

# An die Arbeit

Als sich 1993 eine kleine Gruppe von ambitionierten Büchsenmachern zusammenschloss, um der Kundschaft besondere Kurz Waffen aus dem Hause der US-amerikanischen Revolverschmiede Smith & Wesson anbieten zu können, war der Erfolg fraglich. Das DWJ war nun beim 25-jährigen Jubiläum dabei.

STEFAN BADER

Eine nur wenige Zeilen umfassende Tagesordnung hat Schriftführer Paul Frauenberg an die Mitglieder des Club 30 versandt. Mit einer Feierstunde soll das 25-jährige Jubiläum würdig gefeiert werden. Doch bevor Ehrungen langjähriger Mitglieder und ein Rückblick auf die vergangenen 25 Jahre durch den Vorsitzenden Karl Prommersberger der Veranstaltung den würdigen Rahmen verliehen, standen einige Arbeiten an. Bei Club-30-Treffen ist es nämlich üblich, eine besondere Waffe herzustellen. Zum Jubiläum sollte ein Revolver angefertigt werden.

**Aller Anfang ist schwer.** Im Gründungsjahr 1993 schlossen sich 30 Büchsenmacher zu einer Gruppe zusammen, deren erklärtes Ziel es war, sich durch Weiterbildungsmaßnahmen innerhalb der Gruppe und bei Smith & Wesson zu schulen und dadurch weiterzuentwickeln. Durch diese vertieften Kenntnisse wollte man den Kunden weit mehr Service und Dienstleistungen anbieten als reine Händler.

Beim diesjährigen Treffen in Münster hatten wir vom DWJ die Gelegenheit, mit dem Initiator und Gründungsvater des Club 30, Peter Abel, über die Anfangszeiten zu sprechen. Bereits im ersten Jahr der IWA 1976 regte Abel bei Smith & Wesson an, Schulungen für Büchsenmacher anzubieten. Doch wozu jemanden schulen, so die Frage von S&W. Die Waffenschmiede legte das Augenmerk auf den Verkauf. Jedes Jahr aufs Neue suchte Abel beim IWA-Rundgang den Stand von Smith & Wesson auf und wurde stets vertröstet. Aber Abel ließ nicht locker.

- 1 Beim Bau des Jubiläumsrevolvers legte man Wert auf enge Fertigungstoleranzen. Präzisionslineale zeigen an, ob Laufmantel und Rahmen waagrecht sind.
- 2 Thomas Spohr (Mitte) erläutert die einzelnen Arbeitsschritte.

**Gut Ding will Weile haben.** 1986 dann der erste Lichtblick. Smith & Wesson antwortete, dass es eine Schulung geben kann, nur müsste dies ein Großhändler abwickeln. Damals importierten Akah und Wischo die Waffen von Smith & Wesson nach Deutschland. Wieder zogen Jahre ins Land. Abel, der



die Tour zum Stand der amerikanischen Waffenschmiede auf der IWA mittlerweile blind gehen konnte, wurde wieder vertröstet, bis dann 1990 von Wischo die lang ersehnte Meldung kam: Smith & Wesson will Mitarbeiter nach Deutschland schicken. Bis dahin hatte Abel 29 interessierte Büchsenmacher gruppiert. Mit ihm waren es dann 30 – schon war die Bezeichnung Club 30 geboren. Voller Elan und Tatendrang fieberte man also dem Besuch aus Übersee entgegen. Was dann kam, schockte die eifrigen deutschen Büchsenmacher. Anstatt die Details der Waffen kennen zu lernen und Tipps vom Hersteller zu erhalten, hielt Smith & Wesson lediglich eine Informationsveranstaltung ab, um Werbung zu machen. Lediglich Banalitäten wie das Auswechseln einer Abzugsgruppe oder einer Kimme zeigten die Amerikaner der wissbegierigen Büchsenmachergruppe.





Bei den Teilnehmern der ersten Stunde stieg der Blutdruck. Das Team von Smith & Wesson, bestehend aus vier Büchsenmachern des Performance Centers, dessen Chef und dem Vizepräsidenten, wurde mit Problemen bei Revolvern konfrontiert und gefragt, wie diese zu beheben seien. Die Deutschen zeigten unter anderem schiefe eingesetzte Läufe, Trommeln mit axialem Spiel, Revolver mit schlechtem Timing. Die Amerikaner flüchteten sich in Ausreden. Kurzum: Das Ergebnis war, dass niemand von den angereisten Lehrmeistern im Stande war, diese Fragen zu beantworten. Oder waren sie vielleicht handwerklich nicht dazu in der Lage? Nach Aussagen wie „Man kann keinen Lauf heraus-schrauben!“ oder „Eine Trommel muss Spiel haben!“ startete Gottfried Prechtel durch. Er nahm kurzerhand einen Revolver, spannte diesen vor den Augen der US-Büchsenmacher in den Schraubstock, drehte den Lauf heraus und arbeitete das Gewinde nach. Ein Aufschrei ging durch die Hallen der Büchsenmacherschule in Ehingen. Peter Abel folgte auf dem Fuße, zerlegte die Trommel und wies auf die Schwachstellen hin. Mit großen Augen verfolgte die Delegation die ehrgeizigen deutschen Büchsenmacher bei ihren Taten und trat mit gemischten Gefühlen den Rückflug an.

