



# SUPPRESSOR

**STAC 1**

**ERATAC<sup>®</sup> LOC**

T0001-952A/Rev\_01

Mit dem Kauf des ERATAC® SUPPRESSORs erwerben Sie ein Qualitätsprodukt „MADE IN GERMANY“, das aus hochwertigen Werkstoffen mittels modernster Fertigungstechnologien hergestellt wird. Alle Komponenten unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle. Bitte beachten Sie die Gebrauchs- und Pflegehinweise. So werden Sie lange Freude an diesem Produkt haben.



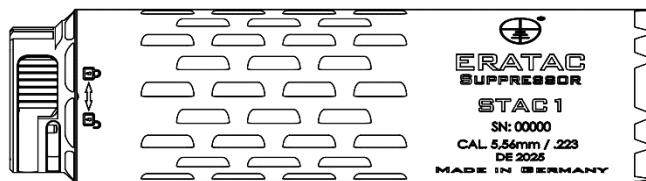
### **Vorsicht - Sicherheitshinweise:**

- Stellen Sie vor Beginn jeglicher Arbeiten an der Waffe oder vor deren Gebrauch sicher, dass diese gesichert und entladen ist!
- Kontrollieren Sie vor dem Laden, dass sich keine Fremdkörper im Lauf und im Suppressor befinden. Stellen Sie sicher, dass auch während des Gebrauchs keine Fremdkörper in den Suppressor gelangen können. Fremdkörper (z. B. Wasser, Schnee, Erde) können Sprengungen verursachen und dadurch schwere Verletzungen des Schützen oder umstehender Personen herbeiführen.
- Der ERATAC® SUPPRESSOR ist für höchste Belastungen ausgelegt und kann rotglühend geschossen werden. Jedoch sollte, falls möglich, wenn der rotglühende Zustand erreicht wurde, das Schießen eingestellt werden, um Beschädigungen am Suppressor oder an der Waffe zu verhindern.
- Wird der Suppressor mit einer Schutzhülle überzogen, kann es schneller zu einer Überhitzung kommen. Schutzhüllen deshalb vor größeren Schussserien abnehmen bzw. die Belastung des Dämpfers entsprechend reduzieren.
- Es besteht Verletzungsgefahr durch Verbrennungen bei heißgeschossenem Suppressor.
- Weist der Suppressor Risse, Verformungen, Beschädigungen an den Blenden, stärkere Verunreinigung oder sonstige Unregelmäßigkeiten auf, darf dieser nicht mehr benutzt werden und muss sofort einem Waffentechniker oder Büchsenmacher vorgelegt werden.
- Beim ERATAC® SUPPRESSOR handelt es sich um einen geschlossenen Schalldämpfer, der keinesfalls geöffnet werden darf.

Wir übernehmen keine Garantie für unsachgemäße Handhabung und Montage.

## Lieferumfang:

Suppressor



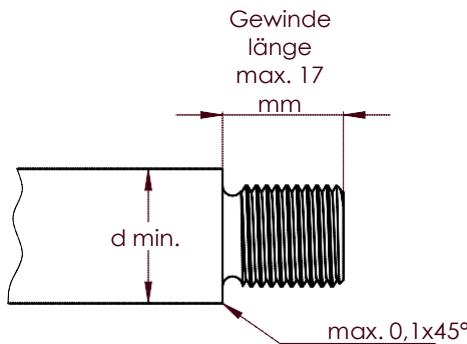
Hakenschlüssel



## Mündungsgewinde:

Für eine sichere und stabile Verbindung zwischen Lauf und Mündungsfeuerdämpfer bzw. Mündungsbremse ist das Mündungsgewinde von entscheidender Bedeutung. Falls Ihre Waffe noch nicht entsprechend vorbereitet ist, muss das Schneiden des Gewindes von einem qualifizierten Büchsenmacher vorgenommen werden.

