

Remington 1858 «Navy» im Massstab 3:1

Einen funktionierenden, 45 kg schweren Vorderladerrevolver im Kaliber 28 mm sieht man nicht alle Tage. SWM-Autor Martin Schober fand das Riesending in Polen. Klar, dass der Urheber sein «Baby» für einen Eintrag ins Guinnessbuch der Weltrekorde gemeldet hat.

Text: Martin Schober

Können Sie sich realistisch vorstellen, dass jemand als Profi-Büchsenmacher in einer kleinen Ortschaft in Polen innerhalb eines Zeitraumes von ca. 2500 Stunden in Handarbeit und ohne jegliche Heimwerker-ausrüstung, wie sie normalerweise

Der Büchsenmacher, der diese grosse, handwerkliche Leistung vollbracht hat, welche ihm übrigens demnächst den Eintrag ins Guinnessbuch der Weltrekorde beschert wird, heisst Ryszard (Richard) Tobys und wohnt in der kleinen Ortschaft Piotrowo 22, 64-20 Czempin, in der Nähe der Stadt Poznan (früher Posen) in

cher bestreiten – finanziell keinesfalls auf Rosen gebettet.

Geboren ist Ryszard Tobys vor fünfzig Jahren, als Polen sich langsam von den Leiden des Zweiten Weltkrieges zu erholen begann, dabei aber voll in den Würgegriff des Kommunismus zu liegen kam. Er ist verheiratet und

auf, danach musste sich Ryszard Tobys auf Anweisung der Ärzteschaft im Jahre 1987, d. h. in der Zeit, als in Polen der Kommunismus langsam durch die Unruhen in der Hafenstadt Danzig zu zerbröckeln begann, zum Büchsenmacher umschulen lassen. Schon während seiner Büchsenmacher-Lehrzeit trat Ryszard To-



Ein 45 Kilogramm wiegender Perkussionsrevolver lässt sich naturgemäss nicht gut aus der Hüfte schiessen, selbst wenn der Rückstoss mit 31 Joule relativ moderat ausfällt.

praktisch jeder Edelbastler hier in Westeuropa besitzt, einen voll funktionsfähigen Schwarzpulver-Riesenrevolver im Massstab 3:1, Kaliber 28 mm, mit einem Gesamtgewicht von 45 kg, baut?

Polen. Trotz grossem Arbeitsfort ist dieser Mann – wie übrigens auch seine beiden Söhne, die ebenfalls in die Fussstapfen ihres Vaters traten und gegenwärtig die Lehre als Büchsenma-

hat eine Tochter und zwei Söhne. Nach dem obligatorischen Besuch der Grund- und Mittelschule bestritt er drei Jahre lang eine technische Schule und erlernte danach den Beruf des Maschinenschlossers. Nach etlichen Arbeitsjahren als Maschinenbauschlosser traten bei ihm Gesundheitsprobleme (Asthma)

bys grosses handwerkliches Geschick und Können zu Tage, das er sich als Maschinenbauschlosser angeeignet hatte, wobei er sich aber gleichzeitig bei seinen neidischen Büchsenmacher-Lehrlingskameraden auch ein paar Feinde machte. Seinen zweiten Lehrabschluss beendete er dafür aber sehr erfolgreich mit

der Bestnote als Büchsenmacher in der ganzen Berufssparte seines Landesteils...

Während der kommunistischen Herrschaft in Polen war den normalen Bürgern, sofern sie nicht hochgestellte Funktionäre in der kommunistischen Partei waren, der Besitz von Hand- und Faustfeuerwaffen unter hoher Strafandrohung verboten. Nach dem Fall des Eisernen Vorhanges und des Kommunismus im Osten wurde das Waffengesetz in Polen zwar gelockert und an dessen westlichen Nachbarn, also Deutschland, angeglichen. Dabei wurde ein Gesetzeskonglomerat geschaffen, dessen Inhalt sehr stark an das deutsche Waffengesetz erinnert; schliesslich strebt Polen seit dem Umbruch, vor al-

lem aus wirtschaftlichen Gründen, den Beitritt zur EU an. Als ehemaliges Mitglied des Warschauer Paktes ist Polen aus «Respekt und Sorge» vor dem grossen Bruder im Osten bereits ins westliche Verteidigungsbündnis, der NATO, übergeschwenkt.

