

711064

in Jahre 1899 — Normal-Berordnungsblatt für
Heer, 7. Stück vom 31. 1. 1899

ZMML. TOD. KÖNYVTÁR
ARCHIVUM
Lelt. sz.: 2685



G-3 i.

1858
Anleitung

Leltározva 2010

für die

Instandhaltung und Behandlung

der

8 mm **Wittraisseusen M. 93.**

KÖNYVTÁR
3302 szám.



5891

Wien, 1899.

Druck und Verlag der k. k. Hof- und Staatsdruckerei.

M. kir.
honvéd központi
könyvtár.

1888

0105 Budapest

1888

Zu Abth. 7, Nr. 1345 vom Jahre 1899 — Normal-Berordnungsblatt für
das I. u. f. Heer, 7. Stück vom Jahre 1899.

G-3 i.

18588

Anleitung

für die

Instandhaltung und Behandlung

der

8 mm Nitraileusen M. 93.



KÖNYVTÁR
3202 szám.

Wien, 1899.

Druck und Verlag der k. k. Hof- und Staatsdruckerei.



Inhalt.

	Seite
§. 1. Einleitung	1
§. 2. Werkzeuge und Visitier-Instrumente zur Zustandhaltung . .	1
§. 3. Visitieren der Mitrailleurse	1
§. 4. Reparaturen an der Mitrailleurse	8
§. 5. Verpacken der Mitrailleurse	20
§. 6. Ersatz unbrauchbar gewordener Mitrailleurse	21
§. 7. Einschließen der Mitrailleurse	25
§. 8. Zustandhaltung der Mitrailleurse	27
§. 9. Beschaffung der Werkzeuge, Visitier-Instrumente und sonstiger Materialien	29
§. 10. Verantwortung des Truppen-Commandanten, Pflichten und Obliegenheiten des Waffen-Officiers und des Büchsenmachers	31

Beilagen.

Beilage 1. Ausweis über die für 8mm M. 93 Mitrailleurse erforder- lichen Truppen- Büchsenmacher-Werkzeuge	33
Beilage 2. Ausweis über die Bestandtheile eines complete Objects- Büchsenmacher-Werkzeuges für 8mm M. 93 Mitrailleurse	36
Beilage 3. Material und Bearbeitung der Bestandtheile der 8mm M. 93 Mitrailleurse	37
Beilage 4. Mitrailleurse-Reparatur-Buch	45

KÖNYVTÁR

szám.

Table of Contents



1	Statement of the Plaintiff
2	Statement of the Defendant
3	Statement of the Plaintiff's Witnesses
4	Statement of the Defendant's Witnesses
5	Statement of the Plaintiff's Experts
6	Statement of the Defendant's Experts
7	Statement of the Plaintiff's Damages
8	Statement of the Defendant's Damages
9	Statement of the Plaintiff's Costs
10	Statement of the Defendant's Costs
11	Statement of the Plaintiff's Interest
12	Statement of the Defendant's Interest

Index

13	Index of Names
14	Index of Subjects
15	Index of Pages
16	Index of Exhibits
17	Index of References
18	Index of Citations
19	Index of Authorities
20	Index of Cases
21	Index of Statutes
22	Index of Regulations
23	Index of Opinions
24	Index of Decisions
25	Index of Treaties
26	Index of Contracts
27	Index of Agreements
28	Index of Instruments
29	Index of Documents
30	Index of Records
31	Index of Files
32	Index of Correspondence
33	Index of Communications
34	Index of Publications
35	Index of Periodicals
36	Index of Newspapers
37	Index of Magazines
38	Index of Journals
39	Index of Books
40	Index of Pamphlets
41	Index of Brochures
42	Index of Leaflets
43	Index of Circulars
44	Index of Notices
45	Index of Orders
46	Index of Writings
47	Index of Manuscripts
48	Index of Documents
49	Index of Records
50	Index of Files
51	Index of Correspondence
52	Index of Communications
53	Index of Publications
54	Index of Periodicals
55	Index of Newspapers
56	Index of Magazines
57	Index of Journals
58	Index of Books
59	Index of Pamphlets
60	Index of Brochures
61	Index of Leaflets
62	Index of Circulars
63	Index of Notices
64	Index of Orders
65	Index of Writings
66	Index of Manuscripts
67	Index of Documents
68	Index of Records
69	Index of Files
70	Index of Correspondence
71	Index of Communications
72	Index of Publications
73	Index of Periodicals
74	Index of Newspapers
75	Index of Magazines
76	Index of Journals
77	Index of Books
78	Index of Pamphlets
79	Index of Brochures
80	Index of Leaflets
81	Index of Circulars
82	Index of Notices
83	Index of Orders
84	Index of Writings
85	Index of Manuscripts
86	Index of Documents
87	Index of Records
88	Index of Files
89	Index of Correspondence
90	Index of Communications
91	Index of Publications
92	Index of Periodicals
93	Index of Newspapers
94	Index of Magazines
95	Index of Journals
96	Index of Books
97	Index of Pamphlets
98	Index of Brochures
99	Index of Leaflets
100	Index of Circulars
101	Index of Notices
102	Index of Orders
103	Index of Writings
104	Index of Manuscripts
105	Index of Documents
106	Index of Records
107	Index of Files
108	Index of Correspondence
109	Index of Communications
110	Index of Publications
111	Index of Periodicals
112	Index of Newspapers
113	Index of Magazines
114	Index of Journals
115	Index of Books
116	Index of Pamphlets
117	Index of Brochures
118	Index of Leaflets
119	Index of Circulars
120	Index of Notices
121	Index of Orders
122	Index of Writings
123	Index of Manuscripts
124	Index of Documents
125	Index of Records
126	Index of Files
127	Index of Correspondence
128	Index of Communications
129	Index of Publications
130	Index of Periodicals
131	Index of Newspapers
132	Index of Magazines
133	Index of Journals
134	Index of Books
135	Index of Pamphlets
136	Index of Brochures
137	Index of Leaflets
138	Index of Circulars
139	Index of Notices
140	Index of Orders
141	Index of Writings
142	Index of Manuscripts
143	Index of Documents
144	Index of Records
145	Index of Files
146	Index of Correspondence
147	Index of Communications
148	Index of Publications
149	Index of Periodicals
150	Index of Newspapers
151	Index of Magazines
152	Index of Journals
153	Index of Books
154	Index of Pamphlets
155	Index of Brochures
156	Index of Leaflets
157	Index of Circulars
158	Index of Notices
159	Index of Orders
160	Index of Writings
161	Index of Manuscripts
162	Index of Documents
163	Index of Records
164	Index of Files
165	Index of Correspondence
166	Index of Communications
167	Index of Publications
168	Index of Periodicals
169	Index of Newspapers
170	Index of Magazines
171	Index of Journals
172	Index of Books
173	Index of Pamphlets
174	Index of Brochures
175	Index of Leaflets
176	Index of Circulars
177	Index of Notices
178	Index of Orders
179	Index of Writings
180	Index of Manuscripts
181	Index of Documents
182	Index of Records
183	Index of Files
184	Index of Correspondence
185	Index of Communications
186	Index of Publications
187	Index of Periodicals
188	Index of Newspapers
189	Index of Magazines
190	Index of Journals
191	Index of Books
192	Index of Pamphlets
193	Index of Brochures
194	Index of Leaflets
195	Index of Circulars
196	Index of Notices
197	Index of Orders
198	Index of Writings
199	Index of Manuscripts
200	Index of Documents

RECEIVED
DISTRICT COURT OF THE UNITED STATES FOR THE DISTRICT OF COLUMBIA
JAN 10 1908

§. 1.

Einleitung.

Die Beschreibung der 8 mm Mitrailseusen M. 93 und die Bestimmungen für deren Gebrauch sind in der „Instruction über die Einrichtung und Verwendung der 8 mm Mitrailseusen M. 93“ enthalten.

Im nachstehenden sind jene Bestimmungen angeführt, welche für die Instandhaltung und Behandlung der 8 mm Mitrailseusen M. 93 gelten.

§. 2.

Werkzeuge und Visitier-Instrumente zur Instandhaltung.

Die zur Instandhaltung der Mitrailseuse erforderlichen Werkzeuge und Visitier-Instrumente sind in der Beilage 1 angegeben.

Werkzeuge
und Visitier-
Instrumente.
Beilage 1.

§. 3.

Visitieren der Mitrailseuse.

Das Visitieren der Mitrailseuse im allgemeinen erfolgt nach den Bestimmungen der „Instruction über die Einrichtung und Verwendung der 8 mm Mitrailseusen M. 93.“

Visitieren der
Mitrailseuse.

Beim Visitieren der zusammengesetzten und eingelegten Mitrailseuse ist außer den Bestimmungen des §. 21, Punkt b des eben genannten

Visitieren der
zusammengesetzten
und eingelegten
Mitrailseuse.

Dienstbuches noch zu beachten, daß die Mitraillenjen-Bestandtheile, welche Bewegungen auszuführen haben, nicht mit verharztem Öle behaftet, daß alle Splinte und Dichtungsringe vorhanden und die Schrauben, sowie die Versicherungsschrauben gut eingeschraubt sind.

Wistieren des
Schlosses.

Das Schloß muß sich sowohl leer als auch mit einer in den Laderaum eingeführten stählernen Maximal-Dehpatrone beim langsamen Zurückdrehen des Ladehebels vollkommen schließen lassen, d. h. die Schloßstütze muß ihre oberste Stellung einnehmen.

Wird in den Laderaum jedoch der Einleg-Konus mit 2,0 mm Wulsthöhe eingeführt, so soll das vollständige Schließen des Schlosses nicht mehr möglich sein.

Wistieren des
Zubringers.

Der Zubringer muß bei geschlossenem Schloße nach der Seite einen kleinen Spielraum besitzen.

Wistieren des
Ladetrichters.

Der Ladetrichter darf keinerlei Beschädigungen aufweisen und muß das Durchgleiten und Laden der stählernen Maximal-Dehpatrone anstandslos gestatten.

Prüfen der
Functionierung
des Ladetrichters,
des Zubringers
und des
Patronenziehers.

Um das Functionieren des Ladetrichters, des Zubringers und des Patronenziehers noch weiter zu überprüfen, wird der Ladetrichter mit 20 Stück normalgewichtigen Wistier-, oder mit scharfen Patronen M. 93 gefüllt und diese durch Linksdrehen des Ladehebels geladen und extrahiert, d. h. ohne abzufeuern abrepetiert. Bei dieser Manipulation ist der Ladehebel nur soweit nach links zu drehen, bis die vordere Fläche des Schloßkopfes hinter dem Boden der im Zubringer liegenden Patrone zu stehen kommt, und sodann durch Rechtsdrehen des Ladehebels das Schloß zu schließen.

Bei diesem Abrepetieren ist jede Erschütterung der Mitrailleurse möglichst zu vermeiden und zu beobachten, ob die Patronen verlässlich in den Zubringer gelangen und durch diesen derart in die Lademulde des Schlosses gedrückt werden, dass dieselben beim Schließen ohne jede Klemmung *) geladen werden können. Beim Extrahieren ist zu berücksichtigen, dass die Patronen nur dann vollständig extrahiert werden, wenn der Ladehebel in raschem Tempo gedreht wird, da sonst die extrahierten Patronen auf der Lademulde des Schlosses liegen bleiben, was jedoch nicht als Fehler zu betrachten ist.

Beim Visitieren der zerlegten Mitrailleurse ist außer den Bestimmungen des §. 21, Punkt a der „Instruction über die Einrichtung und Verwendung der 8mm Mitrailleurse M. 93“ noch Folgendes zu berücksichtigen :

Visitieren der zerlegten Mitrailleurse.

Beim Visitieren des Laufes ist zu beachten, dass derselbe äußerlich, hauptsächlich an den Gewänden und an der rückwärtigen Fläche, keinerlei Beschädigungen aufweise, ferner dass der Laderaum vollständig rein und glatt sei.

Lauf.

Die gezogene Bohrung soll rostfrei sein und keine Beschädigungen besitzen.

Bei Läufen, welche bereits mit einer größeren Anzahl von Schüssen belegt wurden, ist es jedoch unvermeidlich, dass dieselben Rauheiten oder Aus-

*) Das Klemmen der Patronen kann mitunter auch durch eine zu schwache Zubringerfeder verursacht werden.

brennungen in der Bohrung besitzen, welche jedoch erfahrungsgemäß erst dann einen wesentlich nachtheiligen Einfluß auf die Schußpräcision haben, wenn sie sehr grober Natur sind, daher die Vornahme von Reparaturen beziehungsweise der Austausch des Laufes von der Schußpräcision abhängig zu machen ist.

