

Merkblatt zur Bedeutung der Prägung auf Sigma Idem® bzw. Σ=® Patronen

Als Basis für die Weiterbearbeitung von Fabrikhülsen zu Σ=® Hülsen werden qualitativ hochwertige Hülsen aus jeweils einer Charge des jeweiligen Herstellers verwendet.

| geschütztes Markenzeichen bzw. registriertes Munitionsherstellereichen | Waffen-/Laufnummer bzw. Chargennummer | Bearbeitungsart der Hülse und rechts daneben die 1. Klassifizierung | 1. Klassifizierung - Hülsenwandstärke | Bearbeitungsart der Hülse und rechts daneben die 2. Klassifizierung | 2. Klassifizierung - Hülsengewicht |
|--|---------------------------------------|---|---------------------------------------|---|------------------------------------|
| ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ |
| | 000 | | A0 | | .. |
| | ... | | ... | | 95 |
| | 599 | | B3 | | 69 |
| | 600 | / | C0 | // | 97 |
| Σ= | 601 | > | C1 | » | 98 |
| | 602 | X | C2 | ⌘ | 99 |
| | 603 | | C3 | | 00 |
| | ... | | ... | | 01 |
| | FFF | | F3 | | ... |

Σ=® ist ein bei der PTB (*1) registriertes

Munitionsherstellereichen:

Dieses Herstellerzeichen tragen alle in unserem Hause hergestellten Patronen bzw. bearbeiteten Hülsen.

3-Stellige Waffen-/Laufnummer bzw.

Chargennummer:

Bei dieser 3-stelligen Codierung werden die 3 letzten Stellen der Waffen- bzw. Laufnummer auf der Hülse aufgeprägt um eine eindeutige Zuordnung der Munition/Hülsen zur Waffe/Lauf zu ermöglichen. Alternativ kann auch eine Chargennummer unabhängig von der Waffe vergeben werden. (Es werden Zeichen des Hex-Codes verwendet: „0-9“ und „A-F“ und zusätzlich noch das „X“ für eine besondere Kennzeichnung)

Bearbeitungsart der Hülse:

/ bzw. //

Die Hülsen werden für C.I.P.-Patronenlager (*2) bearbeitet. Die ursprüngliche (fabrikseitige) Hülsenhalswandstärke und deren Dickendifferenzen bleiben erhalten.

> bzw. »

Die Hülsen werden für BR-Patronenlager (BenchRest) bearbeitet. Der Hülsenhals wird außen abgedreht. Dabei werden die Dickendifferenzen und die bearbeitete Metalloberfläche egalisiert.

X bzw. ⌘

Dieses Zeichen ist für andere als die oben genannten Bearbeitungen reserviert. Details dazu können dem jeder Hülsenbearbeitung beiliegenden Hülsenbegleitzettel entnommen werden.

Diese 3 verschiedenen Grundzeichen der Bearbeitungsart werden den Klassifizierungen der Hülsen als ein **einfaches** und **doppeltes Zeichen** vorangestellt. Das jeweils einfache und doppelte Zeichen dient dazu, um beim sortieren der Hülsen schneller erkennen zu können, ob der beim sortieren gerade sichtbare Teil (Hülsenwandkrümmung) die 1. oder 2. Klassifizierung zeigt.
(eine reine Arbeitserleichterung beim sortieren)

Die 1. Klassifizierung zeigt die Hülsenhalswandstärkedifferenz, mit vorangestelltem einfachem Zeichen für die Bearbeitungsart:

Wir unterscheiden Hülsen für C.I.P. (*2) Patronenlager und Hülsen für BR-Patronenlager (BenchRest). Grundsätzlich wird bei allen in unserem Hause bearbeiteten Hülsen die fabrikseitige Hülsenwandstärkendifferenz des Hülsenhalses ermittelt und auf der Hülse als 1. Klassifizierung aufgeprägt. Bei der Weiterbearbeitung der Hülsen für BR-Patronenlager, wird die Wandstärke des Hülsenhalses auf die jeweilige BR-Wandstärke abgedreht und die Information zur fabrikmäßige Hülsenwandstärkendifferenz wäre verloren. Die Information zur ursprünglichen Produktionsqualität der Hülse bleibt durch die Prägung somit für eine spätere Selektionsmöglichkeit erhalten.

| Bezeichnung | Differenz [mm] | Bezeichnung | Differenz [mm] |
|-------------|----------------|-------------|----------------|
| A0 | 0,000 - 0,001 | B0 | 0,015 - 0,020 |
| A1 | 0,001 - 0,005 | B1 | 0,020 - 0,025 |
| A2 | 0,005 - 0,010 | B2 | 0,025 - 0,030 |
| A3 | 0,010 - 0,015 | B3 | 0,030 - 0,035 |

| Bezeichnung | Differenz [mm] | Bezeichnung | Differenz [mm] |
|-------------|----------------|-------------|----------------|
| C0 | 0,035 - 0,040 | D0 | 0,055 - 0,060 |
| C1 | 0,040 - 0,045 | D1 | 0,060 - 0,065 |
| C2 | 0,045 - 0,050 | D2 | 0,065 - 0,070 |
| C3 | 0,050 - 0,055 | D3 | 0,070 - 0,075 |

Die 2. Klassifizierung wird nach dem Hülsengewicht vorgenommen, mit vorangestelltem doppeltem Zeichen für die Bearbeitungsart:

Nach der kompletten mechanischen Bearbeitung und der abschließenden Ultraschallreinigung werden die Hülsen nach ihrem individuellen Gewicht klassifiziert und die beiden ersten Nachkommastellen des Hülsengewichts auf der Hülse aufgeprägt.

(Dieses Merkblatt und weitere Informationen sind auch zu finden auf: www.sigma-idem.de)

(*1) PTB Physikalisch-Technische Bundesanstalt.

(*2) C.I.P. Commission Internationale permanente Pour l'Epreuve des Armes à Feu portatives. Hier werden u.a. die auch für Deutschland zulässigen maximalen und minimalen Abmessungen für Patronen und Patronenlager festgeschrieben.