



AUTOMATICTM

ADJUSTABLE RIFLE
CHASSIS GEN II

ARC_{2.3}

Шановний стрільцю!

Вітаємо Вас із придбанням Automatic Rifle Chassis (ARC) версії 2.3 - гвинтівкового шасі, що є найбільш продуманим, найкраще оснащеним, максимально зручним і адаптивним шасі, створеним для високоточної стрільби! З його допомогою Ви зможете розкрити весь потенціал точності, стабільності та влучності, закладений у Вашу високоточну гвинтівку.



Ви тримаєте у руках найновішу версію шасі ARC 2.3, в якій враховано досвід попередніх генерацій. Тут покращено механізм складання прикладу, додано нові можливості налаштувань, розроблено нову регульовану систему фіксації магазинів і впроваджено ще багато покращень та вдосконалень.

Ми впевнені, що завдяки шасі ARC 2.3 Ви зможете отримати найкращі результати стрільби - у будь-яких ситуаціях, за будь-яких умов, і з використанням будь-яких стрілецьких положень.

Усі вироби бренду Automatic на 100% вироблені в Україні. Вже багато років вони успішно використовуються українськими та закордонними влучними стрільцями - як на стрілецьких змаганнях, так і у реальних бойових умовах

Ми гарантуємо безвідмовну і надійну роботу цього виробу за умов дотримання рекомендацій та вимог, викладених у даній інструкції. Разом із тим, ми не радимо виконувати поглиблене розбирання виробу самим користувачем. При потребі технічного обслуговування або з будь-якими питаннями щодо роботи шасі звертайтеся, будь ласка, за місцем придбання, або безпосередньо до виробника за контактами, вказаними на сайті automatic.plus.

Дякуємо Вам за те, що обрали шасі Automatic ARC 2.3!

З повагою та побажанням влучних пострілів,

*Колектив розробників
шасі Automatic*

Застереження щодо безпеки поводження зі зброєю

Увага! Будь ласка, завжди та за будь-яких умов дотримуйтесь нижчевказаних правил безпечного поводження зі зброєю!

1. Вважайте усю зброю зарядженою та готовою до пострілу. Ставтесь до зброї як до джерела потенційної небезпеки!
2. Постійно слідкуйте за напрямком ствола. Завжди шукайте найбезпечніший напрямок із можливих. Тримайте зброю спрямованою у найбезпечнішому напрямку. Ствол зброї не повинен бути спрямованим на вас або на будь-яку іншу особу!
3. Стріляючий палець необхідно тримати подалі від спускового гачка і за межами спускової скоби. Не кладіть пальця на спусковий гачок і не розташовуйте його всередині спускової скоби, коли берете до рук зброю!
4. Переконайтесь, що зброю розряджено, і упевніться в цьому, від'єднавши магазин і перевіривши патронник та інші частини зброї на відсутність патронів. Не виконуйте ніяких маніпуляцій зі зброєю, доки ви не переконаєтесь, що вона безпечна! Передавайте або отримуйте зброю від інших лише розрядженою та із відкритим затвором.

ЗМІСТ:

1. Зовнішній вигляд та особливості конструкції.....	6
2. Монтаж шасі на гвинтівку.....	10
3. Встановлення пістолетного руків'я.....	11
4. Механізм складання/розкладання приклада.....	12
5. Регулювання довжини приклада та висоти підцічника.....	14
6. Регулювання висоти та повороту потиличника прикладу.....	15
7. Регулювання зсуву підцічника.....	17
8. Регулювання заціпки магазину.....	18
9. Додаткові аксесуари Automatic.....	19

1. Зовнішній вигляд та особливості конструкції

Шасі ARC 2.3 виготовлене методом фрезерування із високоякісного і надзвичайно міцного алюмінієвого сплаву 7075-T6. Найбільш навантажені деталі шасі ARC 2.3 виконано із сталі. Для захисту від впливу зовнішнього середовища та механічних пошкоджень шасі отримало захисне анодування за військовим стандартом MIL-A-8625 Type III.

Посадкове місце під гвинтівку має точно розраховані поверхні контакту, і забезпечує оптимальне прилягання між ствольною коробкою, лапою віддачі та шасі, завдяки чому не потребує виконання додаткового бєдінгу.

Міцна консольна цівка забезпечує найкращу жорсткість та стабільність зброї при будь-якому положенні для стрільби, а ствол гвинтівки є вільно вивішеним і не торкається шасі. Все це забезпечує найкращу купність бою, яку лише здатна показати вкладаєна у шасі Automatic гвинтівка.



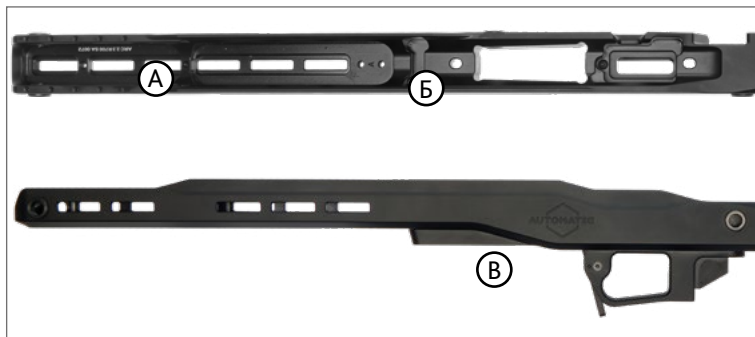
Функціонально шасі ARC 2.3 складається із:

(I) основної частини з цівкою;

(II) скоби УСМ;

(III) регульованого прикладу;

Також у комплект поставки можуть входити ложові гвинти та додаткові аксесуари.