Ebenso sind Reparaturen des Laderaumes — außer der Beseitigung oberflächlichen Rostes — sowie der Austausch des Laufes wegen Mängeln im Laderaume erst dann vorzunehmen, wenn Extractionsanstände oder Hülsenreißer wiederholt auftreten.

Bezüglich des Calibers ist nachzusehen, ob sich nicht der Lauf-Cylinder mit 8,35 mm Durchmesser in die Bohrung einführen läßt; ferner ob der Lauf vollkommen gerade ist, was man dadurch constatirt, daß sich der dem jeweiligen Caliber nächstgelegene kleinere Cylinder anstandslos durch die Bohrung schieben lassen muß.

Gehäuse.

Beim Gehäuse ist nachzusehen, ob die Muttergewinde nicht abgenützt oder beschädigt sind, ob die Stollen und die Zubringerlager genügend festsitzen und nicht locker sind. Ganz besonders ist darauf zu achten, daß die Seitenwände innen und das Bremsmutterlager vollkommen glatt und rein sind.

Schloß.

Die Seitenflächen des Schloffes müssen rein sein. Die linke Seite des Schloffes besitzt zumeist bei den Abschrägungen zwei von der Zubringerfeder und Zubringerwarze herstammende, abgeriebene Stellen, welche nicht zu beanstanden sind. Ebenso sind

Deformationen an der Innenseite des umgebogenen rückwärtigen Theiles, welche von der Stütze herkommen, sowie solche an der Anschlagfläche des vorderen Bufferbolzens zu tolerieren, wenn sie nicht durch den seitlich entstehenden Grat Reibungen verursachen.

Beim zusammengesetzten Schlosse und entspannten Hammer ist die Zündstiftlänge mit der Reparatur-Lehre zu überprüfen. Die Lehre wird so auf die vordere Fläche des Verschlusskopfes gelegt, daß einer der beiden Ausschnitte den Zündstift aufnimmt und es muß der Zündstift länger als der seichtere und kürzer als der tiefere Ausschnitt sein.

Beim zerlegten Schlosse (die Stoßplatte ist nicht zu entfernen) ist nachzusehen, ob die Innenwände des Schlosses glatt und rein sind, ob sich der Hammer- und Stangen-Drehbolzen in ihre Lager leicht einschieben lassen und über den Schloßkörper nicht vorstehen, weiters ob der Hammer, die Stange und der Zündstift mit entsprechendem Spielraume im Schlosse lagern und ob in die ersteren die dazu gehörigen Bolzen mit Spielraum eingeschoben werden können.

An der rückwärtigen Fläche des Zündstiftes ist zu controlieren, ob der Schlag des Hammerkopfes auf die Mitte dieser Fläche erfolgt, was an der Abnützung dieser Fläche erkenntlich ist. Beim Hammer ist der Rast und bei der Stange der Schneide eine besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Diese Theile müssen in einem solchen Zustande sein, daß sie ihre

Junction verlässlich verbürgen; dieselben dürfen daher nicht stark abgenützt oder ausgebrochen sein.

An der rückwärtigen Fläche besitzt der Hammer zumeist von der Stütze herstammende, muldenförmige Eindrückte, welche unschädlich sind. Diese Eindrückte dürfen jedoch nach der Seite keinen Grat bilden, welcher im Schlosse Reibungen verursachen könnte.

Das Lager für den Stangenstift sammt Feder muß rein sein, der Stellstift muß streng passend lagern und dem Stangenstifte die nöthige freie Bewegung gestatten.

Überprüfen
der Stärke der
Schlagfeder.

Die Schlagfeder ist auf ihre Federkraft zu überprüfen. Hierzu wird die Schlagfeder aus dem Schlosse entfernt, in die im Schraubstocke eingespannte Schlagfeder-Wage eingelegt und mit dem Gewichte von 4 kg beschwert.

Die Schlagfeder soll sich hiebei mit dem Gewichte von 23 kg vollständig, hingegen mit dem Gewichte von 19 kg nicht vollständig zusammendrücken lassen. Das normale Gewicht beträgt 21 kg.

Beim zusammengesetzten Schlosse ist darauf zu achten, ob die Zündstiftstell-, die Stoßplattenversicherung-, die Patronenhalter- und die Patronenzieher-Befestigungsschrauben fest sitzen und mit ihren Köpfen über dem Schloßkörper nicht vorstehen. Ein ganz besonderes Augenmerk ist auf die letztgenannte Schraube zu richten, weil sich dieselbe mit Rücksicht auf ihr kurzes Gewinde beim Schießen leicht lockert.

Die Seitenflächen der Schloßstütze müssen rein sein, der Drehbolzen muß in die entsprechende Durchbohrung mit Spielraum gelagert werden können. Die Verbindungsschraube muß streng passend eingeschraubt werden können und darf mit den Enden über die Schloßstütze nicht vorstehen. Der an der unteren Fläche der Schloßstütze vorhandene Ansaß besitzt zumeist vom Hammer herrührende kleinere Beschädigungen, welche jedoch unschädlich sind. Auch an der oberen Fläche erhält dieselbe vom Schloßkopfe kleinere, muldenförmige Vertiefungen, welche zu belassen sind; doch dürfen diese Vertiefungen nach der Seite keinen Grat bilden.

Schloßstütze.

Bei der Bremspindel und Bremsmutter ist ganz besonders auf das Gewinde zu achten, daß dasselbe ganz rein und unbeschädigt ist, und daß auch die Oberfläche der Bremsmutter keinerlei Rauheiten aufweist.

Brems-
vorrichtung.

Die Pufferfeder darf nicht verbogen, rübtig oder gebrochen sein. Das Pufferrohr muß innen rein sein und muß die freie Bewegung der eingelagerten Theile gestatten. Die am Pufferrohre außen angebrachten Klammern müssen das Schulterstück verlässlich festhalten. Der Ladehebel muß sowohl im Pufferrohre als auch auf der Bremspindel sammt Bremspindel-Mutter mit Spielraum lagern. Die Bremspindel-Mutter muß auf die Bremspindel leicht aufschraubbar sein.

Der Zubringer ist zur Untersuchung vom Gehäuse nicht abzunehmen, weil durch wiederholtes

Zubringer.

Ab-schrauben der Zubringerlager das Festsitzen derselben beeinträchtigt wird. Es ist darauf zu achten, daß der Zubringer keinerlei Beschädigungen aufweist, sich leicht bewegen läßt, ferner daß die Zubringerfeder in demselben festlagert und daß deren hakenförmig abgebogenes Ende nicht abgenützt ist.

Abfeuerungs-
Vorrichtung.

Die Abfeuerungs-Vorrichtung ist nur dann zu zerlegen, wenn die Gelenkigkeit derselben zweifelhaft erscheint.

Die Pendelmuff-Stangen müssen vollständig eingeschraubt sein. Das selbstthätige Abschrauben des Muffes muß durch die Stellsfeder verläßlich verhindert werden.

§. 4.

Reparaturen an der Mitrailleuse.

Das Material, aus welchem die durch den Büchsenmacher reparierbaren Theile angefertigt sind, sowie deren Bearbeitung sind aus Beilage 3 zu entnehmen.

Beilage 3.

Falls andere als die nachstehend angeführten Reparaturen nothwendig werden, sind dieselben, wenn der betreffende Mitrailleurtheil nicht ausgetauscht werden kann, in der Artillerie-Zeugfabrik bewirken zu lassen.

Mitrailleur-
Reparaturbuch.

Die an den Mitrailleur vorgekommenen Reparaturen sind in das Reparaturbuch einzutragen, welches vom Büchsenmacher, nach dem in der Beilage 4 angegebenen Muster, zu führen ist.

Beilage 4.

Reparaturen am Laufe.

Umfassende Schießversuche mit Gewehren, deren Bohrung absichtlich dem Verrosten ausgesetzt wurde, wodurch sich nicht allein gleichmäßig starker Rost, sondern auch Rostgrübchen bildeten, haben ergeben, daß die Schußpräcision solcher verrosteter Läufe nicht wesentlich geringer ist, als jene blanker Läufe, und daß der in der Bohrung befindliche Rost nach den ersten Schüssen durch das Geschos entfernt wird.

Mit Rücksicht auf dieses Ergebnis ist das Schmirgeln und Feilschen der Laufbohrung in den seltensten Fällen nothwendig und nur dann vorzunehmen, wenn durch ein commissionell nach §. 7 ausgeführtes Schießen der nachtheilige Einfluß von Verletzungen der Bohrung auf die Schußpräcision nachgewiesen ist. In solchen Fällen ist die Mitrailleuse behufs Herstellung oder Einpassens eines neuen Laufes in die Artillerie-Beugsfabrik abzusenden.

Verrostete Bohrungen sind mit raffiniertem Petroleum zu reinigen und hierauf gut einzufetten.

Geringfügige Verletzungen in der Bohrung, welche ohne Nachtheil für die Schußpräcision belassen werden können, jedoch Anlaß zum Rosten geben, sind gleichfalls gut einzufetten.

Reparaturen am Gehäuse.

Sind die Ränder des Gehäusedurchbruches verschlagen, wodurch die freie Bewegung des Schloßes,

Bohrung.

Gehäuse.

der Schloßstütze oder der Abfeuerungs-Vorrichtung behindert wird, so ist der vorstehende Grat mittels der Schlichtfeile zu beseitigen und abzuschmirgeln.

Sind die Zubringerlager oder die Stollen locker geworden, so ist diejenige Schraube, welche diesen Anstand verursacht, durch eine stärkere Schraube zu ersetzen. (Siehe Reparatur an den Schrauben.)

Reparaturen am Schlosse.

Schloßkörper.

Der durch die nach §. 3 zu tolerierenden Deformationen entstandene Grat am Schloßkörper ist mittels der Stubbs-, Mineral- oder kupfernen Schmirgel-feile zu beseitigen; die rauhen Stellen sind abzuschmirgeln.

Der Schloßkörper darf zum Zwecke einer Reparatur nicht ausgeglüht werden.

Stoßplatte.

Ist die rückwärtige Fläche der Stoßplatte rauh geworden, so ist dieselbe gleichmäßig und behutsam mit Hammerschmirgel abzuschmirgeln, wobei der Patronenhalter vorerst zu entfernen ist.

Bei dieser Reparatur ist jedoch zu beachten, daß die Achse der Stützfläche der Stoßplatte, mit der Achse der Stützfläche der Schloßstütze bei geschlossenem Verschlusse vollkommen zusammenfalle, weil sonst während des Schießens Störungen beim Öffnen des Verschlusses hervorgerufen werden.

Wird das Schloß beim Schusse ^{vorzeitig} nicht genügend geöffnet, so liegen die Stützflächen der Stoßplatte

und der Schlossstübe $\frac{\text{oben}}{\text{unten}}$ dichter an als $\frac{\text{unten}}{\text{oben}}$.

Das ungleichmäßige Anliegen der Stützflächen wird dadurch constatirt, daß man 1 bis 2 Stück 5 mm starke Bufferfeder-Ringe zur Verstärkung der Bufferfeder beilegt. Wird nun beim Schusse — mit der verstärkten Bufferfeder — das Schloß $\frac{\text{vollständig}}{\text{nicht}}$ geöffnet, so liegen die Stützflächen $\frac{\text{oben}}{\text{unten}}$ zu dicht an

In diesen Fällen muß an der entsprechenden Stelle der Stoßplatte durch Abschmirgeln mit Hammerschmirgel nachgeholfen werden.

Ist die Raft des Hammers abgenützt oder deformirt, so wird der Hammer in geschmolzenem Bleie dunkelroth ausgeglüht, die Raft durch behutsames Zuseilen nach einem normalen Hammer in die richtige Form gebracht und nach Beilage 3 gehärtet.

Hammer.

Ist der obere kürzere Arm des Hammers verstaucht, so wird der Hammer in gleicher Weise ausgeglüht, mit dem Hammer und durch Schmirgeln hergerichtet, und wieder gehärtet.

Ist die Schneide des kürzeren Stangenarmes derart abgenützt, daß die Stange nicht mehr verlässlich in die Raft des Hammers eingreift, so ist dieselbe dunkelroth auszuglühen. Durch Zuseilen und Abschmirgeln wird die Schneide wieder in die normale Form gebracht und dann gehärtet.

Stange.

