

Teil	Bezeichnung	DWM 1904	KB 1913	Mausser 1934	Mausser 1942
1.2.1.2	Schnappstiftbolzen	Stahl, gehärtet	Tiegelflussstahldraht, federhart	St 60.61. C-Gehalt 0,60%. Härten bei 780° in Rapsöl. Anlassen 5 Minuten bei 400-420° im Salzbad	St 45.61. C-Gehalt 0,60%.
<i>SEAR BAR PLUNGER PIN</i>					
1.2.2.2	Abzugstangenfeder	Federstahl, federhart	Tiegelflussstahl, federhart. Blau anlassen	Federbandstahl. C-Gehalt 0,8-0,9%. Härten bei 780° in Rapsöl. Anlassen 5 Minuten bei 380-400° im Salzbad	Federstahl. C-Gehalt 0,8-0,9%. Härten bei 780° in Rapsöl. Anlassen 5 Minuten bei 380-400° im Salzbad
<i>SEAR BAR SPRING</i>					
1.2.3	Verbindungsbolzen	Stahl, gehärtet, in Öl abgekühlt	Tiegelflussstahl, gehärtet und blau angelassen	St 60.61. C-Gehalt 0,6%. Härten bei 780° in Rapsöl. Anlassen 5 Minuten bei 400-420° im Salzbad	St 60.61. C-Gehalt 0,6%. Im Durferrit-C3-Bad 10 Minuten auf 800° erwärmen, in Öl abkühlen. Anlassen 10 Minuten bei ca. 420° im Salzbad
<i>REAR CONNECTING PIN</i>					
2.1	Kammer	Atlasstahl, eingesetzt	Flussstahl, hart eingesetzt, gebräunt	St 25.61. C-Gehalt 0,25-0,30%. 30 Minuten im Durferritbad bei 850° einsetzen, erkalten lassen. Im Durferritbad wieder auf 780-800° erwärmen, in Öl abkühlen. Anlassen 30 Minuten bei 200° im Ölbad	St 25.61. C-Gehalt 0,25-0,30%. 30 Minuten im Durferritbad bei 850° einsetzen, erkalten lassen. Im Durferritbad wieder auf 780-800° erwärmen, in Öl abkühlen. Anlassen 30 Minuten bei 150° im Ölbad
<i>BREECH BLOCK</i>					
2.1.1	Schlagbolzen	Federstahl, Spitze und Nase mit Kali in Öl gehärtet und nach Bedarf gelb angelassen	Bis 1918: Tiegelflussstahl, Spitze und Ansatz mit Kali in Öl gehärtet, gelb angelassen. 1918: geändert in Flussstahl, hart eingesetzt	St 25.61. C-Gehalt 0,25-0,30%. 25-30 Minuten in Durferrit bei 830° einsetzen. In Öl härten. Anlassen 30 Minuten im Ölbad, dann die Spitze mit Hilfe einer Vorrichtung im Blaubad blau anlaufen lassen	St 25.61. C-Gehalt 0,25-0,30%. 25-30 Minuten in Durferrit bei 830° einsetzen. In Öl härten. Anlassen der Spitze bis etwa zur Mitte des Schlagbolzens im Salzbad bei 430-450° mit Hilfe einer Vorrichtung. Abkochen in heissem Wasser
<i>FIRING PIN</i>					
2.1.1.1	Schlagbolzenfeder	Naturharter Federstahl. 18 bis 20 Ringe. Bei einer Belastung von 4,5 kg Länge 20 (-3) mm	Tiegelflussstahldraht, federhart, oder naturharter Tiegelflussstahldraht. 19 (±1) Umgänge, die Enden abgebogen	Gussstahlfederdraht „Extra-Extra“, C-Gehalt 0,8%. Gelb anlassen	Federstahl. C-Gehalt 0,8%. Gelb anlassen
<i>FIRING PIN SPRING</i>					
2.1.1.2	Federkolben	Atlasstahl, eingesetzt	Flussstahl, hart eingesetzt	St 25.61. C-Gehalt 0,25-0,30%. 20 Minuten im Durferritbad bei 850-860° einsetzen, in Öl abkühlen. Anlassen 30 Minuten bei 200° im Ölbad	St 25.61. C-Gehalt 0,25-0,30%. 20 Minuten im Durferritbad bei 850-860° einsetzen, in Öl abkühlen. Anlassen 30 Minuten bei 150° im Ölbad
<i>FIRING PIN SPRING BULIDE</i>					
2.2	Auszieher	Spezialstahl, federhart	Tiegelflussstahl, federhart. Seitenflächen und Stirnfläche blank. Auf der linken Seitenfläche das Wort „GELADEN“	MAS-Federstahl. C-Gehalt 0,6%. Härten bei 800° in Rapsöl. Anlassen 5 Minuten bei 400-420° im Salzbad	St 60.61. C-Gehalt 0,6%. Härten bei 800° in Öl. Anlassen 5 Minuten bei 400-420° im Salzbad
<i>EXTRACTOR</i>					