelijk zijn, dan wordt een nieuwe geleider geplaatst.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Bij herstellingen wordt zoo noodig gebruik gemaakt van den Doorn. Geleider-.

Geleiplaat, nieuwe.

Na het pasmaken wordt de geleiplaat gehard en zwart afgebrand.

Haanpal, herstellen.

Moet de haanpal worden overgehard, dan geschiedt dit met de kunstmatige harding (afkoelen in olie), vervolgens wordt, bij den overgang van lepel tot cylindervorm, dit gedeelte tusschen een gloeiende tang blauw ontlaten en in water geschrikt; bij het verwarmen wordt het voor-einde in het water gehouden.

De haanpal wordt blank gepoetst.

Bij deze herstelling in het bijzonder moet worden gewerkt naar het in het atelier aanwezige standmodel (1).

Handbeschermer, herstellen.

Het kan voorkomen dat onder de vizierklep te veel hout aan den handbeschermer aanwezig is, waardoor die vizierklep niet op 200 M. kan worden gesteld. De handbeschermer moet in dit geval worden bijgewerkt, als gebleken is dat de vizierklep niet verbogen is.

Is de handbeschermer krom getrokken, dan wordt deze gericht, of als dit niet mogelijk blijkt te zijn, vernieuwd.

Wegens kleine, voor het gebruik niet hinderlijke, scheurtjes mag de handbeschermer niet worden afgekeurd.

Haan voor geweren en karabijnen M. 95, nieuwe.

Na het plaatsen van een nieuwen haan wordt de lengte van de slagpin gecontroleerd.

Haan voor geweren en karabijnen M. 95, herstellen.

Kleine beschadigingen aan den tand en dergelijke

---

(1) Dit model geeft de afronding aan, die bij de — in gebruik zijnde — haanpallen moet worden aangebracht, zoodra zich de geringste afslijting of afschilfering aan het gedeelte tusschen de spanrichel en den vleugel vertoont.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

worden hersteld, zonder dat de haan wordt ontlaten en overgehard. Indien ontlaten noodig zou zijn, wordt de haan vernieuwd.

Kolfplaat, kolfrand, nieuwe.

Steekt de nieuwe kolfplaat (kolfrand) buiten de kolf uit, dan wordt de plaat (rand) gelijk met het hout gevijld.

Kordonbeugel voor kordonplaten, herstellen.

Moet het St. schroefje worden vernieuwd, dan maakt men dit aan van een Schroef. Ruwe Kl.

Lade, nieuwe.

De laden der geweren M. 95, der karabijnen M. 95 Art., Genie en Mar. worden afgewerkt (1) verstrekt.

De laden der karabijnen M. 95 Cav. worden gedeeltelijk afgewerkt verstrekt en eerst bij ingebruikstelling verder afgewerkt.

Dat afwerken (1) bestaat in het bijwerken van de kolf voor den kolfrand en het boren van het gat voor de bandschroef.

Klemming der beslag- of ingelaten deelen wordt door pasmaken verholpen, vooral klemming van den loop, omdat dit van grooten invloed is op de schietuitkomsten. Het achtereinde van het staartstuk moet vrij liggen van het hout.

Lade, halve, aanzetten.

De lade wordt vóór de versterking, gelijk met den onderkant van den onderband, recht afgesneden, waarna in het voorste gedeelte een rechthoekige ligplaats voor de nieuwe voorlade wordt uitgestoken l. 0,07; b. 0,023; en d. 0,015 M.

Het halve ladehout wordt op lengte afgesneden en aan het achtereinde zuiver in de reeds aangebrachte ligplaats pasgemaakt. Beide deelen worden met lijm bestreken en aan elkander gelijmd, de gelijmde plaats stevig met touw omwoeld en voorts worden de lade en de voorlade met

---

(1) Bij gebruik van loopen met staartstuk model Hembrug moeten de laden, zoo noodig, worden voorzien van ligplaatsen voor de ringen van het viziervoetstuk.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

een hamer op elkander gedreven, om het geheel goed te doen sluiten.

Na deze bewerking laat men de lade op een droge plaats drogen. Nadat de lade is gedroogd, snijdt men het nieuwe stuk hout van boven recht af, gelijk met het oude hout, steekt de ligplaats van den loop uit met de guts en werkt die ligplaats na met de Schaaf. Geweermakers- No. 2 en de Rasp. Geweermakers- No. 1. Daarna past men de banden op, legt de bandveer in en brengt het gat voor de bandschroef aan. Daarna worden kruiselings aan de binnenzijde der verbinding, onderscheidenlijk op 0,015 M. van het oude hout en van den voorkant der versterking, 2 Schroeven. Moerplaat- voor geweren M. 73, in schuine richting naar buiten, ingeschroefd en wel zoodanig, dat zij niet buiten de lade uitkomen.

Daarna wordt het geheel van binnen en van buiten bijgewerkt, afgeschuurd en geolied.

De bij het pasmaken benoodigde maten worden door den geweermaker aangemaakt,

Wegens kleine gebreken, die in het gebruik niet hinderlijk zijn, mag geen halve lade worden aangezet.

Bij het onderzoek heeft de O. v. W. na te gaan: de sterkte der aanhechting; de afwerking; of de bajonet behoorlijk kan worden geplaatst en afgenomen; of de banden in het midden zijn geplaatst, en, nadat zij met drijver en drijfhamer zijn losgemaakt, gemakkelijk met de hand kunnen worden afgenomen en toch overal juist op en om het hout dragen en sluiten; of, als de bovenband is afgenomen, de bandschroef zonder schudding in haar ligplaats rust en als de band is geplaatst en de schroef aangebracht, de band goed op het hout draagt; of de halve lade recht op de oude lade is geplaatst; of de loop goed draagt en sluit in zijn ligplaats zonder te klemmen; of de bandveer goed gericht ligt en haar ligplaats diep genoeg is ingestoken, om, zelfs bij eenige ophooping van vuil, den band nog gemakkelijk te doen voorbijgaan en of de veer de band goed opgesloten houdt.

Lade, herstellen.

Schroefgaten, waarin schroeven te veel speling hebben, worden verbust; (1) de ligplaats van loop met staartstuk wordt zoonoodig schoon gestoken.

---

(1). Dit verbussen heeft plaats door een vierkant stukje hout aan te brengen, nimmer door een ronde pin.

Gebreken aan de lade, die de goede werking van den houderhaak of van de stuitnok verhinderen, worden weggenomen. Is de doorgang voor den patroonhouder te nauw, dan wordt deze verruimd. Zijn stukjes hout uitgebrokkeld, dan worden nieuwe stukjes ingelijmd; dit mag alleen geschieden op plaatsen waar de lade geen rechtstreekschen invloed van het schot ondervindt(opvangen van den schok, verhitting). Is de lade gescheurd, dan wordt deze verniewd of wordt bij geweerladen een halve lade geplaatst; slechts kleine scheuren achter de kruisschroef mogen door het inlijmen van stukjes hout worden weggenomen om verder inscheuren te voorkomen.

Wanneer de scheur voorkomt in het gedeelte tusschen de gaten tot doorlating van den trekker en van den patroonhouder, is zij niet hinderlijk en blijft de lade in gebruik, zonder te worden hersteld.

Krom getrokken laden worden gericht en, als dit niet mogelijk blijkt te zijn, vernieuwd.

Moet de steunplaat een weinig naar voren worden gebracht, dan wordt die plaat afgenomen, een weinig hout weggestoken en na het inlijmen van een dikker stukje hout, de plaat weder aangebracht.

Bij het bijwerken of afschrappen van laden mag nooit iets van het hout onder de banden worden afgenomen, daar anders die banden te los gaan zitten, hetgeen alleen te herstellen is door de lade te verwisselen of een nieuwe halve lade aan te zetten.

Loop met staartstuk, nieuwe.

Bij het aanbrengen van een nieuwen loop met staartstuk moet het jaartal van indienststelling op den loop worden geslagen, zooals op de plaat behoorende bij de Alg. O. betreffende de nummering is aangegeven.

Aangezien een geweer of karabijn, waaraan een nieuwe loop met staarstuk is geplaatst, opnieuw moet worden ingeschoten, wordt na deze herstelling het geweer of de karabijn in het atelier onderzocht als hiervoren onder het onderzoek der vuurwapenen M. 95 is aangegeven.

Loop met staartstuk, herstellen.

Hieronder wordt verstaan het wegnemen van bramen, het verwijderen van proppen en dergelijke kleine herstellingen

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Bramen aan den kamerrand worden weggenomen met de Freezen No. 16 en 17; de Frees No. 16 dient voor bramen van den buitensten, de Frees No. 17 voor bramen van den binnensten kamerrand. De Freezen moeten steeds met de meeste omzichtigheid worden gebruikt, enkele omwentelingen zijn doorgaans al voldoende; gedurende de bewerking moet met de Patronen. Geweermakers- St. M. 95 No. 1 worden onderzocht of voldoende diep is gefreesd en met de Patronen. Geweermakers- St. M. 95 No. 2 en 3 of niet te diep wordt gefreesd.

De loop met staartstuk wordt uit de lade genomen, en de frees voorzien van een weinig olie, wordt zoover mogelijk van achteren naar voren, in den loop gebracht.

Het freezen geschiedt met behulp van den Schroevedraaier voor omslagen No. 3.

Na het uitnemen van de frees worden de kamer en de gleuven in het staartstuk schoongemaakt.

Komen aan de steunvlakken in het staartstuk bramen voor, welke het sluiten van den grendel beletten, dan wordt de Doorn. Staartstuk- ingebracht, en deze met lichte hamerslagen ingedreven. Dit indrijven moet zeer voorzichtig geschieden om den achterkant van den loop niet te beschadigen. De doorn mag niet zoover worden ingebracht, dat de 2e ring (van voren af gerekend) voorbij den voorkant van den achterwand van den bak komt.

Loop met staartstuk, staartstuk, nokken voor stuitnok aanbrengen.

In het staartstuk wordt een stuk staal ingelaten, waaraan nieuwe nokken zijn gevijld.

De inlating geschiedt door in het staartstuk in verticale richting (het geweer in den aanslag) een zwaluwstaart te vijlen en darna het stukje staal met tinsoldeer vast te zetten. Aangezien deze herstelling uiterst zelden voorkomt, worden hiervoor geen voorbewerkte stukken staal met nokken ingevoerd, doch zal, indien benoodigd, op aanvraag van den O. v. W. door den Dir. Gm. S. zulk een voorbewerkt stukje staal worden toegezonden.

Aan den zwaluwstaartvormigen voet van de voorbewerkte nokken voor stuitnokken mag in den vorm of afmetingen niet gewijzigd worden.

Magazijn, herstellen.

De gaten voor de stelen van de Schroeven. Bodem- en

PERPUSTAKAAN NASIONAL

houderhaak- worden zoonoodig opgeruimd met de Frees No. 19.

Magazijnsbekleeding, herstellen.

Zit het St. plaatje los, dan worden de schroeven, (Schroeven. Moerplaat- M. 95) zoo noodig vernieuwd.

Moer. Slagpin- voor geweren M. 95, nieuwe.

Bij het plaatsen van een nieuwe moer wordt de hoogte der slagpin gecontroleerd.

Moer. Slagpin- voor geweren M. 95, herstellen.

Het afronden van den rechterhoek van de uitfreezing (zie standmodel in het atelier aanwezig) mag slechts dan geschieden, wanneer beschadiging van dien rechterhoek van de slagpinmoer voorkomt, of wanneer een gewijzigde haanpal toch weer afslijt, dan wel, wanneer beide gebreken zich gelijktijdig voordoen; er moet voor worden gezorgd dat een afgeronde slagpinmoer nooit met een ongewijzigden haanpal wordt gebruikt.

Bij herstelling wordt de moer eerst ontlaten en later weder gehard door kunstmatige harding, afkoelen in olie.

Pinnen:

worden niet hersteld, maar verwisseld.

Schroef, herstellen.

Wanneer de moeren voor de:
Schroeven. Bodem- en houderhaak-,
Schroeven. Band-,
Schroeven. Kruis- en
Schroeven. Magazijn-
zijn verloopen wordt een versterkte schroef geplaatst (1). De moeren moeten met een door den geweermaker te vervaardigen versterkingstap worden opgefrischt vóór de versterkte schroef wordt ingebracht.

---

(1) Versterkte Kruis- en Magazijnschroeven worden op den kop voorzien van de beide eindcijfers van het serienummer.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Veeren.

Veeren worden niet hersteld, maar verwisseld (1). Alle veeren zijn afgewerkt, met uitzondering van de bandveeren, waarvan de pin op lengte moet worden gebracht, terwijl in verband met den stand van den band, de veer moet worden pasgemaakt.

Vizier.

Na vernieuwing van vizierarm, vizierblad of viziervoetstuk (bij Steyerloopen) overtuigt de O. v. W. zich, met den vizierplaatser, dat — bij den vizierstand 200 M. — de afstand van den bovenkant van de klep tot de zielas, goed is; dat de klep in haar laagsten stand niet door den handbeschermer wordt gehinderd en vast ligt; dat de klep om aan het bovenstaande te voldoen, niet is verbogen en dat bij karabijnen de steunnok goed in het gat van het viziervoetstuk past.

Bij de karabijnen wordt een nieuw vizierblad zoonoodig vooraf van een steunnok voorzien en een nieuw viziervoetstuk van een gat voor de steunnok.

Na herstelling van een vizier overtuigt de geweermaker zich, dat het goed in alle standen kan worden geplaatst. Bij de karabijnen worden zoonoodig de tanden voor de afstanden 300 en 400 M. scherper gemaakt, dan wel de vizierarmen scherp bewerkt.

Vizierarm, nieuwe.

Hierbij dient te worden gezorgd, dat de bovenkanten van de vizierbladen zooveel mogelijk met die der vizierarmen in hetzelfde vlak liggen; dit kan worden verkregen door richten. Zeer geringe verschillen in de plaats van het gat in den arm en van de stift op het blad kunnen worden weggenomen.

Vizierblad, breedteschudding herstellen.

De verhooging aan den linkerkant van het vizierblad wordt afgevijld tot een diepte van 1 m.M. van het

---

(1) Mochten b. v. te velde, geen slagveeren voorradig zijn, dan kan men zich, indien zulk een veer in tweeën is gebroken, zeer goed behelpen, door de twee einden om te draaien, zoodat de vroegere uiteinden tegen elkander komen; de goede werking blijft dan verzekerd.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

linkervlak van het blad. Vervolgens vijlt men er een zwaluwstaart in ter diepte van 1.5 m.M. en ter breedte van 4.5 m.M. op 1 m.M. afstand achter het gat voor de vizierschroef. Daarna wordt er een stuk staal in pasgemaakt, met tin gesoldeerd en verder afgewerkt, waarbij wordt zorg gedragen, dat de verhooging hooger wordt gelaten dan ze oorspronkelijk was. Vervolgens wordt het gat voor de vizierschroef geboord en het blad tusschen de vleugels van het vizier pasgemaakt, zoodanig dat bij aangedraaide vizierschroef het blad geen schudding heeft. Is de verhooging aan den rechterkant van het blad te veel versleten, dan wordt het blad verwisseld. (1)

Vizierblad, geleistift nieuwe.

Geweer.

Het schroefeinde wordt, naar omstandigheden, uit het vizierblad gedraaid of geboord en een nieuwe stalen stift welke door den geweermaker zelf naar het model van een bekwame moet worden aangemaakt, ingebracht.

Karabijn.

De steunnok wordt uit het blad geschroefd en de geleistift uitgedreven.

Daarna plaats men de nieuwe geleistift, welke door den geweermaker zelf moet worden aangemaakt en in het midden van een uitholling wordt voorzien, om door middel van het schroefeinde van de steunnok, den vasten stand van die stift te verzekeren.

De nieuwe steunnok wordt nu ingeschroefd en verder gehandeld als onder „steunnok, nieuwe" is vermeld.

De uitstekende deelen van de geleistift worden daarna afgekort en in de vizierarmen pasgemaakt.

Vizierblad voor karabijnen M. 95, steunnok nieuwe.

Het niet van schroefdraad voorziene pinnetje, aan den onderkant van het blad, wordt losgemaakt, door de geleistift met een Mg. drijver voorzichtig uit te drijven. Het pinnetje springt dan uit of kan met de platte buigtang

(1) Het kan voorkomen, dat geen goed passende vizierbladen voorradig zijn, in welk geval het te plaatsen vizierblad op de beschreven wijze wordt pasgemaakt.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

worden verwijderd. In het gat voor de steunnok wordt daarna draad gesneden. De nieuwe steunnok, welke van denzelfden schroefdraad is voorzien, wordt in het vizierblad geschroefd en het daarbuiten uitstekende gedeelte 3 m.M. lang gelaten.

Met den Vizierplaatser No. 2 onderzoekt men daarna of het vizierblad op de goede hoogte is gesteld; zoo noodig wordt aan den onderkant van de steunnok iets weggevijld.

Vizierkorrel.

Het inschieten van de vuurwapens M. 95 geschiedt door bokschutters op de wijze als in de betrekkelijke schietvoorschriften aangegeven, en heeft als regel plaats bij de korpsen.

Schiet het wapen te hoog (te laag, te veel naar rechts of te veel naar links), dan moet de korrel worden verhoogd (verlaagd, naar rechts of naar links verplaatst). Hiertoe ontvangt de O. v. W. van den met het inschieten belast geweest zijnden officier een opgave van de aan te brengen wijzigingen en teekent eerstgenoemde, ten einde te kunnen nagaan of de geweermaker de herstelling goed heeft uitgevoerd, de verschillende gegevens op in ondervolgend staatje:

Serie No. van het ingeschoten wapen.	Opgemeten korrelstand vóór het inschieten.		De korrel moet blijkens de schietproef worden. gewijzigd.		Opgemeten stand van de korrel na de wijziging.	
	Hoogte.	Breedte.	Hoogte.	Breedte.	Hoogte.	Breedte.

Indien de wijziging goed is uitgevoerd, moeten de uitkomsten der opmetingen, ingevuld in de laatste 2 kolommen, overeenstemmen met dezelfde waarden berekend uit de gegevens van kolom 2 en 4, onderscheidenlijk 3 en 5.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Voor de verschillende opmetingen bezigt men den Schuifpasser. Geweermakers- (voor de hoogte) en den Korrelinsteller M. 95 (voor de breedte).

Een te lage korrel wordt vervangen door een hoogere; een te hooge korrel wordt afgevijld. Indien geen korrel van de gewenschte hoogte beschikbaar is, maakt de geweermaker een nieuwe; het verhoogen van een korrel door rekken is verboden.

Na het afvijlen van een te hooge korrel wordt steeds het bovenvlak weder op de normale breedte gebracht door het bijvijlen van de zijvlakken; hierbij maakt de geweermaker gebruik van een door hem zelf te vervaardigen maat, aangevende den vorm van een nieuwe korrel.

De zijdelingsche verplaatsing geschiedt door den vizierkorrel naar rechts of links te verschuiven; hiermede mag men niet zoover gaan, dat het eigenlijke grondvlak van de korrel buiten de nok uitsteekt hetgeen veelal veroorzaakt wordt door afslijting van het vizierblad (zie: „Vizierblad, breedteschudding herstellen").

Na wijziging wordt vóór op de korrelnok en het opstaande vlak van de korrel één doorloopende ondiepe merkstreep aangebracht; oude overbodige streepen worden weggenomen.

Na het aanbrengen van de merkstreep wordt met een botte kornnagel het metaal van de nok voor zooveel noodig in de uitsnijdingen van de voetplaat gedreven, en z.n. een lichte kornnagelpunt in de voorzijde der korrelnok geslagen.

Daarna wordt de korrel zoonoodig opnieuw gebruineerd. (Het blauwen van de korrel is verboden).

Viziervoetstuk, gat voor steunnok aanbrengen.

Nadat de steunnok van het vizierblad op het voetstuk is neergelaten, wordt de buitenomtrek van die nok op het voetstuk afgeteekend; daarna wordt in het voetstuk het gat geboord, dat echter niet tot in de viziernok mag doorloopen; met den Opruimer. Geweermakers- No. 2 wordt het gat op maat gebracht.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

III. DE GEWEERMITRAILLEUR M. 15.

Algemeene Opmerkingen.

Door de meer ingewikkelde constructie van het wapen is het niet mogelijk alle mogelijk voorkomende gebreken evenals bij de vuurwaps M. 95, nauwkeurig te beschrijven.

De onder B beschreven herstellingen moeten bij de ateliers worden verricht, waarbij het noodzakelijk is, de aangegeven werkwijze stipt op te volgen.

Meer algemeene herstellingen als het richten van verbogen assen, het bijkloppen of wegnemen van bramen worden zonder te zijn beschreven ook door den geweermaker verricht, terwijl hij tevens moet kunnen beoordeelen, welke onderdeelen moeten worden verwisseld.

Komen herstellingen voor, welke niet bij de ateliers kunnen worden uitgevoerd, dan wordt dit door den O. v. W. aan den I. D. W. gemeld.

Bij het plaatsen van een nieuw verwisselstuk mag aan de ligplaats daarvan of aan het verdere wapen nooit iets worden veranderd en moet het zoodanig worden pasgemaakt, dat een goede werking is verzekerd, zonder andere onderdeelen te wijzigen.

Is de werking van het wapen wel goed bij scherpe patronen, doch niet bij losse, dan ligt de fout bij den lossen loop of den terugstootversterker en wordt overigens aan het wapen niets veranderd.

Na herstelling wordt de werking van het wapen zoonoodig nagegaan door er mee te schieten.

De hiertoe benoodigde patronen worden op bon ontvangen uit de M. v. O. en driemaandelijks op door den O. v. W. af te geven verklaring op Staat 13 afgeschreven.

A. Het onderzoek.

a. Maten en gereedschappen.

Voor het onderzoek van het M. 15 materieel worden de hierna te noemen maten en onderzoekers gebezigd; bij

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Het gebruik dient te worden zorg gedragen dat deze, zoomede de te onderzoeken en te meten wapendeelen goed gereinigd, schoon en roestvrij zijn.

Maten. Ontsteking- M. 15.

De minimumzijde van de maat dient om na te gaan of bij automatisch vuren de hooge nok van den sluithefboom mog in voldoende mate op het aftrekblok drukt om den slaghamer vrij te maken; de maximumzijde om te onderzoeken of bij automatisch vuren de slaghamer niet te vroegtijdig vrijkomt, teneinde zekerheid te hebben, dat de trekkerinrichting niet automatisch werkt in de stelling op enkelvuur, en voorts dat het optreden van weigeringen niet het gevolg kan zijn van het treffen van het slaghoedje bij nog niet voldoende ver ingeloopen en zich dus nog naar voren verplaatsenden loop met staartstuk, waarbij de slag van den slaghamer minder krachtig door de slagwip wordt opgenomen.

Bij het gebruik van de maat wordt het maatgedeelte geplaatst vlak aanliggende tegen de kast ter plaatse van het stootvlak van het beweegbare gedeelte.

Bij onderzoek met de minimumzijde laat men, terwijl op den op automatisch vuur gestelden trekker wordt aangehouden, het in zijn achtersten stand gebrachte beweegbare gedeelte eerst zoover naar voren komen tot men den trekker juist kan loslaten om dezen in den achterwaarschen stand te doen vasthouden door de werking van den veiligheidspal (1). In dien toestand laat men het beweegbare gedeelte vrij inloopen moetende alsdan de slaghamer automatisch vallen.

Het onderzoek met de maximumzijde geschiedt op dezelfde wijze als met de minimumzijde, behoudens dat men op den voorsten trekker steeds door blijft aanhouden en men het beweegbare deel vrij laat inloopen van uit den

---

(1) Bij gebruik van de minimumzijde laat men het beweegbare gedeelte vrij inloopen zonder dat op den voorsten trekker wordt aangehouden en zulks met de bedoeling om tevens zekerheid te hebben dat, indien tijdens het automatisch vuren de trekker wordt losgelaten, een ingebrachte patroon eveneens met zekerheid afgaat, hetgeen anders niet het geval zou behoeven te zijn, omdat bij afslijting in de trekkerinrichting het aftrekblok bij aanhouden op den trekker iets verder naar voren komt, dan wanneer deze door het gekoppelde remblok naar achter wordt gehouden; vooral is zulks het geval bij wapens die reeds langeren tijd in dienst zijn.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

achtersten stand. De slaghamer mag op de maximumzijde niet vrijkomen.

Maten. Slagpinuitsteeklengte- M. 15.

De maat dient om na te gaan of bij de in haar voorsten stand gedrukte slagwip, de slagpin voldoende ver buiten den afsluiter uitsteekt, bij welk onderzoek de afsluiter moet worden gehouden als in den stand bij gegrendelden loop en zoo ver mogelijk naar achteren gedrukt.

Bij goede aanligging van de slagwip in den achterwand van het staartstuk, moet de afgeplatte punt van de maat het gat in het voorvlak van den afsluiter vullen of hoogstens 0.2 m.M. (op het oog te schatten) daar buiten uitsteken.

Maten. Slagwipachtervlak- M. 15.

Deze maat moet aanliggen op den bovenkant van het spanstuk, op dit laatste over de lengte van het spanvlak voor den kop van den slaghamer en op den platten achterkant van den staart van de slagwip. De maximumzijde vaa de maat mag geen lucht laten op het spanvlak voor den slaghamerkop, de minimumzijde niet op den platten achterkant van de slagwip. Bij het gebruik moet steeds worden gezorgd, dat de maat goed steunt op den bovenkant van het spanstuk.

Dient tevens om na te gaan of het vlak waartegen de verklikker stoot, zijn goede vorm heeft behouden. Is dit niet het geval dan wordt het volgens deze maat bijgewerkt.

Onderzoekers. Slagpinkanaal- M. 15.

De onderzoeker heeft aan elk uiteinde een maat; die met 1 gemerkt geeft de normale middellijn aan van de voorzijde van het slagpinkanaal, deze maat moet kunnen worden ingebracht (1); die met 2 gemerkt geeft de afkeuring aan.

De verwijding van het slagpinkanaal, welke het gevolg is van uitbranding is gewoonlijk niet regelmatig, zoodat een uitgebrand kanaal een min of meer ovalen vorm heeft. Bij het onderzoek mag de maat gemerkt 2 niet

(1) Het is noodzakelijk, dat bij eenig onderzoek wordt nagegaan of de te controleeren deelen goed schoon zijn; in het kanaal achtergebleven aangebakken vernisresten kunnen door de slagpin zoodanig zijn gepolijst, dat het kanaal oogenschijnlijk schoon is.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

kunnen worden ingebracht; is dit wel het geval dan wordt de afsluiter opgezonden naar de Gm. S.

Onderzoekers. Slagpinlengte- M. 15.

De eene zijde van de maat dient om te onderzoeken of een slagpin nog niet beneden de vastgestelde minimumlengte (0.1116) is, de andere zijde voor onderzoek van de Maat. Slagpinuitsteeklengte-; noch de eerste noch de laatste mogen in den onderzoeker kunnen worden geplaatst; is zulks wel mogelijk, dan is de slagpin, onderscheidenlijk de Maat. Slagpinuitsteeklengte- te kort en moet deze worden vervangen door een nieuwe.

Patronen. Geweermakers- St. M. 12/14 No. 3 (1).

Worden bij uitgenomen loop met staartstuk bij naar bovenstaanden afsluiter daaronder langs in de kamer geplaatst, waarna de afsluiter met een lichten druk wordt aangezet. Komt het hoogste gedeelte van den afsluiter gelijk met of beneden het bovenvlak van het staartstuk, dan is de ruimte tusschen kamer en afsluiter te groot.

b. Het onderzoek in het algemeen.

Nagegaan wordt of de nummering in orde is en of het wapen, in het bijzonder het inwendige van den loop en het kanaal voor de slagpin, goed gereinigd zijn en onderhouden worden, waarbij tevens wordt onderzocht of alle sluitdraden zijn aangebracht.

Het inwendige van den loop en het kanaal voor de slagpin moeten blank zijn. De strepen op vizierkorrel en korrelnok moeten in elkanders verlengde liggen. De korrelbeschermers mogen niet los zijn.

De steunvoetbeugel moet gangbaar zijn en de steunvoeten goed scharnieren, doch mogen geen schudding tusschen de nokken hebben; de onderste geledingen moeten gemakkelijk in- en uitschuifbaar zijn en in de bovenste geleding vastgedraaid kunnen worden en de steunvoetpallen moeten hoorbaar invallen bij het stellen in de verschillende standen. Zijn de steunvoeten tegen den mantel geslagen, dan moet de steunvoetveer deze vasthouden.

De kordonring moet voor om den mantel kunnen worden

---

(1) Hiervoor kunnen ook Patronen. Geweermakers- St. M. 95 No. 3 worden gebruikt.

PERPUSTAKAAN NASIONAL REPUBLIK INDONESIA

vastgezet en de kordonbeugel moet in alle standen scharnieren, doch zonder schudding.

De mantel mag niet gedeukt zijn en mag bij de verbinding aan de kast geen speling hebben; het viziervoetstuk moet vast staan en het vizierblad moet steeds door de vizierveer naar beneden worden gedrukt; de vizierpal moet goed werken, zoodat de vizierschuif in elken stand vast staat.

De kast mag niet beschadigd zijn en bij het inbrengen van den loop met staartstuk mag deze niet achter in de kast klemmen; de patroonverdeeler moet voldoende ver naar binnen draaien (dit te onderzoeken met exercitiepatronen). Zoowel bij snel als bij langzaam achteruit brengen en weder inloopen van heet beweegbare gedeelte, moet de patroonverdeelernok goed op de spanplaat werken en bij het langzaam inloopen van het beweegbare gedeelte mag deze niet tegen de patroonverdeelernok blijven staan. De verklikker moet bij de laatste patroon voor de stootnok grijpen en het beweegbare gedeelte in zijn achtersten stand tegenhouden. Wordt de werking van den verklikker opgeheven, dan moet het beweegbare gedeelte nog minstens 1,5 m.M. naar voren gaan voor het door de nok van het remblok wordt tegengehouden.

De geleiplaat mag geen beschadigingen vertoonen en niet los in haar ligplaats liggen, de geleiplaatschroef mag niet kunnen worden doorgedraaid.

De patroonhouder moet gemakkelijk kunnen worden geplaatst en afgenomen.

Is dit niet het geval, dan steekt de houderhaak te ver in het magazijn uit en moet deze worden hersteld.

De geleiveer mag niet verbogen zijn.

De sluitschroef moet gemakkelijk kunnen worden in- en uitgeschroefd.

De bodem mag geen beschadigingen vertoonen en moet gemakkelijk kunnen worden geplaatst.

Het sluitmechanisme mag niet klemmen; de slaghamer en de sluithefboom mogen geen scheuren of andere beschadigingen vertoonen; de slaghamersteun mag niet verbogen zijn.

De bodemklepveer moet de klep goed geopend houden.

De trekkerinrichting moet in alle opzichten volkomen goed werken, zoowel bij automatisch als bij enkel vuur, alsook bij het langzaam of snel achteruit- en wederinloopen van het beweegbare gedeelte.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De kolf mag geen hinderlijke splinters of scheuren vertoonen en moet goed geolied zijn.

De klemring moet den kolfsteun in alle standen goed klemmen.

Het staartstuk moet volkomen vast op den loop zijn gedraaid.

De spanplaat en het spanstuk mogen geen speling in hun ligplaats hebben en geen beschadigingen vertoonen.

De goede veerende ligging van den afsluiter en de gemakkelijke gang daarvan op en neer, zoowel bij geplaatst als bij uitgenomen beweegbaar gedeelte, mogen niet verloren gaan; bij uitgenomen beweegbaar gedeelte mag de vrije beweging van den patroonaanvoerder van voor naar achter en omgekeerd niet worden belemmerd ook als in verschillende standen van den afsluiter op de geleinok met eenig voorwerp wordt gedrukt (het staartstuk moet hierbij worden ondersteund).

De uitwerper en de uitwerperstang, al of niet aan elkander gekoppeld, moeten goed gangbaar zijn; de stang moet ook bij drukken op het uiteinde van de geleistift zeer gemakkelijk op en neer bewegen.

Verder moet worden nagegaan of de patronen een goede geleiding van uit het magazijn in de kamer hebben, waarbij in het bijzonder wordt nagegaan of de patronen zonder merkbare klemming over den afsluiter in de kamer kunnen worden gebracht (dit onderzoek moet plaats hebben met onbeschadigde exercitie-patronen, waarbij zeer langzaam het beweegbare gedeelte met de spankruk wordt achterovergehaald en weder naar voren wordt gebracht).

Tevens moet worden nagegaan of de slagpinpunt den goeden vorm heeft, niet is ingebrand of opgestuikt en de slagpin niet krom is.

c. Opzending naar de geweermakersschool.