Die Ausführung muss gemäß folgenden Spezifikationen erfolgen:

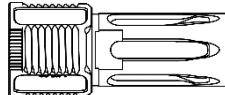


Gewindegöße:	d min.:
M15x1	16,5mm
1/2"-28 UNEF	14,2mm
5/8"-24 UNEF	17,5mm

## Montage des ERATAC® LOC Mündungsfeuerdämpfers:

### Benötigtes Werkzeug:

- Drehmomentschlüssel SW 18mm, 45 – 50Nm



1. Verwenden Sie keine Unterlegscheiben oder Crush Washer!
2. Das Mündungsgewinde und die Anlageschulter reinigen und sicherstellen, dass sie frei von Schmutz und Beschädigungen sind.
3. Ein wenig Gewindefett auf das Mündungsgewinde und die Anlageschulter auftragen und gleichmäßig verteilen.

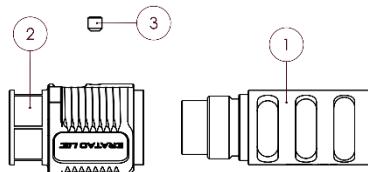
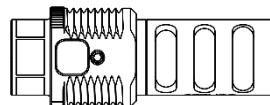
**Unsere Empfehlung: Mündungsgewinde-Hochleistungsfett Cera-Grease von SchleTek.**

4. Mündungsfeuerdämpfer aufschrauben und mit dem aufgelaserten Drehmoment anziehen.

## Montage der ERATAC® LOC Mündungsbremse:

### Benötigtes Werkzeug:

- Innensechskantschlüssel SW 2,0mm
- Drehmomentschlüssel SW 19mm bzw. 21mm, 45 – 50Nm
- Drehmomentschlüssel SW 2,0mm, 5Nm



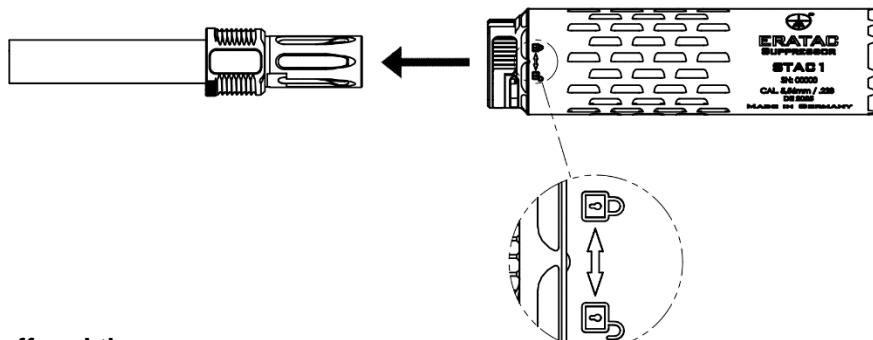
1. Verwenden Sie keine Unterlegscheiben oder Crush Washer!
2. Das Mündungsgewinde und die Anlageschulter reinigen und sicherstellen, dass sie frei von Schmutz und Beschädigungen sind.
3. Seitlichen Gewindestift M4x4 (3) mit dem Innensechskantschlüssel SW 2,0mm herausschrauben und Vorder- (1) und Hinterteil (2) der Mündungsbremse auseinanderschrauben. Anschließend die Gewinde reinigen.
4. Ein wenig Gewindefett auf das Mündungsgewinde, die Anlageschulter und das Gewinde am Vorderteil (1) der Mündungsbremse auftragen und gleichmäßig verteilen.

**Unsere Empfehlung: Mündungsgewinde-Hochleistungsfett Cera-Grease von SchleTek.**

5. Hinterteil (2) der Bremse auf das Mündungsgewinde aufschrauben und mit dem aufgelaserten Drehmoment anziehen.
6. Vorderteil (1) der Bremse vollständig einschrauben und durch drehen in die Gegenrichtung so ausrichten, dass die breiteren Verbindungsstege zwischen den Kammern nach unten zeigen.
7. Gewindestift M4x4 (3) mit mittelfester Schraubensicherung benetzen.
8. Gewindestift M4x4 (3) einschrauben und mit dem aufgelaserten Drehmoment anziehen.

