

Min egen 6,50mm "Vapensmia" pibe.

I virkeligheden er selve piben (mærket SL) lavet i Danmark på Schulz & Larsens originale værktøjer. Her bliver riffelgangene lavet ved en såkaldt rømmeprocess, hvor såkaldte rømmenåle (svarende til riffelgangene) med forskellige diametre bliver trukket gennem piben under styret rotation. Vapensmia's eneste bidrag er, at de fremstiller de indvendige fræsninger, hvor bundstykket bliver låst fast.

Bemærk

Idet piben her grundlæggende ikke er særlig hårdt hærdet indeni, når den er færdiglavet, er de første ca. 200 skud afgørende for, hvordan piben så performer senere - da det er her, at piben bliver færdighærdet - ved hjælp af skud-varmen. Der har gennem tiderne været forskellige bud på, hvad den bedste "indskydning" så er. I sin tid fortalte Otterup, så vidt jeg kan huske, at man for hver 10 skud skulle rense piben med kobberbørste og olieklud, og herefter trak piben tør igen, før man skød de næste 10 skud. Kobberbørsten bruges, da der kan være små spåner fra fremstillingsprocessen. Olien havde faktisk en vigtig funktion i forbindelse med efterhærdningen.

Jeg kan se, at Vingsted nu angiver en lidt anden procedure, udformet af Ejner Askholm, som nogen af os vil kunne huske.

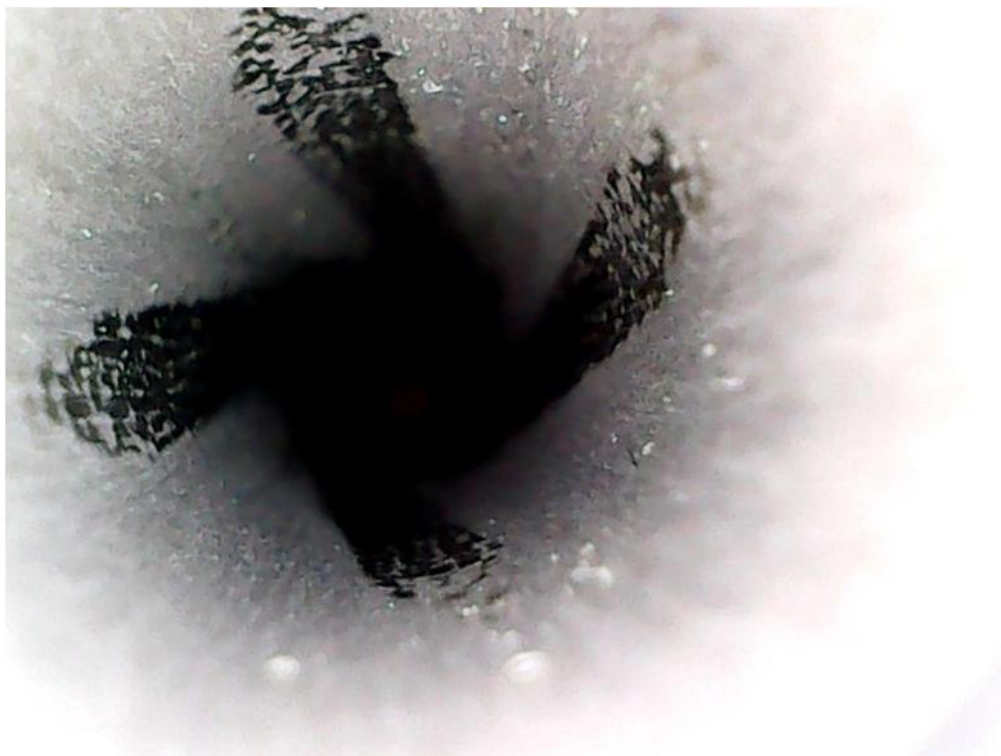
Min pibe har skudt mellem 7000 og 7500 skud, og man ser nu noget af det typiske slid for denne type pibe, idet metallet i kammer-enden begynder at blive overhærdet, så der begynder at springe små stykker metal af overfladen ved skudafgang.

Som det ses af billederne nedenfor, så står riffelgangene skarpe igen ca. 10 cm. efter kammeret.

