EYE-XTENDER

THE WORLD'S FIRST

EYE-XTENDER®

Art. Nr. 14.4856	Eye-Xtender DUO, komplett	Eye-Xtender Duo foresight complete
14.4857	Eye-Xtender Ringkorn + Libelle, komplett	Eye-Xtender Foresight iris + spirit level complete
14.4858	Eye-Xtender Ringkorn, komplett	Eye-Xtender Foresight Iris complete

Schnellverschluss
Speedlock

Gleichbleibend schlanke Silhouette
Very low profile

Art. Nr. 14.4857.1

Eye-Xtender Ringkorn + Libelle
Eye-Xtender Foresight iris + spirit level

Art. Nr. 14.4856.1

Eye-Xtender Duo
Eye-Xtender Duo foresight

Art. Nr. 14.4858.1

Eye-Xtender Ringkorn
Eye-Xtender Foresight iris

Eye-Xtender *patentiert*

Die Firma Grünig+Elmiger ist sehr stolz, dass es ihr als erste Firma der Welt gelungen ist, in Zusammenarbeit mit dem Unternehmen Gehmann GmbH & Co. KG, Iris-Ringkornsysteme inklusive Libelle direkt im Anschlag zu verstellen.
Der Schütze hat nun die Möglichkeit im Anschlag ohne die Waffe abzusetzen sowohl die Korrektur der Iris-Ringkorne vorzunehmen, als auch die Libelle ohne fremde Hilfe zu justieren. Dadurch kann auf unterschiedliche Lichtverhältnisse oder auch Ermüden des Auges sofort und schnell reagiert werden.

- Sehr einfache Montage
- Passend für alle bekannten Sportwaffen wie Grünig+Elmiger, Anschütz, Feinwerkbau, Walther, Bleiker, usw., unabhängig davon, ob es sich um Luftgewehr, Kleinkaliber oder Großkaliber handelt
- Mit dem auch patentierten Schnellverschlusssystem können die Visiermodule sehr schnell ohne Werkzeug verschoben oder ausgetauscht werden
- Leicht einstellbare Teleskop-Karbonstangen
- Klicksystem mit haptischer Rutschkupplung an den Verstellrädern
- Inklusive Rastkupplung für Endanschlag der Verstellräder
- Sehr geringes Eigengewicht des Eye-Xtender: nur 170 g
- Funktioniert auch mit Flimmerband

Eye-Xtender *patented*

Grünig & Elmiger AG in cooperation with Gehmann GmbH & Co. KG proudly presents the world's first system with which the iris foresight including spirit level is directly adjustable in the aiming position.
Now the shooter has the possibility to unassistedly adjust the iris foresight and/or spirit level without even laying down the rifle, thus enabling him to rapidly react to varying light conditions and to prevent eye fatigue immediately.

- Very simple assembly
- For use with all common sports weapons such as Grünig+Elmiger, Anschütz, Feinwerkbau, Walther, Bleiker, etc. no matter which caliber, be it air rifle, small bore or big bore
- The also patented quick locking system allows the shooter to shift and adjust the sight modules easily and fast without the need of any tools
- Easily adjustable telescopic carbon rods
- Click system with haptic slipping clutch at the adjustment wheels
- Including snap-on coupling for end stop of adjustment wheels
- Exceptionally low weight of only 170 grams
- Works also well with mirage band

Übersicht Komponenten

1. Bedienung

Die *Bedienung* beinhaltet die beiden Rändelräder zur Verstellung der Visierteile. Sie können wahlweise rastend oder frei gedreht werden. Diese Funktion kann an den beiden, jeweils in den Rändelrädern eingelassenen Gewindestiften ein- und ausgeschaltet werden.
Diese Komponente ist mit dem Speedlock-Klemmsystem ausgestattet, um sie ohne Werkzeug beliebig in der Länge verschieben können. Die dreieckigen Polygonwellen lassen einen Verstell-Bereich von max. 100mm zu.

2. Transformer Bedienungsseite

Der *Transformer Bedienungsseite* hat die Aufgabe, die Drehbewegungen der *Bedienung* auf ein Niveau unterhalb der Montageschiene des Gewehrs zu verlagern, damit die nachfolgenden *Carbonwellen* nicht die Visierlinie beeinträchtigen. Er wird fix auf der Montageschiene befestigt.

