



**Läufe
Reibahlen**

**Barrels
Reamers**



HEYM Waffenfabrik AG

Am Aschenbach 2 • 98646 Gleichamberg

Tel.: +49(0)36875/63300 • Fax: +49(0)36875/63222

Email: hey-m-waffenfabrik@t-online.de • www.hey-m-waffenfabrik.de

Inhalt

Läufe

Laufherstellung	4
Laufwerkstoffe	5
Laufrohlinge für Kugelkaliber zylindrisch ohne Patronenlager	6
Repetierbüchsenläufe, weißfertig Birnenform, zylindrischer Bund	10
Repetierbüchsenläufe, weißfertig Mauser Stufenform K98	14
Repetierbüchsenläufe, achtkantig, weißfertig, zylindrischer Bund	15
Blockbüchsenläufe, rund, weißfertig; zylindrischer Bund	16
Blockbüchsenläufe, achtkantig, weißfertig, zylindrischer Bund	18
Kugelläufe für Kipplaufwaffen, Birnenform, zylindrischer Einschiebesitz	19
Kugelläufe für Doppelbüchsen, Birnenform, zum Auflegen	22
Schrotelläufe für Kipplaufwaffen, Birnenform, zylindrischer Einschiebesitz	24
Schrotelläufe für Drillinge und Doppelflinten, Birnenform, zum Auflegen,	25
Laufrohlinge für Schrottkaliber, zylindrisch ohne Patronenlager	26

Clymer Produkte Reibahlen

Fertigreibahle mit festen Führungszapfen inklusive (Rand/Gürtel) Übergang ..	28
Vor- Fertigreibahle mit wechselbaren Führungs- zapfen inklusive (Rand/Gürtel) Übergang	28
Vor- Fertigreibahle mit abnehmbaren Führungszapfen, spiral geflutet	29
Messelehren min (GO) bzw. max. (NO-GO)	29

Table of contents

barrels

Barrel manufacturing	4
Alloys to make barrels	5
Unturned rifled barrel blanks straight cylinder, unchambered	6
bolt action barrels, contoured, in the white, cylindrical end	10
bolt action barrels, in the white, Mauser K98 in the form of steps	14
bolt action barrels, octagon, in the white: cylindrical end	15
rifled barrels, contoured in the white: cylindrical end	16
rifled barrels, octagon, in the white: cylindrical end	18
rifled barrels for break-down-rifles, contoured, cylindrical end	19
rifled barrels for side by side rifles, contoured, prechambered	22
shotgun barrels for breakdown-rifles, contoured, cylindrical end	24
shotgun barrels for breakdown rifles, contoured, pre-chambered	25
shotgun barrel blanks, straight cylinder, unchambered	26

Clymer products reamers

Rough or Finish cambering reamers, solid pilot, straight fluted	28
Rough or Finish cambering reamers removable pilot, straight fluted	28
Rough or Finish cambering reamers, spiral flutes, removable	29
gauges for shouldered chambers GO/NO-GO	29

Laufherstellung

Es gibt drei verbreitete Methoden zur Herstellung des Laufinneren:

1. Ziehen

Nach dieser ältesten Methode wird ein Ziehmesser wiederholt durch den Lauf gezogen. Dabei wird entweder der Lauf oder die Ziehstange gedreht. Schritt für Schritt werden so durch Zerspanen des Stahls die Züge auf ihre volle Tiefe gebracht. Das Ergebnis ist eine – relativ raue Oberfläche, die durch Nachbearbeitung, sog. Läppchen, ihre endgültige Qualität erhält.

2. Knopfziehen

Hier wird ein Knopf – ein kurzes Stück Metall, das auf der Außenseite des Negativprofil des fertigen Laufinneren trägt – mit großer Kraft durch den „zu klein“ gebohrten Rohling gezogen. Der kurze Knopf geht dabei den Weg des geringsten Widerstandes. Bei Inhomogenitäten des verwendeten Materials muß der Lauf gerichtet werden, um eine gerade Laufseele zu erhalten. Fehler in der Bohrung, die bereits vor dem Ziehen vorhanden sind, z.B. Bohrriefen, können nur begrenzt ausgeglichen werden da der Querschnitt nicht beliebig aufgeweitet werden kann.

2. Hämmern

Dieses Verfahren arbeitet genau umgekehrt wie die beiden oben beschriebenen. Der Rohling wird größer gebohrt als das Fertigmaß. Anschließend – vor dem Einbringen der Züge und Felder – wird gerieben und feinst bearbeitet (gehont). Jetzt wird ein hochfester Dorn in die Bohrung gehalten, der auf der Außenseite das Negativprofil der Züge und Felder in der gewünschten Steigung trägt. Genau dort, wo sich der Dorn befindet, wird nun der Rohling durch radial angeordnete Schmiedehämmer von außen mit unglaublicher Kraft und Geschwindigkeit zusammengeknetet, bis die Innenseite auf dem Dorn aufliegt und Züge und Felder sich im Stahl des Laufrohlings abdrücken. Der Stahl wird dabei verdichtet, die Festigkeit um 10-25 % gesteigert und sämtliche evtl. noch vorhandenen Unebenheiten der Laufinnenseite ausgeschmiedet. Das Ergebnis ist eine exakte Bohrung mit einer hochfesten, spiegelglatten Oberfläche, die nicht mehr nachgearbeitet werden muss und sehr widerstandsfähig gegen Korrosion ist. Dadurch bleibt die Präzision des Laufes lange erhalten.

Präzision

Dies ist ein Thema, das zu Unrecht oft mit Mystik umgeben wird. Tatsache ist, daß jeder Lauf sein individuelles Schwingungsbild und damit eigenes Präzisionsverhalten hat. Wie dieses aussehen wird, läßt sich durch kein bekanntes Verfahren vorhersagen, solange der Lauf nicht eingebaut ist und probegeschossen werden kann. Deshalb bietet HEYM keine Läufe in der sog. „ausgesuchten Qualität“ an – niemand kann garantieren, daß ein derartiger Lauf eine Präzision erbringt, die den Mehrpreis rechtfertigt. Werden jedoch Merkmale an einem Lauf festgestellt, von denen bekannt ist, daß sie einen negativen Einfluß auf die Präzision haben könnten, wird dieser Lauf ausgesondert und gelangt nicht mehr zu Verkauf.

Barrel manufacturing

There are three current ways to produce bore of rifled barrels.

1. Cutting

To realize this method, a cutter is drawn again and again along the bore. While doing this, the cutter or barrel blank turns. So the grooves reaches their full depth by removing the steel. The result – seen under high magnification – will be at first a lot of tool marks, which have to be removed by a special kind of work called lapping.

2. Button rifling

The tool called button – a short piece of steel-shows at its surface the invers profile of the finished barrel. It is drawn through the barrel blank which is bored >>to small<<. The Button moves these way the steel allows it to go. The process results in a bore which is not exactly straight. Straightening brings a lot of stress to the barrel. Marks in the bore face depending on spade drilling or honing are possibly not removable because inside dia is not increaseable too much by button rifling.

2. Hammer forging

This process runs viceversa to those described above. Barrel blank has to be spade drilled larger than the finished diameter. Before rifling the blank will be reamed and honed. A mandrel will be positioned into the bore, wearing the invers shape of the rifling on itself as well as the requested twist. Exactly where the mandrel is positioned the barrel blank will be forged by several hammers driven by the engine with huge power and velocity, until the steel touches the mandrel at its surface mirroring the grooves and lands on itself. The steel will be compressed, increasing its strength to about 10 to 25 %. Possibly still existing >>waves<< are forged even. The workmanship results in a perfect bore, exactly straight with truly shining face well resistant against deterioration from the elements. No further machining is required. This gives a well constant precision to the barrel.