Beim zweiten Aufeinandertreffen 1993 verlief die Zusammenarbeit wesentlich besser. Im gleichen Jahr

**Die Zusammenarbeit mit Smith & Wesson war zuerst schwierig**



fand dann die offizielle Gründung des Club 30 in Deutschland mit der Eintragung ins Vereinsregister statt. Sichtlich begeistert von den Arbeiten der „Krauts“ folgte eine Einladung nach USA ins Performance Center. Diese Reise nach Springfield organisierte Großhändler Wischo. Bei Smith & Wesson war man auf den Besuch vorbereitet. Kein Geringerer als Paul Liebenberg, der 1911er-Profi und damalige Chef des Performance Centers, übernahm die Schulung. Aufgrund der Erfahrungen im Vorjahr wollte man es den Club-30-Mitgliedern in den Staaten mal so richtig zeigen. Gespannt waren die Deutschen also auf den Lehrinhalt. Liebenberg ließ alle an seinem technischen Wissen teilhaben, nur die Art und Weise ließ zu wünschen übrig. In rasendem Englisch, gespickt mit zahlreichen Fachbegriffen, beantwortete er

- 3 Ralf Merkle fixiert die bereits eingesetzte Trommelentriegelung im Rahmen.
- 4 Die bekannten blauen Smith-&Wesson-Boxen enthielten Standardmodelle 629 der US-Waffenschmiede mit N-Rahmen im Kaliber .44 Magnum. Die Club-30-Büchsenmacher wurden beim Jubiläumstreffen vor die Aufgabe gestellt, daraus einen Jubiläumsrevolver im Kaliber .357 Magnum zu bauen.
- 5 Links ist die selbst hergestellte Trommel im Kaliber .357 Magnum zu sehen, noch ohne Trommelstern. Im Vergleich dazu die originale Trommel in .44 Magnum.

den Besuchern die längst überfälligen Fragen. Dann riss Ralf Merkle der Geduldsfaden: Lauthals reklamierte er, dass er keine 8000 km fliege, nur um kein Wort zu verstehen. Seit diesem Einwurf kennt Ralf Merkle jeder im Performance Center. Liebenberg sprach langsamer, und von da an lief es wie am Schnürchen. Zum Abschluss des Kurses hatte der damalige Club-30-Vorsitzende Peter Abel etwas vorbereitet, um sich für die Einladung im Namen des Clubs zu bedanken. Jeder Mentor vom Performance Center erhielt einen gravierten Bierkrug und dazu eine blaue Schürze mit gesticktem Club-30-Logo. Mit dem hatten die Ausbilder nicht gerechnet. Als dann noch der Wunsch zu einem gemeinsamen Gruppenfoto geäußert wurde, natürlich jeder mit der neuen Schürze, war das Eis gebrochen. Und als dann am nächsten Tag der Club 30 erneut in Springfield eintraf, trauten die Teilnehmer kaum ihren Augen: Am

Fahnenmast vor dem Hauptgebäude wehte die Club-30-Flagge.

**Zusammenarbeit trägt Früchte.** Neben den Titanitrid-Beschichtungen und Gravuren an Revolvern wollte man nun den hohen deutschen Qualitätsstandard setzen und eigene Modellvarianten auf den Markt bringen. Gleich zu Beginn hatte der Club 30 mit Sonderkreationen auf sich aufmerksam gemacht. Das erste Modell trug den Namen One of 100. Es waren die Revolver, die während des ersten Lehrgangs hergestellt wurden. 2009 startete man mit der Eigenproduktion der Pistole Modell 1911 Reptile. Doch damit nicht genug. Neben Pistolen und Revolvern von Smith

- 6 Sobald der perfekte Sitz des Laufs gefunden war, feilten die Büchsenmacher den Übergang zum Rahmen von Hand.
- 7 Der Gründer des Club 30, Peter Abel, brachte seine allererste Mitgliedschürze mit zum Jubiläumstreffen.
- 8 Club-30-Vorsitzender Karl Prommersberger mit Thomas Spohr, dem Entwickler des Jubiläumsrevolvers.