3. Carbonwelle

Die *Carbonwelle* ist besonders steif und leicht ausgebildet. Sie kann über die vier kleinen Schrauben maximal 300mm in der Länge verstellt werden, um sie dem jeweiligen Gewehr anzupassen. Im Weiteren hat sie auf der dem Verschlussgehäuse zugewandten Seite einen gefederten Schnellwechselverschluss (gerillter Teil), damit sie nach dem Gebrauch rasch vom System getrennt werden kann.

4. Transformer Mündungsseite (für lange Montageschienen)

Der *Transformer Mündungsseite* ist eine Komponente, die nur zum Einsatz kommt, wenn die Montageschiene des Gewehrs für die Aufnahme des *Kornfusses* lange genug ist, um eine Verstellung in der Länge zu ermöglichen. Er nimmt die *Carbonwelle* und deren Drehbewegung auf und leitet diese an den *Kornfuss* weiter. Dieses Teil wird fix montiert. Für die Montage auf Walther-Schienen (oder Sportgeräten mit dem gleichen Profil) können *Ausgleichbolzen* (siehe Zubehör) montiert werden, um die Massdifferenz zu kompensieren.

5. Sechskantwelle für Kornfuss (für kurze Montageschienen)

Die *Sechskantwelle für Kornfuss* ist dazu gedacht, als Ersatz für den *Transformer Mündungsseite* zu dienen. Dies, wenn die Montageschiene auf der Mündungsseite keinen Platz für eine Längsverstellung des *Kornfusses* zulässt. Dann werden die *Carbonwellen* direkt an den *Kornfuss* angeschlossen.

6. Kornfuss

Der *Kornfuss* nimmt die Visierkomponenten auf. Er kann Wahlweise mit dem Gehmann Irisringkorn (Eye-XT-520CN) alleine, sowie in Kombination mit der Libelle (Eye-XT-581), oder aber dem Gehmann Irisringkorn Duo (Eye-XT-521FQ) erworben werden.

Die dreieckigen Polygonwellen lassen einen Verstellbereich von max. 160mm auf der Montageschiene zu, wenn die Montage mit dem *Transformer Mündungsseite* erfolgt ist. Für die Montage auf Walther-Schienen (oder Sportgeräten mit dem gleichen Profil) können *Ausgleichbolzen* (siehe Zubehör) montiert werden, um die Massdifferenz zu kompensieren. Wie bei der *Bedienung* gehört auch hier die Speedlock-Klemmung zur Grundausstattung, um dem Bediener die bestmögliche Ergonomie bei der Einstellung der Längsposition oder gar den Austausch der ganzen Visierbaugruppe ohne Werkzeug zu ermöglichen. (Montage eines Flimmerbandes, siehe Zubehör).

7. Ausgleichsbolzen

Die vier beilgelegten *Ausgleichsbolzen* dienen dem Ausgleich von Massdifferenzen der mündungsseitigen Montageschiene. Namentlich Walther-Schienen und Baugleiche Fabrikate (z.B. Tesro) sind in dieser Partie schmäler gebaut. Die *Ausgleichsbolzen* können im *Kornfuss* und im *Transformer Mündungsseite* eingesetzt werden.

8. Werkzeuge

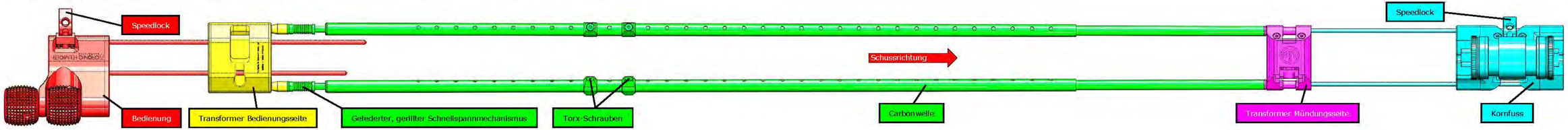
Mit zum Lieferumfang gehören:	1x	Inbusschlüssel 1.5mm
	1x	Inbusschlüssel 2.5mm
	1x	Torxschlüssel X6

9. Flimmerband (optional erhältlich)

Das *Flimmerband* ist als Option für Grosskalibergewehre separat erhältlich. Es wird mit einem speziellen Flimmerbandhalter geliefert, welcher direkt am *Kornfuss* fixiert wird. Beim Einsatz des Flimmerbandhalters entfällt der Speedlock-Verschluss am *Kornfuss* (muss mit den dem *Flimmerband* beigelegten Teilen ausgetauscht werden).

