

Zeitschrift: Lenzburger Neujahrsblätter
Herausgeber: Ortsbürger-Kulturkommission Lenzburg
Band: 85 (2014)

Artikel: Die Waffenschmiede der Weltmeister : 150 Jahre Jagd- und Sportwaffenfabrik Hämmerli
Autor: Badertscher, Kurt
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-917972>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 11.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Die Waffenschmiede der Weltmeister: 150 Jahre Jagd- und Sportwaffenfabrik Hämmerli

Die Familie Hämmerli aus Lenzburg war über Jahrzehnte als Möbelschreiner oder Ebenisten¹ berühmt geworden. Ihre Möbel sind heute noch gefragt und weisen darauf hin, dass sie ihr Handwerk zu einer grossen Meisterschaft gebracht haben. Johann Ulrich Hämmerli (1824–1891) wendete sich vom Holz ab und versuchte es mit Stahl, dem Material, welches im 19. Jahrhundert in der Technik zum wichtigsten Konstruktionswerkstoff wurde. Er erlernte bei Meister Gysi in Aarau das Schlosserhandwerk und vertiefte sein Können als Geselle auf der Wanderschaft. Stationen seines Weges waren Leipzig, Wien und Budapest. 1848 kehrte er nach Lenzburg zurück und baute im Elternhaus an der Aavorstadt eine Schlosserwerkstatt auf².

Die Arbeit des Schlossers in der Mitte des neunzehnten Jahrhunderts war die Herstellung von Gegenständen für den täglichen Gebrauch für Haus, Landwirtschaft und Gewerbe. Schlosser fertigten die Beschläge für Möbel, Fenster, Türen und Tür- und Schrankschlösser neben Treppengeländern und Gartentoren. Für die Form-

Die «Gweri»: Was bleibt, sind Erinnerungen

2013 wäre die Waffenfabrik Hämmerli 150 Jahre alt geworden. Nach jahrzehntelanger erfolgreicher Tätigkeit im Dienste des Schiesssports und der Schweizer Armee wurde im Jahr 2003 der gesamte Betrieb von Lenzburg zur SIG nach Neuhausen verlegt. Eine Ära ging zu Ende, nicht aber die legendäre Marke.

Die «Gweri», wie der Volksmund die Firma nannte, erlebte meist goldene, aber auch schwierige Zeiten, je nach Aufträgen der Armee. Die Sportwaffen waren ein Nischenprodukt. Die «Waffenschmiede der Weltmeister» errang allerdings Weltruf, Hämmerli stand als Synonym für höchste Präzision, Innovation und Zuverlässigkeit.

Die Waffenfabrik wurde 1863 von Schlossermeister Johann Ulrich Hämmerli gegründet, Spross einer Familie von Ebenisten. Als der Patron 1877 Stadtammann wurde, übernahm Sohn Jeannot den Betrieb. Zusammen mit Johann Hausch aus dem Königreich Preussen baute er 1883 die Waffenfabrik im Wil am Aabach. Die Gebäude werden heute als Gewerbepark genutzt.



Johann Ulrich Hämmerli, 1824–1891, Gründer der Waffenfabrik Hämmerli.

gebung musste der Schlosser die Arbeit am Amboss mit dem glühenden Stahl beherrschen. Die weiteren Arbeiten wurden am Schraubstock und an der Werkbank erledigt. In der Entwicklungsgeschichte der Metallverarbeitung bildete der Schlosser den Übergang vom Schmied zum Mechaniker in der gewerblichen Anwendung des Stahls.

Auch der Schlosser Hämmerli aus Lenzburg verdiente wahrscheinlich mit den unterschiedlichsten Gegenständen für den täglichen Gebrauch sein Brot. Die Gründung der Schlosserei Hämmerli muss um 1850 erfolgt sein. Der Aufbau und die Beschaffung von Werkzeug und Maschinen waren bestimmt aufwändig. Interessant wäre zu erfahren, ob Johannes Ulrich Hämmerli gezielt auf die Herstellung von Gewehrläufen

hin gearbeitet hatte, denn dabei handelt es sich um eine Spezialität, oder ob sich diese Arbeit eher zufällig ergab. Den Auftrag erhalten war das eine, die Arbeit fristgerecht und den technischen Vorgaben entsprechend erfüllen, das andere. Jedenfalls liess sich der neununddreissigjährige Schlosser auf das Experiment Lauffabrikation ein, als 1863 die Schlosserwerkstatt Hämmerli von der schweizerischen Militärverwaltung einen Versuchsauftrag zur Herstellung von Gewehrläufen bekam. Die Schlosserei Hämmerli musste für die Laufherstellung schon damals über eine Drehbank und eventuell über eine Laufbohrmaschine (Langlochbohrmaschine) verfügt haben. Für den Antrieb solcher Maschinen war eine Dampfmaschine notwendig, welche die Transmission antrieb, denn die frühe Schlosserei Hämmerli befand sich an der Aavorstadt und konnte den Antrieb der Werkstattmaschinen nicht durch ein Wasserrad bewerkstelligen.

Beim ersten Versuchsauftrag der Eidgenössischen Militärverwaltung, den Hämmerli ausführte, handelte es sich um Läufe für den Feldstutzer Modell 51³, einem Vorderlader. Masse des Laufes: Kaliber 10,5 mm und 8 Züge, Lauflänge 840 mm. Beim zweiten möglichen Auftrag könnte es sich um Läufe für das schweizerische Infanteriegewehr Modell 1863 (Järgergewehr 1863), ebenfalls ein Vorderlader, gehandelt haben, Kaliber 10,5 mm und 4 Züge, Lauflänge 930 mm⁴.

Die Arbeiten aus Lenzburg fanden Anerkennung in Bern und führten zu Folgeaufträgen, und danach war die Firma Hämmerli aus Lenzburg immer an der Herstellung von Läufen und anderen Waffenteilen beteiligt, welche die Schweizer Armee bis zum Ende des zwanzigsten Jahrhunderts beschaffte.

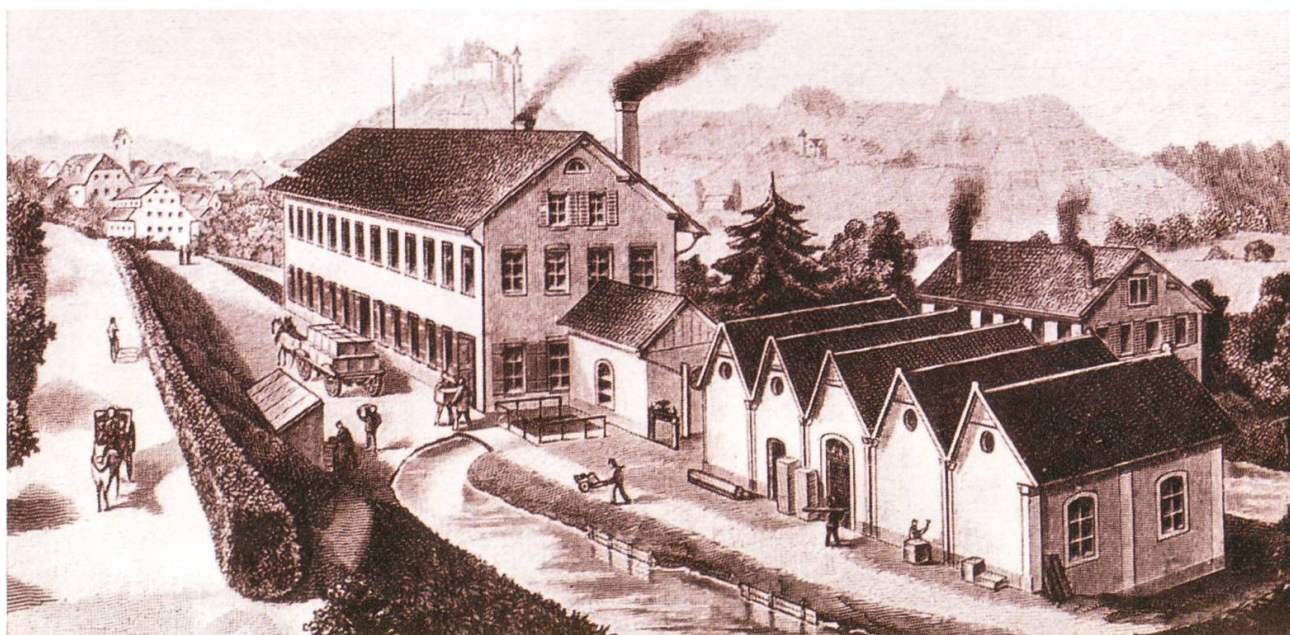
Auch wenn es nicht belegbar ist, wäre es möglich, dass ab 1869 die Firma Hämmerli Läufe für das Vetterli-Repetiergewehr hergestellt hat. Die Schweizerische Industriegesellschaft (SIG) baute bis zum Jahre 1877 in Neuhausen gegen 140 000 Vetterli Gewehre in unterschiedlichen Ausführungen und Kalibern zusammen. Eine frühe Verbindung zwischen der SIG und Hämmerli?

Nicht belegt ist, wann in der Lauffabrikation der Schlosserei Hämmerli der erste Eigenbau, ein komplettes Gewehr, hergestellt wurde. Vermutlich hängt die eigene Gewehrfabrikation mit der Liquidation der Waffenfabrikation 1883 bei der Firma Martini in Frauenfeld zusammen. Wahrscheinlich ist, dass es sich beim ersten Hämmerligewehr um einen Martini-Scheibenstutzer für die Vetterli-Patrone 10,4 mm gehandelt hatte⁵.

Als im Jahre 1877 Johann Ulrich Hämmerli, der Gründer der Schlosserei, Stadtammann von Lenzburg wurde, hatte er die Nachfolge in seiner Schlosserei geregelt. Ein Jahr vorher hatte sein Sohn Jeannot (1851–1934) den Betrieb übernommen. Jeannot hatte

den Beruf des Büchsenmachers beim Meister Schlegel in Le Locle erlernt. In Lüttich (Belgien), in der Waffenfabrik Richner in Aarau und danach in der Eidg. Waffenfabrik in Bern hatte er sein Können vertieft. Bei der Arbeit in der Waffenfabrik Richner hatte er auch seinen späteren Kompagnon Johann Hausch kennengelernt⁶. Johann Hausch stammte aus dem Königreich Preussen⁷. Mit ihm zusammen begann Hämmerli 1883 die spätere Waffenfabrik im Wil am Aabach aufzubauen. Ein weiteres Indiz, dass die Werkstatt an der Aavorstadt zu klein war, um eine eigene Gewehrfabrikation zu betreiben. Der Regierungsrat des Kantons Aargau erteilte am 13. Dezember 1883 der Firma Hämmerli & Hausch, wie sie nun hiess, die Betriebsbewilligung, nachdem die vom eidgenössischen Fabrikinspektorat verlangten kleinen Anpassungen ausgeführt worden waren.

Die Fabrik wurde in südlicher Richtung von Lenzburg, zwischen der Ortsverbindungsstrasse nach Seon und dem Aabach, im unteren Wil erstellt. Diese Matten hatten der Familie von National- und Regierungsrat Ringier gehört.



Die Fabrikgebäude von Haemmerli & Hausch am Aabach im unteren Wil um 1890.



Der Briefkopf von Haemmerli & Hausch, Fabrique d'Armes Lenzbourg, um 1900.

In den Werkstätten der neuen Fabrik wurden neben den Waffenteilen wahrscheinlich auch noch unterschiedliche Beschläge und Schlösser für die Landwirtschaft, das Bau- und Schreinerergewerbe hergestellt. Am 19. Mai 1884 erhielt die Firma Hämmerli & Hausch vom Regierungsrat die Konzession für eine Turbinenanlage mit 10,55 Pferdekraften⁸, gespiesen durch den neuen Kanal. Wahrscheinlich bestand schon vor dem Kanalbau ein Wässerungsgraben zur Bewässerung der Matten im unteren Wil. Die Turbine diente der Gewehrfabrik als Antrieb für: 3 Laufbohrbänke, 4 Fräsmaschinen, 11 Drehbänke, 1 Bohrmaschine, 1 Stosshobelmaschine, 1 Ausrückbank, 2 Schleifsteine, 1 Wasserpumpe und 1 Windflügel.

