

Bereits bei der Fabrikation legen die Hersteller von Kipplaufwaffen grössten Wert darauf, dass die Laufbündel perfekt in den Verschlusskasten eingepasst werden, damit dieser gasdicht verschliesst. Unter der Belastung durch die tausendfache Schussabgabe schliesst diese Passung im Laufe der Zeit immer schlechter und sollte bei Bedarf neu abgedichtet werden. Das Abdichten von Kipplaufwaffen ist eine Spezialität von Büchsenmacher Peter Kammermann. In seiner Werkstatt in Menznau (LU) zeigt er JAGD&NATUR, wie er dabei vorgeht.

Abdichten von Kipplaufwaffen

Passt eine Rasierklinge zwischen Lauf und Verschluss und lässt sich diese noch ganz schliessen, so ist es höchste Zeit für eine Abdichtung.

◆ MICHELE COSTANTINI

Es ist nicht leicht zu erkennen, wann ein Verschluss lottrig ist. Anhand eines in die Jahre gekommenen Drillings demonstriert Peter Kammermann, wie für einen Jäger zu erkennen ist, ab wann der Verschluss überarbeitet werden muss. Dazu nimmt der Büchsenmacher eine Rasierklinge und hält diese zwischen Lauf und Verschlusskasten und schliesst

die Waffe. Die Rasierklinge ist etwa 0,1 mm dick. Schliesst sich der Verschluss trotz der Rasierklinge ganz, so ist es an der Zeit, den Verschluss abzudichten. Ein lottriger Verschluss hat nicht nur Einfluss auf die Präzision des Schusses, sondern kann auch zu einem ernsthaften Sicherheitsrisiko werden. Es ist daher höchste Zeit, bei diesem Drilling eine gründliche Überholung des Verschlusses in Angriff zu nehmen.

Drilling wird überarbeitet

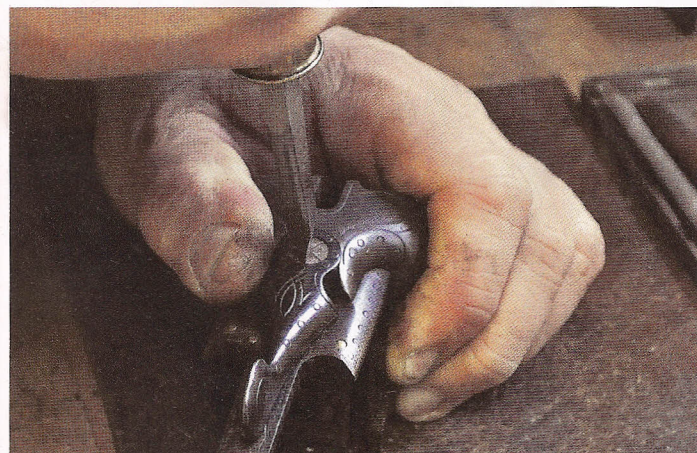
Als Erstes zerlegt Peter Kammermann den Drilling komplett. Alle Teile werden gereinigt. Dort, wo nötig, wird das eine oder andere Kleinteil nachbearbeitet, zurechtgeschliffen oder gar ersetzt. Da der Scharnierbolzen deutliche Verschleisserscheinungen zeigt, muss ein neuer angefertigt werden. Dazu muss der Büchsenmacher zuerst das Lager geringfügig nach hinten versetzen und



Alle Werkzeuge sind sauber vorbereitet.



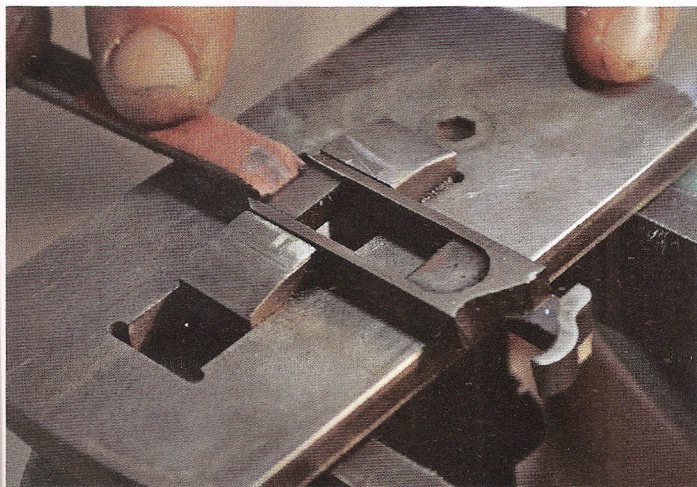
Büchsenmacher Peter Kammermann bereitet einen Drilling zum Abdichten vor.