Accuracy

This field sometimes is wrapped in mystery. However, one thing is for sure: every barrel lives its own vibrations resulting in individual grouping and accuracy. Nobody knows about it without installing the barrel to a rifle and firing it. For this reason HEYM does not offer “selected barrels” – no one can state, that precision of these barrels is as higher as its price. However, if there is any remarkable sign which is known as a bad influence to accuracy the barrel will be separated from the sales goods and destined to be destroyed.

Laufwerkstoffe

HEYM verwendet für beide Läufe – rostfreie und solche aus Normalstahl – die gleichen Herstellungsverfahren. Während das Hämmern für beide Läufe genau die gleiche Zeit in Anspruch nimmt, dauert die Vorarbeit, das Bohren und Honen, wegen der großen Zähigkeit des rostträgen Materials bei den zuerst erwähnten länger. Beide Läufe liefern die selbe Präzision und Verschleißfestigkeit. Das rostträge Material sollte dort zur Anwendung kommen, wo der Einfluß der Korrosion größer ist als die mechanische Belastung des Laufes. Rostträge Läufe können derzeit nicht brüniert werden. Sie erhalten statt dessen durch ein besonderes Verfahren eine mattierte Oberfläche.

Alloys to make barrels

Both HEYM – barrels – Stainless and Standard Steel – are made by using the same range of time, spade drilling and honing takes a lot of hours more with Stainless Steel, depending on the greater toughness of this alloy. Both Stainless- and Standard-Steel-Barrels gives you the same amount of accuracy and resistnce against weariness. You should choose Stainless Steel when using your gun under conditions of humidity or exposing it to the elements in ot-her way.

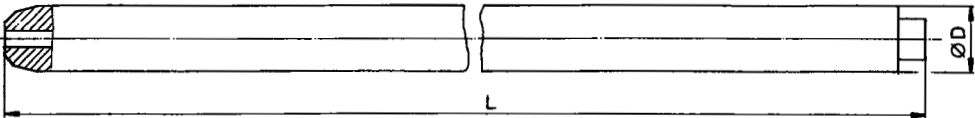
Vergleichstabelle				
Sorte brand	Bez. DIN/dt. Nr. des. DIN/Germ. #	U.S. Bezeichnung U.S. equivalent	Chem. Zus.setzung chemical compos.	Festigkeit tensile strength
Krupp Chrom Vanadium	51 CrV4 1.8159	6150 G 6150	C-o, 5%; Cr-1% Mn-0, 9%; V-0,5%	930 N/mm2
Krupp chrome vanadium				135,100 PSI Max.
Krupp rostfreier Laufstahl	X 35 CrMo17 1.4122	keine	C-0,35%; Cr-17% Mo-1,3%; Ni-0,9% Si-1%; Mn-1%	850 N/mm2
Krupp stainless barrel steel		none		123,200 PSI Max.

HEYM-Läufe sind mit folgenden Außenformen lieferbar:

Laufrohlinge für Kugelkaliber:
 zylindrisch, ohne Gewinde, ohne Patronenlager, Lagerseite mit angedrehten Zapfen; Vorweite lagerseitig max. 40 mm, mündungsseitig max. 60 mm; geeignet für Fertiglänge 650 mm

HEYM-barrels are available according to the scheduled specifications:

Unturned rifled barrel blanks:
 straight cylinder, unthreaded, unchambered; chamber end dimished in diameter; inside uniformity starts max. 2.36" from the muzzle end resp. 1.57" from the chamber end to allow total lenght of finished barrels of 26"



Form Nr	Abmessungen				Material
	Durchmesser D		Länge		
	mm	inch	mm	inch	
64	41,0	1.614	215	8.46	32 CrMoV1210
1	34,0	1.338	700	27.55	51 CrV4
2	30,0	1.181	700	27.55	51 CrV4
2	30,0	1.181	700	27.55	X 35 CrMo17
3	26,0	1.023	700	27.55	51 CrV4
3	26,0	1.023	700	27.55	X 35 CrMo17
43	21,5	0.845	700	27.55	51 CrV4

Geschoß ø mm	5,60	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70
Form / Stahl	.22 l.r.	.22 Mag	.22 Hornet	.222 Rem.	.222 Rem. Mag.	.22-250 Rem.
64 (32 CrMoV1210)	—	—	—	—	—	—
1 (51 CrV4)	—	—	LRN.34.001	LRN.34.001	—	—
2 (51 CrV4)	—	—	LRN.29.007	LRN.29.007	—	LRN.29.002
2 (X 35 CrMo17)	—	—	—	—	—	—
3 (51 CrV4)	LRN.26.018	LRN.26.000	LRN.26.001	LRN.26.002	LRN.26.002	—
3 (X 35 CrMo17)	—	—	LRX.26.001	LRX.26.002	LRX.26.002	—
43 (51 CrV4)	—	—	LRN.21.002	LRN.21.004	LRN.21.004	—

Geschoß ø mm	5,70	5,70	5,79	5,70	6,18	6,17
Form / Stahl	.223 Rem.	5,6x50 Mag	5,6x52R	5,6x57	6mm B.R.	6x70R
64 (32 CrMoV1210)	—	—	—	—	—	—
1 (51 CrV4)	—	LRN.34.001	—	—	—	—
2 (51 CrV4)	LRN.29.001	LRN.29.007	LRN.29.017	LRN.29.008	LRN.29.021	LRN.29.003
2 (X 35 CrMo17)	—	—	—	—	—	—
3 (51 CrV4)	LRN.26.004	LRN.26.002	LRN.26.010	—	—	LRN.26.006
3 (X 35 CrMo17)	LRX.26.005	LRX.26.002	LRX.26.003	—	—	LRX.26.013
43 (51 CrV4)	—	LRN.21.004	LRN.21.010	—	—	LRN.21.005

Laufrohlinge für Kugelkaliber: zylindrisch, ohne Gewinde, ohne Patronenlager, Lagerseite mit angedrehten Zapfen; Vorweite lagerseitig max. 40 mm, mündungsseitig max. 60 mm; geeignet für Fertiglänge 650 mm. (siehe Abb. S. 6)

Unturned rifled barrel blanks: straight cylinder, unthreaded, unchambered; chamber end dimished in diameter; inside uniformity starts max. 2.36" from the muzzle end resp. 1.57" from the chamber end to allow total lenght of finished barrels of 26". (picture. P. 6)

Geschoß ø mm	6,17	6,18	6,54	6,54	6,71	6,70
Form / Stahl	.243 Win.	6x62Frères	.257 Weath.Mag.	.25-06 Rem.	6,5x55 SM	6,5x57(R)
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	LRN.34.003	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	LRN.29.003	LRN.29.009	LRN.29.019	LRN.29.019	LRN.29.010	LRN.29.011
2 (X 35 CrMo17)	–	–	–	–	LRX.29.010	–
3 (51 CrV4)	LRN.26.006	–	–	–	LRN.26.011	LRN.26.012
3 (X 35 CrMo17)	LRX.26.013	–	LRX.26.014	LRX.26.014	–	LRX.26.006
43 (51 CrV4)	LRN.21.005	–	–	–	–	–