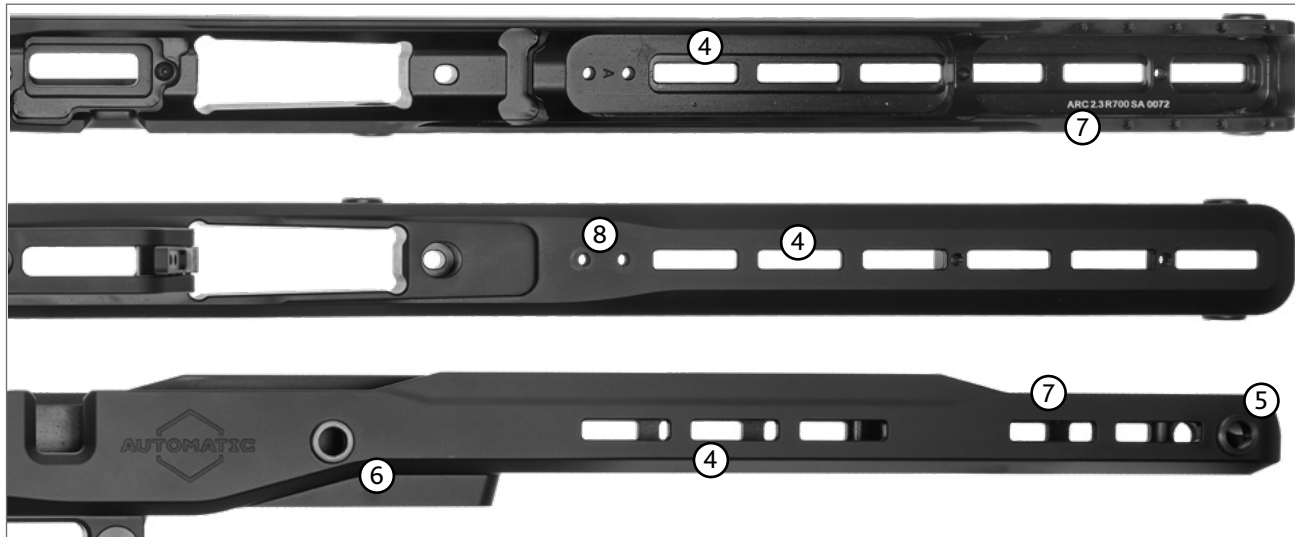
Основна частина містить:

- (А) цівку шасі;
- (Б) посадкове місце під ресівер гвинтівки;
- (В) шахту для змінних магазинів типу AI AICS.



На скобі УСМ розміщені:

- (1) заціпка магазину;
- (2) блок налаштування висоти заціпки магазину (лише для деяких моделей);
- (3) посадкове місце для монтажу пістолетного руків'я AR-15/AR-10 типу flat top.

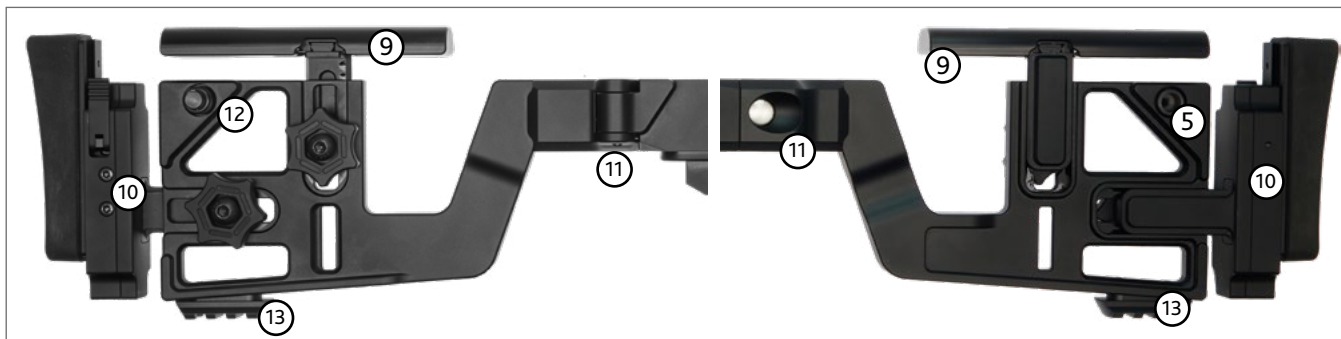


На цівці розміщені:

- (4) слоти інтерфейсу M-Lok для монтажу додаткових аксесуарів (з правої, лівої та нижньої сторін);
- (5) гнізда швидкозйомної антабки (праворуч та ліворуч);
- (6) гніздо фіксатора прикладу у складеному стані (з правого боку);
- (7) інтерфейс під місток для передоб'єктивних насадок (зверху);
- (8) інтерфейс для монтажу додаткової ARCA-рейки виробництва Automatic (знизу).

На регульованому прикладі розміщені:

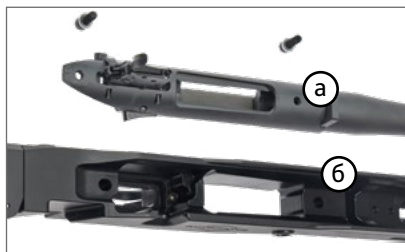
- (9) підщічник, що налаштовується по висоті та горизонтальному зсуву;
- (10) потиличник, що налаштовується по довжині, висоті та куту поворота;
- (5) гніздо для швидкозйомної антабки;
- (11) клавіша та шарнір складання прикладу;
- (12) фіксатор прикладу у складеному стані;
- (13) інтерфейс для монтажу додаткових аксесуарів.



2. Монтаж шасі на гвинтівку

УВАГА! Перш ніж виконувати монтаж шасі, переконайтесь, що зброя розряджена, не містить патронів і не становить небезпеки!

- 2.1 Викрутіть штатні ложові гвинти і звільніть гвинтівку від старої ложі або шасі.
- 2.2 Видаліть будь-які забруднення, зокрема залишки мастила або інших рідин, що могли потрапити між ствольною коробкою (ресівером) та ложею. Витріть насухо поверхні прилягання (а) та (б).
- 2.3 За необхідності, перш ніж продовжувати монтаж шасі на гвинтівку, встановіть на цівку шасі додаткові аксесуари M-Lok або ARCA для встановлення сошок/трипода.
- 2.4 Вкладіть ствольну коробку (ресівер) в шасі та наживіть ложові гвинти (в, г), що йдуть у комплекті до шасі. Використовуйте шайби, якщо вони постачаються у комплекті із гвинтами до шасі для Вашої моделі гвинтівки.
- 2.5 Поставте гвинтівку із шасі вертикально, із опорою на приклад.
- 2.6 Притискаючи гвинтівку у шасі зверху вниз, виконайте первинне затягування переднього та заднього гвинтів, посилюючи зусилля рівномірно.
- 2.7 Здійсніть фінальне затягування гвинтів із зусиллям 55-65 (Inch-lbs) або 6,2-7,3 (Н-м), спершу затягнувши передній гвинт (в), а потім – задній гвинт (г). Для гвинтівок Howa 1500/Weatherby Vanguard використовуйте зворотню послідовність затяжки гвинтів.



