

# Aus Käfer wird Porsche

Im vierten Teil unserer Serie über deutsche Betriebe, die sich auf das Tunen von Waffen spezialisiert haben, stellen wir Herbert Werle vor, der sich in der Szene als „Luger-Spezialist“ einen Namen gemacht hat und die Firma Nill aus Mössingen. Die tut zwar keine Waffe, doch kommt kaum eine getunte Waffe ohne deren Griffe aus.



**Kleine ganz groß:** Die Testwaffe von Herbert Werle. Die „Baby-Luger“ hat zwar lediglich einen 52 mm langen Lauf, schießt aber wie eine Große.



**Luger-Spezialist:** Herbert Werle ist gut eingerichtet.

□ Hans Aicher

Die Skepsis von Luger-Sammlern ist förmlich hörbar: „Da wird Kulturgut vernichtet und eine verdiente Ordonnanzpistole durch atypisches Beiwerk verunglimpft!“ Doch Herbert Werle verwendet für seine Umbauten ausschließlich nicht nummergleiche Pistolen und außerdem sind gerade diese „abartigen“ Modifikationen das Salz in der (Tuner-)Suppe! Gemacht wird, was gefällt und machbar ist, Authentizität und historische Bezüge spielen da keine oder eine untergeordnete Rolle. Und selbst wenn „nur“ als einfachste Maßnahme der ausgeschossene Originallauf gegen einen neuen ausgetauscht wird.

Herbert Werle, 52, hat den Beruf des Büchsenmachers bei zwei Mannheimer Fachbetrieben erlernt und drei Jahre als Geselle dazugelernt. Nach dem Besuch einer Aufbauschule war er 17 Jahre als Zivilangestellter bei der US-Armee in Germersheim im Waffenwesen, Reparaturdienst und der Qualitätskontrolle tätig und brachte es dort bis zum „Chef“. Seine eigentliche Meisterprüfung machte er Anfang der 1980er-Jahre in Koblenz. Bei der US-Armee lief alles von der 1911A1 bis zum Granatwerfer durch seine Hände, kaputte Berettas trafen nicht erst nach dem „Desert Storm“ ein.

Nebenher betrieb er in Dudenhofen eine Werkstatt mit Ladengeschäft. Diesem Betrieb widmet er sich seit Beendigung des Arbeitsverhältnisses voll. Dort macht er querbeet praktisch alles. Also traditionelle Büchsenmacherarbeit – außer Schäften – genauso wie aktuelle Tuningarbeiten. Obwohl er die 1911A1 satt haben müsste, gehört sie selbstverständlich auch zu seinem Repertoire. Ein früher Umbau auf .22 Winchester Magnum im Beretta-Look blieb im Stadium des Einzelladers stecken, weil bald andere Varianten gefragt waren. Die IPSC-Sache ist schon wieder auf dem absteigenden Ast; Spezialteile sind da – was fehlt, sind solvente Kunden mit WBK!



**Läufe... Läufe:** Die alten kommen raus, neue rein.

Werles Werkstatträume im restaurierten Nebengebäude, früher eine Hufschmiede, sind großzügig aufgeteilt, maschinell gut ausgestattet – und aufgeräumt! Vom Schleifen über Glasperlstrahlen bis zum Brünieren (auch magnetischen Stainless) und Phosphatieren macht er alles selbst und, bis auf eine gelegentliche Aushilfe, allein. Auch die traditionelle Streichbrünierung, weit aufwendiger, aber auch haltbarer als die übliche Tauchbrünierung nimmt Werle vor, obwohl das Gebräu bereits einmal schon beim Apotheker explodiert sein soll. Nur am originalen Blaustich wird noch laboriert, da sich der Tipp mit dem Draufpinkeln wie andere Experimente als erfolglos erwies.

