

fes. „Die potenziellen Einsatzgebiete sind breit gefächert und eröffnen äußerst viel versprechende Marktchancen“, sagt Dr. Manfred Pyrlík, Mitbegründer und einer der Geschäftsführer von hanse chemie in Geesthacht, „die Nanotechnologie gilt schon heute als Schlüsseltechnologie des 21. Jahrhunderts.“

Seit hanse chemie 1987 als private Neugründung startete, ist das Unternehmen kontinuierlich auf Wachstumskurs. Motor des Erfolges ist die firmeneigene Forschung und Entwicklung, die bereits zahlreiche innovative Produkte auf den Markt gebracht hat. Neben der Nanotechnologie sind dies im Wesentlichen Hightech-Materialien, die für die Herstellung von elastischen Dicht- und Klebstoffen, Verguss- und Abformmassen verwendet werden.

**Kontakt:** hanse chemie GmbH, Jenny Ziehms, Charlottenburger Str. 9, 21502 Geesthacht, Tel. 0 41 52 - 80 92 21, Fax: 0 41 52 - 7 91 56, E-Mail: [info@hanse-chemie.com](mailto:info@hanse-chemie.com), [www.hanse-chemie.com](http://www.hanse-chemie.com)

Korth Germany GmbH

## Luxuswaffen aus Ratzeburg

Auf dem Gebiet der Waffenproduktion hat es immer wieder Konstruktionen und Produkte gegeben, die anfänglich belächelt wurden und denen so genannte Fachleute keinerlei Chancen einräumten. Trotzdem haben sich einige davon im Nachhinein als geschäftlicher Erfolg erwiesen. So ähnlich war es auch mit dem Korth-Gasrevolver, als dieser vor mehr als 40 Jahren auf dem Markt erschien. Wer glaubte damals schon, dass aus diesem Anfang dereinst ein Revolver deutscher Fertigung entstehen würde, welcher dennzumal als der beste und teuerste Revolver der Welt gelten würde?

Angefangen hat Willi Korth im Jahre 1954 im Keller seines



Eine Waffe der Korth GmbH.

Hauses im schönen Ratzeburg, ca. 50 km östlich Hamburgs. Dort entstanden die ersten Korth-Gasrevolver. Schon diese, Willi Korths erste Waffe, wies einige sehr eigenwillige Merkmale auf, wie sie auch immer wieder in seinen späteren Konstruktionen erschienen. So war sein Gasrevolver ganz aus Stahl gefertigt. Bis zum Jahre 1964 fertigte Willi Korth etwa 20.000 dieser hochwertigen Gasrevolver. Der geschäftliche Erfolg und Anfragen seiner Kunden ermunterten ihn, den schon längere Zeit gehegten Plan, einen scharfen Revolver herzustellen, in die Tat umzusetzen.

Von Beginn an stand wieder hochwertiges Material und sauberste Verarbeitung als Grundlage fest. Dazu kamen noch einige wohl unkonventionelle technische Lösungen, da er nicht einfach die bekannten und bewährten Systeme nachbauen wollte. Er fand einiges an den bestehenden Systemen verbesserungsfähig und machte sich an die Konstruktion seines eigenen Revolvers. Es war aber kein Verändern um jeden Preis und um der Originalität willen, sondern der Wille zur echten Verbesserung, Vereinfachung in der Handhabung und erhöhter Sicherheit im Gebrauch. So entstand nach und nach, unter ständiger Berücksichtigung technischer Verbesserungen,

der heutige Revolver aus dem Hause Korth Ratzeburg.

Die wesentlichen und gleichzeitig entscheidenden Merkmale eines Korth-Produktes liegen im Material und der Verarbeitung. Alle wesentlichen Teile des Revolvers, wie Rahmen, Schlossabdeckplatte, Kran, Trommel, Abzug und Schlagstück werden aus gesenkgeschmiedeten Rohlingen aus hochwertigem Material gefertigt, welches eine Zugfestigkeit von 1200 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Dies allein wäre sicher schon ein markanter Unterschied zu einem großen Teil anderer Fabrikate. Bei Korth aber werden diese Teile zusätzlich noch auf 58 Rockwell gehärtet. All dies ist Gewähr für eine sehr lange Lebensdauer und Verschleißfestigkeit und gleichbleibende Präzision des gesamten Waffensystems.