УВАГА: Забруднення та рідини в точках прилягання ствольної коробки до поверхні шасі можуть суттєво погіршити кунність стрільби. Щоб уникнути необхідності частого розбирання гвинтівки і демонтажу шасі, радимо використовувати направляючу вставку в ресівер при чищенні зброї.



3. Встановлення пістолетного руків'я

Шасі Automatic розроблене сумісним із більшістю версій пістолетних руків'їв для карабінів та гвинтівків типу AR-15/AR-10, варіант з плоским верхом (flat top).

При монтажі варіантів руків'я із т.зв. "бобровим хвостом" (beavertail), а також деяких інших специфічних моделей, може знадобитись певна модифікація форми такого руків'я для забезпечення його найкращого прилягання до шасі.



3.1 Встановіть руків'я (2) на його посадочне місце (1).

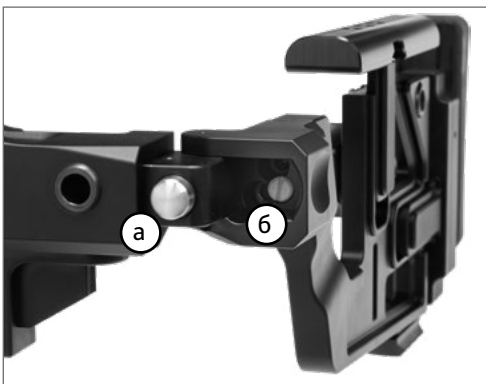
3.2 Рекомендується використовувати гвинт (3), що постачається у комплекті з руків'ям. При відсутності такого можна використовувати додатковий комплектний гвинт, якщо він є у наявності для Вашого комплекту шасі.

3.3 За потреби попередньо нанесіть на гвинт невелику кількість "тимчасового" фіксатора різьби.

3.4 Встановіть гвинт (3) і затягніть його із зусиллям, що не перевищує 45 (In-Lbs) / 5 (Н-м).

3.5 При використанні зброї рекомендується періодично перевіряти міцність утримання руків'я, і підтягувати фіксуючий гвинт (3) за потреби.

УВАГА! Затягування гвинта руків'я із надмірним зусиллям може пошкодити шасі або саме руків'я. Таке пошкодження, допущене користувачем, не буде визнаватись виробником як гарантійний випадок.



4. Механізм складання/розкладання приклада.

Шасі Automatic ARC 2.3 оснащено покращеним механізмом складання приклада, що буде надійно працювати протягом багатьох сотень складань та розкладань.

4.1 Для складання прикладу натисніть на кнопку фіксації прикладу у розкладеному стані (а), після чого складіть приклад у правий бік.

4.2 Утримання прикладу у складеному стані відбувається фрикційно, за рахунок гнізда на правій частині шасі (1) та відповідного фіксатора на прикладі (2).

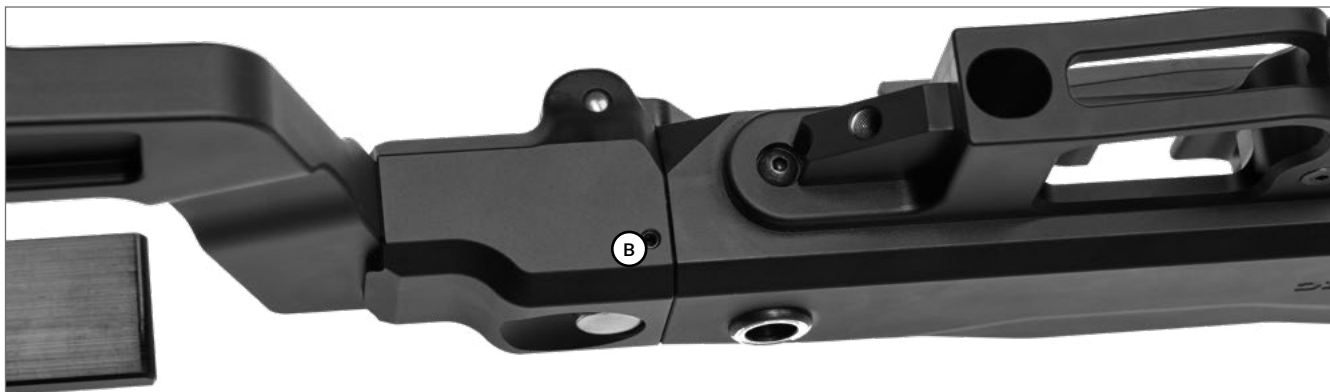
4.3 Для розкладання прикладу достатньо потягнути складений приклад вбік від шасі, утримуючи його за потиличник.

4.4 Розкладіть приклад повністю, до спрацювання кнопки-фіксатора. Попередньо переконайтесь, що поверхні шарніру прикладу не містять забруднень.

4.5 При розкладеному прикладі у шарнірі не повинно відчуватись люфтів та слабини. За потреби щільність у цьому вузлі забезпечується пластиковим регулювальним гвинтом (б), який можна налаштувати за допомогою викрутки. Ви можете також звернутись до виробника шасі для виконання цього налаштування.

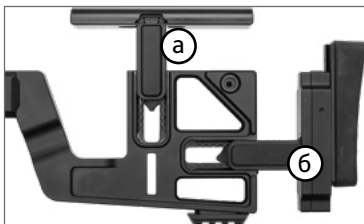
Шасі Automatic передбачає можливість постійної фіксації приклада в розкритому положенні. За потреби виконати її розкладіть приклад, і за допомогою шестигранного ключа закрутіть стопорний гвинт (в), розміщений у нижній частині вузла складання.

УВАГА! Попередні генерації шасі Automatic мають інший механізм розкладання прикладу, який потребує обов'язкового натискання клавіші розкладання. У поколінні ARC 2.3 механізм було удосконалено для спрощення та пришвидшення приведення зброї із транспортного положення у готовність до стрільби. Будьте уважні при роботі із шасі Automatic попередніх генерацій!