Bei Vornahme von Reparaturen der Hammerast oder der Stange, ist die Spannung des Hammers mit der Reparatur-Lehre zu überprüfen; sollte sich hierbei die Spannung als zu kurz erweisen, so sind die schadhafte Theile auszutauschen.

Stangenstift und
Stangenfeder.

Wenn sich der Stangenstift oder die Stangenfeder in ihren Lagern reiben, wodurch die Schneide der Stange nicht genügend gegen die Aast des Hammers gedrückt wird, so sind die beschädigten Stellen des Stangenstiftes oder des Lagers mittels Abschlichtens und Abschmirgels zu reparieren.

Deformierte oder zu schwache Stangenfedern sind auszutauschen.

Patronenhalter
und Patronen-
zieher.

Verbogene Patronenhalter und Patronenzieher werden, falls die normale Form derselben durch Beklopfen nicht erreicht werden kann, ausgeglüht, gerichtet und wieder gehärtet.

Reparaturen an der Schloßstütze.

Schloßstütze.

Sind die Ränder der Schloßstütze beschädigt oder verschlagen, wodurch die freie Bewegung derselben im Gehäuse behindert wird, so sind diese Beschädigungen abzuschlichten und abzuschmirgeln.

Bezüglich der Reparatur der Stößfläche gelten füngemäß die für die Reparatur der Stoßplatte angeführten Bestimmungen; in erster Linie ist eine solche Reparatur jedoch stets an der Stoßplatte vorzunehmen.

Die Schloßstütze darf in keinem Falle ausgeglüht werden.

Reparaturen an der Bremsvorrichtung.

Aufftauchungen an einzelnen Stellen der Bremsvorrichtung werden abgeschlichtet und abgeschmirgelt.

Verbogene Bremsspindeln werden auf einer Bleiunterlage mit dem hölzernen Hammer gerade gerichtet.

Bremsspindel.

Reparaturen am Zubringer.

Läßt sich der Zubringer zwischen den Lagern schwer bewegen, so ist derselbe zu zerlegen. Der an den Reibungsflächen vorstehende Grat oder sonstige die Wirkungsweise desselben beeinträchtigende Beschädigungen sind durch Abschlichten und Abschmirgeln zu beseitigen.

Zubringer.

Das Ausglühen des Zubringers ist nicht gestattet.

Zubringerfedern, deren Federkraft zu gering ist, werden ausgeglüht, gesprengt und wieder gehärtet.

Zubringerfeder.

Reparaturen an der Abfeuerungs-Vorrichtung.

Verbogene Pendelstangen werden in gleicher Weise wie die Bremsspindel gerade gerichtet.

Pendelstange.

Ist das gabelförmige Ende derselben zusammengedrückt, wodurch die freie Bewegung des Pendels behindert wird, so werden die Gabelwände mittels eines flachen Stempels entsprechend auseinander gebogen, sodann abgeschlichtet und abgeschmirgelt.



Pendel- und
Pendelmuff-Stell-
federn.

Sind die Pendel- oder Pendelmuff-Stellfedern zu schwach, so werden dieselben ausgeglüht, gesprengt und wieder gehärtet.

Sind die Charnierbacken des Abfeuerungsstückes so zusammengedrückt, daß sich das vordere Ende der Pendelmuff-Stange nicht leicht bewegen läßt, so sind die Charnierbacken an den inneren Flächen entsprechend abzuschlichten und abzuschmirgeln.

Sicherungshebel.

Läßt sich die Abfeuerungs-Vorrichtung infolge verminderter Federkraft des Sicherungshebels nicht genügend sichern, so wird letzterer ausgeglüht, gesprengt und wieder gehärtet.

Pendelmuff-
Stangen.

Verbogene Pendelmuff-Stangen werden in analoger Weise wie die Bremsspindel gerade gerichtet.

Reparaturen am Aufsaße.

Aufsaßrahmen.

Ist der Aufsaßrahmen locker geworden, so ist ein stärkerer Drehbolzen einzupassen.

Verbogene Aufsaßrahmen sind mit dem hölzernen Hammer gerade zu richten.

Aufsaßschuber.

Sind die Grinsel am Aufsaßschuber beschädigt, so werden dieselben mittels der kleinen dreieckigen Stubsseile nach der Reparatur-Vehre repariert.

Stellfedern.

Greifen die Zähne der Stellfedern in die Kerben des Aufsaßrahmens nicht genügend ein, so werden die Zähne der Stellfedern geschärft.

Sind die Zähne der Stellfedern zu kurz oder ausgebrochen, so wird das vernietete Ende der Zähne abgefeilt, die Zähne ausgeschraubt, ein Stück Rund-

stahl eingeschraubt und vernietet, worauf die Böhne entsprechend auszuweichen sind.

Zu schwache Stellfedern werden ausgeglüht, gesprengt und wieder gehärtet.

Reparaturen am Schutzblech.

Ist das Schutzblech deformiert, so wird dasselbe durch Beklopfen mit dem hölzernen Hammer in die normale Form gebracht.

Schutzblech.

Verbogene Schutzblech-Drehbolzen werden gerade gerichtet.

Drehbolzen.

Reparaturen an der Wasserjacke.

Wenn bei gefüllter Wasserjacke zwischen dem Mündungs- oder Bodenstücke und dem Mittelstück, beziehungsweise beim Zufluss- oder Abflussrohr infolge Lockerung der Lötung Wasser ausströmt, so werden die schadhaften Stellen mittels des LötKolbens mit Zinn verlötet.

Wasserjacke.

Kleine Eindrücke an der Wasserjacke können belassen werden. Mit großen Eindrücken oder solchen Schäden behaftete Wasserjacken, deren Herstellung dem Büchsenmacher mit seinen Mitteln unthunlich ist, sind behufs Reparatur an die Artillerie-Bezugsfabrik abzusenden.

Ist das obere Korn locker geworden, so wird dasselbe herausgenommen und es werden die Ranten der schwalbenschweifartigen Nutz am Mündungsstück entsprechend niedergedrückt.

Oberes Korn.

Ferner wird am Korne an einer anderen Stelle als der bisherigen, eine circa 2 mm breite und ebenso tiefe Mulde ausgefeilt, das Korn in die richtige Lage gebracht und das Metall des Mündungsstückes in diese Mulde eingedrückt.

Reparaturen am Ladetrichter.

Ladetrichter.

Sind die Wände des Ladetrichters zusammengebrückt oder mit Einbiegungen versehen, so wird die Reparatur mit dem Ladetrichter-Ausricht-Dorne bewirkt.

Aufstauchungen an einzelnen Stellen des Ladetrichters sind abzuschlichten und abzuschmirgeln.

Stark deformierte Ladetrichter, deren Herstellung der Büchsenmacher mit den ihm vorgeschriebenen Werkzeugen auszuführen nicht im Stande ist, sind behufs Herstellung an die Artillerie-Bezugsfabrik abzusenden.

Ladetrichter-
Stellsfeder.

Zu schwache Ladetrichter-Stellsfedern werden ausgeglüht, gesprengt und wieder gehärtet.

Ist der Zapfen der Stellsfeder abgebrochen oder stark abgenützt, so wird derselbe ausgebohrt und ein neuer Zapfen, welcher aus einem entsprechend starken Rundstahl anzufertigen ist, eingeschraubt und vernietet.

Reparaturen an den Schrauben.

Sämmtliche an der Mitraillense vorkommenden Schrauben sind, wenn nothwendig, durch den Truppenbüchsenmacher zu reparieren.

Hiebei können folgende Fälle vorkommen:

1. Es ist die Schraube abgenützt, das Muttergewinde jedoch gut erhalten. In diesem Falle wird eine neue zum Muttergewinde passende Schraube mittels der Schneidkluppe erzeugt.

2. Wenn die Schraube unbeschädigt, das Muttergewinde jedoch abgenützt oder ausgerieben ist, so hat die Reparatur durch das Nachschärfen des Muttergewindes mit dem zu diesem Gewinde gehörigen Gewindschneidbohrer, welcher gegen die normale Schraube im Durchmesser stärker gehalten ist, zu erfolgen. Hierauf wird eine neue, dem Durchmesser des Muttergewindes entsprechende Schraube erzeugt.

Wäre hiebei die Haltbarkeit des betreffenden Theiles in Frage gestellt, so hat die Reparatur zu unterbleiben, und es ist dieser Theil auszutauschen.

Wenn sich eine abgebrochene Schraube mittels eines stumpfen Stempels und des Hammers nicht herausschrauben läßt, so ist dieselbe auszubohren. Ist die Schraube zu hart, so ist dieselbe vorerst mit flüssigem Bleie auszuglühen.

Entfernen einer
abgebrochenen
Schraube.

Reparaturen am Schulterstücke.

Ist die Schulterstückfeder zu schwach, so wird dieselbe ausgeglüht, gesprengt und gehärtet.

Schadhafte Gummi-Einlagen werden durch neue ersetzt, indem die schadhafte Einlagen abzunieten und die neuen einzunieten sind.

Gummi-Einlagen



Reparaturen an den Ausrüstungsgegenständen und Requisite.

Schadhafte Löthung an den blechernen Büchsen, Ölgefäßen und Kannen sind mit dem Löthkolben und Zinn zu reparieren.

Ebenso sind alle anderen an den Requisite etwa vorkommenden geringfügigen Reparaturen vom Büchsenmacher auszuführen.

Reparaturen an den Magazinen.

Magazine.

Magazine, bei welchen die Ränder eingebogen oder die Lippen deformiert sind, werden mit Zuhilfenahme des Ladetrichter-Ansricht-Dornes ausgerichtet, beziehungsweise durch Beklopfen in die normale Form gebracht.

Berbogene Magazine sind gerade zu richten und die eingedrückt Stellen mit dem vorerwähnten Dorne auszurichten.

Stark deformierte Magazine, deren Herstellung der Büchsenmacher mit seinen Mitteln auszuführen nicht im Stande ist, sind an die Artillerie-Zeugfabrik behufs Herstellung abzugeben.

Magazinfeder.

Ist die Magazinfeder zu schwach, so wird dieselbe ausgeglüht, gesprengt und wieder gehärtet.

Gebrochene Magazinfedern sind auszutauschen.

Reparaturen an der Brünierung.

Stark abgenützte Brünierung der Mitrailleurtheile ist vom Büchsenmacher zu erneuern. Dies hat

auch in der Artillerie-Zeugfabrik gelegentlich der Vornahme von Reparaturen an der Mitrailleuse stets zu geschehen.

Einpassen neuer Mitrailleusentheile.

Unbrauchbar gewordene Mitrailleusentheile sind auszutauschen.

Da die Mitrailleusentheile schon im fertigen Zustande geliefert werden, so ist beim Einpassen derselben nur geringe Nachhilfe erforderlich.

Befinden sich die einzupassenden Bestandtheile in weichem Zustande, so hat das Einpassen derselben mit Hilfe der Reparatur-Lehre zu geschehen. Nach bewirktem Einpassen sind diese Bestandtheile nach Beilage 3 zu härten.

Einpassen von
Mitrailleusen-
theilen in weichem
Zustande.

Nach dem Einpassen eines neuen Aufsatzrahmens, Aufsatzschubers oder oberen Kornes ist die Mitrailleuse nach §. 7 einzuschießen.

Das Einpassen von neuen Bestandtheilen, sowie die an den Mitrailleusen vorzunehmenden Reparaturen sind vom Büchsenmacher derart sorgfältig auszuführen, daß die Mitrailleusen bezüglich ihres kriegsbrauchbaren Zustandes den beim Visitieren der Mitrailleusen (§. 3) angeführten Bedingungen vollkommen entsprechen und beim Schießen keine Anstände ergeben, weshalb nach Vornahme von größeren Reparaturen die Functionierung auch durch Schießen zu überprüfen ist.

Verpacken der Mitrailleur.

Bezüglich des Verpackens der Mitrailleur für den Transport gelten im allgemeinen die im „§. 13 des Dienstbuches G—3“ angeführten Bestimmungen.

Verpacke.

Die Mitrailleur werden einzeln in Mitrailleur-Verpacke M. 93 verpackt, wozu diese Verpacke mit der entsprechenden Einrichtung versehen sind.

Diese Verpacke dürfen ausschließlich nur zum Verpacken der Mitrailleur M. 93 verwendet werden, und sind dieselben dort, wo solche Mitrailleur im Stande geführt werden, aufzubewahren.

Verpacken der Mitrailleur.