Kartonfabrik als zweites Standbein

Die Konzession von 1884 für das Wasserwerk Nr. 525 wurde 1893 erneuert und zugleich die Bewilligung erteilt, dass mit der Turbine auch eine Kartonfabrik angetrieben werden durfte. Eine frühe Suche nach einem zweiten Standbein neben dem Schlossereibetrieb. Für die Kartonproduktion wurde der Shedbau eingerichtet. An-

getrieben wurden: 1 Kollergang, 2 Holländer, 1 Cylindermaschine, 1 Calander, 1 Lumpenschneider und 1 hydraulische Presse. Wie lange von der Firma Hämmerli & Hausch Karton produziert wurde, bleibt wohl für immer im Dunkel der Geschichte.

Hämmerli & Hausch bauten ein alleinstehendes Turbinenhaus zwischen den beiden Fabrikgebäuden. Die Turbine lieferte mechanische Energie. Die verschiedenen Radurchmesser ermöglichten unterschiedliche Drehzahlen auf der Maschine. Bei Wassermangel war es aber schwierig, alle Maschinen mit genügend mechanischer Energie zu versorgen.

1895 betrug die Belegschaft 20 Arbeiter und sie produzierten Läufe für das Infanteriegewehr 89 der Armee, welches seit Anfang der neunziger Jahre des neunzehnten Jahrhunderts eingeführt worden war. In der Gewehrfabrik Hämmerli & Hausch, der «Gweri», wie sie bei den Leuten hiess, wurden diese Läufe gebohrt, gerieben und mit drei Zügen versehen. Die schwierigste Arbeit war die lange Bohrung von bis zu 900 mm Länge, welche in den Stahlrohling

möglichst zentrisch gebohrt werden musste. Verwendet wurde ein einlippiger Langlochbohrer (Kanonenbohrer). Der Durchmesser hatte sich für das Infanteriegewehr 89 auf das Kaliber 7,5 mm reduziert. Die nächste Arbeit war das Ausreiben der Bohrung, das Herstellen der Züge und anschliessend wurden die Stahlrohlinge überdreht und damit in die endgültige Aussenform gebracht.

Petrollampen, aber kein fliessendes Wasser

Mit einfacher Petrollampenbeleuchtung wurden die Werkstätten zu jener Zeit erhellt, bezahlen mussten die Arbeiter das Petrol und das Maschinenöl selber. Erst um 1897 wurde auf Gaslicht umgestellt. Ein Acetylenentwickler lieferte das Gas für Licht und den Schweissapparat⁹. Das elektrische Licht wurde erst um 1910 eingerichtet. Weil noch kein fliessendes Wasser installiert war, musste das Trinkwasser im nahen Dorf Staufeu geholt werden. Für ein oberflächliches Waschen der Hände stand in jedem Fabrikraum ein Kübel mit Wasser aus dem Aabachkanal bereit.

1901 hatte die Firma 48 Mitarbeiter. Es wurden unter schwierigen Bedingungen pro Woche 60 Stunden gearbeitet. Ein alter Arbeiter erinnerte sich aber auch, dass der Chef mit seinen Mitarbeitern gelegentlich Feste feierte. Gründe dazu fanden sich in der Regel immer wieder. Einmal war es beim Reinigen des Kanals, ein anderes mal, wenn ein Teil der Belegschaft als Treiber auf die Jagd mitgenommen wurde, oder selbstverständlich anlässlich des Feldsektions-Wettschiessens.

Die Belegschaft zählte 1911 insgesamt 36 Mitarbeiter¹⁰. Vor 1914 wurden etwa 500 bis 600 Läufe im Monat hergestellt, wobei die Bestellungen für die Schweizer Armee stark schwankten.

Ohne Zweifel fühlten sich die Leute bei Hämmerli & Hausch wohl und bewiesen ein hohes Mass an Firmentreue. Nicht selten waren Vater und Sohn im Unternehmen tätig¹¹. Jedenfalls war auch während den Wirren des Generalstreiks 1918 in und um Lenzburg nur die Leinenindustrie in Niderlenz von einer Streikaktion betroffen. In den anderen Fabriken, so auch bei Hämmerli, wurde gearbeitet.

Die Lauffabrikation betrug nach dem ersten Weltkrieg 400 bis 500 Läufe im Monat. Die wirtschaftlich schlechten zwanziger Jahre gingen auch nicht spurlos an der Firma Hämmerli vorbei. Die Belegschaft umfasste 1923 nur noch 26 Mitarbeiter.

Kein Streik, aber kleine Konflikte

Die Hämmerli-Arbeiter hatten sich nach dem Eidgenössischen Feldschieszen einen blauen Montag geleistet und beim Tannlihaag (zwischen Lenzburg und Seon) gefeiert. Nun wurde dieser freie Tag untersagt¹². Aber es gab noch andere Konflikte zwischen Arbeiterschaft und Direktion. Die Arbeit an Laufbohrmaschine, Esse und Amboss war anstrengend und schweisstreibend. Deshalb fuhr der Bierfuhrmann oftmals direkt vor die Fabrik mit dem köstlichen Nass und lud die Bierkisten ab. Dies sah man von der Geschäftsleitung nicht gerne und sie versuchte es zu unterbinden.

1929 zählte die Belegschaft 30 Arbeiter. Der Stundenlohn betrug 40 bis 50 Rappen. Ausschussläufe wurden den Arbeitern mit fünf Franken verrechnet, das heisst, vom ohnehin bescheidenen Arbeiterlohn in Abzug gebracht. Eine Modernisierung in der Fabrik brachte die erste Telefonleitung in die Büros. Bis zum Jahre 1930 habe Papa Rudolf Hämmerli immer bei der Bäckerei Haller an der Aavorstadt seine Geschäftstelefonate geführt.¹³

Werkstattbuch¹⁴ und erster Katalog

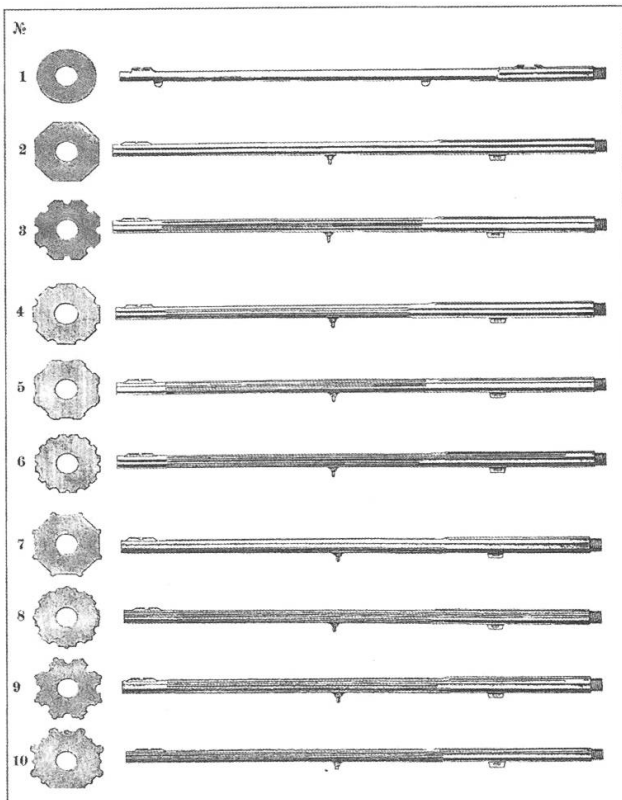
Jeannot Hämmerli begann im Jahre 1896 ein handgeschriebenes Informationsbuch im Folioformat. Dieses Buch gibt Einblick in die Lauffabrikation, die Preise und liefert interessante Informationen aus der frühen Zeit bei Hämmerli & Hausch.

Für die vollständige Bearbeitung eines Laufes Mod. 89 für die Eidg. Militärverwaltung, vom Rohling bis zum montagefertigen Lauf, betrug der Preis Fr. 3.25. Die Rohlinge wurden von der Militärverwaltung angeliefert¹⁵. Bei den Sportwaffen sah es anders aus, die Kosten für ein vollständiges Martini-System beliefen sich auf Fr. 15.20, wobei die Kosten für die Schmiedekohle und den Zuschläger zum Schmieden des Verschlusskastens ausdrücklich enthalten sind. Um die Jahrhundertwende wurde ein Rundlauf im hintersten Teil auf der Höhe des Patronenlagers achteckig gefräst, für

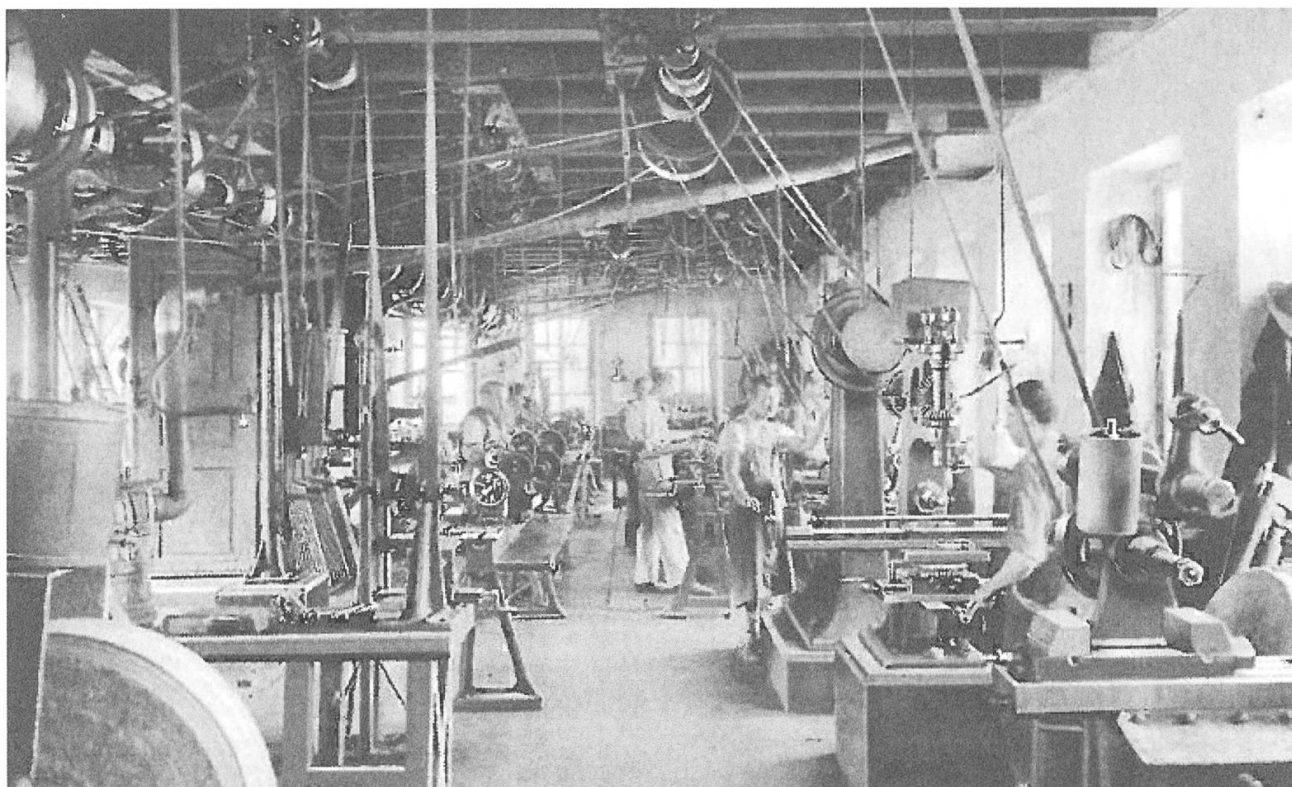
20 Franken beim Martini-Stutzer. Komplizierte Façonläufe mit Rinnen und Rippen brachten es bereits auf 28 bis 40 Franken. Ein solcher Doppelrippenlauf dürfte heute viele hundert Franken kosten. Ein kompletter Martini-Stutzer kostete je nach Ausführung 140 bis 280 Franken. Zum Vergleich, das Infanteriegewehr 1889/96 kostete 112 Franken. Als Laufstahl wurde ein Böhler Spezial-Gewehr Laufstahl mit einer Zugfestigkeit von 94 kg/mm² verwendet¹⁶.

