



CLUB30



Der Club 30 feiert das 25-Jahr-Jubiläum:

Die Königs

Top-Qualität bei Herstellung und Wartung, Wissensaustausch untereinander, regelmäßige Fortbildungs-Workshops: Die Ansprüche, die der Club 30 Germany bei seiner Gründung vor 25 Jahren an sich selbst gestellt hat, gelten nach wie vor. Ein Portrait der einzigartigen Vereinigung.

Die einst leuchtend blaue Arbeitsschürze war zu kaum erkennbarem Graublau verwaschen, das ehemals weiße Club-Logo verblasst, der Stoff fadenscheinig und an mehreren Stellen zerrissen. „Die Schürze habe ich getra-

gen, als wir den Club 30 aus der Taufe gehoben haben und seitdem auch intensiv genutzt“, erzählte der lange Jahre in Frankfurt tätige, gebürtige Westerwälder Ingenieur Peter Abel bei dem Arbeitstreffen, das die Büchsenmacher-

vereinigung Club 30 Germany in Münster veranstaltete. Der Anlass war das 25-Jahr-Jubiläum, bei dem es sich um gemeinsame Arbeiten an dem zu diesem Jubiläum erstmals präsentierten Revolver der High-Tech-Kategorie drehte.

Alles auf Anfang:

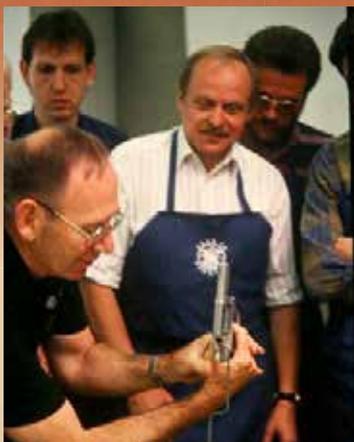
Entstanden ist der heute von Karl Prommersberger geleitete Club auf Peter Abels Initiative: „Ich habe mir schon vor über 40 Jahren überlegt, eine Vereinigung von Büchsenmachern zu initiieren, von Leuten, die sich dem Veredeln und auch der äußeren wie inneren Umgestaltung von Smith & Wesson-Waffen widmen wollten. Damals waren das vor allem die mittel- und großrahmigen Re-



klasse

Drei Jubiläumsrevolver aus 25 Jahren Club 30 Germany: Links oben zum 10-Jahr-, oben rechts zum 15-Jahr- und unten rechts zum 25-Jahr-Jubiläum – hier mit Lauf- und Trommelwechseleoption, erdnen von Thomas Spohr.

olver in .357 und .44 Magnum. Doch wie das so ist, dauerte es seine Zeit, bis das Ganze Form annahm.“ Zuerst stieß Abel in den USA auf taube Ohren. Doch dem deutschen Fachhandel gefiel das Konzept, US-Produkte deutschem Kundengeschmack anzupassen und so unterm Strich für mehr Umsatz zu sorgen. Nach langem Drängen stimmte S & W 1987 einem ersten größeren Kurs zu, der nicht auf US-Boden stattfand. Doch wie bei der Echternacher Springprozeession ging es erst vor und wieder zurück, bis 1991 in der Büchsenmacher-Fachschule in Ehingen auf Initiative der damaligen Firma Wischo über fünf Tage hinweg ein erster Lehrgang erfolgte. Dafür reisten mit John W. Fitzgerald und Al



1993 beim Lehrgang in Ehingen lauscht Club-Initiator Peter Abel (M.) den Erklärungen von John Fitzgerald, 25 Jahre später zeigt er in Münster die damals getragene und seither viel gebrauchte Arbeitsschürze.

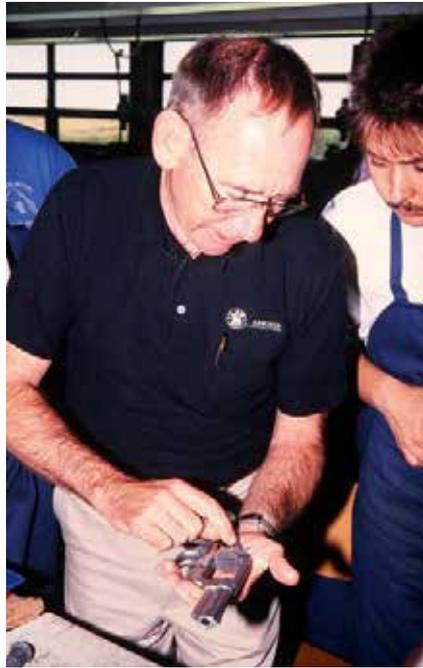


Fotos: Michael Schippers, Ulrich Eichstädt, Matthias S. Recktenwald



Vivencio zwei Werks-Tuner von S&W an und informierten die versammelten deutschen Meister über die technischen Details der Revolver ihres Hauses.