Als Nebeneffekt der neu erlangten Freiheiten kommen in Polen nun nach fast sechzig Jahren seit dem Ende des Zweiten Weltkrieges immer wieder Faust- und Handfeuerwaffen als sogenannte «Bodenfunde» ans Tageslicht, die je nach Erhaltungszustand kleinerer oder grösserer fachmännischer «Auffrischungen» bedürfen. Mit solchen kleinen Auftragsarbeiten kann Ryszard Tobys als Büchsenmacher gerade knapp seinen Lebensunterhalt bestreiten, wird dabei aber ganz bestimmt nicht reich...

Dieses Beispiel aus der Praxis zeigt deutlich, dass ein Staat als Gesetzgeber zwar mit noch so strengen Waffengesetzen, wie sie während der kommunistischen Zeit in Polen und im übrigen Ostblock herrschten, dem «gemeinen Volk» den Besitz von Waffen verbieten, diese aber trotzdem nicht sehr erfolgreich vorenthalten kann. Im Zuge der Öffnung und der fortschreitenden Globalisierung überschwemmen heute vor allem Makarov-Pistolen und Kalashnikov-Sturmgewehre in grossen Stückzahlen aus dem «Wilden Osten» illegal den polnischen



Zum Laden und Einpressen der Geschosse sind drei bis vier Hände notwendig.

wie auch den westeuropäischen Waffenmarkt.

Remington «Army» als Vorbild

Der enorme Verkaufserfolg, den die Colt-Perkussionsrevolver in den frühen 50er-Jahren des 19. Jahrhunderts erzielten, blieb der Konkurrenz im In- und Ausland nicht unbemerkt. In Europa

zeigte sich der Engländer Robert Adams der Herausforderung des Colt-Perkussionsrevolvers gewachsen: Mit einem technisch hochwertigen, fünfgeschüssigen Perkussionsrevolver mit geschlossenem Rahmen bot er dem Colt-Revolver Paroli. Gerade rechtzeitig zur Weltausstellung von 1851 in London erhielt Robert Adams ein Patent für einen fünfgeschüssigen Revolver mit Spannabzug im Kaliber .44, der im Ge-



Der Grössenvergleich zeigt, dass es der Revolver jederzeit mit einem ausgewachsenen Maschinengewehr aufnehmen kann.

Riesenrevolver

gensatz zum Colt-Revolver einen geschlossenen Rahmen aufwies. Diese moderne, technisch hochwertige Waffe von Robert Adams blieb sprichwörtlich mehrere Jahre lang ein Dorn im Auge von Samuel Colt. Nach der Modifizierung des hartgängigen Spannabzugmechanismus durch den Leutnant Frederick Beaumont von den Royal Engineers, wodurch die Waffe zum ersten echten Double Action Perkussionsrevolver der Geschichte wurde, führte die britische Regierung im Jahre 1855 diesen qualitativ hochwertigen Perkussionsrevolver als persönliche Bewaffnung für nicht berittene Offiziere ein.

Am meisten machte Samuel Colt allerdings die Konkurrenz im eigenen Haus in den USA zu schaffen. Schon im Jahre 1816, d.h. zwanzig Jahre bevor Colt mit seinem fünfschüssigen Paterson-Perkussionsrevolver auf dem Markt erschien, baute Eliphalet Remington jr. seine erste Waffe in Bridgeport, Connecticut. Die Firma Remington verlegte sich sehr bald auf die damals neue Fertigungsmethode der Massenproduktion, bei der


alle Teile untereinander austauschbar sind. Im Jahre 1845 tat die Firma Remington einen weiteren, grossen geschäftlichen Schritt nach vorne, als ein anderer Waffenhersteller nicht in der Lage war, einen Regierungsauftrag von 5000 Gewehren des Modells 1841 auszuführen. Remington erfüllte diesen Regierungsauftrag zur völligen Zufriedenheit, was weitere lukrative Regierungsaufträge einbrachte.