## Montage des ERATAC® SUPPRESSORs auf dem ERATAC® LOC Mündungsfeuerdämpfer oder der ERATAC® LOC Mündungsbremse:

- Vor Montage die korrespondierenden ERATAC® LOC Gewinde sowie die beiden Anlageschultern auf Sauberkeit überprüfen und bei Bedarf fetten. Siehe auch Abschnitt „Instandhaltung – Gebrauchsabhängige Wartung“.
- Den ERATAC® SUPPRESSOR auf den Mündungsfeuerdämpfer oder die Bremse aufsetzen (nur in einer Stellung möglich) und entsprechend der aufgelaserten Markierungen mit einer Hand festziehen. Der ERATAC® LOC Sicherheitsverschluss verriegelt dabei automatisch. Es kann ein leichtes Spiel zwischen den Zähnen der Verriegelung auftreten, was jedoch keinerlei Auswirkung auf die Treffpunktlage oder den sicheren Halt des Suppressors hat.
- Zum Abnehmen des ERATAC® SUPPRESSORs vom Mündungsfeuerdämpfer oder von der Bremse die Taste der Sperrlinke drücken und entsprechend der aufgelaserten Markierungen losdrehen. Sollte sich der Suppressor mit der Hand nicht losdrehen lassen, kann der im Lieferumfang enthaltene Hakenschlüssel zu Hilfe genommen werden.



### Treffpunktlage:

- Die Treffpunktlage der Waffe kann sich mit montiertem Suppressor ändern. Vor Benutzung muss die Waffe deshalb mit Suppressor neu eingeschossen werden. Ein erneutes Einschießen ist nach dem Abnehmen und erneuten Aufsetzen des Suppressors nicht mehr erforderlich.

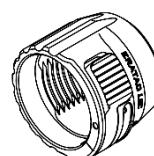
### Lagerung:

- Wir empfehlen nach Gebrauch den Suppressor von der Waffe abzunehmen, unabhängig davon, ob eine Schussabgabe erfolgt ist, oder nicht. Nur so ist eine gute Belüftung von Lauf und Suppressor gewährleistet.

### ERATAC® LOC Gewindeschutzmutter:

- Zum Schutz des segmentierten ERATAC® LOC Gewindes und der Anlageschulter zum Suppressor empfehlen wir die Verwendung der ERATAC® LOC Gewindeschutzmutter. Sie weist den gleichen Verriegelungsmechanismus auf wie der Suppressor selbst und ist somit für alle Einsatzszenarien geeignet.

Best.-Nr.: ST001-0000



## Instandhaltung:

### Gebrauchsabhängige Wartung (außerhalb der Werkstatt):

Die folgenden Maßnahmen sind bei regelmäßigem Gebrauch täglich, bzw. nach längerem Nicht-Gebrauch oder nach einem auffälligen Vorfall durchzuführen:

- Visuelle Kontrolle des Suppressors auf Fremdkörper im Inneren.
- Visuelle Kontrolle der ersten und der letzten Blende auf Beschädigungen durch Geschosse, sog. „Bafflestrike“.
- Visuelle Kontrolle der Außenflächen auf Verformungen und Beschädigungen bzw. Risse.
- Visuelle Kontrolle des segmentierten ERATAC® LOC Gewindes am Mündungsfeuerdämpfer bzw. der Bremse und des ERATAC® SUPPRESSORs auf Beschädigungen.
- Das ERATAC® LOC Gewinde und die Anlageschulter am Mündungsfeuerdämpfer bzw. der Mündungsbremse sind bei Bedarf zu fetten.

**Unsere Empfehlung: Mündungsgewinde-Hochleistungsfett Cera-Grease von SchleTek.**

- Den festen Sitz des Suppressors auf dem Mündungsfeuerdämpfer bzw. der Bremse überprüfen.