Um die Jahrhundertwende wurde der erste illustrierte Katalog für Büchsenmacher und Private in deutscher und französischer Sprache gedruckt. Die bereits sehr bekannten 300 m Martini-Stutzer für die schweizerische Ordonnanzpatrone 7,5 mm waren auf Wunsch auch für die holländische Mannlicher- oder die norwegische Krag-Joergensen-Patrone 6,5 mm lieferbar. Die Waffen wogen 5 bis 5½ kg und die drei angebotenen Modelle Nr. 1, 2 und 3 unterschieden sich durch verschiedene Façonläufe, drei- oder vierfacher Stecher. Die teuerste Ausführung erhielt neben der offenen Visierung einen sogenannten amerikanischen Diopter, eine spezielle Hakenkolbenkappe, eine Handstütze und an Schaft und Vorderschaft eine feine Fischhaut.

Der Katalog enthielt bereits vier Martini-Flobert-Stutzer, für das Kaliber 6 mm auf kurze Distanz, welche dem schweren 300 m Gewehr im Aussehen und in der Ausstattung weitgehend entsprachen. Für Büchsenmacher, die selber Martini-Stutzer fertigten, was in jener Zeit noch üblich war, gab es neben den Systemen zehn verschiedene Präzisionsläufe, vier Hakenkappen, drei Verschlusshebel-Abzugsbügel, diverse Korne und ein verstellbares Diopter-Visier. Die Stecherabzüge wurden fertig montiert aus Zella St. Blasien (Thüringen, Deutsch-



Läufe für den Martini-Stutzer aus dem Katalog von ca. 1920.



Transmissionsriemen überall: die mechanische Fertigung um das Jahr 1900.

land) eingeführt. Der Einstandspreis lag zwischen Fr. 6.60 und 15.50 pro Stück. Hämmerli & Hausch hatte schon damals nicht nur Kunden in der Schweiz, sondern belieferte anspruchsvolle Büchsenmacher in Paris, Lüttich, Genua, Nantes, St. Etienne, Lyon, Rouen, Innsbruck und sogar in Buenos Aires¹⁷.

Die Entwicklung steht nicht still

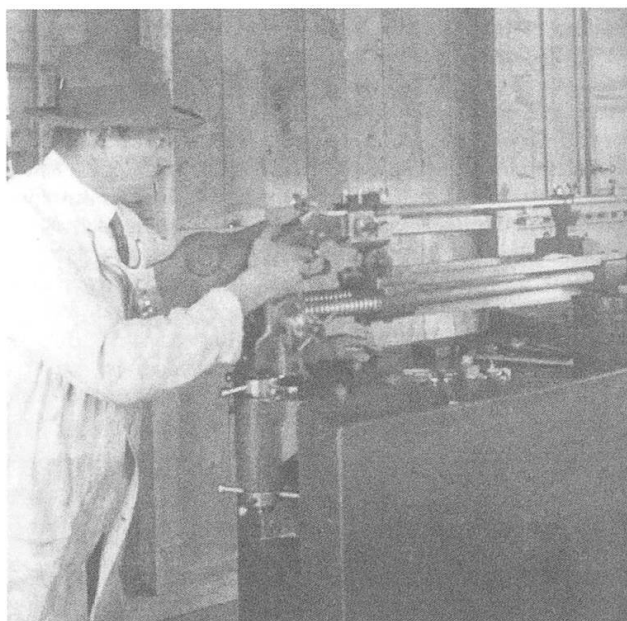
Auch die Firma Hämmerli & Hausch musste mit neuen technischen Entwicklungen Schritt halten und den Maschinenpark regelmässig erneuern. Technische Zeichnungen aus dem Jahre 1910 weisen auf den Kauf oder den Bau einer oder mehrerer Laufbohrmaschinen hin. Die technischen Unterlagen stammen von der Waffenfabrik Mauser aus Deutschland¹⁸.

Durch die Einführung des Infanteriege-
wehres Mod. 11 und dem neuen Karabiner
K 11, von denen ca. 185 000 Waffen her-
gestellt worden sind, konnte auch Häm-

merli & Hausch Läufe liefern. Die neuen
Läufe hatten nun 4 Züge. Die Laufrohlinge
wurden in der Regel von der Eidg. Waf-
fenfabrik angeliefert. Die Läufe wurden
schiessfertig in Lenzburg hergestellt und
zur abschliessenden Gewehrmontage nach
Bern zurückgesandt.

1912 übernahm einer der sechs Söhne
von Jeannot Hämmerli, Rudolf Hämmerli
(1886–1946) die Firmenleitung in der drit-
ten Generation. Bereits 1903 hatte Fritz
Hausch die Nachfolge seines Vaters Johann
angetreten. Fritz Hausch verstarb 1916.
Die Familie Hausch blieb aber weiterhin
an der Firma beteiligt, durch die Frau von
Fritz Hausch und deren Kinder Margrit und
Theodor. 1925 schied Theodor Hausch als
Kommanditär aus der Firma aus¹⁹.

Mit dem Ausbruch des 1. Weltkrieges wur-
de die Ausrüstung der Truppe mit den neu-
en Gewehren forciert. In Lenzburg wurde
im Schichtbetrieb unter grossem Einsatz



Rudolf Hämmerli beim Schussbildschiessen mit einem Martini-Stutzer, ca. 1932.

der Belegschaft Tag und Nacht gearbeitet. Die Jahresproduktion erhöhte sich auf 20 000 bis 27 000 Läufe für die Schweizer Armee. Neben den Gewehrläufen wurden auch die Läufe für das wassergekühlte Maschinengewehr Mod. 11 produziert²⁰.

Obschon Rudolf Hämmerli 1912 die Firmenleitung übernommen hatte, wurde die Firma erst 1921 zu einer Kommanditgesellschaft umgewandelt und hiess von nun an Rudolf Hämmerli & Co.

Sportwaffen wurden in der Zeit des 1. Weltkrieges zwischen 1914 und 1918 wenige produziert und ein neuer Katalog erschien erst nach 1918. Ausgelöst durch die ausbleibenden Armeeaufträge musste versucht werden, wieder vermehrt den zivilen Bereich der Sport- und Jagdwaffen zu aktivieren. Der bekannte 300 m Martini-Stutzer wurde in allen gewünschten Kalibern produziert, ein neues Modell wurde mit Tiroler Schäftung mit ausgeprägter Backe angeboten. Auch die Kleinkaliberreihe wurde durch ein neues Modell mit bayrischer Backe erweitert. Das Angebot

an Kolbenkappen, Verschlusskappen und Visierungen war ebenfalls umfangreich. Die Preise waren alle um etwa 20 bis 25 Prozent gestiegen. Zusätzlich wurden im Katalog mit grossformatigen Fotos Einblicke in die Fabrikationsräume gegeben²¹.

Die neue Turbine

Im Protokoll des Regierungsrates vom 18. Oktober 1918 wurde der Firma Hämmerli & Hausch die Bewilligung für eine Stauerhöhung um 10 cm erteilt. Verlangt hatte die Firma eine Erhöhung um 20 cm. Zwei Einsprachen mussten berücksichtigt werden. Die Firma von Niederhäuser und Schatzmann, Kartonfabrik, welche oberhalb der Firma Hämmerli am Aabach gestanden hatte, befürchtete eine Einschränkung des eigenen Wasserwerkes. Die zweite Einsprache betraf die Fischenz (Fischrechte), dabei wurde eine Schädigung des Fischbestandes befürchtet. Die Firma Hämmerli & Hausch musste sich verpflichten, den Fischenzpächtern allfällige Schäden zu vergüten²². Im Winter 1918/19 führte das Baugeschäft Max Fischer aus Lenzburg Bauarbeiten am Kanaleinlauf aus. Sie erstellten zum Preis von 3 900 Franken das neue Strichwuh (Streichwehr, als festes Überlaufwehr). Es diente der Wasserregulierung und führte zu viel Wasser, das in den Kanal eingeleitet wurde, wieder dem eigentlichen Bachlauf zu. Dieses Strichwuh ist heute (2013) immer noch im Betrieb.

Nach mehreren Anläufen konnte man sich in der Firmenleitung zur Modernisierung der Turbinenanlage durchringen. In der Offerte von Escher Wyss & Cie. aus Zürich wurden die Kosten für die Turbine mit 23 090 Franken angegeben. Bestellt wurde die Turbine am 12. Februar 1923. Die Turbine war konstruiert zum Liefern von mechanischer Energie, die Drehzahl auf der Transmissionsanlage betrug 110 U/min.²³.

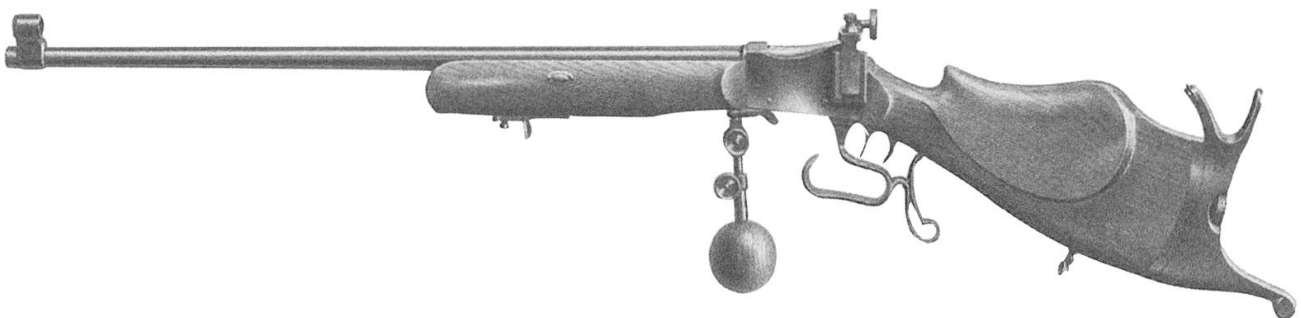
Goldmedaillen und Weltmeister

An der 1. Schiessweltmeisterschaft 1897 auf der Distanz von 300 m in Lyon, Frankreich, gewannen die Schweizer Schützen mehrere Goldmedaillen. Der Genfer Frank Julien wurde 3-Stellungs-Weltmeister mit einem Martini-Stutzer von Hämmerli & Hausch. Als Munition fand die neue Ordonnanzpatrone Kal. 7.5 mm Verwendung. Von den 18 Weltmeisterschaften, welche von 1897 bis 1914 in Europa, Süd- und Nordamerika stattfanden, gewannen die jeweiligen Mannschaften aus der Schweiz alle bis auf die Weltmeisterschaft 1898 von Turin. Konrad Stäheli und seine Mannschaftskameraden verwendeten für die 300 m Wettkämpfe wenn immer möglich die bewährten Martini-Stutzer mit ihren prachtvoll gekehlten Façonläufen. Wesentliche Teile oder ganze Waffen stammten aus dem Betrieb von Hämmerli & Hausch²⁴ in Lenzburg.

Die Waffenfabrik Hämmerli fabrizierte 300 m und Kleinkaliber-Martini-Stutzer, daneben fertigte man Zubehör für die Visierung. Zusätzlich erhöhte man das Angebot an Jagd- und Sportwaffen. Für die Militärverwaltung wurden Läufe für Karabiner und leichte Maschinengewehre hergestellt. Weil nur noch kleine Armeeaufträge erledigt werden mussten, suchte die Firmenleitung nach Ideen für neue Produkte. Denn die Belegschaft von 26 Mitarbeitern 1923 musste beschäftigt werden. Auf der

anderen Seite waren Spezialisten für die Waffenfabrikation nicht einfach zu finden, also wollte man die qualifizierten Fachleute wenn immer möglich im Betrieb behalten.