Geschoß ø mm	6,70	6,70	6,70	6,70	7,06	7,04
Form / Stahl	6,5x63Messner	6,5x64 Bre	6,5x65 ®	6,5x68	.270 Win.	.270 Weath.Mag.
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	LRN.29.011	LRN.29.011	LRN.29.011	LRG.29.001	LRN.29.004	LRN.29.004
2 (X 35 CrMo17)	–	–	–	–	LRX.34.005	LRX.34.005
3 (51 CrV4)	LRN.26.012	LRN.26.012	LRN.26.012	–	–	–
3 (X 35 CrMo17)	LRX.26.006	LRX.26.006	LRX.26.006	–	–	–
43 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Geschoß ø mm	7,25	7,25	7,25	7,23	7,23	7,23
Form / Stahl	7x57 ®	7x64	7x65 R	.280 Rem.	7mm STW	7mm Rem.Mag.
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	LRN.29.014	LRN.29.014	LRN.29.014	LRG.29.005	LRG.29.005	LRG.29.005
2 (X 35 CrMo17)	LRX.34.007	LRX.34.007	LRX.34.007	LRX.34.006	LRX.34.006	LRX.34.006
3 (51 CrV4)	LRN.26.013	LRN.26.013	LRN.26.013	–	–	–
3 (X 35 CrMo17)	LRX.26.009	LRX.26.009	LRX.26.009	–	–	–
43 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Geschoß ø mm	7,23	7,29	7,85	7,83	7,85	7,85
Form / Stahl	7mm 08 Rem.	.275 Belt.N.E..	.300 WSM	.300 Weath.Mag.	.300 Win.Mag.	.30 R Blaser
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	LRG.29.005	LRG.29.005	LRN.29.006	LRN.29.006	LRN.29.006	LRN.29.005
2 (X 35 CrMo17)	LRX.34.006	LRX.34.006	LRX.29.006	LRX.29.006	LRX.29.006	LRX.29.005
3 (51 CrV4)	–	–	LRN.26.008	LRN.26.008	LRN.26.008	LRN.26.007
3 (X 35 CrMo17)	–	–	LRX.26.008	LRX.26.008	LRX.26.008	LRX.26.007
43 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Laufrohlinge für Kugelkaliber: zylindrisch, ohne Gewinde, ohne Patronenlager, Lagerseite mit angedrehten Zapfen; Vorweite lagerseitig max. 40 mm, mündungsseitig max. 60 mm; geeignet für Fertiglänge 650 mm. (siehe Abb. S. 6)

Unturned rifled barrel blanks: straight cylinder, unthreaded, unchambered; chamber end dimished in diameter; inside uniformity starts max. 2.36" from the muzzle end resp. 1.57" from the chamber end to allow total lenght of finished barrels of 26". (picture. P. 6)

Geschoß ø mm	7,85	7,85	7,85	8,22	8,22	8,22
Form / Stahl	.30-06	.300Rem.Ult.Mag.	.308 Win.	8x57 I(R)S	8x68 S	8x75 RS
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	LRN.29.006	LRN.29.006	LRN.29.005	LRN.29.012	LRN.29.012	LRN.29.012
2 (X 35 CrMo17)	LRX.29.006	LRX.29.006	LRX.29.005	LRX.29.012	LRX.29.012	LRX.29.012
3 (51 CrV4)	LRN.26.008	LRN.26.008	LRN.26.007	LRN.26.014	LRN.26.014	LRN.26.014
3 (X 35 CrMo17)	LRX.26.008	LRX.26.008	LRX.26.007	LRX.26.010	LRX.26.010	LRX.26.010
43 (51 CrV4)	–	–	LRN.21.007	–	–	–

Geschoß ø mm	8,61	8,61	8,61	9,03	9,12	9,30
Form / Stahl	.338 Win. Mag	.338 Lap. Mag	8,5x63 Rep.	9mm Para/Luger	.357 Mag.	9,3x62
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–	LRG.41.007	LRG.41.005	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	LRG.29.007	LRG.29.007	LRG.29.007	–	–	LRG.29.003
2 (X 35 CrMo17)	LRX.34.010	LRX.34.010	LRX.34.010	–	–	LRX.29.015
3 (51 CrV4)	–	–	–	LRN.26.017	–	LRN.26.015
3 (X 35 CrMo17)	–	–	–	–	–	LRX.26.011
43 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Geschoß ø mm	9,30	9,30	9,53	9,53	9,52	9,55
Form / Stahl	9,3x64	9,3x74 R	9,5x66 SE	.378 Weath.Mag.	.375 Fl.Mag.N.E.	.375 H&H Mag.
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	LRG.29.003	LRG.29.003	LRG.29.008	LRG.29.008	LRG.29.008	LRG.29.008
2 (X 35 CrMo17)	LRX.29.015	LRX.29.015	LRX.34.011	LRX.34.011	LRX.34.011	LRX.34.011
3 (51 CrV4)	LRN.26.015	LRN.26.015	–	–	–	–
3 (X 35 CrMo17)	LRX.26.011	LRX.26.011	–	–	–	–
43 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Geschoß ø mm	10,17	10,54	10,57	10,57	10,72	10,72
Form / Stahl	.40 S&W	10,3x60 R Swiss	.416 Rigby	.500/.416N.E.	.404 Riml.Jeff.	.425 Expr.
64 (32 CrMoV1210)	LRG.41.004	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
2 (51 CrV4)	–	LRG.29.004	LRG.29.010	LRG.29.010	LRG.29.009	LRG.29.009
2 (X 35 CrMo17)	–	–	–	–	–	–
3 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
3 (X 35 CrMo17)	–	–	–	–	–	–
43 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Laufrohlinge für Kugelkaliber: zylindrisch, ohne Gewinde, ohne Patronenlager, Lagerseite mit angedrehten Zapfen; Vorweite lagerseitig max. 40 mm, mündungsseitig max. 60 mm; geeignet für Fertiglänge 650 mm. (siehe Abb. S. 6)

Unturned rifled barrel blanks: straight cylinder, unthreaded, unchambered; chamber end dimished in diameter; inside uniformity starts max. 2.36” from the muzzle end resp. 1.57” from the chamber end to allow total lenght of finis-hed barrels of 26”. (picture. P. 6)

Geschoß ø mm	11,50	11,60	11,60	11,60	12,04	12,95
Form / Stahl	.45 ACP	.458 Win. Mag.	.458 LOTT	.460 Weath.Mag.	.470 N.E.	.500 Jeffrey
64 (32 CrMoV1210)	LRG.41.006	–	–	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	–	–	–	LRG.34.013	–
2 (51 CrV4)	–	LRG.29.011	LRG.29.011	LRG.29.011	LRG.29.013	LRG.29.014
2 (X 35 CrMo17)	–	LRX.34.012	LRX.34.012	LRX.34.012	–	–
3 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
3 (X 35 CrMo17)	–	–	–	–	–	–
43 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

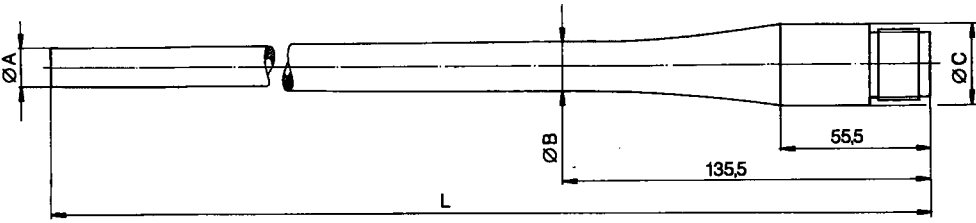
Geschoß ø mm	12,95	14,83	15,75
Form / Stahl	“.500 N.E.3”	.577 N.E.	.600N.E.
64 (32 CrMoV1210)	–	–	–
1 (51 CrV4)	–	LRG.34.003	LRG.34.001
2 (51 CrV4)	LRG.29.014	–	–
2 (X 35 CrMo17)	–	–	–
3 (51 CrV4)	–	–	–
3 (X 35 CrMo17)	–	–	–
43 (51 CrV4)	–	–	–

Repetierbüchsenläufe:

weißfertig, Birnenform, zylindrischer Bund, Gewinde $\varnothing$ 27,9 mm x 12G/” für Mod. 98, mit Patronenlager, Überstand ca. 2,8 mm.