Aber erst im Jahre 1856, also vierzig Jahre nach Beginn des Langwaffenbaus bei Remington, begann man sich dort mit Faustfeuerwaffen, d.h. mit Perkussionsrevolvern, zu befassen. Zuvor hatte sich Remington ausschliesslich für Langwaffen interessiert, aber das baldige Auslaufen der Colt-Patente hatte dann wohl den Entschluss beschleunigt, das Produktionsgebiet auch auf Faustfeuerwaffen auszudehnen. Allerdings basierten die Faustfeuerwaffen, welche Remington daraufhin herstellte, nicht nur aus Entwürfen aus den Konstruktionsbüros der eigenen Firma. Remington war mit dem technisch versierten US-Konstrukteur

Fordyce Beals eine Partnerschaft eingegangen. Beals hatte zuvor mit Eli Whitney jr. die eintausend Stück «Colt Walker» mit modernen Maschinen im Auftrag von Samuel Colt für die Texas-Rangers gebaut. Die Zusammenarbeit mit Eli Whitney jr. gab Fordyce Beals einen Einblick in die Konstruktion des Colt-Revolvers und weiter auch tiefgreifende Erfahrungen in der industriellen Massenproduktion. Zudem arbeitete Whitney nebenbei auch an einer eigenen Revolverkonstruktion, die gleich wie der britische Adams-Perkussionsrevolver über einen geschlossenen Rahmen verfügte, was dem gewiefen Fordyce Beals sicherlich auch nicht entgangen sein dürfte.

Das Resultat der Zusammenarbeit zwischen Remington und Beals waren die Single Action-Perkussionsrevolver von 1856 und 1857, die aber nur einen bescheidenen Erfolg verzeichnen konnten. Die Remington-Beals-Konstruktion vom Jahre 1858 hingegen führte zu einem grossen Verkaufserfolg. Der Revolver, der unter dem Namen «Navy» im Kaliber .36 und mit

dem Namen «Army» im grösseren Kaliber .44 erhältlich war, gelangte im Jahre 1860 in die Produktion und wurde in den Jahren 1861 und 1863 leicht modifiziert. Dank der Kaliberauswahl konnten die gleichen Pulverladungen und Geschosse wie bei den Konkurrenzaffen von Colt verwendet werden. Dies zeigte sich als ein grosser logistischer Vorteil während des Sezessionskrieges, während dem vom US-Nordstaaten-Zeugamt etliche Millionen gleicher Papierpatronen für die Revolvermodelle von Colt als auch von Remington an die Nordstaatenarmeen ausgegeben wurden. Während des Sezessionskrieges von 1861 bis 1865 kaufte die US-Regierung 125314 Revolver der Modelle 1861 und 1863 «Army» im grossen Kaliber .44. Zudem konnte Remington in dieser Zeitspanne neben den vorgenannten Revolvertypen noch weitere 4901 Stück «Navy»-Perkussionsrevolver im kleineren Kaliber .36 an die US-Nordstaaten-Regierung verkaufen, sodass die Firma mit den rund 5000 Stück ziviler Waffen auf rund 135000 verkaufter Faustfeuerwaffen zu stehen kam. Zu beachten ist dabei, dass der Faustfeuerwaffen-Sektor bei Remington nicht das wichtigste Standbein der Waffenproduktion war. In der Hauptsache baute Remington sehr erfolgreich Perkussionsgewehre mit gezogenen Läufen in grossen Stückzahlen für das US-Nordstaaten-Zeugamt.



In Originalgrösse gibt sich der Remington «Navy» im Kaliber .36 geradezu zierlich aus neben seinem grossen Bruder, dessen Kugeln im Kaliber 28 mm je 138 Gramm auf die Waage bringen.