Das Seminar lief prächtig, zumal die beiden Amerikaner flugs ihr Vorurteil zu Ehrgeiz und Können ihrer überseeischen Schützlinge revidieren mussten – „die Jungs brannten“, so Abel. Freilich sei nicht verschwiegen, dass mancher deutsche Meister nicht auf Anhieb jede in amerikanischem Slang vorgetragene Erklärung verstand, wie in Münster einige Veteranen der ersten Stunde mit reichlich Sinn für Selbstironie erzählen. Jeder Teilnehmer baute drei Revolver aus weißfertigen Rohteilen des Modells 686, woraufhin man sich zu gemeinsamem Vermarkten der als „Sondermodell ‘91“ bezeichneten Stücke zusammenfand. Kurz: Das Treffen hatte konkrete Folgen. Denn beim Seminar von 1993 (wieder mit John W. Fitzgerald und Al Vivencio, wieder in Ehingen, wieder auf Initiative von Wischo) gründeten 18 Mitglieder den S&W Club 30 Germany, noch im selben Jahr erfolgte der entsprechende Eintrag ins Vereinsregister. Als alle formalen Hürden genommen waren, konnte es richtig losgehen – und sich der Club auch entwickeln und wandeln. Zwar liegt das Hauptaugenmerk der Akteure noch auf S&W, aber längst tont man auch anderes. Denn schon in den 1990er Jahren gab es über Wischo eine Einladung zu einem Seminar bei Heckler & Koch und



Die Anfänge waren geprägt von den Erklärungen des S&W-Tuners John Fitzgerald.

nach der Jahrtausendwende eine zu SIG Sauer. Besuche, die mehrfach wiederholt wurden, auch war man bei Nowlin und Les Baer. 2009 beschrieb der Club sein Tun so: „Wir fertigen PPC-Waffen, Waffen für die 1500er Disziplinen, IPSC-Waffen sowie in Wettkämpfen erprobte Zubehörteile. Das Tuning von Waffen gehört zu unseren Spezialitäten.“ Zwischenzeitlich haben sich der Name und das Logo ebenso geändert, wie der eine wieder gegangen und dafür der andere hinzugekommen ist und der Club eigene Produkte auf die Beine gestellt hat.

Das Konzept des Clubs:

Vom Fleck weg ging es darum, dass die hochqualifizierten Mitglieder dereinst überall in Deutschland feinste S&W-Waffen bauen und Garantieleistungen des US-Werks übernehmen sollten. Dazu ernannte S&W 1995 die Club-Leute zu „Stocking Gun Dealers“. Die Selbstdarstellung der Vereinigung liest sich unter <http://club30.de> so: „Die Zielsetzung war, nur Mitglieder in diese Gemeinschaft aufzunehmen, die sich besonders im Bereich Kurzwaffen qualifiziert [haben] und sich darüber hinaus noch verpflichteten,



2017 stehen vier Club-30-Büchsenmacher (v.l.) Thomas Lendermann, Konstantin Rudolph (Firma Reimer Johannsen), Matthias Kümmer und Holger Schuldt (Reimer Johannsen) in Münster an einem Werkstisch, voll gepackt mit dem mitgebrachten Werkzeug und jeder Menge Waffen-Rohteile für den 25-Jahr-Revolver.



Thorsten Kirsch von der Waffenschmiede Kühn in Offenbach kontrolliert die Passung des Laufs zum Rahmen.



Und immer wieder heißt es, die für die Montage nötigen Passungen genauestens zu feilen, hier am Lauf.

Viel Arbeit ist nötig, bis sich diese Teile rund um den N-Rahmen in den neuen 357er Club-Revolver verwandelt haben. Der Schlüssel dient zum Abnehmen des Laufmantels, der ersten Stufe bei dem hier möglichen Lauf- und Kaliberwechsel.

an jährlichen Fortbildungsmaßnahmen teilzunehmen.“ Hinzu kommt eine Spitzenqualität bei Herstellung wie Wartung, die „30er“ dürfen nur kontrollierte Standardware anbieten.