### Periodische Wartung (Werkstatt):

Die periodische Wartung ist durchzuführen, wenn eines oder mehrere der folgenden

Kriterien erfüllt sind:

- Wenn Fremdkörper, Sand, Schlamm, Wasser oder andere Flüssigkeiten in das Innere des Schalldämpfers gelangt sind und dann geschossen werden musste, ohne dass die Rückstände aus dem Innern entfernt werden konnten.
- Nach 2000 Schuss bzw. jährlich.
- Wenn die Wirkung des Suppressors merklich abgenommen hat.

Durchzuführende Maßnahmen:

- Alle Maßnahmen wie unter „Gebrauchsabhängige Wartung“ (außerhalb der Werkstatt)
- Reinigung des ERATAC® SUPPRESSORs, des ERATAC® LOC Mündungsfeuerdämpfers bzw. der ERATAC® LOC Mündungsbremse mit einem geeigneten Reiniger. Um den Lauf zu schützen ist der Mündungsfeuerdämpfer bzw. die Bremse dabei vom Lauf zu demontieren.

**Unsere Empfehlung: Schalldämpfer-Reiniger Evolution von SchleTek.**

## Verzichtserklärung:

- Der Anwender ist allein verantwortlich für den sachgemäßen Gebrauch des Produktes.
- Der Anwender allein trägt die Folgen, welche sich aus Nichtbefolgen der in diesem Handbuch beschriebenen Prozeduren ergeben. Falls diese dem Anwender nicht verständlich sind, soll er den Hersteller um Klärung angehen.
- Die technischen Spezifikationen des Produktes können vom Hersteller im Einklang mit seinen Änderungs- und Qualitätssicherungsprozessen jederzeit geändert werden.

When buying the ERATAC® SUPPRESSOR, you are purchasing a quality product "MADE IN GERMANY", which is manufactured from high-quality materials using state-of-the-art production technologies. All components are subject to strict quality control. Please note the instructions for use and care. Then you will enjoy with this product for a long time.



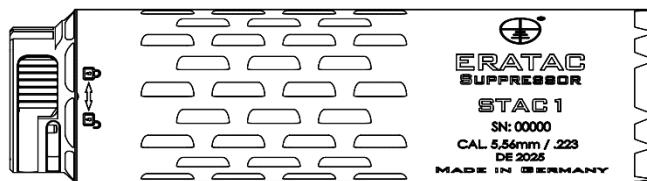
## **Caution - Safety instructions:**

- Before starting any work on the gun or before using it, make sure that it is secured and unloaded!
- Before loading, check that there are no objects in the barrel or suppressor. Make sure that no objects can get into the suppressor during use. Objects (e.g. water, snow, mud) can cause rupture and thus cause serious injury to the shooter or bystanders.
- The ERATAC® SUPPRESSOR is designed for maximum loads and can still be fired when the temperature has reached the point where the Suppressor is glowing red. However, if possible, shooting should be stopped when the red-glowing state has been reached to prevent damage to the suppressor or the gun.
- If the suppressor is covered with a protective sleeve, overheating can occur faster. Protective sleeves should therefore be removed before firing larger series of shots or the load on the suppressor should be reduced accordingly.
- There is a risk of injury from burns when the suppressor is hot.
- If the suppressor shows cracks, deformations, damaged baffles, heavy soiling or other irregularities, it may no longer be used and must be presented to a firearms technician or gunsmith immediately.
- The ERATAC® SUPPRESSOR is a sealed silencer that must never be opened.

We accept no liability for improper handling and installation.