Remington nutzte dabei die Techniken der rationellen, maschinellen Fertigung nach dem Vorbild von Colt, was die Herstellung billiger Perkussions-Faustfeuerwaffen ermöglichte. Die Fertigung des Rahmens und der Griffstückbänder aus einem einzigen Schmiedeteil bildete einen grossen Vorteil gegenüber der getrennten Bauweise wie bei den Colt-Modellen mit dem separaten, oben offenen Rahmen, dem Abzugbügel und dem von hinten angeschraubten Griffrahmen. Während Colt für die Trommelsperre und den Abzug zwei Stifte benötigte, kam Remington mit einem einzigen aus. Dass die Firma Colt dennoch führend blieb, war

der Trommelachse ihrer Revolvermodelle zu verdanken, die eine Art von mehreren radialen Örlinien aufwies, wodurch ein Verschmauchen und Festsetzen der Trommel verhindert wurde. Die Remingtons besaßen keine solche Vorrichtung, wodurch beim starken Waffengebrauch beobachtet werden konnte, dass sich infolge starker Verschmauchung die Trommel festklemmte. Als grossen Nachteil stufte man diesen Mangel nicht ein, sodass die robusten Remington-Perkussionsrevolver in den Kalibern .36 und .44 damals sowohl auf dem militärischen als auch auf dem zivilen Waffenmarkt sehr beliebt und dadurch auch sehr begehrt waren...

Technische Daten

Modell: Tobys-Riesenrevolver

Waffentypus: Single Action-Schwarzpulverrevolver im Massstab 3:1, Nachbau des Remington Modell 1858 Navy im Kaliber .36

Hersteller: Ryszard Tobys
Auszniarkstowo Slusarstwo
Precyzyjne, Piotrowo 22,
64-20 Czempin, Polen

Kontaktperson:
Hermann Schürpf,
Tel.: 004 / 86 18 47 17 46
(deutschsprachig)

Kaliber: 28 mm*

Laufänge: 800 mm

Drall: Glattlauf,
gegen Mehrpreis auch
gezogen erhältlich

Trommelkapazität: 6 Schuss

Visierung: U-Kimme, Korn

Visierlinie: 950 mm

Gesamtlänge: 1260 mm

Breite: 120 mm (Trommel)

Höhe: 400 mm

Gewicht: Waffe komplett
ca. 45 kg, Trommel 10 kg

Werkstoffe: Lauf: Stahl C 55,
gehärtet, Trommel:

Stahl 40 H Cr 13, in Öl gehärtet.

Rahmen: Stahl Ck 45, gehärtet.

Abzugbügel: Messing, Stahlteile
tiefschwarz brüniert, Griff-
schalen aus Nussbaumholz

