

**Neu: Amerikanischer Halbautomat wird in Deutschland gefertigt**

# Nahost-Kopie



Die Oberland Arms Geschäftsführer Matthias Hainich (links) und Frank Satzinger (Mitte) im Gespräch mit einem Ingenieur des Unternehmens, das die Systemteile fräst. Technologietransfer aus anderen Bereichen soll Kosteneinsparung bei höherer Qualität ermöglichen.

**Seit den Anschlägen des 11. September 2001 ist es selbst für deutsche Händler sehr umständlich geworden, halbautomatische Waffen aus den USA zu importieren. Oberland Arms geht nun einen besonderen Weg, um diese Probleme zu umgehen: Die Bayern bauen ihr OA15 einfach selber. Das DWJ war dabei, wie ein Amerikaner „Made in Germany“ entsteht.**

**F**ür uns Deutsche liegt der Nahe Osten im arabischen Raum, Palästina, Israel und die umliegenden Gebiete. Aus amerikanischer Sicht ist dies schon der „mittlere“ Osten, der „middle east“. Entsprechend ist der „near east“, der amerikanische „nahe“ Osten das östliche Mitteleuropa. Es ist also nur folgerichtig, wenn die Amerikaner ein modifiziertes AR 15 „Made in Germany“ als Nahost-Kopie bezeichnen!

Bei einer einfachen Kopie wollten es die Männer von Oberland Arms aber nicht belassen. „Wenn die Waffe schon in Deutschland entsteht“ führt Inhaber Matthias Hainich aus, „soll es auch deutsche Wertarbeit sein.“ Und darunter versteht das Habacher Unternehmen folgendes: Hochwertiges

Material, aus dem Vollen gefräst, präzise Passungen, keine Bearbeitungsspuren und das Gefühl, etwas Ordentliches in der Hand zu halten. Darüber hinaus wurden Dauerhaftig-







Ab Frühjahr soll das OA 15 „Made in Germany“ lieferbar sein. Bis dahin geht noch das hier abgebildete amerikanische Modell von DPMS über den Ladentisch.

keit, Langlebigkeit und nicht zuletzt Schusspräzision ins Pflichtenheft für die teutonische Variante des AR 15 mit aufgenommen.

Wer nun glaubt, dass ein derart aufwändig produziertes Gewehr preislich jenseits von Gut und Böse liegt, wird eines Besseren belehrt: „Unser Ziel ist es, den Preis der hausgemachten Büchse auf dem Niveau der Importwaffe zu halten.“ Hainich erklärt weiter: „Bei einer Eigenproduktion entfallen die hohen Übersee-Transportkosten, einiges an Papierkram und die Währungsunsicherheit bei schwankendem Dollar-Kurs. Wenn man dann noch mit spitzem Bleistift rechnet, dürfte der Preis stabil bleiben.“ Und in der Tat: Nach den letzten Kalkulationen soll das neue OA15 1600.- Euro kosten (bisher 1530.- Euro). Dafür ist die profilierte Gasentnahme dann im Preis inbegriffen, bisher hatte diese

45.- Euro Aufpreis gekostet. Auch die weiteren Details können sich sehen lassen, doch dazu später mehr.

### Hintergründe

Auf die Idee mit der Eigenproduktion war man im oberbayerischen Habach gekommen, als die amerikanischen Behörden nach den Terroranschlägen vor eineinhalb Jahren begannen, die Exportbestimmungen zu verschärfen. Halbautomatische Selbstladebüchsen wie das AR 15 von DPMS, das Oberland Arms für den deutschen Markt modifiziert als OA15 anbietet, können nun selbst in alliierte NATO-Staaten wie etwa Deutschland nur dann exportiert werden, wenn für jede einzelne Waffe eine Bescheinigung über den Verbleib beim Endkunden vorliegt. Eine Großbestellung von zum Beispiel 100 Waffen auf Vorat durch einen lizenzierten Händler ist also nicht mehr möglich. Das ist umständlich und treibt, da immer nur wenige Waffen auf Kundenwunsch bestellt werden, die Kosten in die Höhe.