5. Регулювання довжини прикладу та висоти підщічника

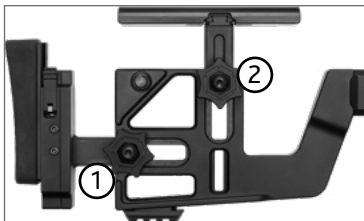
Для найбільш ергономічного налаштування зброї відповідно до її особливостей та анатомії стрільця шасі ARC 2.3 оснащено регулюваннями довжини прикладу та висоти підщічника. Обидві деталі допускають налаштування у широкому діапазоні.



5.1 Для зміни довжини прикладу або висоти підщічника ослабте відповідний маховик (1 або 2) та викрутіть його на довжину його вільного ходу - але не більше.

5.2 Після цього вивільніть балку потиличника або підщічника (а, б) із її зчеплення з основою прикладу, і переставте її у необхідне положення.

5.3 Зауважте, що балки потиличника/підщічника мають зубці, які входять у зчеплення з основою прикладу, і перешкоджають їх мимовільному зсуву під тиском плеча або щоки стрільця під час стрільби.



5.4 Закрутіть та затягніть відповідні маховики (1 або 2). Під час стрільби іноді перевіряйте міцність затяжки цих маховиків.

УВАГА! Маховики підщічника та прикладу виконано так, щоб вони ослаблялись лише на потрібну для регулювання величину - але не вигинчувались із відповідних деталей повністю. Так само балки підщічника та потиличника не виймаються із основи прикладу, а вивільняються лише на необхідну для налаштувань величину. Це зроблено конструктивно, щоб уникнути випадкової втрати цих деталей під час транспортування або використання зброї. Будь ласка, не намагайтесь викрутити або вивільнити повністю ці деталі прикладу, прикладаючи до них надмірні зусилля. Пошкодження, які можуть отримати при цьому деталі шасі, не будуть розглядатись виробником як гарантійний випадок.



6. Регулювання висоти та повороту потиличника прикладу

Потиличник приклада ARC 2.3 виконано із м'якого матеріалу для зменшення відчуття віддачі при пострілі. Для налаштування найбільш зручного утримання гвинтівки при стрільбі із різноманітних положень потиличник прикладу ARC 2.3 можна налаштувати за кутом його повороту та висотою відносно прикладу.

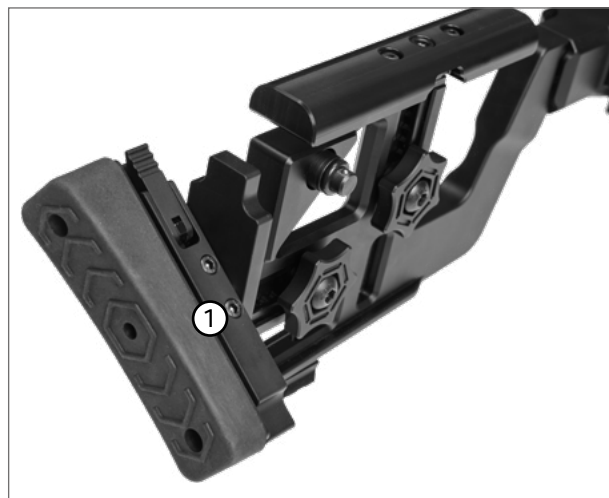
6.1 Для налаштування кута повороту послабте за допомогою шестигранного ключа фіксуючі гвинти (1).

6.2 Тепер потиличник прикладу можна обертати навколо власної осі на будь-який кут - до 360 градусів.

6.3 Оберіть бажаний кут і перевірте його зручність, приклавшись до зброї.

6.4 Затягніть фіксуючі гвинти (1) після завершення налаштування кута потиличника.

6.5 Ви можете відрегулювати зусилля затискання фіксуючих гвинтів (1) таким чином, щоб мати можливість у подальшому легко змінювати кут потиличника рукою, без використання інструмента.



УВАГА! При значних кутах повороту потиличника від вертикалі він може заважати фіксувати приклад шасі у складеному положенні.

Обертанням потиличника на 180* обирається оптимальне для стрільця положення зрізу потиличника у плечі, а також розміщення клавіші фіксатора зміни висоти потиличника з правого чи лівого боку прикладу.



6.6 Для налаштування висоти потиличника відщепніть клавішу-фіксатор (2).

6.7 Виставте потиличник на необхідну для обраного стрілецького положення висоту.

6.8 Зафіксуйте обрану висоту потиличника, защібнувши клавішу-фіксатор (2).

Оптимальна висота потиличника обирається стрільцем, виходячи із власних анатомічних параметрів, положення для стрільби та висоти монтажу приціла над віссю ствола. Рекомендується піднімати потиличник вгору при стрільбі лежачи, та опускати його донизу при стрільбі стоячи, сидячи, з коліна.

УВАГА! Деталь потиличника оснащена запобіжним стопором, що перешкоджає її випадковій втраті при ослабленому фіксаторі. Разом із тим, ми не радимо транспортувати, або переносити зброю у положенні із відщепнутою клавішею-фіксатором (2) висоти потиличника. Втрата цієї деталі в результаті таких дій користувача не буде розглядатись виробником шасі як гарантійний випадок.

7. Регулювання зсуву підщічника

Ви маєте можливість налаштувати не лише висоту, а й горизонтальне зміщення полочки підщічника відповідно до особливості Вашої анатомії або специфіки монтажу на зброю оптичного прицілу.



7.1 Відпустіть фіксуючий гвинт (1)

7.2 Зсуньте полочку підщічника (2) по направляючій праворуч або ліворуч.

7.3 Затисніть гвинт (1) і перевірте налаштування, приклавшись до гвинтівки.

За можливості виконуйте налаштування на стрільбищі або у тирі, щоб мати змогу виконати пробні постріли. Оптимальне положення полочки підщічника рідко потребує внесення змін при практичній стрільбі, тому радимо надійно затискати гвинт (1).

УВАГА! Деталь підщічника оснащена запобіжним механізмом, що перешкоджає її випадковій втраті при ослабленому гвинті. Разом із тим, ми не радимо транспортувати або переносити зброю у такому положенні, коли полочка підщічника вільно рухається на направляючій. Втрата цієї деталі в результаті таких дій користувача не буде розглядатись виробником шасі як гарантійний випадок.