De Geweermitrailleurs M. 15 worden in de volgende gevallen naar de Gm. S. opgezonden.

Wanneer bij de scherpe loopen de afsluiter met geplaatste Patroon. Geweermakers- St. M. 12/14 No. 3 of Patroon. Geweermakers- St. M. 95 No. 3 kan worden gesloten (1).

(1) Indien een losse loop M. 15 kan worden gesloten met St. patroon No. 3 dan is dit geen reden om dien loop naar de Gm. S. op te zenden, daar dit op het vuren met losse patronen van geen invloed is.

PERPUSTAKAAN NASIONAL REPUBLIK INDONESIA

Wanneer de mantel, bodem of kast zoodanig is ingedeukt of beschadigd, dat deze met de gereedschappen, welke ten dienste van den geweermaker staan, niet kan worden hersteld.

Wanneer de mantel los op de kast zit.

Wanneer het staarstuk is gebrokken of gescheurd, dan wel los op den loop zit.

Wanneer bij het opnieuw inschieten blijkt, dat het schijfbeeld van alle bij dat wapen behoorende loopen niet aan den eisch voldoet (zie het inschieten).

Wanneer de ligplaatsen van de patroonaanvoerderas zoodanig zijn verloopen, dat de patroonaanvoerder te veel zijwaartsche schudding heeft, waardoor de patroonaanvoer niet meer is verzekerd en dit niet door het plaatsen van een nieuwe as kan worden verholpen.

Voorts bij alle gebreken, welke de geweermaker niet kan herstellen en wanneer de I. D. W. die opzending noodig acht.

Indien het wapen in zijn geheel wordt opgezonden, moet het geweerboekje daarbij worden overgelegd.

B. DE HERSTELLINGEN.

Afsluiter M. 15, nieuwe.

Uit den voorraad wordt een afsluiter gezocht, die met de Patroon Geweermakers- St. No. 2 zoodanig kan worden gesloten, dat de kam van den afsluiter ongeveer 2 à 3 m.M. boven het bovenvlak van het staartstuk blijft staan.

Zoo het geval zich voordoet, dat de nieuwe afsluiter van achter in zijn ligplaats klemming heeft, dan wordt van de verhoogingen een weinig afgenomen, zoodat hij gemakkelijk, doch zonder speling, in zijn ligplaats kan worden gebracht.

Heeft de afsluiter klemming in de geleisponningen van het staartstuk, dan mag deze klemming alleen worden opgeheven door van de rechterzijde van den kam van den afsluiter iets weg te nemen, doch nooit van de linkerzijde.

Afsluiter M. 15, herstellen.

Is de afsluiter zoodanig uitgebrand dat de Onderzoeker. Slagpinkanaal- M. 15 (met het uiteinde 2) kan worden geplaatst, dan wordt de afsluiter verbust.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Aangezien deze bewerking alleen bij de Gm. S. wordt uitgevoerd, wordt een dergelijke afsluiter als bekwaam naar de Gm. S. opgezonden.

Aftrekblok M. 15, nieuwe.

Uit de sponning moet zooveel worden weggenomen dat het aftrekblok gemakkelijk over de trekkerstang heen en weer kan glijden. Van den voorkant wordt zooveel afgenomen, dat wanneer de voorste trekker geheel naar achteren is gebracht (de achterste trekker moet hierbij op automatisch vur zijn gesteld) ± 1 m.M. ruimte tusschen het voorvlak van het aftrekblok en de aftrekstang blijft.

Vervolgens wordt zooveel van het ronde bovenvlak afgenomen, dat de sluithefboom bij gebruik van de Maat. Ontsteking- M. 15, aan de genoemde eischen voldoet. (Zie Maten. Ontsteking- M. 15).

Aftrekstang M. 15, nieuwe.

Bij het plaatsen van een nieuwe aftrekstang moet eerst de rust van den slaghamer worden nagegaan en z.n. hersteld.

Vervolgens wordt nagegaan of de in verband met de aftrekstang werkende onderdeelen, als trekkerstang, aftrekblok en rustpal goed werken; is dit niet het geval, dan kan ter plaatse, waar één van genoemde onderdeelen wrijving of klemming heeft, van de aftrekstang iets worden weggenomen.

Verder wordt met de Maat. Ontsteking- M. 15 nagegaan of de trekkerinrichting met de nieuw geplaatste aftrekstang aan de genoemde eischen voldoet. (Zie Maten. Ontsteking- M. 15).

Doet het geval zich voor dat de slaghamer niet valt op de minimummaat, dan is de aftreknok te hoog, welke alsdan lager moet worden gemaakt, waarbij moet worden gezorgd, dat de vorm van die nok geen verandering ondergaat.

Assen. Afsluiter- M. 15, nieuwe.

Kan de nieuwe as niet worden ingebracht, dan wordt links en rechts van de nok zooveel afgenomen dat dit wel mogelijk is. Het kan echter voorkomen, dat zij daarna niet kan worden omgelegd. In dit geval wordt van den bovenkant, zooveel als noodig is, afgenomen, dat de as ge-

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

makkelijk kan worden omgelegd, zonder de goede veering te verliezen.

Assen. Afsluiter- M. 15, herstellen.

Is de nok van de afsluiteras zoodanig versleten, dat deze de as niet in den goeden stand kan houden, of is deze gebroken, dan wordt ter plaatse van de oude nok een gat geboord, dat van draad 6 van het Snij ijzer. Geweermakers- Blad No. 2 wordt voorzien, waarna een stalen stift wordt ingeschroefd en verklonken, en vervolgens naar behooren afgewerkt.

Assen. Houderhaak- en hefboom- M. 15, nieuwe.

Deze assen worden voorbewerkt verstrekt. De nieuwe as wordt zoover mogelijk ingeslagen; het naar binnen uitstekende gedeelte aangeteekend en ingekort, en daarna met de Frees No. 8 afgerond. Het dikkere gedeelte wordt met de kast gelijk gevijld.

Assen. Schoudersteunarm- M. 15, nieuwe.

Blijkt bij het vernieuwen van schoudersteunarmassen, dat deze te lang zijn, dan wordt de as zooveel ingekort, dat de bolvormige uiteinden boven de schoudersteunplaat uitsteken.

Ook kan het voorkomen, dat de as door te groote dikte niet kan worden geplaatst; in zoo'n geval wordt de doorlating voor de as in de schoudersteunplaat en de schoudersteunarm zooveel opgeruimd, dat de as zwaar kan worden geplaatst; de schouderarm daarentegen moet scharnierend zijn. In dit laatste geval mag aan de as niet worden gewerkt.

Assen. Spankruk- M. 15, nieuwe.

Bij het plaatsen van een nieuwe spankrukas wordt het vierkante gedeelte in den sluithefboom pasgemaakt, vervolgens in het wapen gezet en nagegaan — als het beweegbare deel in zijn voorsten zoowel als in zijn achtersten stand is gesteld — of er ± 2 m.M. ruimte is tusschen de uiteinden van den boogvormigen opstaanden kraag en de klauwen van de spankruk (de spankruk wordt hierbij steeds in de steunnok gelegd).

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Is dit niet het geval, dan moet die kraag worden ingekort.

Geleiplaat M. 15, nieuwe.

Uit den voorraad wordt een geleiplaat gezocht, waaraan zoo min mogelijk moet worden bijgewerkt, welke zuiver sluitend in de kast past en waarmede bij alle loopen met staartstuk, welke bij het wapen behooren, de slagpin zoo goed mogelijk het midden van het slaghoedje zal treffen.

Komt het gat in de geleiplaat niet overeen met het schroefgat in de kast, dan wordt voor zooveel als noodig is het gat in de plaat aan die zijde opgeruimd.

Geleiplaat M. 15, herstellen.

Is één der prismatische nokken ingedeukt, dan moet de geleiplaat na te zijn hersteld, worden overgehard. Dit geschiedt met kunstmatige harding. Het afkoelen geschiedt door de plaat op haar kant met de grootc prismatische nok naar beneden te dompelen in een bak, met olie en water gevuld. De lip, waarin het gat voor de geleiplaatschroef, wordt in lood ontlaten.

Kleine indeukingen worden met schuurlinnen of een carborundumvijl weggenomen; na deze bewerking worden de geleiplaten niet overgehard.

Krom getrokken geleiplaten worden gericht.

Kolfsteungeleinok, nieuwe.

Is de kolfsteungeleinok verloopen of gebroken, dan wordt deze vernieuwd. Om dit te kunnen verrichten is het noodig het gat, dat dient om de stuitschroef te plaatsen, weder te openen. Is de plaats van dit gat niet zichtbaar, dan kan de geweermaker om dit te vinden als volgt te werk gaan:

Een denkbeeldige lijn wordt getrokken van uit de geleisponning der dunne stelschroef over de stelmoer en dikke stelschroef tot de bovenste rondgaande groef. Op deze lijn wordt op 2 m.M. beneden die rondgaande groef, een kornnagelpunt geplaatst en met een boor van 2 m.M. een gat geboord en vervolgens wordt het stuk, waarmee het gat was dichtgemaakt, met een spitsboor verwijderd.

Nadat de nieuwe geleinok is geplaatst, moet het gat weer dichtgemaakt worden door middel van een schroef, die voorzien is van draad 2 van het Snijijzer. Geweer-

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

makers- Blad- No. 2. Het schroefje wordt na verklonken te zijn gelijk gevijld met de dikke stelschroef, welke daarna moet worden gebruineerd.

Kolfsteunklemring M. 15, nieuwe.

De kolfsteunklemringen mogen geen wijzigingen ondergaan, uitgezonderd het langer aansnijden van het schroefdraad- gedeelte.

Komt de borst der klemring door het aandraaien van de vleugelmoer in aanraking met het kolfsteunhuis, dan moet zooveel metaal uit het huis worden genomen, dat bij vastgeklemde kolfsteun nog een weinig ruimte is tusschen klemringborst en kolfsteunhuis.

Daarna wordt de kolfsteunklemringschijf opgeklonken.

Kan de kolfsteunklemring niet in de kolf worden geplaatst, dan wordt de ligplaats voor zoover noodig uitgestoken.

Kolf M. 15, nieuwe.

Uit de ligplaatsen voor het achtereinde van den bodem wordt zooveel hout weggenomen, dat de bodem gemakkelijk en goed sluitend kan worden geplaatst. Daarna wordt het gat voor de kruisschroef geboord, zoodanig dat de kruisschroef den bodem goed tegen de kolf drukt. Bij kolven welke bij de Gm. S. zijn aangemaakt, zijn de gaten voor de kruisschroef reeds geboord, hierbij wordt dan zooveel hout uit de ligplaats voor het achtereinde van den bodem weggenomen, dat de gaten voor de kruisschroef overeenkomen.

Komt bij het plaatsen van den bodem de veerensteun tegen het hout te rusten, dan moet daar ter plaatse het hout worden uitgestoken, zoodat er ± 1 m.M. ruimte is tusschen den veerensteun en de kolf.

Vervolgens worden de ligplaatsen der andere onderdeelen voor zoover noodig pasgemaakt en de gaten voor de verschillende schroeven geboord.

Kolf M. 15, herstellen.

Zijn uit de kolf één of meer stukken gebroken, dan zal, behalve als de greep doorgebroken is, steeds worden gebracht de kolf te herstellen door er zwaluwstaartvormige stukjes hout in te lijmen. Hoe die herstelling zal

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

moeten worden uitgevoerd, wordt ter beoordeeling aan den geweermaker overgelaten.

Alleen voor het geval dat de kolfsteunklos geheel of gedeeltelijk is afgebroken, moet de volgende werkwijze worden gevolgd.

Het midden van het gat voor den kolfsteun wordt op het zijvlak van de kolf aangeteekend om de richting van het gat aan te geven. De kolf en het stuk pas te maken hout (dat wordt verkregen door een ladehout halve- in tweeën te zagen) worden nauwkeurig op- en inelkaar pasgemaakt op de wijze als in Plaat I is aangegeven.

De beide deelen worden gelijmd en terwijl de lijm nog nat is, met twee houten pennen aan elkaar bevestigd.

Vervolgens wordt het gat voor den kolfsteun geboord, het kolfsteunhuis geplaatst en het geheel verder afgewerkt, naar het model van een bekwame kolf.

Mantel M. 15, herstellen.

Is de mantel gedeukt of verbogen, dan wordt de mantel van de kast geschroefd. Na mogelijke soldeerresten te hebben weggenomen, wordt het Vormijzer No. 7 ingedreven en ter plaatse waar dit tegenstand ondervindt wordt de mantel voorzichtig met een houten hamer bijgeklopt, totdat de deuk of verbuiging is weggenomen. Bij deze herstelling mag de mantel in geen geval worden verhit.

De viziervoetstukschroef, welke na te zijn ingeschroefd, steeds moet worden geklonken, zal na splitsing van mantel en kast als regel moeten worden vernieuwd.

Na deze herstellingen aan den mantel moet het wapen als regel opnieuw worden ingeschoten.

Pallen. Rust- M. 15, nieuwe.

Van de rustnok wordt z.n. zooveel afgenomen, dat deze door de gleuf in den bodem kan worden gebracht, terwijl de gleuf in den rustpal zooveel moet worden uitgevijld, dat de vleugel van den veiligheidspal vrij kan bewegen, wanneer de rustpal op vuren is gesteld, doch de veiligheidspal in zijn voorsten stand houdt indien de rustnok op rust is gesteld.

Pallen. Rust- M. 15, herstellen.

Is de vleugel van den rustpal afgebroken, dan wordt

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

in den kop — in het verlengde van den afgebroken vleugel — een zwaluwstaartvormige gleuf gevijld (breed 5.5 m.M. en diep ± ⅓ der kopdikte), waarin de nieuw aan te maken vleugel wordt pasgemaakt. Door den kop van den rustpal wordt aan weerszijden van den steel een gat (Ml. 1.5 m.M.) geboord, dat in den zwaluwstaart uitkomt. Nadat de nieuwe vleugel geheel is afgewerkt en veerhard gemaakt, wordt deze en ook zijn ligplaats vertind, waarna de vleugel weer wordt geplaatst en daarna met 2 klinknagels vastgeklonken en gesoldeerd.

Na deze bewerking wordt de rustpal gebruineerd.

Pallen. Veiligheids- M. 15, nieuwe.

Kan de haak van den nieuwen veiligheidspal niet over die van het remblok grijpen, wanneer de voorste trekker geheel is achteruitgetrokken (stand op automatisch vuur), dan wordt zooveel als noodig is van den haak van den veiligheidspal afgenomen.

Vervolgens wordt de trekkerinrichting geplaatst en nagegaan of de sluithefboom geheel kan worden achterover gehaald. Is dit niet het geval dan staat aan den kop van den veiligheidspal te veel metaal, hetwelk dan evenwijdig wordt weggenomen.

Patroonaanvoerder M. 15, nieuwe.

Nadat de patroonaanvoerder is geplaatst, wordt het staartstuk met de vingervormige opening naar beneden op de werkbank gelegd en de afsluiter zooveel mogelijk naar den kant van den patroonaanvoerder gedrukt; hierbij mag de patroonaanvoerder, als deze op en neer wordt bewogen, geen wrijving ondervinden. Is dit wel het geval, dan moet hij worden gericht en zoo dit niet mogelijk is, dan moet ter plaatse waar de wrijving is, zooveel metaal worden weggenomen, dat hij zich vrij op en neer kan bewegen.

Daarna wordt de loop met staartstuk in het wapen gebracht en de bodem met kolf geplaatst, waana men de spankruk langzaam achterover haalt. Klemt nu de patroonaanvoerder, dan zijn of de armen van den klauw van den patroonaanvoerder te lang, zoodat deze tegen den bodem stuiten, of het lijf van den klauw boven den tap is te hoog, zoodat dit tegen de patroonaanvoernok stuit.

Het overtollige metaal, hetzij aan de armen hetzij aan

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

het lijf van den klauw, wordt alsdan weggenomen, zoodat de patroonaanvoerder vrij loopt en slechts zooveel op de binnenbovenzijde van de armen draagt, dat hij voldoende voor en achterover kan wentelen.

Voorts moeten in een nieuwen patroonaanvoerder nog de uithollingen worden aangebracht, welke noodig zijn om een aangebrachte patroon, welke nog niet in de kamer is gevoerd, weder in het magazijn te brengen.

Dit geschiedt op de volgende wijze:

Bij naar voren geslagen patroonaanvoerder wordt in den vingervormigen doorgang een onbeschadigde exercitiepatroon gelegd.

De patroonaanvoerder wordt nu een weinig achteruitgehaald en op de plaats waar nu de punt van den kogel den patroonaanvoerder raakt, wordt een naar buiten gaande groef gevijld, waarbij men als model een reeds gewijzigden patroonaanvoerder neemt.

Na deze wijziging zal de zooeven ingelegde patroon een weinig naar buiten worden gedrukt, juist voldoende om den patroonaanvoerder te laten voorbij gaan om vervolgens te stooten op den fleschvorm van de huls.

Op dit punt, waar de patroonaanvoerder oploopt tegen de huls, wordt de scherpe kant ± 8 m.M. naar boven en ± 8 m.M. naar beneden afgerond.

Patroonaanvoernok M. 15, nieuwe.

Nadat de patroonaanvoernok is geplaatst, wordt met de loopen nagegaan of de patroonaanvoerder gemakkelijk over de nok kan wentelen. Loopt de patroonaanvoerder te zwaar over de nok dan wordt van den bovenkant der nok zooveel weggenomen, dat de patroonaanvoerder gemakkelijk zonder het staartstuk omhoog te drukken over de nok heen kantelt. Is het beweegbare gedeelte in zijn voorsten stand, dan moet de achterste klauw van den patroonaanvoerder ± 0.2 m.M. vrij zijn van het bovenvlak van de patroonaanvoernok. Dit moet worden nagegaan met alle loopen met staartstukken. Is er onder deze vier loopen één die aan de genoemde eischen voldoet, dan wordt aan de nok niets meer gedaan, maar moet vervolgens van den achtersten klauw van de patroonaanvoerders van de andere loopen zooveel worden afgenomen, dat ook deze aan de genoemde eischen voldoen.

Verder wordt de nok geboord en van draad voorzien

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

voor de bevestigingsschroef en vervolgens gehard; het dunne, bladvormige gedeelte wordt in lood ontlaten.

Patroonaanvoernok M. 15 herstellen.

Indien de patroonaanvoernok zwaar is beschadigd, wordt zij uitgegloeid, waarna de beschadigingen worden weggenomen. Is de te herstellen nok nog niet voorzien van een schroef, dan moet deze op de volgende manier worden aangebracht.

Het middelpunt van het gat voor de schroef wordt verkregen door op ongeveer 16 m.M. van den bovenkant van de ligplaats voor de patroonaanvoernok een streepje te plaatsen en een streepje op de helft van de verdikking van den bodem. Het nu gevonden snijpunt der beide streepjes is het middelpunt van het te boren gat in dien bodem. Het gat wordt nu tot een diepte van ongeveer 8 m.M. in den nok geboord. Daarna wordt het gat voorzien van draad 1 van het Snijijzer Geweermakers- Blad- No. 3 en met de Frees No. 9 wordt in den bodem een ligplaats voor den schroefkop gefreesd. Deze ligplaats moet een diepte hebben van $\frac{2}{3}$ van de metaaldikte van den bodem. In het aldus verkregen gat wordt een schroef passend gemaakt.

Vervolgens wordt de patroonaanvoernok weder gehard (1) en het dunne boveneinde in lood ontlaten. Hierna wordt de patroonaanvoernok geplaatst, de schroef ingedraaid en de kop der schroef gelijk gevijld met den bodem.

Het vastzetten van de schroef geschiedt door middel van een kornnagel, waardoor een weinig bodemmetaal in de zaagsnede van de schroef wordt gedreven en aldus het lostrillen belet.

Nadat de bodem nu nog is gebruineerd is de herstelling uitgevoerd.

Patroonhouderbak M. 15, herstellen.

Gedeukte houderbakken worden met behulp van het Vormijzer No. 8, zooveel mogelijk zonder te kloppen met eenig voorwerp, weer hersteld.

---

(1) De patroonaanvoernokken van de fabriek moeten kunsmattig gehard worden, in tegenstelling met die, welke bij de Gm. S. zijn aangemaakt, die eenvoudig in olie kunnen worden gehard.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Patroonverdeeler M. 15, nieuwe.

Uit den voorraad wordt zoo mogelijk een patroonverdeeler gezocht, waarmede (na wijziging van de patroonverdeelernok volgens standmodel) al de loopen goed inloopen. Is het beweegbare gedeelte ingeloopen, dan moet de patroonverdeeler met de hand nog een weinig naar buiten kunnen worden gedrukt.

Is dit niet mogelijk dan moet aan den onderkant van de patroonverdeelernok zooveel metaal worden afgenomen, dat dit wel mogelijk is

Voorts wordt de ligplaats van de patronen naar achteren iets bijgerond.

Als model kan hiervoor een andere reeds gebruikte patroonverdeeler worden genomen.

Patroonverdeeler M. 15, herstellen.

Is de patroonverdeelernok afgebroken of versleten, dan wordt een nieuwe nok geplaatst.

Dit geschiedt op de volgende wijze:

Indien de nok reeds was vernieuwd, wordt de patroonverdeeler ter plaatse zooveel verwarmd, dat het tin, waarmede de nok was gesoldeerd, smelt. Daarna wordt de nok uitgedreven.

Was de nok nog niet vernieuwd, dan wordt de oude nok afgevijld en ter plaatse waar de nieuwe nok moet komen, een zwaluwstaartvormige groef gevijld, waarbij gewerkt wordt naar het in het atelier aanwezige model.

Van een niet te harde staalsoort wordt een nieuwe nok vervaardigd, zoodanig dat het bovengedeelte vierkant blijft en de zwaluwstaart vrij zwaar in zijn ligplaats moet worden gedreven en vervolgens verder afgewerkt naar de Maat. Patroonverdeelernok- M. 15.

Hiervoor worden geen voorbewerkte nokken ingevoerd, doch zal, indien benoodigd, op aanvraag van den O. v. W. aan den Dir. Gm. S. zulk een voorbewerkt stukje staal worden toegezonden.

De maat wordt met hare grootste boogzijde geplaatst op den kam van den patroonverdeeler, waarbij de binnenwaartsche ronding en de hoogte van de nok door de maat wordt aangegeven.

De op de maat voorkomende streep geeft de grens van de opstaande zijde (het steunvlak) van de patroonverdeelernok aan.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Heeft men de nok geheel volgens maat afgewerkt, dan wordt met de bij den geweermitrailleur behoorende vier loopen nagegaan of het beweegbare gedeelte met den geplaatsten patroonverdeeler goed inloopt, hetwelk meestal het geval zal zijn; het kan echter voorkomen dat, in verband met den bijzonderen toestand waarin het wapen verkeert, hetzij door afslijting hetzij door geringe op het oog niet waarneembare verbuiging van het staartstuk, de nok een kleine wijziging moet ondergaan — voor wat betreft haar spanvlak en de hoogte — om goed op de spanplaat te werken.

Heeft de nok na te zijn beproefd aan den eisch voldaan, dan wordt zij er afgenomen en gehard.

De zwaluwstaart zoomede haar ligplaats worden vertind, waarna de nok weer er in wordt gedreven en vervolgens gesoldeerd. Na deze bewerking moet de nok geel ontlaten zijn.

De patroonverdeeler wordt hierna nogmaals beproefd en daarna gebruineerd.

Remblok M. 15, nieuw.

Aan het bovenvlak van de remnok mag niets worden veranderd. Echter kan het voorkomen, dat uit de gleuf voor de stift van den voorsten trekker een weinig moet worden weggenomen. Op welke plaats en hoeveel daaruit moet worden weggenomen, kan niet worden aangegeven; dit moet aan de bekwaamheid van den geweermaker worden overgelaten.

Is het remblok geplaatst, dan wordt de voorste trekker zoo ver mogelijk achteruit getrokken (stand op automatisch vuur), waarbij de tand van den veiligheidspal over den tand van het remblok moet grijpen.

Is dit niet het geval, dan moet van den tand van het remblok zooveel als noodig is worden afgenomen, doch zoodanig dat het remblok geen schudding krijgt.

Schroefsleutel M. 15, herstellen.

Is het gedeelte van den schroefsleutel M. 15, hetwelk dienst doet als schroevendraaier voor de spanstukasmoer afgebroken, dan wordt er van het overgebleven gedeelte zooveel afgevijld, dat het nieuw te plaatsen stukje staal een borst van ongeveer 3 m.M. kan krijgen.

Daarna wordt er een U-vormige gleuf in het overge-

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

bleven gedeelte van den sleutel gevijld op een diepte van 1 c.M., terwijl de breedte ⅓ van de dikte van den sleutel moet bedragen. De buitenkanten worden schuin naar buiten afgevijld.

In de aldus verkregen gleuf wordt een stukje staal passend gemaakt, terwijl hieruit weder het goede model van den sleutel moet worden gevijld.

Het nieuw ingezette stuk metaal wordt met twee klinknagels aan het overgebleven gedeelte van den sleutel geklonken en met messing gesoldeerd. Het nu verkregen stuk wordt volgens het standmodel van den schroefsleutel M. 15 bijgewerkt en gebruineerd.

Afgebroken of zwaar beschadigde stiften voor de mondingmoer worden uitgedreven en vernieuwd (de nieuwe stiften moeten worden aangemaakt door den geweermaker).

Schroeven. Geleiplaat- M. 15, nieuwe.

Uit den voorraad wordt een geleiplaatschroef gezocht, welke met zijn borst de geleiplaat vast tegen de kast drukt en waarvan het veerend gedeelte tusschen de nokken van de geleiplaat kan worden geplaatst. Het schroefdraadgedeelte wordt daarna afgekort, zoodat het niet binnen de kast uitsteekt.

Schroeven. Geleiplaat- M. 15, herstellen.

Indien de geleiplaatschroef zoover kan worden doorgedraaid, dat de vleugel naar schatting ± ⅛ slag voorbij haar ligplaats komt, dan moet van de borst met de frees № 20 zooveel worden afgenomen, dat de schroef weer een volle slag kan worden aangedraaid, De geleiplaat wordt alsdan weder volkomen tegen de kast aangedrukt.

Krom zetten of richten van den vleugel mag nooit geschieden.

Slaghamer M. 15, nieuwe.

Kan deze niet zonder klemming tusschen den linkerzijwand van den bodem en den sluithefboom worden geplaatst, dan mag alleen zooveel van de verhoogingen worden afgenomen, dat de slaghamer geheel vrij loopt.

Slaghamer M. 15, herstellen.

Is de kop van den slaghamer licht beschadigd of ge-

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

deukt, dan is het niet noodzakelijk dezen te herstellen. Mocht er echter een sterke beschadiging aanwezig zijn, welke wijst op onvoldoende harding, dan wordt de slaghamer hersteld en overgehard.

Behalve de kop en de rust, die geel ontlaten worden, wordt de slaghamer blauw ontlaten.

Slagwip M. 15, nieuwe.

De slagwippen worden voorbewerkt verstrekt.

Van de nok en uit het boogvormige gedeelte voor het beloop in het spanstuk moet zooveel metaal worden weggenomen, dat de slagwip kan worden geplaatst. Hierbij mag de helling van de nok niet worden veranderd.

De spanstukas wordt geplaatst en vervolgens de boogzijde pasgemaakt op het spanstuk.

Hierna wordt de afsluiter met slagpin geplaatst en moet van de nok van de slagwip zooveel worden afgenomen, dat de kam van den afsluiter ± 2 m.M. boven het staartstuk komt te staan.

Vervolgens wordt de afsluiter met Maat. Uitsteeklengte- M. 15 geplaatst; de afsluiteras moet hierbij met zijn vleugel omhoog zijn gebracht. Er wordt nu zooveel van het voorvlak van de slagwip afgenomen, dat bij het indrukken van de slagwip (de afsluiter wordt hierbij met zijn kam gelijk gehouden met den bovenkant van het staartstuk), de Maat. Uitsteeklengte- M. 15 gelijk komt met den voorkant van den afsluiter. Hierbij moet er op worden gelet, dat er een weinig ruimte blijft tusschen onderkant slagwip en onderkant staartstuk, anders zal het staartstuk naar beneden worden uitgeslagen en de uitsteeklengte daardoor aanmerkelijk worden vergroot.

Voldoet de slagwip aan de hierbeschreven eischen, dan wordt het achtervlak bijgewerkt volgens de Maat. Slagwipachtervlak- M. 15. De hoeken van het achtervlak worden daarna bijgerond en vervolgens gehard, geel ontlaten en van het gat uit tot de nok in lood blauw ontlaten, zoodat de nok hard blijft.

Sluithefboom M. 15, nieuwe.

Uit den voorraad wordt zoo mogelijk een sluithefboom gezocht welke zonder klemming tusschen den rechterzijwand van de kast en den slaghamer kan worden geplaatst. Is dit niet het geval, dan wordt hij pasge-

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

maakt. Het kan echter voorkomen, dat het vierkante gedeelte van de spankrukas niet in zijn ligplaats in den sluithefboom kan worden gebracht, in welk geval het alleen mag worden verholpen door die ligplaats een weinig uit te werken. Het pasmaken van de spankrukas in den sluithefboom zou tengevolge hebben, dat de bij het wapen behoorende reservesluithefboom onbruikbaar wordt. Dientengevolge is deze werkwijze ten strengste verboden.

Nadat de sluithefboom is geplaatst, wordt nagegaan, of deze bij de voorwaartsche en achterwaartsche beweging geen klemming of wrijving heeft (1); is dit het geval, dan wordt het noodige van den sluithefboom afgenomen.

Vervolgens wordt nagegaan of de sluithefboom aan den eisch van de Maat. Ontsteking- M. 15 voldoet; meestal zal, wanneer de achterste trekker op automatisch vuren is gesteld, de slaghamer reeds op de maximumzijde van deze maat vallen. Om dit te verhelpen moet aan den achterkant van de hooge nok van den sluithefboom (op de plaats waar deze nok op het aftrekblok drukt) zooveel worden afgenomen, dat de slaghamer met de maximum zijde van de Maat. Ontsteking- M. 15 juist blijft staan.

Verder moet nog worden nagegaan, of met enkelvuur de trekkerstang ver genoeg met den haak over de aftrekstang kan grijpen om deze naar beneden te trekken.

Is dit niet het geval, dan moet van de afplatting voor de trekkerstang zooveel worden afgenomen, dat de haak van de trekkerstang vrij over de aftrekstang kan grijpen, om deze naar beneden te trekken, zoodat de slaghamer kan vrijkomen.

Sluithefboom M. 15, herstellen.

Zelfs bij een zeer goed gesteld wapen, dat nauwkeurig aan al de maten voldoet, kan het voorkomen, dat de trekkerinrichting ná een kortstondig gebruik niet meer werkt op nekelvuur.

De oorzaak hiervan is, dat de sluithefboom gelegenheid heeft gekregen met den kop iets lager in het spanstuk te komen, waardoor de afplatting voor de trekkerstang aan

---

(1) Ook zal er wrijving of klemming ontstaan, doordat de slag- of sluitveerstang verbogen is, waardoor deze klemt in den veerensteun of wel de sluit- en slagveer hebben eenige wrijving tegen elkaar. Dit wordt verhelpen door het richten van de sluit- en (of) slagveerstang.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

de bovenzijde meer naar voren komt en de trekkerstang verhindert over de aftrekstang te grijpen.

De herstelling geschiedt alsdan als bij het plaatsen van een nieuwen sluithefboom.

Spanplaat M. 15, nieuwe.

Deze worden voorbewerkt verstrekt.

Nadat de spanplaat zuiver sluitend en zonder schudding op het staartstuk is pasgemaakt, worden de schroefgaten aangeteekend en geboord, waarna de inzinkingen voor de schroefkoppen worden gemaakt.

De stootnok, die tevens geleirichel is, wordt gelijk gevijld met den geleirichel op het staartstuk.

Is die stootnok te lang, dan wordt deze afgekort, zoodat de geheele lengte van den geleirichel 44,5 m.M. bedraagt. (Bij de spanplaten O. M. M. 15 is de geheele lengte 43.5 m.M.).

De stootnok moet steeds in den rechten hoek gevijld worden (zie Maat. Slagwipachtervlak M. 15).

Nadat de spanplaat met het staartstuk is gelijk gevijld en geheel is afgewerkt, wordt deze gehard. Het spanvlak en de stootnok worden geel en het overige deel blauw ontlaten.

Spanstuk, nieuw.

Uit den voorraad wordt een spanstuk gezocht, dat zwaar in zijn ligplaats gedreven moet worden.