Beeindruckend ist der „Stellwerk“-Hebel mit dem er 08-Gabelstücke von den mitunter arg festgerosteten Läufen löst. Die neuen Läufe aus Lothar-Walther-Rohlingen lässt er in den Standardlängen aus Kostengründen inzwischen in einem CNC-Betrieb fertigen; bevorzugt wird das Segment-Polygonalprofil im Standarddrall. Nur ausgefallene Län-

gen und Formen fertigt Werle heute noch eigenhändig. Auch ungewöhnliche Ansinnen dieser Art sind ihm nicht fremd; so hatte er beispielsweise gerade einen Wechsellauf mit 250-mm-Drall für eine Peters-Stahl-Pistole fertig gemacht, von dem sich der Auftraggeber eine bessere Präzision verspricht. Auch exotische Stücke, wie eine .44 AutoMag, finden sich zur Reparatur ein. Prompt werden konstruktive Schwächen anhand der favorisierten „08“ nachgewiesen! Für Erprobungen steht Werle der nahe Stand des Schützenvereins Hanhofen zur Verfügung, eine gepflegte Freiluftanlage bis 100 m, von der wir Städter nur träumen können.

**Luger Unlimited.** Die „08“ ist nun einmal das Kernthema und gut für alle möglichen Versionen, von der gestutzten Miniaturausgabe über eine hochsportliche Variante bis hin zum Karabiner mit Anschlagschaft und einem aufwendigen gasdruckunterstützten System. Die „Baby-Luger“ mit ihrem auf gerade mal zwei Patronenlängen reduzierten Laufstummel und den auf sechs Schuss gekürzten Griffrahmen wurde bereits ein Dutzend Mal aufgelegt. Während des Besuchs wurde gerade eine hochglanzpolierte Ausführung mit eingelegtem Familienwappen aus Gold für einen Kunden aus den USA fertiggestellt. Die Standardversion konnte einem eingehenderen Test unterzogen werden.

Das inzwischen standardisierte Sportmodell mit Bullbarrel und patentiertem Verschlusslösehebel wurde bereits im DWJ 6/2006 beschrieben. Daneben gibt es noch ein schon früher im DWJ vorgestelltes Modulkonzept, mit dem sich eine langläufige „08“ nach Belieben sportlich auf- und umrüsten lässt. Werles .45-ACP-Version liegt ein besonders pffiger Gedanke zugrunde,



**Ganz nach Wunsch:** Der Kunde bestimmt, Herbert Werle macht. Alle Lauflängen sind möglich.



**Luger unlimited:** Der 08-Karabiner 9 mm Luger mit GSP-Unterbau in .22 lfb.

**Veredelt:** Eine „Baby-Luger“ im Glanzfinish mit Familienwappen aus Gold.

der ihn mit dem normalen 9-mm-Griffstück auskommen lässt: Da die .45er-Patronen im Magazinschacht Platz finden, benutzt er den kompletten oberen Abschnitt des Magazins als Zubringer und verschließt mit dem unteren Teil den Schacht stationär. Das Ganze funktioniert wie bei einem Streifenlader, nur dass die Patronen einzeln seitlich durch eine Öffnung in der rechten Griffschale eingeführt werden. Mehr als fünf – eine davon im Lauf – dürfen es aus Gründen der Funktion nicht sein, die sich auf Winchester 185 gr Kegelstumpf beschränkt. Vorerst nur und noch nicht 100%ig mit dem Langlauf; in der 6"-Matchversion arbeitet das System als Einzellader. Zum Laden wünschte man sich drei Hände und der beim Schuss hochrückende beidseitige Zubringerknopf irritiert anfangs auch. Nach der Korrektur der Trefferlage mit Hilfe des Schiebesvisiers überzeugte die Präzision beim Schießen; Werle stanzt mit montiertem Anschlag auf 25 m zusammenhängende Gruppen. Noch ist die Pistole ein

Einzelstück, kann aber für etwa 7500 Euro vervielfältigt werden.

Das – mit Verlaub – „verrückteste“ Exemplar ist eine Art „Walther-08“, Werle-Kombi-Double-Barrel-Luger oder wie man es auch immer nennen mag, eine Einheit aus zwei selbstständigen langläufigen Pistolen – einer Walther GSP .22 unten und einer „08“ oben. Diese wird von einer „verkehrten“ Mündungsbremse als Rücklaufbeschleuniger für den 340-mm-Lauf und einem originalen Trommelmagazin komplettiert. Ein vom Einstecklauf her bekanntes Mündungselement an der GSP lässt beide Läufe über ein Rotpunktvisier zusammenschießen. Hinsichtlich der Sicherheit aber ist der Schütze überfordert; das musste Werle selbst erfahren. Deshalb wird diese exotische Konstruktion, zu welcher der Granatwerferersatz am M16 die Idee lieferte, wohl ein – zunächst unverkäufliches – Unikat bleiben. Dagegen sind vom „Luger-Gas-

