

MA - Sniper - Rifle von Helmut Schulte, Leiter der SLG Düren

Die Firma Manfred Alberts GmbH, engagierten Sportschützen als Generalvertretung für SWAROVSKI-Optik bestens bekannt, stellte auf der IWA 2000 ein reinrassiges Sportgewehr vor: Die **MA – Sniper – Rifle**. Das bei der Fertigung dieses Präzisionsrepetiergewehres bewährte und moderne Technologie geschickt kombiniert wurden, zeigt der nachfolgende Bericht.

Die Fa. Alberts stellte uns freundlicher Weise eine Testwaffe im Kaliber .308 WIN. zur Verfügung. Montiert war die Waffe mit einem SWAROVSKI- Sportglas, dem 6 – 24 x 50 PV/S.

Die MA - Sniper - Rifle ist für die Firma Alberts der erste Schritt, um auf dem Sportschützensektor Fuß zu fassen. Bislang beschränkte sie sich auf den Jagdsektor.

Die Sniper besteht im wesentlichen aus den 3 Komponenten

Lauf, System und Schaft.

In handwerklicher Einzelanfertigung entstehen so sehr sauber verarbeitete, hochpräzise und individuelle Waffen.



Lauf

Der Lauf der Testwaffe entstammt der Fertigung der Fa. Heym/Gleichamberg in Thüringen. Er besteht aus kaltgehämmertem Gewehrlaufstahl. Die Firma Heym ist dafür bekannt, daß sie hochpräzise Läufe fertigt. Auf Wunsch kann der Kunde jedoch auch die für ihre überragende Präzision bekannten Waltherläufe verlangen.

Der Lauf der Testwaffe hat eine Dralllänge von 304,8 mm, dies entspricht einem Drall von 12 Zoll. Er hat vier rechtsdrehende Züge und ist innen spiegelblank poliert. Die Dralllänge ist ideal für die Stabilisierung eines Geschosses mit 168 Grains. Der Durchmesser am Patronenlager beträgt 34,3 mm. Der geflutete Lauf hat einen Außendurchmesser von 26,4 mm. Der Mündungsdurchmesser des 650 mm langen Laufes mißt beachtliche 29,6 mm. Die 8 Flutungen des Laufes weisen eine Länge von 404 mm auf.

Mit diesen Dimensionen kann dieser schwere Lauf jeder Matchwaffe Konkurrenz machen. Er liegt im Schaft an keiner Stelle an und kann daher bei Erwärmung und Ausdehnung frei schwingen.

Im Hämmerverfahren werden sicherlich die Läufe mit der größten Haltbarkeit hergestellt.

Die Lebensdauer eines Laufes ist um so höher, je härter seine Innenfläche ist. Um dieses zu erreichen, gibt es verschiedenen Verfahren. Diese reichen von Wärmebehandlung über Beschichten bis hin zum Kaltverfestigen. Das gängigste Kaltverfestigungsverfahren ist das Hämmerverfahren. Hierbei werden die mikroskopisch kleinen Metallpartikel der Innenwand des Laufes verdichtet, wie etwa Sand durch eine Rüttelplatte. Durch dieses Verfahren wird das Eindringen von Projektileteilen erschwert und somit die Präzision für lange Zeit gewährleistet.

Verschuß, Sicherung und Abzug

Das Herzstück der MA - Sniper - Rifle ist sein Verschußgehäuse aus vergütetem Duralaluminium, wie es im Flugzeugbau Verwendung findet. Das aus dem Vollen gefräste System ist an besonders beanspruchten Stellen durch Stahleinlagen verstärkt und ist von der Optik her sehr massiv und robust gehalten. Es nimmt den Lauf mittels einer eingeschobenen und vergüteten Stahlhülse auf. Für die MA - Sniper werden in der Regel Einzelladersysteme verwendet. Lieferbar sind jedoch auch Mehrladersysteme. Der Zylinderverschuß verriegelt