Vor diesem Hintergrund besann man sich darauf, dass man ohnehin schon einige Teile in Deutschland herstellen ließ: Seit fast zwei Jahren stammen die Läufe der OA15 aus der Produktion der Königsbronner Firma Lothar Walther, und auch einige andere Zubehörteile wurden bereits selbst hergestellt. Das konnte auch mehr werden. Schnell war die Idee eines Selbstladers „Made in Germany“ geboren, doch jetzt ging es an die Umsetzung.

Die lizenzrechtlichen Fragen waren zügig und einfach geklärt. Als schwierig erwies sich die Gewinnung geeigneter Partnerfirmen als Zulieferer, weniger weil die metallverarbeitenden Firmen das nicht wollten, sondern weil kaum jemand die hochtrabenden Qualitätsvorstellungen von Oberland Arms zu einem vernünftigen Preis realisieren konnte. Doch nach beharrlicher Suche wurde man fündig.

### Produktionsstätten

Bei den Läufen, so viel war klar, musste kein neuer Partner gesucht werden. Lothar Walther

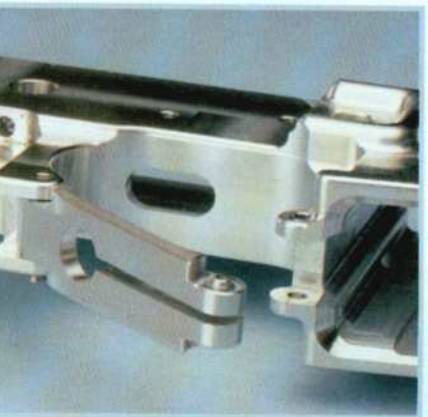
hat seit über 75 Jahren Erfahrung im Waffenbau und sich in den letzten Jahrzehnten einen hervorragenden Ruf als Laufhersteller gemacht. Für Hinterenschaft und Pistolengriff wollte man zunächst auf amerikanische Ware von DPMS zurückgreifen, Kunststoffteile allein sind ja noch nicht exportbeschränkt.

Problematisch wurde es mit den funktionsrelevanten Teilen, etwa das Systemgehäuse, das beim AR15/OA15 aus einem „Upper“ und einem „Lower Receiver“ besteht. Dieses sollte nach dem Wunsch der Oberländer aus dem Vollen gefräst werden, wozu bei der komplexen Form einiges an Know-How von Nöten ist. Doch nach einiger Suche wurde man im süddeutschen Raum fündig: Ein auf feine Fräsarbeiten spezialisierter Betrieb, der ansonsten Geräte für die Biotechnologie sowie die Chipherstellung fertigt, hatte das nötige Fachwissen und auch den Ehrgeiz, aus den amerikanischen Konstruktionszeichnungen ein Musterstück deutscher Maschinenbaukunst gene-



Entwicklungsschritte: Vom Alublock über das gefräste Rohteil bis hin zum glasperlen-gestrahnten und eloxierten Endzustand entsteht dieser „Lower Receiver“ in Deutschland.





Oben: Auch die Bedienelemente werden in Deutschland hergestellt. Man beachte die feine Naht des Laserschweißens. Mitte: Links das deutsche Frästeil, rechts ein amerikanischer Gussrohling. Der Qualitätsunterschied ist deutlich zu erkennen.

Unten: Modifikationen im Rohzustand: Der Abzugsbügel, beim Original nur mit Werkzeug zu entfernen, ist hier als Prototyp mit praktischer Schnappmechanik gestaltet.

rieren zu wollen – ob es gelingt wird erst die fertige Waffe zeigen. Immerhin: Das Unternehmen hat über 30 Jahre Erfahrung und gilt als eine von zwei Firmen weltweit, die Bauteile für Bestückungsmaschinen winziger Mikrochips fräsen kann.