drucklader“, dem ein umgekehrter Stoßel vom .30M1 Carbine zur Funktion verhilft, schon ein paar gebaut worden. Eine „M16-Luger“ mit Kunststoffschäft und -handschutz komplettiert die 08-Abkömmlinge nach Werles Vorstellung – zumindest vorläufig, denn die Ideen kommen manchmal spontan. Zu „gewöhnlich“ erscheinende Varianten blieben hier sowieso unerwähnt. Fast könnte man die umfangreiche Luger-Literatur mit einem Werle-Buch ergänzen, einen Kalender hat er selbst schon produziert. Auf dem Punkt bringen lässt sich das Thema etwa so: „Modifikation an der 08 ... wird von Werle gemacht!“

### Kombination: Walther-08-Pistole

erfüllt, einen Kalender hat er selbst schon produziert. Auf dem Punkt bringen lässt sich das Thema etwa so: „Modifikation an der 08 ... wird von Werle gemacht!“

**Auf dem Teststand: „Baby-Luger“ 9 mm Luger.** Heute gibt es zu jeder Full-size-Pistole gleich werkseitig eine Kompaktversion; die alten Militärpistolen müssen nachträglich verkleinert werden. Nur an die „08“ hat sich bisher keiner herangetraut. Herbert Werle hat den Lauf auf einen Stummel in knapp zweifacher Patronenlänge (52 mm) gekürzt und das Griffstück zur Verwendung eines Sechs-Schuss-Magazins. Mit der verbleibenden Länge von 170 mm und einer Höhe von 120 mm wirkt die Pistole kompakt, aber keineswegs verstümmelt und liegt auch noch recht gut in der Hand. Rund ein Dutzend Mal wurde sie bislang auf Bestellung gebaut und sogar in die USA geliefert; persönliche Wünsche können berücksichtigt werden. Die beiden nach dem Kürzen bislang hartgelöteten Rahmenteile werden aus Haltbarkeitsgründen übrigens künftig zusammengeschweißt.

Beim Besuch lag die 1750 Euro teure Standardausführung vor, die, einheitlich sauber gefinish und tiefschwarz brüniert, mit den Fischhaut-Griffschalen nach originalem Muster recht „original“ wirkte. Das traf auch für den unveränderten Abzug zu, der aber in eine 1100 g leichte Druckpunktvariante nach dem „Kugelsystem“ veredelt werden kann. Auch die Kupplungsschiene für das Anschlagbrett blieb erhalten und wird sogar

### Vergleichstabelle Werle-„Baby-Luger“

| Patrone/Laborierung    | v <sub>3</sub> [m/s] | Funktion | Präzision und Bemerkung       |
|------------------------|----------------------|----------|-------------------------------|
| Lapua „V 320“ 123 VMRK | 292 (311)            | ok       | Sehr gut, von Werle empfohlen |
| Geco „blau“ 124 VMRK   | 288 (312)            | ok       | Alte Polizeipatrone           |
| Fiocchi 115 VMRK       | 295 (327)            | möglich  | Leader-Patrone                |
| H&N HS 145 RK/3,8 N340 | 244 (261)            | ok       | Ruhmann-Lab., 9 Schuss 80 mm  |



**Schießprobe:** Die Präzision der „Baby“-Luger von Werle ist da, die Funktion gilt es zu beweisen.



**Auch Georg Luger hatte eine:** Herbert Werles lange Version im Kaliber .45 ACP funktioniert, die kurze Ausführung braucht aber noch Nachhilfe. Die Funktion bleibt auf eine bestimmte Munitionssorte beschränkt.

als Verstärkung für das dort durch die modifizierte Schließfeder geschwächte Griffstück gebraucht, ist aber mit der Standardvisierung ziemlich nutzlos. Deren Visierlinie ist auf 148 mm geschrumpft und wenn das Auge in der Lage ist, das schmale Korn im winzigen V-Ausschnitt zu erkennen, ist das Treffen sichergestellt. Das wurde anfänglich bezweifelt, dann aber wiederholt frei Hand mit Gruppen von 60 bis 80 mm auf 25 m bewiesen, nachdem sich das Schießen mit Schulterstütze und Schießmaschine als nicht durchführbar erwiesen hatte.