durch 3 Verschußwarzen in der Stahlhülse. Diese ist mit dem Lauf untrennbar verbunden, so daß hier von einer Laufverriegelung gesprochen werden kann. Durch diese Art der Verriegelung ist gewährleistet, daß das Verschußgehäuse bei der Schußabgabe nur axiale und sehr geringe seitliche Kräfte aufnehmen muß, welches der Präzision sehr dienlich ist. Beeindruckend sind die Dimensionen der Kammer. Der Verschußzylinder ist mit 24 mm Außendurchmesser sehr robust gehalten. Er besitzt acht Längsrillen, die ein einfaches Handling garantieren, auch wenn Verunreinigungen, wie z.B. Sand oder Staub im System sind. Die kräftige Auszieherkralle ist in eine der Verriegelungswarzen integriert. Um 180° zur Auszieherkralle versetzt befindet sich der stiftförmige Hülsenauswerfer im Stoßboden des Zylinderverschlusses. Die beiden robusten Komponenten Auszieher und Auswerfer sind ein Garant für den zuverlässigen Hülsenauswurf. Durch die Führung des Verschußzylinders beim Repetieren ist ein seidenweicher Schloßgang erreicht.

Der Verschußzylinder hat einen Öffnungsweg von 105 mm. Betätigt wird er mit einem kräftigen Kammergriff, der mit einer 25 mm Durchmesser aufweisenden Kugel endet. Der Kammergriff liegt auf der rechten Verschußseite und öffnet den Verschuß linksdrehend in einem Öffnungswinkel von 60°. Der Hülsenauswurf erfolgt nach rechts durch das 84mm lange Auswurfenster im Verschußgehäuse. Ein weiteres Feature ist die Möglichkeit für den Schützen, direkt zu überprüfen, ob das Schloß gespannt ist oder nicht. Dies ist bei der MA-Sniper sofort zu sehen und auch zu spüren. Bei gespanntem Schlagbolzen ragt die eckige Schlagbolzenmutter ca. 5 mm weit aus dem hinteren Teil des runden Verschlusses heraus.

Als Abzug findet ein Timneyflintenabzug mit seitlicher Sicherung Verwendung. Die Sicherung sichert den Abzugsstollen. Bei der Testwaffe lag das Abzugsgewicht bei 1200 Gramm., welches sich jedoch von 900 bis 1800 Gramm regulieren läßt. Der Abzug löst absolut trocken aus.

Das bei der Testwaffe verwendete System stammt aus der Produktion der Firma „UNIQUE“. Die französische Firma wird in Deutschland durch die Firma Holme vertreten.

Jedoch verwendet der Büchsenmacher der Fa. Alberts, Herr Michael Stukenkemper, mittlerweile nur noch Systeme, die zwar die selben technischen Features aufweisen, aber in Deutschland spanend hergestellt werden. Dies bietet ihm die Möglichkeit, die Systemproduktion persönlich zu betreuen. Darüber hinaus gewährleistet dies absolute Qualität der Systeme.

Schaft

Als weitere Zutat verwendet die Firma Alberts den Ultimat-Sniper-Schaft von CHOATE. Da dieser Schaft nicht serienmäßig für Systeme mit den Außenmaßen eines „UNIQUE-Systems“ geliefert wird, ist hier eine präzise Fräsarbeit notwendig, um den Schaft und das System aneinander anzupassen.

Der Schaft ist absolut praxisorientiert. Skelettschäfte dieser Art bestehen aus stabilem Kunststoff und haben im angeschrägten breiten Vorderschaft eine Stahlschiene eingelassen. An dieser Schiene kann jedes Zweibein montiert werden. Am Vorderschaft sind Lüftungsschlitze ausgearbeitet, die eine großzügige Luftzirkulation zulassen. Geliefert wird dieser Schaft mit 2 Schaftbacken unterschiedlicher Höhe. Die Schaftlänge ist durch Zwischenlagen individuell einstellbar.