bolt action barrels:

contoured, in the white, cylindrical end, threaded 1.1” x 12 TPI; short chambered to protrusion of .11” to fit most large ring Mausers



Form	Abmessungen								Material
Nr	Durchm. A		Durchm. B		Durchm. C		Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
4	15,0	.59	18,0	.71	29,3	1.15	600	23,6	51 CrV4
5	15,0	.59	18,0	.71	29,3	1.15	650	25,6	51 CrV4
6	17,0	.67	18,0	.71	29,3	1.15	650	25,6	51 CrV4
34	18,0	.71	19,5	.77	29,3	1.15	680	27,8	51 CrV4
7	18,3	.72	21,4	.84	30,0	1,18	610	24,0	51 CrV4
8	23,0	.91	27,3	1.07	29,3	1.15	610	24,0	51 CrV4
9	20,0	.79	23,0	.91	29,3	1.15	600	23,6	51 CrV4
42	20,0	.79	23,0	.91	29,3	1.15	650	23,6	51 CrV4
35	27,0	1.06	32,9	1.30	34	1.15	610	24,0	51 CrV4

Geschoß $\varnothing$ mm	5,70	5,70	5,70	6,17	6,17	6,18
Form / Stahl	.22-250 Rem.	.223 Rem.	5,6x57	6mm B.R.	.243 Win.	6x62 Frères
4 (51 CrV4)	LFN.20.002	LFN.20.020	LFN.20.008	—	LFN.20.003	LFN.20.009
5 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
6 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
7 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
34 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
8 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
9 (51 CrV4)	—	LFM.20.016	—	LFM.20.015	LFM.20.009	—
42 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
35 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Repetierbüchsenläufe, weißfertig, Birnenform, zylindrischer Bund, Gewinde ø 27,9 mm x 12G/” für Mod. 98, mit Patronenlager, Überstand ca. 2,8 mm (siehe Abb. S. 10)

bolt action barrels, contoured, in the white, cylindrical end, threaded 1.1” x 12 TPI; short chambered to protrusion of .11” to fit most large ring Mausers (picture. P. 10)

Geschoß ø mm	6,54	6,71	6,70	6,70	6,70	6,70
Form / Stahl	.25-06 Rem.	6,5x55 SM	6,5x57	6,5x64 Bre	6,5x65	6,5x68
4 (51 CrV4)	LFN.20.019	LFN.20.010	LFN.20.011	—	—	—
5 (51 CrV4)	—	—	—	LFG.20.016	LFG.20.010	LFG.20.001
6 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
7 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
34 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
8 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
9 (51 CrV4)	—	LFM.20.003	—	—	—	—
42 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
35 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß ø mm	7,06	7,25	7,25	7,23	7,85	7,85
Form / Stahl	.270 Win.	7x57	7x64	7mm Rem Mag.	.300 WSM	.300 Win.Mag.
4 (51 CrV4)	LFN.20.004	LFN.20.014	LFN.20.015	—	—	—
5 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
6 (51 CrV4)	—	—	—	LFG.20.005	LFG.20.022	LFG.20.006
7 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	LFG.60.012
34 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
8 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
9 (51 CrV4)	—	LFM.20.004	—	—	—	—
42 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	LFM.20.010
35 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß ø mm	7,85	7,85	7,83	7,85	8,22	8,22
Form / Stahl	.30-06	.300Rem.Ult.Mag.	.300Weath.Mag.	.308 Win.	8x57 IS	8x64 S
4 (51 CrV4)	LFN.20.006	—	—	LFN.20.005	LFN.20.012	LFN.20.018
5 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
6 (51 CrV4)	—	LFG.20.009	—	—	—	—
7 (51 CrV4)	—	—	LFG.60.011	—	—	—
34 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
8 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
9 (51 CrV4)	LFM.20.002	—	—	LFM.20.001	LFM.20.007	—
42 (51 CrV4)	—	LFM.20.018	—	—	—	—
35 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Repetierbüchsenläufe, weißfertig, Birnenform, zylindrischer Bund, Gewinde $\varnothing$ 27,9 mm x 12G/” für Mod. 98, mit Patronenlager, Überstand ca. 2,8 mm (siehe Abb. S. 10)

bolt action barrels, contoured, in the white, cylindrical end, threaded 1.1” x 12 TPI; short chambered to protrusion of .11” to fit most large ring Mausers (picture. P. 10)

Geschoß $\varnothing$ mm	8,22	8,61	8,61	8,61	9,30	9,30
Form / Stahl	8x68 S	.338 Win. Mag	.338 Lap.Mag	8,5x63 Rep.	9,3x62	9,3x64
4 (51 CrV4)	–	–	–	–	LFN.20.017	–
5 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
6 (51 CrV4)	LFG.20.002	LFG.20.007	–	–	LFN.20.013	LFG.20.003
7 (51 CrV4)	–	LFG.60.014	LFG.60.010	LFG.60.024		
34 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
8 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
9 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
42 (51 CrV4)	–	LFM.20.012	–	–	LFM.20.019	–
35 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Geschoß $\varnothing$ mm	9,53	9,53	9,55	10,50	10,57	10,72
Form / Stahl	9,5x66 SE	.378 Weath.M.	.375 H&H Magn.	10,3x60 R Swiss	.416 Rigby	.404 Riml. Jeff
4 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
5 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
6 (51 CrV4)	–	–	LFG.20.008	–	–	–
7 (51 CrV4)	LFG.60.017	LFG.60.008	LFG.60.001	–	LFG.60.002	LFG.60.007
34 (51 CrV4)	–	–	–	LFG.20.004	–	–
8 (51 CrV4)	–	LFG.60.008.1	–	–	–	–
9 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
42 (51 CrV4)	–	–	LFM.20.020	–	–	–
35 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Geschoß $\varnothing$ mm	10,72	11,60	11,60	11,60	11,60	11,60
Form / Stahl	.425 Expr.	.450 Ackley	.450 Rigby	.458 Win. Mag.	.458 LOTT	.460 Wea.M.
4 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
5 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
6 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
7 (51 CrV4)	LFG.60.013	LFG.60.004	LFG.60.018	LFG.60.009	LFG.60.023	LFG.60.005
34 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
8 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
9 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
42 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
35 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Repetierbüchsenläufe, weißfertig, Birnenform, zylindrischer Bund, Gewinde ø 27,9 mm x 12G/” für Mod. 98, mit Patronenlager, Überstand ca. 2,8 mm (siehe Abb. S. 10)

bolt action barrels, contoured, in the white, cylindrical end, threaded 1.1” x 12 TPI; short chambered to protrusion of .11” to fit most large ring Mausers (picture. P. 10)

Geschoß ø mm	12,95	12,95	14,83	15,75
Form / Stahl	.500 Jeffrey	“.500 N.E.3”	.577 N.E.	.600 N.E.
4 (51 CrV4)	–	–	–	–
5 (51 CrV4)	–	–	–	–
6 (51 CrV4)	–	–	–	–
7 (51 CrV4)	–	–	–	–
34 (51 CrV4)	–	–	–	–
8 (51 CrV4)	LFG.60.021	LFG.60.003	–	–
9 (51 CrV4)	–	–	–	–
42 (51 CrV4)	–	–	–	–
35 (51 CrV4)	–	–	LFG.60.019	LFG.60.015

Repetierbüchsenläufe, weißfertig, Mauser Stufenform
 98K, Gewinde M98, mit Patronenlager, Überstand ca.
 2,8 mm

bolt action barrels, contoured, in the white, Mauser in
 form of steps, threaded 1.1" x 12" TPI, short chambered
 to protrution of .11" to fit most large ring Mausers