Aus Funktionsgründen werden Läufe aus DDR-Fertigung mit abgesetztem Patronenlager, das die Hülse stärker lidern lässt und den Rücklaufimpuls streckt, verwendet. Nicht zuletzt damit erwies sich die grundsätzlich etwas heikle Funktion, die der Hersteller auf die spezielle 08-Patrone von Lapua einschränkte, als weitaus unproblematischer, auch wenn der letzte Schuss grundsätzlich störungsgefährdeter ist. Obwohl das auf maximal sechs Schuss reduzierte, mit einem Kunststoffboden bestückte MecGar-Magazin gut funktioniert.

Ohne ins Detail zu gehen, bleibt festzustellen, dass die Funktion (auch) mit auf die veränderte Kinematik abgestimmten Handlaborierungen in den Griff zu kriegen ist. Selbst die Ballistik bricht nicht so dramatisch ein, wie zunächst angenommen (vgl. Tabelle). Dass die Baby-08 nun als extravagante Verteidigungswaffe in Frage kommt, ist weniger zu erwarten; ihre Marktnische ist das exklusive Sammlerstück als Kontrast und Ergänzung zum Original.

#### Service

■ **Adresse:** Waffen-Werle, Holzstraße 5, 67373 Dudenhofen, Tel. 06232 95912, [www.waffen-werle.de](http://www.waffen-werle.de)

**Tuninggebiet:** Alles, Schwerpunkt Luger-Pistolen. Waffenfachgeschäft

**Aktuell & Speziell:** 08-Pistolen .45 ACP

**Testwaffe:** Baby-08, Kaliber 9 mm Luger



**Vater Karl Nill:** Der Gründer, ist immer noch aktiv.



**Sohn Wilfried:** Er ist Experte für Griffergonomie.

**Karl und Wilfried Nill.** Auch wenn Griffe nicht zum Kernbereich des Themas „Tuning“ gehören, wird ihnen hier ein eigener Abschnitt eingeräumt, denn:

- zu einer getunten Waffe gehört auch ein adäquater Griff mit einer gewissen persönlichen Note.

- Wilfried Nill ist der Experte für Griffergonomie und berät sogar große Hersteller.

- Auf die Hand geschneiderte Maßgriffe sind „custom made“ im ursprünglichen Sinn und Nill bietet mit dem Beavertail für die SIG P210 auch ein spezielles Tuningpart aus „artfremdem“ Material – Metall – an.

Da die Griffproduktion aus fertigungstechnischen Gründen immer mehr standardisiert wird und durch CNC-Innenbearbeitung auf Serie abgestellt ist, bleibt der ganz persönliche Griff die Ausnahme. Nill fertigt derzeit ohnehin rund 750 verschiedene Revolver- und Pistolengriffe, hat diese mehr oder weniger fertig auf Lager und exportiert weltweit in zirka 40 Länder mit zum Teil exklusiven Vertriebspartnern, aber auch an Endverbraucher. In der 1000 m<sup>2</sup> großen Produktionsstätte in Mössingen sind heute acht feste Mitarbeiter beschäftigt. Um die 1000 Griffe werden pro Monat hergestellt.

**Kinderspielzeug.** Der Firmengründer Karl Nill, 71 Jahre, gelernter Schreiner und immer noch aktiv im Beruf, fertigte nach



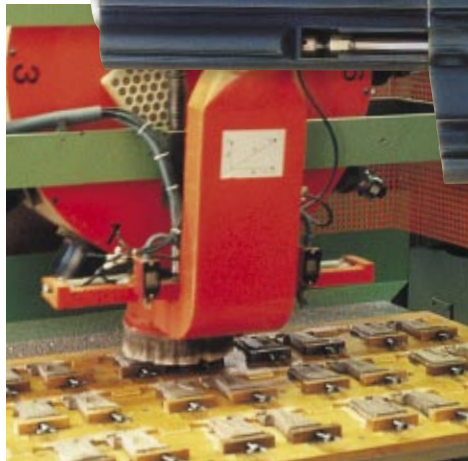
„Nill-Schnabel“: Beavertail für die P210.