Preis: 20000,- Euro
mit glattem Lauf, 22000,-
Euro mit gezogenem Lauf

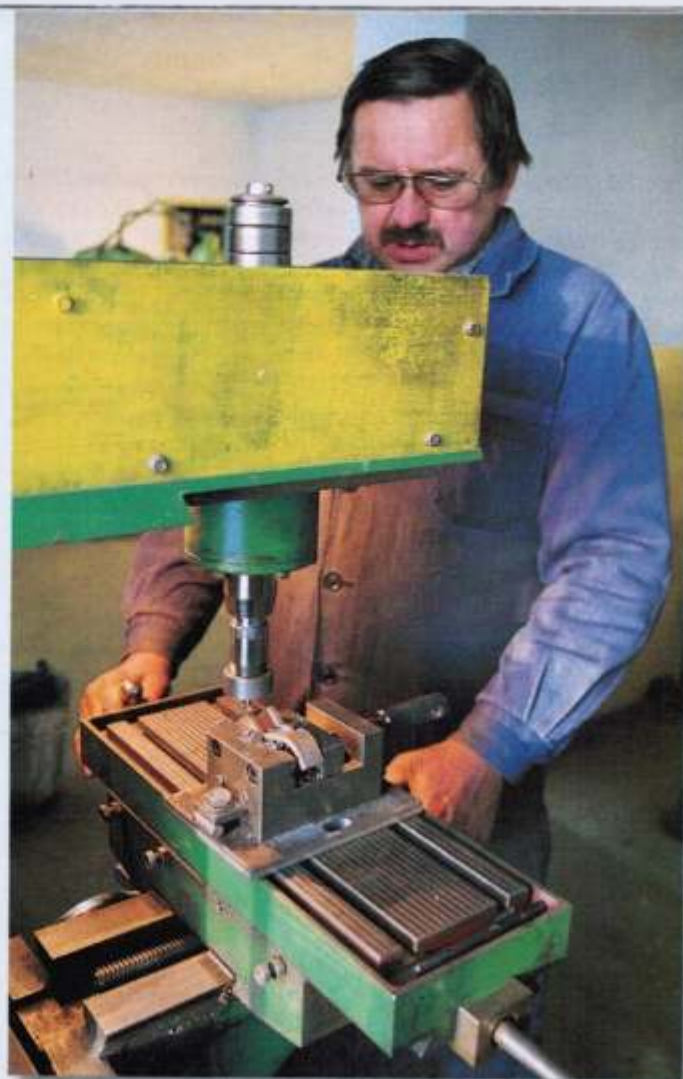
* **Ladung:**

22 Gramm tschechisches
Schwarzpulver, Zündkapseln
RWS für Böller Nr. 99342,
Bleigeschoss 138 Gramm

Remington Mod. 1858 «Navy» im Kal. .36 mal drei

Bevor sich Ryszard Tobys an den Riesenrevolver im Massstab 3:1 heranwagte, sammelte er Erfahrung mit dem Eigenbau eines Remington «Navy» Modell 1858 im Kaliber .36, Massstab 1:1. Selbstverständlich hätte er sich auch in Polen einen italienischen oder spanischen Bausatz dieses Modells erwerben und diesen in der eigenen Werkstatt fertig bauen können. Eine solche Vorgehensweise mag einen Durchschnittsbastler berechtigterweise vollständig befriedigen, nicht aber einen Büchsenmacher mit den handwerklichen Fähigkeiten vom Schlage eines Ryszard Tobys.

Zuerst wurde die nötige Literatur über den Remington «Navy» angeschafft und anschliessend mit Hilfe eines von einem Schützenkollegen geborgten italienischen Replika-Revolvers die nötigen Zeichnungen angefertigt. Danach erfolgte der Materialeinkauf. Zum Glück für Ryszard Tobys gehört Polen zu denjenigen Ländern, die trotz fortschreitender Globalisierung noch selber hochwertige Maschinen- und Schiffsbau-Stähle herstellen, die uneingeschränkt auch für den Waffenbau verwendet werden können. Nach dem Materialeinkauf wurden mit Hilfe von



Mit einfachsten Maschinen und Werkzeugen fertigt der gelernte Büchsenmacher Ryszard Tobys in seiner Werkstatt komplette Waffen.

Fotokopien seiner Zeichnungen die Konturen der einzelnen Waffenteile auf die verschiedenen Stahlstücke übertragen und danach mit dem Körner, in kleinen Intervallschritten, diese Konturen als Markierungen auf die Stahlteile geschlagen. Als nächster Schritt wurden diese Konturen mit der Ständerbohrmaschine schrittweise, sich überschneidend, Loch für Loch ausgebohrt. Mit dieser Vorgehensweise kann man auch mangels einer geeigneten Fräsmaschine «relativ effizient» die Konturen eines Werkstückes herausarbeiten. Für seinen im Massstab 3:1 vergrösserten Perkussionsrevolver musste Ryszard Tobys ebenfalls so vorgehen. Allein zum Ausbohren des Rahmens benötigte er dabei rund drei Wochen, d.h. 120 Stunden! Für den Rahmen verwendete er als Material Stahl Ck 45, eine Stahlsorte, die nach dem Bearbeiten gehärtet wird. Nach dem Aus-

bohren der Kontur der Einzelteile war Handarbeit angesagt. Mit der Schrupp-, Schlicht- und Doppelschlicht-Feile wurden die einzelnen Waffenteile in stundenlangem, mühsamer Handarbeit in ihren Endzustand gebracht. Wie beim Original wurde der aus einem runden Laufrohling bestehende Lauf achtkantig gefeilt, und zwar so, dass er sich leicht konisch, achtkantig von hinten 52,5 mm auf 50,5 mm nach vorne verjüngt! Die Laufwandung beträgt vorne an der Waffenmündung stattliche 11 mm.