& Wesson machte der Club 30 auch vor SIG-Sauer-Pistolen nicht halt. Darüber hinaus gab es Schulungen mit Les Baer, John Nowlin sen., Heckler & Koch und Umarex. Insgesamt stattete man Smith & Wesson im Laufe der Zeit vier Besuche ab, einmal im Performance Center und dreimal in der Academy.

Der Club 30 ist kein Verein, dem man einfach beitreten kann. Wer Mitglied werden will, stellt einen Antrag. Man muss ausgebildeter Büchsenmacher sein, eine Passion für Kurzwaffen haben und zudem Interesse zeigen für Innovationen, formuliert Karl Prommersberger die Aufnahmekriterien, die Ähnlichkeiten zur Gunmaker-Gilde London aufweisen. Die Mitglieder führen dann Gespräche, stimmen intern ab. Bei einem positiven Bescheid muss der Bewerber eine Probezeit von zwei Jahren überstehen. Nach der Probezeit wird er dann feierlich in den Club aufgenommen. Die Mitglieder kommen aus Deutschland, Luxemburg, Schweiz und Polen. Aus Österreich waren über die Jahre hinweg einige Anfragen, doch richtig „durchgezogen“ hat es bis dato leider noch keiner, gibt Prommersberger verwundert an. Es geht nicht darum, etwas Elitäres zu schaffen, sondern die Gesamtheit der Mitglieder als solche muss passen, ergänzt Prommersberger. Das stellten wir auch in Münster fest. Es geht ruhig zur Sache, jeder Handgriff sitzt. Man unterstützt sich gegenseitig, egal ob mit fachkundigem Rat, mit Werkzeug oder auch nur mit einer helfenden Hand. Obwohl alle im gleichen Metier ihr Brot verdienen, sind alle Kollegen, nie Konkurrenten. Jeder trug das schwarze Club-Poloshirt mit gesticktem Logo und die blaue Schürze.

**Kommunikation, Unterstützung und gemeinsame Projekte**

Der Club bietet den Mitgliedern Weiterbildungsmaßnahmen an. Darüber hinaus werden Information rund um Waffen, Recht oder Beschusswesen ausgetauscht. Ein weiteres wichtiges Standbein ist der Vertrieb der eigenen Modelle, die es nur bei Club-30-Mitgliedern zu erwerben gibt.

**Erst die Arbeit.** Bereits am Freitagnachmittag traf man sich also im Bildungszentrum der Handwerkskammer Münster (HBZ). Thomas Spohr als Initiator des Spohr-Multikaliberrevolvers hatte für diese Club-Veranstaltung sehr viel Arbeit und Zeit zur Vorbereitung investiert. Zwei große Kartons schleppte er in die Werkstatt. Schnell



waren 25 blaue Koffer auf den Tischen verteilt – ein imposanter Eindruck. Vor jedem Büchsenmachermeister lag nun ein Smith & Wesson 629 mit N-Rahmen im Kaliber .44 Magnum als Ausgangsbasis, dazu eine bis ins kleinste Detail ausgearbeitete Arbeitsanweisung. Der Standardrevolver sollte in ein Club-30-Jubiläumsmodell im Kaliber .357 Magnum verwandelt werden. Im ersten Schritt wurde die Trommel mit samt Achsen entfernt und die Läufe herausgedreht. Jeder Rahmen war von Thomas Spohr bereits auf der rechten

Seite ausgefräst worden. Die Teilnehmer rüsteten hier die modifizierte Trommelentriegelung nach. Ebenso versah man den Kran mit zwei Ausparungen, danach passten die Büchsenmacher den Laufmantel auf den Rahmen ein. Eine Nase verhindert, dass sich dieser drehen kann. Dabei muss der Mantel absolut waagrecht mit dem Rahmen laufen. Mit langen Präzisionslinien, aufgelegt auf den Rahmen und den Mantel, kontrollierte man dies.

Am frühen Samstagmorgen folgte das Einsetzen des Laufs. Auf die jeweiligen einzelnen Arbeitsschritte ging Spohr ein und machte auf Besonderheiten aufmerksam. Es war interessant anzusehen, wo hier überall „Gefahren“ lauern, die von jedem Teilnehmer gewissenhaft berücksichtigt und alle Arbeiten handwerklich fachgerecht ausgeführt wurden. Da der Lauf durch den zukünftigen Besitzer selbst gewechselt werden soll, mussten die Teilnehmer mit engsten Fertigungstoleranzen arbeiten. Mit geschickter Hand, akkuraten Feilstrichen und unter Zuhilfenahme einer Drehbank war bei jedem schnell ein Fortschritt sichtbar.