Is dit niet aanwezig, dan neemt men een ander, dat door pasmaken kan worden geplaatst. Bij het pasmaken van het spanstuk mag nooit de ligplaats in het staartstuk worden opgeruimd. De benedenste hoek van het spanvlak voor den slaghamer wordt bijgewerkt volgens een reeds gebruikt spanstuk.

Nooit mag een spanstuk worden ontlaten of overgehard.

Staartstuk M. 15, herstellen.

Zijn de zijwanden ingedrukt, dan worden deze met behulp van een koperen drijver weer in hun ouden stand teruggedreven. Is de ligplaats voor het blad van de uitwerperas uitgebroken, dan wordt daar, loodrecht ten opzichte van de zielas, een zwaluwstaartvormige gleuf, breed 8 m.M. en diep 3 m.M., in het staartstuk gevijld.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Nadat hierin een zwaluwstaart is pasgemaakt wordt deze aan beide uiteinden vastgeklonken, daarna het gat voor de uitwerperas geboord, de ligplaats voor het blad aangebracht en vervolgens de zwaluwstaart gelijk gevijld met het staartstuk.

Heeft het spanstuk in zijn ligplaats schudding gekregen dan wordt de ligplaats doelmatig bijgedreven. Beschadigingen worden weggenomen.

Bij een veel gebruikt wapen zal steeds onder aan den rechterwand van het staartstuk een zware indeuking worden aangetroffen; deze doet geen nadeel aan de werking van het wapen, mits de scherpe kanten worden weggenomen.

Staartstukverlengstuk, nieuw.

Het nieuwe staartstukverlengstuk wordt klemmend in zijn ligplaats pasgemaakt en aan den voorkant zooveel afgenomen, dat het gat voor de afsluiteras met dat in het staartstuk overeenkomt, zoodat de afsluiteras gemakkelijk kan worden geplaatst.

Uit de geleiding voor de patronen wordt z.n. zooveel uitgevijld, dat zij met die van het staartstuk overeenkomt. Het bovenvlak wordt vervolgens met het staartstuk gelijk gemaakt.

Staartstukverlengstuk M. 15, herstellen.

Heeft het staartstukverlengstuk te veel schudding in zijn ligplaats gekregen, dan wordt dit verholpen door het verlengstuk aan den onderkant middels een bolvormige platte drijver in de breedte te rekken.

Nooit mag dit geschieden door de ligplaats in het staartstuk bij te drijven.

Trekker. Voorste- M. 15, nieuwe.

Van den arm van den trekker, wordt zooveel afgenomen, dat die arm juist even vrij komt van den bovenkant van de uitfreezing in het aftrekblok, wanneer de trekker geheel in zijn achtersten stand is gebracht.

Wordt de sluithefboom bij een nieuw geplaatsten trekker, niet of niet voldoende door het remblok vastgehouden, dan moet van het steunvlak van den trekker (het vlak waarmede de trekker in den doorgang in zijn voorsten stand tegen den beugel steunt) zooveel worden

afgenomen, dat het remblok voldoende naar boven wordt gedrukt om den sluithefboom in zijn hoogsten stand te houden.

Uitwerperblok M. 15, nieuwe.

Uitwerperblokken worden alleen verwisseld wanneer zij gebroken, gebarsten of zoodanig zijn beschadigd, dat herstelling niet meer mogelijk is.

Uit den voorraad wordt een uitwerperblok gezocht, waarmede de goede hoogtestelling bij de verschillende loopen wordt verkregen.

Heeft het nieuw te plaatsen uitwerperblok een ruw bovenvlak, dan kan dit door poetsen worden glad gemaakt.

Nooit mag een uitwerperblok worden geplaatst, zoodanig dat de uitwerpers te laag komen te staan, waardoor ook deze zouden moeten worden verwisseld.

Is geen passend uitwerperblok te vinden, dan wordt er één genomen waarmede de uitwerpers iets te hoog staan, in welk geval van de uitwerpers een weinig aan den onderkant moet worden afgenomen.

Uitwerperblok M. 15, herstellen.

Uitwerperblokken worden slechts hersteld, wanneer deze zwaar op het loopvlak zijn beschadigd. Mocht de uitwerper na de herstelling van het uitwerperblok te los staan, dan wordt gebruik gemaakt van één of meer regelingsplaatjes.

Is overharding noodzakelijk, dan verdient het aanbeveling bij de fabrieksuitwerperblokken de loopvlakken met een weinig geelbloedloogzout te bestrooien.

Uitwerperblokken van de Gm. S. behoeven nooit met geelbloedloogzout te worden overgehard (zie het merk G. S., hetwelk ter onderscheiding op den tap is aangebracht).

Uitwerper M. 15, nieuwe.

Het eenige middel om de goede dieptestelling te verkrijgen is het voor zooveel noodig evenwijdig wegnemen van het voorvlak van den uitwerper.

Aanvankelijk neemt men voor een goede dieptestelling iets te weinig van dat voorvlak af, om na het stellen voor de hoogte, de dieptestelling geheel te regelen.

Bij uitgenomen afsluiter en geheel ingeplaatste on-

PERPUSTAKAAN NASIONAL

beschadigde exercitiepatroon moet dan, bij uitgenomen beweegbare gedeelte, de uitwerper bij het omhoog drukken juist het begin van den rand van de ingebrachte patroon, welke door een lichten druk met de hand wordt tegengehouden, pakken; bij het verder opdrukken van den uitwerper moet dan de patroon ½ m.M. of een weinig meer uit de kamer komen.

Daarna wordt de hoogtestelling geregeld, die beoordeeld wordt bij ingeplaatst beweegbaar gedeelte, met een geheel ingeschoven onbeschadigde exercitiepatroon, zonder afsluiter en bij niet geplaatsten bodem; alsnu wordt voor zooveel noodig evenwijdig van het ondervlak weggenomen. De hoogtestelling is goed als bij het met de hand langzaam naar achter verplaatsen van het beweegbare deel, de uitwerper met eenige wrijving, doch zonder stooten en schokken, over het horizontale vlak van het blok kan schuiven.

Indien de uitwerper op het horizontale vlak staat, mag het staartstuk, bij geplaatste exercitie-patroon, geen speling hebben in de kast; de geleirichels van het staartstuk moeten met een lichten druk aanliggen tegen het bovenvlak van de geleisponningen in de kast. Bij het op de goede hoogte brengen van de uitwerpers moet, zoolang de wrijving op het blok nog te groot blijkt te zijn, steeds worden gekeken wáár het ondervlak van den uitwerper wrijft, en aldaar het meest worden weggenomen; ten slotte moet het ondervlak vol op het blok dragen. Daarna worden voor- en achterhoek van het benedendeel van den uitwerper bijgewerkt, tot zij aldaar weder de gedaante hebben van een nieuw exemplaar.

Thans moet nog de juiste dieptestelling worden verkregen. Dit wordt beoordeeld op dezelfde wijze als bij de hoogtestelling, doch met geplaatsten afsluiter. Het kan nu blijken, dat de patroon verder uit de kamer wil komen dan de afsluiter terug kan gaan, hetgeen merkbaar is aan de kracht, welke noodig is om den uitwerper op en over het lage horizontale vlak van het blok te verschuiven. De weerstand mag niet noemenswaard grooter zijn dan bij niet geplaatsten afsluiter; indien de weerstand grooter is, moet van het voorvlak van den uitwerper nog voor zooveel noodig worden weggenomen.

De sleuf voor den hulsrand in het bovenvlak van den uitwerper laat men steeds zoo smal mogelijk, ook wanneer het volle gedeelte van het bovenvlak van den uitwer-

PERPUSTAKAAN NASIONAL

per mocht stooten tegen den hulsrand; in het laatste geval rondt men alleen den hoek bij, zoodat ten slotte de uitwerper in zijn hoogsten stand met de tand toch zoo goed mogelijk den hulsrand grijpt.

Uitwerperstang M. 15, nieuwe.

De uitwerperstang wordt gangbaar gemaakt om de uitwerperstangas en in de sleuf, waarin zij zich op en neer moet bewegen.

Kan, nadat een nieuwe uitwerperstang is geplaatst, de uitwerper niet (of slechts met veel wrijving) op en neer worden bewogen, dan is de tand van de uitwerperstang te lang, waardoor de uitwerper met zijn voorvlak te zwaar tegen den uitwerperaanslag wordt gedrukt.

Dit moet worden verholpen door den tand van de uitwerperstang zooveel in te korten, dat de gekoppelde uitwerper zonder speling en wrijving op en neer kan worden bewogen.

Veeren. Aanbrenger- M. 15, herstellen.

Een Veer. Aanbrenger- M. 15 moet 19 keerpunten hebben.

Is een aanbrengerveer op één der keerpunten gebroken, dan wordt deze met 2 klinknagels voor patroontasschen aan elkaar geklonken.

De veer mag echter niet meer dan 5 geklonken keerpunten hebben.

Veeren. Kamerpompstok- M. 15, nieuwe.

De gebroken veer wordt verwijderd en een nieuwe veer opgeschroefd.

Veeren. Schoudersteun- M. 15, nieuwe.

Deze veeren worden voorbewerkt, doch reeds gehard verstrekt. Nadat de zwaluwstaart in zijn ligplaats is pasgemaakt, wordt het gat voor de schoudersteunveerschroef geboord en uitgefreesd. Het overstaande metaal wordt volgens het beloop van de schoudersteunplaat afgevijld.

Daarna wordt de veer gebruineerd.

Veerensteun. M. 15, nieuwe.

Bij het plaatsen van een nieuwen veerensteun moet

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

worden nagegaan of de slaghamer met geplaatste Maat-Veerensteun- M. 15 zoover kan worden achterovergebracht dat de aftreknok in de rust kan vallen.

Is dit niet het geval, dan moet de veerensteun naar achteren worden geplaatst. Dit geschiedt door van het achtervlak van de lip zooveel als noodig is af te vijlen, opdat de aftreknok kan invallen.

Verklikker M. 15, nieuwe.

Bij het plaatsen van een nieuwen verklikker kan het voorkomen, dat deze niet met zijn kop door de kast in de geleisponning kan treden.

Dit gebrek mag alleen worden verholpen door den kop van den verklikker bij te werken; waar en hoeveel moet worden weggenomen kan niet worden aangegeven, dit wordt aan de beoordeeling van den geweermaker overgelaten.

Het inschieten.

Het inschieten en de korrelwijziging van de geweermitrailleurs geschieden op dezelfde wijze als voor de M. 95 wapening is voorgeschreven, behoudens de volgende verschillen.

a. 0.1 m.M. korrelwijziging verplaatst het trefpunt ± 9 m.M.

b. één zelfde korrelstelling moet voldoen voor alle loopen, zoodat in het algemeen met een ingeschoten wapen elke loop eenige afwijking zal toonen ten opzichte van het juiste trefpunt.

Bij het inschieten worden achtereenvolgens uit alle loopen 6 patroon verschoten; elke serie van 6 schoten wordt gemerkt met het nummer van den loop, zoodat van alle schoten kan worden nagegaan uit welken loop ze zijn afgegeven. Met een rond metalen schijfje van 10 c.M. middellijn met open middelpunt moet het gezamenlijk schijfbeeld zoodanig kunnen worden bedekt, dat niet meer dan twee schoten van een zelfden loop buiten het schijfje vallen.

Wordt aan deze voorwaarde voldaan, dan wordt bij de meest gunstige plaatsing van het schijfje het middelpunt daarvan in het beeld aangeteekend, en wordt dit algemeen gemiddeld trefpunt door korrelwijziging verplaatst naar een punt dat 13 c.M. verticaal boven het mikpunt

PERPUSTAKAAN NASIONAL

is gelegen. Wanneer de korrelwijziging goed is uitgevoerd, zal dus geen enkele loop meer dan 2 treffers geven vallende buiten een cirkel met 5 c.M. straal, waarvan het middelpunt 13 c.M. boven het mikpunt is gelegen.

Wordt hieraan niet voldaan, dan wordt opnieuw ingeschoten.

Is dan wederom niet voldaan aan de genoemde voorwaarde, dan wordt de geweermitrailleur met de loopen en het betrekkelijke schijfbeeld naar de Gm. S opgezonden.

Het inschieten zelve heeft plaats bij den troep, de korrelwijziging in het atelier of door den geweermaker op het schietterrein.

Bij het plaatsen van een nieuwen korrel wordt uit den voorraad een exemplaar gekozen, waarvan zoo weinig mogelijk behoeft te worden afgenomen. Als de korrel is geplaatst en vastgezet, wordt de zwaluwstaart, voor zooveel als noodig is weggenomen, om de korrelbeschermers aansluitend te kunnen plaatsen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

IV. DE MITRAILLEURS M. 12 EN M. 14.

Algemeene opmerkingen.

Om de mitrailleurs steeds zooveel mogelijk in slagvaardigen toestand te houden en ter voorkoming van vuurstoringen of het onbruikbaar worden van onderdeelen, moeten gebreken zoo spoedig mogelijk worden vastgesteld en verholpen. Te dien einde moet op bepaalde tijden een zorgvuldig onderzoek van de mitrailleurs door een geweermaker plaats hebben.

De tijdstippen dezer periodieke onderzoeken worden door de commandanten van de mitrailleurcompagnieën bepaald.

Behoudens deze periodieke onderzoeken moeten de mitrailleurs na elke groote schietoefening aan een nauwkeurig onderzoek door den geweermaker worden onderworpen.

Het kan meermalen voorkomen, dat de werking van het wapen goed is bij het gebruik van scherpe patronen, doch dat bij gebruik van losse patronen het slot niet voldoende naar achteren wordt gebracht; in dit geval mag nooit iets aan het wapen zelf worden veranderd, doch moet het gebrek steeds bij den lossen loop worden gezocht en zoo mogelijk verholpen; is dit niet mogelijk dan wordt de losse loop ter keuring naar de Gm. S. opgezonden.

Alle herstellingen aan mitrailleurs, welke de geweermaker ingedeeld bij de mitrailleurcompagnieën met de hem ten dienste staande gereedschappen kan verrichten, moet hij uitvoeren, ook al zijn deze hierachter niet vermeld. In enkele gevallen kan de hulp van het atelier worden ingeroepen.

Na herstelling aan een mitrailleur moet de geweermaker zich bij de eerstvolgende schietoefening overtuigen van de goede werking van het mechanisme.

A. Het onderzoek.

a. Maten en gereedschappen.

Patroon. Geweermakers- St. M. 12/14 No. 1.

Met deze patroon moet de afsluiter kunnen worden gesloten, zoodat de spankruk op de voorste aanslagnok rust.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Patronen. Geweermakers- St. M. 12/14 No. 3.

Met deze patroon mag de afsluiter niet kunnen worden gesloten. Komt bij geplaatste patroon de spankruk op de voorste aanslagnok te rusten, dan is de ruimte tusschen achtervlak loop en voorvlak afsluiter te groot en moet worden getracht dit te verhelpen door het plaatsen van een Scharnierstuk. Achterste K.; is dit niet mogelijk dan moet de mitrailleur naar de Gm. S. worden opgezonden.

b. Het onderzoek in het algemeen.

Nagegaan moet worden of de mitrailleur goed is gereinigd, het vizier en de korrelnok goed zijn gebruineerd, de onderdeelen naar behooren zijn genummerd, geen deelen zijn gebroken, en of beschadigingen of vervormingen voorkomen (1).

De schroeven, pinnen en stiften moeten vastzitten en alle wervels goed werken.

De verbinding met kast en watermantel mag niet los zijn. (De kast mag alleen bij de Gm. S. van den watermantel worden gescheiden).

De vizierkorrel moet op zijn merkstreep staan, vastzitten en den goeden vorm hebben. De vizierklep moet gemakkelijk op en neer kunnen worden bewogen; de vizierpal moet in elken stand invallen; wordt deze buiten werking gesteld, dan moet de vizierboog vrij door het vizierpalhuis kunnen bewegen. De goede werking van het sluitmechanisme wordt nagegaan door dit met behulp van de spankruk eenige malen te openen en te sluiten; slotveer en haan met haanklink worden hierbij uitgenomen; alleen de weerstand veroorzaakt door het draaien van den aanbrenger mag hierbij voelbaar zijn; wrijving of klemming mag zich niet voordoen.

De haan met slagpin moet bij het indrukken van den drukker vrij en krachtig naar voren schieten.

Wordt ten slotte wrijving en (of) klemming opgemerkt, dan is dit aan verbuiging van of bramen aan een of meer van de onderdeelen te wijten en moet de oorzaak worden opgespoord en weggenomen.

De afvuurinrichting moet goed gangbaar zijn en de drukkerpal goed werken; de drukker mag zich niet naar

---

(1) Een kleine scheur in de kasten van de mitrailleurs M. 12 aan den onderkant van de ligplaats voor den loop komt soms voor; hiervoor behoeft geen herstelling plaats te hebben.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

voren laten bewegen, zonder dat men den drukkerpal naar rechts heeft verschoven.

Wordt bij het langzaam naar voren laten gaan van het sluitmechanisme gelijktijdig de drukker naar voren gedrukt en daarop aangehouden, dan moet de haanklink reeds uit zijn rust in den afsluiter worden gelicht, als de spankruk nog minstens 2,5 m.M. van de voorste aanslagnok is verwijderd; de haan met slagpin mag echter in dit geval maar weinig vooruitgaan, het verder vooruitgaan moet worden belet, doordat de kop van de haanklink tegen de veiligheidsnok van de as van het achterste scharnierstuk stuit. Het geheel vooruit schieten mag eerst plaats hebben als de spankruk geheel op de voorste aanslagnok rust.

Deze contrôle kan het best geschieden, door bij gesloten deksel het slot te spannen en bij voorovergelegde spankruk een ± 2,5 m.M. dik metalen plaatje tusschen deze en de aanslagnok te plaatsen en vervolgens af te trekken. Hierbij mag de haan met haanklink niet naar voren gaan doch de haanklink moet uit haar rust worden gelicht en met haar kop hoorbaar tegen de veiligheidsnok stooten; wordt nu het plaatje weggenomen dan moet de haan zonder tegenstand naar voren schieten.

De uitsteeklengte van de slagpin buiten den afsluiter wordt nagegaan met behulp van een exercitiepatroon, waarbij de uitholling voor het slaghoedje met was is gevuld. Deze patroon wordt in de kamer gebracht en het slot afgetrokken; hierbij moet de indruk van de slagpin en het was diep genoeg zijn en vrij nauwkeurig in het midden van de uitholling liggen.

Verder wordt nagegaan of de aanbrenginrichting goed werkt.

Voor dit doel wordt een band, gevuld met eenige exercitiepatronen, in den mitrailleur gebracht en door sluiten en openen van het slot met behulp van de spankruk, waarbij de band met de hand een weinig moet worden tegengehouden, nagegaan of de patronen geregeld en goed worden aangebracht en verwijderd.

Bovendien wordt bij den mitrailleur M. 12 nog nagegaan, of bij uitgenomen slotdeelen dan wel bij ineengezet wapen bij verticaal gestelde spankruk de schuifpal met zijn afgeronde nok goed in de inkervingen van de kast valt, en in dezen stand niet loslaat.

Een slecht (te los) werkende schuifpal vangt het nok-

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

kenrad onregelmatig op en veroorzaakt een herhaald aanstooten van de palklauwen daarvan tegen de nokken van het nokkenraad en bovendien het invallen van de nokken in de holte (veiligheidsrust) van den afsluiter, waardoor de nokken meestal zwaar worden beschadigd.

Het aanbrengerhuis en de klep moeten goed vastzitten en de klepwervel moet deze onderdeelen onwrikbaar tegen de kast opsluiten.

De loop moet schoon en inwendig blank zijn en mag geen hinderlijke beschadigingen vertoonen.

B. De herstellingen.

De aanbrenginrichting.

Aanbrenger.

Kleine beschadigingen en bramen aan den aanbrenger worden met carborundum of ander schuurlinnen bijgewerkt.

Zijn er stukjes metaal van de nokken van het nokkenrad afgebroken of zijn de nokken opgestuikt, dan worden deze gebreken met de carborundumvijl bijgewerkt, waarbij moet worden in acht genomen, dat bij het bijwerken van de uitgebrokkelde nokken zooveel mogelijk alleen de scherpe randen der breukvlakken worden weggenomen om het nokkenrad niet te spoedig onbruikbaar te doen worden. Na de herstelling moet steeds met een band met exercitiepatronen worden nagegaan of de patronen nog goed worden aangevoerd; is dit niet het geval dan moet het nokkenrad worden verwisseld.

Aanbrengerhuis.

Hebben de bevestigingsnokken beschadigingen of bramen, dan worden deze voorzichtig bijgewerkt; hierbij mogen de nokken niet dunner worden. Zit bij den mitrailleur M. 12 de as voor den klepwervel los in het huis, dan moet deze aan de binnenzijde van den voorwand worden verklonken en als dit niet meer mocht baten, wordt het huis met klep en wervel naar de Gm. S. opgezonden.

Klep.

Is de klep verbogen, dan wordt deze op een stuk hout of lood met een houten hamer gericht. Zit de klep los in

de scharnieren van het huis, dan wordt de achterste gesplitste scharnierbout iets opengebogen.

Klepwervels M. 12.

Wordt het aanbrengerhuis niet vast meer door den klepwervel opgesloten, waardoor het huis tijdens het vuren heen en weer wordt bewogen, hetgeen het aanbrengen van de patronen ten zeerste belemmert, dan kan dit het gevolg zijn òf van een afgesleten klepwervel òf van een uitgesleten ligplaats daarvoor in de kast; in het eerste geval wordt de klepwervel verwisseld, in het laatste geval wordt de ligplaats in de kast een weinig dichtgedrukt. Heeft de klepwervel te veel speling tusschen den opsluitring en het aanbrengerhuis dan wordt de ring vernieuwd.

Pakt de veerende arm met zijn stift niet goed in de ligplaatsen, dan wordt deze arm iets doorgericht; is de arm te weinig veerkrachtig, dan wordt de klepwervel verwisseld.

Het deksel.

Deksel.

Is één van de nokken voor de oliepomp los, dan wordt deze vastgeklonken. Beschadigingen aan de geleirichels voor de haanklink worden bijgewerkt met de zoetvijl en (of) carborundum schuurlinnen; de kleine richel moet aan de voorzijde goed zijn afgerond.

Oliehouder.

Lekken in den oliehouder worden met tin dichtgesoldeerd. Spuit bij het pompen de olie niet krachtig genoeg uit, dan moet de reinigingsschroef worden uitgenomen en het spuitgaatje schoongemaakt.

Oliepomp.

Is de stang verbogen dan wordt deze gericht; beschadigingen en bramen worden weggenomen. Werkt de zuiger te stroef, dan zijn er in den regel bramen aan den achterkant van den oliehouderbuis, doch bij den mitrailleur M. 12 kan ook de lip van den zuiger zijn verbogen; de bramen moeten worden weggenomen en de lip gericht.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De kast.

Kast.

Bramen en beschadigingen aan de geleisponningen voor den afsluiter, aan de kanten der aanbrengvlakken of op andere plaatsen aan de kast worden bijgewerkt.

Is de afvuurstang verbogen, dan wordt deze gericht; beschadigingen aan de afvuurnok worden bijgewerkt; is de afvuurnok te veel versleten of gebroken of is de stift voor den drukker afgebroken, dan wordt deze door een nieuwe vervangen.

Is aan den achterkant van de ligplaats van de afvuurstang in de kast de rechtergeleiaanzet naar binnen verbogen of beschadigd, zoodat de afvuurstang klemt, dan wordt aan het binnengeleivlak van genoemden aanzet zooveel weggenomen, dat de afvuurstang zich weder vrij kan bewegen.

Ook kan bij den mitrailleur M. 12 de geleinok voor de schuifpal loszitten; in dit geval wordt deze nok aan den binnenkant van de kast verklonken.

Schuifpal.

Loopt bij den mitrailleur M. 12 de schuifpal te los, dan wordt het veereinde op een stuk hout of lood iets doorgericht.

Ook een nieuw te plaatsen schuifpal moet soms worden doorgericht. De schuifpal mag alleen zeer stroef verplaatsbaar zijn.

Dekselwervel.

Heeft de dekselwervel te weinig veering, zoodat deze vanzelf onder het schieten opendraait, dan wordt dit verholpen door het veerende einde iets door te richten, waardoor het veerend gedeelte iets wordt gespannen.

Bodem.

Een beschadigde drukkeras wordt door een nieuwe vervangen.

Te los zittende bodemwervels worden doorgericht op het veergedeelte.

Laten de handvatten zich moeilijk bewegen (verschuiven), dan worden deze uit elkander genomen en met de

PERPUSTAKAAN NASIONAL

zoetvijl of schuurlinnen iets bijgewerkt; vóór het in elkander zetten moeten ze een weinig worden geolied. Zijn de grepen te los dan worden de moeren meer aangetrokken en zoo noodig met een kornnagelpunt vastgezet om het terugdraaien te beletten.

Dit laatste is ook van toepassing op de bodemangelmoeren.

Heeft de klauw van den drukker beschadigingen of bramen, dan wordt deze bijgewerkt.

Is de ligplaats voor de stift van de afvuurstang te wijd geworden, dan wordt de drukker vernieuwd.

De loop.

Beschadigingen aan de verschillende insnijdingen van het achtervlak van den loop moeten voorzichtig worden bijgewerkt, waarbij moet worden zorggedragen, dat niets van het eigenlijke achtervlak wordt weggenomen.

Bramen en beschadigingen aan de ringvormige kragen moeten worden weggenomen zonder de dikte der kragen te schaden, daar de loop anders te los in de kast komt te zitten.

Inwendig beroeste of vervuilde loopen worden met zuivere klapperolie of petroleum behandeld, zooals bij de M. 95 wapening is voorgeschreven (1).

Het slot.

Afsluiter.

Kleine beschadigingen en afbrokkelingen van metaal worden weggenomen.

Bij het bijwerken van de spanning voor den tand van de haanklink moet er op worden gelet, dat deze steeds den goeden vorm weder krijgt; hierbij wordt gebruik gemaakt van de Maat. Spanning- M. 12/14; ook mag niet meer worden weggenomen dan hoog noodig is, daar anders de haanklink met haar kop zal wrijven tegen de veiligheidsnok.

Is de patroontrekkerveer te zwak, dan wordt deze vernieuwd.

---

(1) De geweermakers bij de mitrailleurcompagnieën dienen er tevens voor te zorgen, dat dergelijke herstellingen zoo min mogelijk voorkomen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Een te veel afgesleten of gebroken patroontrekker wordt door een nieuwe vervangen.

De uitwerperschroef mag niet buiten den afsluiter uitsteken; mocht deze los zitten, zoodat ze vanzelf losdraait, dan wordt ze door een nieuwe vervangen.

Haanklink.

Bij de haanklinken kunnen de volgende beschadigingen voorkomen (1):

a. De kop van de haanklink wrijft tegen de veiligheidsnok van het achterste scharnierstuk;

b. De spantand is beschadigd of eenigszins afgesleten;

c. De kop van de haanklink wrijft zwaar tegen de linkerzijde van het deksel (2).

Bovengenoemde gebreken worden op de volgende wijze hersteld.

ad *a* en *b*. De haanklink wordt volgens het beloop van de Maat. Spanning- M. 12/14 bijgewerkt.

ad *c*. De beschadigde plaatsen worden bijgewerkt en de scherpe kanten gebroken.

Voorts kan het bij den mitrailleur M. 12 nog voorkomen, dat de afvuurnok van de haanklink tegen den afsluiter gedrukt wordt; in dit geval wordt ter plaatse zooveel van den afsluiter afgenomen, dat een kleine ruimte tusschen afsluiter en afvuurnok ontstaat.

Haan met slagpinhouder.

Is de slagpin beschadigd, dan wordt zij voor zooveel mogelijk in verband met een goede werking, bijgewerkt. (Zie ook het onderzoek in het algemeen).

Bij het pasmaken van een nieuwe slagpin wordt, indien de veernok van de slagpin niet voldoende in haar ligplaats in den houder grijpt, van die nok zooveel weggenomen, dat de slagpin invalt.

Van het voorvlak van den houder mag nooit worden weggenomen.

Beschadigingen aan het haanblok of aan den slagpinhouder worden weggenomen.

---

(1) Vooral wanneer, na langer gebruik, de as van de haanklink eenige speling in haar ligplaats krijgt.

(2) Al deze gebreken künnen ook oorzaak zijn van weigeringen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Scharnierstukken.

Bramen en beschadigingen worden weggenomen; bij het bijwerken van een beschadigde (uitgebrokkelde) veiligheidsnok moet er op worden gelet, dat de hoek, welke wordt gevormd door de twee haaksch op elkaar staande vlakken, niet te rond wordt, daar anders de kop van de haanklink zijn steun verliest.

Bij scharnierstukken waarvan de veiligheidsnok zwaar is beschadigd moet dan ook zooveel als noodig worden weggenomen om weder een goeden hoek te krijgen en mag de haaksche hoek slechts flauw worden afgerond. Is de hoek te veel afgebrokkeld dan moet het achterste scharnierstuk worden vernieuwd.

Slotveerringen.

Komt het bij de slotveerringen voor, dat de ligplaats der veeruiteinden is uitgebrokkeld, dan worden deze bijgewerkt en de scherpe kanten gebroken, doch nooit mogen ze hiervoor worden afgekeurd

De richtmiddelen.

Vizier.

Springt bij het schieten de klep uit zijn gegeven stand dan kan dit de volgende oorzaken hebben:

1e. de palveer is te slap; deze wordt in dit geval vernieuwd;
2e. er zijn bramen aan de tanden der vizierboog; deze moeten worden weggenomen;
3e. de paltanden zijn te bot; deze worden opgescherpt.

Is de klep of de vizierboog verbogen, dan worden deze gericht; bramen aan de klep of de vleugels van het voetstuk worden weggenomen en die deelen zoo noodig weder overgebruineerd.

Vizierkorrels.

Beschadigingen aan de korrel worden bijgewerkt en deze weder gebruineerd; een te lage korrel wordt door een nieuwe vervangen, het wapen daarna opnieuw ingesloten en vervolgens op de korrel de merkstreep aangebracht.

De watermantel.

Is er bij het kettingoog een lek ontstaan, dan moet dit

PERPUSTAKAAN NASIONAL

oog worden uitgeschroefd; de schroefdraad van het oog en de moerdraad daarvoor in den mantel moeten worden vertind en het oog weder ingeschroefd; alsdan wordt met de spiritusvlam of op een klein houtskoolvuur de mantel plaatselijk verwarmd om nog een weinig tinsoldeer te laten doorloopen. Het overtollige tin wordt verwijderd en de mantel zoo noodig gebruineerd.

Kleine gaten of lekken worden op de volgende wijze hersteld. Het gat wordt opgeruimd of opgeboord, zoodat schroefdraad van zoodanige afmeting er in kan worden gesneden, dat het vertinnen daarvan geen bezwaar oplevert (b.v. 1 G.). Vervolgens wordt een stroef passende schroef aangesneden en verder gehandeld als hierboven omschreven.

Het uitstekende schroefeinde wordt gelijk met den mantel gevijld.

Zit het gat op eene plaats waar niet kan worden doorgeboord (b.v. waar voor- of achterwand is ingeschroefd) of is het gat van zoo groote afmeting dat het niet met een schroef kan worden dichtgemaakt, dan wordt de mitrailleur naar de Gm. S. opgezonden.

Defecte pakkingen moeten worden vernieuwd.

Bij het vernieuwen van de kleine uitlaatstoppakkingen moet worden in acht genomen, dat die met het wijde gat dient als achterste en die met het nauwe gat als voorste pakking. De voorste pakking moet naar behoefte worden afgerond. Mochten twee kleine pakkingen niet voldoende zijn, dan wordt een derde bijgevoegd, doch steeds moet er voor worden gezorgd dat de voorste er een met een nauw gat is.

Is de ring voor den ketting van de vulgatstop of uitlaatstop gebroken, dan wordt een nieuwe aangemaakt van messingdraad *d.* 0.002 M.

Gebroken kettingen worden verwisseld.

De affuit.

Spil.

Heeft de spil te veel speling in den spilpot gekregen — hetgeen van grooten invloed is op de schietuitkomsten — dan wordt dit op de volgende wijze hersteld:

De spil wordt aan den onderkant van de vork ± 0,5 m.M. afgevijld (op Plaat I als lijn a.a. aangegeven) en de verkregen borst wordt op den spilpot nauwkeurig gevlakt.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De spil kan nu dieper in den spilpot zakken en daardoor wordt de breedte- en lengteschudding opgeheven.

De diepte- of hoogteschudding wordt nu verder opgeheven door den bovenkant van de nokken ± 1,5 m.M. af te vijlen en daar ter plaatse een zwaluwstaart in te vijlen, waarin een stukje staal wordt gepast en met koper vastgesoldeerd (op Plaat 1 aangegeven door b.b.). Nu moet aan den bovenkant van de nokken zooveel worden weggenomen, dat de spil in den pot kan draaien. Vervolgens wordt de spil weder gelakt.