8. Регулювання заціпки магазину

Шасі Automatic ARC 2.3 дозволяє використовувати для живлення гвинтівки змінні магазини стандарту AI AICS. Їх виготовляє велика кількість виробників, серед яких: Accuracy International, Accurate Mag, Cadex, Magpul, MDT, Savage Rifles та інші.

Магазини такого типу фіксуються на зброї за допомогою виступу на своїй задній грані, за який їх утримує в шахті заціпки магазину.

З метою забезпечення максимальної сумісності з магазинами усіх виробників конструкція шасі Automatic для деяких моделей гвинтівок (де це можливо було реалізувати) передбачає можливість налаштування висоти заціпки-фіксатора магазину у шахті магазину самим користувачем. Це необхідно виконувати лише у тому випадку, якщо заводські налаштування висоти не підходять для наявних у стрільця магазинів.

- 7.1 Ослабте фіксуючий гвинт заціпки магазину (1) і опустіть заціпку (2) у нижнє положення.
- 7.2 Вставте магазин у шахту до упору, і утримуйте його у верхньому положенні.
- 7.3 Посуньте заціпку магазину (2) угору до її впевненого контакту із виступом на задній грані магазину.
- 7.4 Зафіксуйте заціпку у цьому положенні затяжкою гвинта (1).
- 7.5 Перевірте надійність фіксації магазину у шахті, виймаючи та вставляючи його кілька разів.
- 7.6 Перевірте налаштування заціпки для інших магазинів. Щоб налаштування висоти заціпки у подальшому працювало

надійно, радимо використовувати магазини лише однієї моделі, і від одного виробника. Заводські налаштування висоти заціпки виконуються на магазинах виробництва MDT, як найбільш поширених.

Після регулювання рекомендуємо перевірити легкість та



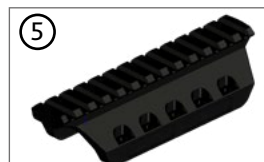
надійність фіксації спорядженого магазину. Для цього спорядіть магазин на повну ємність стріляними гільзами відповідного калібру, або (за наявності) інертними (вихолощеними) патронами. Це дозволить Вам також одразу перевірити роботу подачі патронів (гільз) із магазину.

УВАГА! Небезпечно!!! Не використовуйте бойові патрони для налаштування висоти заціпки магазину!

9. Додаткові аксесуари Automatic:

Додатковими аксесуарами до шасі ARC 2.3 можуть бути:

1. Довга ARCA-рейка Automatic для монтажу сошок/триподу/барикадних упорів/площадки для стрільби з мішків.
2. Адаптер для монтажу сошок на ARCA-рейку з інтерфейсом "планка Пікатінні".
3. Адаптер для монтажу сошок на ARCA-рейку з інтерфейсом "пеньок антабки".
4. ARCA-площадка для стрільби з мішків Trident Gun Plate.
5. Місток для передоб'єктивних насадок NV Bridge.
6. Насадка Bag Rider на нижню частину прикладу для стрільби з бенчрест-мішків.



Список фірмових аксесуарів до шасі Automatic постійно розширюється! Запрошуємо переглянути актуальні пропозиції на сайті Automatic.plus.

Dear shooter!

Congratulations on your purchase of the Automatic Rifle Chassis (ARC) version 2.3 - the most well-thought-out, best-equipped, most comfortable and adaptable rifle chassis ever created for precision shooting! You will be able to reveal the full potential of accuracy, stability and precision embedded in your precision rifle with it.



You are holding in your hands the latest version 2.3 of the chassis, which was developed on the experience of previous generations. Here, the stock folding mechanism has been improved, new customization options have been added, a new adjustable magazine locking system has been developed, and many more improvements have been implemented.

We are confident that with the ARC 2.3 chassis you will be able to get the best shooting results - in any situation, under any conditions, and using any shooting position.

All Automatic brand products are 100% made in Ukraine. For many years, they have been successfully used by Ukrainian and foreign shooters - both at shooting competitions and in real combat conditions.

We guarantee trouble-free and reliable operation of this product, subject to compliance with the recommendations and requirements set forth in this manual. However, we do not recommend performing in-depth product disassembly by the user himself. If you need maintenance or have any questions about the operation of the chassis, please contact the place of purchase or the manufacturer directly using the contacts listed on the automatic.plus website.

Thank you for choosing the Automatic ARC 2.3 chassis!

Best regards and best wishes

*Team of developers
Automatic Rifle Chassis*

Precautions regarding the safe handling of weapons

WARNING! Please always and under any circumstances follow the following rules for safe handling of weapons!

1. Consider all firearms as always loaded and ready to fire. Treat firearms as a source of potential danger!
2. Constantly control the muzzle direction at all times. Always look for the safest direction possible. Keep the weapon pointed in the safest direction. The barrel of the weapon must not be pointed at you or at any other person!
3. The firing finger must be kept away from the trigger and outside the trigger guard. Do not put your finger on the trigger or place it inside the trigger guard when you pick up the firearm!
4. Make sure the firearm is unloaded and confirm this by removing the magazine and checking the chamber and other parts of the weapon for ammunition. Do not perform any manipulations with the weapon until you are sure that it is safe! Transfer or receive the firearm only in unloaded condition and with the open bolt.

CONTENT:

1. Appearance and design features	24
2. Assembling the chassis on the rifle	28
3. Installing the pistol grip	29
4. Folding and unfolding the buttstock.....	30
5. Adjusting the length of the stock and the height of the cheek piece	32
6. Adjusting the height and rotation of the recoil pad.....	33
7. Adjusting the shift of the cheek rest.....	35
8. Adjusting the magazine latch.....	36
9. Additional accessories by Automatic brand.....	37

1. Appearance and design features

The ARC 2.3 chassis is milled from high-quality and extremely durable 7075-T6 aluminum alloy. The heavy loaded parts of the ARC 2.3 chassis are made of steel. To protect against the influence of the external environment and mechanical damage, the chassis received a protective anodization according to the MIL-A-8625 Type III military standard.

The rifle inlet has precisely calculated contact surfaces, and ensures an optimal fit between the receiver, recoil lug and chassis, which eliminates the need for additional bedding.