## Scope of delivery:

Suppressor



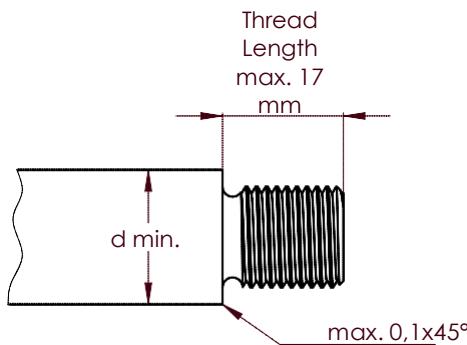
Hook wrench



## Muzzle threads:

The muzzle thread is critical for a secure and stable connection between the barrel and the flash hider or muzzle brake. If your firearm has not yet been prepared accordingly, the thread must be cut by a qualified gunsmith.

This must be done in accordance with the following specifications:

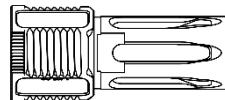


Thread size:	d min.:
M15x1	16,5mm
1/2"-28 UNEF	14,2mm
5/8"-24 UNEF	17,5mm

## Mounting the ERATAC® LOC flash hider:

### Tools required:

- Torque wrench SW 18mm, 45 – 50Nm

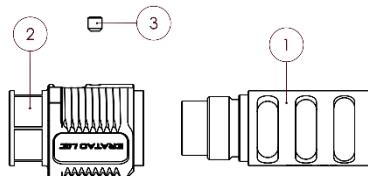
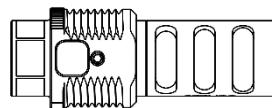


1. Do not use washers or crush washers!
2. Clean the muzzle thread and the mounting shoulder and ensure that they are free of dirt and damage.
3. Apply a little thread grease to the muzzle thread and the shoulder and spread it evenly. **Our recommendation: Muzzle thread high-performance grease Cera-Grease from SchleTek.**
4. Tighten the flash hider with the marked torque.

## Mounting the ERATAC® LOC muzzle brake:

### Tools required:

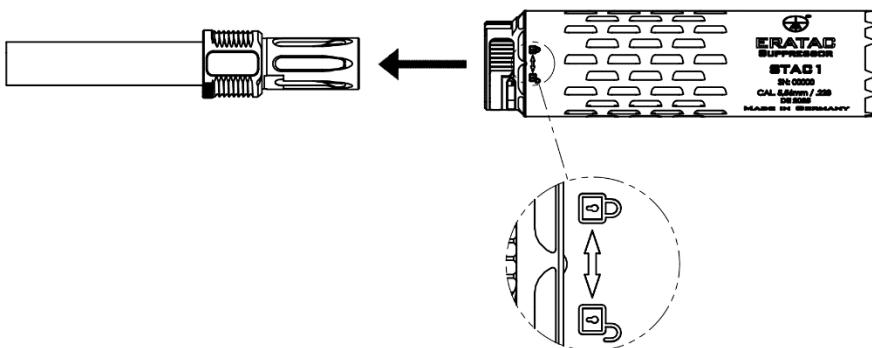
- Allen wrench SW 2,0mm
- Torque wrench SW 19mm or 21mm, 45 – 50Nm
- Torque Allen wrench SW 2,0mm, 5Nm



1. Do not use washers or crush washers!
2. Clean the muzzle thread and the mounting shoulder and ensure that they are free of dirt and damage.
3. Unscrew the set screw M4x4 (3) using the 2.0 mm Allen wrench and unscrew the front (1) and rear (2) parts of the muzzle brake. Then clean the threads. **Our recommendation: Muzzle thread high-performance grease Cera-Grease from SchleTek.**
4. Apply a little thread grease to the muzzle thread, the shoulder and the thread on the front part (1) of the muzzle brake and spread it evenly.
5. Screw the rear part (2) of the brake onto the muzzle thread and tighten it to the lasered torque.
6. Screw in the front part (1) of the brake completely and align it by turning it in the opposite direction so that the wider connecting webs between the chambers point downwards.
7. Apply medium-strength threadlocker to the set screw M4x4 (3). **Our recommendation: Locite® 243.**
8. Screw in set screw M4x4 (3) and tighten to the marked torque.