Richttoestel.

Zit de kogel van de kast te los in zijn ligplaats in de slede, doordat de kogelklemwervel niet in voldoende mate het kogelklemblok tegen de sledeblok geklemd houdt, dan wordt de doorbooring van de kogelklempin in de kogelklemwervelstang verbust en het koper gesoldeerd; de platronde kop met nok wordt daarna weder gehard en tot donkerblauw ontlaten.

De slede wordt vervolgens weder samengesteld en het gat voor de pin opnieuw aangeteekend en geboord; het gat zoodanig te boren, dat de kogelklemwervel voldoende klemming veroorzaakt.

Verder worden de blank geworden deelen weder gelakt.

Ook kan die schudding ontstaan doordat de ligplaats voor den kogel in de slede is uitgesleten; in dit geval moet aan de binnenzijde van het kogelklemblok en het sledeblok gelijkmatig een weinig worden weggenomen.

Met de kogelklemwervel moet dan worden gehandeld als hierboven is aangegeven.

Het plaatsen van plaatjes tusschen de kogelklemwervelbussen en het sledeblok, of het naar binnen buigen van de kogelklemwervelnok is verboden.

Bij den mitrailleur M. 14 kan het voorkomen, dat de slede niet voldoende op de glijbaan wordt geklemd; is dit niet te wijten aan den sledeklemwervel, dan moet een dikker sledeklemblok worden geplaatst. Deze blokken worden zoonoodig voorbewerkt bij de Gm. S. aangevraagd.

Van den onderkant van het voorbewerkte blok moet zooveel metaal worden afgenomen, dat bij geplaatst sledeklemblok de slede kan worden geplaatst en bij het aanklemmen de rechte arm van den sledeklemwervel niet tegen de kast stuit.

Bramen aan de glijbaan moeten worden weggenomen.

Zijn de tanden van de tandbogen beschadigd, dan worden deze bijgewerkt; zijn de tandbogen verbogen, dan worden deze gericht.

Zit de haakbeugel te los op het achterbeenbovenstuk, dan wordt de haakbeugelschijf iets dunner gevijld, zoodat de beugel weder stevig kan worden geklemd.

Versleten of verloren schroeven, pinnen of ringen worden vernieuwd.

Als het boveneinde van de gleuf voor de stuitschroeven aan voor- of achterbeenstukken zooveel is uitgesleten, dat laatstgenoemde onderdeelen bij geplaatste bekwame stuitschroeven kunnen worden uitgetrokken, dan wordt op de plaats van het boveneinde van de gleuf een gat geboord en dit van schroefdraad voorzien, waarin een schroef (Snijijzer Geweermakers- Blad- No. 2, gaten gemerkt 1) vast wordt ingedraaid en verklonken. De bovenkant van de schroef wordt volgens de ronding van de buizen bijgewerkt.

Het inschieten.

Het inschieten heeft plaats bij de compagnieën.

De mitrailleurs worden ingeschoten bij indienststelling van het wapen, bij vernieuwing van loop en richtmiddelen en verder wanneer een wapen voortdurend rechts of links draagt.

Voor verschillen in de hoogte worden de mitrailleurs alleen gewijzigd bij indienststelling.

De ligging van het middelste trefpunt ten opzichte van het mikpunt wordt bepaald met vuurseriën van 50 schoten op 200 M. (standvizier).

Bij de berekening van de aan te brengen wijzigingen in hoogte en verplaatsing van de korrels in zijwaartsche richting, dient in aanmerking te worden genomen, dat de lengte van de richtas 834 m.M. bedraagt, zoodat 0, 1 m.M. verplaatsing van het hoogste punt van de korrel, horizontaal of verticaal, overeenkomt met een verplaatsing van het middelste trefpunt op 200 M. van 2, 4 c.M.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

V. HET PISTOOL M. 11.

A. Het onderzoek.

a. Maten en gereedschappen.

Bij het driemaandelijksch onderzoek wordt gebruik gemaakt van de ondervolgende maten en gereedschappen:

Cylinders voor pistoolloopen M. 11.

Bij gebruik wordt de cylinder op de stang geschroefd en van voren in den loop gebracht; kan de cylinder, zonder geweld te gebruiken, geheel door den loop worden geschoven, dan wordt het pistool als bekwaam naar de Gm. S. opgezonden.

Krachtmeters.

Deze dienen bij het pistool M. 11 om met den daarvoor bestemden haak No. 4 de sterkte van de slagveer op te meten. De krachtmeter moet (bij uitgenomen sluitstuk) meer dan 2 K.G. aanwijzen, alvorens de spannok van de slagpin in beweging komt.

Maten voor de hoogte van de slagpin M. 11.

Deze maat dient om na te gaan of het buiten den afsluiter uitstekende gedeelte van de slagpin is gelegen binnen de minimum en maximum grens. Is de slagpin te kort (beneden het minimum), dan wordt zij vernieuwd; is zij te lang (boven het maximum) dan wordt zij afgeslepen.

Maten Kamerdiepte- M. 11.

Deze maat dient om na te gaan, of de kamerdiepte de maximum-afmeting heeft overschreden. Dit is het geval wanneer het sluitstuk daarmede geheel kan worden gesloten.

Het onderzoek geschiedt op de volgende wijze:

Loop met staartstuk, waarin het sluitstuk, worden af-

PERPUSTAKAAN NASIONAL

genomen, het kniegewricht achterovergehaald en de maat voorzichtig onder den patroontrekker tegen den afsluiter geplaatst. De maat met de hand geleidende, laat men deze door den afsluiter voorzichtig in de kamer schuiven, waarbij er op moet worden gelet, dat het voorvlak van de maat vrij blijft van den achterrand van de kamer.

Terwijl men den afsluiter naar voren laat komen, wordt de aftreknok ter plaatse van de aftreknokstift naar binnen gedrukt. Als het sluitstuk zich niet geheel sluit, wordt op het kniegewricht een lichten druk uitgeoefend, ten einde zekerheid te hebben, dat de maat tegen de kamerborst stuit.

Kan het sluitstuk geheel gesloten worden, dan wordt getracht het gebrek te verhelpen door het vernieuwen van de assen, in de eerste plaats de achterste as; nummer wordt voor dit gebrek de afsluiter vernieuwd. Is het gebrek op de bovenomschreven wijze niet te verhelpen, dan wordt het pistool als bekwaam naar de Gm. S. opgezonden.

b. Het onderzoek in het algemeen.

Nagegaan wordt of de onderdeelen van het pistool overeenkomstige serienummers hebben, of het korpsmerk en het wapennummer zijn aangebracht en of het pistool goed is gereinigd en in elkaar gezet.

Onderzocht wordt of de verschillende onderdeelen, welke zich bij het afgaan van het schot ten opzichte van elkander verplaatsen, zijn beschadigd of bramen vertoonen, terwijl voorts de onderlinge werking van de onderdeelen van de afvuurinrichting wordt nagegaan; het aftrekken mag noch te veel krachtsinspanning vereischen, noch te gemakkelijk gaan.

Bij het onderzoek wordt in het bijzonder gelet op een goed gereinigd zijn van de ligplaats voor de slagpin in den afsluiter; vuil, verdikt vet of andere onreinheden zijn oorzaak dat de slagpin onvoldoende naar voren schiet bij het aftrekken, waardoor weigeringen ontstaan.

Voorts wordt nagegaan of de verschillende onderdeelen van het sluitstuk en den loop met staartstuk niet te veel wrijving in hun ligplaatsen hebben, en of het sluitstuk na opening zich weder voldoende krachtig sluit.

Met een ledigen bij voorkeur nieuwen patroonhouder wordt de werking van den verklikker en van de verklikkerveer onderzocht; nadat is gebleken, dat de verklikker-

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

nok den afsluiter in voldoende mate vasthoudt, wordt nagegaan, nadat de patroonhouder is uitgenomen, of bij het verder achterwaarts bewegen van het sluitstuk de veer den verklikker weder in zijn ligplaats drukt.

Verder moet het wapen in al zijn onderdeelen goed zijn gebruineerd.

Het inwendige van den loop moet blank zijn; de loop mag niet zijn uitgezet en mag niet met de hand uit het staartstuk kunnen worden gedraaid.

De vizierkorrel moet vastzitten.

De grepen mogen geen hinderlijke afsplintering of scheuren vertoonen en moeten goed zijn geolied.

Wanneer een pistool in herstelling is gegeven, omdat zich daarbij dubbelschoten hebben voorgedaan, dan gaat de geweermaker na of de oorzaken zijn gelegen in een of meer der ondervolgende door langdurig gebruik, beschadiging of slecht onderhoud ontstane gebreken:

1e. afslijting of beschadiging aan de spannokken van aftreknok of slagpin, waardoor de goede aanligging van de spanvlakken is verloren gegaan;

2e. afslijting aan den ronden rug op de buitenzijde van de aftreknok en uitslijting van de ligplaats voor dien rug in de dekplaat, waardoor het kan voorkomen dat door den schok bij het inloopen van den afsluiter, het achterste gedeelte van de aftreknok en daarmede haar spannok zich naar links verplaatst;

3e. het verzwakt of verbogen zijn van de aftreknokveer, waardoor de aftreknok met haren u-vormigen inham niet goed van achteren naar voren tegen haar spil wordt gedrukt en de geheele aftreknok iets naar buiten kan treden; en

4e. de aanwezigheid van hard vet, vuil of onreinheden ter plaatse waar de staart van de aftreknok op het staartstuk rust, dan wel in de zich in het staartstuk bevindende groef voor de spannok van de slagpin, met als gevolg een onvolkomen aanligging van de in onder 1e bedoelde spanvlakken.

Na het onderzoek wordt het pistool gereinigd c.q. het beschadigde onderdeel verwisseld, terwijl indien geen der hierboven vermelde defecten aanwezig zijn, het pistool (als bekwaam) maar de Gm. S. wordt opgezonden.

Wanneer een pistool ter herstelling wordt aangeboden, wordt behalve het gebrek waarvoor het in herstelling komt, het geheele pistool voor zooveel noodig onderzocht als

PERPUSTAKAAN NASIONAL

hiervoren onder *b* en, indien zulks niet kort te voren bij het 3-maandelijksche onderzoek is geschied, ook als onder *a* is aangegeven.

B. De herstellingen.

Beroest — schoon maken.

Hiervoor geldt het voorgeschrevene bij de vuurwapenen M. 95.

Bij het reinigen van het inwendige van den loop bezigt men den pompstok, omwoeld met werk of een lap, zoo noodig voorzien van olie.

Greep, herstellen.

Zijn de grepen uitgezet, waardoor deze niet behoorlijk kunnen worden geplaatst, of waardoor de houderhaak klemming heeft, dan worden de grepen ter plaatse bijgewerkt.

Patroonhouder, herstellen.

Veelvuldig komt het voor, dat aan den bovenkant van den houder (de plaats waar bij een gevulden houder de tweede patroon met zijn kogel tegen de ronding komt te rusten) indeukingen optreden; deze ontstaan doordat de afsluiter de bovenste patroon uit den houder drukt, en door de wrijving welke daardoor ontstaan op de tweede patroon, wordt deze met den scherpen kant van den kogel tegen, en na een weinig gebruik in het metaal van den houder gedrukt, waardoor de patroonaanvoer wordt belemmerd.

Dit moet op de volgende wijze worden hersteld:

De indeukingen aan den buitenkant van den houder worden voorzichtig naar binnen gedreven en vervolgens moet aan den binnenkant zooveel worden weggenomen, dat de indeukingen niet meer zijn waar te nemen.

Bramen of beschadigingen aan de ligplaats van den houderhaak worden weggenomen.

Zit de geleiknop van den aanbrenger los, dan wordt de houderbodem uitgenomen en de aanbrenger in zijn laagsten stand gebracht, nu komt de stift van de geleiknop voor het gat in den houder en kan met een drijver worden verklonken. Z. n. wordt een nieuwe geleiknop geplaatst.

Trekkerinrichting herstellen.

Meermalen komt het voor dat het aftrekken bij een

PERPUSTAKAAN NASIONAL

pistool te zwaar is, dit wijst dan op de volgende gebreken.
a. Het verbogen zijn van den aftrekhefboom;
b. speling van de aftrekhefboomstift in den aftrekhefboom;
c. vuil onder den horizontalen hefboomarm.

Bovenstaande gebreken worden op de volgende wijze hersteld.

ad *a.* De aftrekhefboomarmen worden gericht.

ad *b.* De aftrekhefboomstift of (en) aftrekhefboom worden vernieuwd.

ad *c.* De ligplaats voor den aftrekhefboom wordt schoongemaakt.

Haperingen, ontstaan door het niet achter den verticalen hefboomarm schieten van de aftreknokstift, kunnen het gevolg zijn van afslijting (lichte indeuking) van het schuine vlak van dien arm, welke alsdan voorzichtig moet worden bijgewerkt. Ook vuil, dat zich verzameld heeft achter den verticalen hefboomarm kan hiervan de oorzaak zijn; in dit geval wordt de ligplaats schoongemaakt.

P i n n e n e n s c h r o e v e n.

Deze worden niet hersteld doch vernieuwd.

V e e r e n.

Zijn de veeren te slap, beschadigd of verbogen dan worden ze vernieuwd.

O v e r i g e g e b r e k e n.

Als algemeene regel geldt, dat indien beschadigde onderdeelen, welk de slagvaardigheid van het wapen benadeelen, niet kunnen worden hersteld zonder afwijking te brengen in de eigenlijke afmeting, deze onderdeelen moeten worden verwisseld c.q. het pistool (als bekwaam) naar de Gm. S. opgezonden.

Na herstelling of vernieuwing van onderdeelen, welke grooten invloed op het mechanisme van het wapen hebben, moet met het wapen worden geschoten, opdat men zich kan overtuigen van de goede werking van het mechanisme. De benoodigde patronen worden op bon ontvangen uit de M^n.v.O. en driemaandelijks op door den O.v.W. af te geven verklaring op staat 13 afgeschreven.

Het aanbrengen van de nummerplaatjes bij het pistool M. 11 geschiedt als volgt.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Het plaatje wordt afgeknipt, zoodat het wat lengte aangaat niet uitsteekt buiten het voorvlak van den beugel voor den trekker; de scherpe kanten en hoeken van het plaatje worden rond bijgewerkt en daarna wordt het aan het ondervlak vertind.

De beugel wordt blank gemaakt, en met behulp van een gloeiende staaf ijzer, welke in den beugel wordt gestoken, vertind. De vertinde deelen van nummerplaatje en beugel worden op elkaar gelegd om het tin goed te laten doorvloeien; na afgekoeld te zijn wordt het overtollige tin weggenomen en de beugel gebruineerd.

Bij het overnummeren moeten de oude merken of nummers, voorzoover deze nog voorkomen, op den achterkant van de kast worden uitgevijld.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
PERPUSTAKAAN INDONESIA

VI. DE REVOLVER.

A. Het onderzoek.

a. Maten en gereedschappen.

Bij het driemaandelijksche onderzoek wordt gebruik gemaakt van de ondervolgende maten en gereedschappen.

Cylinders voor revolverloopen.

Dit gereedschap dient om na te gaan of de kamers in den cylinder juist tegenover den loop komen, wanneer de haan gespannen is.

De cylinder wordt in den loop en beurtelings in een der kamers gebracht. Dit moet zeer voorzichtig geschieden en er mag geen weerstand worden ondervonden bij het inbrengen in eenige kamer. Is het inbrengen niet mogelijk of wel moet dit min of meer met kracht geschieden, dan worden de cylinder, de geleider of de trekker hersteld of vernieuwd.

Gewichten voor revolverslagveeren.

Dienen om de sterkte van de slagveer te meten. Het groote gewicht weegt 1,4 K.G., het daarin passende kleine gewicht 0,1 K.G. De revolver wordt in de linkerhand genomen, met den loop naar boven; nadat de haan met de rechterhand is gespannen, wordt de trekker met den wijsvinger van de linkerhand zoover mogelijk naar beneden gebracht, waardoor de haan voorover slaat, tegen de kast aansluit en in dien stand blijft. Vervolgens wordt het oog van het stangetje — waaraan het gewicht hangt — om de stift van den haan gebracht, zoodanig dat het tongetje tegen het uiteinde van die stift raakt en het stangetje vrij langs de greepplaat hangt. Bij gebruik van de beide ineengeschoven gewrichten moet de haan even van de kast worden gelicht; wordt het kleine gewrichtje uitgenomen, dan moet de haan tegen de kast aangedrukt blijven.

Alvorens tot dit onderzoek over te gaan, wordt eerst nagegaan of de slagveer zich vrij in de uitholling van de greep kan bewegen.

Uit het bovenstaande volgt dat de sterkte van de slagveer moet gelegen zijn tusschen 1,4 en 1,5 K.G.

Nieuwe, in eenig magazijn op te leggen, revolvers wor-

den afgeleverd met een slagveer van 1,8 à 2,1 K.G. Van de gelegenheid, dat zulk een revolver bij indienststelling in het atelier wordt gebracht om genummerd te worden, moet worden gebruik gemaakt om de slagveer na te meten en c.q. op goede sterkte te brengen.

Patronen. Geweermakers- St. Revolver.
Deze dienen:

1. om na te gaan of de cylinder met geplaatste patroon zonder stoornis naar rechts kan draaien;
2. om met de, met was opgevulde uitholling aan den achterkant, na te gaan of de slagpin voldoende in het midden slaat (bij dit onderzoek moet de haan langzaam met de hand worden ontspannen om beschadigingen van de slagpin te voorkomen);
3. om na te gaan of de patroon gemakkelijk bij elke kamer kan worden ingebracht en uitgenomen.

ad 1. kan de cylinder, met geplaatste patroon, niet worden rondgedraaid, dan kan dit te wijten zijn aan het te ver naar voren komen van de ladingsklep.

ad 2. slaat de slagpin niet voldoende in het midden, dan wordt de haan hersteld.

ad 3. kan de patroon niet worden ingebracht, dan moet de uitholling aan de rechterzijde van de kast, (aangebracht om de patroon te kunnen inbrengen), een weinig worden uitgevijld, dan wel de insnijding voor den voet van de ladingsklepveer verplaatst, of moeten bramen aan den rand van den cylinder worden weggenomen.

Maten. Afkeurings- Cylinder- Revolver.
Dienen om na te gaan of de kamers van den cylinder aan de achterzijde niet te wijd zijn, dan wel of zij daar gedeukt zijn of bramen vertoonen.

Nadat de kamers en de maat zorgvuldig zijn gereinigd, wordt die maat achtereenvolgens in alle kamers van den uitgenomen cylinder, van achteren ingebracht; gaat de eigenlijke maat daarbij geheel in, — al is het ook maar in één kamer — dan wordt de cylinder afgekeurd; gaat de maat niet in tot de daarop aangebrachte streep, dan wordt de cylinder hersteld dan wel vernieuwd.

Maten. Afkeurings- Lengteschudding en Slagpingat- Revolver.
Deze maten geven de afkeuringsgrens voor den afstand

van den achterkant van den cylinder tot de kast en voor de grootte van het slagpingat aan.

Om genoemden afstand te onderzoeken wordt het plaatje van de maat boven en loodrecht op de as tusschen kast en cylinder gebracht, nadat de cylinder met de hand in den meest voorwaartschen stand is gedrukt; de voet van de ladingsklepveer moet daarbij in een van de insnijdingen van den cylinder grijpen. Gaat de maat zoover in, dat de daarop aangebrachte streep gelijk komt met den rechterkant van de kast, dan wordt de cylinder vernieuwd.

Om de grootte van het slagpingat na te gaan, wordt de stift van de maat bij gespannen haan in de kegelvormige uitholling voor de slagpin gebracht; de stift mag daarbij niet door het slagpingat kunnen worden gestoken. Het inbrengen moet zonder eenige krachtsinspanning en tweemaal geschieden, in loodrecht op elkaar staande richtingen.

Maten voor den vorm van de slagpin voor revolvers.

Nadat de cylinder is uitgenomen en de haan is gespannen, wordt de trekker zoover mogelijk naar achter gebracht, waardoor de haan voorover slaat en met de punt van de slagpin binnen de kast uitsteekt.

De maat wordt met den onderkant rustende op de kast, over die slagpinpunt geplaatst; deze punt moet de insnijding van de maat goed vullen.

b. Het onderzoek in het algemeen.

In de eerste plaats wordt nagegaan of de onderdeelen van de revolver overeenkomstige serienummers hebben, of het korpsmerk en het wapennummer zijn aangebracht, of de revolver goed is gereinigd en in elkaar gezet en of de grepen geen splinters of scheuren vertoonen en voldoende geolied zijn.

Verder moet het wapen goed zijn gebruineerd; het mag geen beschadigingen hebben, welke de slagvaardigheid benadeelen.

Vooral de vizierkorrel moet goed zijn gebruineerd en mag niet los zitten.

De loop mag niet zijn uitgezet en mag niet met de hand uit de kast kunnen worden gedraaid.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De kop van de as moet tegen den loop aansluiten.

De as moet gemakkelijk met de hand kunnen worden geplaatst en uitgenomen en mag niet los zitten bij aangedraaide asschroef.

De lip van den ontlaadstok moet, in gesloten stand, vastzitten; bij het sluiten moet de pal hoorbaar invallen.

Bij gebruik van den ontlaadstok moeten de hulzen gemakkelijk uit de kamers kunnen worden gestooten.

De cylinder mag niet naar links, maar moet gemakkelijk naar rechts om de as kunnen draaien; gaat dit echter te gemakkelijk, dan moet de asveer worden vernieuwd.

De voet van de ladingsklepveer moet goed in de daarvoor bestemde insnijdingen van den cylinder pakken.

Bij gespannen haan moet de cylinder nagenoeg vaststaan; die vaste stand wordt door den geleider en door den steun van den trekker verzekerd. Staat de cylinder. bij gespannen haan, niet vast, dan kan dit, behalve aan den geleider en den trekker, ook nog zijn gelegen aan het versleten zijn van den paltap van den cylinder; is dit laatste het geval, dan moet de cylinder worden vernieuwd. Bij de dubbele beweging kan het voorkomen, dat de steun van den trekker niet in een van de uitfreezingen vat, maar tegen den vollen platten rand van den cylinder komt; in dit geval moet de trekker of (en) de cylinder worden vernieuwd. Tusschen den achterkant van den loop en den voorkant van den cylinder moet eenige ruimte zijn, zoodat de cylinder niet tegen den loop kan schuren.

Na het overslaan van den haan moet deze volkomen tegen de kast aansluiten en moet de trekker, als men dezen loslaat, vanzelf gemakkelijk naar voren schieten; daarbij moet tevens de haan in den ruststand komen.

De ladingsklep moet, zoowel in voor- als achterover gelegen stand, door de ladingsklepveer goed worden vastgehouden; voorts moet het ondereinde van die klep zoodanig zijn afgerond, dat, bij elken stand van de klep, de gevulde cylinder kan ronddraaien.

Bij het naar voren gaan van den trekker, na het overslaan van den haan, moet het invallen van den geleider achter den paltap te gelijk worden gehoord met het glijden van den trekkerbek over den hefboom van den haan.

Wanneer, nadat de haan met de enkele beweging is gespannen, wordt afgetrokken, mag de hefboom van den haan nooit op den trekkerbek vallen; geschiedt dit wel, dan wordt het gebrek verholpen door van den hefboom

PERPUSTAKAAN NASIONAL

iets af te nemen, dan wel dit onderdeel of den geheelen haan te vernieuwen.

De slotdeelen (behalve het stifteinde van de slagveer) mogen geen wrijving hebben in de uitgesneden ligplaatsen van de grepen of in de kast.

De draagring moet gemakkelijk kunnen worden rondgedraaid.

De kast mag niet verbogen zijn en de dekplaat moet behoorlijk op de kast sluiten.

Wanneer een revolver ter herstelling wordt aangeboden, wordt behalve het gebrek, waarvoor het wapen in herstelling komt, de geheele revolver nagegaan als hiervoren onder *b* en, indien zulks niet kort te voren bij het driemaandelijksche onderzoek is geschied, ook als onder *a* is aangegeven.

Met uitzondering van het ondervolgende, worden alle noodig gebleken herstellingen of vernieuwingen, tengevolge van bovengenoemd onderzoek, steeds in het atelier uitgevoerd.

De revolver wordt in de volgende gevallen, niet in het atelier hersteld, maar verwisseld en (als bekwaam) naar de Gm. S. opgezonden.

Wanneer de loop krom, uitgezet of gebarsten is.

Wanneer de cylinder voor revolverloopen niet door den loop kan worden gebracht.

Wanneer de kast zoo zwaar is beschadigd, dat herstelling niet mogelijk is.

Wanneer de cylinder moet worden vernieuwd.

Wanneer de dekplaat niet meer is te herstellen.

Wanneer de revolver zoodanig is versleten, dat de cylinder te veel lengteschudding heeft.

Wanneer het slagpingat te groot is.

Wanneer de revolver slechte schietuitkomsten geeft, zonder dat dit door wijziging van de richtmiddelen is te verhelpen.

Deze opzending heeft e e n m a a l per kwartaal plaats.

B. De herstellingen.

B e r o e s t — s c h o o n m a k e n.

Hiervoor geldt het voorgeschrevene bij de vuurwapenen M. 95.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Bij het reinigen van het inwendige van den loop gebruikt men een pompstok voor revolvers, omwoeld met werk of een lap, zoonoodig voorzien van olie.

As, nieuwe.

De asveer wordt afgenomen en de as pasgemaakt; voor het pasmaken in den cylinder wordt een weinig amaril en olie gebruikt, zoo noodig wordt de as eerst iets dunner gevijld; de asveer wordt geplaatst en de stift zoo noodig verkort.

Bij ineengezette revolver wordt nagegaan of de geleider voorbij de as kan schuiven; is dit niet mogelijk dan wordt ter plaatse iets van de as afgevijld. Ten slotte wordt de ligplaats voor de asschroef in de as aangebracht.

Cylinder, nieuwe. (Zie Plaat II).

De ligplaatsen voor den voor- en den paltap worden onderzocht en, zoo noodig, voorzichtig opgevijld.

De St. patroon voor revolvers wordt in een der kamers van den nieuwen cylinder geplaatst. De cylinder wordt daarna ingebracht, met de St. patroon tegen het achtervlak van het raam aangedrukt en de paltap zooveel afgevijld, dat deze tap juist in zijn ligplaats kan worden gebracht. Vervolgens wordt de voortap pas gevijld, waarbij vooral wordt toegezien dat geen lengteschudding ontstaat. Is de as niet passend, dan wordt deze pas gemaakt. De tot zoover afgewerkte cylinder wordt in den, niet van een geleider voorziene, revolver geplaatst en daarna wordt onderzocht of de uitfreezingen in den platten rand van den cylinder juist overeenkomen met den steun van den trekker. Hierbij wordt gebruik gemaakt van den cylinder voor revolverloopen.

Is de steun te dik, dan wordt deze een weinig afgenomen; is de steun te dun, dan wordt de trekker vernieuwd. Is voor een enkele kamer de stand niet juist, dan mag dit alleen door opruimen van de uitfreezing worden verholpen.

Bij in de revolver geplaatsten cylinder worden, met een puntige stalen stift, langs de rechterzijde van de ligplaats voor den geleider, de tanden voor den paltap op het achtervlak van den cylinder aangeteekend; men verkrijgt dan de in fig. 1 aangegeven lijnen a.a.

Vervolgens wordt de cylinder in de bankschroef ge-

PERPUSTAKAAN NASIONAL

plaatst als eveneens in fig. 1 is aangegeven, dus met de middellijnen van twee tegenoverelkaar gelegen kamers loodrecht op de bekken (A. A). Nu wordt met de stift een streep (*b b'*) getrokken, loodrecht op A A, zoodanig dat bc ongeveer ¼ van *bb'* is. De tand wordt daarna recht naar beneden, langs *bb'*, bij *b'* 1 mM., bij *b* 1½ mM. diep, ingevijld. De invijling is voorts van af *bb'* naar *ii* langzaam oploopend, zoodanig dat voor den tand, welke bij *a'a'* moet worden gevormd, nog een vlak gedeelte, van ± 1 mM. breedte, blijft staan.

Is dit geschied, dan handelt men op gelijke wijze voor *a'a'* enz.

Nadat alle tanden op deze wijze zijn ingevijld, wordt overal het hoekje abc weggenomen, opdat de geleider, bij gespannen haan, in een stand kan komen als in fig. 2 is aangegeven. Bij ontspannen haan valt de geleider, als in fig. 3 is aangegeven, achter den naastvolgenden tand.

Vervolgens vijlt men, in den rand van den cylinder de insnijdingen voor den voet van de ladingsklepveer (fig. 3).

Dekplaat, nieuwe.

Men plaatst de nieuwe dekplaat op de spillen, waarbij zoonoodig de gaten worden opgeruimd, doet de dekplaat langzaam zakken, en neemt het overtollige metaal op de kanten weg.

De gaten voor de moeren van de dekplaatschroeven worden opgeruimd en van draad voorzien.

De dekplaat wordt aan het achtereinde zooveel afgevijld, dat de greep kan worden geplaatst. Voorts wordt de buitenomtrek met de kast gelijk gevijld; daarna wordt de revolver ineengezet en overtuigt men zich, dat de slotdeelen behoorlijk werken.

Geleider, nieuwe.

De geleider wordt op den trekker pasgemaakt. Daarna wordt de trekker met geleider geplaatst en wordt de geleider pasgemaakt in zijn ligplaats, waartoe zoo noodig de ligplaats wordt opgeruimd.

De haan moet gemakkelijk kunnen worden geplaatst. Bij ingebrachten cylinder gaat men de goede werking van den geleider na en verkort hem zoo noodig, echter niet meer dan tot een minimum lengte van 28,7 m.M. gemeten van de onderzijde van de stift.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Greep, nieuwe.

Aan twee stukken notenhout wordt ruim den vorm van de grepen gegeven.

Alle deelen van de revolver, ook de spil voor hefboomen, worden afgenomen en de dekplaat wordt op de kast geplaatst. De linker halve greep wordt ingelaten en de plaats voor de spil voor hefboomen afgeteekend. Met het Boorijzer. Geweermakers — No. 5 wordt het gat voor de spil geboord en met de Frees No. 7 wordt het op diepte gebracht. Men werkt vervolgens de ligplaats voor de slagveer en den hefboom voor geleider en trekker uit; de kop van de spil en de verhooging van de slagveer moeten goed tegen het uitgewerkte hout dragen. Vervolgens wordt de rechter greep ingelaten; de plaatsen voor de spil van den hefboom en voor de stift van de slagveer worden uitgestoken.

Hierna wordt het gat voor de greepschroef in beide grepen afgeteekend. Met het Boorijzer. Geweermakers — No. 4 worden de gaten voor de greepschroef loodrecht ingeboord.

Daarna wordt de ligplaats voor de stift van den draagring met de Frees No. 13 en voor de draagringschroef met de Frees No. 2 ingefreesd.

De beide grepen worden nagenoeg op dikte gesneden en de zijplaten ingelaten met de lange diagonaal in de lengterichting van de greep. Hierna worden de grepen weder geplaatst, wordt de omtrek, volgens de greepplaat, bijgesneden en worden de grepen verder op maat afgewerkt.

Van de Maat voor de greep voor revolvers geeft de insnijding No. 2 de dikte aan de bovenvoorzijde en de insnijding No. 1 het beloop van de grepen aldaar aan.

Ten slotte worden beide grepen gekarteld met de Vijlen. Geweermakers — No. 19 en 20 en daarna geolied.

De linkerhalve greep moet zoodanig pasgemaakt zijn, dat die greep, zonder dat de dekplaat wordt verwijderd, gemakkelijk moet kunnen worden afgenomen.

Haan, nieuwe.

De nieuwe haan wordt op de spil pasgemaakt, waarbij van de verhoogingen zooveel wordt weggenomen, dat de haan in het midden slaat en gemakkelijk, met geplaatste dekplaat, kan draaien zonder schudding (nooit mag een verhooging geheel worden weggenomen).

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Aan de slagpin wordt de juiste vorm gegeven, waarbij er op moet worden gelet, dat de kop van den haan goed tegen de kast aansluit.

Bij geplaatste slotdeelen gaat men na of de haan om zijn spil kan draaien, zonder dat het lijf met het ronde gedeelte tegen de verhooging van de greepplaat aankomt en of de haan kan worden gespannen, zonder dat het smalle gedeelte van het lijf tegen die verhooging stoot, alvorens de trekkerbek in de spanning is gevallen. Wordt hieraan niet voldaan, dan wordt, in het eerste geval, zooveel noodig van het ronde gedeelte van het lijf afgenomen, en, in het tweede geval, van de bovenzijde van de verhooging van de greepplaat.

