

Schätze aus dem Westerwald

Nachdem wir in caliber 2 und 3/2018 die Büchsenmacher **Gottfried Prechtl** und **Christian Hausmann** vorgestellt haben, besuchten wir diesmal die **Thomas Spohr GmbH Waffentechnik im Westerwald**.



In einem geschmackvoll eingerichteten Verkaufsraum mit Ledercouch im englischen Stil liegt ein Koffer mit goldenem Logo bestickt, eingehüllt in einem Segeltuchfutteral. „Da liegt er drin“ entgegnet Thomas Spohr, Inhaber und Geschäftsführer der Firma Thomas Spohr GmbH Waffentechnik. Zum Vorschein kommt ein sehr schön gemasertes Hinterschaft, dessen rote Schaftkappe auf einer schwarzen Zwischenlage montiert ist. Ein Lederriemen hält ihn im Koffer in Position. Die Basküle wurde buntgehärtet, die langen Seitenplatten mit Rosen und Arabesken traumhaft graviert. Sie reichen auch auf die Unterseite der Basküle, auf die Seite und an die Laufwurzel. Der Pistolengriff ist ausreichend lang und abgerundet ausgeführt. Der Vorderschaft mit Drückerverschluss wurde selbstverständlich aus dem gleichen Holzkantel wie der Hinterschaft hergestellt.

Flintendrilling in 20/76

Nur wo ist das Laufbündel? „Das liegt noch in der Werkstatt“. Spohr geht an einen großen Metallschrank und zieht eine Schublade auf. Ein Laufbündel mit 76 cm Länge kommt zum Vorschein. Das Besondere: es sind drei Läufe. Spohr hat einen Flintendrilling geschaffen. Das Auslösen der Läufe geschieht über einen Einabzug, dessen drei Schlosse auf dem Abzugsblech montiert sind. Zuerst feuert der untere Lauf, dann der linke und als dritter der rechte. Die Läufe weisen das Kaliber 20/76 auf, das in Gold auf der Laufschiene eingelegt ist. „Für Kaliber 12 wäre das Bündel als auch die Basküle zu mächtig und damit schwer geworden“, gibt Spohr an. Natürlich verfügt der Drilling über Ejektoren, die im Vorderschaft untergebracht wurden. Im Verkaufsraum befinden sich diverse

Voller Ideen und Tatendrang: Thomas Spohr mit seinem 20/76-Flintendrilling in seiner Werkstatt.

Langwaffen, Kanteln für Schäfte, Zubehör wie Reinigungsgeräte und Wiederladeartikel lagert in Regalen. Auf dem Tresen zeigt eine Glasvitrine, welche Optionen bei Kurzwaffen bezüglich Griffstück, Laufgewicht, Laufmantel, Trommelform und vielem mehr machbar sind. Im ersten Ausbildungsschritt absolvierte Thomas Spohr ein Studium Fachrichtung Waffentechnik an der HTL (Höhere Technische Lehranstalt) in Ferlach. Um sein eigentliches Ziel, Waffen selbst herstellen zu können und damit die handwerkliche Tätigkeit perfekt umsetzen zu können, folgte die Ausbildung zum Büchsenmacher, ebenfalls in Ferlach. Die Reihenfolge der Ausbildung ist ungewöhnlich, sollte sich aber im Laufe der Zeit als völlig korrekte Entscheidung entpuppen. Angefangen hat alles mit Jagdgewehren, die nach Kundenwunsch gefertigt wurden. In der nächsten Schublade befindet sich die Spohr'sche Variante einer Take-Down- Repeaterbüchse. Anstatt eine bestehende Lösung einfach zu kopieren hat, sich der Büchsenmachermeister eine eigene Konstruktion ausgedacht und umgesetzt. Eine saugende Passung nimmt den Laufansatz im Gehäuse auf, ein federbelasteter Querstift sichert diesen; eine Treffpunktverlagerung beim erneuten Zusammensetzen ist damit ausgeschlossen.

Nix 08/15!

Auf den Werkbänken befindet sich eine Vielzahl von Feilen, beschriftete Kunststoffkästen bevorraten Läufe, Schrauben, Stifte, Verschlüsse, Schlagbolzen. Nach den Jagdgewehren folgte der nächste Schritt zu den Kurzwaffen. „Der Pistolenskarabiner der 08 hatte es mir angetan“ erzählt Spohr mit funkeln den Augen. „Die erste Schwierigkeit bestand darin, noch gute Griffstücke und Schlitten zu finden. Die Läufe wurde entfernt und durch neue, 51,5 cm lange ersetzt.“ Bis ein Pistolenskarabiner komplett fertig ist, gehen viele Stunden Handarbeit ins Land. Schließlich wird dieser mit einer von außen verstell-



Meilensteine der Waffengeschichte in exklusiver Ausführung: Mauser C96- (oben) und 08-Pistolenskarabiner in brüniertes Ausführung mit feinen Goldlinien (unten).



Edle Rarität: Ein 08-Pistolenskarabiner mit Bunthärtung und vergoldeten Bedienelementen.