Beim Verpacken der Mitrailleur sind vorerst das Schulterstück, das Schutzblech und der Ladetrichter abzunehmen, der Aufsatz nach rückwärts umzulegen, das Pendelgewicht in die tiefste Stellung zu bringen und die Pendelstange mittelst eines Bindfadens an das Pufferrohr zu befestigen. Hierauf ist die Mitrailleur, entsprechend der Einrichtung des Verpackes, zu verpacken.

Verpacken der abgenommenen Theile.

Die von der Mitrailleur abgenommenen Theile sind in dem übrigen leeren Raume des Verpackes derart zu verpacken, daß dieselben bei geschlossenem Verpacke nicht schlottern, wozu der leere Raum des Verpackes mit Berg auszufüllen ist.

Auspacken.

Beim Auspacken der Mitrailleur sind die im „§. 13, Punkt 4 des Dienstbuches G—3“ angeführten Bestimmungen zu beachten.

§. 6.

Ersatz unbrauchbar gewordener Mitrailleurtheile.

Sämmtliche an den Mitrailleur unbrauchbar gewordenen Theile, Ausrüstungsgegenstände und Requisiten sind beim Artillerie-Zeugs-Depot in Wien gegen neue Theile auszutauschen. Ausgenommen hiervon sind die Schrauben, welche durch den Büchsenmacher neu zu erzeugen sind, dann sämmtliche Splinte und Vorstecker, welche ebenfalls der Büchsenmacher neu zu erzeugen hat.

Der Austausch kann in folgenden Fällen stattfinden:

1. Bei eingetretener Unbrauchbarkeit solcher Mitrailleurtheile, welche durch den Büchsenmacher in die Mitrailleur einzupassen sind;

2. bei eingetretener Unbrauchbarkeit solcher Mitrailleurtheile, welche nur in der Artillerie-Zeugsfabrik einzupassen sind;

3. bei eingetretener Unbrauchbarkeit der Ausrüstungsgegenstände und Requisiten.

Zufolge 1. können nachfolgende gänzlich unbrauchbare Mitrailleurtheile ausgetauscht werden, und zwar:

a) Beim Gehäuse

der vordere Stellbolzen und die Schmierchale.

b) Beim Schlosse

sämmtliche Bestandtheile mit Ausnahme des Schloßkörpers und der Stoßplatte.

Austausch solcher
Theile, welche
durch den
Büchsenmacher
einzupassen sind.

c) Bei der Schloßstütze
der Drehbolzen.

d) Bei der Bremsvorrichtung
die Stützplatte, die Pufferfeder, der Ladehebel
und die Bremspindelmutter.

e) Beim Zubringer
die Zubringerfeder.

f) Bei der Abfeuerungs-Vorrichtung
sämmtliche Bestandtheile.

g) Beim Aufsätze
sämmtliche Bestandtheile.

h) Beim Schutzblech
das Schutzblech und der Drehbolzen.

i) Bei der Wasserjake
die Laufbefestigungs-Mutter, der Stellring und
das obere Korn.

k) Beim Ladetrichter
die Ladetrichter-Stellfeder, der rückwärtige Stell-
bolzen, dann der Stempel, die Feder, der Pinsel, der
Deckel und der Trichter des Ölers.

l) Beim Schulterstück
die Feder und die Gummi-Einlage, beziehungs-
weise das ganze Schulterstück.

Die von a bis l bezeichneten unbrauchbaren Bestandtheile sind unter kurzer Angabe der Ursache ihrer Unbrauchbarkeit an das Artillerie-Zeugs-Depot in Wien einzusenden.

Vorgang beim Austausch unbrauchbar gewordener Theile.

Dieselben sind von der Übernahms-Commission im Artillerie-Arsenale zu untersuchen und nach dem Untersuchungs-Befunde, durch das Artillerie-Zeugs-Depot in Wien, gegen neue auszutauschen.

Sämmtliche vorgeannten Bestandtheile, mit Ausnahme der Federn, befinden sich in weichem Zustande.

Zufolge 2. Alle an den übrigen unter 1. nicht genannten Mitraillenseuthteilen vorkommenden, nachstehend angeführten Gebrechen erheischen die Abgabe der completen Mitraillense an die Artillerie-Zeugsfabrik in Wien, bei welcher Anstalt der Austausch der schadhaften Theile, beziehungsweise die gänzliche Herstellung der Mitraillense zu bewirken ist.

Herstellungen durch die Artillerie-Zeugsfabrik.

In diesem Falle ist die Mitraillense, unter Angabe der Gebrechen, an das Artillerie-Zeugs-Depot in Wien abzusenden; sowohl vor als auch nach der Reparatur ist dieselbe durch die Übernahms-Commission zu untersuchen, eventuell zu beschließen.

A. Gebrechen am Laufe.

- a) Ausbauchungen des Laufes, falls sie auf das Schießen einen nachtheiligen Einfluss haben;
- b) Läufe welche eine solche Calibergröße besitzen, daß der größte Laufeylinder in die Bohrung eingeführt werden kann;

Gebrechen am Laufe.

- c) Läufe mit beschädigtem Laderaume oder so großen Dimensionen desselben, daß infolgedessen wiederholte Anstände beim Extrahieren der Hülsen, Hülsenreißer zc. entstehen;
- d) Läufe mit verletzten und stark verrosteten Bohrungen, welche bei einem commissionell ausgeführten Schießen eine auffallende Abnahme der Schußpräcision aufgewiesen haben;
- e) Läufe mit Langriffen und Brüchen.

B. Gebrechen am Gehäuse.

Gebrechen am
Gehäuse.

- a) Gehäuse mit abgenützten oder schadhafte Muttergewinden, dann solche mit lockeren Zubringerlagern und Stollen, welche der Büchsenmacher nach §. 4 nicht reparieren kann;
- b) Gehäuse, bei welchen ein oder beide Zubringerlager, beziehungsweise Stollen, unbrauchbar sind;
- c) gesprungene oder anderweitig gänzlich abgenützte Gehäuse.

C. Gebrechen am Schlosse.

Gebrechen am
Schlosse.

- a) Schadhafte Schloßkörper oder Stoßplatten, deren Herstellung der Büchsenmacher nach §. 4 nicht ausführen kann, dann wenn diese Bestandtheile gesprungen oder anderweitig abgenützt sind;
- b) complete Schösser, welche sich mit dem Einleg-Ronusse mit 2,0 mm Wulsthöhe vollkommen schließen lassen.

D. Gebrechen an der Schloßstüte.

Gesprungene oder stark abgenützte Schloßstützen.

Gebrechen an der
Schloßstüte.

E. Gebrechen an der Bremsvorrichtung.

- a) Gesprungene oder stark abgenützte Bremsmutter oder Bremsspindel;
b) abgenütztes Gewinde oder anderweitige Beschädigungen des Bufferrohres.

Gebrechen an der
Brems-
vorrichtung.

F. Gebrechen am Zubringer.

Gebrochene oder stark abgenützte Zubringer.

Gebrechen am
Zubringer.

G. Gebrechen am Ladetrichter.

Gebrochene oder derart schadhafte Untertheile des Ladetrichters, daß dieselben neu erzeugt werden müssen.

Gebrechen am
Ladetrichter.

Zusolge 3. Sämmtliche unbrauchbaren oder derart schadhaften Ausrüstungs-Gegenstände und Requiriten, welche im Sinne des §. 4 durch den Büchsenmacher nicht mehr repariert werden können, sind in analoger Weise wie die in 1. bezeichneten Sorten auszutauschen.

Gebrechen an den
Requiriten.

§. 7.**Einschießen der Mitrailleusen.**

1. Das Einschießen erfolgt unter Aufsicht des Waffen-Officiers und in Gegenwart des Büchsenmachers, wenn Zweifel über die Schußpräcision bestehen oder an den Visiervorrichtungen Reparaturen vorgenommen wurden.

Einschießen der
Mitrailleusen.

2. Das Einschießen erfolgt auf der Distanz von 100 *m*, bei Anwendung der Aufstahöhe von 400 *m*.

3. Zum Vorschießen sind Mitrailkufen zu verwenden, die bereits auf 400 *m* eingeschossen wurden. Diese haben solange als Vorschieß-Mitrailkufen zu gelten, als bei einer Serie von 60 Schüssen, welche auf der Distanz von 400 *m*, unter nahezu normalen Luftverhältnissen und bei günstiger Beleuchtung abgegeben werden, der mittlere Treffpunkt nicht mehr als 50 *cm* nach der Höhe und 50 *cm* nach der Seite vom Zielpunkte abweicht.

4. Sowohl zum Vorschießen als auch beim Einschießen ist der normale Lauf zu verwenden. Die Verwendung des Reserve-Laufes hat nur dann stattzufinden, wenn dessen Schusspräcision zu überprüfen ist. Von den anderen Bestandtheilen können die normalen oder die Reservetheile benützt werden.

5. Zum Vorschießen wird aus einer Vorschieß-Mitrailkupe eine Serie von 20 Schüssen mit der Aufstahöhe von 400 *m* gegen die auf 100 *m* aufgestellte Einschießscheibe abgegeben. Zum Richten wird stets die mittlere Visierlinie benützt. Der mittlere Treffpunkt der erhaltenen Treffergruppe gibt jenen Punkt an, über welchen das Trefferblatt mit seinem Mittelpunkte gehängt wird.

6. Mit der einzuschießenden Mitrailkupe wird in gleicher Weise wie mit der Vorschieß-Mitrailkupe eine Serie von 20 Schüssen abgegeben.

Wenn nun der mittlere Treffpunkt der erhaltenen Gruppe mehr als 20 *cm* nach der Höhe und mehr als

20 cm nach der Seite vom Mittelpunkte des Trefferblattes abweicht, so ist die entsprechende Correctur am Korne auszuführen.

Hierbei ist zu berücksichtigen, daß eine Veränderung in der Höhe, sowie in der Seitenlage des Kornes um 0,1 mm auf der Distanz von 100 m den Treffpunkt um 1,3 cm verlegt.

7. Als Anhaltspunkt für die Beurtheilung der Schußpräcision hat zu dienen, daß auf der Distanz von 100 m mindestens 18 Treffer in einem Rechteck von 25 cm Höhe und 20 cm Breite liegen müssen.

8.jene Mitrailleurse, bei welchen eine Correctur am Korne durchgeführt werden muß, sind nach bewirkter Correctur neuerlich einzuschießen.

Demgemäß ist eine entsprechende Anzahl höherer Korne vorrätzig zu halten.

9. Gleich nach durchgeführtem Einschießen ist bei jeder Mitrailleurse die Stellung des Kornes mittels des Markiermeißels an der rückwärtigen Fläche des Kornes, dann an der Wasserjacke zu bezeichnen und selbes mittels des Körners festzustellen.

§. 8.

Zustandhaltung der Mitrailleurse.

Die Zustandhaltung der Mitrailleurse erfolgt im allgemeinen nach den Bestimmungen der „Instruction über die Einrichtung und Verwendung der 8 mm Mitrailleurse M. 93.“ Außer diesen, haben noch folgende Bestimmungen zu gelten:

Zeitpunkt der
Bisittierung.

Jede im Gebrauche befindliche Mitrailleurse ist mindestens viermal im Jahre durch den Waffen-Officier, mit Beihilfe des Büchsenmachers zu bisittieren.

Der Waffen-Officier hat die aufgefundenen Mängel vorzumerken, diese durch den Büchsenmacher beseitigen zu lassen, beziehungsweise erforderlichenfalls die Absendung der schadhaften Mitrailleurse an die Artillerie-Zeugsfabrik einzuleiten.

Um Mängel in der Wirkungsweise der Mitrailleurse zu entdecken, ist bei jeder vierteljährigen Bisittierung aus jeder Mitrailleurse die Abgabe von 100 Schüssen gestattet.

Ebenso können zum Beschießen solcher Mitrailleursen, welche vom Büchsenmacher repariert wurden, sobald sich die Reparatur auf die Wirkungsweise des Schloffes bezog, 100 Stück Patronen verwendet werden.

Bisittierung durch
ein Fachorgan.

Nebst den periodischen Bisittierungen ist jede Mitrailleurse bezüglich ihrer Kriegsbrauchbarkeit alle zwei Jahre einmal durch ein Fachorgan der Artillerie-Zeugsfabrik in Anwesenheit des Waffen-Officiers und des Büchsenmachers zu untersuchen.

Die Delegation dieses Fachorganes hat der Truppenkörper, dem die Instandhaltung der Mitrailleursen obliegt, beim Artillerie-Arsenal-Director zeitgerecht anzusprechen.

Wird in einem Jahre eine derartige Bisittierung vorgenommen, so hat hiefür eine vierteljährige Bisittierung zu entfallen.