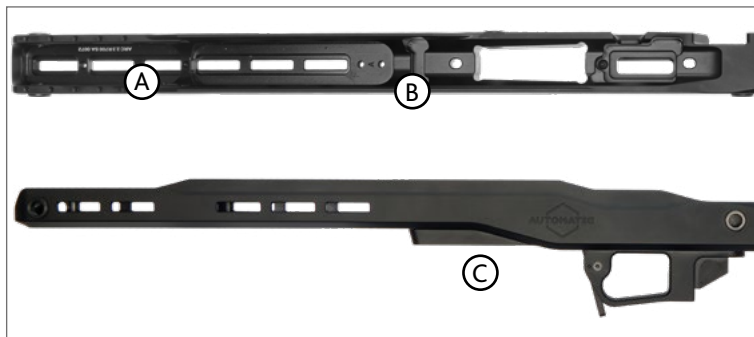
The strong handguard ensures the best rigidity and stability of the weapon in any shooting position, and the barrel of the rifle is free floated and does not touch the chassis. All of this provides the best precision capability that the rifle can ever show.



Functionally, the ARC 2.3 chassis consists of:

- (I) Main part with the forend;
- (II) Trigger guard;
- (III) Adjustable buttstock;

Stock screws and additional accessories may also be included in the delivery set.



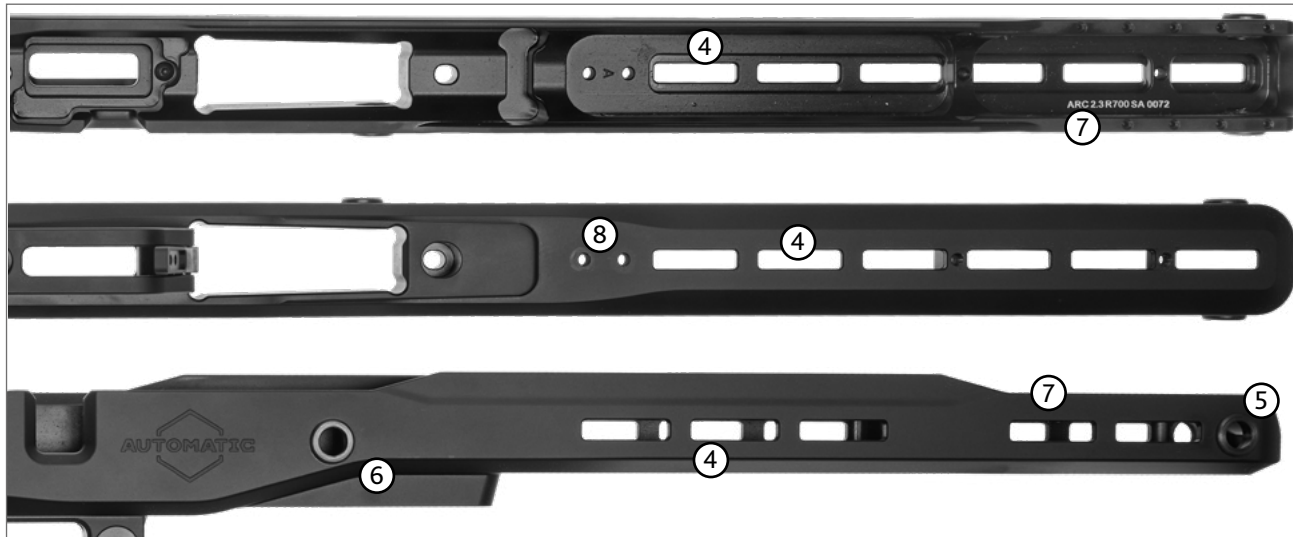
The main part consists of:

- (A) Forend;
- (B) Receiver inlet;
- (C) Magazine well for AI AICS type magazines.



On the trigger guard are placed:

- (1) Magazine latch;
- (2) Magazine latch height adjustment block (only for some models);
- (3) Flat top AR-15/AR-10 pistol grip mount.

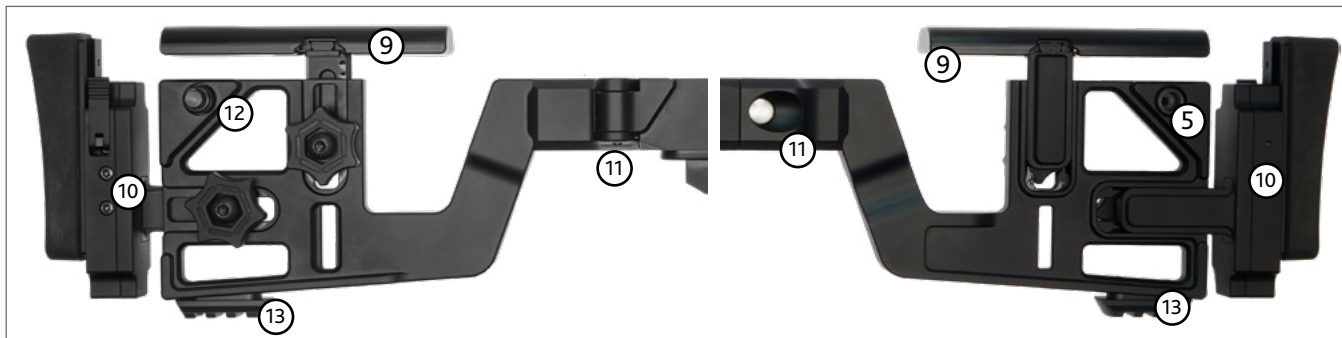


On the forend are placed:

- (4) M-Lok interface slots for mounting additional accessories (on the right, left and bottom sides);
- (5) Sockets of quick-release sling swivels (right and left);
- (6) The socket for the buttplate in the folded position (on the right side);
- (7) Interface for NV attachments (top) hood;
- (8) Interface for mounting an additional Automatic ARCA rail (below).

On the adjustable buttstock are placed:

- (9) Cheek rest is adjustable in height and horizontal shift;
- (10) Recoil pad adjustable in overall length, height and angle of rotation;
- (5) A socket for a quick-release sling swivel;
- (11) Buttstock folding button and hinge;
- (12) Buttstock retainer in the folded state;
- (13) Interface for mounting additional accessories (can be removed if not needed)



2. Assembling the chassis on the rifle

WARNING! Before mounting the chassis, make sure that the weapon is unloaded, does not contain ammunition and is safe to handle!