Form Nr	Abmessungen								Material
	Durchm. A		Durchm. C		Durchm. B		Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
43	15,4	.60	23,0	.90	28,5	1.12	601	23,7	51 CrV4

Geschoß ø mm	5,70	5,70	6,17	6,71	6,70	7,25
Form / Stahl	.222 Rem.	.223 Rem.	.243 Win.	6,5x55 SM	6,5x57	7x57
43 (51 CrV4)	LFN.K98.004	LFN.K98.005	LFN.K98.003	LFN.K98.010	LFN.K98.011	LFN.K98.014

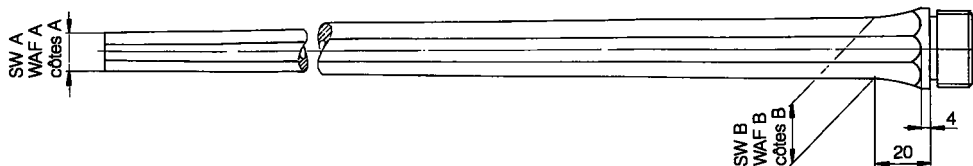
Geschoß ø mm	7,85	7,85	8,22	9,30
Form / Stahl	.30-06	.308 Win.	8x57 IS	9,3x62
43 (51 CrV4)	LFN.K98.006	LFN.K98.002	LFN.K98.001	LFN.K98.013

Repetierbüchsenläufe:

achtkantig, weißfertig, zylindrischer Bund, Gewinde $\varnothing 27,9$ mm x 12 G/" für Mod. 98, mit Patronenlager, Überstand ca. 2,8 mm, entspannt, gefräste Oberfläche

bolt action barrels:

octagon, in the white: cylindrical end, threaded 1.1" x 12 TPI; short chambered to protrusion of .11" to fit most large ring Mausers, stress relieved, milled finish



Form Nr	Abmessungen				Länge		Material
	SW A		SW B				
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
10	14,0	.55	23.0	.91	600	23,6	51 CrV4
11	15,5	.61	23.0	.91	650	25,6	51 CrV4

Geschoß $\varnothing$ mm	5,70	5,70	6,17	6,71	6,70	6,70
Form / Stahl	.222 Rem.	5,6x57	.243 Win.	6,5x55 SM	6,5x57	6,5x68
10 (51 CrV4)	LFN.T20.012	LFN.T20.007	LFN.T20.001	LFN.T20.008	LFN.T20.009	—
11 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	LFG.T20.004

Geschoß $\varnothing$ mm	7,06	7,25	7,25	7,23	7,85	7,85
Form / Stahl	.270 Win.	7x57	7x64	7mm Rem Mag.	.300 Win.Mag.	.30-06
10 (51 CrV4)	LFN.T20.002	LFN.T20.005	LFN.T20.006	—	—	LFN.T20.004
11 (51 CrV4)	—	—	—	LFG.T20.001	LFG.T20.007	—

Geschoß $\varnothing$ mm	7,85	8,22	8,22	8,61	9,30	9,30
Form / Stahl	.308 Win.	8x57 IS	8x68 S	.338 Win.Mag.	9,3x62	9,3x64
10 (51 CrV4)	LFN.T20.003	LFN.T20.010	—	—	LFN.T20.011	—
11 (51 CrV4)	—	—	LFG.T20.005	LFG.T20.002	—	LFG.T20.006

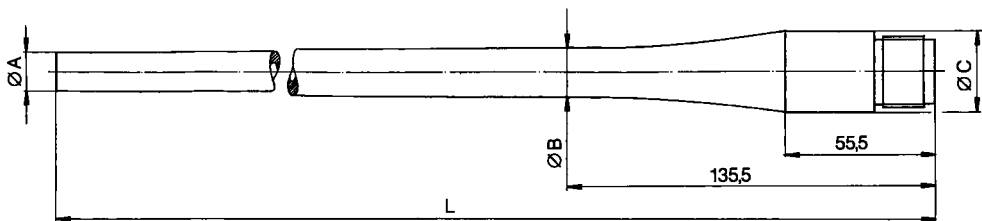
Geschoß $\varnothing$ mm	9,55	10,54
Form / Stahl	.375 H&H Mag.10,3x60 R Swiss	
10 (51 CrV4)	—	—
11 (51 CrV4)	LFG.T20.003	LFG.T20.008

Blockbüchsenläufe:

rund, weißfertig: zylindrischer Bund, Gewinde $\varnothing$ 25,4 mm x 16 G/" für Ruger No.1, mit Patronenlager, Überstand ca. 0,1 mm

rifled barrels:

contoured, in the white: cylindrical end, threaded 1.1" x 16 TPI; short chambered to protrusion of .004" to fit Ruger No. 1 rifle



Form	Abmessungen								Material
Nr	Durchm. A		Durchm. B		Durchm. C		Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
12	15,0	.59	18,0	.71	29,3	1.15	600	23,6	51 CrV4
13	15,0	.59	18,0	.71	29,3	1.15	650	25,6	51 CrV4
15	17,0	.67	18,0	.71	29,3	1.15	650	25,6	51 CrV4
16	18,0	.71	19,5	.77	29,3	1.15	650	25,6	51 CrV4
7	18,3	.71	21,4	.84	30,0	1,18	610	24,0	51 CrV4

Geschoß $\varnothing$ mm	5,70	5,70	5,70	6,17	6,71	6,70
Form / Stahl	.22-250 Rem.	.223 Rem.	5,6x50 Mag.	.243 Win.	6,5x55 SM	6,5x57
12 (51 CrV4)	LFN.30.015	LFN.30.001	LFN.30.006	LFN.30.002	LFN.30.007	LFN.30.008
13 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
15 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
16 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
7 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß $\varnothing$ mm	6,70	7,06	7,25	7,25	7,25	7,23
Form / Stahl	6,5x68	.270 Win.	7x57®	7x64	7x65 R	7mm Rem Mag.
12 (51 CrV4)	—	LFN.30..003	LFN.30.009	LFN.30.010	LFN.30.011	—
13 (51 CrV4)	LFG.30.001	—	—	—	—	—
15 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	LFG.30.007
16 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
7 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß $\varnothing$ mm	7,85	7,85	7,85	8,22	8,22	8,22
Form / Stahl	.300 Win.Mag.	.30-06	.308 Win.	8x57 IS	8x68 S	8x75 RS
12 (51 CrV4)	—	LFN.30.005	LFN.30.004	LFN.30.012	—	—
13 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
15 (51 CrV4)	LFG.30.008	—	—	—	LFG.30.002	LFG.30.003
16 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
7 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Blockbüchsenläufe, rund, weißfertig: zylindrischer Bund,
 Gewinde ø 25,4 mm x 16 G/” für Ruger No.1, mit
 Patronenlager, Überstand ca. 0,1 mm (siehe Abb. S. 16)

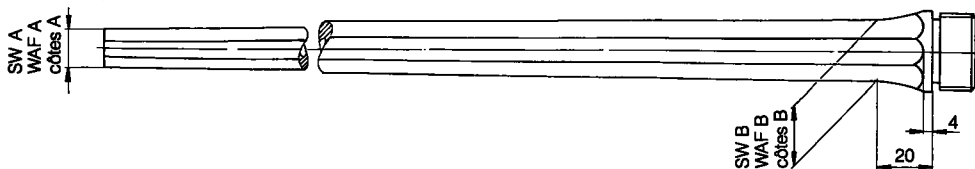
rifled barrels, contoured, in the white: cylindrical end,
 threaded 1.1” x 16 TPI; short chambered to protrution
 of .004” to fit Ruger No. 1 rifle (picture. P. 16)