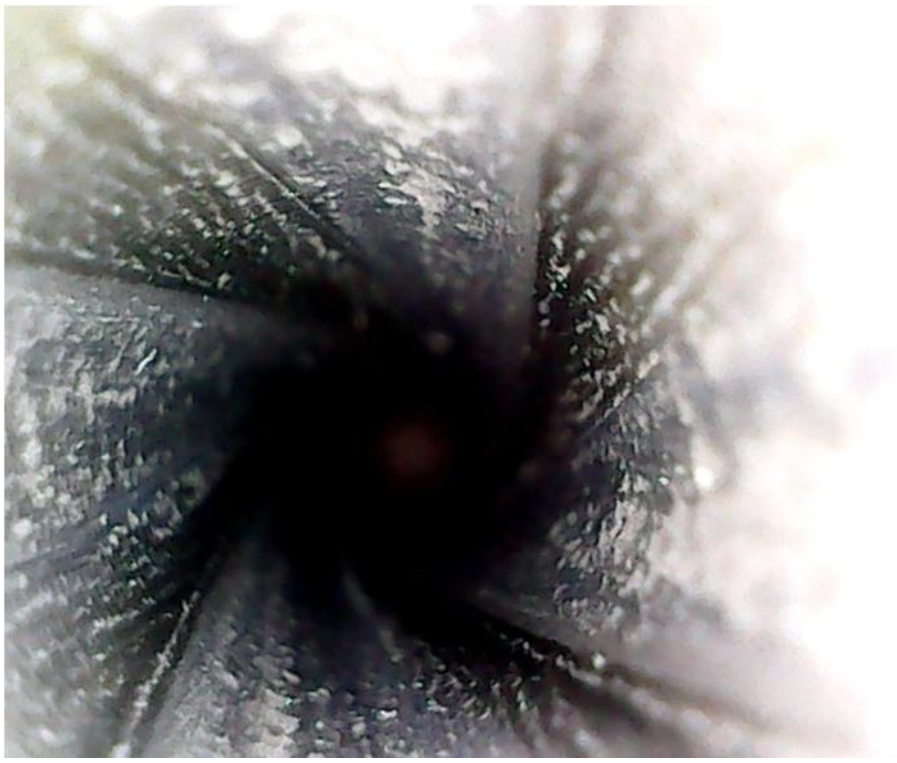
Til orientering går 6,51 mm måledornen lige netop hele vejen igennem piben. 6,52 mm stopper ca. midt i piben. 6,63 mm kan kun lige netop få fat i kammerenden.

Der er ikke noget, der tyder på, at der er noget i vejen med præcisionen endnu.

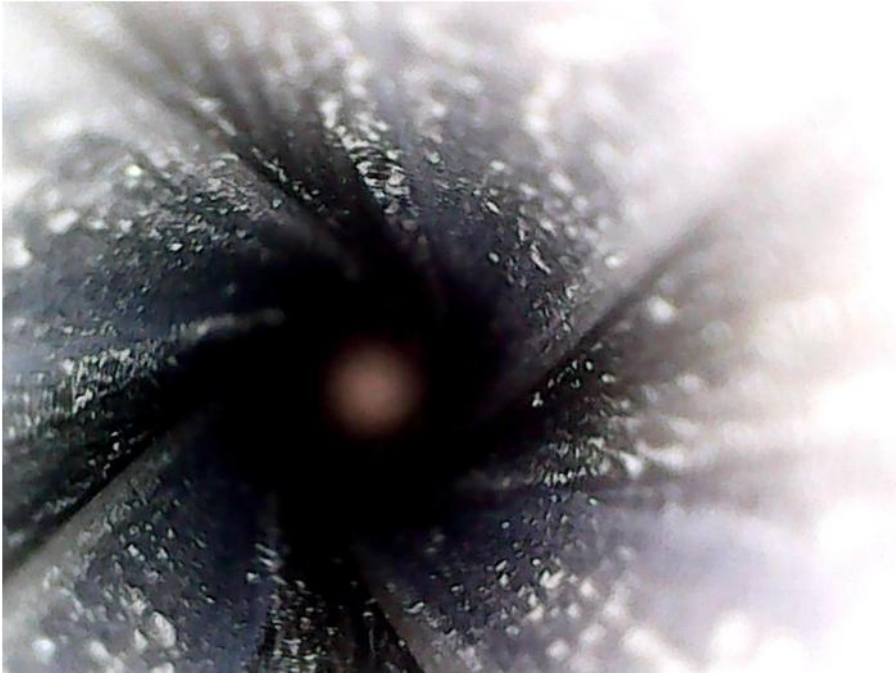
Indløb:



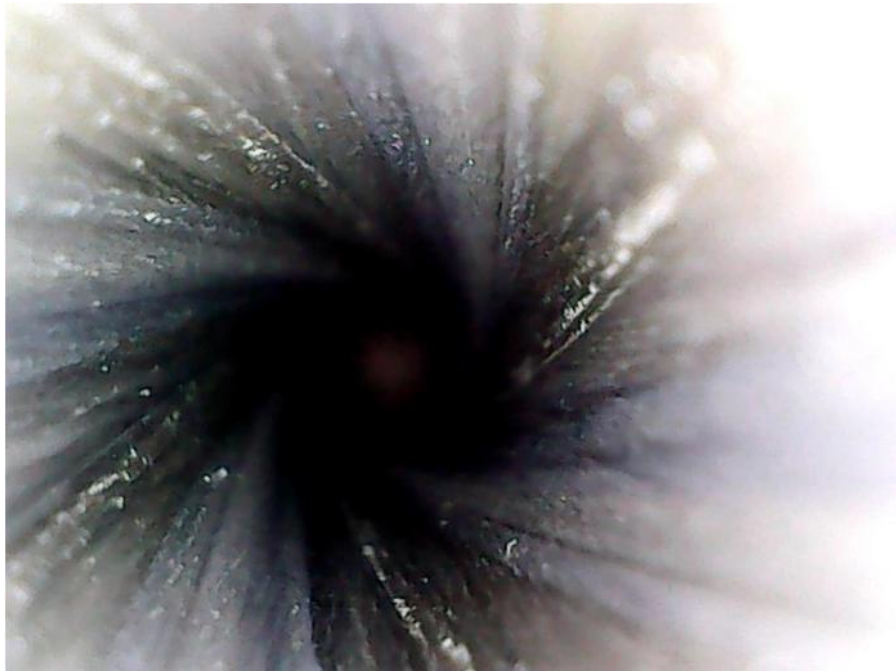
3 cm. inde:



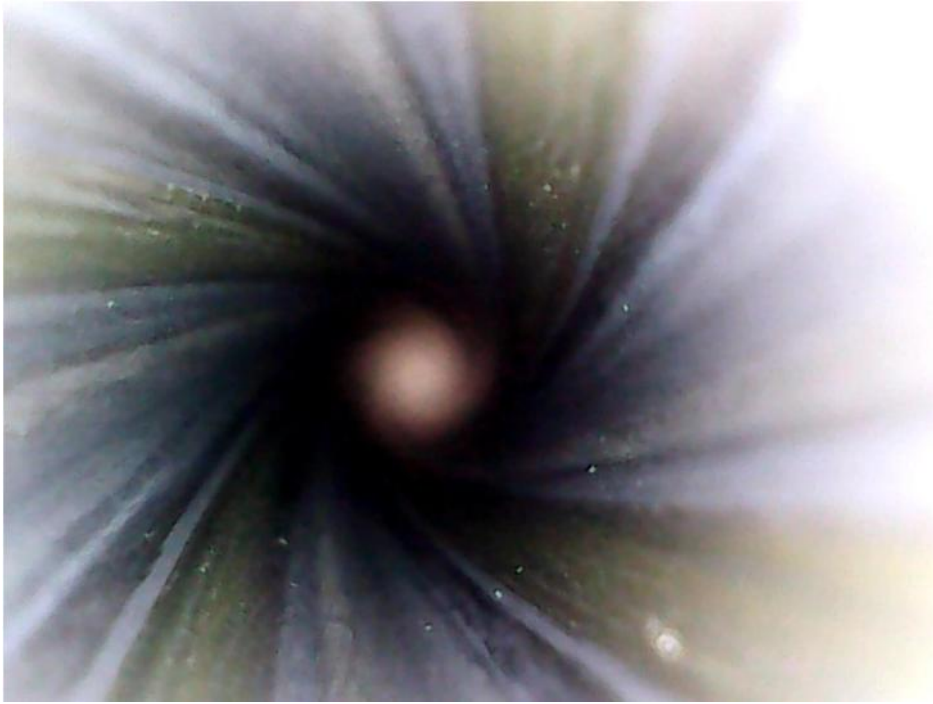
4 cm. inde:



7 cm. inde:



10 cm. inde:



Forfra:



Finn's Sauer .308 pibe (ca. 2000 skud)

I modsætning til SL piben fremstilles Sauer piben ved, at den rå pibe bankes sammen om en dorn med riffelgangene. Det er en teknik, der også benyttes til militær-piber. Bemærk iøvrigt, at der er forskel på antal riffelgange og snoning i en Sauer pibe sammenlignet med en SL pibe.

Det er temmelig overraskende at se, at Sauer piben allerede efter ca. 2000 skud begynder at vise egentlige beskadigelser af riffelgangene - her ca. 10-15 cm. efter kammeret. Finn påstår dog, at der ikke er noget i vejen med præcisionen endnu, men jeg er meget overrasket over, hvad vi ser her.



Udgave 1,2 - Morten Hammer - 26. september 2023.