- 2.1 Remove the stock screws and free the rifle from the old stock or chassis.
- 2.2 Remove any dirt, including grease or other liquids, that may have gotten between the receiver and the chassis. Dry the mating surfaces (a) and (b).
- 2.3 If necessary, install optional M-Lok or ARCA bipod/tripod mounting accessories on the chassis forend before proceeding with mounting the chassis to the rifle.
- 2.4 Insert the receiver into the chassis and tighten the screws (c, d) that come with the chassis. Use the washers if they come with the chassis screws for your rifle model.
- 2.5 Place the rifle in the chassis upright, resting on the butt.
- 2.6 Pressing the rifle into the chassis from top to bottom, perform initial tightening of the front and rear screws, increasing the force evenly.
- 2.7 Finally, tighten the screws to 55-65 (Inch-lbs) or 6.2-7.3 (N-m) by first tightening the front screw (c) and then the rear screw (g). For Howa 1500/Weatherby Vanguard rifles, use reverse screw tightening sequence.



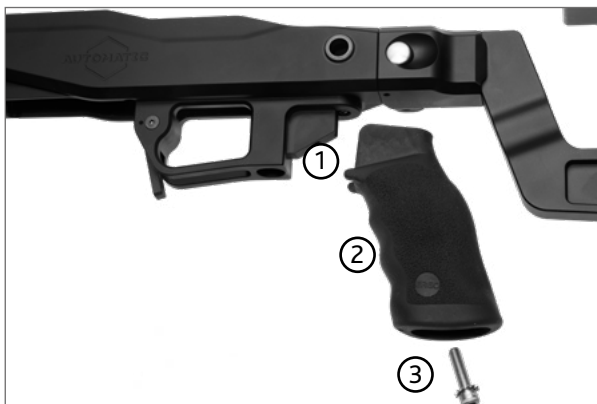
ATTENTION: Dirt and liquids at the points of contact of the receiver with the surface of the chassis can significantly impair shooting accuracy. To avoid the need for frequent disassembly of the rifle and disassembly of the chassis, we recommend using a guide insert in the receiver when cleaning the weapon.



3. Installing the pistol grip.

The Automatic chassis is designed to be compatible with most versions of AR-15/AR-10 carbine and rifle pistol grips, flat top type.

When installing grips with the so-called "beavertail", as well as some other specific models, some modifications of the shape of such a grip can be required to ensure its best fit to the chassis.



3.1 Install the pistol grip (2) in its seat (1).

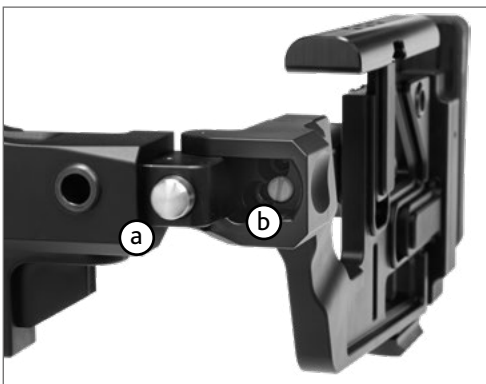
3.2 It is recommended to use the screw (3) supplied with the pistol grip. You can also use an additional screw, if it is available for your chassis set.

3.3 If necessary, pre-apply a small amount of temporary thread locker to the screw.

3.4 Install screw (3) and tighten to a torque not exceeding 45 (In-Lbs) / 5 (N-m).

3.5 When using a weapon, it is recommended to periodically check the strength of the grip and tighten the screw (3) if necessary.

WARNING! Over-tightening the pistol grip screw can damage the chassis or the grip itself. Such damage caused by the user will not be recognized by the manufacturer as a warranty case.



4. Folding and unfolding the buttstock.

The Automatic ARC 2.3 chassis features an improved stock folding mechanism that will perform reliably for many hundreds of folds and unfolds.

4.1 To fold the buttstock, press the button that locks the stock in the unfolded state (a), then fold the stock to the right side.

4.2 Keeping the buttstock in the folded state occurs frictionally, due to the socket on the right side of the chassis (1) and the corresponding retainer on the butt (2).

4.3 To unfold the buttstock, it is enough to pull the folded stock aside from the chassis, holding it by the back of the recoil pad.

4.4 Unfold the stock completely, until the locking button is activated. Make sure that the surfaces of the butt joint are free of dirt.

4.5 When the buttstock is unfolded, there should be no backlash or slack in the hinge. If necessary, the tightness at this assembly is provided by a plastic adjusting screw (b), which can be adjusted with a screwdriver. You can also contact the chassis manufacturer to perform this adjustment.

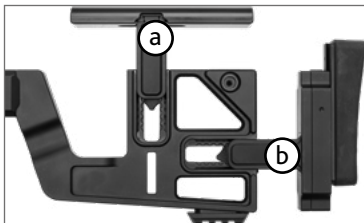
The Automatic chassis provides the feature of permanent fixation of the buttstock in the open position. If necessary, unfold the stock and use a hex key to tighten the locking screw (c) located in the lower part of the assembly unit.

WARNING! Previous generations of the Automatic chassis have a different buttstock folding/unfolding mechanism that requires a mandatory push of the deployment button. In the ARC 2.3 generation, the mechanism was improved to simplify and speed up bringing the weapon from the transport position to readiness for firing. Be careful when working with the Automatic chassis of previous generations!



5. Adjusting the length of the stock and the height of the cheek piece.

For the most ergonomic adjustment of the weapon according to its characteristics and the shooter's ergonomics, the ARC 2.3 chassis is equipped with adjustments for the length of the stock and the height of the cheek rest. Both parts allow the wide range of adjustments.

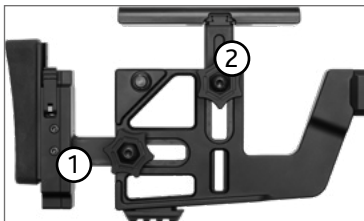


5.1 To change the length of the stock or the height of the cheekpiece, loosen the corresponding handwheel (1 or 2) and unscrew it to the length of its free travel - but no more

5.2 After that, release the beam of the cheek piece or recoil pad (a, b) from its connection with the base of the buttstock, and move it to the required position.