Doch das, wofür man den Club vor allem kennt, ist auf höchstem Niveau durchgeführtes Tuning. Das definiert sich als technisches Verbessern und als optisches Veredeln eines an sich funktionstüchtigen Gegenstandes. Das erledigt nun der Büchsenmacher meist für sich allein im stillen Kämmerlein – genau das tut der Club 30 nicht: Sein Erfolgsgeheimnis liegt in der Gemeinschaft, die etwas in der westlichen Welt Einmaliges darstellt: Weil im Club 30 über das Konkurrenzdenken hinaus zusammengear-

beitet wird, können sich die kreativen Bemühungen mühelos bündeln. „Zusammen haben wir technische Möglichkeiten, die jeder einzelne von uns nicht haben kann. Und da ist natürlich auch die gemeinsame Vermarktung“, so der Tenor in Münster. Und weil es im Club 30 um Wissensaustausch geht, vereint er unter seinem Schirm Büchsenmacher aus allen Altersschichten zwischen 30 und Mitte 60, aus allen Schulen, ob nun Suhl, Ehingen oder Ferlach in Österreich. Zudem kommen diese Enthusiasten aus allen Teilen Deutschlands – und darüber hinaus, wie die Beispiele des Luxemburgers Paul Frauenberg sowie der Schweizer Dominique Pochelon und Rolf W. Schaufelberger zeigen. Weil es bei den Entwicklungen des Clubs stets um etwas

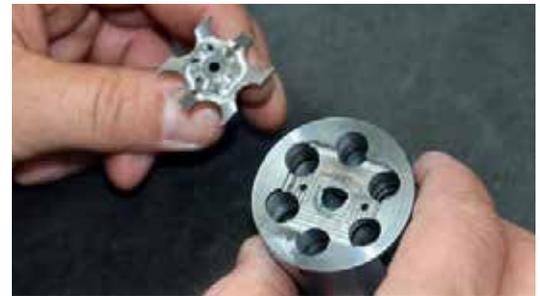
Unverwechselbares und Neues geht, hat der Zusammenschluss auch eigene Waffen- und Zubehörlinien gezeitigt, die es so eben nur über den Club und damit bei dessen Mitgliedern gibt. Weil diese Fachleute aber nicht nur allesamt, sondern auch jeder für sich schöpferisch sind, wird das gemeinsam Entwickelte immer wieder individuell variiert und damit jeweils zu einem echten Unikat.

Manches entsteht auch auf anderen Wegen, etwa durch Zusammenarbeit mit der Büchsenmacherschule in Ferlach, aus der das Modell HTL-Ferlach Edition hervorging. Anderes wird von den einzelnen Mitgliedern ersonnen, aber ins gemeinsame Programm aufgenommen – das gilt für Kleinigkeiten wie den hoch



sitzenden Trommelentriegler, der sich etwa am Club 30 Classic Sport fand, einer von mehreren Entrieglern, die Ralf Merkle ebenso entwickelt hat wie eine Tuning-Montage für Zieloptiken. Es betrifft die in Karl Prommersbergers Werkstatt kreierten Hähne und Abzüge, das Drei-Stellungs-Visier der Waffenschmiede Kühn und natürlich die multifunktionalen Visierschienen, für die Burkhard Habel verantwortlich zeichnet. Und es umfasst komplette Kurzaffenmodelle – wobei die unter Club-Namen vermarkteten Stücke identisch sein müssen. Aktuell listet die Club-Website die Revolver HBH-DSB .357 Mag (schwarz oder silberfarben), HBH-1500 .357 Mag, HTL-Ferlach-Edition .357 Mag, Poly 1550 .44 Mag (schwarz oder silberfarben), Desert .357 Mag und die Pistole Reptile (9 mm Para oder .45 ACP). Kurz: Das Konzept des Clubs steht in voller Blüte und zeigt aufs Schönste die Kreativität seiner Mitglieder und deren handwerkliches Können.