Über alle stattgefundenen Visitationen ist bei den betreffenden Truppenkörpern eine genaue Vormerkung zu führen.

Vormerkung über
Visitationen.

Werden mit den Mitrailleur-Schießübungen vorgenommen, so haben dieselben nur unter der Leitung eines mit den Mitrailleur vollkommen vertrauten Officiers stattzufinden. Der Büchsenmacher hat bei den Schießübungen stets anwesend zu sein.

Schießübungen.

Die Mitrailleur ist nach jedesmaligem Schießen durch den Waffen-Officier und Büchsenmacher eingehend zu untersuchen. Die hierbei etwa wahrgenommenen Anstände sind durch den Büchsenmacher zu beheben und ist die Mitrailleur sodann vom Büchsenmacher gründlich zu reinigen und einzusetzen.

Conservieren nach
dem Schießen.

Findet dieses Schießen zur Zeit der fälligen beziehungsweise vier Wochen vor oder nach einer vierteljährigen Visitation der Mitrailleur statt, so hat ebenfalls eine vierteljährige Visitation zu entfallen.

Zu den jeweiligen Visitationen hat der Büchsenmacher die hierzu nothwendigen, nach Vorschrift gestempelten Visitation-Instrumente beizustellen.

Beistellung der
Visitation-Instrumente.

§. 9.

Beschaffung der Werkzeuge, Visitation-Instrumente und sonstiger Materialien.

Die in der der Beilage 1 mit „1)“ bezeichneten Werkzeuge und Visitation-Instrumente, werden jenen Truppenkörpern, bei welchen Mitrailleur M. 93 in Verwaltung stehen, vom Arar unentgeltlich beigelegt.

Beistellung der
Werkzeuge.

Evidenzführung
und
Conservierung
der
Werkzeuge.

Diese Werkzeuge und Visitir-Instrumente sind bei den betreffenden Truppenkörpern evident zu führen, durch den Büchsenmacher aufzubewahren und zu conservieren.

Der Waffen-Officier hat darauf zu sehen, daß dieselben stets vollzählig sind, und sich in brauchbarem Zustande befinden.

Pauschal zur
Beschaffung von
Materialien zc.

Zur Beschaffung von sämmtlichen Materialien, welche für die Instandhaltung, Conservierung und Reparatur der Mitrailleurseu benöthigt werden, dann für die Beistellung der übrigen in der Beilage 1 noch angeführten Werkzeuge gebührt dem Büchsenmacher ein monatliches Pauschale von 1 Krone für jede Mitrailleurse, welche dem Büchsenmacher zur Instandhaltung und Conservierung zugewiesen ist.

Dieses Pauschale ist dem bezugsberechtigten Büchsenmacher in analoger Weise wie das Pauschale zur Instandhaltung der Handfeuerwaffen monatlich auszuführen.

Die Auslagen für jene Reisen, welche der Truppenbüchsenmacher eventuell zur Vornahme von Visitirungen und Reparaturen an den 8 mm Mitrailleurseu M. 93 der außerhalb seines Garnisonsortes dislocierten Abtheilungen zu bewirken hat, werden vom Arar bestritten und ist dem Büchsenmacher hiebei eine tägliche Zulage von 1 Krone zu erfolgen.

Object's-
Büchsenmacher's-
Werkzeug.

In jedem mit 8 mm Mitrailleurseu M. 93 ausgerüsteten Objecte ist nach Beilage 2 ein „completes

Object's-Büchsenmacher-Werkzeug für 8 mm M. 93
Mitrailleusen" vorhanden.

Dieses Werkzeug darf nur im Kriegsfalle durch
den, für den Büchsenmacherdienst bei den Mitrailleusen
ausgebildeten Mann des Objectes verwendet werden.

Der Waffenofficier hat sich bei den Visittierungen
der Mitrailleusen stets von der Vollzähligkeit und
Branchbarkeit dieser Werkzeuge zu überzeugen.

§. 10.

Verantwortung des Truppen-Commandanten, Pflichten und Obliegenheiten des Waffen-Officiers und des Büchsenmachers.

Die Commandanten solcher Truppenkörper, bei
welchen Mitrailleusen in Verwaltung stehen, haben der
Erhaltung der Mitrailleusen die pflichtgemäße Auf-
merksamkeit zuzuwenden und darüber sorgfältig zu
wachen, daß schadhafte Mitrailleusen sogleich der ent-
sprechenden Herstellung zugeführt werden, damit die
Kriegsbrauchbarkeit dieser Waffen unter allen Um-
ständen verbürgt erscheint.

Die im 3. Theile des Dienstreglements für das
k. u. k. Heer, sowie im Dienstbuche G—45 ent-
haltenen Bestimmungen über die Pflichten des Waffen-
Officiers und Büchsenmachers haben auch für die
Instandhaltung und Behandlung der 8mm Mitrail-
leusen M. 93 volle Geltung zu finden.

Verantwortung
des Truppen-
Commandanten.

Pflichten des
Waffen-Officiers
und
Büchsenmachers.

Damit sowohl der Waffen-Officier als auch der Büchsenmacher ihren Pflichten im vollen Umfange nachkommen können, dürfen nur solche Waffen-Officiere und Büchsenmacher mit der Zustandhaltung der 8mm Mitrailleusen M. 93 betraut werden, welche hiezu eigens im Artillerie-Arsenale in Wien ausgebildet wurden.

Ausweis

über die für 8 mm M. 93 Mitralisluken erforderlichen Truppen-Büchsenmacher-Werkzeuge.

Benanntlich		Anzahl	
32. Gewöhnliche Werkzeuge.			
2 mm	} für Bohrrollen, Bohrer,	je 1	
2,5 mm			
3 mm			
4 mm			
5 mm			
Eis. Büchsenmacher	Bohrleiern,	1	
Büchsenmacher	Bohrrollen,	1	
	Brustbretter,		
Gewehr	} Bürsten,	je 1	
Stahlbrährt. gewöhnl. Kratz			
Mit Fest,	Drehbögen,	1	
1,5 mm	} runde Bank. Durchschläge,	je 1	
3 mm			
Dünn Feil,	} Bestofs-	} Feilen,	
			} Borz-
	} Schlacht-		
			} engl. Stubz-Schlacht- . . .
	} dreieckige		
			} 15 cm 1)
	} 7,5 cm 1)		
			} 15 cm 1)
	} 55 cm Leder		
			} 16 mm br., 18 cm lg. dreieckige Mineral
	30 cm flache		
	30 cm halbrunde		
	30 cm dreieckige		
	15 cm flache		
15 cm halbrunde			
15 cm dreieckige			
15 cm flache			
15 cm halbrunde			
15 cm dreieckige			
15 cm (0,5 mm Kante) Messer			
12,5 cm runde Feil			
13 cm halbrunde 1)			
7,5 cm 1)			
15 cm 1)			
55 cm Leder			
16 mm br., 18 cm lg. dreieckige Mineral			

Benanntlich		Anzahl
Mit Stiel, { 0,6 kg { 1 kg { H. hölz. Hand° . . .	Bank°	Hämmer, je 1
Für { 12 cm } Feilen, { 15 cm } hölz.		Hefte, 12 3
Mit Flügelmutter, H. " Schlüssel, " hölz.	Feils°	Kloben, je 1
Gr. hölz. Einspann°		Kluppen, 1
Schub°		Lehren, 1
Gewöhnl. Kupf.°)		Löthkolben, 1
16 cm mit Anschlag, eis. Winkel		Maße, 1
Flache Bank°		Meißel, 1
Mit Heft, 24 cm Wagner-Reiß°		Messer, 1
32 cm Metall°		Sägeblätter, 1
32 cm "		Sägebögen, 1
50 cm Hand°		Sägen, 1
Mit Heft, 14 cm		Schrauben- zieher, 1
17 kg Mechaniker°		Schraubstöcke, 1
Konische		Senkcolben, 1
Ol°		Steine, 1
Flache		Stempel, 1
3 mm hohe Ziffer° }		1 Garut.
24 cm Reiß° }		Zangen, 1
Flach° . . . }		1
33. Werkzeuge zur Erzeugung und Untersuchung der Handwaffen.		
I. Allgemeine Werkzeuge.		
Kupf. Schmirgel°		Feilen, 1
Fünfeckige		Reibahlen, 1
Für 8 mm Handfeuerwaffen, mess. Wirsch°		Stangen, 1
Härt- u. Löth°		Zangen, 1

B e z e i c h n u n g	M e n g e	
IV. Für Repetier-Carabiner, -Gewehre u. -Stutzen.		
b) Für M. 90 Repetier-Carabiner.		
* 7,9 mm	} Lauf Cylinder,	
* 8,05 mm		
* 8,15 mm		
* 8,25 mm		
* 8,35 mm		
* mit 2,0 mm Wulsthöhe, Einleg.	Koufse,	1
für 8 mm Handfeuerwaffen, normalgewichtige Visirier- ¹⁾	Patronen.	50
VIII. Für Mitrailleusen.		
a) Für M. 93 Mitrailleusen.		
Gewinbschneid- ¹⁾	Wagen,	je 3 Paare
Nr. 1 bis 6 Gewinbschneid- ¹⁾	Bohrer,	je 8
Labetrichter-Ausricht- ¹⁾	Dorne,	1
Gewinbschneid- ¹⁾	Klappen,	1
* Reparatur- ¹⁾	Lehren,	1
* Maximale Lehr- ¹⁾	Patronen,	1
Pufferfeder- ¹⁾	Ringe,	2
f. Gewicht, Schlagfeder- ¹⁾	Wagen.	1
24. Verpackungs-Erfordernisse.		
M. 90 für Visirier-Instrumente,	Schatullen,	1
<p style="text-align: center;">Anmerkung: Die mit einem * bezeichneten Werkzeuge sind in der Instrumenten-Schatulle verwahrt. Die mit ¹⁾ bezeichneten Werkzeuge werden vom Arat unentgeltlich beige- gestellt; alle anderen Werkzeuge sind bei den Truppenträgern, welche mit Repetier- stutzen M. 95 ausgerüstet sind, bereits vorhanden.</p>		

Ausweis

über die Bestandtheile eines completeu Objects-Büchjennmacher-Werkzeuges
für 8 mm M. 93 Mitrailieusen. *)

Benanntlich	Anzahl
32. Gewöhnliche Werkzeuge.	
Gewehr- Bürsten,	1
1,5 mm } runde Bank- Durchschläge,	je 1
3 mm }	
Ohne Heft } 13 cm halbrunde } 7,5 cm } dreieckige } engl. Stubbs-Schlacht- } 15 cm } } Feilen,	je 1
16 mm br., 18 cm lg. dreieckige Mineral-	1
Mit Stiel, } 0,6 kg Bank- } H. hölz. Hand- }	je 1
Für Feilen, 12 cm hölz.	3
Mit Flügelmutter, H. Feil-	1
Flache Bank-	1
Mit Heft, 14 cm	1
24 cm Weiß-	1
	Zangen.
33. Werkzeuge zur Erzeugung und Untersuchung der Handwaffen.	
I. Allgemeine Werkzeuge.	
Für 8 mm Handfeuerwaffen, mess. Wisch-	1
VIII. Für Mitrailieusen.	
a) Für M. 93 Mitrailieusen.	
Ladetrichter-Ausricht-	1
	Dorne.

*) Diese Werkzeuge sind in einem Kistchen verpackt und dürfen nur im Kriegs-falle gebraucht werden.

Material und Bearbeitung

der Bestandtheile der 8 mm M. 93 Mitrailleusen.

Benanntlich		Material und Bearbeitung
Laut	Laut	Tiegelgußstahl, ¹⁾ außen brüniert, Mündung und die rückwärtige Fläche blank geschmirgelt.
	vord. } rückw. } Stellbolzen	Flußstahl V, blau angelassen.
Gehäuse	Gehäuse	Tiegelgußstahl, ¹⁾ außen brüniert, innen blank geschmirgelt.
	vord. } rückw. } Stollen	Martinstahl ²⁾ , brüniert.
	Stellbolzen Führungs- vord. } Stollen- rückw. } Versicherungs- vord. } Stollen- rückw. } Befestigungs- Schraube	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	Hammer- } Dreh- Stangen- } bolzen	Federstahl, in Öl gehärtet, abgebrannt und in Wasser abgekühlt, an beiden Seiten blank geschmirgelt.
Schloß	f. Mutter Schloß- Drehbolzen	Flußstahl V, gelb angelassen.
	Schlagfeder	Huntsmannstahl, in Öl gehärtet, abgebrannt und in Wasser abgekühlt, sodann blank geschmirgelt.
	Stangenfeder	Federstahl, in Öl gehärtet, abgebrannt und in Wasser abgekühlt.