5.3 Note that the beams have serrations that engage the base of the stock and prevent them from involuntarily shifting under pressure from the shooter's shoulder or cheek during firing.

5.4 Screw in and tighten the appropriate handwheels (1 or 2). When shooting, occasionally check the tightness of these handwheels.



WARNING! The handwheels of the cheekpiece and stock are made so that they are loosened only by the amount necessary for adjustment - but not completely unscrewed from the corresponding parts. Similarly, the beams of the cheek piece and the recoil pad are not removed from the base of the stock, but are released only by the amount necessary for adjustments. This is done by design to avoid accidental loss of these parts during transport or use of the weapon. Please do not attempt to unscrew or release these stock parts completely by applying excessive force. Damages that can be received by the chassis parts will not be considered by the manufacturer as a warranty case.



6. Adjusting the height and rotation of the recoil pad.

The recoil pad of the ARC 2.3 stock is made of soft material to mitigate the recoil when shooting. To adjust the holding of the rifle when shooting from various positions to the most convenient state, the recoil pad of the ARC 2.3 can be moved by the angle of its rotation and height relative to the stock.

6.1 To adjust the angle of rotation, loosen the fixing screws (1) using a hex key.

6.2 Now the back of the stock can be rotated around its own axis at any angle - up to 360 degrees.

6.3 Choose the desired angle and check its convenience.

6.4 Tighten the set screws (1) after completing the adjustment of the angle of the occiput.

6.5 You can adjust the clamping force of the locking screws (1) in such a way that you can later easily change the angle of the recoil pad by hand, without the use of a tool.



WARNING! With significant angles of rotation of the recoil pad from the vertical, it can interfere with fixing the buttstock of the chassis in the folded position.

By rotating the recoil pad by 180°, the optimal position for the shoulder for the shooter is selected, as well as the location of the button for the adjustment of the height of the recoil pad on the right or left side.



6.6 To adjust the height of the recoil pad, detach the lock key (2).

6.7 Set the recoil pad to the height required for the selected shooting position.

6.8 Fix the chosen height of the recoil pad by pinching the locking key (2).

The optimal height of the recoil pad should be chosen by the shooter, based on his own anatomical parameters, the position for shooting and the height of mounting the riflescope above the axis of the barrel. It is recommended to raise the recoil pad up when shooting from the prone position, and lower it down when shooting standing, sitting, kneeling positions.

WARNING! The part of the recoil pad is equipped with a safety stopper, which prevents its accidental loss when the latch is loosened. However, we do not recommend transporting or carrying the weapon in the position with the buttplate height lock key (2) unlocked. Loss of this part as a result of such user actions will not be considered a warranty case by the chassis manufacturer.

7. Adjusting the shift of the cheek rest.

You have the opportunity to adjust not only the height, but also the horizontal placement of the cheek rest shelf according to the peculiarities of your anatomy or the specifics of mounting the riflescope on the weapon.



7.1 Release the locking screw (1)

7.2 Slide the cheek rest shelf (2) along the guide to the right or left.

7.3 Tighten the screw (1) and check the adjustment by shouldering the rifle.

If possible, set up at the range or shooting range so you can test fire. The optimal position of the cheek rest shelf rarely needs to be changed during practical shooting, so we advise you to securely tighten the screw (1).

WARNING! The part of the cheek rest is equipped with a safety mechanism that prevents its accidental loss when the screw is loosened. However, we do not recommend transporting or carrying the weapon in such a position that the cheek piece shelf moves freely on the rail. Loss of this part as a result of such user actions will not be considered a warranty case by the chassis manufacturer.

8. Adjusting the magazine latch

The Automatic ARC 2.3 chassis allows the use of AI AICS interchangeable magazines. They are made by a large number of manufacturers, including: Accuracy International, Accurate Mag, Cadex, Magpul, MDT, Savage Rifles and others.

Magazines of this type are fixed on the weapon with the help of a protrusion on its rear face, which is held in place by the magazine catch.

In order to ensure maximum compatibility with magazines of all manufacturers, the design of the Automatic chassis for some rifle models (where it was possible to implement) provides for the ability to adjust the height of the clip-locker of the magazine in the magazine well by the user himself. This should only be done if the factory height settings are not suitable for the shooter's existing magazines.

- 7.1 Loosen the magazine latch locking screw (1) and lower the latch (2) to the down position.
- 7.2 Insert the magazine into the well as far as it will go, and hold it in the upper position.
- 7.3 Slide the magazine latch (2) up until it makes secure contact with the tab on the rear face of the magazine.
- 7.4 Lock the latch in this position by tightening the screw (1).
- 7.5 Check the reliability of fixing the magazine in the well by removing and inserting it several times.
- 7.6 Check the settings for other magazines.

In order for the adjustment of the height to work reliably in the future, we advise you to use magazines of only one model and from one manufacturer. The factory setting of the latch height is done on the MDT manufactured magazines as the most common.



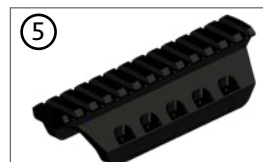
After adjustment, we recommend checking the ease and reliability of fixing the loaded magazine. To do this, load the magazine to its full capacity with the fired cases of the appropriate caliber, or (if available) inert cartridges. This will also allow you to immediately check the operation of cartridge feeding from the magazine.

WARNING! Danger!!! Do not use live cartridges to adjust the height of the magazine catch!

9. Additional accessories by Automatic brand:

Additional accessories for the ARC 2.3 chassis are:

1. Long ARCA rail for mounting bipods/tripods/barricade stops/bag shooting platforms.
2. Adapter for mounting a bipod on an ARCA rail with a Picatinny rail interface.
3. Adapter for mounting bipods on the ARCA rail with the swivel stud interface.
4. ARCA Trident Gun Plate bag shooting platform.
5. NV Bridge for front attachments.
6. Bag Rider on the lower part of the stock for shooting from benchrest bags.



The list of branded accessories for the Automatic chassis is constantly expanding! We invite you to view the current offers on the [Automatic.plus](https://www.automatic.plus) website.



www.automatic.plus