Das konnte man im Detail bei dem von Burkhard Habel organisierten Treffen studieren. Dazu fanden sich Anfang Oktober 26 Büchsenmacher zusammen. Der Ort war Münster und da die maschinell hervorragend ausgestatteten Räumlichkeiten beim Handwerkskammer-Bildungszentrum (HBZ). Deren Mitarbeiter warteten nicht nur mit Rat und Tat auf, sondern auch mit einem reichhaltigen Mittagstisch. Derart gestärkt sah man die „30er“ werkeln, sah, wie die Creme der deutschen Kurzaffen-Fachleute arbeitete, neben- und miteinander. Sah, wie der eine feine Aufgaben mit Schnellläuferwerkzeugen erledigte, während der andere auf Schlüsselfeilen und Streifen von Schleifsteinen setzte. Und sah, wie etwa Läufe mit stetigem Nachjustieren bis aufs I-Tüpfelchen genau in den Rahmen eingepasst wurden. Wie Laufmäntel mit Hilfe zweier waagrecht und parallel aufgelegter Stahlprofile auf tadellosen Sitz gecheckt wurden. Wie nachträglich in *Stainless-Steel*-Revolverrahmen eingesetzte Schraubköpfe binnen Minutenfrist angepasst wurden – zuerst sorgsam beigefeilt und dann bündig geschliffen. So, dass sich das *Finish* der derart behandelten Partie



Sorgfalt erfordert das Bohren am Trommelkran zur Aufnahme der zusätzlichen Verriegelung (*double crane lock*). Auch der neue Auswerferstern mit seinen zwecks Torsionssicherung angebrachten Zentrierpins will genau eingepasst sein.

hinterher nicht von der Oberfläche des restlichen Werkstücks unterschied.

Was es gibt:

Überhaupt haben die Club-Mitglieder im Lauf der Jahre einiges an Modellen und Neuerungen geschaffen, unter Club-Namen ebenso wie solo. Wie viele Waffen insgesamt, wie viele Modelle? Bei der Frage des Chronisten zuckte man mit den Achseln. Wie vielen anderen Kreativen auch geht es den 30ern weniger ums Listenführen, als vielmehr darum, etwas Neues zu ersinnen. So blieb es also dem VISIER-Redakteur überlassen, mal im Archiv zu stöbern. Und da fand sich einiges an perfekt hochgezüchteten Club-Revolvern, mitunter so aufgetakelt wie einst Felix Graf Luckners Dreimast-Schiff „Seeadler“ auf Kriegsfahrt, da statt gängiger Zieleinrichtungen bestückt mit von der Mündung bis zum Rahmen-Heck reichenden Visierschie-

nen samt Mikrometerklimmen, per Klickschieber verstellbaren Kornen, so mächtig wie bei einem Carbine 30 M1. Des Weiteren gab es Stücke mit Leuchtpunktzieloptiken und *Holosights*. Und die für den PPC-Sport bestimmten Waffen wiesen gern Griffe auf, die sich wie der Bidehänder eines spätmittelalterlichen Doppelsöldners mit übereinander liegenden Händen fassen ließen. Von Laufgewichten war noch nicht die Rede, ebenso wenig wie von anderen Finishes, sei es goldfarbenen schillerndes Titanitrid oder äußerst robustes Wolframkarbid, mit dem Karl Prommersberger etwa seinen 586 Nighthawk bestückt hat.

Doch solches aufwändig-ausgefallenes Überarbeiten ist nur ein Grund für das *Tuning* eines Serienrevolvers. Ohne es schön reden zu wollen: Spätestens seit der Mitte des 20. Jahrhunderts drängten immer mehr Hersteller aus Niedrig-

lohnländern auf den Markt, mit Revolvern wie mit Pistolen. Da mussten bestens eingeführte Häuser wie S & W und Colt der Not gehorchend Fertigungsaufwand und Qualität reduzieren. Das beschert den 30ern reichlich Arbeit: Zwar gelten etwa die Revolver von S & W in ihrer Preis- und Leistungsklasse nach wie vor als die besten der Welt, vom verwendeten Rohmaterial her wie von der Schlossgeometrie. Es heißt aber nicht, dass keine Korrekturen anfielen. Das umfasst alles vom Nacharbeiten der Laufgewinde über das Abzugsjustieren bis hin zum Optimieren der Rasteneingriffe der Schlossteile. Ja, und mancher Kunde will einfach einen schick hergerichteten Revolver. Einen, mit dem er ebenso gut schießen wie – ach ja – etwas vor den Vereinskameraden angeben kann. Deshalb gab es im Lauf der Jahre beim *Club 30* gelegentlich hochfeine Spiegelpolituren unter nachtblau schimmernder Brünierung mit goldfarbenen Bedienelementen und Griffen aus Amboina und anderen Edelholzsorten.