Die Einpassung der Teile erfolgt individuell per Hand. Die extreme Korth-Passgenauigkeit ist nur über die manuelle Nachbearbeitung der Einzelteile durch erfahrenes Personal erreichbar. Bei der Fertigung eines Revolvers entfallen nur 30 % der gesamten Herstdauer auf Maschinenarbeit, ganze 70 % sind echte Mannstunden handwerklicher Vorbehandlung, Prüfung und Nachbearbeitung.

Nach der Bearbeitung der Waffenaufbau-Benkantur mit Pro-

filtschleifmaschinen wird die gehärtete Oberfläche in Handarbeit poliert. „Rundpolierte“ Kanten oder unebene Flächen, wie sie sich bei industriellen Polierverfahren zwangsläufig ergeben, finden sich bei Korth-Produkten nicht.

Für unsere Produkte bieten wir wahlweise eine polierte brünierte Oberfläche an oder aber empfehlen für den ständigen Gebrauch unsere Plasmabeschichtung silber matt oder auch poliert. Für den individuellen Kunden fertigen wir nach Vorlage gern Gravuren durch unsere ausgewählten Graveure an.

Seit 1989 fertigt Korth eine Selbstlade Pistole, anfangs ausschließlich im Kaliber 9 mm Para, unter gleichen Fertigungskriterien und Materialauswahl wie auch die Revolver. Heute ist diese Waffe ebenfalls in den Kalibern .40 S & W sowie .357 SIG lieferbar. Diese Systeme arbeiten als Wechselsysteme, basierend auf einem Griffstück und Schlitten.

Vom Funktionsprinzip her ist die Waffe ein starr verriegelter Rückstoßlader, d.h. Verschluss und Lauf sind so lange starr verriegelt, bis das Geschoss den Lauf verlassen hat. Nach ca. 10 mm Rücklaufweg wird die Waffe über eine Steuerkurve entriegelt und der Lauf am Griffstück abgepuffert und gefangen.

Der Verschluss zieht die Patronenhülse aus und läuft in die rückwärtige Position zum Anschlag. Das Auswerfen der leeren Hülsen erfolgt in der letzten Phase des Verschlussrücklaufes; das Laden der Waffe über das Magazin und die Anlauframpe im Griffstück während des Verschlussvorlaufes. Die Abgabe von Einzelfeuer ist durch einen Unterbrecher (Nocke auf der Abzugsstange), der über die Verschlussbewegung gesteuert wird, 100 %ig gewährleistet. ■

**Kontakt:**  
Korth Germany GmbH,  
Robert-Bosch-Str. 11,  
23909 Ratzeburg, Tel.: (0 45 41) 84 03 63,  
[www.korthwaffen.com](http://www.korthwaffen.com)

Korth Germany GmbH

Luxuswaffen aus Ratzeburg

Auf dem Gebiet der Waffenproduktion hat es immer wieder Konstruktionen und Produkte gegeben, die anfänglich belächelt wurden und denen so genannte Fachleute keinerlei Chancen einräumten. Trotzdem haben sich einige davon im Nachhinein als geschäftlicher Erfolg erwiesen. So ähnlich war es auch mit dem Korth-Gasschussrevolver, als dieser vor mehr als 40 Jahren auf dem Markt erschien. Wer glaubte damals schon, dass aus diesem Anfang dereinst ein Revolver deutscher Fertigung entstehen würde, welcher dennzumal als der beste und teuerste Revolver der Welt gelten würde?

Angefangen hat Willi Korth im Jahre 1954 im Keller seines Hauses im schönen Ratzeburg, ca. 50 km östlich Hamburgs. Dort entstanden die ersten Korth-Gasrevolver. Schon diese, Willi Korths erste Waffe, wies einige sehr eigenwillige Merkmale auf, wie sie auch immer wieder in seinen späteren Konstruktionen erschienen. So war sein Gasrevolver ganz aus Stahl gefertigt. Bis zum Jahre 1964 fertigte Willi Korth etwa 20.000 dieser hochwertigen Gasrevolver. Der geschäftliche Erfolg und Anfragen seiner Kunden ermunterten ihn, den schon längere Zeit gehegten Plan, einen scharfen Revolver herzustellen, in die Tat umzusetzen.