Door af te trekken onderzoekt men of de trekkerbek de spanning gemakkelijk kan verlaten. De trekkerbek moet langs den hefboom tot hanen kunnen glijden; is dit niet mogelijk, dan wordt de hefboomveer verzwakt of de hefboom afgevijld.

Haan, slagpin verlengen.

Van den kop van den haan wordt zooveel weggenomen, dat de slagpinpunt weder op maat kan worden gebracht. De slotdeelen worden daarna bijgewerkt, zoodat alles behoorlijk werkt; hierbij moet er rekening mede worden gehouden, dat door het afnemen van den kop, de haan meer voorover slaat en dus de slagveer zich meer kan ontspannen.

De grens voor het verlengen moet door den geweermaker worden beoordeeld; te veel bijwerken van andere slotdeelen of vernieuwing daarvan moet worden vermeden, door het plaatsen van een nieuwen haan.

Hefboom voor geleiders en trekkers, nieuwe.

De klauw wordt op de spil pasgemaakt. Men onderzoekt nu of de nieuwe hefboom goed tegen het rustvlak van den haan draagt en den haan in den ruststand brengt, d.i. de kop van den haan ongeveer 4 mM. van het raam verwijdert; zoo noodig wordt van den steun van den hefboom een weinig weggenomen.

Kast, herstellen.

De inzinkingen voor de koppen der dekplaatschroeven worden opgeruimd met de Frees No. 9.

Ladingsklep, nieuwe.

De ladingsklep wordt op de spil pasgemaakt; hierbij mag nimmer iets van de kast worden weggevijld. De veer wordt geplaatst en mocht deze te sterk zijn, dan wordt van den binnenkant iets afgevijld. Bij het bewerken van den voet moet worden toegezien, dat de kamers goed overeenkomen met de uitholling — voor het ontladen — in de kast.

Ontlaadstok, nieuwe.

De ontlaadstok wordt in den koker gebracht en de lip in den kop van de as zoo noodig pasgemaakt. Daarna wordt de inzinking voor de punt van den pal aangebracht en het ondervlak van de lip halfrond ingevijld, om den pal gemakkelijk over den hoek van de lip te doen gaan.

Pal, nieuwe.

De nieuwe pal wordt zoo noodig in de ligplaats van de as pasgevijld, de palpin moet zich vrij in de gleuf kunnen bewegen. De pal wordt geplaatst en daarna wordt onderzocht of hij goed werkt.

Schroeven.

Omtrent de te gebruiken snijijzers, molens en tappen zie hierna onder XIII.

Bij het aanmaken van nieuwe schroeven worden de koppen afgewerkt volgens de Maat voor alle schroeven voor revolvers.

Deze maat heeft 5 insnijdingen gemerkt 1 t/m 5, welke dienen:

No. 1. voor de hoogte en de middellijn van de koppen der ontlaadstokschroeven.

No. 2. voor het beloop, de hoogte en de middellijn van de koppen der ladingsklepveerschroeven.

No. 3. voor de hoogte van de koppen van de greepschroeven.

No. 4. voor de middellijn en het beloop van de koppen van de dekplaat-, as- en greepschroeven.

No. 5. voor de hoogte van de koppen van de dekplaat- en de asschroeven.

Spillen of stiften, nieuwe.

De spil wordt pasgemaakt in het gat van het verwisselstuk, dat om de spil moet draaien.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Nadat de moer van het gat, waarin de stift moet worden geplaatst, zoo noodig is hersteld, wordt de nieuwe stift geplaatst. De spillen voor hefboomen worden vast ingeschroefd, zoodat de kop op den klauw van den hefboom voor geleider en trekker rust; de onderzijde wordt daarna bolvormig bijgewerkt. De stiften voor kasten worden ingeschroefd en, bij geplaatste dekplaat, aan de buitenzijde van de kast geklonken; daarna vijlt men ze zoover af, dat de stiften 2 mM. buiten de dekplaat uitsteken en freest ze met Frees No. 8 bolvormig af

De ladingsklepspil wordt vast ingeschroefd en, nadat de inzinkingen voor het nokje van de ladingsklepveer zijn aangebracht, uitgenomen en vervolgens gehard. Hierna wordt de spil weder geplaatst en aan de bovenzijde flauw bolvormig afgewerkt, zoodanig dat zij een weinig boven de ladingsklep uitsteekt.

Trekker, nieuwe.

De nieuwe trekker wordt op de spil pasgemaakt, waarbij van de verhoogingen zooveel wordt weggenomen, dat de trekker in het midden van de kast komt te staan en gemakkelijk, bij geplaatste dekplaat, kan draaien zonder schudding.

Daarna wordt de cylinder geplaatst en nagegaan of de steun van den trekker de kamers in den juisten stand ten opzichte van den loop houdt, zoo noodig wordt aan de rechterzijde van den steun iets afgevijld.

Vervolgens wordt de haan geplaatst en de goede werking van den trekker op den haan nagegaan.

Trekker, herstellen.

Bij herstellingen aan den steun mag, aan de bovenzijde daarvan, nooit iets worden afgenomen.

De te laag geworden steun wordt nooit verlengd; steeds wordt in dit geval de trekker vernieuwd. Het gebrek, dat zich bij een te korten steun voordoet, is, dat, bij dubbele werking, de cylinder te ver doordraait, doordat die steun niet tegen de uitfreezing, maar op den vollen platten rand komt. Is dit gebrek ontstaan doordat de platte rand van den cylinder te laag is geworden, dan moet de cylinder worden vernieuwd.

Veeren, nieuwe.

Werken de veeren niet voldoende, of zijn ze gebroken, dan worden zij vernieuwd.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

De Veeren. As — wordt pasgemaakt door dit verwisselstuk, zooveel noodig, smaller te vijlen en de stift te verkorten.

De Veeren. Ladingsklep — wordt geplaatst, waarbij zoo noodig het schroefgat wordt opgeruimd en de veer verzwakt.

De Veeren. Slag — wordt pasgemaakt en, met behulp van het gewicht voor revolverslagveeren, op sterkte gebracht.

Vizierkorrel, nieuwe.

Vizierkorrels, welke aan de bovenzijde te veel zijn afgesleten of gebroken, worden vernieuwd. De nieuwe korrel wordt in den zwaluwstaart pasgemaakt, het voetje wordt vertind, en vervolgens wordt de revolver, met de geplaatste korrel, ingeschoten.

Dit inschieten heeft, in tegenwoordigheid van den geweermaker, plaats op de revolverschietbaan van het garnizoen door een schutter en met de munitie van de compagnie.

Na zoo noodig de korrel in de hoogte en breedte te hebben gewijzigd, wordt die korrel vastgesoldeerd en verder afgewerkt.

Zijplaat, nieuwe.

De inzinking voor den kop van de greepschroef wordt zoo noodig met de Frees No. 9 iets dieper gefreesd.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

VII. DE VUURWAPENS M. 73.

A. Het onderzoek.

1. Gewerен M. 73.

De volgorde, waarin het geweer wordt uiteen genomen, is: de bajonet, de ontlaadstok, de bovenband, (wordt voor het uitnemen van den ontlaadstok eerst uit de veer gelicht) de grendel, de kruisschroef, de twee beugelschroeven, de beugel, de trekkerplaat, de onderband, de loop met staartstuk, de twee kolfplaatschroeven, de kolfplaat.

Als regel blijven de trekker en de trekkerveer aan den loop en de kolfplaat, de beugel, de trekkerplaat, de onderkordonbeugel en de moerplaat aan de lade bevestigd.

Het ineenzetten van het geweer geschiedt in omgekeerde volgorde.

Het bovenstaande is voor zoover mogelijk ook toepasselijk op de karabijnen.

a. Maten en gereedschappen.

Bij het door den O. v. W. te houden driemaandelijksch onderzoek wordt gebruik gemaakt van de volgende maten en gereedschappen. In het bijzonder bij het gebruik van de stalen patronen, de afkeuringsmaat voor afsluiters en geleiders, de cylinder voor loopen en den onderzoeker, wordt gelet op een volkomen schoon zijn van de te onderzoeken onderdeelen van het wapen.

Patronen. Geweermakers- St. M. 73 No. 1.

Deze patroon geeft den minimum afstand aan van het voorvlak van den afsluiter tot den voorsten kamerrand.

De patroon wordt met den rand achter den haak van den patroontrekker geplaatst; de grendel moet gemakkelijk met geplaatste patroon kunnen worden gesloten;

PERPUSTAKAAN NASIONAL

is dit niet mogelijk dan bevinden zich aan den kamerrand bramen, welke moeten worden weggenomen.

Opgemerkt wordt, dat de Patronen. Geweermakers-St. M. 73 No. 2 niet bij dit onderzoek worden gebruikt, doch alleen noodig zijn bij het plaatsen van nieuwe geleiders, afsluiters en loopen met staartstuk. Het is wenschelijk, doch niet noodzakelijk, dat in deze gevallen de grendel niet met deze patroon kan worden gesloten.

Maten. Afkeurings — voor afsluiters en geleiders voor geweren M. 73.

Deze maat geeft de afkeuringsgrens aan van den afsluiter en (of) den geleider. De maat wordt met den rand achter den haak van den patroontrekker geplaatst; de grendel mag met geplaatste patroon niet kunnen worden gesloten. Is dit wel mogelijk, dan wordt een lange afsluiter aangebracht; is tevens de geleider onbekwaam, dan wordt een nieuwe geleider, met een korten afsluiter, geplaatst.

Deze maat en de St. patronen worden steeds met de hand uitgenomen.

Cylinders voor loopen.

Deze maten dienen om het kaliber van de loopen voor geweren M. 73 te meten. Bij het onderzoek wordt de cylinder voor loopen Ml. 0,0115 M. op den ontlaadstok geschroefd en voor in de monding geplaatst. De cylinder mag niet door den loop kunnen worden gebracht; is dit wel het geval, dan wordt de loop met staartstuk verwisseld.

Maten voor de plaatsing van de slagpin voor geweren M. 73.

Nadat deze maat, met de insnijding No. 2, over het boven den afsluiter uitstekende gedeelte van de slagpin is geplaatst, wordt nagegaan of de lengte van die slagpin goed is. Is dit niet het geval, dan wordt de slagpin verlengd of verkort. Bij het meten overtuigt men zich, dat de afsluiter en de haan goed tegen den geleider aansluiten. De insnijding No. 1 dient, in hoofdzaak, bij het plaatsen van een nieuwe slagpin.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Maten voor de plaatsing van de trekkerveer voor geweren M. 73.

Deze maat dient:

1. om na te gaan of de nok van de trekkerveer voldoende in het staartstuk uitsteekt. Daartoe wordt de maat, met de groote lip, verticaal op de nok geplaatst, waarbij de nok juist in de insnijding moet passen.
2. om na te gaan of de nok op de goede plaats in het staartstuk uitsteekt. Daartoe wordt de maat horizontaal aangebracht, met de groote lip rustende tegen den voorkant van den rechterwand van den bak, waarbij de kleine lip tegen den achterkant van de nok van den trekkerveer moet stuiten.

Onderzoekers. Kamer — tot geweren M. 73.

Deze onderzoeker geeft de afkeuringsgrens aan voor de wijdte der kamers der Loopen voor geweren M. 73. Bij gebruik wordt de onderzoeker op den ontlaadstok geschroefd en voorzichtig in de kamer gebracht; daarbij mag het achtereinde van de maat niet gelijk komen met den binnensten kamerrand. Is dit wel het geval, dan wordt de loop met staartstuk verwisseld.

b. Het onderzoek in het algemeen.

In de eerste plaats wordt nagegaan of alle onderdeelen van het geweer overeenkomstige seriemerken hebben, en het geweer goed is in elkander gezet en gereinigd.

De bajonet mag geen schudding hebben; moet goed in de lengterichting van het geweer liggen, en gemakkelijk met de hand kunnen worden afgenomen en geplaatst.

De stormring moet, met aangedraaide schroeven, gangbaar zijn, doch mag niet los zitten. Klemming van de bajonet mag in geen geval voorkomen.

De vizierkorrel moet gebruineerd zijn en vastzitten; de merkstrepen moeten overeenkomen.

De ontlaadstok moet gemakkelijk kunnen worden uitgenomen, ingebracht en aangeschroefd.

De banden moeten goed om loop en lade sluiten zonder te klemmen.

De bandveeren moeeten goed tegen de banden sluiten en voldoende veeren.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De kordonbeugels moeten behoorlijk scharnieren, zonder los te zitten.

De vizierinrichting moet goed gebruineerd zijn.

Loop met staartstuk worden verwisseld, wanneer de loop is verbogen, en wanneer gebreken voorkomen, welke een nadeelingen invloed op het schot uitoefenen en niet door den geweermaker kunnen worden hersteld.

De lade mag geen hinderlijke beschadigingen vertoonen; is zij gescheurd achter den staart van het staartstuk, dan wordt, als de scheur niet te groot is, een stuk ingelijmd, halve laden worden niet aangezet.

Daar de voorraad bekwame laden voor geweren M. 73 uitgeput raakt en aan het vervaardigen van nieuwe laden groote bezwaren zijn verbonden, moet bij het afkeuren van die laden z e e r s p a a r z a a m worden te werk gegaan, en moeten dus die laden, welke nog op eenige wijze kunnen worden hersteld, in dienst blijven. Ook moet niet uit het oog worden verloren dat aan de geweren M. 73 (Beaumont-karabijnen) wat betreft het goed vastzitten van de banden enz. niet zulke hooge eischen behoeven te worden gesteld als aan de wapens M. 95.

Dit geldt vooral voor de geweren M. 73, welke als t r a n s p o r t w a p e n e n worden gebruikt.

De trekker en de trekkerveer moeten goed gangbaar zijn. Klemmen deze deelen in de lade, dan wordt de lade hersteld.

Het staartstuk mag geen bramen vertoonen door het opstuiken van den staart.

De grendel moet goed werken en gemakkelijk kunnen worden ingebracht, gesloten en uitgenomen. Is dit niet het geval, dan moet worden nagegaan of dit door een gebrek aan het staartstuk, dan wel aan den grendel wordt veroorzaakt.

Beschadigingen aan de onderdeelen van den grendel mogen niet voorkomen.

Het aftrekken mag niet te gemakkelijk gaan.

Bij dit onderzoek wordt ook nagegaan of het wapen, dan wel een of meer onderdeelen, aan de beurt zijn om te worden geolied of overgebruineerd; is dit het geval dan wordt dit mede als herstelling opgegeven.

Wanneer een wapen ter herstelling wordt aangeboden, dan wordt het, behalve op het gebrek, waarvoor het in herstelling komt, verder onderzocht, als hiervoren onder *b* en voor zooveel noodig als onder *a*, is aangegeven.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Wordt een wapen aangeboden omdat het moet worden ingeschoten, (1) dan wordt het onderzocht als hiervoren onder *a* en *b* is aangegeven.

Bovendien wordt het vizier gecontroleerd met de maat voor standvizieren en vizierkeep voor geweren M. 73, en de maat voor vizierhoogten voor geweren M. 73.

Voorts wordt bij uiteengenomen geweer nagegaan of de lade goed recht is.

De hak van het staartstuk moet goed tegen het steunvlak van de lade dragen.

2. Karabijnen. Beaumont.

Voor zoover deze karabijnen overeenkomen met het geweer M. 73 wordt het onderzoek op gelijke wijze gehouden als voor het geweer is aangegeven.

3. Het Geweer M. 73 getransformeerd tot jachtgeweer.

Hieromtrent geldt hetzelfde als voor de Karabijnen. Beaumont — is aangegeven.

---

(1) Het opnieuw inschieten der vuurwapenen M. 73 geschiedt door een goed schutter van den bok, bij gunstig weer en windstilte, uitsluitend voor de zijdelingsche afwijking, tenzij een nieuwe loop, een nieuwe vizierklep of een nieuwe vizierkorrel is aangebracht, in welk geval ook voor de hoogteafwijking wordt gecorrigeerd.

Voor het geweer M. 73 worden op 100 M., met de vizierklep op het voetstuk, 5 schoten afgegeven op een schijf, waarop een verticale zwarte strook van 13 cM. breedte is aangebracht; gericht wordt op het midden dezer strook, waar een witte roos is aangebracht.

Vallen 4 van de 5 schoten in de roos, dan wordt het geweer als streekhoudend beschouwd. Wijken de schoten naar eene zijde af, dan wordt opgemeten heeveel die afwijking bedraagt; die afwijking wordt aangegeven door een afstand van het middelste schot, volgens de breedte van het beeld, tot het midden van de roos.

De korrel wordt voor elken cM. afwijking naar eene zijde 0,07 mM. in de richting verplaatst (zie bij rivierkorrels).

Vervolgens worden, ter contrôle, nog drie schoten afgegeven en de korrel daarna zoonoodig opnieuw verplaatst.

Bij een nieuwen loop, een nieuwe vizierklep of een nieuwe vizierkorrel, wordt ook de afs and van het middelste schot — volgens de hoogte van het beeld — tot het midden der roos opgemeten en voor iedere 14 mM. afwijking de korrel 0,1 mM. verhoogd (door plaatsing van een nieuwe korrel) of verlaagd, naarmate het middelste schot boven of beneden de roos ligt.

Voor de karabijnen geschiedt het inschieten op gelijke wijze; echter wordt de schijf op 75 M. geplaatst; de verticale zwarte strook is 15 cM. breed, terwijl voor elke 17 mM. afwijking de korre 0,1 mM. wordt verplaatst.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Opgemerkt wordt dat, bij verwisseling van loop met staartstuk, de nieuw te plaatsen loop der getrokken geweren geen kleiner kaliber mag hebben dan 0,0113 M.

B. De herstellingen.

Beroest — schoonmaken.

Hieromtrent geldt het medegedeelde bij de vuurwapens M. 95; gebruikt wordt de Pompstok. Geweermakers — No. 2.

Het inwendige der loopen kan echter worden gereinigd met den loopfrisscher, die voor het gebruik op de Stangen. Geweermakers — No. 4 geschroefd en, voorzien van een weinig olie, voorzichtig door den loop heen en weer wordt getrokken.

Afsluiter. Korte-, nieuwe.

Het verwisselstuk wordt op den grendel pasgemaakt; zoo noodig wordt de geleiderschroef vernieuwd. Vervolgens wordt nagegaan of de grendel met St. patroon No. 1 gemakkelijk kan worden gesloten; is dit niet het geval, dan wordt van het voorvlak van den afsluiter iets weggenomen.

Het is wenschelijk dat de grendel met de St. patroon No. 2 half kan worden gesloten.

De patroontrekker wordt, zoo noodig, pasgemaakt en de slagpin op maat gebracht.

Deze afsluiter wordt gehard verstrekt.

Afsluiter. Lange-, nieuwe.

Van het achtervlak van den afsluiter wordt zooveel afgevijld, dat de insnijding voor de geleiderschroef nagenoeg met het gat in den geleider overeenkomt. Nadat de patroontrekker op den afsluiter is pasgemaakt, worden de patroontrekker en de afsluiter met de Frees No. 6 afgewerkt, totdat de juiste stand is bereikt. Moet bij het pasmaken van den patroontrekker het oog dieper worden ingelaten, zoo geschiedt dit met de Frees No. 12.

Vervolgens wordt, op de wijze als voor den korten afsluiter is aangegeven, de lengte van den afsluiter geregeld voor wat betreft het sluiten van den grendel met de St. patronen.

De slagpin wordt op lengte gebracht.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De afsluiter wordt kunstmatig gehard.

Indien bij een grendel, welke reeds van een langen afsluiter is voorzien, de geleider moet worden vernieuwd. dan moet de lange afsluiter worden vervangen door een korten en in verband daarmede, de slagpin op lengte worden gebracht en de patroontrekker pasgemaakt.

Bajonet No. 2, herstellen.

Is de schaft van de bajonet te nauw, dan wordt de Doorn. Bajonet — No. 4 ingedreven en door kloppen op de schaft, deze laatste verwijd. Is de schaft te wijd, dan wordt door kloppen de schaft nauwer gemaakt en daarna de Doorn. Bajonet — No. 4 ingedreven ,totdat de schaft op den loop past. De schuine kant van den stormring wordt, zoo noodig, zooveel afgenomen, dat bij geplaatste bajonet de stormring zoover kan worden omgedraaid, dat hij niet hinderlijk is bij het richten. Zoo noodig wordt een nieuwe punt aangeslepen; de bajonet mag daardoor echter niet meer dan 5 cM. worden ingekort.

Band, herstellen.

Wanneer een bovenband te veel schudding heeft, wordt de lade verwisseld; bij schudding van een onderband kan als regel worden volstaan met het inlijmen van een blokje hout in de lade aan de achterzijde onder den band, welk blokje na plaatsing zoonoodig wordt doorboord tot doorlating van den ontlaadstok.

Bij herstelling van een band wordt steeds het Vormijzer. No. 6 Geweerband- gebruikt.

Beugel, nieuwe.

De gaten voor de koppen der beugelschroeven worden, zoo noodig, nagefreesd met de Frees No. 4.

Dekstuk voor geweren M. 73, nieuw.

Het dekstuk wordt op den geleider pasgemaakt en daarbij zorg gedragen, dat de gaten voor de dekstukschroef in het dekstuk en in den geleider ovreenkomen. Met de Frees No. 1 wordt de ligplaats voor den kop van de dekstukschroef in het dekstuk ingefreesd. De lange arm van de slagveer moet vrij in de gleuf van het dekstuk liggen en de slagpin aangedrukt kunnen houden,

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

waartoe die gleuf, voor zooveel noodig, dieper en ruimer wordt gevijld.

Dekstuk, herstellen.

Het dekstuk wordt sluitend gemaakt op den geleider, waarbij zoo noodig, een nieuwe dekstukschroef wordt aangebracht.

Geleider, nieuwe.

De arm van den geleider wordt zooveel dunner gevijld, dat hij in het staartstuk kan worden gebracht en zooveel ingekort dat de geleider kan worden omgelegd; daarna wordt de uitholling aan de binnenzijde zoodanig bijgewerkt, dat de geleider goed over den afsluiter kan draaien.

Bij geplaatste trekkerveer wordt nagegaan of de gleuf voor de nok van de trekkerveer diep genoeg is; die gleuf wordt zoo noodig dieper gevijld. Van den rechterhoek van de gleuf, aan de achterzijde van den geleider, wordt zooveel afgneomen, dat de geleider kan worden omgelegd. De voorzijde van den geleider wordt met de Frees No. 6 voor zooveel noodig afgefreesd (zie het vermelde bij het onderzoek met de St. patronen — No. 1 en 2).

Het gat voor de geleiderschroef wordt geboord of opgeboord, zoodanig dat het overeenkomt met de gleuf in den afsluiter; vervolgens wordt het gat van schroefdraad voorzien en wordt de ligplaats voor den kop van de schroefd ingefreesd met de Frees No. 1.

De insnijding voor den tand van den haan wordt zooveel opgeruimd, dat die tand er gemakkelijk ingaat, zonder den bodem te raken; het spanvlak wordt opgevijld, zoodat dit vloeiend op het spanvlak van den haan werkt.

De ligplaats voor de slagveer wordt, zoo noodig, opgeruimd en de stift voor den korten arm op de dikte van dien arm afgevijld.

De rust voor den haantand wordt op het achtervlak ingevijld.

Vervolgens wordt het gat voor de stift der palveer aangeteekend. Dit geschiedt als volgt:

De grendel wordt geopend totdat de nok van de trekkerveer in de rust van den haan valt; bij dezen stand van den grendel wordt langs den onderkant van den knop, op den rechterwand van den bak een streep aangebracht.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Daarna wordt de grendel verder geopend totdat het voorvlak van den haan achter de nok van de trekkerveer is gekomen; in dezen stand wordt, op gelijke wijze, op den rechterwand van den bak een streep getrokken. Vervolgens wordt de grendel zoodanig gesteld, dat de onderkant van den knop, iets onder het midden, tusschen de beide aangebrachte strepen komt te staan. In dezen stand wordt met een stalen priem door het in het staartstuk aangebrachte gat voor de palveerstift, de omtrek voor het gat van die stift in den geleider afgeteekend. Het gat voor de palveerstift wordt in den geleider geboord, hetgeen niet dadelijk tot op de juiste diepte geschiedt, om, zoo noodig, het gat daarna door opruiming op de juiste plaats te brengen. De diepte van het gat moet ongeveer ⅔ van de wanddikte van den geleider bedragen.

Het gat voor de slagpinstift wordt van schroefdraad voorzien.

De geleider wordt kunstmatig gehard en daarna plaatselijk aan het vooreinde van den arm tot even voorbij het schroefgat en aan het achtereinde van het lijf (zoodanig dat ook het steunvlak van den knop wordt gehard), afgekoeld in een bak met water, waarop een dikke laag olie drijft. Hierbij worden beurtelings de arm en het lijf in de olie gedompeld en wordt ten slotte de geleider in het bad neergelaten.

Na de harding wordt de geleider schoongemaakt. Het gedeelte van de insnijding voor den haantand, hetwelk aan de gleuf voor de nok van de trekkerveer aansluit, wordt in gloeiend lood ontlaten; hierbij moet vooral worden zorggedragen niet het spanvlak te ontlaten.

De slagpinstift wordt van draad voorzien en moet zoodanige dikte hebben, dat zij met eenige kracht moet worden ingeschroefd.

Bij het plaatsen van de stift wordt, bij aangebrachte slagpin in den geleider, die stift aanvankelijk zooveel aangedraaid, dat zij op de afplatting van den kraag van de slagpin draagt en vervolgens een weinig teruggedraaid, zoodat de afplatting gemakkelijk voorbij de stift kan worden gebracht. Aan de buitenzijde wordt de stift geklonken en met het oppervlak van den geleider gelijk gevijld. Met de Frees No. 5 wordt aan de voorzijde van de stift zooveel afgenomen, dat de geleider gemakkelijk kan worden gesloten.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Haan, nieuwe.

De slagpin wordt in den haan pasgemaakt en met de schroef bevestigd.

Met de insnijding No. 1 van de Maat voor de plaatsing van de slagpin voor geweren M. 73, wordt nagegaan of de afstand van den voorkant van den haan tot den achterkant van den kraag van de slagpin goed is; is dit niet het geval, dan wordt de slagpin vernieuwd.

De haan wordt vervolgens in het staartstuk pasgemaakt. Daarna wordt de haan met slagpin in den geleider gebracht, de insnijding voor den haantand in den geleider, zoo noodig, opgeruimd en de rust hersteld.

Bij ineengezetten grendel wordt de lengte van de slagpin nagemeten.

Haan, herstellen.

Is de rust of de spanning beschadigd, dan wordt de haan ontlaten, hersteld en kunstmatig gehard.

Hefboom, nieuwe.

De palveer wordt in den hefboom pasgemaakt; de palschroef wordt, zoo noodig, vernieuwd. De pal wordt geplaatst en moet, in op- en neergeslagen stand, vlak tegen het staartstuk worden aangedrukt; is dit niet het geval, dan wordt dit verholpen door aan de draagvlakken van den hefboom, naar de zijde van de afronding, iets weg te nemen.

Moet de hefboom worden gehard, dan geschiedt dit met de vlugge harding; daarna afvlammen.

Kolfplaat, nieuwe.

De nieuwe kolfplaat moet goed tegen de lade sluiten; zoo noodig worden de inzinkingen voor de koppen van de kolfplaatschroeven op de juiste dikte gefreesd met de Frees No. 3.

Staat de kolfplaat over den omtrek van de kolf, dan wordt de plaat gelijk gevijld met het hout.

Kordonbeugel. Onder-, nieuwe.

Kordonplaat, nieuwe.

De inzinkingen voor de koppen der kordonbeugelschroeven worden, zoo noodig, dieper gefreesd met de Frees No. 4.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Lade, verwisselen (1).

Bij het verwisselen van een lade moet deze worden pasgemaakt. Klemming der beslag- of ingelaten deelen wordt verholpen, vooral bij den loop, om schadelijken invloed op de schietuitkomsten te voorkomen. Schroefgaten, waarin de schroeven te veel speling hebben, worden verbust. De ligplaats voor loop met staartstuk wordt, zoo noodig, schoongestoken.

Gebreken aan de lade die de goede werking van den trekker en de trekkerveer beletten, worden weggenomen. Zijn stukjes hout uitgebrokkeld, dan worden nieuwe stukjes ingelijmd; dit mag alleen geschieden op plaatsen waar de loop geen rechtstreekschen invloed van het schot ondervindt (opvangen van den schok, verhitting). Slechts kleine scheuren achter de kruisschroef mogen door het inlijmen van stukjes hout worden weggenomen om verder inscheuren te voorkomen. Kromgetrokken laden worden, zoo mogelijk, gericht maar worden, indien het gebrek zich na dat richten nog in belangrijke mate voordoet, niet gebruikt.

Kan de kruisschroef niet gemakkelijk worden geplaatst en uitgenomen, dan wordt het gat voor de schroef een weinig opgeruimd met den Tappen- Opstellers No. 4.

Loop met staartstuk, nieuwe.

Bij het vernieuwen van den loop met staartstuk wordt de oude grendel pasgemaakt, het gat voor de kruisschroef, zoo noodig, opgeruimd en de ligplaats voor den kop van

---

(1) Voor de geweren M. 73 en de Beaumontkarabijnen worden geen nieuwe laden gemaakt, maar worden de — in de magazijnen aanwezige — van gesloopte geweren afkomstige, laden gebruikt.

Daar de onderdeelen van de wapenen M. 73 niet onderling verwisselbaar zijn, kan niet elke lade bij elk geweer M. 73 of bij elke Beaumontkarabijn worden gebruikt; de geweermaker moet uit den aanwezigen voorraad een exemplaar zoeken dat bruikbaar is of is te maken. Gelukt dit niet dan wordt gezocht of onder de aanwezige Geweren M. 73 geschikt tot schermgeweren een exemplaar voorkomt waarvan de lade te gebruiken zal zijn en wordt dat geweer dan gesplitst om die lade beschikbaar te krijgen. De aandacht wordt er op gevestigd dat een lade, welke niet meer is te benutten voor een geweer dikwijls nog zal voldoen bij een karabijn.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

de kruisschroef met de Frees No. 1 aangebracht. De loop met staartstuk wordt in de lade pasgemaakt.

Het vizier wordt gemerkt en de vizierkeep voor het standvizier wordt op maat gevijld.

De bajonet wordt pasgemaakt.

Na deze bewerkingen wordt de loop met staartstuk gebruineerd.

Aangezien een geweer of karabijn, waaraan een nieuwe loop met staartstuk is aangebracht, op nieuw moet worden ingeschoten, wordt na de herstelling het wapen in het atelier onderzocht als hiervoren onder *a* en *b* is aangegeven.

Loop met staartstuk, herstellen.

Hieronder worden verstaan herstellingen als: het wegnemen van bramen, het wegnemen van proppen en dergelijke.

Bramen aan den kamerrand worden weggenomen met de Freezen No. 14 en 15; de Frees No. 14 dient voor bramen aan den buitensten kamerrand, de Frees No. 15 dient om den scherpen rand af te ronden.

De loop met staartstuk wordt daartoe uit de lade genomen en de trekkerveer verwijderd, waarna de frees van achter naar voren, zoo ver mogelijk in den loop wordt gebracht; het freezen geschiedt met behulp van den Schroevendraaier voor omslagen No. 3. Gedurende het freezen wordt met de Patroon. Geweermakers — St. M. 73 No. 1 nagegaan of voldoende diep is gefreesd. Na het uitnemen van de frees worden de kamer en de gleuf in het staartstuk schoongemaakt.

Loop met staartstuk, vizier soldeeren.

Op de voor- en achterkanten van het voetstuk is het midden van het vizier aangegeven, terwijl op den loop de plaats is gemerkt, waarmede dat midden moet overeenkomen. Nadat de onderkant van het voetstuk zuiver op den loop is pasgemaakt, wordt het met den klembeugel op zijn plaats bevestigd en door middel van tinsoldeer op den loop vastgehecht. Hierbij moet vooral worden gezorgd, dat het vizier onder de bewerking niet verschuift. Eerst nadat het soldeer koud is geworden, wordt de klembeugel afgenomen; daarna wordt het over-

PERPUSTAKAAN NASIONAL

tollige soldeer verwijderd en de loop verder schoongemaakt. (1)

Loop met staartstuk, haft, nieuwe.

De nieuwe haft wordt op den loop gesoldeerd, waarbij als volgt wordt te werk gegaan. De plaats waar de haft moet worden aangebracht, wordt goed schoongemaakt en zoo noodig een weinig ingevijld; de nieuwe haft wordt ingelaten, de kanten van de invijlingen worden een weinig dicht geklopt en de haft met ijzerdraad stevig bevestigd.