Deshalb entschloss man sich, die Sparte Jagdwaffen und Sportschiessen wieder verstärkt in den Vordergrund der Aktivitäten zu rücken. Jedoch war die Wirtschaftslage in den zwanziger Jahren des letzten Jahrhunderts alles andere als rosig. Das Geld für ein Hobby sass nicht so locker wie heute. Ausserdem brauchte es keine grossen Stückzahlen von den teuren Waffen für die Matchschützen. Die Firma Hämmerli hatte gute, aber auch teure Produkte. Also musste ein neues Produkt gefunden werden, welches eine Auslastung in der Fabrikation garantierte. Eine schwierige Situation, die zu bewältigen war, und die nicht nur bei Hämmerli zu einer Frage des Überlebens wurde. Hämmerli baute 1925 eine eigene 300 m Schiessanlage, entlang dem Aabach Richtung Seon. Verwendung fand diese Anlage zum Einschiessen der fabrizierten Waffen und Systeme. Es war aber auch eine Testanlage für Prototypen von neuen Waffen und zum Schiessen von Schussbildern für die Sportwaffen. Dadurch konnten sich die Entwickler bei Hämmerli vor Ort ein Bild über die Qualität der eigenen Arbeit machen und waren in der Lage, die Neuentwicklungen selber zu testen. Später kam noch ein Schiesstunnel 50 m auf der linken Kanalseite dazu.



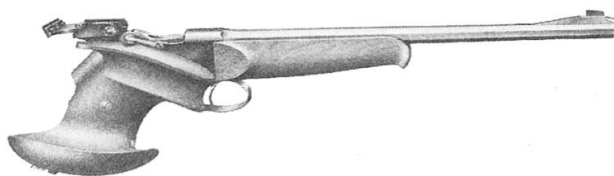
Hämmerli Martini-Stutzer um 1925, die Waffe der Weltmeister.

An der ersten Nachkriegs-Weltmeisterschaft 1921 in Lyon in Frankreich waren die amerikanischen Teilnehmer mit ihren Springfield-Gewehren die überlegenen Schützen. Für die Weltmeisterschaften 1925 in St. Gallen hatte die Firma Hämmerli einen völlig überarbeiteten Martini 300 m Matchstutzer für die Schweizer Mannschaft gebaut. Diesmal gewannen die Schweizer vor den Amerikanern.

Als die Amerikaner sich auch 1928 nur mit dem dritten Mannschaftsplatz zufrieden geben mussten, bestellte die Nationalmannschaft der USA bei der Firma Hämmerli zehn Martini-Matchstutzer mit Ersatzläufen. 1930 wurden die Amerikaner Weltmeister mit den Martini-Matchstutzern aus Lenzburg. Die Technik bei den Schusswaffen war aber nicht stehen geblieben, und bis 1939 gewannen andere Nationen mit neu entwickelten Waffen, dem sogenannten «Finnenstutzer», welche nicht aus Lenzburg stammten. Die Firma Hämmerli versuchte die verlorene Vormachtstellung des Martini-Stutzers mit der modernisierten Ausführung des Modelles «Trecento» wettzumachen, was aber nicht gelang. Das Modell wurde nur in sehr kleinen Stückzahlen gebaut.

Neue Ideen sind gefragt

Die Entwicklungsarbeit ging auf verschiedenen Ebenen weiter, denn man hatte sich bei der Firma Hämmerli auch schon Gedanken über eine Matchpistole gemacht und daran gearbeitet. 1933 war es soweit und es konnte die Matchpistole MP 33 als



Freie Pistole MP 33 ab 1933.

Freie Pistole präsentiert werden. Die 1300 Gramm schwere Pistole hatte ein miniaturisiertes Martini-Verschluss-System und war für die schweizerische Matchpatrone vom Kaliber 22 konstruiert worden. Der Lauf war 275 mm lang, der dreifache Stecherabzug (übersetztes Abzugssystem) wurde schon bald durch einen fünffachen Stecher ersetzt. Mit dieser Pistole gewannen die Schweizer Matchschützen an den Weltmeisterschaften bis 1939 die Mannschafts-Goldmedaillen. Die Matchpistole MP 33 wurde weiter entwickelt und als Modell 100, 101, 102 und 103 angeboten, zwischen 1933 und 1963 konnten mehr als 4500 Stück davon verkauft werden. Für die Firma Hämmerli eine Erfolgsgeschichte an vielen internationalen Wettkämpfen, und es brachte den Fachleuten in der Waffenfabrik grosse Erfahrungen im Bauen von Pistolen.

Mit dem Beschluss der Bundesversammlung im Jahre 1933, den neuen Karabiner K 31 als Ordonnanzwaffe in der Schweizer Armee einzuführen, ergaben sich auch für die Firma Hämmerli neue Aufträge in der Lauf-Herstellung. In den folgenden Jahren wurde gegen eine halbe Million dieser Gewehre gebaut und die Firma Hämmerli in Lenzburg lieferte viele der dazu notwendigen Läufe für die Militärverwaltung.

Im Jahr 1934 starb Jeannot Hämmerli im Alter von 83 Jahren. Die Belegschaft hatte sich 1937 auf 40 Mitarbeiter erhöht.

In Lenzburg wurden in den dreissiger Jahren auch Versuche mit konischen Läufen gemacht. Das Ziel war, die Mündungsgeschwindigkeit zu erhöhen. So baute man Läufe, welche sich von 12 auf 8 mm verengten. Dazu brauchte es aber auch teure Spezialmunition. Vermutlich wurden auch Kanonenläufe, welche eine Reduktion von

30 auf 20 mm bewirkten, versuchsweise angefertigt. Diese Versuche wurden aber wieder abgebrochen, weil die Präzision mangelhaft war²⁵.

Mal Kriegs-, mal Jagd- und Sportwaffen

Die Kriegswirtschaft während des 2. Weltkrieges erforderte eine erhöhte Produktion an Läufen für leichte Maschinengewehre, Maschinenpistolen und Karabiner. Die Jagd- und Sportwaffenfabrikation war in dieser Zeit auf Sparflamme. Doch schon vor Ende des Krieges bemühte sich Rudolf Hämmerli, die Produktion von Sportwaffen neu anzukurbeln. Er wusste, dass mit dem Kriegsende die Bundesaufträge ausbleiben werden. Die Belegschaft war im Kriegsjahr 1944 auf 90 Mitarbeiter angewachsen. Als Sportwaffen wurden einschüssige Gewehre für das Kaliber 22 und 6 mm Randfeuer, sogenannte Floberts, als Modell K-B 44 und Modell 45 hergestellt. Für die Kleinkaliberschützen bot man seit 1941 den Ordonnanz-Kleinkaliber-Karabiner Modell KK-SD an. Die Matchpistole MP 33 wurde in kleinen Stückzahlen hergestellt und kostete 450 Franken im 1946. Später kam der Kleinkaliber-Stutzer «small-bore 45» und für das 300 m Matchschieszen das Modell MJ-452 dazu. Beide Stutzer hatten moderne Lochschäfte, anatomische Handstützen, den von Hämmerli entwickelten Drehverschluss und einen feinen Druckpunktzug. Im Weiteren wurden Schrotflinten hergestellt. Für die Jäger wurde Ende 1945 die erste Bockbüchsflinte ausgeliefert und ein Jahr später die Doppelflinte Modell 46 K 12²⁶.

Eine neue Zeit beginnt

Nach dem Tod von Rudolf Hämmerli 1946 schied die Familie Hämmerli aus der Firmenleitung aus. Zu diesem Zeitpunkt stand die Firma am Rande ihrer Existenz und brauchte einen starken Halt und vor allem finan-



Jacques Bertschinger führte die Waffenfabrik zu einem neuen Aufschwung.

zielle Hilfe, denn das Sport- und Jagdwaffengeschäft sicherte das Überleben nicht. Jacques Bertschinger übernahm die Geschäftsleitung. Finanzielle Unterstützung bekam er von E. Thommen und Dr. Wacker-nagel. Bertschinger fühlte sich rasch in der Branche zu Hause und sah eine grosse Chance im Export von Hämmerli Sportwaffen. Er glaubte an den weltweiten Markt für Hämmerli Waffen. Durch sein Wirken wurden bewährte Modelle weiterentwickelt und Neues in Angriff genommen. Die Zusammenarbeit mit den ausländischen Jagdwaffenherstellern Franz Sodja und Chr. Franz Triebel, aus Deutschland, brachten nicht den erhofften Erfolg und sind deshalb schnell wieder eingestellt worden²⁷.

1947 wurde der Name wieder geändert in Hämmerli & Co. AG, Jagd- und Sportwaffenfabrik, Lenzburg. Der Umsatz belief sich in diesem Jahr auf 0,5 Mio. Franken.

Anfangs der fünfziger Jahre betrugen die Lieferungen für die Schweizer Armee 40% der Produktion und von den produzierten Sportwaffen wurden 40% exportiert²⁸.

Der berühmte Hämmerli-Service

Die erste Nachkriegsweltmeisterschaft in Stockholm 1947 wurde von Bertschinger besucht und in seinem Gepäck hatte er Ersatzteile für die Hämmerliwaffen. Ein erster Meilenstein auf dem Weg zum berühmt gewordenen Hämmerli-Service, der durch ihn begründet wurde. Das Team der Schweiz gewann den 300 m Match mit Hämmerli-Stutzer und bei den Freien Pistolen waren es die Argentinier, welche die Goldmedaille gewannen, auch sie schossen mit Hämmerli-Pistolen. Bertschinger brachte Bestellungen für Waffen und Waffenteile für 16 Länder in die Firma zurück.

Der Kontakt von Jacques Bertschinger mit Fritz Walther, einem Waffenkonstrukteur in Deutschland, welcher aus der russischen Besatzungszone geflohen war, führte 1951 zu einem Lizenzvertrag für die Herstellung einer Selbstladepistole. Begünstigt wurde dieser Lizenzvertrag durch die Tatsache, dass in Deutschland keine Handfeuerwaffen hergestellt werden durften. Die Firma Hämmerli baute für die Herstellung dieser Pistole eine neue Fabrikation in Lenzburg auf. 1952 wurde die Hämmerli-Walther Selbstladepistole vorgestellt. Sie war nur für das Olympia Programm mit der Silhouetten-Drehscheibe bestimmt, auf die Distanz von 25 m. Beim Silhouettenschiessen sind die fünf Scheiben zuerst acht, danach sechs und im letzten Durchgang vier Sekunden sichtbar. In diesen drei kurzen Zeitabschnitten muss jede Scheibe mit einem präzisen Schuss getroffen werden²⁹.

Jacques (Tschugg) Bertschinger wirkte auf den verschiedensten Ebenen und hatte da-

bei immer seine Firma im Auge. Ein Motto von ihm besagte, dass man als Schuldner eher nicht vergessen wird denn als Gläubiger. Bertschinger füllte viele Funktionen aus und wirbelte in und ausserhalb seiner Fabrik. Er war Direktor, knüpfte Kontakte mit den unterschiedlichsten Menschen und Institutionen, wirkte als Servicemonteur und Verkäufer, sicherte die Fabrikation mit neuen Aufträgen. Er schrieb Beiträge für Zeitschriften und Bücher.

