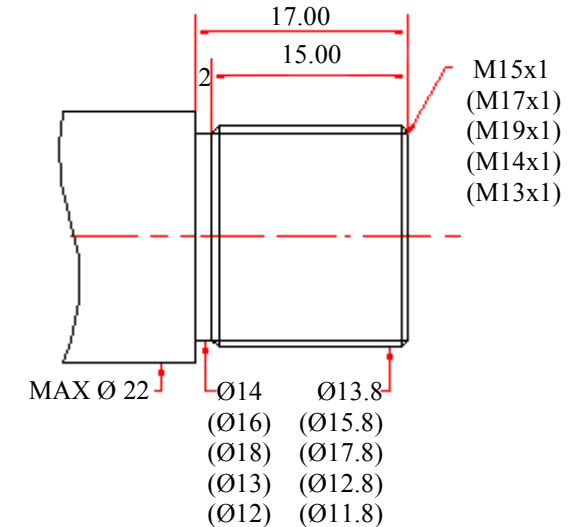


## English mounting description for Telescopic BR Rifle Reflex Suppressors:

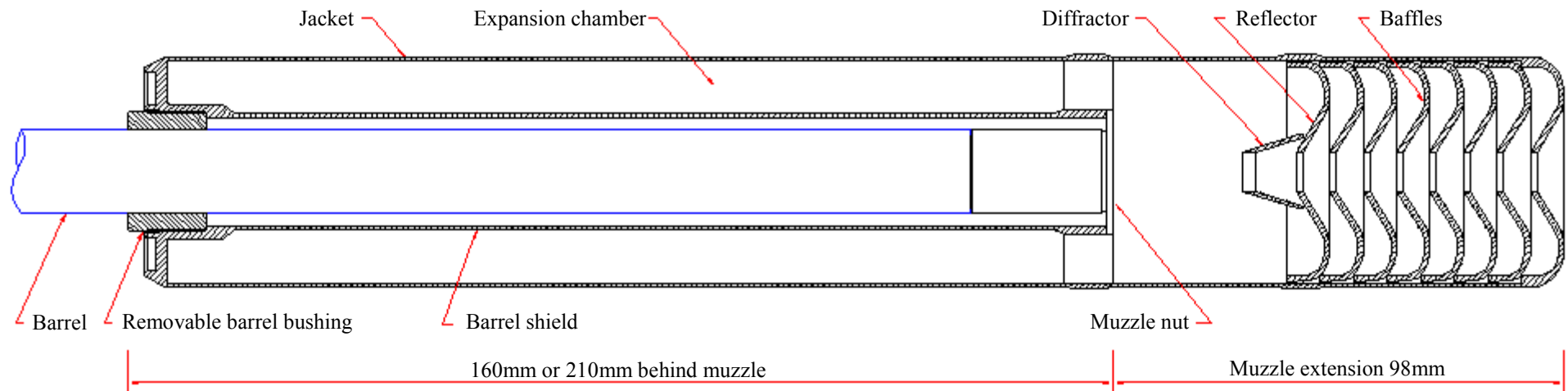
Most common mounting threads are M14x1, M14x1,5, M15x1, M17x1 or M19x1. Thread is selected suitable for the caliber and barrel diameter of the rifle. Reflex suppressors are made for practically any threads by request.

1. Make a muzzle thread with a relief cut and a supporting cut (see drawing beside) in a lathe. Fasten the barrel to the three jaw chuck of the lathe from the point of the barrel hushing (= suppressor back end, typically 210mm from muzzle). Or if this can not be done from the back end of the receiver. Center the muzzle against rotating support. After thread cutting, finish the muzzle by grinding in rotating lathe with a fine hand-held 90 degrees conical tipped stone to remove any support marks or spurs from the end of rifling.
2. Unscrew the barrel bushing from the back of the suppressor.
3. Screw the suppressor on the muzzle without the barrel bushing.
4. Measure the diameter of the barrel at the back of the suppressor, depending on modell 160mm or 210mm from the muzzle.
5. Enlarge the barrel bushing hole in a lathe to measure barrel diameter + 0,1mm. A threaded jig supplied by the manufacturer for fastening the bushing to the lathe is recommended.