Im nächsten Arbeitsschritt ging es um die Mündungsbuchse. Wieder auf die technischen Schwierigkeiten hinweisend, erklärte Spohr die Abläufe. Teilnehmer, die gerade in der Nachbarhalle waren, um die Läufe nachzudrehen, konnten bei Fragen die Arbeitsanweisung zur Rate ziehen. Wer den Arbeitsschritt abgeschlossen hatte, nahm Lauf und Trommel mit zur Laserbeschriftung. Hier waren wieder Gruppenpendenken und -entscheidungen gefragt. Schriftart, Schriftgröße und Text der Beschriftung wurden von der Gruppe festgelegt. Der Konsens war binnen weniger Minuten gefunden, und schon lief der Laserstrahl über den Lauf.

Danach ging es wieder an den Schraubstock, an die Bohrmaschine oder an die Drehbank. Der Jubiläumsrevolver hat keine zweite Trommelverriegelung am Lauf. Deshalb wurde im Trommelkran eine zweifache Verriegelung mittels federbelasteten Kugeln eingebracht. Dazu wurde der Kran exakt im Winkel im Schraubstock ausgerichtet und von Hand, ohne Vorschub die Bohrung, für die beiden Kugeln

eingebracht. Der Abstand der beiden Bohrungen muss mit den Aussparungen im Rahmen identisch sein, damit beide Kugeln gleichmäßig tragen. Die Standardaufgaben wie Abzugsüberarbeitung, Verstiften des Trommelsterns, Einstellen des Laufspaltes zur Trommel wird jeder Teilnehmer zu Hause in seiner eigenen Werkstatt erledigen.

**Jugendförderung.** Die Mitglieder stärkten sich schließlich zur Mittagszeit in der Kantine des HBZ. Nach der Mahlzeit wurden Pläne geschmiedet, wo das nächste Clubtreffen stattfinden sollte und welche Waffe man bauen wolle. Als Tagungsort wurde, weil viele dort ihre Ausbildung absolviert hatten, Ferlach ausgesucht. Das Treffen wird Ende Oktober 2018 stattfinden. Damit das Wissen auch weitergegeben wird, fand der Vorschlag, dass jedes Clubmitglied einen angehenden Büchsenmacher aus der Büchsenmacherschule in Ehingen als Mentor begleitet, einstimmige Zustimmung. Mit dem vierten Ausbildungsjahr der Büchsenmacher erfolgt dadurch zusammen mit den Mitgliedern des Clubs ein Wissenstransfer,

um das Basiswissen über Smith-&Wesson-Revolver und 1911er-Pistolen weitergeben zu können.

Am späten Nachmittag hatte dann jeder Teilnehmer den gewünschten technischen Stand bei seinem Jubiläumsrevolver erreicht. Tags darauf wurde das Jubiläum gebührend gefeiert. ☉

### DWJ-Fazit

☉ Wir gratulieren dem Club 30 zu 25 Jahren erfolgreicher Tätigkeit. Auch das DWJ profitiert von den Ideen des Clubs und erhielt schon viele Waffen zum Test. Mittlerweile bieten 25 Mitglieder den Service und Club-Waffen an. Viele Käufer sind davon überzeugt, dass Club-30-Waffen etwas Besonderes sind. Erstens erhält man kein Standardprodukt, zweitens werden nur hochwertige Komponenten verbaut und das Zusammenspiel aller Einzelteile von fachkundigen Büchsenmachern koordiniert, die jede Waffe so bauen als wäre es die eigene. Echtes Handwerk kostet zwar ein bisschen mehr, aber die Investition lohnt sich.

# Neue Rubrik für Sparfüchse

Stetig wechselnde Angebote

Foto: Andrey Popov / Fotolia.com



## Mängel- & Restexemplare

In unserer neuen Produkt-Kategorie „Mängel- und Restexemplare“ können Sie leicht beschädigte Bücher oder auslaufende Titel zu supergünstigen Preisen kaufen. Alle Angebote gelten solange der Vorrat reicht. Oft sind es nur Einzelexemplare.

**Deshalb gilt:**  
„Wer zu erst kommt...“

**Viel Freude beim stöbern und entdecken.**

Natürlich beraten wir Sie auch gerne persönlich.  
E-Mail: [vertrieb@dwj-verlag.de](mailto:vertrieb@dwj-verlag.de) oder rufen Sie uns an unter +49 (0) 7953 9787-0.

Ihr dwj-Team

[www.dwj-medien.de](http://www.dwj-medien.de)

**DWJ**  
ONLINESHOP