In einem Aufsatz schrieb er 1955 zum Thema Matchwaffen: *«Da ist einmal der hochpräzise Lauf, der zum Erreichen von Höchstresultaten erste Voraussetzung ist. Als Material kommt nur erstklassiger Laufstahl in Frage, der absolute Sicherheit bieten muss gegen Laufsprengung und Laufblähungen. Erstklassiger Laufstahl zeichnet sich aus in der Zusammensetzung der Legierung, durch Reinheit und Gleichmässigkeit des Gefüges, Dauerhaftigkeit, Zähigkeit, Festigkeit und auf das Minimum beschränkte Dehnbarkeit bei Erhitzung []. Denen, die meinen, mit dem Bohren eines Loches in den Rohling wäre es getan, sei verraten, dass selbst ein gewöhnlicher Militär Lauf ohne Visier und Korn 43 Arbeitsgänge erfordert, von denen nur die hauptsächlichsten und schwierigsten stichwortartig erwähnt seien: bohren, fräsen, reiben, richten, schrappen, drehen, schleifen, feilen, rodieren, ziehen, schmirgeln, egalisieren, Bearbeitung der Laufmündung und schliesslich des Patronenlagers, das alleine zehn verschiedene Werkzeuge und Arbeitsgänge erfordert. Jede dieser Operationen verlangt äusserste Sorgfalt, wenn es ein Lauf werden soll, von dem ein Punktemaximum verlangt wird.*

Um die höchste Präzision herauszubringen und vorzeitige Abnützung vorzubeugen, muss der Lauf im Kaliber, in den Zügen und

im Patronenlager auf den Hundertstelmillimeter genau gearbeitet und spiegelblank poliert sein.

Noch jetzt werden die für die Präzision ausschlaggebenden Operationen von Hand und in gleicher Weise ausgeführt wie vor Jahrhunderten; denn es gibt noch keine Maschine, die das Fingerspitzengefühl der Spezialisten zu ersetzen vermag. Die Bearbeitung von Präzisionsläufen ist eine Kunst und das Geheimnis des Fachmannes»³⁰.

Weltmeister und Olympia-Sieger

An den Olympischen Spielen 1948 in London waren verschiedene Schützen mit Hämmerli Sportwaffen erfolgreich. Die Hämmerli Machtpistole wurde inzwischen als Modell 100 bezeichnet und erhielt die Olympischen Ringe.

In den folgenden Jahren waren es unzählige internationale Schiesswettbewerbe, Weltmeisterschaften und Olympische Spiele, bei welchen die Sieger mit Hämmerli Sportwaffen erfolgreich waren. Was mit dem von Bertschinger an der Weltmeisterschaft 1947 eingeführten «Ersatzteildienst» begonnen hatte, wurde im Laufe der Jahre zum Hämmerli-Service bei internationalen Schiesswettbewerben. Denn in mehr als hundert Ländern wurde mit Hämmerli Waffen geschossen und der Slogan: «Die Waffen der Weltmeister und Olympiasieger», wie es lange Zeit auf dem Briefkopf der Firma stand, war keine leere Behauptung, sondern liess sich immer wieder mit Medaillen von Wettkämpfen weltweit belegen. Dass die Firma Hämmerli, gemäss Aussage von Ferdinand Hediger, nicht auf Rosen gebettet war, belegt auch, dass die Weltmeister und Olympiasieger nie von grossen Siegerprämien oder Sponsorenverträgen der Waffenfabrik hätten profitieren können. Meist waren es neue oder

weiterentwickelte Waffen, welche man den Siegern zukommen liess und natürlich der Waffenservice an den nationalen und internationalen Wettkämpfen. Oder zwei Goldvreneli, wie es beim Weltmeister von Caracas der Fall gewesen war.

Diversifikation mit Magirus-Deutz

Die Firmenleitung suchte nach weiteren Standbeinen in unterschiedlichen Bereichen, denn als reine Waffenfabrik hatte die Firma es schwer zu überleben, auch wenn die Qualität der Waffen sehr hoch und der Name unter den Anwendern weltweit ein sehr guter war. Die Aufträge für die Schweizer Armee waren nicht mehr so sicher und gleichmässig, dass man sich hätte darauf verlassen können, eine bestimmte Anzahl von Gewehrläufen jährlich zu fertigen. Hatte die Firma in ihren Anfängen Karton produziert, wurde 1951 die Generalvertretung für die Magirus-Deutz Nutzfahrzeuge übernommen. Neben einer Verkaufsorganisation, welche schweizweit aktiv war, wurde eine Reparaturwerkstatt für die Nutzfahrzeuge auf dem Fabrikgelände am Aabach aufgebaut.

Die Verantwortlichen im Stammwerk der Magirus-Deutz in Deutschland hatten zu Beginn der Partnerschaft Zweifel, ob die Waffenfabrik der richtige Partner sei, merkten jedoch schnell, dass die Vertretung in guten Händen war und die Lenzburger erfolgreiche Verkäufer waren. Die Vorgabe für den Verkauf von Nutzfahrzeugen wurde schon im ersten Jahr um die vierfache Stückzahl überboten. Im Jahre 1962 wurde das tausendste Nutzfahrzeug verkauft. 1965 zog die Nutzfahrzeugabteilung der Magirus-Deutz vom Firmengelände in Lenzburg nach Hendschiken in den dort realisierten Neubau. 1983 wurde Magirus-Deutz bei Iveco eingegliedert, der Nutzfahrzeugmarke von Fiat, welche

verschiedene Nutzfahrzeugmarken unter einem Dach vereinigte. Nach der Übernahme der Firma Hämmerli 1971 durch die Schweizerische Industriegesellschaft SIG aus Neuhausen gehörte die Nutzfahrzeugsparte nicht mehr zum Kerngeschäft der Waffenfabrikation. Aber man liess diesen Bereich bei Hämmerli, denn so konnten in schlechten Jahren in der Waffenfabrikation Quersubventionierungen aus dem Fahrzeugbereich gemacht werden, was einige mal sehr nötig war, weil die Sportwaffen stark defizitär waren. Auch der Erlös beim Verkauf der Generalvertretung der Magirus-Deutz 1983 an die Firma Iveco musste nicht an das Stammhaus SIG abgeführt werden, sondern verblieb bei Hämmerli. Dadurch konnte der Maschinenpark der Fabrikation bei Hämmerli in Lenzburg auf den neuesten Stand der Technik gebracht werden³¹.

Geschirrspüler und Nähmaschinen

Neben dem ursprünglichen Kerngeschäft der Waffenfabrikation und später dem Nutzfahrzeugbereich gehörten beim 100-Jahr-Jubiläum 1963 die Abteilung Apparatbau, welche Geschirrspüler der Marke MUBIR fabrizierte und als weiteres Standbein die Nähmaschinenfabrik Turissa zur Firmengruppe Hämmerli.

Die Firma in Dietikon wurde 1963 von Hämmerli übernommen. Gegründet worden war die Nähmaschinenfabrik 1951. In den fünfziger und sechziger Jahren gehörten die Turissa-Nähmaschinen zu den modernen und bekannten Marken in der Schweiz. Die Nähmaschinen waren von hoher Qualität, nur hatten sie auch ihren Preis.

Hämmerli kaufte 1963 die Firma Turissa mit der ganzen Fabrikation, allen Maschinen und dem gesamten Lager von der Migros. Migros verkaufte in ihren Läden das einfa-

che Turissa-Modell Darling und konkurrenzierte dadurch das Turissa Händlernetz nur wenig. Für die Migros war aber die Nähmaschinenfabrik zu weit weg vom Kerngeschäft, weshalb die Fabrikation in Dietikon an Hämmerli verkauft wurde. 1967 wurde die Auflösung und die Übernahme der Marke Turissa zwischen der Firma Hämmerli und Husqvarna aus Schweden vertraglich vereinbart. Der Name Turissa verschwand schnell vom Markt³².

Die Firma Mubir (Müller und Bircher) aus Schöftland wurde 1959 im Handelsregister eingetragen. Später kam sie in die Holding der Firma Hämmerli. Insgesamt wurden mehrere tausend Stück von Hämmerli hergestellt. Das Vertriebsnetz für die Geschirrspüler wurde mit den Turissa Nähmaschinenvertretungen aufgebaut. Nur blieb der erhoffte Verkaufserfolg aus,



Fabrikations- und Verkaufsprogramm der Hämmerli AG

Hämmerli

Jagd- und Sportwaffenfabrik, Lenzburg

Sportwaffen eigener Produktion:

Matchpistolen
Schnellfeuerpistolen
Match-Stutzen
CO₂-Sportwaffen
Gewehre und Pistolen
Hämmerli-Trainer
Spezialausführungen von Jagdbüchsen

Im Auftrag:

Laufe für Handfeuerwaffen
Waffenteile

Tochtergesellschaft in Tiengen (Deutschland)

CO₂-Sportwaffen
Gewehre und Pistolen
Spezialausführungen von Jagdbüchsen



Generalvertretung der Magirus-Werke Ulm

Nutzfahrzeuge für jeglichen Einsatz
Frontlenker
Allradkipper
Sattelzugmaschinen
Kommunalfahrzeuge

Feuerwehrfahrzeuge
Feuerwehrgeräte

MUBIR

Abt. Apparatbau

Mubir-Geschirrspülmaschine für jeden Haushalt.
Weitere Apparate in Entwicklung

TURISSA

Nähmaschinenfabrik
TURISSA AG
Dietikon ZH

Fabrikation und Vertrieb

Hämmerli AG, 5600 Lenzburg
Tel. 064/51 28 16 / 51 35 41
Telegramme: Sportwaffen Lenzburg

Insertat zum Jubiläum 100 Jahre Hämmerli 1963.

denn die Maschine war mit einem Preis von mehr als fünfhundert Franken sehr hoch und nicht einfach in der Bedienung. Die Geschirrspülmaschine wurde mit dem Geschirr bestückt, heisses Wasser und das Spülmittel eingefüllt, danach begann der Reinigungsprozess, indem die eingebaute Pumpe das Reinigungswasser zirkulieren liess. Die Konkurrenz brachte zu jener Zeit bedienungsfreundlichere und vor allem billigere Geschirrspülmaschinen auf den Markt. Die Abteilung Apparatebau mit der Produktion der Geschirrspülmaschine von Hämmerli wurde Ende der sechziger Jahre still und heimlich wieder eingestellt³³.

CO₂-Waffen aus dem Zweigbetrieb Tiengen

1953 begann die Entwicklung der CO₂-Sportwaffen und 1956 der Aufbau des Zweigbetriebes Hämmerli & Co. AG in Tiengen, Deutschland. Damit hatte man ein Standbein im EWG-Raum.³⁴ Hämmerli Tiengen wurde mit der Produktion der neuartigen CO₂-Sportwaffen betraut und übernahm den Verkauf der in der Schweiz gebauten Matchwaffen in Deutschland. 1958 konnte nach einer langen Entwicklungszeit mit vielen Fehlschlägen die erste CO₂-Pistole verkauft werden.

Die beiden Modelle der in Tiengen produzierten CO₂-Pistole «Sparkler» wurden ab 1960 von der weiterentwickelten und verfeinerten «Single» abgelöst.

In dem rasch wachsenden Betrieb in Tiengen entstanden nach den Pistolen die beiden CO₂-Gewehre «Junior» und «Match». Dann folgte die Schnellfeuer-Trainingspistole «Rapid», später die CO₂-Pistole «Master». Diese Pistole wurde mit laufend eingeführten Verbesserungen bis 1979 weitergebaut. Die Sportpistole «Duell» mit Magazin und als preiswertes Pistolenmodell «Prinz» ergänzten das Sortiment in

den folgenden Jahren. Neben den Pistolen wurde auch eine Reihe von neuen Druckluftgewehren gebaut³⁵.

In Indien wurden Hämmerli-Cadet CO₂-Gewehre in Lizenz in grosser Stückzahl für den einheimischen Markt fabriziert.

1979 wurde die Produktion von Verschlüssen und anderen Einzelteilen zu den modernen Armee- und Polizeipistolen SIG-Sauer P 220 und P 225 aufgenommen. Diese von SIG Neuhausen entwickelten Waffen wurden in den Tochtergesellschaften Sauer, Eckernförder (D) und Hämmerli GmbH, Tiengen, (D), fabriziert³⁶. Die hohen Bestellmengen verlangten Neu- und Ausbau der Fabrikations- und Produktionskapazität in Tiengen. Dazu gehörten auch Büros, Verkaufsräume und ein 50 m Schiessstand. Diese Erweiterungsbauten waren Ende 1980 bezugsbereit. Die Belegschaft in Tiengen war in den achtziger Jahren auf 50 Personen angewachsen³⁷.