Zur Herstellung von Drehteilen verfügt Ryszard Tobys nur über eine rund einhundert Jahre alte Drehbank. Die verschiedenen Drehzahlen des Spannfutters für die Drehstücke wurden früher über eine Transmission und Riemenscheiben von verschiedenen Durchmesser bewerkstelligt, wobei zum Ändern der Drehzahl

● Riesenrevolver

immer der Flachriemen von einer Riemenscheibe mit einem bestimmten Durchmesser auf eine Riemenscheibe mit einem größeren, resp. kleineren Riemenscheiben-Durchmesser verlegt werden musste. Damit Ryszard Tobys die Drehzahlen am Spannfutter schneller einstellen kann, hat er dem Spindelstock seiner Drehbank ein Autogetriebe vorgeschaltet. Trotz dieser abenteuerlichen Konstruktion ist es erstaunlich, wie genaue Drehteile Ryszard Tobys herstellen kann. So besteht z.B. die Trommel des grossen Modells aus Stahl 40 HCr

bohrungen zur Trommelwandung von rund 12 mm, was starke Pulverladungen zulässt. Nach der Endbearbeitung wurde die Trommel thermisch behandelt, d.h. sie wurde auf die Härtetemperatur erwärmt und danach in Öl abgeschreckt. Die sechs Pistons im Durchmesser von 6,12 mm, welche für die Abmessungen der RWS-Zündhütchen für Böller (Nummer 99342) ausgelegt sind, sind von hinten her, wie beim Original, in die sechs Vertiefungen der Trommel eingeschraubt, welche ein Überspringen des Zündfunken auf eine andere

geschlossenen Rahmen für den Schlaghammer und die Abzugvorrichtung mit einer Räumnadel (einem allseitig schneidenden Formwerkzeug, mit dem Querschnitt des später einzupassenden Waffenteils) herausgearbeitet. Beim grossen Revolvermodell im Massstab 3:1 musste Ryszard Tobys einen Kompromiss eingehen. Dieser besteht aus einer auf der linken Waffenseite aufgeschraubten Seitenplatte, unter die der Schlaghammer und ein Teil der Abzugvorrichtung zu liegen kommt.

herstellen lassen, damit er für einen allfälligen Kunden bei einem Nachfolgemodell seines Riesen-Perkussionsrevolvers den Lauf wie beim Original mit Zügen und Feldern versehen könnte.

Beim kleinen wie auch beim grösseren Modell besteht der Abzugsbügel aus Messing und ist von unten her an den Rahmen angeschraubt. Die Stahlteile wurden bei beiden Waffen nach dem Polieren tiefschwarz brüniert. Für den kleinen Perkussionsrevolver Remington Modell 1858 verlangt Ryszard



Hammer in der Laderast, so wird der Ladevorgang mit dem Aufsetzen der Zündhütchen auf die Pistons beendet. Nur die Dimensionen sind etwas gewöhnungsbedürftig.

13, welcher auf einer solch alten Drehbank doch eher mühsam zu bearbeiten ist.

Die Trommel hat nach der Endbearbeitung auf der Drehbank einen Aussendurchmesser von 120 mm, ist 155 mm lang und wiegt stolze 10 Kilogramm! Die Trommelachse hat den beachtlichen Durchmesser von rund 20 mm, und die sechs Kammerbohrungen für die Pulverladungen und die Bleirundkugel im Kaliber 28 mm sind sauber, d.h. riefenfrei ausgerieben und gehont. Nach aussen hin bleibt eine Wandstärke von den Kammer-

Kammerbohrung verhindern sollen. Ebenfalls sind an der Hinterseite der Trommel sechs Ruhebeziehungsweise Sicherheitsrasten zwischen den Pistons angebracht, in die der Hammer in Feuerpausen eingerastet werden sollte, damit er aus Sicherheitsgründen nicht auf den mit Zündhütchen beschickten Piston zu liegen kommt, wodurch das Risiko des unbeabsichtigten Abfeuerns, z.B. beim Herunterfallen der Waffe auf den Boden, ausgeschlossen werden kann.