Wohlproportioniert: in der Seitenansicht ist das schlanke Design des Flintendrillings gut zu erkennen.



baren Gasabnahme ausgestattet. Mittels unterschiedlicher Bohrungen unter dem Patronenlager und einer Justierwalze kann der Schütze selbst festlegen, welche Stellung für die verwendete Munition die funktionssicherste ist. In Anbetracht des Kniehebelverschlusses eine sinnvolle Einrichtung. Der Aufwand für eine buntgehärtete Ausführung ist weitaus höher. „Wir haben viel experimentiert, wie das Griffstück und der Verschluss aufgespannt werden müssen, damit beim Bunthärten kein Verzug eintritt“ entgegnet Spohr. Die Werkstatt und der Verkaufsraum befanden sich jahrelang im Gebäude des väterlichen Betriebes, der sich auf Kunststoffspritzgusstechnik spezialisiert hat. Leider verstarb der Firmengründer viel zu früh 2015. Neben der Waffenherstellung im eigenen Betrieb war nun auch die Führung dieser Firma dazugekommen. Neben der Verantwortung wuchs dadurch natürlich auch der Maschinenpark, denn die Spritzgusswerkzeuge wurden auf hochmodernen 5-Achsen-CNC-Zerspannungszentren hergestellt.



Aus dem Vollen: Thomas Spohr greift in den Werkzeugwagen und bestückt damit den automatischen Werkzeugwechsler der CNC-Bearbeitungszentren. Nach dem Aufspannen ruft der Büchsenmachermeister das richtige Programm auf und schon beginnen Späne durch die Luft zu fliegen.

Willkommen im Club

Die Modifikation von Faustfeuerwaffen ließ Spohr nicht mehr los. 2005 wurde er in den Smith & Wesson Club 30 aufgenommen (siehe auch „25 Jahre S&W Club 30“ in caliber 1/2018). Seither fertigt er für die Vereinigung deutscher Büchsenmacher und Kurzwaffentuner Waffenteile für Pistolen und Revolver, angefangen von Trommelschiebern bis hin zu Verschlüssen für Pistolen. Von der Innovationsfreude der Thomas Spohr GmbH Waffentechnik konnten sich unsere Leser bereits in der Vergangenheit überzeugen, als wir in caliber 2/2017 den Multikaliber-Revolver BBFC („Barrel Bushing Fast Change“) und in caliber 7-8/2017 den „Max 1700“ vorstellten.

Mittlerweile ist die angestammte Halle an ihre Kapazitätsgrenzen gelangt, wovon auch wir uns überzeugen konnten. Regale, gefüllt mit Halbzeugen und Spritzgusswerkzeugen, dazwischen eine Schleifbank, Drehautomaten, eine Säge für den Zuschnitt und die bereits erwähn-

Jeder Lauf hat ein eigenes Ejektorschloss. Das buntgehärtete System wurde mit Arabesken und Rosen graviert und Elemente vereinzelt in Gold eingelegt.



Das Programm ist durchgelaufen, die beiden Schlitten für die 1911-Reptile-Pistole werden entnommen. Frontansicht: so sieht ein Schlitten nach der Bearbeitung aus. Lediglich die Oberseite muss noch bearbeitet werden, da in diesem Bereich der Rohling aufgespannt war.

ten Mehrachsfräsbearbeitungsmaschinen. Während unseres Besuches wurde schon der Umzug ins neue, größere Betriebsgebäude am gleichen Standort vorbereitet. Dementsprechend eng ging es in Gängen zu. Die Schlitten für die 1911-Reptile-Matchpistole stammen aus der Fertigung von Spohr (siehe caliber 10/2015). Wir durften zusehen, wie die Verschlüsse hergestellt werden. Das bereits wärmebehandelte Halbzeug wird auf dem Tisch der 5-Achsen-Maschine aufgespannt. „Die Aufspannung wird mit dem Drehmoment-schlüssel angezogen“ erklärt Spohr und setzt diesen an. Im ersten Arbeitsschritt wird die Schlittenunterseite spanend bearbeitet. Davon ist leider wenig zu sehen, da Unmengen von Kühlmittelflüssigkeit die Späne vom Werkstück spülen und sich der Fräser mit hoher Drehzahl durch den Vergütungsstahl frisst. Nach Abschluss der Arbeiten erfolgt ein Werkzeugwechsel, der Tisch kippt um 90 Grad und die Innenbearbeitung des Schlittens folgt. Langsam sind die uns gewohnten Konturen zu erkennen. Nach Durchlaufen des Programms sind zwei Schlitten fertig und können vom Tisch abgespannt werden.