Die neuen Entwicklungen

1958 zählte die Firma Hämmerli Kunden in mehr als hundert Ländern. Das Sportwaffenprogramm wurde durch die neuen Matchpistolen der Modelle 101, 102 und 103 als Weiterentwicklungen der MP 33 ergänzt. Für den amerikanischen Markt wurden die Schnellfeuerpistolen Modelle 204 und 205 hergestellt mit dem Kaliber 22 long rifle. Der Hämmerli-Trainer, eine Neuentwicklung, war ein Luftdruck-Einsatzlauf für den Karabiner K 31 und ergab ein gutes und kostengünstiges Übungsgerät. Eine eigene Konstruktion war der 50 m Matchstutzer mit Drehverschluss der Modellreihe 503, welcher einen feinen Druckpunktabzug hatte. Der Matchstutzer 504 wurde mit einem fünffachen Matchstecherabzug ausgerüstet. Diese Matchstutzer hatten einen geradlinigen Lochschaft, eine Handauflage

am Pistolengriff und die Hakenklappe war in der Höhe und Länge verstellbar. Weiter gehörten ein Juniorstutzer mit dem Kaliber 22 und der Kleinkaliber Karabiner Modell 57 zum Verkaufsprogramm.³⁸

Dank Sturmgewehr neue Aufträge

Durch die Einführung des Sturmgewehres 57 in der Schweizer Armee waren wieder tausende von Läufen aus Lenzburg gefragt. Der Stahl, welcher verwendet wurde, hatte eine höhere Festigkeit, war legiert und vergütet. Die Fertigungstoleranzen waren sehr klein, die Anforderungen an die Mitarbeiter in der Lauffabrikation sehr hoch, und es musste Jahr für Jahr eine grosse Anzahl von Läufen abgeliefert werden. Daneben wurden aber auch Läufe für die Jagdwaffen, Karabiner, Gewehre und für sämtliche Hämmerli-Sportwaffen fabriziert.

1961 begann die enge Zusammenarbeit mit dem Waffenkonstrukteur A. Tanner und der von ihm entwickelte 300 m Matchstutzer wurde während einigen Jahren als Hämmerli-Tanner-Stutzer verkauft.

An den Weltmeisterschaften 1962 in Kairo gewann ein Schweizer mit einem Hämmerli-Tanner-Stutzer die Goldmedaille im Kniendschiessen.

Schiessstandeinrichtungen

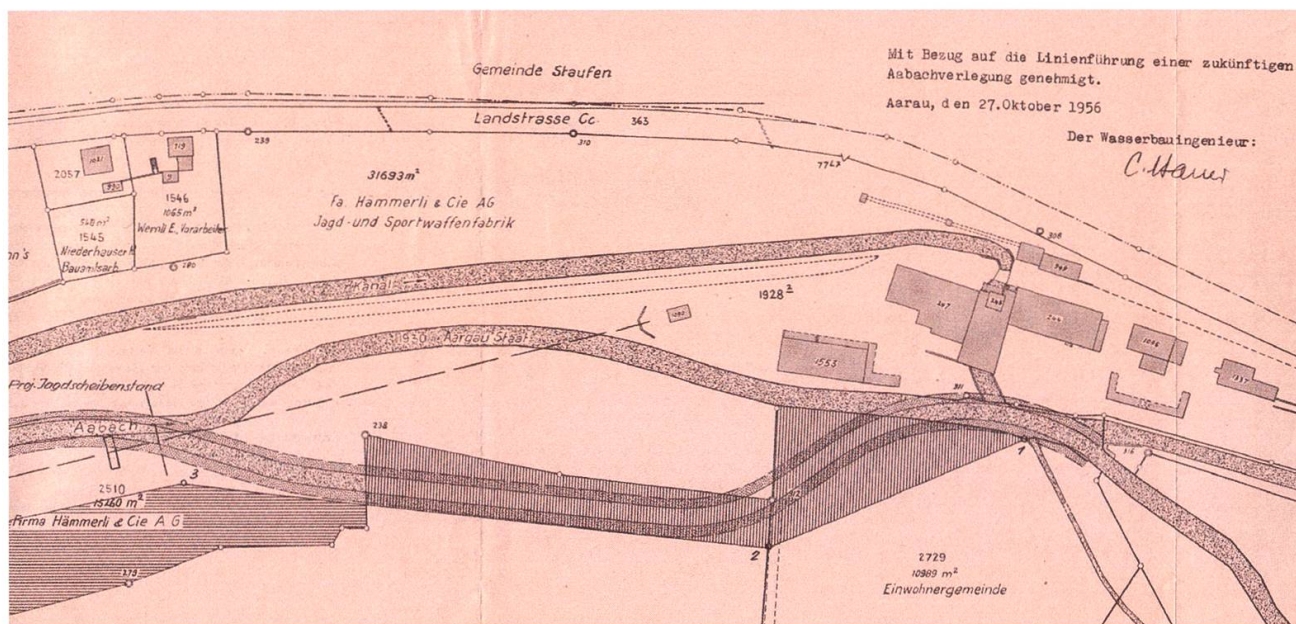
Ein weiteres Betätigungsfeld, welches sich aus den weltweiten Aktivitäten an Schiessveranstaltungen ergeben hatte, war die Lieferung von Schiessstandeinrichtungen, in Zusammenarbeit mit weiteren Firmen aus der Schweiz. Hämmerli hatte auch die Generalvertretung einer spanischen Waffenfabrik, welche Luftgewehre fabrizierte, und einer brasilianischen Waffenfabrik, von welcher Revolver importiert worden waren³⁹.

Der Aabach wird umgeleitet

Am 2. Dezember 1955 wurde der Gemeinderat der Stadt Lenzburg von der Firma Hämmerli AG, Abteilung Magirus-Deutz-Fahrzeuge, angefragt, wie er sich zur Verlegung des Aabachs stellen würde, denn man hatte sich zum Bau einer Grossgarage für die Lastwagen entschlossen. Ein Grund für diesen Grundsatzentscheid war die Tatsache, dass während der kalten Jahreszeit oftmals Reparaturen auf dem Vorplatz der bestehenden Garage erledigt werden mussten. In der Aktennotiz von der Unterredung mit dem Stadtrat, welcher der Bauverwaltung vorstand, wird klar, dass die Gemeinde keinen Beitrag leisten werde, die kleine Aabachkorrektur aber bestimmt an der Gemeindeversammlung genehmigt werde. Mit Opposition sei aber schon zu rechnen. Verschiedene Lehrer und andere, bei denen etwas im oberen Stübchen nicht mehr ganz stimme, würden sich an der Gemeindeversammlung mit einem grossen Vortrag an die Versammlung wenden. Trotzdem sehe er eine gute Chance für die Vorlage. Auch mit dem Kanton werde man sich bestimmt einig, weil noch an einer anderen Stelle am Aabach ein Landabtausch zwischen Stadt und Kanton anstehe.

Bei der Besprechung mit dem damaligen Stadtmann Arnold Hirt wurden die Kosten der Bachverlegung mit 100 000 Franken und für den Garagenneubau mit 500 000 Franken angenommen.

Am 22. August 1956 wurde die Direktion der Firma Hämmerli eingeladen, das Anliegen der Bachverlegung und der damit verbundene Landabtausch mit der Stadt Lenzburg vorzutragen. Auf dem Plan, welcher mit der Vorlage für eine kleine Aabachverlegung für die Gemeindeversammlung vom 17. Dezember 1956 den Stimmberechtigten vorgelegt wurde, war



Plan für die Gemeindeversammlung zur Verlegung des Aabachs, 10. Oktober 1956.

auch die Zustimmung des kantonalen Wasserbauamtes festgehalten. Die Gemeindeversammlung stimmte dem Antrag des Stadtrates zu und war mit der Korrektur des Baches und dem Landabtausch einverstanden. Das Land, welches die Firma Hämmerli abtreten konnte, lag auf der anderen Bachseite und ermöglichte der Stadt, ihr Grundstück für die zukünftige Sportanlage abzurunden. Auch konnte ein Weg dem Aabach entlang gebaut werden⁴⁰.

Die Diskussion um die Verlegung des Aabachs dauerte einige Jahre, nur verlegt wurde der Aabach auf der Höhe der Firma Hämmerli nicht. Einige Male wechselten Briefe zwischen der Firma Hämmerli, dem Stadtrat, aber auch den kantonalen Stellen hin und her. Im Schreiben vom 15. Januar 1963 meldete die Firma Hämmerli grosse Bedenken an, weil auf der Ostseite des Aabachs auf dem der Fabrik gegenüberliegenden Gelände für eine zukünftige Sportanlage Erde aufgeschüttet werden sollte. Das Hochwasser, welches bisher mindestens einmal im Jahr stattgefunden hatte, bekäme dadurch den Weg frei in und durch die Fabrik, und man sei sich sicher,

dass dabei ein erheblicher Schaden bei der nächsten Überschwemmung entstehen werde⁴¹.

Hochwasser am Aabach

Im Februar 1969 fand eine Besichtigung und Beurteilung der Hochwassersituation mit Vertretern der Stadt, des Kantons und dem Ingenieur Bertschinger an Aabach und Oberwasserkanal statt. Der Kantonsingenieur empfahl der Firma Hämmerli, provisorische Verbauungen am Aabach als Schutz gegen ein künftiges Hochwasser zu errichten. Das immer noch leidige Thema für die Firma Hämmerli war die Aufschüttung auf der Ostseite des Aabachs, welche von der Stadt vorangetrieben wurde und die damit gestiegene Überschwemmungsgefahr, welche am 21. September 1968 auch tatsächlich eingetroffen war. Für die Firma Hämmerli bedeutete dieses Ereignis einen erheblichen Schaden, waren doch gegen 100 Bearbeitungsmaschinen (Drehbänke, Fräsmaschinen, Bohrmaschinen) unter Wasser gesetzt worden. Das Aargauische Versicherungsamt lehnte die Übernahme des Schadenfalles ein Jahr später ab. Die Begründung war, dass die Ele-

mentarschadenversicherung nur bei nicht vermeidbaren Schäden in Funktion treten würde⁴².

1969 wurden an den kritischen Punkten am Ufer des Aabachs, an denen bei Hochwasser das Wasser in die Fabrik eindringen konnte, provisorische Verbauungen realisiert. Die Firma Hämmerli erhoffte sich davon einen gewissen Hochwasserschutz.

Im Jahre 1973 plante man, am Aabach eine Mauer auf die Länge von 50 m einzubauen. Der Kostenvoranschlag betrug 65 000 Franken. Im August 1973 wollte die Firma Hämmerli eine Stellungnahme zur erhöhten Überschwemmungsgefahr, weil die Stadt auf dem Gegenufer die Aufschüttung ausgeführt hatte. Man war der Meinung, dass die Stadt für die neu geschaffene Situation in einem Schadenfall auch aufkommen müsse. Weiter wollte man wissen, wie und wann mit der Aabach-Korrektur zu rechnen sei. Am 28. Januar 1974 traf das Antwortschreiben bei der Firma Hämmerli ein. Die Stadt sah sich nicht in der Pflicht und übergab das Problem der Rechtsabteilung des kantonalen Gewässerschutzamtes⁴³.

Im Juni 1975 wurde der Firma Hämmerli von der Stadt Lenzburg die Stellungnahme des Kantons zugestellt. Darin wurden die Fabrikbauten der Firma, welche sehr nahe, sogar unmittelbar am Ufer des Aabachs standen, als genau so problematisch dargestellt. Dadurch habe die Firma Hämmerli auch ihren Beitrag zur Verschärfung der Hochwassersituation beigetragen. Die Angelegenheit wurde damit als erledigt bezeichnet.