### Materialien und Herstellung

Den Grundstein für eine solide Waffe bildet das Ausgangsmaterial. Um sich deutlich vom gewöhnlichen Spritzguss-Aluminium der US-Waffen abzuheben, wählte Oberland Arms das Material „Constructal F53“. Diese hochfeste Aluminium-Legierung findet üblicherweise Anwendung bei stark belasteten Bauteilen wie den Felgen von Formel 1 Fahrzeugen oder als Versteifung in Tragflächen von Großflugzeugen. Das ist eine gute Voraussetzung für die spätere Haltbarkeit der fertigen Waffe, erhöht aber auch den Arbeitsaufwand beim Fräsen. Die Maschinenlaufzeit ist bei diesem Material rund 20 bis 30 % höher als bei herkömmlichem Aluminium. Da vom Ausgangsmaterial rund 90 % zerspannt wird, wird der Späneabfall sorgfältig gesammelt und recycled.

Ohnehin ist die komplexe Form der Bauteile eine Herausforderung für den Programmierer: Die Herstellung des auf dem Aufmacherfoto abgebildeten „Lower Receiver“ benötigt in der CNC-Fräsmaschine zwei Aufspannwege, wodurch sich eine Maschinenlaufzeit von insgesamt rund 100 Minuten ergibt. Hinzu kommen die folgenden Oberflächenbehandlungen, angefangen beim Toviaieren zum Entfernen von Bearbeitungsspuren über das Glasperlenstrahlen bis hin zum schwarzen Eloxieren.

Zudem wurden einige Verbesserungen in den Systemkasten hineinkonstruiert, ohne dabei die Austauschbarkeit mit amerikanischen Originalteilen zu beeinträchtigen: Der Jet-Funnel im Magazinschacht wurde optimiert. Überall, wo im Original lose Stifte mit Federn verwendet werden, benutzt Oberland Arms



Oben: Die computergestützte Fräsmaschine im Einsatz. Hier werden zwei „Lower Receiver“ in einem Arbeitsgang hergestellt.

Unten: Kontrolle ist besser: Trotz computerüberwachter Produktion werden die Bauteile in Stichproben auf ihre Maßhaltigkeit überprüft.

Madenschrauben mit integrierten Federn. So können beim Zerlegen keine Federchen mehr herumfliegen und verloren gehen. Der zur Verwendung mit dicken Handschuhen abklappbare Abzugsbügel ist im Original nur mit Werkzeug (zur Not Geschosspitze) zu lösen, beim künftigen OA15 sollen federbelastete Kugellagerkugeln ein schnelles Öffnen und Schließen ermöglichen. Die Reihe der Detailverbesserungen ließe sich noch fortsetzen, jedoch wird erst der Test einer fertigen Waffe zeigen, welche Modifikationen sich in der Praxis wirklich bewähren.

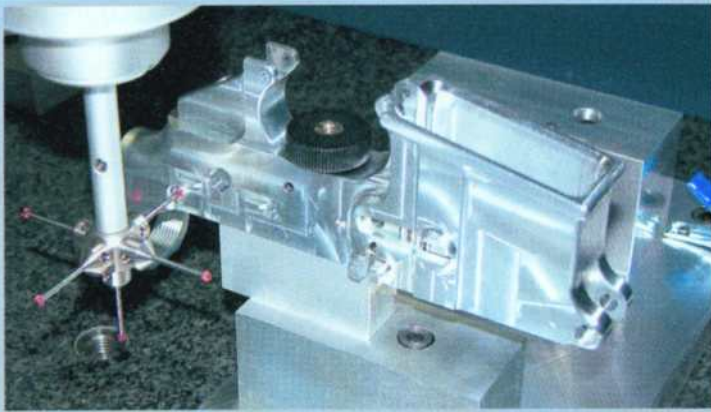
Ebenfalls als Verbesserung sind die Bedienelemente aus rostträgen Edelstahl zu werten. Neben hoher Qualität durch

präzise Laserschweißung liefert das polierte Stainless mit Checkering einen schicken Kontrast zum matten Schwarz des Systems. Wählt der Kunde dann noch einen gefluteten Stainless-Lauf, dann erhält er eine echte Schönheit als Wettkampfpartner.