De loop wordt, ter lengte van ongeveer 3 dM., met papier toegestopt; op de samenvoeging van haft en loop wordt, ter weerszijden, een reepje messingplaat geplaatst en om de haft een weinig borax gestrooid, waarna de loop in het vuur wordt gebracht.

De loop wordt gelijkmatig en niet meer dan noodig is om het soldeer te doen vloeien, verhit, waarbij hij een weinig wordt heen en weer gedraaid, zoodanig dat het soldeer goed kan doorvloeien.

Nadat de loop is koud geworden, onderzoekt men, door het geven van lichte hamerslagen tegen de haft, of deze goed vastzit; de haft wordt daarna volgens de maat voor vizierkorrels M. 73 afgewerkt.

Het geweer moet na de bewerking worden ingeschoten.

Moerplaat, nieuwe.

De nieuwe moerplaat wordt geplaatst.

De ontlaadstok wordt aan het ondereinde met rood krijt ingesmeerd en in de lade gebracht, zoodat het ondereinde zich op de moerplaat afteekent en de plaats aangeeft waar het gat voor den ontlaadstok moet worden aangebracht; dat gat wordt geboord en van schroefdraad voorzien.

De moerplaat wordt met de vlugge harding gehard en daarna geblauwd.

---

(1) Was het vizier reeds gemerkt, dan wordt het op den loop zoodanig pasgemaakt, dat de hoogste en laagste stand van de klep overeenkomen met de daarvoor bestaande insnijdingen op de maat voor de vizierhoogten, tot welk einde het vizier met den klembeugel wordt vastgezet. Daarna wordt het vizier op den loop gesoldeerd.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Ontlaadstok, nieuwe.

Het verwisselstuk wordt geplaatst en, zoo noodig, de schroefdraad opgefrischt. Kan de bajonet, bij niet aangeschroefden ontlaadstok, niet worden opgeplant, dan moet de ontlaadstok worden afgekort en opnieuw van schroefdraad voorzien.

Pal, nieuwe.

Het gat voor de palveerschroef wordt, zoo noodig, opgeruimd; het achtereinde van de palveer wordt zooveel afgevijld, dat de schroef de palveer, bij op- en neergelaten stand, goed tegen het staartstuk aandrukt.

De stift van de palveer wordt pasgemaakt.

Patroontrekker, nieuwe.

Het oog van den patroontrekker wordt in de uitfreezing en de voet in de insnijding van den afsluiter pasgemaakt. De slagpin moet zich zonder te klemmen in het kanaal kunnen bewegen en het achtereinde van den voet van den patroontrekker moet gelijk komen met het achtervlak van den afsluiter.

Het uitstekende gedeelte van het oog wordt in den geleider pasgemaakt en de patroontrekker vervolgens met de vlugge harding gehard en daarna afgevlamd.

Nagegaan wordt of de patroontrekker niet te moeilijk veert, of hij niet in het staartstuk klemt en zonder veel moeite kan worden geplaatst en uitgenomen.

Moet een patroontrekker worden verlengd, dan wordt hij in de uitholling door hamerslagen gerekt.

Pinnen. Trekker —, nieuwe.

De pin wordt pasgemaakt, waarbij er op moet worden gelet dat de trekker goed kan draaien; op het rechtereinde wordt een punt ingeslagen en daarna de pin gehard.

De schroeven.

De ruwe schroeven worden afgewerkt met behulp van de gereedschappen als hierna onder XIII is aangegeven.

Na deze bewerkingen worden de schroeven op lengte gebracht, en de koppen afgewerkt volgens de maat voor alle schroeven voor geweren M. 73

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De insnijdingen in de koppen worden aangebracht tot op een diepte van ⅔ van de dikte van den kop; bij de kleine schroeven zijn die insnijdingen 1 mM., bij groote schroeven 1.3 mM. breed.

Wanneer de moeren zoodanig zijn versleten dat de schroeven te veel speling hebben, worden versterkte schroeven aangebracht. Hiertoe worden de moeren eerst met den versterkingstap nagesneden.

De schroeven worden gehard met de vlugge harding, blank gemaakt en geblauwd.

Schroeven. Palveer- en Trekkerveer- worden, na de harding, méér ontlaten, om het afspringen van de koppen te voorkomen, (afkoelen in olie).

Bij afgewerkte schroeven wordt de draad, zoo noodig, opgefrischt.

Bij het plaatsen van nieuwe houtschroeven worden de koppen afgewerkt; de voorste beugelschroef wordt zoodanig verkort, dat zij niet in de ligplaats van de trekkerveer uitsteekt.

De houtschroeven worden kunstmatig gehard, de koppen blank gemaakt en geblauwd.

De moerplaatschroeven worden geblauwd, doch niet gehard.

Voor het afwerken der schroeven wordt de:

Maat voor alle schroeven voor geweren M. 73 gebruikt. Deze maat heeft 9 insnijdingen, gemerkt 1 t/m 9 en een rond gat, gemerkt 10; deze dienen:

No. 1. voor de dikte van de koppen van de Schroeven. Dekstuk —, Geleider —, Kruis —en Slagpin —;

No. 2. voor de dikte van de koppen van de Schroeven. Trekkerveer —;

No. 3. voor de middellijn van de koppen van de Schroeven. Trekkerveer —;

No. 4. voor de middellijn van de stelen van de Schroeven. Beugel —, Onderkordonbeugel —, Dekstuk —, Geleider —, Kruis — en Slagpin —;

No. 5. voor de middellijn en het beloop van de koppen van de Schroeven. Dekstuk —, Geleider —, Kruis —, Palveer — en Slagpin — alsmede voor de dikte van de koppen van de Schroeven. Palveer —;

No. 6. voor de grootste middellijn van de koppen van de Schroeven. Beugel — en Onderkordonbeugel —;

No. 7. voor de middellijn, het beloop en de dikte van de koppen van de Schroeven. Stormring —;

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

No. 8. voor de grootste middellijn van de koppen van de Schroeven. Kolfplat —;

No. 9. voor de middellijn van de stelen van de Schroeven. Kolfplaat —;

No. 10. voor de middellijn van de stelen van de Schroeven. Palveer — en Stormring —.

Slagpin voor geweren M. 73, nieuwe.

Het verwisselstuk wordt in den haan pasgemaakt; met de insnijding No. 1 van de Maat voor de plaatsing van de slagpin voor geweren M. 73 wordt nagegaan of de slagpin goed is geplaatst ten opzichte van den haan; het gat voor de schroef wordt afgeteekend, geboord en van schroefdraad voorzien.

De diepte van het gat bedraagt ⅔ van de slagpindikte. Nadat de schroef is geplaatst, wordt het achtereinde der slagpin bijgevijld en de streep, die op het achtereinde van den haan is aangebracht, op de slagpin doorgetrokken. Daarna wordt de kraag volgens het Kaliber voor de afplatting van den kraag van de slagpin voor geweren M. 73 afgeplat en de slagpinpunt op lengte gebracht.

Slagpin voor geweren M. 73, herstellen.

Moet de slagpin worden verlengd, dan wordt dit verregen door op het dikke gedeelte te hameren; daarna bijvijlen. Alleen kleine verschillen worden door verlengen verholpen. Bij verlengen en verkorten moet de slagpin, na de bewerking, bolrond zijn.

Stormring, nieuwe.

Het verwisselstuk wordt tusschen den kraag en de stift van de schaft pasgemaakt.

De insnijding tot doorlating van de vizierkorrelhaft wordt, zoo noodig, uitgevijld en de oploopende rand tot de goede lengte afgevijld.

Stormring, herstellen.

Een te los zittende stormring wordt hersteld door tusschen de beide deelen van den kop iets weg te vijlen; nooit mag het schudden van den stormring door verbuiging worden weggenomen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

Trekkerplaat, nieuwe.

Het gat voor den trekker wordt zooveel opgeruimd, dat deze zich vrij kan bewegen; daarna wordt het gat voor de kruisschroef opgeruimd en van schroefdraad voorzien; de draad wordt vervolgens nog nageloopen met den Tap Opsteller- No. 4. De trekkerplaat wordt kunstmatig gehard.

Trekkerplaat, herstellen.

Na te zijn ontlaten, wordt de trekkerplaat hersteld; de draad wordt opgefrischt met den Tap- Opsteller- No. 4.

Mocht een versterkingstap noodig zijn, bijv. No. 4.. of No. 4..., dan wordt eveneens een versterkte kruisschroef aangebracht.

Trekker, nieuwe.

Het verwisselstuk wordt in de uitfreezing van het staartstuk pasgemaakt en met de pin bevestigd. Daarna wordt, bij geplaatste trekkerveer, de tand van den trekker zooveel verkort en dunner gevijld, dat de trekkerveer tegen het staartstuk aanligt en, dat bij naarachter getrokken trekker, de nok van de trekkerveer beneden het binnenvlak van het staartstuk komt. Het harden geschiedt met de vlugge harding en afvlammen.

Veeren. Band — Boven — (Onder —), nieuwe.

De lade wordt, zoo noodig, zooveel uitgestoken, dat de veer kan worden geplaatst; de stift wordt op de goede lengte gebracht.

Bij het aanbrengen van een bovenbandveer moet er op worden gelet, dat het knopje van de veer in het gat van den bovenband grijpt. De veeren moeten met de verhooging goed tegen de banden sluiten.

Veeren. Pal —, nieuwe. Zie „Pal, nieuwe".

Veeren. Slag — voor geweren M. 73, nieuwe.

Zoo noodig wordt de veer iets smaller en worden de armen iets korter gemaakt, zoodat de veer gemakkelijk kan worden geplaatst.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Veeren. Trekker —, nieuwe.

De uitholling aan de voorzijde wordt op het staartstuk pasgevijld, zoodat de schroef de veer goed aangedrukt houdt. De nok moet in het staartstuk vrij bewegen en wordt volgens de Maat voor de plaatsing van de trekkerveer voor geweren M. 73 verder afgewerkt. Gaat het aftrekken te moeilijk, dan wordt de nok iets naar voren afgerond.

Veeren. Trekker —, herstellen.

Bij kleine verschillen in de hoogte van de nok wordt het achtereinde van de veer aan het breede gedeelte, rondom de nok, zooveel afgenomen, dat de nok de juiste hoogte heeft verkregen.

Vizier voor geweren M. 73, nieuw.

Het vizier wordt op den loop gesoldeerd, zooals is aangegeven bij „Loop met staartstuk, vizier soldeeren".

De klep wordt geplaatst en pasgemaakt, zoo noodig door tusschen de oogen iets uit te vijlen. Nadat de klep weder is afgenomen wordt met de Maat voor de lengte der vizierklep voor geweren M. 73 nagegaan of die klep nog voldoende lengte heeft. Daarna wordt het staafje geplaatst, waartoe op 2 mM. afstand van het achtereinde van het voetstuk, overdwars, eene zaluwstaartvormige insnijding, diep 2 mM. wordt gemaakt; het staafje wordt daarin pasgemaakt en nadat de insnijding aan weerszijden door het afnemen van de kanten iets wijder is gevijld, vastgeklonken.

Daarna wordt de klep weder geplaatst (de schroefdraad wordt zoo noodig opgefrischt) en van de bovenzijde van het staafje wordt zooveel afgevijld, dat de bovenkant van de op het staafje rustende klep overeenkomt met de maat voor de vizierhoogte van 250 M. Vervolgens worden op de buitenzijde van den linkervleugel en op den bovenkant van beide vleugels van het vizier, de verdeelstrepen, met behulp van de Maat voor vizierhoogten, met den teekenpriem, volgens het beloop van den bovenkant van de vizierklep, aangebracht.

De verdeelstreep voor 350 M. wordt op den linker- en op den rechtervleugel en op den achterkant van het vizier doorgetrokken — zoodat zij doorloopt van het eene oog van de vizierklep naar het andere — en met een breeden

PERPUSTAKAAN NASIONAL

beitel ingekapt; de strepen voor 400, 500, 600, 700, 800, en 900 M. worden op de buitenzijde van den linkervleugel ingekapt met een beitel van ± 5 mM. breedte. Verder worden de strepen voor de onevene afstanden op den bovenkant van den linker- en die voor de evene afstanden op den bovenkant van den rechtervleugel ingekapt.

Dwars vóór de verdeelstrepen op den buitenkant van den linkervleugel worden de cijfers 4, 5, 6, 7, 8 en 9 geplaatst met Nommerijzers No. 3, terwijl boven de verdeelstrepen die op den bovenkant van de vleugels zijn ingekapt, de cijfers 5, 7 en 9 (linkervleugel) en 4, 6 en 8 (rechtervleugel) worden ingeslagen met de Nommerijzers No. 2.

De doorloopende streep voor 350 M. wordt niet gemerkt.

Vervolgens worden de bramen weggenomen en wordt de vizierindeeling nogmaals met maat en beitel geregeld, zoodat de bovenkant van de vizierklep met den onderkant van de verdeelstrepen overeenkomt.

Ten slotte wordt met behulp van de daarvoor bestemde maat het standvizier tusschen de vleugels — 150 M. — op de vereischte hoogte en de vizierkeep op de vereischte diepte gebracht.

Vizier voor Beaumontkarabijnen, nieuw.

Het vizier wordt op den loop gesoldeerd, zooals is aangegeven bij „Loop met staartstuk, vizier soldeeren'".

Daarna wordt van het voetstuk zooveel afgevijld, dat de klep, nadat deze is geplaatst en neergeslagen, juist tegen de onderste trede (100 pas) van de maat voor vizierhoogten voor Beaumontkarabijnen past. Mocht de klep echter te laag staan, dan wordt als bij geweren M. 73, een staafje aangebracht.

De verdeelstrepen voor 300 en 500 pas worden op den buitenkant van den linker, die voor 200, 400 en 600 pas op den buitenkant van den rechtervleugel, ten lengte van ± 4 mM., met een beitel ingekapt, nadat de plaats van die strepen, met behulp van de meergenoemde maat, is aangegeven.

Deze strepen worden op de bovenkanten van de vleugels doorgetrokken.

Op de buiten- en bovenkanten van de vleugels worden de, met de strepen overeenkomende, cijfers geplaatst met

PERPUSTAKAAN NASIONAL

de nommerijzers № 3, dus de cijfers 3 en 5 op den linker- en 2, 4 en 6 op den rechtervleugel en wel op de bovenkanten, de cijfers boven de strepen en op de buitenkanten naast en met het midden tegenover die strepen.

Vervolgens worden de bramen weggenomen en wordt de vizierindeeling met maat en beitel nogmals geregeld, zoodat de bovenkant van de vizierklep met een onderkant van de verdeelstrepen overeenkomt.

Vizierkorrels.

Het inschieten heeft bij de korpsen plaats.

Geweren M. 73 met vaste vizierkorrel, welk bij het inschieten niet streekhoudend bleken te zijn, moeten van eene verschuifbare korrel worden voorzien.

Vóór het gebruik moeten de stelschroeven van den korrelverplaatser eerst worden uitgenomen en, evenals de moer, goed gereinigd, om het gemakkelijk indraaien van die schroeven mogelijk te maken en daarmede ook het zuiver voelen, wanneer die schroeven bij het gebruik weerstand ondervinden. Ook moet het St. plaatje gemakkelijk beweegbaar zijn. Na het schoonmaken worden de stelschroeven herplaatst, doch niet te ver ingedraaid, terde klemschroef wordt uitgenomen.

De korrelverplaatser wordt over de monding van het geweer, (de bajonet blijft opgeplant) geschoven, met het merk C.a. op den korrelverplaatser naar den grendel gekeerd. Het St. plaatje moet daarbij aan de andere zijde van de vizierkorrel komen te hangen, als waarheen die korrel moet worden verplaatst. De klemschroef wordt geplaatst en daarmede de korrelverplaatser vastgezet, (zoo noodig wordt een dun plaatje tusschen beugel en bajonethals gelegd; mocht, aan den anderen kant, de beugel niet over een enkele bajonet kunnen worden geschoven, dan kan van den korrelverplaatser een weinig worden afgenomen).

De stelschroef aan de zijde, waar ook het St. plaatje hangt, wordt langzaam en voorzichtig aangedraaid, tot gevoeld wordt, dat die stelschroef stuit tegen het St. plaatje, en dit tegen het wigvormige lijf van de korrel. Alsnu moet de vizierkorrel zooveel malen 0,07 mM. worden verschoven, als de gemiddelde afwijking van de schoten centimeters bedraagt, (hiervan wordt opgave ontvangen van den officier belast met het inschieten). Voor iederen

0,07 mM., welke de korrel moet worden verschoven, dus voor iederen centimeter afwijking op de schijf, moet de stelschroef ééne verdeeling, voorkomende op de schroef, worden ingedraaid. Om dit te kunnen controleeren, is op de moer voor de stelschroef op vier plaatsen een streepje aangebracht, van één van deze streepjes kan worden gebruik gemaakt als wijzer.

Na het verschuiven van de korrel wordt wederom met het geweer geschoten. Is de juiste stand van de korrel gevonden, dan moet door den geweermaker met een beiteltje een doorloopend streepje worden aangebracht, boven op de haft en doorloopende over het voetje van de korrel. Dit streepje moet aan de andere zijde van de korrel zijn, als waarheen de korrel is verplaatst. Steekt nu het voetje van de korrel nog buiten de haft uit, zoodat de bajonet niet zou kunnen worden afgenomen, dan wordt eerst de korrel midden op de haft geplaatst met behulp van een Mg. drijvertje; vervolgens wordt de bajonet afgenomen, de korrel weder in haar vorigen (goeden) stand teruggebracht, en daarna het uitstekende gedeelte van het voetje afgevijld.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

VIII. DE SLAG WAPENEN.

A. Het onderzoek.

a. De maten.

Maten. Afkeurings — voor de breedte en dikte van de klingen voor kapmessen.

De breedte wordt gemeten met de insnijding, gemerkt 1, op het breedste gedeelte; de dikte met de insnijding gemerkt 5, in het midden van de lengte op den rug van de kling.

Maten. Afkeurings — voor de breedte en dikte van de klingen voor Cav. sabels.

De breedte wordt gemeten met de insnijding, gemerkt 1, in het midden van de lengte; de dikte met de insnijding, gemerkt 3, in het midden van de lengte op den rug van de kling.

Maten. Afkeurings — voor de breedte en dikte van de klingen voor Mar. sabels.

De breedte wordt gemeten met de insnijding, gemerkt 2, in het midden van de lengte; de dikte met de insnijding gemerkt 1, in het midden van de lengte op den rug van de kling.

Maten. Afkeurings — voor de lengte van de klingen voor sabels en kapmessen.

Over de breedte zijn in de staaf 4 insnijdingen gemaakt, aangevende de lengten, waarop de klingen moeten worden afgekeurd.

Insnijding No. 7 dient voor de lengte van de Klingen voor Cav. sabels.

Insnijding No. 8 dient voor de lengte van de Klingen voor kapmessen.

Bij het meten wordt de punt van de kling tegen de rechthoekig omgebogen lip geplaatst; alsdan mag de

PERPUSTAKAAN NASIONAL

voorkant van de stootplaat of van het gevest nog niet met de insnijding overeenkomen.

De Klingen voor Mar. sabels worden afgekeurd, wanneer zij in lengte 3 c. M. of meer verschillen van de afmeting in den Instructie-Inventaris vermeld.

b. Het onderzoek in het algemeen.

Sabels, behalve die in gebruik bij het Depôt-Eskadron, en kapmessen moeten ten allen tijde s c h e r p zijn.

1. S a b e l s. C a v.

De sabel moet zoodanig in de scheede sluiten, dat de scheede moet afvallen als men de sabel met scheede bij de greep vasthoudt en de sabel licht geschokt wordt. De greepmoer moet steeds zoodanig zijn aangedraaid, dat het gevest niet de minste schudding heeft. Is de kling verbogen en dus niet voldoende veerkrachtig, dan wordt zij verwiseld.

2. S a b e l s. M a r.

Als de Sabels Cav.

Een Mar. sabel, die — om welke reden ook — bij een geweermakersatelier ter keuring of herstelling werd aangeboden, wordt, alvorens aan de compagnie (het detachement, het magazijn) te worden teruggegeven, op de volgende wijze gekeurd.

De geweermaker gaat na (op het gevoel) of de angel vast zit, en beoordeelt op het oog of de kling recht is.

Daarna wordt de volgende slagproef genomen.

Met het s c h e r p van de kling worden op een hard stuk hout (b. v. djatihout) drie z w a r e slagen gegeven. Bij deze proef is het hoofdzaak, dat de kling op ± 25 cM. van af de punt — d. i. bij de meeste sabels ongeveer het begin van de bloedgeul — het hout treft. Daar het nemen van deze proef zeer vermoeiend is en éénzelfde persoon geneigd is op den duur de slagen met minder kracht toe te brengen, moet, indien veel sabels tegelijk moeten worden gekeurd, voor afwisseling van personeel worden gezorgd.

Wordt den geweermaker opgedragen K l i n g e n voor Mar. sabels aan een dergelijke slagproef te onderwerpen, dan wordt de angel met lappen omwoeld of (en) de hand van een schermhandschoen voorzien.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De Schroef voor Mar. sabels moet zoo vast zijn aangedraaid, dat het den gebruiker niet mogelijk is deze los te draaien.

De Mg. veer van de Scheede voor Mar. sabels moet zoodanig zijn dichtgedrukt dat de sabel gemakkelijk kan worden getrokken, maar niet van zelf uitvalt als de scheede onderste boven wordt gekeerd.

3. Kapmessen.

Het kapmes moet zoodanig in de St. scheede sluiten, dat de scheede niet afvalt, als men het kapmes met scheede bij de greep vasthoudt. Het kapmes mag niet in de St. scheede rammelen. Is de kling niet veerkrachtig genoeg, dan wordt het kapmes verwisseld.

Noodig gebleken herstellingen of vernieuwingen ten gevolge van bovengenoemd onderzoek hebben — met uitzondering van het ondervolgende — steeds in het atelier plaats.

Klingen voor Cav. sabels en Klingen voor Mar. sabels mogen bij de geweermakersateliers onder geen voorwaarde in het vuur worden gebracht.

Is de angel te kort (1) of aan het ondereinde te dun om de kling met behulp van een greepmoer te bevestigen, dan mag dus geen rekken of opstuiken van dien angel plaats hebben, maar moet een andere kling uit den voorraad worden gezocht, terwijl eerstbedoelde kling (als onbekwaam) naar de Gm. S. wordt opgezonden.

Dit opzenden heeft éénmaal per kwartaal plaats.

B. De herstellingen.

Beroest — schoonmaken.

Deze herstelling zal worden uitgevoerd, wanneer de wapenen zoodanig zijn beroest, dat zij met de gewone hulpmiddelen, welke den soldaat ten dienste staan, niet behoorlijk kunnen worden in orde gebracht.

Voor het schoonmaken gebruikt men voor het wegnemen van roode roest een vetlap met poetshoutje, zoo noodig een krasborstel. Met dit laatste gereedschap zij

---

(1) Onverschillig of dit gebrek voorkomt bij een kling, welke als verwisselstuk werd ontvangen, dan wel bij een kling, afkomstig van een in herstelling gegeven sabel.

men voorzichtig bij gebruineerde deelen om overbruineeren te voorkomen. In de meeste gevallen zijn deze bewerkingen reeds voldoende; mochten zich roestkorsten voordoen, dan worden deze opgelost met olie of petroleum, totdat de roest met behulp van den krasborstel kan worden weggenomen. Roestputten mogen onder geen voorwendsel door poetsen of uitvijlen worden weggenomen.

Sabels. Cav.

Beugel, nieuwe.

De beugel wordt zoodanig op den angel pasgemaakt, dat hij rechthoekig op de kling komt te staan.

Beugel, herstellen.

Is de sleuf onder in den beugel of het angelgat te groot, hetgeen aanleiding geeft tot loszitten van het gevest dan wordt de sleuf (het gat) met een platten, van onderen afgeronden, drijver bijgedreven, nadat eerst de beugel plaatselijk met een warme tang is ontlaten; de drijver wordt aangewend op 1 à 1,5 mM. van den rand van de sleuf (het gat). Vervolgens wordt de beugel op den angel pasgemaakt; kan het schroefeinde van den angel niet door de sleuf worden gebracht, dan wordt in het midden van die sleuf een weinig metaal weggevijld.

Is de sleuf van den beugel zoo wijd, dat door bijdrijven het gebrek niet kan worden hersteld, dan wordt aan den voorkant van den beugel een stalen plaatje met 4 klinknagels opgeklonken. Het plaatje moet ongeveer dezelfde dikte hebben als de beugel en van denzelfden vorm zijn als het bovenvlak van de scheede; in het plaatje wordt daarna een sleuf aangebracht, waarin de angel past.

Kap, nieuwe. (1).

De greep en de ring worden op de kap pasgemaakt. Bij kappen zonder kokertjes wordt het gat, zoo noodig, opgeruimd en met de Frees № 3 de kegelvormige inzinking voor de greepmoer aangebracht.

---

(1) Zoolang kappen zonder kokertjes in voorraad zijn, worden deze in de eerste plaats bij Mar. sabels gebruikt.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Greep, nieuwe.

De greep wordt in de kap pasgemaakt, zoodat beide deelen, door den ring opgesloten, goed tegen den beugel aansluiten. Er moet op worden gelet dat de voorbeugel goed op den geheelen bovenkant van de greep draagt.

Greep, zwart maken.

Hiertoe wordt de greep, na te zijn glad geschuurd, bestreken met schellakvernis, dat met een weinig zwartsel is gekleurd.

Kling, nieuwe.

De nieuwe kling wordt in het gevest pasgemaakt, waarbij de angel wordt bijgevijld, wanneer deze onregelmatig dik is; verder wordt de angel van schroefdraad voorzien.

De angel van de Cav. sabel zit vast in de greepmoer, maar heeft dikwijls eenige speling in de uitholling van de greep, waardoor die angel, bij zware trillingen, meermalen afbreekt juist bij het begin van het schroefdraadgedeelte.

Dit gebrek zal worden voorkomen wanneer de angel daar ter plaatse sterker — dikker — blijft en dus over een korter gedeelte van schroefdraad wordt voorzien; hiermede moet rekening worden gehouden bij het indienststellen van nieuwe Klingen voor Cav. sabels.

De Frees No. 11 dient om in greepmoeren, welke inwendig over de geheele lengte van schroefdraad zijn voorzien en aangebracht moeten worden bij nieuwe Klingen voor Cav. sabels, enkele gangen van den schroefdraad weg te nemen. De frees wordt daartoe tot aan den rand gaanden groef in de moer gebracht. In den angel wordt over dezelfde lengte schroefdraad ingesneden als in de gewijzigde greepmoer voorkomt.

Alvorens de schroefdraad in den angel wordt gesneden wordt dit angelgedeelte met den Molen No. 13 — over een afstand gelijk aan de geheele diepte der greepmoerholte — op de goede dikte gebracht.

Ook moet — om het veelvuldig afbreken van angels te voorkomen — er streng op worden gelet, dat de schroefdraad in den angel niet dieper wordt ingesneden dan noodig is om de greepmoer, zonder eenige speling te kunnen aanbrengen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Soms blijkt een angel te hard te zijn om te worden gericht of om er schroefdraad in te snijden; in dat geval mag de angel, die nooit in het vuur mag worden gebracht, in gesmolten lood worden ontlaten, mits daarbij de borst van de kling met een natten lap wordt omwikkeld, om te voorkomen dat die kling de goede harding verliest.

Ook komt het wel eens voor dat, wanneer het gevest van een Cav. sabel moet worden uiteengenomen, de greepmoer zoodanig is vastgeroest dat dit onderdeel niet dan met geweld is af te schroeven, waarbij dan de angel — juist bij het schroefdraadgedeelte — kan afbreken. Om dit te voorkomen mag ook het gevest — onder den boven omschreven voorzorgmaatregel — gedeeltelijk in lood worden ontlaten; wel is waar gaat daarbij de greep verloren, maar de kling blijft behouden.

Kling, herstellen.

De kling moet altijd scherp zijn, zoodat deze, zoo noodig, wordt aangescherpt; wanneer de punt is afgebroken, wordt een nieuwe punt aangeslepen. Na deze herstellingen behoeft de kling niet te worden overgebruineerd.

Bij het aanscherpen worden de beide platte zijden eerst met een Vijl. Geweermakers — No. 8 en daarna met een zoetvijl over de geheele lengte van de kling zoodanig bijgewerkt, dat zij, met eenigszins bolle zijvlakken, naar het scherp te niet loopen, zonder de kling te dun te maken of meer weg te nemen, dan noodig is, om het scherp goed snijdend te doen zijn; de bocht van het scherp der kling moet daarbij zuiver blijven De braam en de vijlstreken worden daarna wegegnomen met een wetsteen en de kling daarop aangezet.

Scheeden voor Cav. sabels.

Band. Boven —, Midden —, Onder —, nieuwe (1).

De klinknagels (Mg. krammen) van den te vernieuwen band worden afgevijld en naar binnen gedreven, waarna de band wordt afgenomen.

---

(1) De boven- en middenbanden worden met klinknagels, de onderbanden worden met Mg. krammen bevestigd.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

De nieuwe band wordt op zijn plaats geschoven en opgeklonken (met 2 Mg. krammen bevestigd). De klinknagels worden van binnen in het gat gebracht en door lichte hamerslagen vastgeklonken, waartoe de Mandrijn No. 5 in de scheede wordt gebracht. De Mg. krammen worden van buiten in de gaten gebracht en daarna met behulp van de Mandrijn No. 6 van binnen omgezet en met lichte hamerslagen vastgezet.

Band. Boven —, Midden —, Onder —, herstellen.

De banden mogen nooit worden overgebruineerd aan de scheede.

Tot het wegnemen van deuken en beschadigingen mogen de banden niet van de scheede worden genomen.

Trechters No. 3, nieuwe.

De rand van den trechter moet goed op den bovenkant van de scheede sluiten. De trechter wordt zoodanig geplaatst, dat het moerplaatje aan de rechterzijde komt; op dat moerplaatje wordt de plaats voor het gat van de trechterschroef aangeteekend, daarna wordt het gat geboord en van schroefdraad voorzien.

Trechterschroef, nieuwe.

Deze schroef wordt gemaakt van een Schroef. Ruwe. Kl.

Scheedevoering, nieuwe.

Kan met behulp van één scheedevoering de sabel niet voldoende klemmend in de scheede worden pasgemaakt, dan mogen 1½ of 2 scheedevoeringen worden gebruikt.

Sabels. Mar. —

Sabels, welke bij het in herstelling komen geheel of gedeeltelijk blank zijn, worden overgebruineerd. De grepen worden niet afgenomen; de geweermaker gaat te werk als bij het overbruineeren van de Bajonetten No. 1.

Greep, nieuwe.

Als bij de Kapmessen (zie blz. ...), met dien verstande, dat de insnijdingen 1, 2 en 3 op de Maat voor de greep

PERPUSTAKAAN NASIONAL

voor Mar. sabels dienen voor de dikte en het beloop ter hoogte van den ondersten, bovensten en middelsten klinknagel. Voorts moet er op worden gelet, dat — ter voorkoming van afbrokkeling — de halve grepen van boven aan de voorzijde, niet te vast tegen den beugel aansluiten.

Schroeven voor Mar. sabels, nieuwe.

Een gebroken of loszittende schroef wordt vervangen door een nieuwe, welke zwaarpassend in den moerdraad van de kling wordt aangesneden en daarna gehard en geblauwd.

Zie overigens Sabels Cav.

Scheeden voor Mar. sabels.

Oorband No. 3, nieuwe.

De oorband wordt op de scheede gelijmd en door middel van 2 krammen aan de scheede bevestigd. (Zie Sabels. Cav., Band. Onder —, nieuwe).

Veer, nieuwe.

De Mg. veer wordt zoodanig op den Lr. band van de scheede geplaatst, dat ze hem van achteren omsluit; vervolgens wordt ze met Klinknagels voor patroontasschen vastgeklonken.

Om de veer goed te plaatsen verdient het aanbeveling een andere scheede tot model te nemen.

Sabels Mar. — O. M.

Zie voor zoover noodig Sabels Cav. en Sabels Mar.

Kapmessen. (1).

Greep, nieuwe.

De onbekwame greep wordt gekloofd en verwijderd; de klinknagels worden gelijk met de veer afgezaagd en uitgedreven. Daarna worden de nieuwe halve grepen opvolgend op de veer pasgemaakt en worden de gaten voor

---

(1) De kapmessen van de Veldbatterijen worden voor zoover noodig door het verkorten van de stootplaat voor opberging in de voertuigen passend gemaakt.

de klinknagels met het Boorijzer. Geweermakers — № 4 geboord.