## New Muzzle!



## Telescopic Reflex Suppressor T8 for rifles



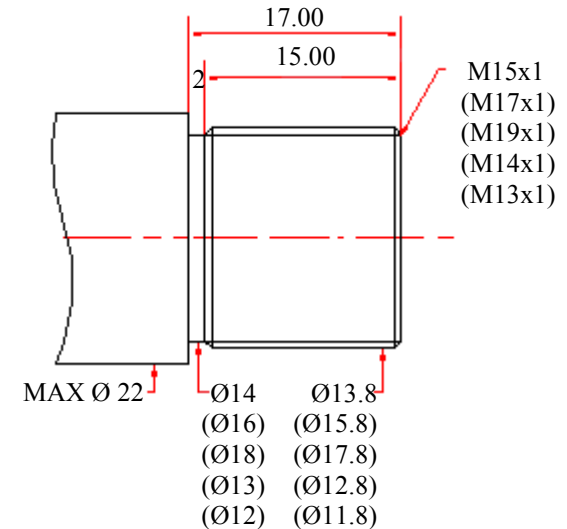
NOTE: all measurement in mm unless other is specified.

## Norsk monteringsanvisning for teleskopisk BR Reflex lydtemper:

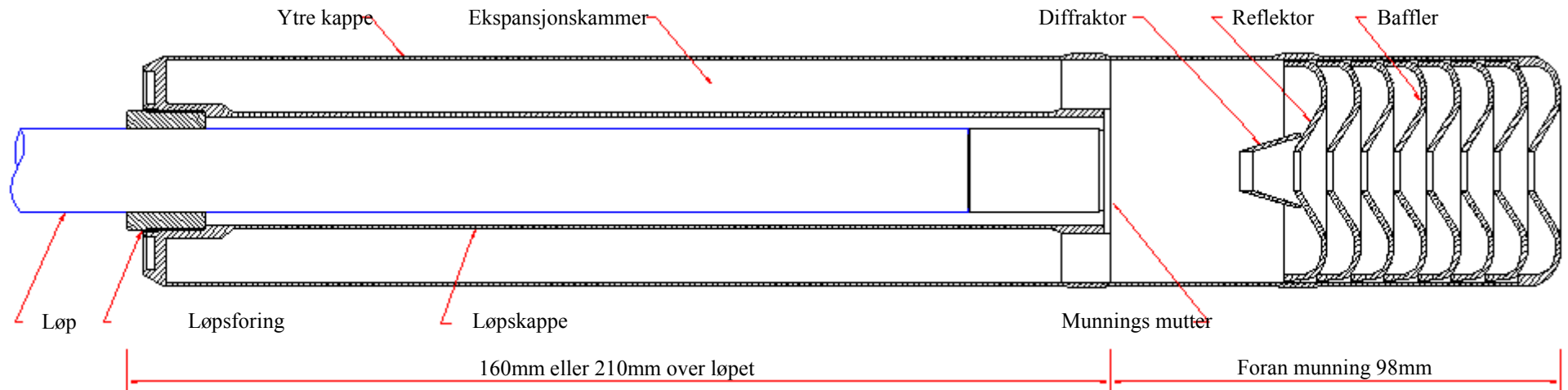
De vanligste monteringsgjengene er M14x1, M14x1, 5, M15x1, M17x1 eller M19x1. Gjengene er valgt passende for kaliber og løps diameter på våpenet. BR Reflex lydtemperere er laget for praktisk talt alle gjenger og dimensjoner etter forespørsel.

1. Gjeng opp munningen med et avsluttende kutt og et anleggskutt (se tegning med mål til høyre) i en dreiebenk. Fest løpet til en trearmet kjeve chuck på dreiebenken fra punktet av løpsforingen (= demperens bakre ende, typisk 210mm fra munningen). Sentrer munningen mot den roterende støtten på dreiebenken. Etter å gjenget ferdig slip munningen i dreiebenken med en fin håndholdt 90 grader konisk tippet fil for å fjerne eventuelle støtte merker eller rester fra gjengene.
2. Skru av løpsforingen fra baksiden av lydtemperen.
3. Skru lydtemperen på løpet uten løpsforingen.
4. Mål diameteren av løpet ved baksiden av lydtemperen (på stedet for løpsforingen), avhengig av modell 160 mm eller 210 mm fra munningen.
5. Utvid hullet i løpsforingen i en dreiebenk med løpsdiameter + 0,1 mm. En gjenget pilk leveres av produsenten for å feste foringen til dreiebenk som anbefales brukt.

### Ny munning!



## BR Reflex T8 teleskopisk lydtemper for rifler



NB: alle mål i mm hvis ikke annet oppgitt.