In einem ausführlichen Schreiben vom September 1975 stellte sich die Firma Hämmerli gegen die Feststellungen von Stadt und Kanton. Sie betrachtete die Angele-

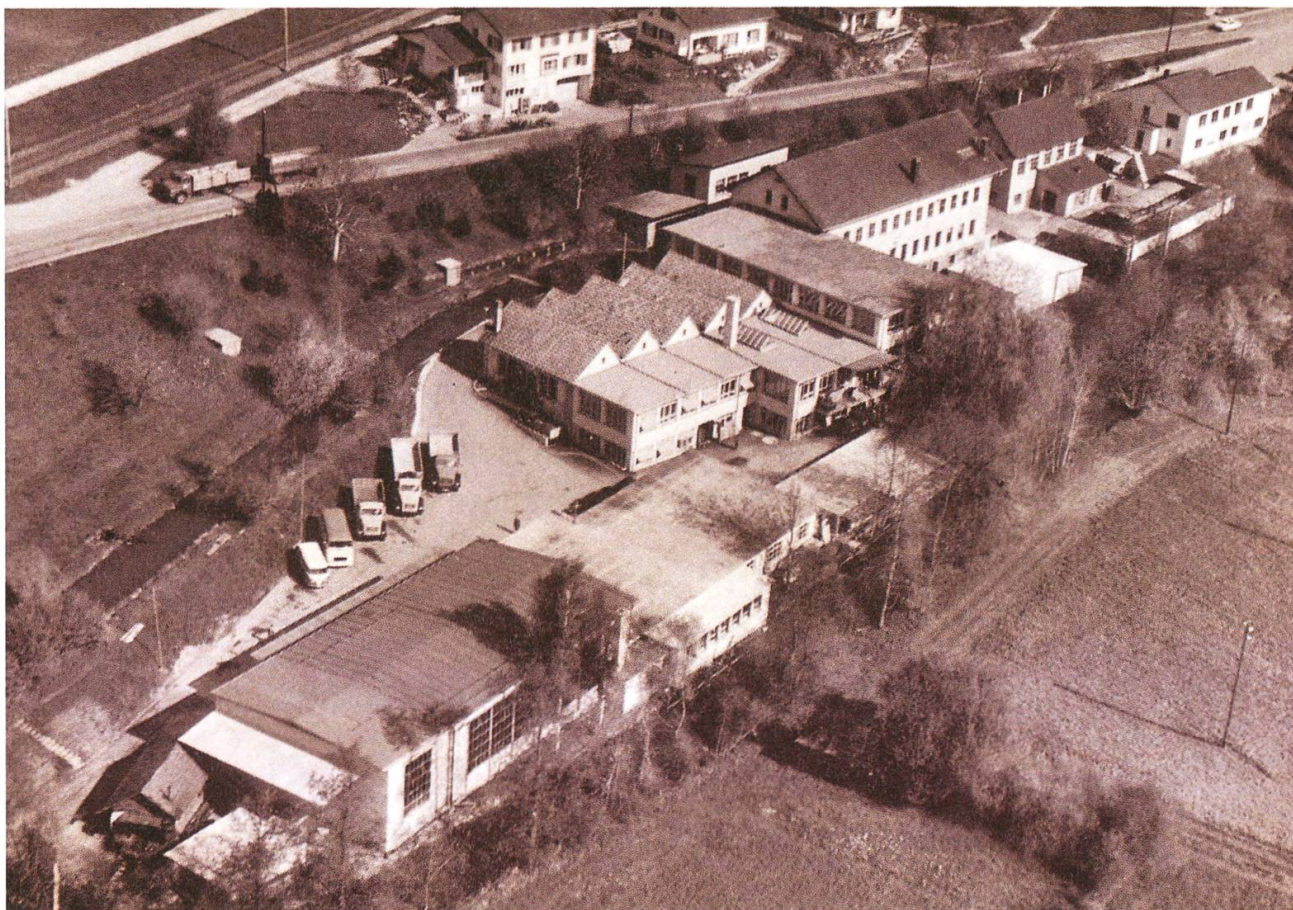
genheit, welche seit Jahren ein Problem darstelle, als nicht gelöst, denn das nächste Hochwasser würde bestimmt kommen. Zwei Punkte wollte die Firma Hämmerli geklärt haben: zum einen eine Entschädigung für die Schutzmauer, welche von der Stadt zu bezahlen sei, zum anderen die von Stadt und Kanton schon vor geraumer Zeit angekündigte Aabach-Korrektur zur Vermeidung von Überschwemmungen in der Fabrik.

Bei einem Augenschein im August wurde 1993 festgestellt, dass ca. 40 m auf gar keinen Fall den Anforderungen eines natürlichen Bachufers entsprechen würden. Die Firma Hämmerli machte darauf aufmerksam, dass durch die Aufschüttung der Gemeinde Lenzburg, am gegenüberliegenden Ufer des Aabachs, die Unterspülung auf der Seite der Fabrikationsgebäude begünstigt worden war. Weiter wurde auf die umfangreiche Korrespondenz seit dem Jahr 1963 hingewiesen, welche zwischen der Gemeinde und dem Kanton geführt worden war⁴⁴.

Das Hochwasser vom 19. Mai 1994 richtete keine nennenswerten Schäden bei Hämmerli an, wie aus einer Meldung an die Aabachgenossenschaft hervorgeht. Jedoch das Hochwasser vom 12. Mai 1999 verursachte Schäden. Für Reinigungsarbeiten, Raumentfeuchtung und Sanierungsarbeiten durch ein Baugeschäft wurden dem Aargauischen Versicherungsamt Kosten in der Höhe von 15 273 Franken in Rechnung gestellt⁴⁵.

Bau einer Kläranlage

1961 wurde mit einem Fragebogen die Abwassermenge ermittelt, um die Dimensionierung der zukünftigen Abwasserreinigungsanlage der Region Lenzburg zu ermitteln. Die Firma Hämmerli schrieb im



Die baulich wesentlich erweiterte Waffenfabrik Hämmerli um 1970.

Fragebogen, dass sie 162 Mitarbeiter habe und 11 000 m³ Wasser pro Jahr verbrauche. Dass das Schmutzwasser über den Aabach entsorgt wurde, erklärt auch, warum die Fischpacht öfter nicht vergeben werden konnte, weil der Aabach zu stark verschmutzt war.

Im Mai 1964 informierte die Stadt, dass die kommende Abwasserreinigungsanlage in Wildegg die Gemeinde ca. 7 Mio. Franken kosten werde. Weil die Hälfte der Abwässer von Industrie und Gewerbe verursacht werden, sei ein besonderer Baukostenbeitrag von Industrie und Gewerbe vorgesehen. In einem Rechnungsbeispiel wurde beim Bezug von 3300 m³ Wasser pro Jahr von der städtischen Wasserversorgung ein Beitrag in der Höhe von 6000 Franken berechnet. Für die Firma Hämmerli bedeutete es eine Summe von 18 000 Franken.

Hämmerli will Häuser bauen

Ein weiteres Projekt, welches 1961 geplant wurde, war eine Überbauung zwischen Seonerstrasse und dem Oberwasserkanal. Vorgesehen waren 15 Wohneinheiten, eine Art Terrassenhäuser im Hang, situiert zwischen der Strasse und dem Oberwasserkanal. Im Februar 1962 wurde das Bauvorhaben mit den 15 Häusern vom Kanton jedoch abgelehnt, weil Ausfahrten auf die Kantonsstrasse damals nicht mehr bewilligt wurden.

Betriebsrundgang mit Ferdinand Hediger

Für sehr viele Hämmerli Besucher war es ein Herzenswunsch, einmal in eine Waffenfabrik hineinschauen zu können. So gehörte es fast schon zum «Standardprogramm», vor allem für ausländische Gäste, eine Betriebsbesichtigung anzubieten.

Lauffabrikation

Eine Besichtigung begann in der Regel mit der Lauffabrikation. Hier konnten die Tätigkeiten, Abläufe und Maschinen gezeigt werden, wie sie sonst weit und breit nirgends zu sehen waren. An der Decke der Werkstätten hingen in den früheren Jahren noch die Balken mit den Transmissionsrädern, obschon die einzelnen Werkzeugmaschinen seit 1958 mit Elektromotoren als Einzelantrieb ausgerüstet waren. Trotzdem konnte man mühelos auf die in früheren Zeiten verwendeten Transmissionsstränge hinweisen. Auf dem Weg zur Lauffabrikation kam man am Turbinenhaus vorbei. Hier konnte stolz erklärt werden, einen Viertel der benötigten Energie selber herzustellen. Dieser Anteil reduzierte sich im Verlaufe der Jahre immer mehr und zuletzt waren es nur noch wenige Prozente – vorausgesetzt, man hatte genügend Wasser. Im Winter allerdings wurde die Heizung unterstützt und damit Öl gespart.

Dieses Kleinkraftwerk war übrigens dem ersten VR-Präsidenten von SIG nach der Übernahme, Herrn Gähwyler, stets ein sehr persönliches Anliegen. Vorschläge, das Kleinkraftwerk stillzulegen wegen fehlender Rentabilität, wurden bereits im Kei-



Direktor Ferdinand Hediger.

me erstickt, trotz der regelmässig auftretenden zusätzlichen Aufwendung für die Turbinenanlage mit Reparaturen oder Revisionen. Regelmässig musste der Kanal gereinigt werden, was früher an Samstagen von einigen Freiwilligen gegen ein bescheidenes Entgelt erledigt wurde. Dies wurde in späteren Jahren immer mehr zu einem Problem. Dann wieder war die Kanalböschung undicht und leckte. Daraus ergaben sich immer wieder zusätzliche Aufwendungen, welche berappt werden mussten.

In der Lauffabrikation wurden als erstes die beiden Tieflochbohrmaschinen mit zwei Spindeln gezeigt. Der Vergütungsstahl wurde von vonRoll, aus Österreich oder Deutschland, bezogen. Diese Chrom-

nickelstahl-Rohlinge, natürlich eine ganz spezielle Legierung, wie wir behaupteten, waren vorgedreht worden und wurden nun hier sorgfältig eingespannt. Die Tieflochbohrer, die wir jeweils zur Illustration zeigten, wiesen eine einzige Lippe auf und hatten auf der ganzen Bohrerlänge einen Kühlkanal mit einer kleinen Austrittsöffnung an der Spitze zur Kühlung und zum Zurückschieben der Späne in der Bohrung. Aus diesem Grund wurde das Kühlöl mit 60 bar eingepresst.

Der Rohling drehte sich mit ca. 2500 U/Min. um die Bohrspitze. Der lange Schaft des Bohrers wurde mit Bleikissen ruhig gehalten, da er sonst beim Druck des Vorschubs und der Drehzahl peitschenartig ins Schwingen gekommen wäre.

Hatte der Bohrer erst einmal einen Teil des Wegs zurückgelegt, so begann die Eigenzentrierung des Bohrwerkzeuges und führte meist zu zentrischen Bohrungen. Es kam äusserst selten vor, dass ein Lauf so krumm gebohrt wurde, dass man ihn als Ausschuss hätte wegwerfen müssen. Bis zu einem Millimeter Abweichung vom Zentrum konnte beim Fertigdrehen des Laufes ausgeglichen werden.

Als nächstes wurden die Läufe ausgerieben. Die alte Reibmaschine mit 5 Spindeln hatte noch zierliche Louis XV Gussfüsse. Beginnend mit dem kleinsten Durchmesser der Reibahle wurde das vom Bohren raue Laufinnere geschlichtet (feingearbeitet). Insgesamt wurden in der Regel 4 oder 5 immer grösser werdende Reibahlen eingesetzt. Dann wurden die Läufe gehohnt (zusätzliche Feinbearbeitung der Lafoberfläche), wobei diese Operation erst mit dem Sturmgewehrlauf eingeführt wurde. Die Hohnmaschine war ein hohes Ungetüm.

Der nächste Arbeitsgang war das Ziehen der Läufe. Dafür standen ursprünglich ein Dutzend zweispindlige Ziehmaschinen bereit. Das war wirklich spannend, wie die Züge in die Läufe geschnitten oder eben gezogen wurden. Hier wurde der Lauf fest eingespannt und die an langen Stangen angebrachten Ziehmesser drehten sich entsprechend des Winkels eines Führungsbalkens gemäss der gewünschten Dralllänge etwa $\frac{1}{2}$ bis 2 Mal auf die ganze Lauflänge. Dabei zogen die Ziehmesser haarfeine Stahlspäne heraus. An einem Werkzeug waren in der Regel 4 Ziehmesser mit je 2 Klingen, je 2 hintereinander und gegenüberliegend angebracht.