Geschoß ø mm	8,61	9,30	9,30	9,30	9,55	10,54
Form / Stahl	.338 Win. Mag.	9,3x62	9,3x64	9,3x74 R	.375 H&H Mag. 10,3x60 R Swiss	
12 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
13 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
15 (51 CrV4)	LFG.30.009	LFN.30.013	LFG.30.004	LFG.30.005	LFG.30.010	–
16 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	LFG.30.006
7 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

Geschoß ø mm	10,57	10,72	10,72	11,60	12,04	
Form / Stahl	.416 Rigby	.404 Riml. Jeff.	.425 Expr.	458 Win. Mag.	.470 N.E.	
12 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	
13 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	
15 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	
16 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	
7 (51 CrV4)	LFG.30.014	LFG.30.016	LFG.30.015	LFG.30.011	LFG.30.012	

Blockbüchsenläufe:

achtkantig, weißfärbig: zylindrischer Bund, Gewinde $\varnothing$ 25,4 mm x 16 G/” für Ruger No.1, mit Patronenlager, Überstand ca. 0,1 mm



rifled barrels:

octagon, in the white: cylindrical end, threaded 1.1" x 16 TPI; short chambered to protrusion of .004" to fit Ruger No. 1 rifle

Form	Abmessungen						Material
Nr	SW A		SW B		Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
17	14,0	.55	23.0	.91	600	23,6	51 CrV4
18	15,5	.61	23.0	.91	650	25,6	51 CrV4
19	17,5	.69	23.0	.91	650	25,6	51 CrV4

Geschoß $\varnothing$ mm	5,70	5,70	5,70	6,17	6,71	6,70
Form / Stahl	.222 Rem.	.223 Rem.	5,6x50 Mag	.243 Win.	6,5x55 SM	6,5x57
17 (51 CrV4)	LFN.38.014	LFN.38.001	LFN.38.006	LFN.38.002	LFN.38.007	LFN.38.008
18 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
19 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß $\varnothing$ mm	6,70	7,06	7,25	7,25	7,25	7,23
Form / Stahl	6,5x68	.270 Win.	7x57®	7x64	7x65 R	7mm Rem Mag.
17 (51 CrV4)	—	LFN.38.003	LFN.38.009	LFN.38.010	LFN.38.011	—
18 (51 CrV4)	LFG.38.001	—	—	—	—	LFG.38.007
19 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß $\varnothing$ mm	7,85	7,85	7,85	8,61	8,22	8,22
Form / Stahl	.300 Win.Mag.	.30-06	.308 Win.	.338 Win. Mag	8x57 IS	8x68 S
17 (51 CrV4)	—	LFN.38.005	LFN.38.004	—	LFN.38.012	—
18 (51 CrV4)	LFG.38.008	—	—	LFG.38.009	—	LFG.38.002
19 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß $\varnothing$ mm	8,22	9,30	9,30	9,30	9,55	10,50
Form / Stahl	8x75 RS	9,3x62	9,3x64	9,3x74 R	.375 H&H Mag.	10,3x60 R Swiss
17 (51 CrV4)	—	LFN.38.013	—	—	—	—
18 (51 CrV4)	LFG.38.003	—	LFG.38.004	LFG.38.005	LFG.38.010	—
19 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	LFG.38.006

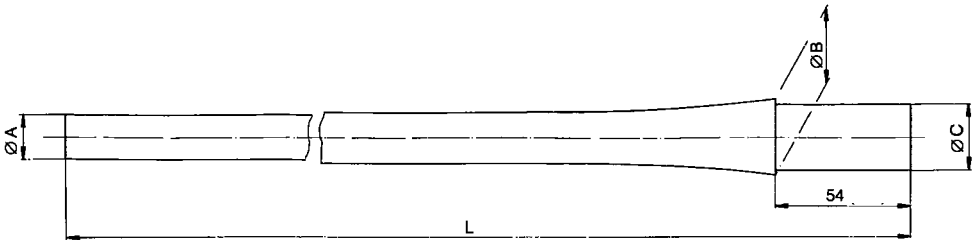
Geschoß $\varnothing$ mm	11,60	12,05
Form / Stahl	458 Win. Mag.	.470 N.E.
17 (51 CrV4)		
18 (51 CrV4)		
19 (51 CrV4)	LFG.38.011	LFG.38.012

Kugelläufe für Kipplaufwaffen:

Birnenform, zylindrischer Einschiebesitz (54 mm lang),
Patronenlager vorgerieben

rifled barrels for break-down-rifles:

contured, cylindrical end (length 2.13"), prechambered



Form Nr	Abmessungen								Material
	Durchm. A		Durchm. B		Durchm. C		Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
23	10,0	.39	18,0	.71	19,0	.75	650	25,6	51 CrV4
24	10,3	.41	21,0	.83	19,0	.75	650	25,6	51 CrV4
25	11,0	.43	21,0	.83	19,0	.75	650	25,6	51 CrV4
26	13,0	.51	21,0	.83	19,0	.75	650	25,6	51 CrV4
33	13,0	.51	21,0	.83	21,0	.83	650	25,6	51 CrV4
27	16,0	.63	22,5	.89	21,5	.85	650	25,6	51 CrV4
44	12,0	.47	21,0	.83	19,0	.75	650	25,6	51 CrV4
45	14,0	.55	21,0	.83	19,0	.75	650	25,6	51 CrV4
46	17,0	.55	22,5	.89	21,5	.85	650	25,6	51 CrV4
47	16,0	.63	23,0	.91	19,0	.75	600	23,6	51 CrV4
48	10,0	.39	17,5	.69	16,5	.65	600	23,6	51 CrV4

Geschoß ø mm	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70
Form / Stahl	.22 Hornet	.222 Rem.	.222 Rem.Mag.	.22-250 Rem.	.223 Rem.	5,6x50 Mag
23 (51 CrV4)	LFN.33/55.002	LFN.33/55.018	LFN.33/55.018	—	LFN.33/55.003	LFN.33/55.018
24 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
25 (51 CrV4)	LFN.55BS.001	LFN.55BS.002	LFN.55BS.002	—	LFN.55BS.007	LFN.55BS.002
26 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
33 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
27 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
44 (51 CrV4)	—	LFN.55B.002	LFN.55B.002	—	—	LFN.55B.002
45 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
46 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
47 (51 CrV4)	LFN.44B.001	LFN.44B.002	LFN.44B.002	LFN.44B.004	LFN.44B.003	LFN.44B.002
48 (51 CrV4)	LFN.22.001	LFN.22.003	LFN.22.003	—	—	LFN.22.003

Kugelläufe für Kipplaufwaffen: Birnenform, zylindrischer Einschiebesitz (54 mm lang), Patronenlager vorgerieben (siehe Abb. S. 19)

rifled barrels for break-down-rifles: contoured, cylindrical end (length 2.13"), prechambered (picture. P. 19)

Geschoß ø mm	5,70	5,79	5,70	6,17	6,17	6,71
Form / Stahl	5,6x50R Mag.	5,6x52R	5,6x57 (R)	6x70R	.243 Win.	6,5x55 SM
23 (51 CrV4)	LFN.33/55.018	LFN.33/55.009	LFN.33/55.010	LFN.33/55.005	LFN.33/55.005	LFN.33/55.011
24 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
25 (51 CrV4)	LFN.55BS.002	LFN.55BS.004	LFN.55BS.005	LFN.55BS.008	LFN.55BS.008	–
26 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
33 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
27 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
44 (51 CrV4)	LFN.55B.002	–	–	–	LFN.55B.007	–
45 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
46 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
47 (51 CrV4)	LFN.44B.002	LFN.44B.009	LFN.44B.010	–	LFN.44B.005	–
48 (51 CrV4)	LFN.22.003	–	–	–	LFN.22.004	LFN.22.007

