

## FX Revolution, yleisimpien häiriötilanteiden toimenpiteet.

### 1. Ase ei suorita latausliikettä:

**a. Irrota lipas ja ammu aina tyhjä laukaus ilman lipasta, varmistu, että piippuun mahdollisesti työntynyt luoti lähtee piipusta (kohta 2c)**

**b.** Tarkasta säiliön paine, sen tulee olla 140–160 bar tai enemmän, riippuen hieman käytettävästä luodista, täytä tarvittaessa.

**c.** Jos ase ei suorita latausliikettä ensimmäisillä laukauksilla (täysi säiliö 220 bar), kierrä kaasusylinlerin etupäässä oikealla puolella olevaa kuusioruuvia hieman syvemmälle, jotta latausliike tehostuu. Ruuvia ei ole lukittu lukitteella, vaan se on jätetty säädettäksi.

Käytettäessä eri merkisiä/painoisia luoteja, voi aseessa esiintyä tarvetta säätää kaasumännän ohivirtausta aseeseen virheettömän toiminnan varmistamiseksi. Säätötarve voi esiintyä aseiden rakenteesta johtuen lähinnä täydellä 220 barin täytöllä ammuttaessa, ensimmäisen lippaallisen aikana. Täyttö on aiheellista suorittaa paineen laskiessa n. 140–160 barin paikkeille (n. 6 lippaallista), jolloin ase ei enää jaksa suorittaa latausliikettä.

**Jos säätöruuville tulee tarve kiertää ohivirtausreikä täysin umpeen, eikä ase siitä huolimatta suorita latausliikettä, lopeta ampuminen ja ota yhteyttä maahantuojaan vian korjaamiseksi.**

### 2. Luoti ei lähde piipusta:

**a.** Tarkasta säiliön paine ja täytä tarvittaessa (kohta 1b)

**b.** Suorita tyhjä laukaus (kohta 1a)

**c.** Tarkasta onko piipussa ylimääräisiä luoteja seuraavasti: **Irrota lipas ja painesäiliö, lukitse luisti taka-asentoon, varmista liipaisin!** Kokeile varovasti työntää puhdistuspuikko piippuun, puikon pään pitää tulla näkyville lipasaukosta.

**Varo vaurioittamasta piipun suun rihloja ja piipun sisällä, latausportin puoleisessa päässä olevaa o-rengasta!**

Jos piippu on tukossa, voit yrittää poistaa luodin käyttämällä puhdistuspuikkoa. Puikkoa ei saa hakata työkalulla, luodin pitää lähteä käsin työntämällä. **Luodin työntäminen piipusta takaisin latausporttiin päin voi vaurioittaa piipun sisällä latausportin päässä olevaa o-rengasta!**

**Painealueella 220–140 bar luoti lähtee 100 % varmuudella piipusta, ellei aseeseen satu ns. tuplasyöttö. Tuplasyöttö aiheutuu useimmiten mm. liian alhaisen säiliöpaineen, käyttäjän toimesta (lataushäiriön sattuessa suoritetaan uusi latausliike ilman lipasta suoritettavaa tyhjää laukausta) tai liipaisinkoneiston toimintahäiriöstä, esim. likaisuudesta johtuen (syöttää uuden luodin, mutta liipaisin ei jää vireeseen). Ampumisen jatkaminen tuplasyötön tapahtuessa aiheuttaa latauskoneiston lähes välittömän vikaantumisen ja piipun tukkeutumisen!**

**Jos luoti ei lähde irti puhdistuspuikolla, ota yhteyttä maahantuojaan vian korjaamiseksi!**

### 3. Luodin lähtönopeus on heikko:

**a.** Tarkasta säiliön paine ja täytä tarvittaessa (kohta 1b).

**b.** Tarkasta onko piipussa ylimääräisiä luoteja (kohta 2c).

**c.** Tarkasta käyttämälläsi luodilla luistin täydellinen eteentyntyminen. Ellei luisti työnny täysin etuasentoonsa vapaasti viritysvivusta irti päästettäessä, voi luodin helma jäädä osittain virtausaukon eteen, estäen täten ilman vapaan virtauksen luodin taakse.

*Luistin eteentyntyminen voi olla toisilla luodeilla vajanaisempaa kuin toisilla, johtuen mm. luodinvalmistajan materiaalivalinnoista ja luodin mitoituksista.*

– Luodintyöntimen palautusjouksen säätöruuvi on lukittu lukitteella, jota käyttäjällä ei ole tarvetta säätää. Säätöpituus on rajallinen ja liian syvälle säädettäessä koneiston toiminta estyy ja vioittuu.

**Kokeile eri luotimerkkiä/luotierää tarvittaessa!**

Kiikarinkiskon taaemman kiinnitysuran yläpuolella olevan isomman reiän kautta voit aina silloin tällöin tipauttaa hyvälaatuista ilma-aseöljyä/notkeaa mineraaliöljyä yhden tipan luodintyöntimen voitelemiseksi.

**Käytä ampuessasi vain hyvälaatuisia, puhtaita ja muotovirheettömiä luoteja!**

**MWM Trading Huolto**

**MWM TRADING**

PL 8  
24101 Salo

A MWM CONSULTING OY COMPANY

Y-tunnus 1896541-7

Email: myynti@mwm-trading.com

Puh +358-50-534-2001  
FAX +358-207-818-290