

Magazinkasten für Mauser 98 mit Standard-Systemschraubenabstand für 3,560 Zoll AICS-Magazine

(M387A0)

Dieser Magazinkasten ermöglicht, sogenannte „AICS-Magazine“ mit einer Nennlänge von 3,560 Zoll (90,4 mm) in Gewehren nach Typ Mauser 98 mit dem Standard-Systemschraubenabstand von ca. 199 mm (Gewehr 98, K98k, FR8, usw.) zu nutzen.

Lieferumfang

Stk.	Bezeichnung	Material	Norm	Dimensionen	Masse
1	Magazinkasten M387A0	AW-6083 T6			102,5g
1	Magazinhalter M164A0	AW-6083 T6			4,2g
1	Feder	1.4310	DIN EN 13906-1	0,5 x 4 x 20 mm	0,2g
1	Spannstift	1.4310	ISO 8752	3x16 mm	0,5g
1	Passscheibe 0,5	Edelstahl A2	DIN 988	M10x0,5	0,5g
2	Passscheibe 1,0	Edelstahl A2	DIN 988	M10x1	1g

Magazinkompatibilität

Es funktionieren einreihige Magazine mit dem Handelsnamen „AICS“, welche eine Nennlänge von 3,560 Zoll (90,4 mm) haben. Wir empfehlen das Magazin von MDT mit der Artikelnummer **103208-BLK**. Dieses ist für das Kaliber .30-06 Spr. ausgelegt, es lassen sich daraus aber ebenso die Kaliber 7x64, 8x57IS, und 9,3x62 zuverlässig laden.

Weitere Kaliber daraus zu laden ist möglich, diese wurden von uns jedoch nicht ausreichend getestet, um sie hier anzugeben.

Einbau

Die Funktionsfähigkeit des Magazinkastens hängt in großem Maße vom korrekten Einbau ab. Wir empfehlen, den Magazinkasten von einem Büchsenmacher einbauen zu lassen.

- Um den Magazinkasten in den Schaft einsetzen zu können, sollte keine oder nur eine minimale Nachbearbeitung des Schaftes notwendig sein. Wenn nötig, eignen sich dafür Feilen, Beitel und Handfräsmaschinen („Dremel“).
- Wenn die Waffe im Anschluss zusammengesetzt wird und das Magazin nicht einrastet, muss die Rast des Magazinkopfes herabgesetzt werden. Entweder durch:
 - das Einsetzen mitgelieferter Passscheiben zwischen Schaft und Magazinkasten im Bereich der hinteren Systemschraube,
 - oder durch Kürzen des Magazinhalters. Dazu muss dieser ausgebaut werden. Der Magazinhalter wird im Magazinkasten gehalten durch einen M3x16 Spannstift, welcher ausgetrieben und wieder eingetrieben werden kann. Zum Kürzen des Magazinhalters eignet sich besonders eine Fräsmaschine. Auch mit einer Feile kann dies bewerkstelligt werden.
- Wenn sich der Stoßboden des Verschlusses beim Zurückziehen nicht hinter die zuzuführende Patrone bewegen lässt, muss der Schlosshalter abgeschliffen werden (siehe Bild 1). Wenn nötig, handelt es sich meist um wenige Zehntel mm, welche abgenommen werden müssen.

Falls nötig, hier abnehmen.



Bild 1: Schlosshalter, Draufsicht

DBM bottom metal for Mauser 98 with standard receiver screw spacing for 3,560" AICS pattern magazines

(M387A0)

This bottom metal allows the use of AICS pattern magazines with a nominal length of 3.560 inches (90.4 mm) in Mauser 98-type rifles with a standard receiver screw spacing from ca. 199 mm (Gewehr 98, K98k, FR 8, etc.).

Scope of delivery

Pcs.	Name	Material	Standard	Dimensions	Mass
1	Bottom metal M387A0	AW-6083 T6			102,5g
1	Magazine catch M164A0	AW-6083 T6			4,2g
1	Spring	1.4310	DIN EN 13906-1	0,5 x 4 x 20 mm	0,2g
1	Roll pin	1.4310	ISO 8752	3x16 mm	0,5g
1	Shim 0,5	Stainless steel A2	DIN 988	M10x0,5	0,5g
2	Shim 1,0	Stainless steel A2	DIN 988	M10x1	1g

Magazine compatibility

Single-stack AICS pattern magazines with a nominal length of 3.560 inches (90.4 mm) will work.

We recommend the MDT magazine with part number 103208-BLK. This magazine is designed for .30-06 Spr., but it can also reliably load 7x64, 8x57IS, and 9.3x62.

It is possible to load other calibers from it, however, we have not tested these sufficiently to list them here.

Installation

The functionality of the bottom metal depends largely on correct installation. We recommend having it installed by a gunsmith.

- To insert the bottom metal into the stock, little to no modification of the stock should be necessary. If needed, files, chisels, and handheld rotary tools (such as a Dremel) are suitable for this purpose.

- If the weapon is reassembled and the magazine does not lock into place, the sear of the magazine catch must be lowered. This can be done either by:

- inserting supplied shims between the stock and bottom metal at the rear action screw,
- or by shortening the magazine catch. To do this, the magazine catch must be removed. The magazine catch is held in the bottom metal by a M3x16 roll pin, which can be driven out and reinserted. A milling machine is suitable for shortening the magazine catch but this can also be done with a file.

- If the bolt face cannot be moved behind the cartridge when retracted, the bolt stop must be ground down (see Figure 1). If necessary, this usually involves removing only a few tenths of a millimeter.

If necessary, remove material here



Figure 1: Bolt stop