Obwohl Kunststoffschäfte gegenüber Holzschäften bezüglich der Witterungsbeständigkeit enorme Vorteile bieten, hat die Firma Alberts das System zusätzlich in einen Aluminiumblock gebettet. Alle Anlageflächen sind hierbei sauber ausgegossen. Dadurch ist eine sehr präzise Systembettung gewährleistet.

Zielfernrohr und die Montage

Bestückt war die Testwaffe mit einem Habicht-PV / S 6-24 x 50 von SWAROVSKI. Mit diesem Glas schuf SWAROVSKI ein hervorragendes Glas für das Sportschützensegment. Das für Sportschützen interessante Duplex-Absehen verdeckt auf 100 m minimal 1,35 mm des Zieles. Die Höhenverstellung ergibt pro Klick 1/6 MOA. Die Targettürme erlauben eine schnelle und präzise Verstellung. Das Zielfernrohr kann von 50 m bis unendlich parallaxefrei justiert werden. Das Leichtmetallrohr ist speziell oberflächenbehandelt und dadurch kratzfest. Die Optik ist hochvergütet und verfügt durch das 50mm-Objektiv über eine hohe Lichtausbeute. Das Zielfernrohr ist ausgelegt für höchste Ansprüche (siehe DWJ 9/1997, Seite 1386-1387).

Bleibt letztlich die ZF-Montage. Hier montierte die Fa. Alberts eine von der Bauart her neue Festmontage. Der Hersteller dieser Montage ist die Firma AK-Feintechnik aus Waigolshausen, die diese Montage in enger Zusammenarbeit mit dem Büchsenmacher der Fa. Alberts produzierte. Die sog. MAK-Festmontage ist ähnlich wie die Weaver-Montage aufgebaut, jedoch in ihrer Wirkung wesentlich besser. Zudem ist sie gänzlich aus Stahl gefertigt und gehärtet. Im einzelnen wird die MAK-Prismenschiene auf dem System mittels 4 Inbusschrauben fixiert. Im ihrem vorderen und hinteren Bereich sind Ausfräsungen angebracht, in die die Füße der Klemmbacken greifen. Das Zusammenziehen der Klemmbacken geschieht durch zwei seitliche Inbusschrauben. Diese Festmontage zeigte sich absolut schußfest und wies eine ungewöhnlich hohe Wiederkehrgenauigkeit auf.

Schußleistung

Die Waffe zeichnet sich durch sehr gute Präzision aus. Mit fabrikgeladenen Laborierungen wurden Streukreise erreicht, die nie mehr als 14 mm maßen. Die optimale Laborierung für diese Waffe konnte angesichts der Kürze der Zeit nicht ermittelt werden, jedoch erreichte die Waffe mit dem Lapua Scenar-Geschoß 167 gr. und 44,8 gr. Kemira 150 Trefferbilder von 9mm auf 100 Metern. Geschossen wurden jeweils Fünfer-Schußgruppen.

Zusammenfassung

Die MA – Sniper – Rifle ist eine hervorragende Präzisionswaffe, die mehr kann als nur das, wofür sie gebaut wurde, nämlich präzise zu schießen.

Der Preis von DM 4.200,00 ist durchaus gerechtfertigt, wenn die anfallende Handarbeit in Kombination mit der tadellosen Verarbeitung zugrunde gelegt wird. Herr Michael Stukenkemper, Büchsenmacher der Fa. Alberts und Projektleiter der MA - Sniper – Rifle,

betreut alle Arbeitsschritte, von der Auswahl der zu verwendenden Systeme über die Anfertigung spezieller Long – Range – Montagen bis hin zur Schußbildermittlung jeder einzelnen Waffe.

Zu beziehen ist die Waffe durch den Fachhandel. Informationen können bei der Fa. Manfred Alberts GmbH, Bielsteiner Strasse 66, 51674 Wiehl, Tel.: 02262-722120 angefordert werden.