dem Krieg Holzspielzeug für Kinder. Als die einst vergrabenen Waffen langsam wieder „exhumiert“ wurden, ergab sich da und dort die Notwendigkeit der Neuschärfung. Das war quasi der Einstieg in die Branche, denn Schusswaffen galt sein Interesse schon in frühester Jugend. Als sich das Sportschießen offiziell etablierte, war Karl Nill dabei und verbesserte natürlich zuerst den Griff an seiner eigenen Pistole. Klar, dass seine Schützenkameraden auch entsprechend bedient sein wollten. Das nahm rasch größere Dimensionen an, sodass er ab 1966 nebenher eine kleine Werkstatt in der Garage betrieb. Der Combatgriff für die H&K P9S sowie der mit einer Rundumkantenstütze versehene Griff für das PSG-1 stammen aus dieser Zeit.

1969 machte er sich selbstständig, verlegte sich allein auf die Griffherstellung und richtete beim Hausbau gleich eine „richtige“ Werkstatt ein, die schon bald wieder zu klein wurde. Das machte schließlich 1989 den großzügigen Neubau am heutigen Standort nötig, der aber während der Hochzeit der Griffertigung vier Jahre später noch einmal erweitert werden musste. Mit der Umstellung auf CNC-Fertigung im Jahr 2000 übertrug der Senior die Leitung des Betriebes seinem Sohn Wilfried, zog sich aber nicht aufs Altenteil zurück. Gipsabdrücke und orthopädische Anproben für Maßgriffe gehören heute noch zu seinen Tätigkeiten.

**Holz und Elfenbein.** Der 41-jährige Junior, ebenfalls Schreiner von Beruf, versteht nicht nur etwas vom Holz, sondern auch vom Eisen. Nicht verwunderlich, denn schließlich sind die meisten Revolver und Pistolen schon durch seine Hände gegangen und die einschlägigen Griffrahmen „CAD-archiviert“, was die sprichwörtliche Passgenauigkeit seiner Produkte ausmacht.

Walnuss aus der Türkei, aus Asien, aber auch aus heimischen Beständen ist nach wie



**Automatisiert:** Das Ausfräsen der Innenkonturen.

vor das Material Nummer Eins für Griffe aller Art. Sorgfältig ausgesucht und gelagert, wird es vor Gebrauch in einem computer-gesteuerten Trockenraum auf Endfeuchtigkeit gebracht. Das dauert ungefähr sechs Wochen; hinzu kommen noch ein paar Wochen im zugeschnittenen Zustand, bis das Holz im zentralbeheizten Raum die relative Holzfeuchte von 8% erreicht hat. Ein Griffschalenpaar entstammt immer dem gleichen hälftig durchgeschnittenen „Klötzchen“, korrespondiert deshalb exakt in Maserung

und Farbe. Der Arbeitsablauf vom Ausfräsen der Innenkonturen über das Abdrehen der Außenform bis hin zum

Aufbringen der fast künstlerisch anmutenden Rhomlas-Fischhautflächen zum Teil mit Firmenlogo des Waffenherstellers ist weitgehend automatisiert. Nur das abschließende Ölbad geht von Hand; Bedenken, dass sich der fertige Griff dabei verziehen könnte, werden zerstreut. Sogenanntes Hartöl am Ende des Prozesses dagegen reguliert das Diffundieren des Handschweißes.

**Rechts: Idealform:** So sah sie vor 40 Jahren aus. **Rechts außen: Umfassend:** Über 100 Standardmodelle im Katalog, rund 750 Varianten insgesamt.