Eye-Xtender Konfiguration 1 für Gewehre mit <u>langer</u> Montageschiene auf der Mündungsseite

Es gibt zwei verschiedene Montagemöglichkeiten des Eye-Xtenders. Mit dem Kauf haben Sie alle Teile für beide Varianten erworben.
(die Einfärbung ist nur zur besseren Übersicht dargestellt)

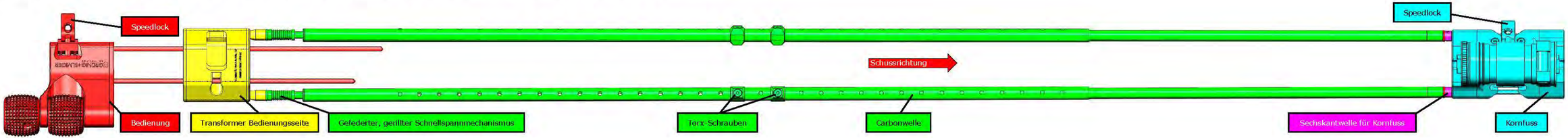


Montage

1. Befestigen Sie den *Transformer Bedienungsseite* soweit als möglich an der vorderen Kante des Verschlussgehäuses. (nur auf geradem Abschnitt montieren)
2. Befestigen Sie den *Transformer Mündungsseite* soweit als möglich an der hinteren Kante der mündungsseitigen Montageschiene.
3. Demontieren Sie jeweils die vier Torx-Senkkopfschrauben (Werkzeug liegt bei) an den *Carbonwellen*. Die *Carbonwelle* kann nun ca. 300mm in der Länge verstellt werden.
4. Fügen Sie die erste *Carbonwelle* zwischen den beiden bereits montierten Transformer ein (gerillte Seite muss verschlussgehäuseseitig liegen). Achten Sie darauf, dass der gerillte Teil, welcher gefedert ist, etwa zur Hälfte eingefahren ist, wenn die *Carbonwelle* richtig in die beiden Sechskante eingesteckt ist (die beiden roten Ringe müssen zwischen den Teilen bündig eingeklemmt sein).
5. Passen Sie die Länge der *Carbonwelle* so an, dass der gerillte Teil immer unter Federkraft ist.
6. Montieren Sie alle vier Schrauben wieder an die *Carbonwelle* (Schrauben mit Gefühl anziehen).
7. Nehmen Sie die zweite *Carbonwelle* und stellen die Länge anhand der ersten auf das gleiche Mass ein.
8. Fügen Sie beide *Carbonwellen* zwischen die Transformer ein (zuerst auf der Mündungsseite und erst dann den federnden Teil einstecken).
9. Nehmen Sie die *Bedienung* zur Hand und lösen Sie die Montageschraube soweit, dass Sie sie auf die Montageschiene schieben können.

10. Fahren sie die beiden dreieckigen Stangen vorsichtig in den *Transformer Bedienungsseite* ein (evtl. müssen Sie an den Rädern der *Bedienung* drehen, damit sich die Stangen einführen lassen).
11. Drücken Sie den Speedlock-Spannhebel der *Bedienung* nach unten, und ziehen Sie die Montageschraube soweit an, dass Sie den Speedlock-Hebel von Hand gerade noch zu lösen vermögen. Die *Bedienung* kann nun auf die gewünschte Position geschoben und fixiert werden.
12. Nehmen Sie den *Kornfuss* (mit der jeweils bestellten Visierung) zur Hand und lösen Sie die Montageschraube soweit, dass Sie diese Komponente auf die vordere Montageschiene schieben können.
13. Fahren sie die beiden dreieckigen Stangen vorsichtig in den *Transformer Mündungsseite* ein (evtl. müssen Sie an den Rädern der *Bedienung* drehen, damit sich die Stangen einführen lassen).
14. Drücken Sie den Speedlock-Spannhebel am *Kornfuss* nach unten, und ziehen Sie die Montageschraube soweit an, dass Sie den Speedlock-Hebel von Hand gerade noch zu lösen vermögen (bei Grosskalibergewehren Schraube so fest anziehen, dass der Hebel nicht mehr gelöst werden kann). Der *Kornfuss* kann nun auf der gewünschten Position fixiert werden.
15. Nun können Sie den Eye-Xtender verwenden.