Fokus auf Faustfeuerwaffen

„Aufgrund der Auslastung findet sich keine Zeit mehr, die eigentlich beabsichtigte Tätigkeiten, nämlich den Bau von edlen Jagdwaffen, umzusetzen“, gibt Spohr zu. Mittlerweile haben auch andere Waffenhersteller die Qualität aus dem Hause Spohr erkannt und entsprechende Aufträge vergeben. Wir sind nach dem Rundgang und der Schlittenherstellung zurück in der Werkstatt angekommen. Uns fallen einige



caliber-Kontakt

Thomas Spohr GmbH Waffentechnik
 Robert-Bosch-Straße 12, 56276 Großmaiseid
 Telefon: +49-(0)2689-958582
 Fax: +49-(0)2689-958708
www.fineguns.de, spohr@fineguns.de

Neben der Optikmontage kann auch ein Laufgewicht an dem Reptile-Griffstück befestigt werden. Unten: ein unverkäufliches Einzelstück eines Laufgewichtes aus Damaszenerstahl

Kisten, gefüllt mit Läufen auf. „Das sind die Originalläufe von S&W Revolvern, die wir durch eigene Club-30-Läufe ersetzen. Der Revolver wird mit dem Lauf eingespannt, eine Vorrichtung um den Rahmen gelegt und dann der große Schlüssel angelegt“ und schon hat Spohr den Lauf aus dem Rahmen gedreht. Auf der Werkbank befinden sich zwei demontierte Revolver. „Links ist ein 44er in 6 Zoll, mit kantiger Trommelkontur, der Abzug optimiert für Single-Action, rechts liegt ebenfalls ein 44er, dazu ein Wechselsystem in .357 Magnum, beide Läufe ebenfalls mit 6“ Länge und die Trommeln in der Standardausfüh-

rung (rund und mit Auskehhlungen). Beide werden nächste Woche PVD-beschichtet.“ Dieses Verfahren liefert eine hohe Härte, eine sehr gute Kratz- und Verschleißfestigkeit und einen zuverlässigen Schutz gegen eine Vielzahl korrosiver Medien. Ein weiterer Vorteil der PVD („Physical Vapour Deposition“) -Beschichtungen sind die geringen Reibwerte und die damit sehr guten Gleiteigenschaften. Eine Beschichtung kostet zwar 350 Euro, in Anbetracht der Verlängerung der Lebensdauer der Waffe aber eine empfohlene Investition. Während des Interviews wechselt Thomas Spohr immer zwischen Werkstatt und Fer-

tigungshalle hin und her. Mit einem verschmitzten Lächeln kommentiert er dies wie folgt: „ Obwohl vieles automatisch läuft, beruhigt doch ein prüfender Blick.“ Wir sind erneut zurück in der Werkstatt. Eine weitere Schublade wird aufgemacht. In zwei Kunststoffkoffern gebettet liegt ein Revolver mit einer Vielzahl von Läufen, Trommeln und Laufmänteln. „Wieder ein BBFC, doch mit etlichen Neuerungen. Nach der Vorstellung in caliber und im Club 30 fand dieses System viel Zuspruch und noch mehr Kunden“, lässt Spohr verlauten. Die ersten Rückmeldungen, nicht zu verwechseln mit Reklamationen (!), nahm Spohr zum Anlass das Gute noch besser zu machen. Die Neuerungen erfahren natürlich caliber-Leser als erstes. Spohr wird uns die Waffe umgehend nach Abschluss aller Arbeiten zur Verfügung stellen. Seien Sie gespannt, was dort kommt. Die Neuerungen sind derart zahlreich, dass ein zweiter Koffer dafür nötig war! Wir erinnern uns: die unterste Schublade war für die Take-down Repetierbüchse, danach folgten der Flintendrilling und die 08-Pistolenkarabiner. Letztere waren in den Ostblockstaaten ein gesuchtes Stück. Durch den Zusammenbruch des Marktes aufgrund von Exportverboten und der begrenzten Nachfrage in der westlichen Welt hat Spohr sich deshalb entschieden, den 08-Pistolenkarabiner einzustellen. Dazwischen haben wir noch einen Prototyp eines C96-Pistolenkarabiners entdeckt. „Das war ein gelungener Versuch, doch der Aufwand dafür ist enorm und der Preis erreicht schnell fünfstellig-



Beim Umbau von S&W-Revolvern wird als erster Arbeitsschritt der Originallauf ausgebaut und gesammelt.



Vorbereitet für die Hartstoffbeschichtung: Zwei in ihre Bestandteile zerlegte Matchrevolver auf S&W-Basis.

Die von Spohr entwickelte und produzierte Optikmontage für die Reptile-Pistole sitzt bombenfest auf dem Griffstück.

Summen“ erklärt Spohr. In der Mitte des Metallschranks befinden sich Schlitten für Pistolen. Darüber folgen Trommeln, Trommelschieber, Laufmäntel und Läufe für die BBFC-Revolver als auch für die Club-30-Modelle. Im ersten Drittel lagern die beiden Koffer für die brandneue caliber-Testwaffe. Wir stellen die Fragen aller Fragen: was ist in den obersten Schubladen? Spohr grinst und zieht diese auf: alle sind leer! Wir fragen verduzt nach dem Grund. Spohr: „Also, ich habe da folgende Idee...“ Wir dürfen gespannt sein, was da noch alles im reichhaltigen Ideentopf von Spohr köchelt. In Anbetracht der gesehenen Meisterstücke ist die Homepage mit www.fineguns.de völlig korrekt gewählt und spiegelt genau das wider, was die Kundschaft erwartet.

Text und Fotos: Stefan Bader