Met de Maat voor de greep van kapmessen en art. sabels beoordeelt men of de halve grepen niet te dik zijn; is dit wel het geval, dan worden zij van boven voor zooveel noodig afgenomen. Daarna worden met de Frees No. 10 de inzinkingen voor de klinkoogen gefreesd; de diepte dezer inzinkingen moet iets minder bedragen dan de dikte der klinkoogen, omdat deze laatste, bij het vastklinken, nog iets zakken. Vervolgens worden, nadat met de Frees № 3 de gaten in de klinkoogen van boven voor zooveel noodig zijn uitgefreesd, de nagels ingezet en vastgeklonken. De halve grepen moeten goed tegen de veer aansluiten.

Ten slotte worden de grepen met behulp van bovengenoemde maat afgewerkt. Van deze maat geven de insnijdingen 1, 2 en 3 achtereenvolgens de dikte en het beloop van de greep over den middelsten, ondersten en bovensten klinknagel aan.

Kling, herstellen, zie Sabels. Cav.

Scheeden voor kapmessen (1).

Deuken, uitmaken.

Dit geschiedt met behulp van de Mandrijnen № 4.

Knop of oog, nieuwe.

Deze verwisselstukken worden, na te zijn pasgemaakt, met kopersoldeer bevestigd.

Trechters No. 1, nieuwe, zie Sabels. Cav.

Trechterschroef, nieuwe, zie Sabels. Cav.

---

(1) Deze scheeden worden genummerd als de lederwerken. Met een speciaal daarvoor bestemden Beitel. Geweermakers No. 5 — die niet scherp, maar een weinig afgeplat, moet zijn — worden twee gleufjes aangebracht, waardoor de te voren iets afgekorte vleugeltjes van een Nommerplaatje tot lederwerken worden gestoken, welke daarna binnenwaarts worden omgebogen.

Bij het inslaan van de gleufjes wordt de Mandrijn No. 4 voor een klein gedeelte ingestoken en wordt ter plaatse een stukje lood op dien Mandrijn gelegd om den beitel niet te beschadigen. De bramen aan de binnenzijde van de gleufjes worden weggenomen gedeeltelijk met een vijl, gedeeltelijk door ze plat te slaan op den alsdan geheel ingestoken mandrijn.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Scheedevoering, nieuwe, zie Sabels. Cav.
Scheedevoering, herstellen, zie Sabels. Cav.
Sabels Cav. en Mar. O. M.

De Sabels Cav. en Mar. O. M. worden hersteld volgens de aanwijzingen voor de Sabels Cav., Mar. en Kapmessen gegeven. In herstelling komende Sabels Mar. O. M. met geklonken angel worden voorzien van een moer.

IX. TOEBEHOOREN DER WAPENEN.

Drijvers № 1.

Zijn de schroefgaten verloopen, dan worden zij verbust en wordt, zoo noodig, een nieuwe schroef aangebracht. (Houtschroeven. Mg. Platkop- l. 0,019; d. 0,00335).

Drijvers No. 2, als Drijvers No. 1.

Exercitiepatronen en loopborstels.

Exercitiepatronen en loopborstels worden niet hersteld maar verwisseld.

Loopfrisschers.

Draad, nieuwe.

Een bosje ijzerdraad d. 0,0002, ongeveer ter lengte van 0,1 M., dat in twee helften omgebogen, met het omgebogen einde in de uitholling van het lijf past, wordt door middel van een pinnetje bevestigd. Nadat het pinnetje verklonken en het uitstekende draad gelijkmatig rondom en langs het lijf is omgebogen, wordt de loopfrisscher in een loop beproefd, om te zien of hij zonder geweld heen en weer kan worden getrokken.

Daarna wordt alleen het vooreinde in den loop gebracht en het achterste gedeelte van den draad, draaienderwijze, gekruld.

Mondingbeschermers.

Is de Cylinder voor loopen Ml. 0.00659 er voor meer dan de helft in te brengen, dan wordt de mondingbeschermer verwisseld.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Pompstokken voor geweren en idem voor karabijnen M. 95.

Is de roede van den pompstok gebroken — onverschillig op welke plaats — dan wordt zij verwisseld.

De afgekeurde roeden voor geweerpompstokken worden êénmaal per kwartaal (als bekwaam) naar de Gm. S. gezonden.

Handvat, gangbaar maken.

Is het handvat moeilijk draaibaar, dan wordt het hersteld. Zoo noodig worden de groote en de kleine moer vernieuwd.

Pompstokken voor revolvers en Idem voor geweren M. 73.

Afkorten en van een nieuw gat voorzien.

Het gat wordt afgeteekend, uitgeboord en uitgevijld. Vóór de herstelling wordt nagegaan of de pompstok nog voldoende lang is.

Ruimnaalden M. 95.

Herstellen.

De ruimnaalden worden gericht; andere herstellingen hebben aan dit voorwerp niet plaats.

Schroevedraaiers met grendelsleutel.

Herstellen.

De schroevedraaier wordt ontlaten en volgens de Maat voor schroevedraaiers No. 1 bijgevijld; de insnijdingen, gemerkt 1 en 2, geven de breedte en dikte van den smallen arm, de insnijdingen, gemerkt 3 en 4, de breedte en dikte van den breeden arm aan. Daarna worden alleen de uiteinden van de schroevedraaier met de vluggeharding overgehard en afgevlamd; de grendelsleutel en het lijf worden niet gehard.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Schroevedraaiers voor revolvers.

Herstellen.

De schroevedraaier wordt ontlaten en volgens de Maat voor schroevedraaiers No. 2 bijgevijld; de insnijding No. 4 geeft de dikte van den schroevedraaier aan; de breedte van den schroevedraaier wordt geregeld naar de breedte van de koppen van de as-, greep- of dekplaatschroeven (is aan de Maat voor schroevedraaiers No. 2 een insnijding, gemerkt 3, aanwezig, dan kan de breedte daarnaar worden beoordeeld). Het overharden geschiedt als voor den schroevedraaier met grendelsleutel is aangegeven.

Schroevedraaiers No. 2.

Herstellen.

Als de schroevedraaier met grendelsleutel, echter wordt de Maat voor schroevedraaiers No. 2 gebezigd; de insnijding, gemerkt 1, geeft de breedte van den breeden arm, de insnijding, gemerkt 2, die voor den smallen arm en de insnijding, gemerkt 4, de dikte voor beide armen; het gat gemerkt 5 geeft de dikte van den pinuitstooter aan. Het harden geschiedt als bij den schroevedraaier met grendelsleutel is aangegeven, echter wordt ook de pinuitstooter gehard.

X. LEDERWERKEN MET TOEBEHOOREN.

Het klinken van Klinknagels en Klinkoogen voor patroontasschen wordt ten allen tijde verricht door de korpswerklieden (1); Klinkbouten voor schoenen voor scheeden voor Mar. sabels, Plaatjes voor draagriemen en Veeren voor scheeden moeten bij voorkeur door den geweermaker worden aangebracht.

Gespen en Gesphaken zonder rol mogen alleen voor dit gebrek niet worden afgekeurd; echter moet worden getracht een andere rol — b.v. van een afgekeurden gesp — aan te brengen.

De beslagdeelen zullen in den vervolge van messing worden vervaardigd. Zoolang de voorraad aluminium beslagdeelen strekt, moeten deze in de eerste plaats worden opgebruikt.

---

(1) Zoo noodig wordt den werkman dit klinken in het geweermakersatelier onderwezen

PERPUSTAKAAN NASIONAL REPUBLIK INDONESIA

Bij het aanbrengen van messingen (aluminium) beslagdeelen behoeft geen rekening te worden gehouden met het al of niet in aanraking komen van deze deelen met aluminium (messing).

Bij het nazien van herstelde lederwerken moet de O.v.W. nagaan of niet van de modellen is afgeweken en of voor de herstellingen stoffen van goede hoedanigheid zijn gebruikt; zoo is het noodig bij herstelling van het naaisel van de Schoenen voor scheeden voor kapmessen gebruik te maken van Garen Wit voor naaimachines voor zadelmakers No. 5 en bij herstelling van patroontasschen, voor een lip steeds leder van zeer goede hoedanigheid te gebruiken.

Na een herstelling aan een patroontasch moet worden nagegaan of de tasch behoorlijk kan worden gesloten, wanneer het voorgeschreven aantal gevulde patroonhouders daarin met eenige klemming is ingebracht, terwijl toch de eerste houder zonder veel moeite moet kunnen worden uitgenomen.

Het aanbrengen van een nieuw belegstuk (scharnierend gedeelte) geschiedt alleen bij z.g. O. M. Patroontasschen. Achter-; overigens wordt bij defect raken van het scharnierend gedeelte van een z.g. patroontasch M. 95 een nieuwe patroontaschklep aangebracht.

Aan den boven- binnenkant van het buitenleder en aan de bovenzijde der schotten van de patroontasschen mogen geen scherpe randen voorkomen.

Een Revolverriem mag door herstellingen niet meer dan 5 cM. worden ingekort.

Het voor de herstellingen te gebruiken leder wordt uit de magazijnen ontvangen; overigens wordt de aandacht gevestigd op het destreffende voorgeschrevene in Tarief 29.

XI. SLAG- EN BLAASINSTRUMENTEN MET TOEBEHOOREN.

Hoorn; Hoorn. O. M.; Trompet.

Deze blaasinstrumenten mogen niet worden gepoetst.

Ketting, schakel of haak, nieuwe.

Een nieuwe schakel (haak) wordt vervaardigd van verkoperd Messingdraad d. 0,002 of d. 0,0015, naarmate een ketting van een Hoorn O. M. of van een Trompet, dan wel van een Hoorn moet worden hersteld.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Alle schakels en haken moeten steeds met tin zijn dichtgesoldeerd.

Ketting, ring, nieuwe.

Een nieuwe ring wordt vervaardigd van Mg. draad d. 0,004.

Ketting, voetstuk, nieuw.

Het nieuwe voetstuk wordt vervaardigd van Messingplaat d. 0,001 en het oog van Messingdraad d. 0,0021. Het voetstuk wordt met tinsoldeer bevestigd.

Mondstuk, nieuw.

Zoo noodig wordt het mondstuk met een zoetvijl pasgemaakt. Mondstukken voor hoorns en Idem voor trompetten dragen het merk G.S. ten teeken dat zij van het goede model zijn. Niet van dat merk voorziene mondstukken moeten worden afgekeurd.

Mondstuk, afvlammen.

Deze herstelling heeft plaats, telkens als de Hoorn of Trompet in andere handen overgaat.

Het mondstuk wordt in spiritus gedompeld en boven een vlam gehouden, tot de spiritus is verbrand; deze bewerking wordt 5 maal herhaald.

Mg. oog, nieuw.

Een nieuw oog wordt aangemaakt van Messingdraad d. 0,004 en met tin opgesoldeerd.

Trom.

Nagegaan moet worden of de
binnen onderrand van den Tromreep Slag-,
binnen bovenrand van den Tromreep Snaar-,
vier randen van den Tromhoepel,
zijn afgerond.

De tromreepen moeten met koolteervernis zijn gevernist.

Ketel, aanbrengen van 2 ligplaatsen voor de Tromsnaar.

Bij het vernieuwen van een Tromketel, wordt deze vooraf, ter plaatse waar de Tromsnaar op den omgebogen rand

komt te rusten, voorzien van twee indeukingen b.0,015 M. en in het midden diep 0,002 M. Deze indeukingen worden door middel van hamer en drijver ingebracht.

Ketel, stuk opzetten.

Een scheur wordt bedekt met een dun stuk messingplaat, dat met tinsoldeer wordt bevestigd.

Ketel soldeeren.

Geschiedt met tinsoldeer.

Ketel, Oog voor tromsnaarschroeven, nieuw.

Eerst wordt het schroefeinde van het oog pas gemaakt in de daarvoor bestemde moer. Sluit na het inschroeven, de borst van het oog niet op den ketel, of is de stand van het rechthoekig gat van den kop niet goed, dan wordt van de borst zooveel noodig weggenomen.

Vervolgens wordt de tromsnaarschroef pasgemaakt in het rechthoekig gat en wordt het oog afgewerkt.

Ketel, Moer voor oogen voor tromsnaarschroeven, nieuwe.

Met een soldeerbout wordt de oude moer losgemaakt; nadat de nieuwe moer is pasgemaakt op het schroefeinde van het oog, wordt zij geplaatst en, nadat haar stand bepaald is, gesoldeerd.

Ketel, Knop voor tromketels, nieuwe.

Het schroefeinde wordt pasgemaakt in de moer, zoodat de knop op den ketel rust.

Ketel, Moer voor knoppen voor tromketels, nieuwe.

De oude moer wordt met een soldeerbout losgemaakt en naar dat model wordt van een stuk messing een nieuwe moer vervaardigd. Nadat de moer goed geplaatst is, wordt ze vastgesoldeerd.

Tromreep, nok, nieuwe.

De nieuwe nok wordt van ijzer gesmeed, pasgemaakt en met kopersoldeer bevestigd; na het pasmaken van de tromspanschroef, wordt de nok verder afgewerkt en de reep met koolteervernis bestreken.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Tromreep, groote kram, nieuwe.

De nieuwe kram wordt, naar het model van den ouden, vervaardigd van IJzerdraad d. 0,005 en, nadat hij van den kniesteun is voorzien, vastgeklonken.

Tromreep, kleine kram, nieuwe.

Een nieuwe kram wordt vervaardigd van IJzerdraad d. 0,004 en daarna vastgeklonken.

Tromstokplaat, gespdoorn, nieuwe.

Een nieuwe gespdoorn wordt naar het model van den ouden doorn vervaardigd van Messingdraad d. 0,003 en op de kram bevestigd.

Tromstokplaat, kram, nieuwe.

De nieuwe kram wordt vervaardigd van Messingdraad d. 0,004 en met Kopersoldeer, Lichtvloeibaar bevestigd.

Tromstokplaat, nok, nieuwe.

De nieuwe nok wordt met Kopersoldeer Lichtvloeibaar bevestigd.

XII. SCHERMGEREEDSCHAPPEN.

Bij het samenstellen van nieuwe Sportsabels, Schermdegens en Schermsabels — hetgeen alleen mag geschieden als in de magazijnen geen complete schermsabels of degens beschikbaar zijn — en bij herstellingen aan schermgereedschappen, wordt steeds een nieuw voorwerp als model genomen.

Aan de schermgereedschappen mogen alleen die herstellingen worden uitgevoerd, welke bepaald noodzakelijk zijn in verband met het gebruik, dat er van moet worden gemaakt.

Bij het aanbrengen van verwisselstukken wordt zoo mogelijk, gebruik gemaakt van afgekeurde verwisselstukken van vuurwapenen. De veeren voor degen — en bajonetmasken worden door den geweermaker uit staaldraad aangemaakt.

Is de grendel van een schermgeweer of schermkarabijn defect, dan wordt hij, zooveel noodig, bijgewerkt, doch nooit vernieuwd.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Moet de lade worden vernieuwd, dan wordt hiervoor een onbekwame lade van geweren M. 95 gebruikt.

Het pasmaken geschiedt als volgt:

De lade M. 95 wordt bij het begin van de versterking afgezaagd. De doorgang van den patroonhouder wordt op breedte gebracht van het magazijn en verlengd naar voren tot den overgang van den loop met staartstuk, en naar achteren tot het einde der ligplaats van den trekker.

Hierdoor verkrijgt men een rechthoekig gat lang 197 m. M. en breed 19 m. M.

Het gat wordt door een stuk notenhout (dat verkregen wordt van de afgekeurde schermlade) verbust. Het achterste gedeelte van het magazijn, dat geen verandering heeft ondergaan, wordt door een ander stuk hout verbust, zoomede ook het gat voor den koker, de ligplaats voor den kordonplaat en de ontlaadstokgroef.

De loop met staartstuk wordt ingelegd, het gat voor de kruisschroef geboord en de ligplaatsen voor trekkerplaat, beugel en kolfplaat voor geweren M. 73 aangebracht. Ten slotte plaatst men de banden en wordt de lade bijgewerkt.

Herstellingen aan schermsabels en schermdegens van afwijkende modellen heeft — zoolang de voorraad strekt — plaats met verwisselstukken van oud model; daarna moeten zij met verwisselstukken van nieuw model worden hersteld.

Indien geen Handbeschermers voor schermgeweren in voorraad zijn, wordt een nieuwe handbeschermer aangemaakt van een niet te zachte houtsoort.

Houden de schroeven, waarmede de bovenband van de schermgeweren is bevestigd, niet meer, dan moet deze band met 2 aan te maken klinknagels van IJzerdraad d. 0,004 worden vastgeklonken.

Deze nagels moeten vlak langs den loop gaan, dwars door band en hout — de eene door den handbeschermer, de andere door de lade —; zij moeten ongeveer midden op het rechte gedeelte van den band doorgaan, dus ± 3 à 4 mM. van den onderkant van dien band.

De gaten worden in band en hout met dezelfde boor ineens aangebracht (drilboor).

Met de Frees № 3 worden de gaten in den band van een trechtervormige verwijding voorzien, waarin de nagels tot een kop worden geklonken.

Ten einde bij de schermgeweren of schermkarabijnen

Het verloren gaan van schroeven te voorkomen, moeten die schroeven steeds met een omslag zoo vast mogelijk worden aangedraaid.

Doppen IJ. voor schermgeweren, die niet van schroefdraad zijn voorzien, moeten, behalve met het pinnetje, nog met tinsoldeer op de stangen worden bevestigd.

De wijze waarop overigens de verschillende herstellingen worden uitgevoerd, volgt voldoende uit hetgeen is vermeld bij de herstellingen aan vuur — en slagwapens.

Schermkarabijnen worden zoolang zij nog aan hunne bestemming kunnen voldoen, hersteld. Een beschadigde bandveer wordt nooit verwisseld, doch de band door middel van een klinknagel vastgezet.

XIII. STAAT AANGEVENDE DE SNIJIJZERS, MOLENS EN TAPPEN, WELKE VOOR DE BEWERKING EN DE HERSTELLINGEN VAN DE SCHROEFDRADEN NOODIG ZIJN.

De Snijijzers — Geweermakers Blok № 1 met de daarbij behoorende tappen en kussens, dienen om kussens en tappen te herstellen of te vernieuwen; voorts om schroeven, welke moeten worden aangemaakt, nadat zij met de overeenkomstig molens zijn afgemalen, van draad te voorzien.

De Snijijzers — Geweermakers Blad met hunne gaten, dienen in de eerste plaats als maat voor bovenvermelde schroeven; voorts worden, met behulp van de gaten, beschadigde schroefdraden van afgewerkte schroeven hersteld, terwijl de bij deze snijijzers behoorende tappen dienen om beschadigde schroefdraden in de moeren te herstellen. Zie verder ondervolgenden staat.

N. B. De knobbels van het Boorijzer Knobbel — № 1 dienen voor het opruimen van de oogen voor de stelen van de schroeven, welke met den Molen № 1 moeten worden afgewerkt, en tevens voor de gaten van de schroefdraad Ca G 4.5 van het geweer M. 73. De onderste knobbel heeft de juiste afmeting, de beide bovenste knobbels dienen voor het bewerken van de versterkte schroeven.

De knobbels van het Boorijzer. Knobbel — № 2 hebben de juiste afmeting van de gaten van de Molens Nos. 5, 7 en 8.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

GEWEREN EN KARABIJNEN M. 95.

Benaming van de voorwerpen.		Snijijzers. Geweermakers— Blok — No. 1.		Snijijzers. Geweermakers—Blad—.		
		Kussens gemerkt:	Tadpen gemerkt:	No.	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:
Schroeven.	Bodem — en houderhaak—.	C. a. 6	C. a. 6	2	6	6
	Band —.....	C. a. 2	C. a. 2	2	2	2
	Kruis — voor geweren en karabijnen M. 95.....	C. a. 1	C. a. 1	2	1	1
	Magazijn —.....	C. a. 1	C. a. 1	2	1	1
	Scharnier — voor geweren M. 95.....	C. a. 7	C. a. 7	2	7	7
	Scharnier — voor karabijnen M. 95.....	C. a. 7	C. a. 7	2	7	7
	Uitwerper — M. 95.....	C. a 6	C. a. 6	2	6	6
	Vizier — voor geweren M. 95.	C. a. 6	C. a. 6	2	6	6
	Vizier—voor karabijnen M. 95.	C. a. 6	C. a. 6	2	6	6
	Voetstuk — voor geweren M. 95.....	C. a. 6	C. a. 6	2	6	6
	Voetstuk — voor karabijnen M. 95.....	C. a. 6	C. a. 6	2	6	6
Slagpinnen voor geweren en karabijnen M. 95		C. a. 1	C. a. 1	2	1	1
Pallen voor bajonetten No. 1 en No. 3.....		C. a. 3	C. a. 3	2	3	3
Pallen voor bajonetten No. 4...		C. a. 6	C. a. 6	2	6	6
Kordonbeugels. Boven — voor karabijnen M. 95 Art. en Mar..		C. a. 3	C. a. 3	2	3	3
St. schroefje van de kordonplaten voor geweren M. 95.....		C. a. 4	C. a. 4	2	4	4
Geleistiften van de vizierbladen voor geweren M. 95.....		C. a. 6	C. a. 6	2	6	6
Steunnokken.....		C. a. 6	C. a. 6	2	6	6

PERPUSTAKAAN NASIONAL

GEWEERMITRAILLEURS M. 15.

Benaming van de voorwerpen.		Snijijzers. Geweermakers— Blok — No. 1.		Snijijzers. Geweermakers— Blad — No. — 6.	
		Kussens gemerkt:	Tappen gemerkt:	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:
Schroeven.	Bodemkleppal en spanplaat —	C. a. 1/8	C. a. 1/8	6	6 W.
	Dekselpal —	C. a. 1/8	C. a. 1/8	6	6 W.
	Steunvoetveer —	C. a. 36	C. a. 36	5	5 W.
	Viziervoetstuk —	C. a. 36	C. a. 36	5	5 W.
	Geleiplaat —	C. a. 5/32	C. a. 5/32	4	4 W.
	Patroonaanvoernok —	C. a. 5/32	C. a. 5/32	4	4 W.
	Schoudersteunveer —	C. a. 5/32	C. a. 5/32	4	4 W.
	Slagpin —	C. a. 5/32	C. a. 5/32	4	4 W.
	Voordekplaat —	C. a. 5/32	C. a. 5/32	4	4 W.
	Korrelbeschermer —	C. a. 3/16	C. a. 5/16	3	3 W.
	Kolfsteunstuit —	C. a. 3/16	C. a. 5/16	3	3 W.
	Vizier —	C. a. 3/16	C. a. 5/16	3	3 W.
	Kordonring —	C. a. 1/4	C. a. 1/4	2	2 W.
	Kruis —	C. a. 1/4	C. a. 1/4	2	2 W.
	Sluit	C. a. 1/4	C. a. 1/4	2	2 W.
	Steunvoetbeugel —	C. a. 1/4	C. a. 1/4	2	2 W.
Veerhaak —		C. a. 5/16	C. a. 5/16	1	1 W.
Kolfsteunklemring —		C. a. 1/4	C. a. 1/4	2	2 W.
Spankrukas —		C. a. 1/4	C. a. 1/4	2	2 W.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

REVOLVERS.

Benaming van de voorwerpen.		Snijijzers. Geweermakers — Blok — No. 1.		Snijijzers. Gweermakers — Blad —.		
	Nolens voor aan te maken schroeven No.	Kussens gemerkt:	Tapen gemerkt:	No.	Gaten gemerkt:	Tapen gemerkt:
Schroeven. As —		C. a. G. 1	C. a. G. 1	3	1	1
Schroeven. As — versterking		C. a. G. 1	C. a. G. 1	3	1..	1..
Schroeven. Dekplaat —	1	C. a. G. 1	C. a. G. 1	3	1	1
Schroeven. Dekplaat — versterking	1	C. a. G. 1	C. a. G. 1	3	1..	1..
Schroeven. Draagring —				5		
Schroeven. Greep —		C. a. G. 1	C. a. G. 1	3	1	1
Schroeven. Greep — versterking		C. a. G. 1	C. a. G. 1	3	1..	1..
Schroeven. Hefboom —				5		
Schroeven. Ladingsklepveer —				5		
Schroeven. Ontlaadstok —		C. a. 1. K. 25. P.	C. a. 1. K. 25. P.	4	1	1
Schroeven. Ontlaadstok — versterking		C. a. 1. K. 25. P.	C. a. 1. K. 25. P.	4	1..	1..
Spillen. Hefboom —		C. a. 1. K. 25. P.	C. a. 1. K. 25. P.	4	1	1
Spillen. Ladingsklep —		C. a. G. 1	C. a. G. 1	3	1	1
Stiften. voor kasten		C. a. 1. K. 25. P.	C. a. 1. K. 25. P.	4	2	2

PERPUSTAKAAN NASIONAL

GEWEREN M. 73, BEAUMONTKARABIJNEN EN GEWEREN M. 73 GETRANSFORMEERD TOT JACHTGEWEREN.

	Benaming der voorwerpen.	Molens voor aan te maken schroeven No.	Snijijzers. Geweermakers — Blok No. 1.		Snijijzers. Geweermakers — Blok —.			Snijijzers. Geweermakers — Blad — No. 1. Suppletoir.	
			Kussens gemerkt:	Tappen gemerkt:	No.	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:
Schroeven.	Dekstuk —	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4	4		
	„ 1e versterking.	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4..	4.		
	„ 2e versterking.	22	C. a. G. 4.5	C.. a G. 4.5.				4..	4..
	Geleider — . . . . , . . .	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4	4		
	„ 1e versterking.	13	C. a. G. 4.5	C a G. 4.5	1	4..	4..		
	„ 2e versterking.	22	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4 5				4...	4...
	Kruis — voor geweren M. 73	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4	4		
	Kruis — voor geweren M. 73 . . . . . 1e versterking. . . .	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4 5	1	4.	4.		
	Kruis — voor geweren M. 73 . . . . . 2e versterking. . . .	22	C. a. G. 4.5	C..a. G. 4.5				4...	4...
	Mondingband —	5	C.a.1.K. 25.P.	C.a.1.K. 25.P.	4	1	1		
	„ versterking. .	5	C.a.1.K. 25 P.	C.a.1.K 25 P.	4	1..	1.		
	Pal —	5	C.a 1.K 25.P.	C.a.1.K. 25.P.	4	1	1		
	„ versterking. . . .	5	C a.1.K. 25.P.	C.a.1.K. 25.P.	4	1..	1..		
	Palveer —	6	C.a.G.1	C.a.G.1	3	1	1		
	„ versterking . .	6	C.a.G.1	C.a.G.1	3	1..	1..		
	Patroontrekker — . . .		C.a.1 K. 25.P.	C a.1.K. 25.P.	4	1	1		
	„ versterking.		C a.1.K. 25.P.	C.a.1.K. 25.P.	4	1..	1..		
	Slagpin —	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4 5	1	4	4		
	„ 1e versterking.	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4..	4..		
	„ 2e versterking.	22	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5				4..	4..
	Stormring —	1	C a.G.1.	C.a.G.1	3	1	1		
	„ versterking.	1	C a.G.1.	C.a.G.1	3	1..	1..		
	Trekkerveer —	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4	1		
	„ 1e versterking.	13	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4...	4..		
	„ 2e versterking.	22	C. a. G. 4.5	C. a. G. 4 5				4...	4...

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Benaming der voorwerpen.	Molens voor aan te maken schroeven No.	Snijijzers. Geweermakers — Blok No. 1.		Snijijzers. Geweermakers — Blad —.			Snijijzers. Geweermakers — Blad — No. 1 Suppletoir.	
		Kussens gemerkt:	Tappen gemerkt:	No.	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:
Schroevon. Vizier — voor geweren M. 73		C.a.1.K. 25.P.	C.a.1.K. 25.P.	4	1	1		
Vizier — voor geweren M. 73 . . . . . versterking . . . , . .		C.a.1.K. 25.P.	C.a.1.K. 25 P.	4	1..	1..		
Ontlaadstokken voor geweren M. 73		C.a.G.1.	C.a.G.1.	3	1	1		
Slagpinstiften		C. a. G. 4.5	C. a. G. 4.5	1	4	4		

PERPUSTAKAAN NASIONAL

SLAGWAPENS.

Benaming van de voorwerpen.	Molens voor aan te maken schroeven No.	Snijijzers. Geweermakers – Blok – No. 1.		Snijijzers. Geweermakers – Blad –.		
		Kussens gemerkt:	Tappen gemerkt:	No.	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:
Schroeven. Trechter	7	C.a.2.K. 25.P.	C.a.2.K. 25.P.	4	2	2
„ 1e versterking.	7	C.a.2.K. 25.P.	C.a.2.K. 25.P.	4	2..	2..
„ 2e versterking.	8	C.a.2.K. 25.P.	C.a.2.K. 25.P.	4	2...	2...
Sabels. Cav., Sabels. Mar. O. M. schroefdraad aan den angel voor de greepmoer		C.a.G.4.5	C.a.G.4.5	1	4	4
Schroeven voor Mar. Sabels(1).....		C.a.G.4.5	C.a.G.4.5	1	4	4

TOEBEHOOREN.

Benaming van de voorwerpen.	Snijijzers. Geweermakers – Blok – No. 1.		Snijijzers. Geweermakers – Blad –.		
	Kussens gemerkt:	Tappen gemerkt:	No.	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:
Loopfrisschers	C.a.G.1	C.a.G.1	3	1..	1..
Pompstokken voor geweren of karabijnen M. 95 schroefdraad voor moeren G	C.a.G.4.5	C.a.G.4.5	1	5	5
Pompstokken voor geweren (karabijnen) M. 95 schroefdraad voor moeren Kl.	C.a.G.2	C.a.G.2	3	2	2
Pompstokken voor geweren (karabijnen) M. 95	C. a. 5	C. a. 5	2	5.	5.
Uitholling voor den loopborstel.	C.a.G.1	C.a.G.1	3	1	1
Stangen voor loopfrisschers...	C.a.G.1	C.a.G.1	3	1..	1..
Wisschers No. 2					

(1) c.q. van bladsnijijzer No 1 of No. 1 suppletoir, de gaten en tappen gemerkt: 4..; 4...; 5;

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Benaming van de voorwerpen.	Snijijzers. Geweermakers—Blok—No. 1.		Snijijzers. Geweermakers—Blad—.		
	Kussens gemerkt:	Tappen gemerkt:	No.	Gaten gemerkt:	Tappen gemerkt:
Pompstokken. Geweermakers—No. 1, schroefdraad voor moeren G	C.a.G.4.5	C.a.G.4.5	1	5	5
Pompstokken. Geweermakers—No. 1, schroefdraad voor moeren Kl	C.a.G.2	C.a.G.2	3	2	2
Ontlaadstokken M. 95	C. a. 5	C. a. 5	2	5	5
Verlengstuk van de loopcylinders M. 95	C. a. 5	(1)	(1)	(1)	(1)
Pompstokken. Geweermakers—No. 4, schroefdraad voor moeren G	C.a.G.4.5	C.a.G.4.5	1	5	5
Pompstokken. Geweermakers—No. 4, schroefdraad voor moeren Kl	C.a.G.2	C.a.G.2	3	2	2
Stangen. Geweermakers—No. 1.	C. a. 4	C. a. 4	2	4	4
Stangen. Geweermakers—No. 2.	C. a. 4	C. a. 4	2	4	4
Stangen. Geweermakers—No. 4.	C.a.G.1	C.a.G.1	3	1	1

(1) Het gedeelte voor den ontlaadstok past in het bladsnijijzers No. 2 en gat 5; het gedeelte voor den cylinder heeft denzelfden draad, doch is zooveel dunner gesneden dat dit gemakkelijk in den cylinder kan worden geschroefd.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

TWEEDE AFDEELING.

VERKLARING VAN DE WERKING VAN DE MECHANISMEN VAN DE VUURWAPENS M. 95, DE GEWEERMITRAILLEURS M. 15, DE MITRAILLEURS M. 12 EN M. 14, HET PISTOOL M. 11 EN DE REVOLVER.

Zie de volgende voorschriften:

Voorschrift betreffende de wapening model 95 en de slagwapens (V. W. M. 95).

Voorloopig voorschrift betreffende den geweermitrailleur M. 15 (V. V. G. M. M. 15).

Voorloopig voorschrift betreffende inrichting en onderhoud van den mitrailleur M. 12 (V. V. M. 12) en idem M. 14 (V. V. M. 14).

Voorschrift betreffende het pistool M. 11 (V. P. M. 11).

Voorschrift betreffende de revolver.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

DERDE AFDEELING.

GEGEVENS BETREFFENDE: HET HARDEN, HET OLIËN, HET BRUINEEREN ENZ.

I. De verschillende wijzen van harden.

Naarmate van het doel, waartoe een wapendeel of eenig gereedschap dient, wordt het van staal of van ijzer vervaardigd.