**Edel und exotisch:** Elfenbein steht dem Korth-Revolver im Blaufinish hervorragend, hat allerdings auch seinen Preis.

Während Nussbaum weitgehend universell ist, sind andere Holzarten wegen ihrer charakteristischen Eigenschaften nur für bestimmte Griffe die Wahl: Palisander (als Rosenholzersatz) ist härter, spröder und damit für filigrane Konturen weniger geeignet, Amboina verlangt glatte Oberflächen, um zu wirken, Thuya neigt zu Haarrissen und der helle Olivenbaum hat einen heiklen Trock-



**Echt „custom made“:** Orthopädische Anproben mit Gipsmodellen und das Kopieren der Außenform.



nungsprozess. Tropenholz, wie Cocobolo oder Grenadil ist etwas für Leute mit Vorliebe fürs Exotische. Dekorativ eingefärbtes Schichtholz mit Lagen aus Pappel, Birke oder Buche lässt sich wegen des eingelagerten Klebers schlecht punzieren und wirkt nur lackiert dekorativ. Dann aber nimmt es den Handschweiß überhaupt nicht auf.

Neu in Nills Programm sind Griffe aus Elfenbein, gleich teuer wie fossiles Mammutelfenbein, aber stabiler, weil dieses häufig mit Rissen durchsetzt ist. Dafür ist die Vermarktung und der Export in Drittländer komplizierter, in die USA ist er beispielsweise nicht erlaubt.

Jeder Griff bekommt eine Nummer; sein Weg muss von Rohstofflieferanten bis zum Endverbraucher verfolgbar sein. Musterstücke an beschichteten Korth-Revolvern und SIG-Pistolen überzeugten; um die 1000 Euro muss man allerdings dafür ausgeben.

Wie steht es mit der Reparatur eines gebrochenen Griffes? Nun, wenn dieser noch in gutem Zustand ist und beide Teile vorhanden sind, besorgt das der Nill-Kundendienst. Die fachmännische Beratung spielt auch bei problematischen Revolvern, wie beim Korth mit erst nach 1984/85 standardisiertem Griffrahmen, eine wesentliche Rolle. Wer gar für seinen vor 1981 gefertigten Korth einen Nill-Griff (nur mit geschlossenem Rücken) haben will, kommt um das Einschicken der Waffe und bis zu 100 Euro Aufpreis für das doch spezielle Griffinlett nicht herum.

**Fremdgegangen:** Nills prämiertes „Ergosign“-Messer mit Kasette.

Hoch im Kurs stehen verlängerte Griffe für SIG-, SIG-Sauer- und 1911A1-Pistolen, die überstehende Magazinböden – Nill lässt diese konturenrecht aus Stahl erodieren – abdecken. Häufig gehören Nill-Formgriffe zur Erstausrüstung hochwertiger Sport-, Luft- und Freipistolen ab Werk, und selbst wenn von dort standardmäßig ein Konkurrenzfabrikat bevorzugt wird, steuert Nill dann die weniger populären Unter- und Übergrößen für Rechts- und Linkshänder bei.

Die eigenwillige, exklusive Kasette aus dezent gemaseter Birke für das nach Wilfried Nills Entwurf entstandenen „Ergosign“-

Messer hat ihm mindestens ebensoviel Anerkennung eingebracht wie das extravagante Schneidwerkzeug selbst. Das Messer ist nicht Nills einziger Abstecher in die Metallbranche: Von „seiner“ P210 (vgl. DWJ 3/2004) inspiriert, lässt er einen Beavertail für diese Pistole fertigen, der vom Schützen ohne Waffenänderung selbst angebracht werden kann und das unangenehme „Hahnbeißen“ ein für alle Mal beendet und sogar dem Aussehen zuträglich ist.

Zurück zum angestammten Holz, stehen ergonomische Maßschäfte für Skeet- und Trapflinten als nächstes Projekt bevor und damit, abgesehen von der Flexibilität, auch wieder ein Stück Rückbesinnung auf das ursprüngliche „custom made“ im eigentlichen Sinn, auch wenn es hier nicht mehr zum Thema gehört. Grundsätzliche Erfahrung auf dem Langwaffensektor ist durch die für Oberland Arms gefertigten Schichtholzschäfte bereits vorhanden. ■

## Neu: Griffe aus Elfenbein



### Service

■ **Anschrift:**

„KN“ Nill-Griffe, In Schlattwiesen 3, 72116 Mössingen, Tel. 07473 9434-0, E-Mail: info@nill-griffe.com, www.nill-grips.com

**Speziell & aktuell:** Elfenbein als exklusives Griffmaterial