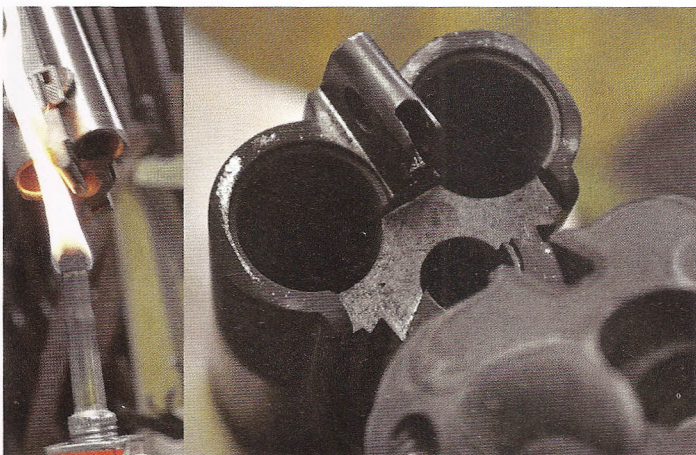
Das System wird komplett zerlegt.



Alle Kleinteile werden überarbeitet...



... oder ersetzt.



Die undichte Stelle wird mit Russ geschwärzt. Ein Fachmann sieht an den Kratzspuren sofort, wo es klemmt.

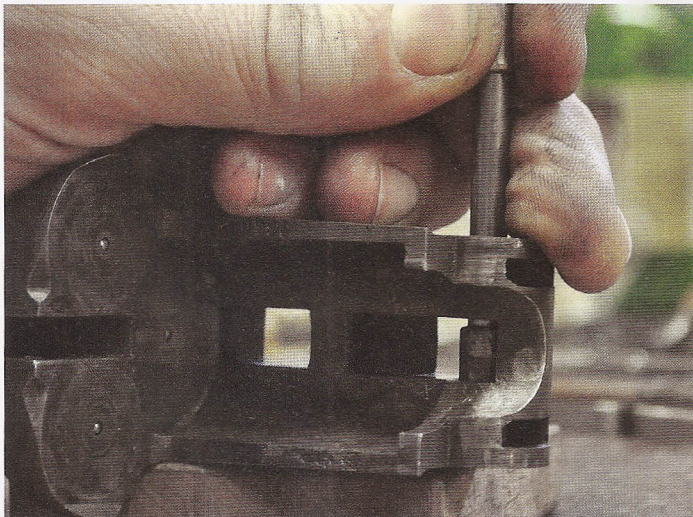
dann einen neuen passenden Bolzen herstellen. Aus speziellem Werkzeugstahl wird der Bolzen gedreht und anschliessend gehärtet.

Scharnierbolzen erneuern

Da der Scharnierbolzen jetzt geringfügig grösser ist, muss auch der Laufhaken entsprechend angepasst werden. Durch Ausreiben wird dieser auf wenige Tau-

sendstelmillimeter genau angepasst. Ist das Scharnier fertig, muss Peter Kammermann die Läufe entsprechend bearbeiten, sodass auch diese wieder nahezu gasdicht schliessen. Vorsichtig feilt und schleift er hauchdünne Schichten herunter und überprüft mit Russ immer wieder, ob die Metallteile fest aneinander anliegen. Diesen Vorgang wiederholt er mehr als zehn Mal.

Schliesst der Drilling wieder dicht, muss er zusammengebaut werden. Dabei überprüft er die Schlösser und die Abzugsgruppe. Es kommt immer wieder vor, dass Kammermann bei dieser Gelegenheit auch die Federn und andere Kleinteile ersetzen muss. Übrigens, die Herstellung von Blatt- und Schenkel-federn für alte und neue Jagdwaffen ist eine der Spezialitäten von Peter Kam-



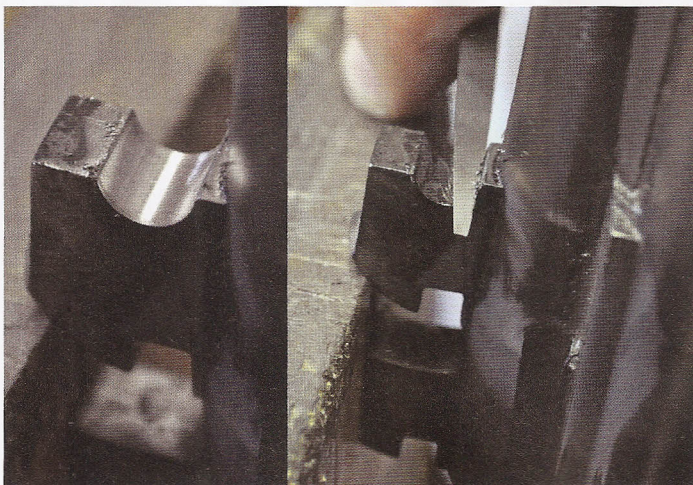
Der alte Scharnierbolzen wird entfernt.



Deutlich zu sehen: Gebrauchsspuren am alten Scharnierbolzen.



Das Lager wird für einen neuen Bolzen vorbereitet und geringfügig nach hinten verschoben.



Der Laufhaken wird dem neuen Bolzen angepasst.



Das genaue Mass wird abgenommen ...