Om aan stalen en ijzeren voorwerpen een bepaalde hardheid te geven worden zij gehard.

Daar iedere staal- en ijzersoort haar bijzondere eigenschappen heeft, kan wel in het algemeen worden opgegeven, hoe het harden plaats heeft, maar steeds zullen bijzonderheden als:

graad van verhitting en
wijze van afkoeling (1)

moeten worden overgelaten aan den geweermaker, die alleen na langdurige ondervinding daarvan volkomen op de hoogte kan zijn.

Het harden, voorzoover dit den geweermaker, in zijn atelier te pas komt, kan op 2 verschillende wijzen geschieden namelijk met:

a. de vlugge harding;
b. de kunstmatige harding.

Na gehard te zijn ondergaan de voorwerpen nog verschillende bewerkingen om den graad van hardheid nader te regelen.

Die graad van hardheid wordt met een zoetvijl onderzocht. (2)

---

(1) Het afkoelen geschiedt in water of in zuivere klapperolie. Bij gebruik van water heeft het afkoelen sneller plaats, en wordt daarom grooter hardheid verkregen. Bij gebruik van zuivere olie heeft men minder gevaar dat de geharde stukken zullen springen.

(2) Bij de voorwerpen, welke glashard moeten zijn, mag de vijl in het geheel niet pakken, veerhaarde voorwerpen mogen nog even vijlbaar zijn.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

a. De vlugge harding.

Deze harding wordt toegepast op stalen voorwerpen. Die voorwerpen worden daartoe in houtskoolvuur tot zekeren graad verhit en daarna snel in water of klapperolie afgekoeld. De harding dringt hierbij tot het binnenste van het stuk door, maakt de korrel van het staal fijner en het voorwerp zeer hard, doch broos en daarom is het in dien toestand meestal ongeschikt voor het gebruik. Om die redenen moeten de meeste voorwerpen daarna nog een bewerking ondergaan, welke den graad van hardheid regelt en die hieronder wordt omschreven.

De verkregen graad van hardheid hangt af:

1. van de temperatuur, waarop het te harden voorwerp werd verhit; voor de gewone staalsoorten moet de gloeihitte altijd meer dan kersrood zijn, om overal voldoende hard te worden. Voor gegoten staal kan de grens van kersrood zonder nadeel niet worden overschreden;
2. van de temperatuur van het water of de olie, waarin de afkoeling plaats had, de hardheid wordt grooter, naarmate de vloeistof kouder en bijgevolg de snelheid van afkoeling grooter is.

De meeste voorwerpen worden afzonderlijk gehard.

Schroeven kunnen echter met eenige te gelijk tot roodgloeihitte worden gebracht, waartoe men hen in een plaatijzeren bakje in het vuur plaatst; daarbij moet men zorgen dat de schroeven niet op elkander komen en dat zij gelijkmatig worden verhit.

Voorwerpen, zooals veeren, schroeven enz. welke bij een voldoenden graad van hardheid, bestand moeten zijn tegen verbuigen, worden na de harding, met olie afgebrand, waardoor de zoogenaamde veerharding wordt verkregen (zie: het afbranden of afvlammen).

Andere stukken, zooals gereedschappen tot het bewerken van staal en ijzer, het snijden van draden, boren van gaten enz. worden na de harding geheel of gedeeltelijk blank gemaakt en verhit, tot zij de bepaalde aanloopkleur verkrijgen (zie: ontlaten).

b. De kunstmatige harding.

Deze harding wordt toegepast op stalen en op ijzeren

PERPUSTAKAAN NASIONAL

voorwerpen, die daartoe worden verhit (kersrood), vervolgens met geelbloedloogzout bestrooid, opnieuw in het vuur gebracht, totdat genoemd zout is gesmolten, (1) en daarna in olie of water afgekoeld. Deze hardingsmethode wordt vooral toegepast na herstellingen.

II. Het afbranden of afvlammen.

Deze bewerking dient om aan een voorwerp dat glashard is geworden, de veerharding te geven.

Het geharde stuk wordt met olie bestreken en boven een beglommen vuur in den smidshaard zoo gelijkmatig mogelijk verwarmd, zoodat de olie overal gelijktijdig vlamt. Zoodra het vlammen ophoudt wordt het stuk in water of klapperolie afgekoeld.

Veerharde voorwerpen kunnen met de vijl worden bewerkt.

III. Het ontlaten.

Deze bewerking heeft eveneens ten doel om aan een gehard voorwerp een gedeelte der harding te ontnemen, doch tevens om daarbij, volgens vaste kenteekenen, den graad der harding te regelen, welke het voorwerp moet verkrijgen, om aan zijn bestemming te beantwoorden.

Het voorwerp, dat is gehard en blank gepoetst, wordt verwarmd totdat het blanke gedeelte een bepaalde aanloopkleur krijgt, waarna het in water of olie wordt afgekoeld.

Die aanloopkleuren verschijnen, naarmate de verhitting, in de volgende orde:

1. geelachtig,
2. lichtgeel,
3. stroogeel,
4. donkergeel,
5. bruingeel,
6. lichtpurper violet,
7. donkerpurper violet,
8. donker violet blauw,
9. donkerblauw,
10. lichtblauw,
11. licht blauwachtig grijs,

---

(1) De dampen van geelbloedloogzout zijn zeer vergiftig

PERPUSTAKAAN NASIONAL

terwijl daarna, bij verdere verwarming, nog eens dezelfde kleuren in dezelfde volgorde, maar vlugger achtereen verschijnen.

Wanneer de laatste kleur verschijnt, dan is het staal nagenoeg weder tot den ongeharden toestand teruggekeerd.

Moet een gehard voorwerp niet in zijn geheel, maar slechts gedeeltelijk een bepaalde aanloopkleur verkrijgen, dan wordt dit bereikt door dat gedeelte tusschen den gloeienden bek van een tang te vatten of in gloeiend lood te dompelen.

IV. Het blauwen van de schroeven.

Nadat de schroeven zijn hersteld, c.q. overgehard en gepoetst, worden zij vetvrij gemaakt en in een ijzeren bakje met verhit zand of kalk gelegd, zoolang, totdat de blauwe aanloopkleur verschijnt.

Vervolgens dompelt men de schroeven in olie.

Ook kan men de kleuring tusschen de verwarmde bekken eener tang doen plaats hebben.

V. Het uitgloeien.

Door het uitgloeien verstaat men het geheel ontnemen van de hardheid aan stalen en ijzeren voorwerpen zoodat zij weder goed vijlbaar zijn.

De stalen voorwerpen worden daartoe in een houtskoolvuur tot kersroode gloeihitte gebracht en daarna langzaam bekoeld.

Overeenkomstig handelt men met onbewerkt staal en afgesmede stukken, die moeten worden bewerkt.

Gehard ijzeren voorwerpen, welke door bovenomschreven behandeling niet zacht genoeg worden, moeten, nadat zij met klei zijn bestreken, van de buitenlucht afgesloten, in een ijzeren bak worden gegloeid en eerst na afkoeling worden uitgenomen.

VI. Het oliën.

Bij het aanbrengen van een nieuwe lade wordt deze, na pasmaking, met alkanetbruineersel bestreken, en gedurende een dag buiten de zon gedroogd. Daarna wordt de lade met rauwe lijnolie bestreken en gedurende twee

PERPUSTAKAAN NASIONAL

dagen buiten de zon gedroogd; deze bewerking (rauwe olie) wordt als regel nog eenmaal herhaald; mocht de olie echter spoedig (in één dag) opdrogen, dan wordt die bewerking twee maal herhaald.

Telkens na het drogen wordt de lade met een drogen lap goed afgewreven.

Daarna wordt de lade, om de opstaande houtvezels weg te nemen, zoo noodig met fijn schuurlinnen No. 2 afgeschuurd, en vervolgens met een lap met gekookte lijnolie dun ingewreven, totdat het hout een mat glanzend aanzien heeft verkregen.

Laatstgenoemde bewerking wordt ook toegepast op reeds geoliede laden welke in herstelling worden gegeven, om opnieuw te worden geolied.

Met handbeschermers, kolven M. 15, grepen voor bajonetten, — voor pistolen M. 11, — voor revolvers, — voor kapmessen, — voor Mar. sabels, alsmede magazijnsbekleedingen wordt in denzelfden geest gehandeld als voor laden is voorgeschreven.

VII. Het bruineeren.

Geweren, karabijnen, geweermitrailleurs M. 15, mitrailleurs M. 12 en M. 14, revolvers, pistolen, bajonetten (1), kapmessen (1), sabels Mar. (1), sabels Cav. en scheeden tot kapmessen worden gebruineerd. Deze voorwerpen worden geheel gebruineerd als ze door het gebruik de goede kleur hebben verloren; gedeeltelijk na herstellingen.

Voor het bruineeren zijn noodig:

Bruineervocht, krasborstels en kokend water.

Bruineervocht wordt uit de magazijnen van oorlog ontvangen.

Krasborstels worden vervaardigd van Staaldraad d. 0,0002.

Men onderscheidt groote en kleine krasborstels; om ze te vervaardigen, snijdt men het staaldraad af in stukken van 0,1 M. lengte en bindt die stukken tot een gewicht van resp. 0,028 en 0,007 KG. tot bosjes samen, daarbij zorgende dat het uiteinde ter lengte van 0,02 M. zonder omwoeling blijft.

Vaste regels omtrent het bruineeren zijn niet te geven; zoo zal het aantal malen, dat het voorwerp met bruineer-

(1) Deze wapens worden niet uitelkander genomen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

vocht moet worden bestreken, afhangen van de mate, waarin dat voorwerp zijn oorspronkelijke kleur had verloren; zoo zullen de uren, waarop het opnieuw bestrijken en afkrabben moet plaats hebben, afhangen van de weergesteldheid enz.

VIII. Het etsen.

Het te etsen voorwerp wordt, op de plek waar de letters of de nummers moeten worden aangebracht, vetvrij gemaakt en daarna in een spiritusvlam zoodanig verwarmd dat het daarop aan te brengen was juist even smelt.

Na bedoelde plek met was te hebben bedekt, laat men het voorwerp afkoelen.

De plek, die met was wordt bedekt, moet iets grooter zijn dan noodig is om het merk aan te brengen; door de randen (het overtollige was) dan op te zetten, wordt voorkomen dat de etsvloeistof wegvloeit.

Het aan te brengen merk wordt daarna met letter- en nummerijzers in het was afgedrukt, en vervolgens met een scherp voorwerp (veerpriem enz.) uitgekrabd zoodat het metaal goed zichtbaar is. Die letter- en nummerijzers moeten te voren een weinig worden vochtig gemaakt om te voorkomen dat zij aan het was kleven.

Vervolgens wordt de etsvloeistof met een puntig houtje op het uitgekrabde merk gebracht en laat men die vloeistof 15 à 20 minuten inwerken. Daarna wordt het voorwerp in warm water afgespoeld en wordt het was verwijderd.

Voor de etsvloeistof wordt gebezigd.

Verdund salpeterzuur (1 deel geconcentreerd salpeterzuur op 10 of meer deelen water).

Geconcentreerd salpeterzuur mag niet worden gebruikt.

IX. Het richten van laden en handbeschermers.

Het te richten voorwerp wordt, ter plaatse waar het is krom getrokken, met schuurlinnen ontdaan van de olielaag en daarna in- en uitwendig goed met rauwe lijnolie ingesmeerd; vervolgens wordt het — terwijl het voortdurend wordt rondgedraaid — boven een beglommen vuur zoodanig verwarmd dat de olie kookt; ten einde te voor-

komen dat het hout begint te schroeien moet op de plaatsen, die dreigen droog te worden, dadelijk weder lijnolie worden aangebracht.

De kokende olie moet goed in het hout dringen; daarom moeten dikkere gedeelten van het hout langer worden behandeld.

Is op deze wijze de handbeschermer (of de lade) voldoende verwarmd, dan wordt deze, met een geweermakerstang, los in de bankschroef gespannen en gericht; dit moet voorzichtig geschieden — zoo noodig met opvulling van insnijdingen — om het vervormen van andere (uitgestoken) gedeelten te voorkomen.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

AANHANGSEL.

Opgave en omschrijving van herstellingen aan voorwerpen, welke hoewel niet tot de wapening behoorende, toch door den geweermaker moeten worden hersteld.

a. Aluminium veldflesschen en eetketels.

Deuken, verbuigingen en dergelijke wegmaken.

Naar gelang van plaats en aard van de vervorming, maakt men zich van staal een geschikten doorn, om daarmede het aluminium weder in zijn goeden stand te duwen; zoonoodig door tevens het metaal zeer voorzichtig met een hamer te kloppen.

Het aanbrengen van nieuwe passanten en belegstukken en het richten van de handvatsels bij de Al. eetketels geschiedt eveneens door den geweermaker; de benoodigde onderdeelen zijn bij de garnizoenskleedingmagazijnen verkrijgbaar.

Herstellingen aan drievoeten van Al. eetketels worden uitsluitend bij den A. C. W. uitgevoerd.

Gaten dichtsoldeeren (alleen bij veldflesschen).

Lekke plaatsen worden het best dicht gemaakt met aluminiumsoldeer.

Bij het soldeeren wordt gebruik gemaakt van een spiritussoldeerlamp met steekvlam. De te soldeeren plek wordt met de uiterste zorg schoon gekrabd, wijl hiervan het welslagen van de bewerking afhangt.

Het te soldeeren voorwerp wordt zoodanig vastgezet, dat de soldeerplaats zooveel mogelijk boven en horizontaal komt.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

Men houdt in de eene hand de soldeerlamp en richt de punt van de vlam op de soldeerplaats, terwijl men in de andere hand het staafje soldeer houdt en dit mede op de soldeerplaats brengt.

Zoodra zich van het soldeerstaafje voldoende soldeer heeft losgelaten, legt men dit neer en neemt een verhitten wrijver (oude vijl of plat stuk staal of ijzer, dat aan het uiteinde als een vijl bekapt is) terhand, terwijl de vlam steeds op de soldeerplaats wordt gehouden.

Met den wrijver wrijft men het soldeer op de soldeerplaats.

Het wrijven moet de werking van een vloeimiddel vervangen.

Zoodra het oogenblik daar is, dat door het uitwrijven de zich steeds op nieuw vormende oxydlaag is verwijderd, legeert zich het soldeer met het aluminium en is de bewerking afgeloopen.

Het overtollige soldeer kan nu met de noodige omzichtigheid met een vijl worden verwijderd.

Door eenige oefening moet de noodige handigheid worden verkregen om het soldeer zoo gelijk mogelijk over de soldeerplaats te doen hechten.

Kleine ronde gaatjes kunnen het best worden gedicht door ze eerst met den angel van een vijl tot een gaatje van ongeveer 1 millimeter middellijn te boren. Dit dient èn om de randen van het gat van oxyden te zuiveren èn om het gat groot genoeg te maken, daar in zeer kleine gaatjes het soldeer niet binnendringt.

Daarna wordt getracht op de vorenomschreven wijze op het gat een druppel soldeer te brengen, zoodat deze er in doordringt en zich tevens op den rand om het gat hecht.

Is het gat wat te groot, bijvoorbeeld ruim twee milimeters, dan verdient het aanbeveling er een dun plaatje aluminium bijv. afkomstig van een afgekeurde veldflesch op te soldeeren. Het plaatje wordt met aluminiumsoldeer overtrokken en eerst daarna op de zorgvuldig schoongemaakte en van soldeer voorziene plek van de veldflesch geplaatst.

Het vastzetten geschiedt met de steekvlam, een weinig aluminiumsoldeer en een warmen wrijver.

Een andere methode, welke bijv. te velde kan worden gevolgd voor het dichtsoldeeren van lekken in Al. veldflesschen bestaat hierin, dat men zonder gebruik maken van een soldeerlamp voor het vloeibaar maken van het

PERPUSTAKAAN NASIONAL

soldeer, dit uitwrijft op den in voldoende mate verwarmden wrijver, die dan tevens dient als warmtebron. Op deze wijze kunnen gaten tot 3 m.M. rechtstreeks worden gedicht; bij grootere afmetingen van het lek wordt weder een plaatje gebezigd, dat echter vooraf — teneinde verschuiving daarvan te voorkomen — met omgebogen hoekjes in boven en beneden het lek aangebrachte insnijdingen wordt geplaatst waarna de hoekjes geheel worden omgezet.

Het nummeren.

Dit moet steeds voorzichtig geschieden, het metaal wordt ondersteund ter plaatse waar het merk wordt gesteld. Voor de plaatsen van de merken wordt verwezen naar de platen van de Verzameling op de voorschriften betreffende de kleeding en uitrusting van het Nederlandsch-Indische Leger.

b. Blikken eetketels.

Het dichtmaken van lekken.

Te velde zal het dichtsoldeeren van lekken in eetketels door den geweermaker geschieden, met de zich daarvoor in de geweermakersgereedschapskisten bevindende soldeermiddelen, waaronder antimoonsoldeer. Hiervoor mag ter voorkoming van vergiftiging alleen gebruik gemaakt worden van bedoeld antimoonsoldeer. Indien een gedeelte der soldeermiddelen met een troepenafdeeling, waarbij geen geweermaker is ingedeeld, moet worden medegegeven, zal de geweermaker te voren aan eenige, door den commandant der afdeeling aan te wijzen militairen, het dichten van lekken in eetketels onderrichten.

c. Tirailleurfluiten.

Tirailleurfluiten worden in het geweermakersatelier genummerd, zooals is aangegeven in de Verzameling op de voorschriften betreffende de kleeding enz.

d. Gasolinelampen. Seinlampen.

De herstellingen aan deze lampen bepalen zich hoofdzakelijk tot het geheel reinigen, het soldeeren van lekken,

PERPUSTAKAAN NASIONAL

het goed sluitend maken van de verschillende verbindingen en het plaatsen van nieuwe uit het Magazijn van Oorlog (Garnizoenskleedingmagazijn) te ontvangen onderdeelen en verwisselstukken.

De wijze van uitvoering van de herstellingen wordt overgelaten aan het oordeel van den geweermaker.

Alvorens een lamp uit herstelling gaat wordt beproefd of deze geheel bekwaam is.

Opgave van lederwerken met toebehooren en verwisselstukken, welke niet worden hersteld, maar verwisseld:

Beugels voor lijfriemen;
Haken. Draag-;
Haken voor lijfriemen;
Hoekstukjes voor patroontasschen;
Klinkbouten voor schoenen voor scheeden voor Marsabels;
Klinknagels voor patroontasschen;
Klinkoogen voor patroontasschen;
Klinkschijven voor schoenen voor scheeden voor Marsabels;
Knoopen. Dubbele No. 1;
Knoopen. Dubbele No. 2;
Knoopen voor knoopplaatjes;
Knoppen voor bajonetscheeden Inf.
Knopjes voor patroontasschen;
Nummerplaatjes voor lederwerken;
Ophangbeugels voor patroontasschen;
Passanten voor patroontasschen;
Patroontaschkleppen;
Stokken voor exercitievaandels;
Stokken voor richtvlaggen.

Opgave van slag- en blaasinstrumenten met toebehooren, welke niet worden hersteld, maar verwisseld.

Knoppen voor tromketels;
Moeren voor tromsnaarschroeven;
Moeren voor tromspanschroeven;
Moeren voor oogen voor tromsnaarschroeven:
Nummerplaatjes voor hoorns;

PERPUSTAKAAN NASIONAL RI

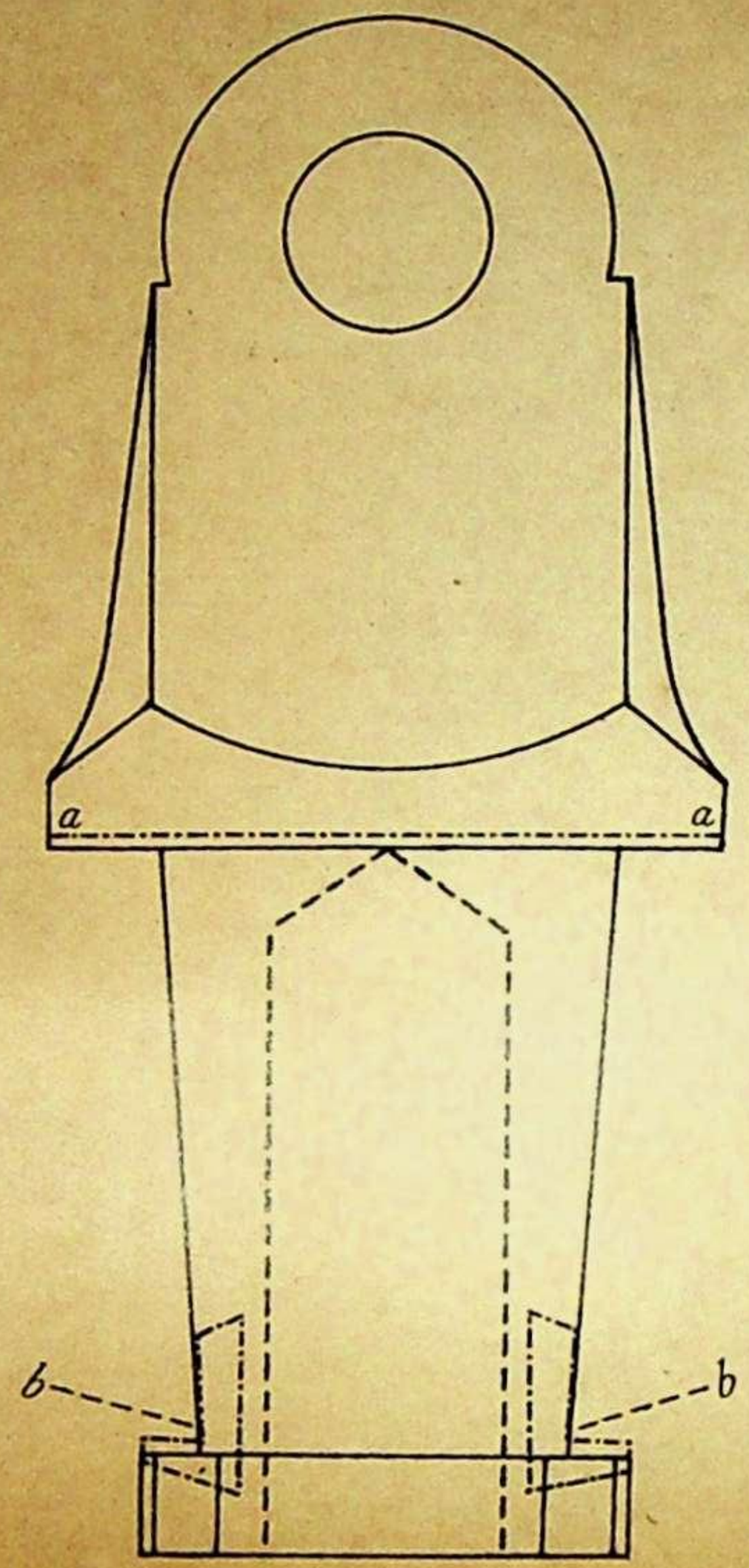
Oogen voor tromsnaarschroeven;
Slagbandringen;
Snoeren voor hoornblazers;
Snoeren voor stafhoornblazers;
Snoeren voor staftrompetters;
Snoeren voor trompetters;
Tromhoepels;
Tromriemen;
Tromsnaren;
Tromstokken;
Tromvellen. Slag-;
Tromvellen. Snaar-.

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

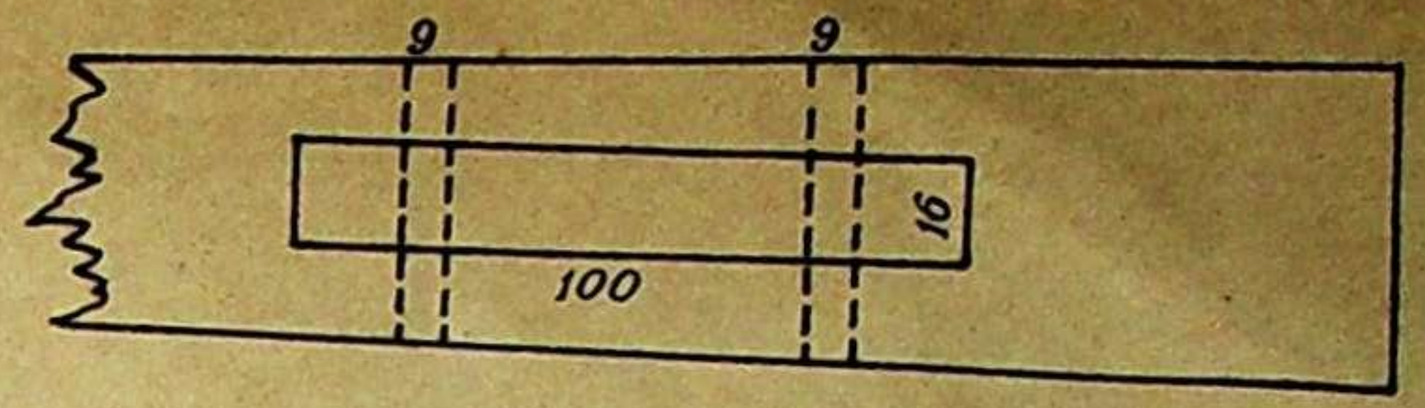
PERPUSTAKAAN NASIONAL

Plaat I.

Spil M. 12/14



Kolf M. 15.



Onderaanzicht.

Zijaanzicht.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

fig 1.

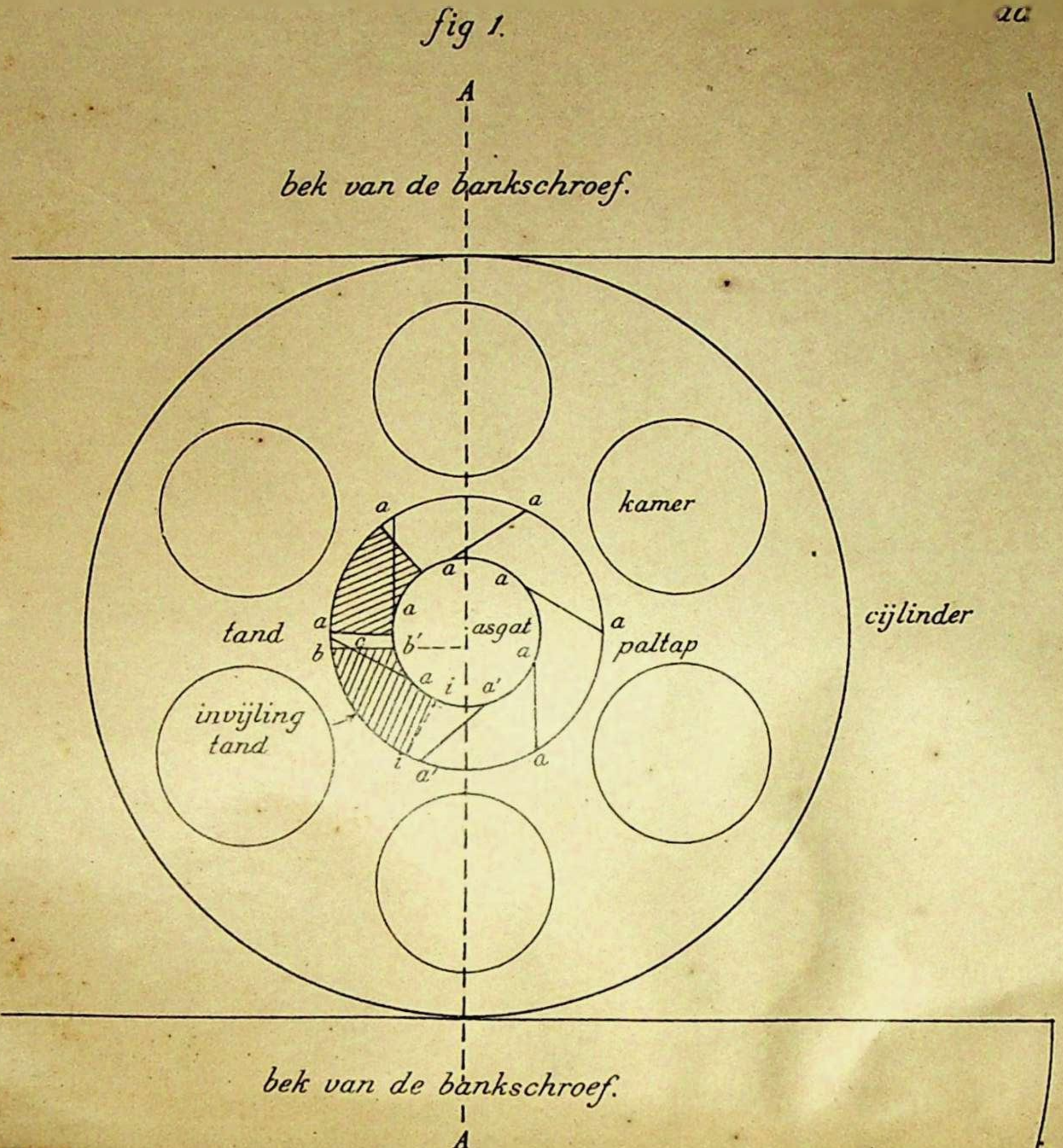


fig 2.

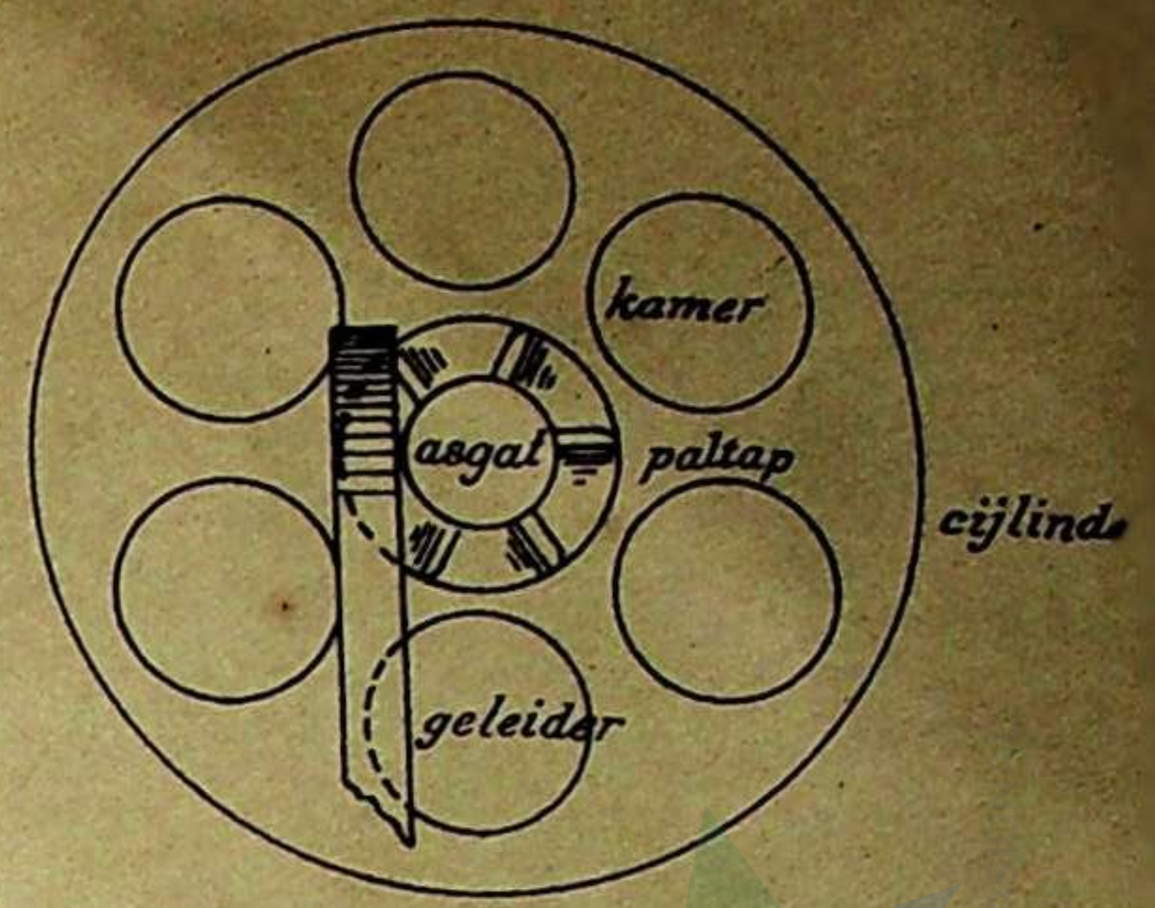


fig 3.

PERPUSTAKAAN NASIONAL

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

PERPUSTAKAAN NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA

SUHAI ...

PERPUSTAKAAN NASIONAL