Eye-Xtender Konfiguration 2 für Gewehre mit <u>kurzer</u> Montageschiene auf der Mündungsseite



Montage

1. Befestigen Sie den *Transformer Bedienungsseite* soweit als möglich an der vorderen Kante des Verschlussgehäuses. (nur auf geradem Abschnitt montieren)
2. Nehmen Sie den *Kornfuss* (mit der jeweils bestellten Visierung) zur Hand und lösen Sie die Montageschraube soweit, dass Sie diese Komponente auf die vordere Montageschiene schieben können.
3. Drücken Sie den Speedlock-Spannhebel am *Kornfuss* nach unten, und ziehen Sie die Montageschraube soweit an, dass Sie den Speedlock-Hebel von Hand gerade noch zu lösen vermögen (bei Grosskalibergewehren Schraube so fest anziehen, dass der Hebel nicht mehr gelöst werden kann). Der *Kornfuss* kann nun auf der gewünschten Position fixiert werden.
4. Schieben Sie die beigelegten *Sechskantwellen für Kornfuss* auf die dreieckigen Polygonwellen des *Kornfusses*, so dass der Sechskant zum Verschlussgehäuse schaut.
5. Demontieren Sie jeweils die vier Torx-Senkkopfschrauben (Werkzeug liegt bei) an den *Carbonwellen*. Die *Carbonwelle* kann nun ca. 300mm in der Länge verstellt werden.
6. Fügen Sie die erste *Carbonwelle* zwischen dem bereits montierten *Transformer Bedienungsseite* und dem *Kornfuss* ein (gerillte Seite muss verschlussgehäuseseitig liegen).
7. Achten Sie darauf, dass der gerillte Teil, welcher gefedert ist, etwa zur Hälfte eingefahren ist, wenn die *Carbonwelle* richtig in die beiden Sechskante eingesteckt ist (die beiden roten Ringe müssen zwischen den Teilen bündig eingeklemmt sein).

8. Passen Sie die Länge der *Carbonwelle* so an, dass der gerillte Teil immer unter Federkraft ist.
9. Montieren Sie alle vier Schrauben wieder an die *Carbonwelle* (Schrauben mit Gefühl anziehen).
10. Nehmen Sie die zweite *Carbonwelle* und stellen die Länge anhand der ersten auf das gleiche Mass ein.
11. Fügen Sie beide *Carbonwellen* zwischen *Transformer Bedienungsseite* und *Sechskantwellen Kornfuss* ein (zuerst auf der Mündungsseite und erst dann den federnden Teil einstecken).
12. Nehmen Sie die *Bedienung* zur Hand und lösen Sie die Montageschraube soweit, dass Sie diese Komponente auf die Montageschiene schieben können.
13. Fahren sie die beiden dreieckigen Stangen vorsichtig in den *Transformer Bedienungsseite* ein (evtl. müssen Sie an den Rädern der *Bedienung* drehen, damit sich die Stangen einführen lassen).
14. Drücken Sie den Speedlock-Spannhebel der *Bedienung* nach unten, und ziehen Sie die Montageschraube soweit an, dass Sie den Speedlock-Hebel von Hand gerade noch zu lösen vermögen. Die *Bedienung* kann nun auf die gewünschte Position geschoben werden.
15. Nun können Sie den Eye-Xtender verwenden.

Funktionen und Rastung

Bedienung: Drehfunktion

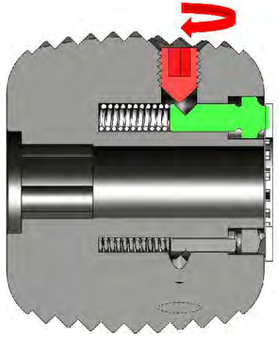
Die *Bedienung* enthält zwei Rändelräder. Sie sind hierarchisch so angeordnet, dass zur Justierung der vorderen Iris (dem Schützen weiter entfernte), resp. der Libelle am vorderen Rad gedreht werden muss (grün dargestellt). Für die Einstellung der hinteren Iris (näher beim Schützen) wird das hintere Rad verwendet (rot dargestellt).