Geschoß ø mm	6,70	6,70	7,06	7,25	7,25	7,85
Form / Stahl	6,5x57(R)	6,5x65R	.270 Win.	7x57 R	7x65 R	.300 Win.Mag.
23 (51 CrV4)	LFN.33/55.012	LFN.33/55.012	–	–	–	–
24 (51 CrV4)	–	–	LFN.33/55.006	LFN.33/55.015	LFN.33/55.015	–
25 (51 CrV4)	LFN.55BS.006	LFN.55BS.006	–	LFN.55BS.015	LFN.55BS.015	–
26 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
33 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	LFN.55B.011
27 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
44 (51 CrV4)	LFN.55B.001	LFN.55B.001	LFN.55B.008	LFN.55B.003	LFN.55B.003	–
45 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
46 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
47 (51 CrV4)	LFN.44B.011	LFN.44B.011	LFN.44B.006	LFN.44B.014	LFN.44B.014	–
48 (51 CrV4)	–	–	–	LFN.22.006	LFN.22.006	–

Kugelläufe für Kipplaufwaffen: Birnenform, zylindrischer
Einschiebesitz (54 mm lang), Patronenlager vorgerieben
(siehe Abb. S. 19)

rifled barrels for break-down-rifles: contured, cylindrical
end (length 2.13"), prechambered (picture. P. 19)

Geschoß ø mm	7,85	7,85	7,85	8,22	8,22	8,61
Form / Stahl	30 R Blaser	.30-06	.308 Win.	8x57 I(R)S	8x75 RS	.338 Win. Mag
23 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
24 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
25 (51 CrV4)	LFN.33/55.008	LFN.33/55.008	LFN.33/55.007	LFN.33/55.013	LFN.33/55.013	–
26 (51 CrV4)	LFN.55B.010	LFN.55B.010	LFN.55B.009	LFN.55B.005	–	LFN.33/55.020
33 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
27 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
44 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
45 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
46 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–
47 (51 CrV4)	–	LFN.44B.008	LFN.44B.007	LFN.44B.012	LFN.44B.012	–
48 (51 CrV4)	–	–	–	–	–	–

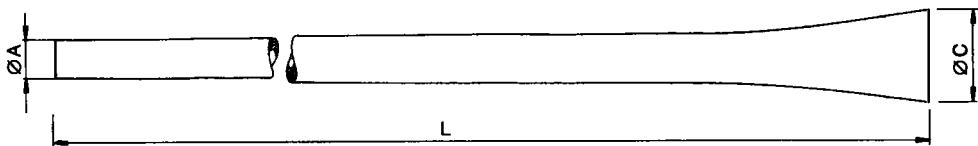
Geschoß ø mm	9,30	9,55	10,57	11,60	12,04
Form / Stahl	9,3x74 R	.375 H&H Mag.	.416 Rigby	458 Win. Mag.	.470 N.E.
23 (51 CrV4)	–	–	–	–	–
24 (51 CrV4)	–	–	–	–	–
25 (51 CrV4)	–	–	–	–	–
26 (51 CrV4)	LFN.33/55.014	LFN.33/55.017	–	–	–
33 (51 CrV4)	–	–	–	–	–
27 (51 CrV4)	–	–	LFN.55B.015	LFN.55B.012	–
44 (51 CrV4)	–	–	–	–	–
45 (51 CrV4)	LFN.55B.006	LFN.55B.013	–	–	–
46 (51 CrV4)	–	–	–	–	LFN.55B.014
47 (51 CrV4)	LFN.44B.013	–	–	–	–
48 (51 CrV4)	–	–	–	–	–

Kugelläufe für Doppelbüchsen:

Birnenform, zum Auflegen, Patronenlager vorgegeben

rifled barrels for side by side rifles:

contoured, prechambered



Form Nr	Abmessungen		Durchm. C		Material		
	Durchm. A				Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
56	12,0	.47	21,7	.85	650	25,6	51 CrV4
57	13,0	.51	21,7	.85	650	25,6	51 CrV4
58	14,0	.55	21,7	.85	650	25,6	51 CrV4
59	14,0	.55	23,5	.85	635	25,0	51 CrV4
60	15,0	.58	26,0	1.02	650	25,6	51 CrV4
61	17,0	.55	26,0	1.02	650	25,6	51 CrV4
62	18,0	.71	26,0	1.02	650	25,6	51 CrV4
63	24,0	.94	30,0	1.18	610	24,0	51 CrV4

Geschoß ø mm	7,25	7,25	7,85	7,85	8,22	8,22
Form / Stahl	7x57 R	7x65 R	30 R Blaser	.30-06	8x57 I(R)S	8x75 RS
56 (51 CrV4)	LFN.88B.001	LFN.88B.001	—	—	—	—
57 (51 CrV4)	—	—	LFN.88B.004	LFN.88B.004	LFN.88B.002	LFN.88B.002
58 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
59 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
60 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
61 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
62 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
63 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Geschoß ø mm	9,30	9,55	10,57	11,60	12,04	12,95
Form / Stahl	9,3x74 R	.375 H&H Mag.	.416 Rigby	458 Win. Mag.	.470 N.E.	“.500 N.E.3”
56 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
57 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—
58 (51 CrV4)	LFN.88B.003	—	—	—	—	—
59 (51 CrV4)	—	LFN.88B.006	—	—	—	—
60 (51 CrV4)	—	LFG.88B.001	—	—	—	—
61 (51 CrV4)	—	—	LFG.88B.006	LFG.88B.002	LFG.88B.004	—
62 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	LFG.88B.005
63 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	—

Kugelläufe für Doppelbüchsen, Birnenform, zum Auflegen,
Patronenlager vorgegeben (siehe Abb. S. 22)

rifled barrels for side by side rifles, contured,
prechambered (picture. P. 22)

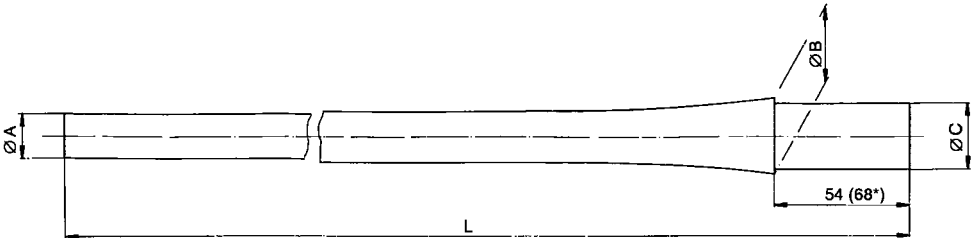
Geschoß ø mm	15,75
Form / Stahl	.600 N.E.
56 (51 CrV4)	–
57 (51 CrV4)	–
58 (51 CrV4)	–
59 (51 CrV4)	–
60 (51 CrV4)	–
61 (51 CrV4)	–
62 (51 CrV4)	–
63 (51 CrV4)	LFG.88B.009

Schrotläufe für Kipplaufwaffen:

Birnenform, zylindrischer Einschießesitz (54 bzw. 68 mm lang), Patronenlager vorgedreht

shotgun barrels for break-down-rifles:

contured, cylindrical end (length 2.13"/2.68"), prechambered



Form Nr	Abmessungen								Material
	Durchm. A		Durchm. B		Durchm. C		Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
28	20,6	.81	25,5	1.00	24,0	.95	635	25,0	51 CrV4
29	19,0	.75	23,6	.93	22,0	.87	635	25,0	51 CrV4
30	18,0	.71	22,6	.89	22,0	.87	635	25,0	51 CrV4
31	18,0	.71	22,6	.89	22,0	.87	720	26.8	51 CrV4
36	19,0	.75	23,6	.93	22,0	.87	720	26.8	51 CrV4
37	20,6	.81	25,5	1.00	24,0	.95	720	26.8	51 CrV4
38	20,7	.81	25,0	.98	22,8*	.90	600	23,6	51 CrV4
39	19,0	.75	23,6	.93	21,3*	.84	600	23.6	51 CrV4
40	18,0	.71	22,6	.89	21,3*	.84	600	23.6	51 CrV4
50	18,0	.71	22,6	.89	21,3	.84	580	22.8	51 CrV4