Zu den angekündigten *Service*-betonten Neuheiten gehört der *Internet*-basierte Revolver-Konfigurator. Als Basis für den Kunden dient ein L-Rahmen (das ist derjenige des 357er Modells Distinguished Combat Magnum, brüniert: M 586, Stain-

less Steel: M 686), ausgeführt in *Stainless* mit *Round Butt*, also rundem Griff Rücken. Dazu kommt eine Trommel mit Torsionsstiften, ein auf 1100 Gramm justierter Abzug mit Triggerstop. Hier kann man sich nun einen von insgesamt fünf *Club*-Lauftypen wie HTL-Ferlach, Competition kanneliert, HBH-DSB oder HBH-1500 montieren lassen, das Ganze bestückt mit einer von drei Visierschienen, einer *Tuning*-Montage, einer Picatinny-Schiene, variablen Kimmen und Targetkornen und natürlich nach *Club*-Vorgaben gefertigte Holzgriffschalen, die an die Stelle des werkseitigen Elastomer-Elements treten. War's das? Nicht ganz: Hähne und Abzüge vom *Club* finden sich ebenso wie ein mit Übermaß versehener *Tuning*-Schlagbolzen und natürlich ein anderer Trommelentriegelungsschieber. Wer sich die Waffe oder Teile davon in anderer Farbe und/oder härterer Oberfläche wünscht – voilä: Es gibt die kurz als „TiN“ bekannte, goldfarbene Titannitrid-Beschichtung, Titan-aluminiumnitrid (AlTiN) und *Diamond Like Carbon* (DLC, beide in Schwarz), Chromnitrid (CrN, mautsgrau) und Hartchrom. Und Sonderbeschichtungen erledigt der *Club* nach Absprache.

Ja, und multifunktional ausgelegt ist auch das Konzept des neuen *Club*-Revolver-



Der neue Revolver wird über eine entnehmbare Trommel verfügen, der dazu nötige Entsperrknopf muss im Rahmen untergebracht, die Halteschraube sauber gesetzt und bündig verschliffen werden, wie hier von Hubert Heinz meisterlich demonstriert.

Kurz Waffen für Sieger!

25 Jahre

Polyposkala - Kaliber .357Mag 6"

M2 Ferlach

M3 Ferlach

Competition kanneliert

HBH - DSB

HBH - 1500

Revolver-Visierschienen

Revolver-Spring-Mehrschienen-Picatinny-Schiene

HBH-4-Position-Picatinny-Schiene (ohne Beschicht.)

HBH-4-Position-Picatinny-Schiene (mit Beschicht.)

HBH-Austauschklammern

HBH-Einstellring (Linseneffekt)

Variable Visiere

150 Visier (21 mit Targetkorn)

Wulfrückenbetriebe 3-Position-Visier

Variable Targetkörner

Tuning-Schlosssteile

Revolver-Spring-Innenmechanik

Revolver-Spring-Schlagbolzen mit Demolier

Revolver-Spring-Schlagbolzen mit Demolier

Revolver-Spring-Schlagbolzen mit Demolier

Griffschalen mit Fingergriffen

Träger

Modellreihe 686

Revolver 357 W - 686

Revolverschaft, Schlossteil, Trommel und Sperrmechanik, Abzug, 1/2" Hahn, 1/2" Triggerstop

Mögliche Beschichtungen für Bodenblech, Hahn, Hahnkorn, Abzug, 1/2" Hahn, 1/2" Triggerstop, 1/2" Hahn, 1/2" Triggerstop, 1/2" Hahn, 1/2" Triggerstop

Revolverschlagbolzen

Revolverschlagbolzen

Revolverschlagbolzen

Revolverschlagbolzen

Revolverschlagbolzen

Revolverschlagbolzen

Mehr Informationen auf www.club30.de

Der *Club-30*-Revolverkonfigurator bietet dem Kunden eine reichhaltige Auswahl aus den vorgesehenen Optionen zum Bau der jeweiligen Wunschwaffe.