Beim Modell im Massstab 1:1 sind die Ausnehmungen im ge-

Ebenfalls wurde ein Kompromiss bei der Herstellung des Laufes beim grösseren Modell eingegangen. Für das Remington-Modell 1858 im Massstab 1:1 wurde nämlich ein Lothar-Walther-Laufrohling verwendet. Für das dreimal grössere Modell konnte Ryszard Tobys keinen entsprechenden Laufrohling im Kaliber von 28 mm und einer Länge von 80 cm finden. Aus diesem Grunde wurde diese Waffe mit einem glatten Lauf ausgestattet. Auf Wunsch und gegen einen Aufpreis von 2000 Euro würde Ryszard Tobys ein Laufzieh-Werkzeug bei einem Werkzeugmacher

Tobys 2000 Euro. Das dreifach grössere Modell dieser Waffe würde für einen allfälligen Käufer mit glattem Lauf nicht etwa dreimal mehr kosten; sein Preis beträgt vielmehr 20000 Euro (Anzahlung bei Bestellung = 2/3 des Endpreises). Mit gezogenem Lauf würde die Waffe auf 22000 Euro zu stehen kommen; eigentlich ein kleiner Geldbetrag, wenn man bedenkt, dass Ryszard Tobys rund 2500 Arbeitsstunden für den Bau der 125 cm Gesamtlänge aufweisenden Perkussionswaffe aufwendete und dabei zusammen mit den Materialkosten auf ei-

nen Stundenlohn von lediglich 8.- Euro zu stehen kommt!

Das Schiessen, ein Erlebnis der besonderen Art

Eine Waffe im dreifach grösseren Massstab, wie der Remington Modell 1858 «Navy» von Ryszard Tobys, weist nach den Regeln der Mathematik das 27-fache Gewicht ($3 \times 3 \times 3$) gegenüber dem Modell im Massstab 1:1 auf. Der Remington-Perkussionsrevolver im Kaliber .36 mit Messingabzugsbügel wiegt als Originalwaffe nicht ganz 1,5 kg. Damit käme die Waffe, mit Faktor 27 multipliziert, auf rund 40,5 kg zu stehen. Da aber der Lauf der Waffe von Ryszard Tobys keine Züge und Felder aufweist, also einen glatten Lauf hat, wiegt er etwas mehr, sodass die Waffe schlussendlich fast 45 kg auf die Waage bringt. Selbstredend kann man einen solchen Riesen-Perkussionsrevolver mit Mühe und Not noch einige wenige Meter herumtragen, aber sicherlich nicht «freihändig» abschiessen.

Selbstredend muss das «Stück» (im Mittelalter wurden kleine Kanonen «Stück» genannt) auf einem Tisch mit einer geeigneten Laufunterstützung gegen das Ziel hin ausgerichtet werden. Die einzelnen Trommelkammern werden mit 22 Gramm tschechischem Schwarzpulver

der Marke «Vesuvit LC» beschickt und danach die 29 mm Durchmesser aufweisenden Blei-Rundkugeln mit einem Gewicht von 138 Gramm mit der mächtigen Ladepresse in die 28 mm messenden Trommelkammern hineingedrückt. Da die Rundkugeln einen 1 mm grösseren Durchmesser als die Trommelkammerbohrungen aufweisen, wird ihnen ein Bleiring beim Einpressen in die Kammer abgeschert, wodurch die Kammer gegen das Pulver hin vollständig dicht ist, damit beim Abfeuern der sich vor dem Lauf befindlichen Trommelkammer nicht durch die heissen Pulvergase die Ladung in der benachbarten Kammer der Trommel unbeabsichtigt gezündet werden kann. Zusätzlich wird vor der Rundkugel noch Vaseline oder ein anderes geeignetes Fett eingebracht, was ebenfalls ein Überspringen von einer Trommelkammer auf die andere zusätzlich verhindert und zudem noch wegen der Schmierwirkung des Fettes die Bleiablagerung im Lauf heruntersetzt.