Bedienung: Rastfunktion ein-/ausschalten

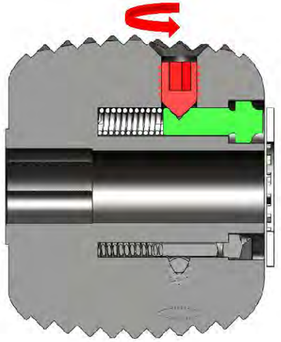
Die beiden Rändelräder besitzen jeweils zwei Rastelemente (siehe Bilder) rechts, welche sich unter den Inbusschrauben befinden. Die Bedienung kann wahlweise mit ohne Rastfunktion verwendet werden. Ebenfalls ist es möglich, nur ein einzelnes Rad mit Rastung zu belegen. Da pro Rändelrad je zwei Rastelemente verbaut sind, kann sogar die Intensität der Rastwirkung eingestellt werden, indem man pro Rad wahlweise nur ein Rastelement (halbe Kraft), zwei Rastelemente (volle Kraft) oder gar kein Rastelement eingeschaltet lässt (ohne Rastung).
Dabei muss zum Einschalten der Rastung lediglich die Inbusschraube am Rändelrad 1,5 Umdrehungen gelöst werden (Gegenuhrzeigersinn).
Zum Ausschalten der Rastung wird die Schraube ganz vorsichtig eingedreht, bis ein leichter Wiederstand zu spüren ist.

In eingeschaltetem Zustand entspricht ein Rastabstand einem halben Teilstrich (0.05mm) auf der Skala der Irisblende.

Gelöste Schraube ⇒ Rastung **ein**

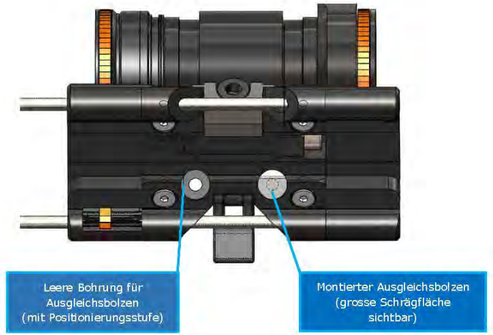


Angestellte Schraube ⇒ Rastung **aus**



Zubehör: Montage der Ausgleichsbolzen

Wenn Sie den Eye-Xtender auf Gewehren der Marken Walther, Tesro oder anderen Fabrikaten mit den gleichen Abmassen der mündungsseitigen Montageschiene einsetzen möchten, benötigen Sie die *Ausgleichsbolzen*. Diese Bolzen kompensieren die Massdifferenz der Walther-Schienen und bringen den *Kornfuss* in die Mitte des Laufes. Die *Ausgleichsbolzen* werden nur im *Transformer Mündungsseite* und im *Kornfuss* montiert.
Bitte verwenden Sie die Ausgleichsbolzen nur, wenn der *Kornfuss* ohne diese Teile nicht geklemmt werden kann. Montieren Sie immer alle vier Ausgleichsbolzen, oder gar keine.
Stecken Sie die *Ausgleichsbolzen* vorsichtig von unten so in die Schrägbohrungen, dass die Positionierungsstufe des Bolzens mit der Stufe in der Bohrung übereinstimmt (resp. so, dass die grosse schräge Fläche von aussen sichtbar ist). Drücken Sie die Bolzen von Hand soweit in die Bohrung ein, dass die grosse schräge Fläche leicht versenkt ist. Montieren Sie die mitgelieferten Schrauben gefühlvoll von der anderen Seite.



Zubehör: Montage des Flimmerbandes (optional erhältlich)

Für die Montage des *Flimmerbandes* ist die Demontage des Speedlock-Verschlusses nötig, da der Hebel mit dem Flimmerbandhalter in Konflikt kommt. Schrauben Sie den Klemmmechanismus auseinander und montieren Sie stattdessen die kürzere, mitgelieferte Schraube und den Gewindestein. Den Klemmstein und die beiden Federn müssen wiederverwendet werden. Die Klemmung auf der Montageschiene erfolgt genau gleich wie zuvor.

Stecken Sie die beiden Zapfen des Flimmerbandhalters in die Bohrungen auf der Aussenseite des Kornfusses. Schrauben Sie die beiden mit dem Flimmerbandhalter gelieferten Schrauben auf der Innenseite fest. Ausgleichsbolzen können zusammen mit dem Flimmerbandhalter nicht verwendet werden.
Achten Sie darauf, dass das Flimmerband im Bereich der Flimmerbandöse die dreieckigen Polygonwellen und die Carbonwellen nicht berührt, da sonst eine Bremswirkung bei der Bedienung des Eye-Xtenders auftreten kann.