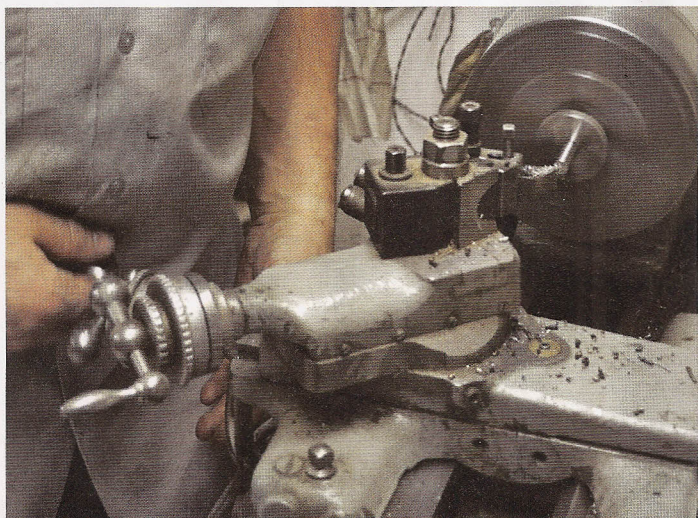
mermann. Die Kenntnisse und Fähigkeiten für solche Spezialitäten hat sich Peter Kammermann, nach seiner Büchsenmacherlehre in der Schweiz, bei Krieghoff in Deutschland und in den USA sowie bei Alfred Wyss-Gallifent, Gun & Rifle Maker, Pennsylvania, USA, angeeignet.

Waffe wird zum Erbstück

Nach gut vier Stunden ist der Drilling

wieder komplett zusammengebaut. Der Verschluss schliesst wieder so, als wäre gerade eine neue Waffe aus dem Regal eines Fachgeschäftes genommen worden. Was eine solche Abdichtung und die Überarbeitung kostet, hängt vom Zeitaufwand ab, der je nach Zustand der Waffe sehr stark variieren kann. Der Stundensatz von Peter Kammermann beträgt Fr. 96.-. Für eine solche Arbeit ist

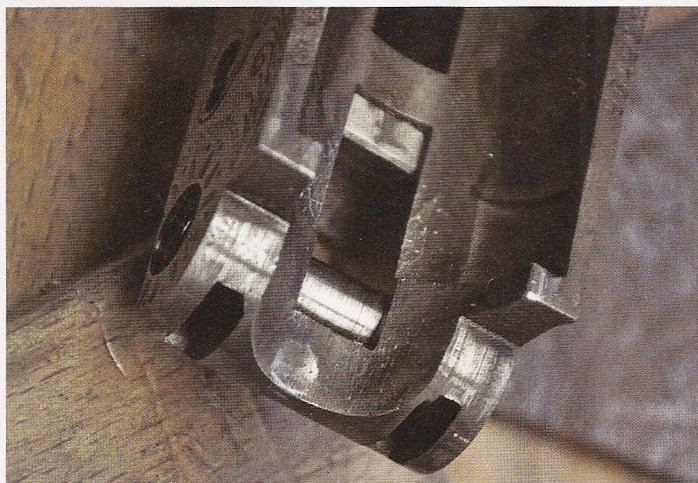
daher mit Kosten ab etwa Fr. 350.- (zuzüglich Material) zu rechnen. Wird eine Kipplaufwaffe, egal ob Büchse, Flinte, Büchsenflinte oder Drilling, überholt, bevor alles nur noch lottert, dann kann eine solche Waffe noch viele Jahre oder gar Jahrzehnte ihren Dienst tun und vielleicht an die Nachkommen weitervererbt werden.



... und ein neuer Scharnierbolzen auf Mass gedreht.



Der neue Bolzen wird gegläht und gehärtet.



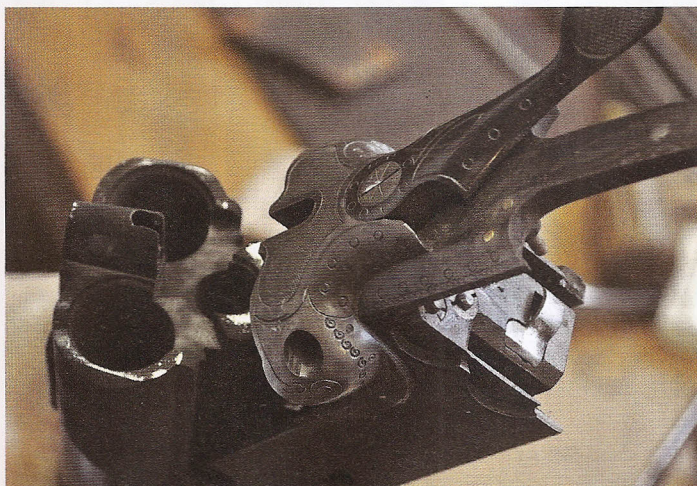
Der neue Bolzen ist eingebaut.



Die Laufhaken werden neu angepasst.



Immer wieder überprüft der Fachmann die Dichtung mit Russ.



Wieder und wieder wird die Dichtung überprüft.