Das isser: Der neue Jubiläumsrevolver nach *Design* von Thomas Spohr (o.r.) zeichnet sich nicht nur durch eine Fülle technischer Details aus, sondern auch durch ein ausgefallenes *Design* – man beachte das Laufmantel-*Bushing* und die Trommelkontur.

vers nach *Design* von Thomas Spohr: Der Büchsenmacher aus dem Westerwald ersann das als BBFC bekannte *Barrel Bushing Fast Change*, ein Laufwechselsystem, das sich mit einigen durchdacht-robusten Werkzeugen erledigen lässt. Zudem wird der Rahmen durch ein neues Bedienelement zum Ausbau und Wechsel der Trommel ergänzt. Folglich kann man seine Waffe von einem Kaliber zum nächsten umrüsten. Der Pfiff daran: Eine hartverchromte Nut im Gewindebereich sorgt zusammen mit per Laser angebrachten Markierungen dafür, dass sich der jeweils gerade ausgesuchte Lauf absolut perfekt platzieren lässt. Spohr: „Nur in dieser Position lässt sich der Laufmantel mit seiner innenliegenden Verdrehsicherung gerade aufsetzen und sichert somit den Lauf gegen ungewolltes Lösen.“ All das ist so ausgelegt, dass es sich vom Anwender möglichst einfach einsetzen lässt, während die Herstellung ein Höchstmaß an präzisen Pass- und Markierarbeiten erfordert, damit die Wechselteile auch so sitzen, wie das eine Top-Präzision verlangt.

Und was es noch alles an technischen Details an dem neuen Revolver aus der deutschen Königsklasse zu bestaunen gibt, das lesen Sie demnächst ebenso in VISIER wie den dazugehörigen Test der Waffe.

Text: Matthias S. Recktenwald

Club 30 Germany – die Mitgliederliste:

Triebel GmbH, Kristian Triebel, www.triebel.de,
 Tramm & Hinners, www.trammundhinners.de,
 Reimer Johannsen GmbH, Dirk Johannsen, www.johannsen-jagd.de,
 Waffen-Service Werthe, Jörg Werthe, www.jagdgewehr.de,
 Waffen Will & Apel GmbH, Günter Apel, www.will-apel.de,
 Büchsenmacherwerkstatt Burkhard Habel, www.buechsenmacher-muenster.de,
 Fine Guns, Thomas Spohr, www.fineguns.de,
 Josef Lendermann GmbH, Thomas Lendermann, www.Lendermann.de,
 Waffenschmiede Kühn, Pascal Kühn, www.waffenschmiede-kuehn.de,
 Custom-Gun-Shop, Otto Spatz, custom-gun-shop@t-online.de,
 Waffen Heinz GmbH, Hubert Heinz, www.waffen-heinz.de,
 Waffentechnik Schuhbauer-Struck, Robert Schuhbauer-Struck, www.Waffen-RSS.de,
 Waffen Prectl, Gottfried Prectl, www.prectl-waffen.de,
 Merkle Tuning, Ralf Merkle, www.merkle-tuning.de,
 Waffen Hiendlmayer GmbH, Klaus Hiendlmayer, www.waffen-hiendlmayer.de,
 Waffen Hallhuber, Ludwig Hallhuber, www.hallhuber-waffen.de,
 Büchsenmacherei Prommersberger, Karl Prommersberger, www.gunmaker.de,
 Waffen Rabitsch GmbH, Frank Rabitsch, www.waffen-rabitsch.de,
 Kümmer OHG, Matthias Kümmer, www.kuemmet.de,
 Scan Arms, Peter Asplund, www.scanarms.de,
 Waffen Frölicher, Dominique Pochelon, www.waffen-froelicher.ch,
 Gun Factory Handels AG, Rolf W. Schaufelberger, www.gunfactory.ch,
 Armurerie Paul Frauenberg S.à.r.l., Paul Frauenberg, www.armurerie-frauenberg.lu,
 Raj dla Mysliwego, Rudolf Dehning, www.skleprajdlamysliwego.pl



Zum Abschluss des arbeitsintensiven Treffens in der Handwerkskammer des Bildungszentrums Münster stellten sich die „30er“ für ein Gruppenbild zusammen. Dabei durfte Ralf Merkle's Hundedame Daisy natürlich nicht fehlen.