### Weitere Pläne

Die Selbstladebüchsen der OA15-Familie im Kaliber .223 Remington haben sich in den letzten Jahren einen Ruf als sehr präzise Wettkampfwaffe erworben. Mit dem Wegfall des Anschlagswaffenparagrafen ab 1. April 2003 sind diese sportlichen Halbautomaten dann bundesweit gegen Erwerbsberechtigung frei verkäuflich, ein ulkiger „Tarn“-Schaft ist dann nicht





Oben links: Ein „Upper Receiver“ in der HSC-Fräsmaschine. Die Weaverschiene mit quer verlaufenden Rückstoßstollen wird gleich mit gefräst.

Oben Mitte: Wie in einem überdimensionierten Tumbler: Im Tovalierer werden die ersten Bearbeitungsspuren entfernt, bevor die Bauteile zum Glasperlen-

strahlen gebracht werden. Oben rechts: Zeiss-Messtechnik. Hi-Tech auch in der Qualitätskontrolle. Unten links: Die Messfühler ertas-

ten die Oberfläche auf 1/1000 mm genau. Unten rechts: In Reih und Glied: Die ersten Bauteile aus der Serienfertigung.

mehr notwendig. Bislang gibt es die OA15 für gewisse Bundesländer noch mit wenig elegantem Schichtholz-Lochschaft.

Um den Produktionsfluss aufrecht zu erhalten und die Nachfrage zu befriedigen, werden zur Zeit noch Verschlusssteile aus amerikanischer Fertigung verbaut. Dies soll sich in naher Zukunft ändern. Auch der eigene Matchabzug ist bereits über das Prototypenstadium hinaus. Wenn dann noch ein passender Nill-Holzschäft an die Waffe kommt, ist die „Germanisierung“ perfekt. Vielleicht interessiert sich dann sogar die Jägerschaft für die Büchse im handlichen Rehwildkaliber.

Auch was die Modellvielfalt angeht ist Oberland Arms rüh- rig: Lauflängen von 16 bis 24

Zoll, Lauf mit und ohne Flutung, brüniert oder Stainless, bei Bedarf Weaver-Schienen zur Anbringung von Anbauteilen wie Riemenbügel, Zweibein oder Ähnlichem: Die Auswahl ist schon jetzt so groß, das 85 verschiedene Varianten des OA15 möglich sind. Damit sollte sich für fast jeden schießsportlichen Zweck etwas finden lassen.

Ach ja, zu guter Letzt: Waffentechnik ist verzwickelt. Solide Materialien, gute Verarbeitung und handwerkliches Können sind Voraussetzung, aber keine Garantie für eine präzise Waffe. Erst das Zusammenspiel macht ein Konzert. Viele erfahrene Büchsenmacher können ein Lied davon singen, und auch die Entwicklungsabteilung manch großer Rüstungsfirma hatte

schlaflose Nächte bei der Fehlersuche. Deshalb wartet die DWJ-Redaktion schon gespannt auf die erste Testwaffe „Made in Germany“. Denn erst dann wird sich zeigen, ob deutsche Wertarbeit auch entsprechende Trefferbilder liefert. Wir sind gespannt!

DWJ

VON WOLFGANG KRÄUSSLICH

### Service

Nähere Informationen erhalten Sie bei:  
Oberland Arms  
Dürnhauser Straße 10  
82392 Habach  
Tel. 08847 697-259  
Fax 08847 697-258  
oberlandarms@t-online.de  
www.oberlandarms.com

Unten: Um Bearbeitungsspuren und grobe Kanten zu glätten, werden alle Teile in mehreren Schritten glasperlengestrahlt und zum Teil poliert.