Von Beginn an stand wieder hochwertiges Material und sauberste Verarbeitung als Grundlage fest. Dazu kamen noch einige wohl unkonventionelle technische Lösungen, da er nicht einfach die bekannten und bewährten Systeme nachbauen wollte. Er fand einiges an den bestehenden Systemen verbesserungsfähig und machte sich an die Konstruktion seines eigenen Revolvers. Es war aber kein Verändern um jeden Preis und um der Originalität willen, sondern der Wille zur echten Verbesserung, Vereinfachung in der Handhabung und erhöhter Sicherheit im Gebrauch. So entstand nach und nach, unter ständiger Berücksichtigung technischer Verbesserungen, der heutige Revolver aus dem Hause Korth Ratzeburg.

Die wesentlichen und gleichzeitig entscheidenden Merkmale eines Korth-Produktes liegen im Material und der Verarbeitung. Alle wesentlichen Teile des Revolvers, wie Rahmen, Schlossabdeckplatte, Kran, Trommel, Abzug und Schlagstück werden aus gesenkgeschmiedeten Rohlingen aus hochwertigem Material gefertigt, welches eine Zugfestigkeit von 1200 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Dies allein wäre sicher schon ein markanter Unterschied zu einem großen Teil anderer Fabrikate. Bei Korth aber werden diese Teile zusätzlich noch auf 58 Rockwell gehärtet. All dies ist Gewähr für eine sehr lange Lebensdauer und Verschleißfestigkeit und gleichbleibende Präzision des gesamten Waffensystems.

Die Einpassung der Teile erfolgt individuell per Hand. Die extreme Korth-Passgenauigkeit ist nur über die manuelle Nachbearbeitung der Einzelteile durch erfahrenes Personal erreichbar. Bei der Fertigung eines Revolvers entfallen nur 30% der gesamten Herstelldauer auf Maschinenarbeit, ganze 70% sind echte Mannstunden handwerklicher Vorbehandlung, Prüfung und Nachbearbeitung.

Nach der Bearbeitung der Waffenaußenkontur mit Profilschleifmaschinen wird die gehärtete Oberfläche in Handarbeit poliert. „Rundpolierte“ Kanten oder unebene Flächen, wie sie sich bei industriellen Polierverfahren zwangsläufig ergeben, finden sich bei Korth-Produkten nicht.

Für unsere Produkte bieten wir wahlweise eine polierte brünierte Oberfläche an oder aber empfehlen für den ständigen Gebrauch unsere Plasmabeschichtung silber matt oder auch poliert. Für den individuellen Kunden fertigen wir nach Vorlage gern Gravuren durch unsere ausgewählten Graveure an.

Seit 1989 fertigt Korth eine Selbstladepistole, anfangs ausschließlich im Kaliber 9 mm Para, unter gleichen Fertigungskriterien und Materialauswahl wie auch die Revolver. Heute ist diese Waffe ebenfalls in den Kalibern .40 S&W sowie .357 SIG lieferbar. Diese Systeme arbeiten als Wechselsysteme, basierend auf einem Griffstück und Schlitten.

Vom Funktionsprinzip her ist die Waffe ein starr verriegelter Rückstoßlader, d.h. Verschluss und Lauf sind so lange starr verriegelt, bis das Geschoss den Lauf verlassen hat. Nach ca. 10 mm Rücklaufweg wird die Waffe über eine Steuerkurve entriegelt und der Lauf am Griffstück abgepuffert und gefangen.

Der Verschluss zieht die Patronenhülse aus und läuft in die rückwärtige Position zum Anschlag. Das Auswerfen der leeren Hülsen erfolgt in der letzten Phase des Verschlussrücklaufes; das Laden der Waffe über das Magazin und die Anlauftrampe im Griffstück während des Verschlussvorlaufes. Die Abgabe von Einzelfeuer ist durch einen Unterbrecher (Nocke auf der Abzugsstange), der über die Verschlussbewegung gesteuert wird, 100 %tig gewährleistet.