## Mounting the ERATAC® SUPPRESSOR onto the ERATAC® LOC flash hider or the ERATAC® LOC muzzle brake:

- Before installation, check the corresponding ERATAC® LOC threads and the two contact shoulders for cleanliness and grease if necessary. See also section “Maintenance - Usage-dependent maintenance”.
- Place the ERATAC® SUPPRESSOR on the flash hider or the brake (only possible in one orientation) and tighten with one hand according to the laser markings. The ERATAC® LOC safety catch locks automatically. There may be a slight play between the teeth of the locking mechanism, but this has no effect on the point of impact or the secure fitting of the suppressor.
- To remove the ERATAC® SUPPRESSOR from the flash hider or from the brake, press the button on the locking catch and turn it loose according to the laser markings. If the suppressor cannot be unscrewed by hand, the hook wrench included in the box can be used.



### Point of impact:

- The point of impact may change with the suppressor fitted. The firearm must therefore be zeroed with the suppressor fitted before use. After removing and refitting the suppressor, it is no longer necessary to zero-in again.

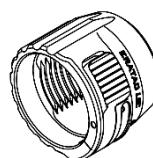
### Storage:

- The suppressor must be removed from the gun after use, regardless of whether a shot has been fired or not. This is the only way to ensure good ventilation of the barrel and suppressor.

### ERATAC® LOC thread protection nut:

- To protect the segmented ERATAC® LOC thread and the contact shoulder to the suppressor, we recommend using the ERATAC® LOC thread protection nut. It features the same locking mechanism as the suppressor itself and is therefore suitable for all application scenarios.

Part #: ST001-0000



## Maintenance:

### Usage-dependent maintenance (outside the workshop):

The following measures should be carried out daily with regular use, or after prolonged non-use or after a conspicuous incident:

- Visual inspection of the suppressor for objects inside.
  - Visual inspection of the first and last baffle for damage caused by bullets, so-called "baffle strikes".
  - Visual inspection of the outer surfaces for deformation, damage or cracks.
  - Visual inspection of the segmented ERATAC® LOC thread on the flash hider or brake and the ERATAC® SUPPRESSOR for damage.
  - If necessary, grease the ERATAC® LOC thread and the mounting shoulder on the flash hider or muzzle brake.
- Our recommendation: Muzzle thread high-performance grease Cera-Grease from SchleTek.**
- Check the tight fit of the suppressor on the flash hider or brake.

### Periodic maintenance (at the workshop):

Periodic maintenance must be carried out if one or more of the following criteria are met:

- If objects, such as sand, mud, water or other liquids have entered the inside of the suppressor and it was then necessary to fire without being able to remove the residues from the inside.
- After 2.000 shots or annually.
- When the effect of the suppressor has noticeably diminished.

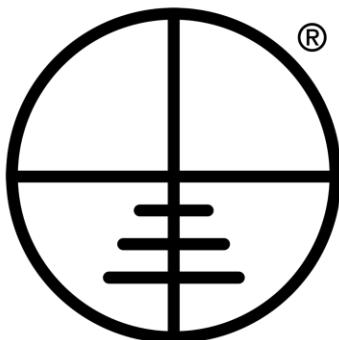
Measures to be carried out:

- All measures as described under "Usage-dependent maintenance" (outside the workshop)
- Clean the ERATAC® SUPPRESSOR, the ERATAC® LOC flash hider or the ERATAC® LOC muzzle brake with a suitable cleaning agent. To protect the barrel, the flash hider or brake must be removed from the barrel.

**Our recommendation: Silencer cleaner Evolution from SchleTek.**

## Disclaimer:

- **The user is solely responsible for the proper use of the product.**
- **The user alone bears the consequences of not following the procedures described in this manual. If the user does not understand them, he should contact the manufacturer for clarification.**
- **The technical specifications of the product may be changed by the manufacturer at any time in accordance with its change and quality assurance processes.**



# ERATAC