Laut Ryszard Tobys kann man beim Schiessen auch nur eine einzelne Trommelkammer laden, was 100% Sicherheit gegenüber dem Überspringen gewährleistet, da sich dadurch in den Nachbar-Trommelkammern kein Pulver und somit auch keine Kugeln befinden. Bei dieser Vorgehensweise darf aus

Belastungsgründen des Trommelmaterials nicht immer nur die gleiche Trommelkammer benutzt werden, sondern man muss der Reihe nach jede Trommelkammer einzeln nacheinander laden und abschiessen.

Sprichwörtlich die «Show» ist, was einem beim Abschiessen der Waffe widerfährt. Nach dem Spannen des Schlaghammers beschleicht einem schon ein wenig ein mulmiges Gefühl. Nun wird die Waffe über Kimmeneinschnitt am Rahmen und über das Korn auf das Ziel ausgerichtet. Mit der linken Hand wird das mächtige Griffstück gehalten und mit der rechten Hand die Abzugzunge gefasst. Ein kleiner Druck auf die Abzugzunge, und es «Rummst», was das Zeug hält. Beim Abschuss läuft die auf dem Tisch aufgelegte Waffe, je nach Gegenstand des Schützen, 10 bis 20 cm schiebend (kein harter Schlag) nach hinten zurück, ohne dass sich dabei der Lauf hebt. Unmittelbar nach der Schussabgabe sind Waffe und Schütze etliche Sekunden lang in weissen Pulverdampf eingehüllt, was den Zuschauern zu meist ein Lachen, dem Schützen aber ein Husten entlockt.

Erstausnlich sind auch die Trefferergebnisse, die aus dem glatten Lauf auf 50 m Schussdistanz erzielt werden konnten. Ohne dass die Waffe vor der

Schussabgabe von mir allzu genau auf das Ziel einjustiert wurde, konnte mit den drei ersten abgegebenen Schüssen ein Trefferbild erzielt werden, dass ich mit meinen beiden Händen abdecken konnte. Die von Ryszard Tobys geschossenen Trefferbilder waren dann teilweise sogar Loch an Loch.

Leider konnte ich mein Geschoss-Geschwindigkeitsmessgerät nicht mit nach Polen zu Ryszard Tobys mitnehmen. Aber so über den Daumen gepeilt, verlassen die riesigen Blei-Rundkugeln den 80 cm langen, glatten Lauf des Riesen-Perkussionsrevolvers mit knapp 300 m/s Geschwindigkeit. Bei einem Geschossgewicht von 138 Gramm ergibt sich daraus eine Mündungsenergie von 633 kpm/6210 Joule, was nicht ganz einer .458 Winchester aus der Büchse entspricht. Dabei dringt die Blei-Rundkugel auf 50 m Schussdistanz rund 1 Meter tief in den weichen Sand des Kugelfanges ein und verformt sich auf beachtliche 38 mm Durchmesser...

Fazit

Mit seinem Riesen-Perkussionsrevolver Remington Modell 1858 im Massstab 3:1 hat der polnische Büchsenmacher Ryszard Tobys unbestritten etwas Aussergewöhnliches geschaffen. Besonders wenn man bedenkt, dass der grösste Teil an dieser Waffe pure Handarbeit ist und er dafür rund 2500 Arbeitsstunden aufgewendet hat.

Über den praktischen «Einsetzungswert» einer solchen Liebhaberwaffe lässt sich unter Schützenkollegen sicherlich streiten, aber ein Gespräch am Stammtisch ist das Thema allemal wert. Insbesondere dadurch, weil Ryszard Tobys mit seinem Riesen-Perkussionsrevolver in diesem Jahr der Eintrag ins Guinnessbuch der Weltrekorde sicher ist!

SWM



Die Einzelteile des Riesenrevolvers sind mit wenigen Ausnahmen dem Original exakt nachgebildet. Man beachte die Grössenverhältnisse.