¹⁾ Aus der Polbhütte, auch Nickelstahl genannt.

²⁾ Provenienz Ekoda.

Benanntlich		Material und Bearbeitung
Schloß	Hammer	Tiegelgußstahl ¹⁾ , roth erwärmt, mit Kalk bestreut, abermals erwärmt und in Öl abgekühlt, abgeschmirgelt, strohgelt nachgelassen und in Wasser abgekühlt. Die Außenseite der Drehbolzenbohrung wird mit geschmolzenem Bleie blau angelassen.
	Patronenhälter	Federstahl; federhart in Öl gehärtet, abgebrannt, in Wasser abgekühlt, sodann blank geschmirgelt.
	Patronenzieher	
	Schloßkörper	Tiegelgußstahl ¹⁾ , roth erwärmt, mit Kalk bestreut, abermals erwärmt und in Öl abgekühlt, hierauf geschmirgelt, strohgelt nachgelassen, in Wasser abgekühlt, sodann blank geschmirgelt.
	Sämmtliche Schrauben	Flußstahl V, weich; gelb angelassen.
	Stange	Tiegelgußstahl, ¹⁾ rothwarm gemacht, mit Kalk bestreut, wieder erwärmt und in Öl abgekühlt, sodann geschmirgelt, im unteren Theile bis zur blauen, an der Spitze nur bis zur strohgelben Farbe angelassen und in Wasser abgekühlt.
	Stangenstift sammt Stellstift	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt und in Wasser abgekühlt.
	Stoßplatte	Tiegelgußstahl, ¹⁾ roth erwärmt und in Wasser abgekühlt, geschmirgelt, gelb angelassen, in Wasser abgekühlt; die äußeren Flächen blank geschmirgelt.
	Bündstift	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt, in Wasser abgekühlt und blank geschmirgelt.
Schloßstübe	Schloßstübe	Tiegelgußstahl ¹⁾ im vorderen Theile bis zum Ansatze, roth erwärmt, mit Kalk bestreut, in gleicher Weise erwärmt und in Wasser abgekühlt; abgeschmirgelt, strohgelt nachgelassen, in Wasser abgekühlt, sodann blank geschmirgelt.
	Schloßstübe-Drehbolzen	Flußstahl V, gelb angelassen.

¹⁾ Aus der Polbisütte, auch Nidelstahl genannt.

Benanntlich		Material und Bearbeitung
Schloß- stange	Drehbolzen-Verfiche- rungsschraube	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	Bremsspindel-Verbin- dungsschraube	Federstahl, gelb angelassen.
Bremsvorrichtung	Bremsspindel	Tiegelgußstahl, ¹⁾ das Ende des Kopfes roth er- wärmt, mit Kali bestreut, in gleicher Weise erwärmt und in Wasser abgekühlt, sodann geschmirgelt, blau angelassen, in Wasser abge- kühlt und blank geschmirgelt.
	Bremsmutter	Tiegelgußstahl, ¹⁾ weich, blank geschmirgelt.
	Bremsspindelmutter	Martinistahl, ²⁾ roth erwärmt, mit Kali bestreut, abermals erwärmt und in Wasser abgekühlt, sodann abgeschmirgelt, gelb angelassen und in Wasser abgekühlt.
	Pufferfeder	Federstahl, federhart in Öl gehärtet (Provenienz Döhlen in Sachsen).
	Pufferrohr	Martinistahl, ²⁾ das vordere Ende roth erwärmt, mit Kali bestreut, in gleicher Weise erwärmt und in Wasser abgekühlt, sodann geschmirgelt, blau angelassen und in Wasser abgekühlt. Außen brüniert, innem blank geschmirgelt.
	Stützplatte	Flußstahl IV, weich, blank geschmirgelt.
	Pufferrohr- Verficherungs- Bremsspindel- Verbindungs- schraube	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
Mit- bringer	Ladehebel	Martinistahl, ²⁾ Knopf aus Messing, blank ge- schmirgelt.
	Zubringerfeder	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt und in Wasser abgekühlt, Oberfläche blank geschmirgelt.

¹⁾ Aus der Földbürtte, auch Nidestahl genannt.

²⁾ Provenienz Stoda.

Benanntlich		Material und Bearbeitung
Zubringer	Zubringertager	Martinstahl, ²⁾ brüniert.
	Zubringerteder-Schraube	Flußstahl VI, gelb angelassen.
	Die übrigen Schrauben	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	Zubringer	Tiegelgußstahl ¹⁾ die Warze in geschmolzenem Bleie roth erwärmt, mit Kali bestreut in gleicher Weise erwärmt und in Wasser abgekühlt, sodann abgeschmirgelt, blau angelassen in Wasser abgekühlt und blank geschmirgelt.
Abfeuerungs-Vorrichtung	vord. Pufferhülse	Tiegelgußstahl ¹⁾ brüniert.
	Auslösebolzen Abfeuerungsstüch- Pendelstange- rückw. Pendelmuff- stange	Flußstahl V, gelb angelassen.
	vord. } Pufferbolzen rückw. }	Tiegelgußstahl, ¹⁾ die Anschlagfläche roth erwärmt, in Wasser abgekühlt, blau angelassen, in gleicher Weise abgekühlt und abgeschmirgelt.
	Endstück	Flußstahl V; schwarzblau angelassen.
	Pendelstange- } Stell- Pendelmuff- } feder	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt, in Wasser abgekühlt, sodann blank geschmirgelt.
	vord. } Pendel-Puffer- rückw. } feder	Federstahl Draht, federhart in Öl gehärtet schwarz abgebrannt und in Wasser abgekühlt.
	Sicherungs- } Auslöse- } Hebel	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt, in Wasser abgekühlt und blank geschmirgelt.
	Pendelgewicht	Flußstahl V; brüniert.
	Pendelmuff	Martinstahl ²⁾ brüniert.
Pendelstange	Martinstahl ²⁾ im Obertheile brüniert, im Untertheile blank.	

¹⁾ Aus der Poldihütte, auch Nickelstahl genannt.

²⁾ Probenienz Stoda.

Benanntlich		Material und Bearbeitung
Abfeuerungs-Vorrichtung	rüdw. Pufferhülse	Flußstahl VI, brüniert.
	Abfeuerungsstück-Kopfschraube	Flußstahl V, brüniert.
	Vordere Pendelmuffstangen-Verbindungsschraube	Federstahl, gelb angelassen.
	Die übrigen Schrauben	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	vord. } Pendelmuff- rückw. } Stange.	Martinistahl ²⁾ brüniert.
	Auslösebolzen- } Auslösehebel- } Stift	Federstahl, gelb angelassen.
Aufsatz	Aufsatz-Drehbolzen	Federstahl, gelb angelassen.
	linke } rechte } Stellfeder	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt, in Wasser abgekühlt und blank geschmirgelt.
	Aufsatzrahmen	Martinistahl ²⁾ schwarzblau angelassen, rückwärtige Fläche blank geschmirgelt.
	Aufsatzschuber	Martinistahl ²⁾ schwarzblau angelassen.
	Druckschraube	Flußstahl VI, gelb angelassen.
	Stellfeder- } Befestigungs- Bisler- } Schrauben	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	Mittleres u. seitliches Bisler	Martinistahl ²⁾ , schwarzblau angelassen.
Schutzblech	Schutzblech	Bessemerstahl, brüniert.
	Schutzblech-Drehbolzen	Flußstahl V, gelb angelassen.

²⁾ Probenienz Skoda.

	Benanntlich	Material und Bearbeitung
Wasserlade	Ableitungsrohr	Kupfer, gezogen.
	Abflußrohr	Messing, abgedreht.
	Bodenstück	Manganbronze, gegossen.
	Mittelfstück	Messing, gezogen.
	Mündungsstück	Manganbronze, gegossen.
	Laufbefestigungs- Mutter	Flußstahl VI, roth erwärmt, mit Stalk bestreut, abermals erwärmt, in Wasser abgekühlt, dann geschmirgelt, blau angelassen und in Wasser abgekühlt.
	Stellring- Laufverankerungs- Schraube	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	Korn	Federstahl, schwarzblau angelassen.
	Stellring	Bessemerstahlblech, schwarzblau angelassen.
	Zuflußrohr	Messing, abgedreht.
Ladetrichter	Außfeststück	Federstahl, brüniert.
	Rückwärtiger Stell- bolzen	Flußstahl V, gelb angelassen.
	Charnierstück	Schwedisches Eisen, brüniert.
	Ladetrichter-Stellfeder	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt, in Wasser abgekühlt, sodann blank geschmirgelt.
	Schutzblech-Stellhaken	Federstahl, gelb angelassen.

	Benanntlich	Material und Bearbeitung
Ladetrichter	Obertheil, Unterteil	Bessemerstahlblech, außen brüniert, innen blank geschmirgelt.
	Sämmtliche Schrauben	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
Öler	Deckel	Messing.
	Ventilsfeder	Federstahlbraht, federhart in Öl gehärtet und abgebrannt.
	Öler	Bessemerstahl, brüniert.
	Ventil-Verschlußschraube Ventil-Schraubenmutter	Messing.
	Stempel	Tiegelgußstahl ¹⁾ , das untere Ende gehärtet und blank geschmirgelt.
	Ventil-Schraubenmutter-Stift	Federstahl VI.
	Die übrigen Schrauben	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	Trichter	Flußstahl V, blank geschmirgelt.
Schulterstück	Schulterstück-Feder	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt und blank geschmirgelt.
	Schulterstück	Bessemerstahl, brüniert.
	Feder-Befestigungsschrauben	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.

¹⁾ Aus der Soldbüchse, auch Nickelstahl genannt.

	Benanntlich	Material und Bearbeitung
Magazin	Magazinfeder	Federstahl, federhart in Öl gehärtet, abgebrannt und in Wasser abgekühlt.
	Magazin	Bessemerstahlblech.
	Feder-Befestigungsschrauben	Flußstahl V, weich, gelb angelassen.
	Sämmtliche Vorfeder	Federstahlbraht, federhart in Öl gehärtet und abgebrannt.
	Sämmtliche Spzinte	Federstahlbraht, blank geschmirgelt.

Anmerkung: Für die Erzeugung von Mitrailleur-Bestandtheilen (in der Artillerie-Rengsfabrik) kann bei solchen Bestandtheilen, welche in der Weisage als aus Ziegelgußstahl oder Martinstahl erzeugt, ausgewiesen erscheinen, statt diesen Materialien, der Ziegelgußstahl Marke w. G. von Hühler und statt des schwedischen Eisens der Flußstahl VI verwendet werden.

R. u. f. Festungs-Artillerie-Regiment Nr. .

Büchsenmacher R. N.

Mitraillensen-Reparaturbuch.

Abgegeben an den Büchsenmacher					Zurückgegeben vom Büchsenmacher		
Vorlaufende Nummer	am	Nummer der 8 mm N. 93 Mitraillense	mit folgenden Schäden	Bestätigung des Büchsenmachers	am	vollzogene Reparatur	Bestätigung des Waffen-Officiers
1	1. Jänner 1898	45	Pufferrohr-Versicherungsschraube stark abgenützt	N. N.	2. Jänner 1898	neue Schraube erzeugt	N. N.

Anmerkung: 1. Die laufende Nummer beginnt mit 1. Jänner und wird bis Ende December fortgesetzt.
 2. Das Datum der Abgabe und Rückgabe wird vom Waffen-Officier eingetragen.
 3. Jede reparierte Mitraillense wird vom Waffen-Officier untersucht.