Schrot						
Form / Choke	12 halbchoke	12 vollchoke	16 halbchoke	16 vollchoke	20 halbchoke	20 vollchoke
28 (51 CrV4)	SF1.55BF.004	SF1.55BF.001	—	—	—	—
29 (51 CrV4)	—	—	SF1.55BF.006	SF1.55BF.002	—	—
30 (51 CrV4)	—	—	—	—	SF1.55BF.005	SF1.55BF.003
31 (51 CrV4)	—	—	—	—	SF1.55F.003	SF1.55F.004
36 (51 CrV4)	—	—	SF1.55F.001	SF1.55F.002	—	—
37 (51 CrV4)	SF1.55F.005	SF1.55F.006	—	—	—	—
38 (51 CrV4)	—	SF1.22S.001	—	—	—	—
39 (51 CrV4)	—	—	—	SF1.22S.002	—	—
40 (51 CrV4)	—	—	—	—	—	SF1.22S.003
50 (51 CrV4)	—	—	—	—	SF1.37V.001	SF1.37V.002

Schrotläufe für Drillinge und Doppelflinten, Birnenform, zum Auflegen, Patronenlager vorgedreht (siehe Abb. S. 22)

shotgun barrels for breakdown rifles, contured, prechambered (picture. P. 22)

Form	Abmessungen						Material
Nr	Durchm. A		Durchm. C		Länge		
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
51	20,6	.81	25,5	1.00	635	25,0	51 CrV4
52	19,0	.75	23,6	.93	635	25,0	51 CrV4
53	18,0	.71	22,6	.89	635	25,0	51 CrV4
54	18,0	.71	25,6	1.01	720	26.8	51 CrV4
55	18,0	.71	23,5	.92	720	26.8	51 CrV4

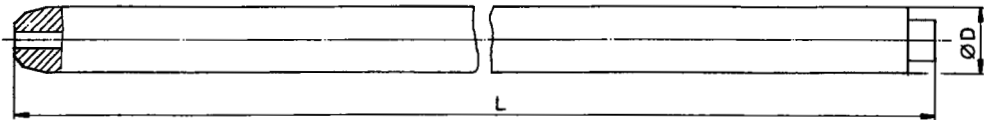
Schrot						
Form / Choke	12 halbchoke	12 vollchoke	16 halbchoke	16 vollchoke	20 halbchoke	20 vollchoke
51 (51 CrV4)	SF1.33/37.001	SF1.33/37.002	—	—	—	—
52 (51 CrV4)	—	—	SF1.33/37.003	SF1.33/37.004	—	—
53 (51 CrV4)	—	—	—	—	SF1.33/37.006	SF1.33/37.007
54 (51 CrV4)	—	—	—	—	SF1.88F.005	SF1.88F.006
55 (51 CrV4)	—	—	—	—	SF1.80F.004	SF1.80F.003

Laufrohlinge für Schrotkaliber:

zylindrisch ohne Patronenlager, Lagerseite mit angedrehten Zapfen, in voll- oder halbchoke

shotgun barrel blanks:

straight cylinder, unchambered, chamber end diminished in diameter, forged full choke/half choke



Form Nr	Abmessungen				Material
	Durchmesser D		Länge		
	mm	inch	mm	inch	
20	29,0	1.16	720	28,3	51 CrV4
41	26,0	1.02	670	26,3	51 CrV4
21	26,0	1.02	720	28,3	51 CrV4
49	26,0	1.02	720	28,3	X 35 CrMo17
23	26,0	1.02	800	31.5	51 CrV4

Schrot						
Form / Choke	12 halbchoke	12 vollchoke	16 halbchoke	16 vollchoke	20 halbchoke	20 vollchoke
20 (51 CrV4)	SR2.12.001	SR2.12.002	–	–	–	–
41 (51 CrV4)	SR3.12.001	SR3.12.002	SR3.16.001	SR3.16.002	–	–
21 (51 CrV4)	–	–	SR2.16.001	SR2.16.002	SR2.20.001	SR2.20.002
49 (X 35 CrMo17)	–	LRX.12.002	–	LRX.16.002	–	–
23 (51 CrV4)	SR1.12.001	SR1.12.002	SR1.16.001	SR1.16.002	SR1.20.001	SR1.20.002

Schrot				
Form / Choke	28 halbchoke	28 vollchoke	36 halbchoke	36 vollchoke
20 (51 CrV4)	–	–	–	–
41 (51 CrV4)	–	–	–	–
21 (51 CrV4)	SR2.28.001	SR2.28.002	SR2.36.001	SR2.36.002
49 (X 35 CrMo17)	–	–	–	–
23 (51 CrV4)	–	–	–	–



Präzisions- Patronenlager- Werkzeuge



Gegr. 1865

Patronenlagerreibahlen + Lehren für Schrot- oder Kugelkaliber

Rifle chambering reamers and gauges for shotgun or rifle



Bestell Nr.

C-VR-

C-FR-

Fertigreibahle mit festen Führungszapfen inklusive
(Rand/Gürtel) Übergang, Gerade verzahnt

Ordernumber

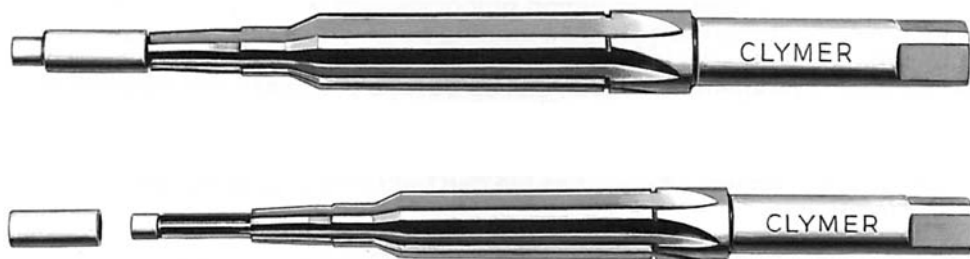
C-VR-

C-FR-

Rough or Finish cambering reamers,
solid pilot, straight fluted

Patronenlagerreibahlen + Lehren für Schrot- oder Kugelkaliber

Rifle chambering reamers and gauges for shotgun or rifle



Bestell Nr.
C-VR-9999
C-FR-9999

Ordernumber
C-VR-9999
C-FR-9999

Vor- Fertigreibahle mit wechselbaren Führungszapfen in-
klusive (Rand/Gürtel) Übergang (Preis auf Anfrage)

Rough or Finish chambering reamers Removable pilot,
straight fluted

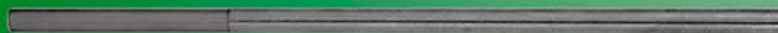


Bestell Nr.
C-LN-
C-LG-

Ordernumber
C-LN-
C-LG-

Messelehren min (GO) bzw. max. (NO-GO)

gauges for shouldered chambers GO/NO-GO



HEYM Waffenfabrik AG

Am Aschenbach 2 • 98646 Gleichamberg

Tel.: +49(0)36875/63300 • Fax: +49(0)36875/63222

Email: hey-m-waffenfabrik@t-online.de • www.hey-m-waffenfabrik.de