№ 1000000000

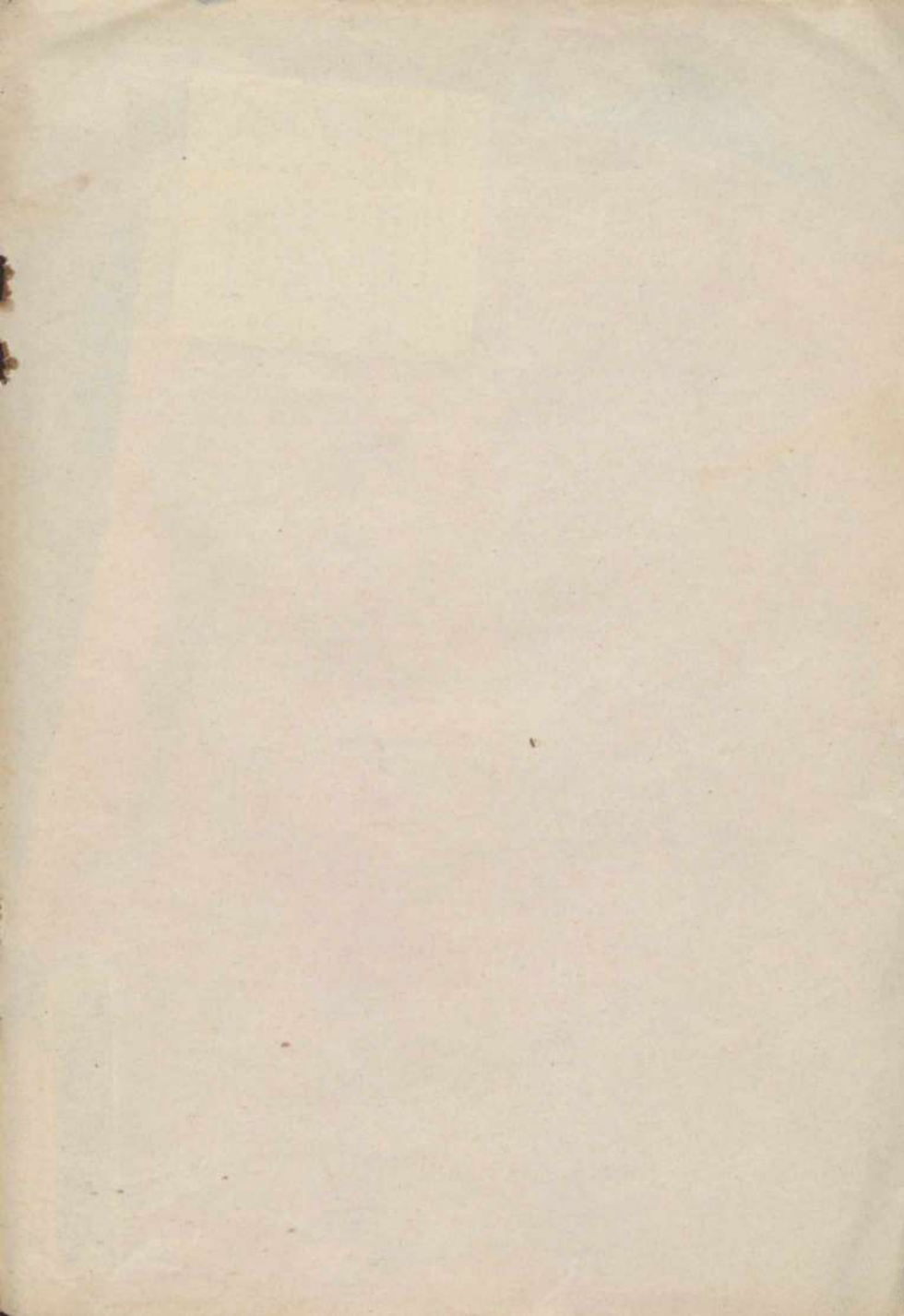
№ 1000000000

Зернохранилище - Гривнарица

Сведения об объекте		Сведения об организации	
Наименование объекта	Адрес	Наименование организации	Адрес
Зернохранилище - Гривнарица	г. Гривнарица	Гривнарица	г. Гривнарица
...
...
...
...

Сведения об объекте и организации, указанные в таблице, являются достоверными.





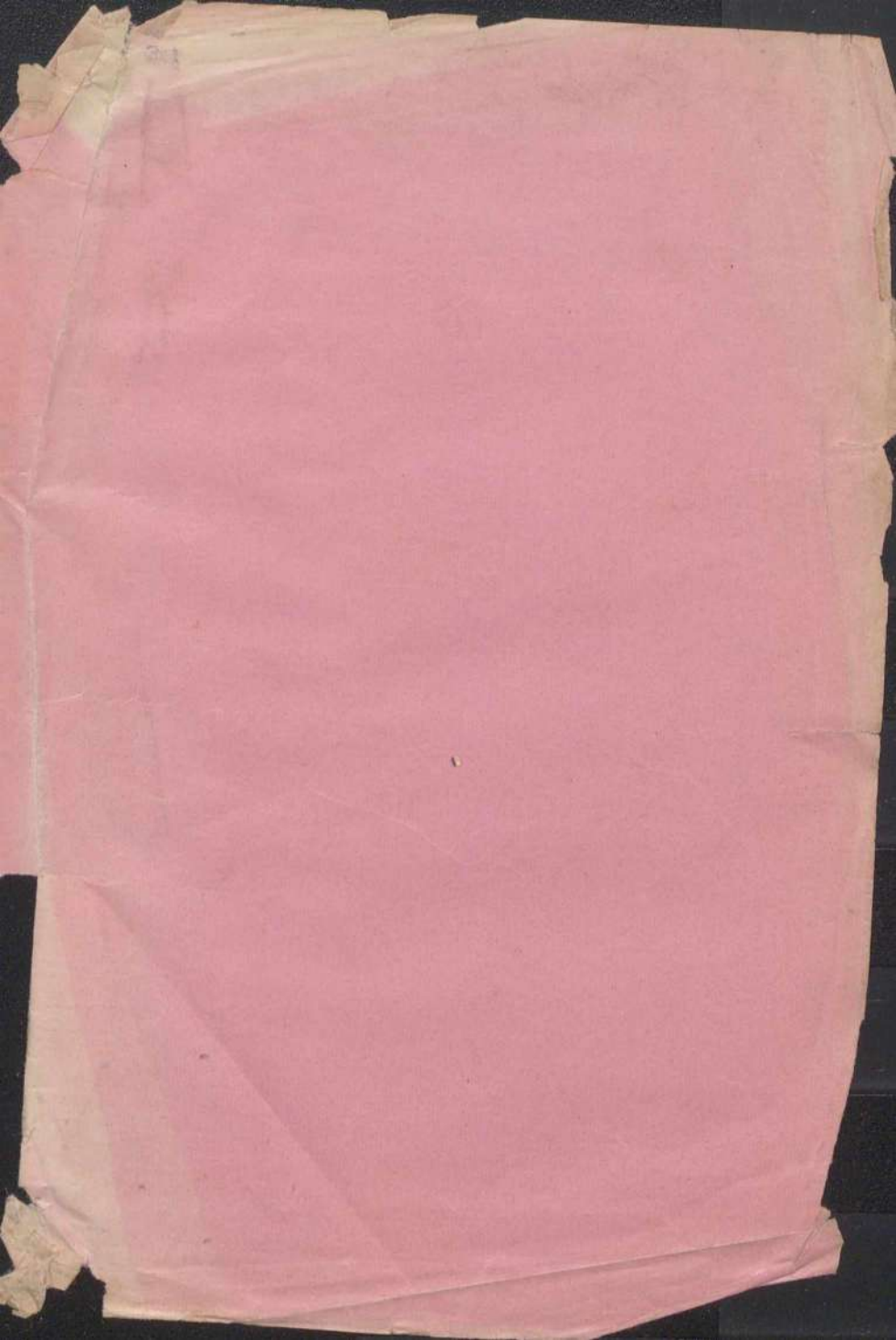
NKE EKK

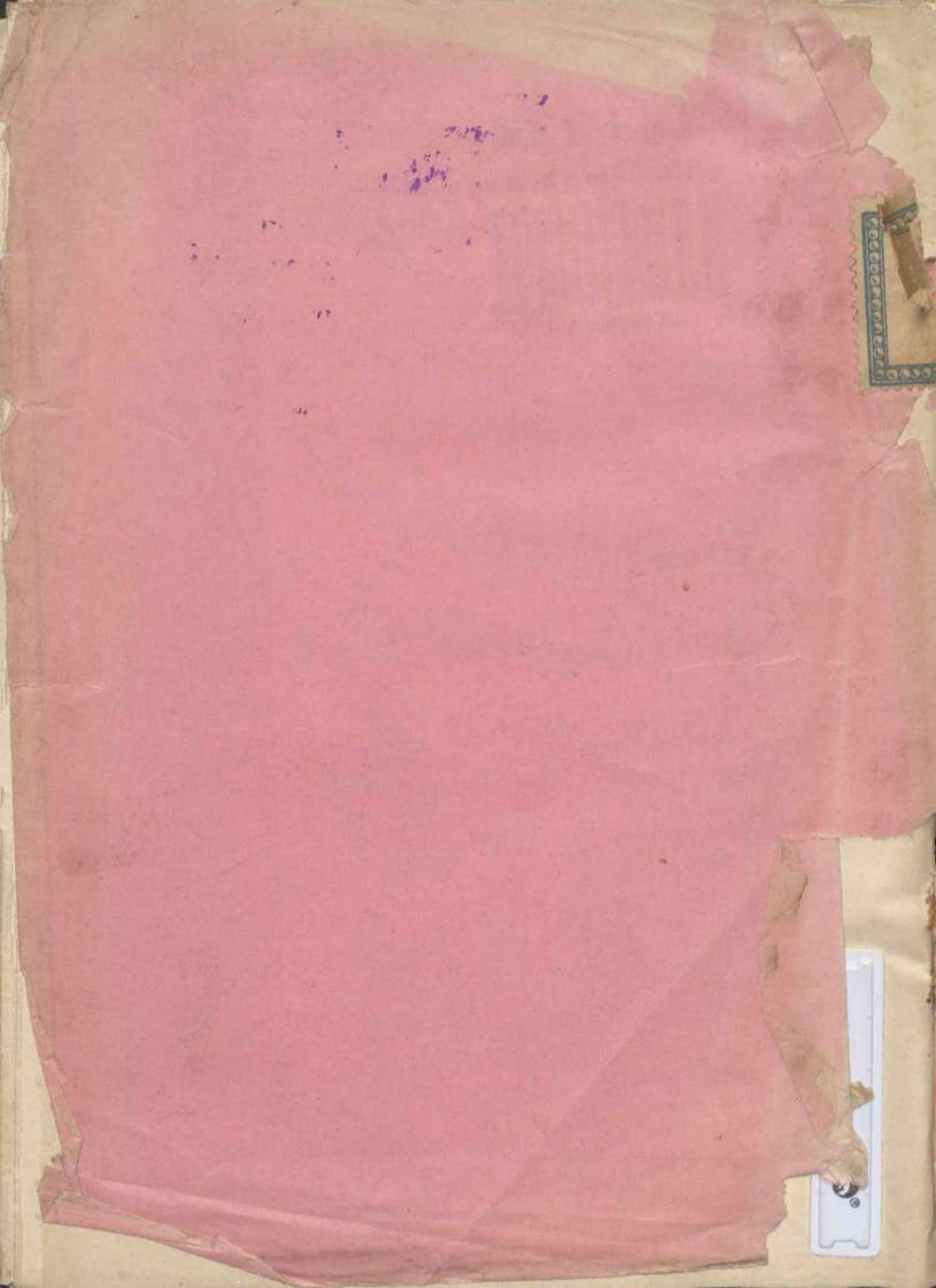
HHK Kari Könyvtár



84750823







Zu Abthlg. 7, Nr. 7712 vom Jahre 1901. — Normal-Verordnungsblatt für das k. und k. Heer, 1. Stück vom Jahre 1902.

G—31.

18588 kax



1. Nachtrag

zu G—31 „Anleitung für die Instandhaltung und Behandlung der 8 mm Mitrailleurseifen M. 93“ vom Jahre 1899.

Seite	Zeile von		Zu berichtigen:
	oben	unten	
2	15	.	Nach dieser Zeile einzukleben der 1. Coupon
5	13	.	Nach dieser Zeile einzukleben der 2. Coupon.
6	.	1	Nach dieser Zeile einzukleben der 3. Coupon.
10	.	1 bis 8	Zu streichen der Text dieser Zeilen, dafür einzukleben der 4. Coupon.
11	1	.	
12	.	13	Nach dieser Zeile einzukleben der 5. Coupon.
16	.	5	Nach dieser Zeile einzukleben der 6. Coupon.



Die Berichtigung des Dienstbuches ist nach den Bestimmungen der Circular-Verordnung vom 3. November 1888, Praes. Nr. 5953 (Normal-Verordnungsblatt für das k. und k. Heer, 35. Stück, Nr. 128) durchzuführen.

Um irrigen Correcturen vorzubeugen, ist Folgendes zu beachten: Bei Angabe der in den Tabellen zu corrigierenden Zeilen sind weder die Zeilen der Anschrift oder des Tabellenkopfes, noch jene der Anmerkungen mitzuzählen. Wenn in dem Kopf oder in den Anmerkungen Correcturen durchzuführen sind, ist dies ausdrücklich hervorgehoben.

Seite	Zeile von		Z u b e r i c h t i g e n :
	oben	unten	
19	6	.	Nach dieser Zeile einzukleben der 7. Coupon.
	9	.	Nach dieser Zeile einzukleben der 8. Coupon.
20	.	.	Zu streichen der ganze §. 5, dafür einzukleben der 9. Coupon.
23	.	7	Nach „beschießen“ einzuschalten: „und einzuschießen“.
28	1 bis 3	.	Zu streichen die ganzen Zeilen; dafür einzukleben der 10. Coupon.
	.	14	Zu streichen: „100“; dafür zu setzen: „100 bis 500“.
	.	13	Nach „werden“ einzuschalten: „*)“.
	.	4 bis 7	Zu streichen die ganzen Zeilen, dafür einzukleben der 11. Coupon.
	.	.	Als Fußnote einzukleben der 12. Coupon.
29	9	.	Zu streichen: „jedemaligem Schießen“; dafür zu setzen: „den Schießübungen“.
	15 bis 18	.	Zu streichen der Text dieser Zeilen.
31	.	14	Nach „Truppenkörper“ einzuschalten: „(Anstalten)“.

Seite	Zeile von		Z u b e r i c h t i g e n :
	oben	unten	
33	7	.	Zu streichen die ganze Zeile.
	8	.	Zu streichen: „Büchsenmacher“; dafür zu setzen: „Universal“.
	13	.	Zu streichen: „1,5 mm“.
34	.	14	Zu streichen: „Mechaniker“; dafür zu setzen: „gewöhnl.“
	.	5	Nach dieser Zeile einzuschalten: „Eis-Büchsenmacher Bohrleiern 1 1,5 mm runde Bant Durchschläge 1“
	.	4	Nach dieser Zeile einzuschalten: „ Körner 1“
36	.	.	Nach „Ladetrichter-Ausricht Dorne“ einzuschalten: „Für Muttern der Sup- } (Schrauben- port-Schraubenbolzen, { } schlüssel **) 1“
	.	.	Als Fußnote einzutragen: „**) Darf auch im Frieden in Gebrauch genommen werden.“
38	.	.	Bei „Stoßplatte“ und „Schloßstütze“ das erstemal das Wort „Wasser“ ersetzen durch das Wort „Öl“.
43	.	.	Bei „Deckel“ zu setzen: „Flußstahl V, schwarzblau ange- lassen“ anstatt: „Messing“.
	.	.	Bei „Trichter“ zu setzen: „schwarzblau angelassen“ anstatt: „blau geschmirgelt“.

KÖNYVTÁR

31*

3236

Name	Address
John Smith	123 Main St
Jane Doe	456 Elm St
Robert Johnson	789 Oak St
Mary White	101 Pine St
James Brown	202 Cedar St
Elizabeth Green	303 Birch St
Thomas Black	404 Spruce St
Sarah Gray	505 Willow St
William King	606 Ash St
Anna Lee	707 Hickory St
George Hall	808 Sycamore St
Mary Young	909 Magnolia St
John Old	1010 Dogwood St
Elizabeth New	1111 Redwood St
Thomas King	1212 Cypress St
Sarah Queen	1313 Juniper St
James Prince	1414 Fir St
Mary Duke	1515 Hemlock St
George Earl	1616 Larch St
Anna Bishop	1717 Alder St
John Knight	1818 Hawthorn St
Elizabeth Baron	1919 Boxwood St

Coupons des 1. Nachtrages.

1. Coupon zu Seite 2, nach der 15. Zeile von oben.

Bei ganz geöffnetem Schlosse muß der Zubringer durch die Zubringerfeder kräftig gegen die Lademulde des Schlosses gedrückt werden.

2. Coupon zu Seite 5, nach der 13. Zeile von oben.

Die Zündstiftspitze muß eine ovale Form besitzen; dieselbe darf daher weder flachgedrückt, noch scharfrandig sein.

3. Coupon zu Seite 6, nach der 1. Zeile von unten.

Zur Verhinderung des Lockerns muß diese Schraube verkörnt sein. Das Ende derselben darf über die Fläche der Lademulde nicht vorstehen.

Ergebnis des I. Halbjahres

Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen.

Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen. Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen.

Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen.

Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen. Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen.

Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen.

Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen. Das Geschäftsjahr ist am 30. Juni 1871 abgelaufen.

Zum 1. Nachtrag G—81.

7. Coupon zu Seite 19, nach der 6. Zeile von oben.

Es ist strenge darauf zu achten, daß unbrauchbare Theile weder in der Mitrailleurse eingelegt bleiben, noch im Requisitenverschlag als Reservetheile hinterlegt werden. Dies gilt auch bezüglich der Federn, deren Federkraft nachgelassen hat.

8. Coupon zu Seite 19, nach der 9. Zeile von oben.

Jeder neue Bestandtheil ist thunlichst sofort, spätestens aber bei der nächsten vierteljährigen Visitation durch den Büchsenmacher in die zugehörige Mitrailleurse einzupassen und mit der Nummer der Mitrailleurse zu bezeichnen.

Das Einschlagen der Nummer hat an einer solchen Stelle zu geschehen, daß hiedurch die Haltbarkeit des Theiles nicht beeinträchtigt wird.

Sämmtliche im Requisitenverschlag erliegenden Reservetheile müssen ebenso wie die in der Mitrailleurse und im Reserve-Schloß befindlichen Theile in die betreffende Mitrailleurse eingepaßt und numeriert sein.

9. Coupon zu Seite 20, als neuer §. 5.

§. 5.

Verpacken der Mitrailleursen.

Das Verpacken der Mitrailleurse M. 93 sammt Gestell für Panzerstände oder für Panzerkoffer erfolgt in dem Mitrailleurse-Verschlag M. 93 nach Angabe der auf der Innenseite des Verschlagdeckels angebrachten Packungsskizze.

Die Mitrailleurse M. 93 mit 3 l Wasserjacke ist in einer entsprechend hergerichteten Kiste zu verpacken.

1. ...

2. ...

3. ...

4. ...

5. ...

6. ...

7. ...

Stammbaum der ...

8. ...

9. ...

Bum 1. Nachtrag G-3i.

10. Coupon zu Seite 28, anstatt der Zeilen 1 bis 3 von oben.

Alle Mitrailleusen sind mindestens viermal im Jahre durch den Waffen-Officier unter Beihilfe des Büchsenmachers zu visitieren. Die bei den Schießübungen zur Verwendung gelangenden Mitrailleusen sind überdies unmittelbar vor diesen Übungen durch die genannten Organe zu visitieren.

11. Coupon zu Seite 28, anstatt der Zeilen 4 bis 7 von unten

Wegen Delegation dieses Fachorganes haben jene Festungs-Artillerie-Directoren, in deren Bereich Mitrailleusen M. 93 vorhanden sind, jeweilig beim Reichs-Kriegs-Ministerium einzuschreiten.

12. Coupon zu Seite 28, als Fußnote.

*) Die Abgabe von mehr als 100 Schüssen hat sich nur auf die Fälle unbedingter Nothwendigkeit zu beschränken. Die Zahl der pro Mitrailleuse verwendeten Patronen ist mit Jahreschluss unter Angabe des Zweckes dem Reichs-Kriegs-Ministerium nachzuweisen.

Diese Schußzahlen, wie auch die bei der Visitierung abgegebenen Schüsse sind im Schießbuche einzutragen.

Coupons des 1. Nachtrages.

1. Coupon zu Seite 2, nach der 15. Zeile von oben.

Bei ganz geöffnetem Schlosse muß der Zubringer durch die Zubringerfeder kräftig gegen die Lademulde des Schloßes gedrückt werden.

2. Coupon zu Seite 5, nach der 13. Zeile von oben.

Die Zündstiftspitze muß eine ovale Form besitzen; dieselbe darf daher weder flachgedrückt, noch scharfrandig sein.

3. Coupon zu Seite 6, nach der 1. Zeile von unten.

Zur Verhinderung des Lockerns muß diese Schraube verkörnt sein. Das Ende derselben darf über die Fläche der Lademulde nicht vorstehen.

4. Coupon zu Seite 10, nach der 9. Zeile von unten.

Bei dieser Reparatur ist jedoch zu beachten, daß nach Durchführung derselben die Stützfläche der Stoßplatte und die Stützfläche der Schloßstütze gleichmäßig aneinander anliegen müssen.

Liegen diese beiden Stützflächen $\frac{\text{oben}}{\text{unten}}$ fester an als $\frac{\text{unten}}{\text{oben}}$, dann wird das Schloß beim Schuß $\frac{\text{zu reich}}{\text{ungenügend}}$ geöffnet. In beiden Fällen ergeben sich beim Schießen Anstände.

Wenn daher bei der Überprüfung der Mitraillense nach Durchführung der vorbezeichneten Reparatur Anstände beim Schießen auftreten, so hat sich der Büchsenmacher bezüglich des Anliegens der Stützflächen von Stoßplatte und Schloßstütze zu überzeugen, falls er die Ursache der Anstände in anderen Verhältnissen nicht finden konnte.

5. Coupon zu Seite 12, nach der 13. Zeile von unten.

Nach dem Einsetzen des Patronenziehers in das Schloß ist die Befestigungsschraube desselben zu verkürzen, damit sich dieselbe beim Schießen nicht lockere.

6. Coupon zu Seite 16, nach der 5. Zeile von unten.

Schugblechhaken.

Ist der Haken zum Festhalten des Schugbleches gebrochen, so wird der steckende Gewindetheil desselben ausgebohrt, das Muttergewinde mittels des Gewindschneidbohrers reguliert und ein neu erzeugter Haken eingeschraubt.

7. Coupon zu Seite 19, nach der 6. Zeile von oben.

Es ist strenge darauf zu achten, daß unbrauchbare Theile weder in der Mitrailleurse eingelegt bleiben, noch im Requisitenverschlag als Reservetheile hinterlegt werden. Dies gilt auch bezüglich der Federn, deren Federkraft nachgelassen hat.

8. Coupon zu Seite 19, nach der 9. Zeile von oben.

Jeder neue Bestandtheil ist thunlichst sofort, spätestens aber bei der nächsten vierteljährigen Visitation durch den Büchsenmacher in die zugehörige Mitrailleurse einzupassen und mit der Nummer der Mitrailleurse zu bezeichnen.

Das Einschlagen der Nummer hat an einer solchen Stelle zu geschehen, daß hiedurch die Haltbarkeit des Theiles nicht beeinträchtigt wird.

Sämmtliche im Requisitenverschlag erliegenden Reservetheile müssen ebenso wie die in der Mitrailleurse und im Reserve-Schloß befindlichen Theile in die betreffende Mitrailleurse eingepaßt und numeriert sein.

9. Coupon zu Seite 20, als neuer §. 5.

§. 5.

Verpacken der Mitrailleurse.

Das Verpacken der Mitrailleurse M. 93 sammt Gestell für Panzerstände oder für Panzertoffer erfolgt in dem Mitrailleurse-Verschlag M. 93 nach Angabe der auf der Innenseite des Verschlagdeckels angebrachten Packungsskizze.

Die Mitrailleurse M. 93 mit 3 / Wasserjacke ist in einer entsprechend hergerichteten Kiste zu verpacken.



10. Coupon zu Seite 28, anstatt der Zeilen 1 bis 3 von

Alle Mitrailleusen sind mindestens viermal im J durch den Waffen-Officier unter Beihilfe des Büchmachers zu visitieren. Die bei den Schießübungen Verwendung gelangenden Mitrailleusen sind überdies unmittelbar vor diesen Übungen durch die genannten Organe zu visitieren.

11. Coupon zu Seite 28, anstatt der Zeilen 4 bis 7 von unten.

Wegen Delegation dieses Fachorganes haben jene Festungs-Artillerie-Directoren, in deren Bereich Mitrailleusen M. 93 vorhanden sind, jeweilig beim Reichs-Kriegs-Ministerium einzuschreiben.

12. Coupon zu Seite 28, als Fußnote.

*) Die Abgabe von mehr als 100 Schüssen hat sich nur auf die Fälle unbedingter Nothwendigkeit zu beschränken. Die Zahl der pro Mitrailleuse verwendeten Patronen ist mit Jahreschluss unter Angabe des Zweckes dem Reichs-Kriegs-Ministerium nachzuweisen.

Diese Schusszahlen, wie auch die bei der Visitierung abgegebenen Schüsse sind im Schießbuche einzutragen.