Bei 4-Züger-Läufen wurde der Lauf nach jedem Durchgang um 90° (Bei 6-Zügern um 60°) gedreht, sodass jedes Messer in jedem Zug seine Arbeit verrichten konnte. Die Messer waren auf einer konischen Fläche, der Seele des Werkzeugs gelagert, die nach jeder Passage an einen Anschlag aufschlug, der automatisch um einen Hauch vorgerückt wurde. Damit standen die Messer beim nächsten Durchgang ein paar Hundertstelmillimeter weiter vor und nahmen erneut einen feinen Span mit. Das Ziehen der Züge dauerte für Karabiner- oder Sturmgewehrläufe anderthalb Stunden. Die Pistolenläufe wurden als Paare, Drillinge oder Vierlinge, je nach erforderlicher Länge, bearbeitet und erst nach dem Ziehen zu einzelnen Läufen getrennt.

Das langsame, gemächliche Drehen der grossen Schwungräder wirkte fast majestätisch. Der Vorgang wurde sehr langsam durchgeführt, weil eine Kühlung im Laufinnern nicht vorgesehen war. Das Hin und Her der Werkzeuge war beeindruckend, wenn auch nicht sehr ökonomisch. Später wurden diese Maschinen alle verschrottet resp. nach Neuhausen gebracht, da

von Ausnahmen abgesehen alle Läufe gehämmert wurden. Das Hämmern erfolgte ausschliesslich bei SIG. Die grossen, lauten und teuren Hämmermaschinen besorgten die Innenbearbeitung der Läufe in einem Bruchteil der früher erforderlichen Zeit. Dabei wird das vorgebohrte Laufprofil über einen Hammerdorn aus Hartmetall gezogen und mit rundum laufenden Hämmer, die mit vielen Tonnen Schlagkraft den Lauf «kaltschmiedeten».

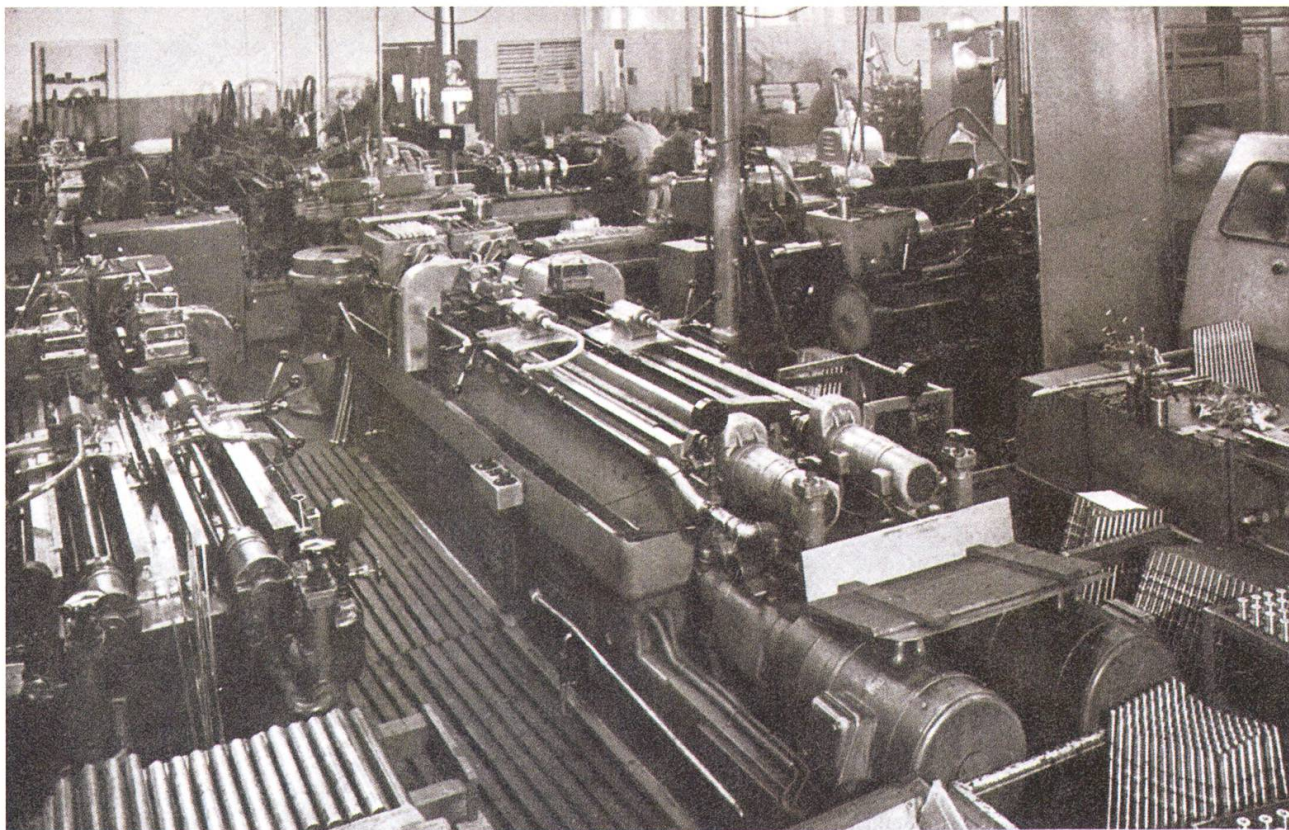
Nach dem Ziehen mussten die Läufe geläppt (feinste Oberflächenbearbeitung) werden. Dabei wurde feinstes Schmirgelpulver mit Öl vermischt auf einem stets wieder neugegossenen Bleizylinder mit dem positiven Laufprofil aufgetragen und damit das Laufinnere auf Hochglanz gebracht. Diese Arbeit war schmutzig und wurde lange Jahre vom gleichen Arbeiter verrichtet. Er hatte den Übernamen «Teufel», weil er stets so geschwärzt und grim-

mig daherkam. Nach dieser letzten Station der Lauf-Innenherstellung wurde der Lauf aussen fertig bearbeitet. Die Aussenkontur wurde gedreht, das Patronenlager eingefräst und dann die Mündung fertig bearbeitet.

Zwischen den verschiedenen vorangehend genannten Operationen wurden die Läufe immer wieder auf dem Richtbock gerichtet, da sie sich durch die fortlaufende Bearbeitung oft minimal verzogen. Am schwierigsten war das Richten am fertigen Lauf. Zwar gab es bereits eine sogenannte optische Richtmaschine, aber die Spezialisten zogen den alten, von Hand betätigten Richtbock vor.

Feingefühl gefragt

In den letzten Jahren der Lauffabrikation war es schwierig, Nachwuchs für diese anspruchsvolle Arbeit zu rekrutieren. Der letzte grosse Könnner auf dem Gebiet kam



Laufbohrermaschinen bei Hämmerli ums Jahr 1965.

aus dem Seetal und tat sich sehr schwer mit dem Anlernen von jungen Leuten. Er kannte seine Arbeit, führte diese meisterhaft aus und ihm genügte das. Für die Beurteilung eines Laufes war es von Bedeutung, die in den Lauf fallenden Schatten, welche exakt konisch sein mussten, zu erkennen. Dazu brauchte es ein geschultes Auge und viel Gefühl beim «kalten» Schlagen mit der Richtmaschine. Das waren die wichtigsten Voraussetzungen für einen geraden Lauf. Am schwierigsten sollen die LMG-Läufe zu richten gewesen sein. Dabei mussten Bleibarren auf dem Rad der Richtmaschine befestigt werden, um ausreichend Schwungkraft zu entwickeln, denn diese Läufe waren etwas dicker als Karabinerläufe.

Eine Besonderheit: Hämmerli verfügte noch über eine Handziehmaschine. Es handelte sich dabei um einen langen Bock und anstelle des grossen Schwungrades und des Kolbens schob der Arbeiter das Ziehwerkzeug mit Querhandgriffen in bedächtigem Tempo von Hand im Lauf hin und her. Er hatte im Verlauf vieler Arbeitsjahre in den Holzboden vor dem Ziehbock eine veritable Furche mit seinen derben Arbeitsschuhen «eingelaufen». Vor allem ausländischen Besuchern ist jeweils erklärt worden, dass eben dies der «finishing touch» sei, welcher für die überragende Schusspräzision der Hämmerliläufe verantwortlich sei. Das wurde jeweils mit Ehrfurcht und nickenden Köpfen zur Kenntnis genommen. Tatsächlich waren es jedoch Läufe, welche auf diese Weise «gerettet» werden konnten, nachdem auf der Ziehmaschine etwas schief gelaufen war. Sonst hätte man sie als Ausschuss wegwerfen müssen.

Eine weitere Aufgabe für den Einsatz des Ziehbocks war das sogenannte «Frischen» von Läufen. Diese Arbeit war eine Art Auffrischung als billiger Laufersatz, welche

etwas gerundete Züge aufwiesen, aber im Kaliber immer noch genügend klein waren, so dass eine Nacharbeit noch möglich war.

Mechanische Fertigung

Anschliessend an die Lauffabrikationen wurden mit den Gästen die mechanischen Abteilungen 1 und 2 besucht, in denen vorwiegend gedreht, gefräst, gebohrt und geschliffen und alle übrigen Waffenbestandteile hergestellt und bearbeitet wurden. Eindrücklich waren immer die Griffstücke für die Pistole 208. Mit unzähligen Operationen wurde der Stahlrohling zum fertigen Griffstück bearbeitet. Anfänglich auf normalen Fräs-, Bohr- und Räum-Maschinen, später zunehmend auf computergesteuerten Bearbeitungszentren. Der Maschinenpark umfasste teilweise sehr alte Maschinen, wie Drehbänke von Werner, Graziano, Löwe, aber es gab auch Schweizerprodukte von Schäublin, Aciera und als besonderer Stolz Messmaschinen von SIP und Hauser. Die allererste CNC-Maschine war eine englische von der Firma Moog. Später folgten leistungsfähigere Maschinen aus Japan von der Firma Matsura. Vor allem nach der Übernahme durch die SIG wurde der Maschinenpark modernisiert. Längere Zeit sind auch die Griff- und Verschlussstücke für die SIG P-210 bearbeitet worden und dafür wurden eine lange Reihe von leihweise zur Verfügung gestellten Maschinen aus Neuhausen in der Werkstatt aufgestellt.

Die Firma Hämmerli hätte die CNC-Zentren in drei Schichten rund um die Uhr einsetzen können. Das erfolgte jedoch nur im Einzelfall. Normalerweise wurde in zwei Schichten gearbeitet. Die Frühschicht begann um 5 Uhr und die Spätschicht war um 22 Uhr fertig. Die eingesetzten Werkzeuge wurden alle zentral gelagert. Das Nachschärfen der abgenutzten Werkzeuge erfolgte

weitgehend in der Firma. Die Schleiferei beschäftigte bis zu 5 Arbeiter unter Meister Surbeck. Dazu gab es noch zusätzlich die Ziehmesser-Schleiferei, in welcher bis zu 3 Mann tätig waren. Ihre Aufgabe war es, die Ziehwerkzeuge nachzuschärfen und wieder einsatzbereit zu machen. Die kleinen Schleifmaschinen kamen aus der Uhrmacherzunft. Mit der Einführung des Hämmerns der Läufe verschwand diese kleine, aber sehr wichtige Abteilung und auch die Schleiferei wurde redimensioniert, weil es oft kostengünstiger war, abgenutzte Werkzeuge wegzuwerfen und durch neue zu ersetzen.

Waffenmontage

Von besonderem Interesse war bei den Schützenbesuchern immer die Waffenmontage, welche anfänglich zusammen mit der Büchsenmacherei und der Schäftelei im 1. Stock untergebracht war. Auf der

einen Seite der Werkstatt wurden Neuwaffen montiert und auf der anderen Seite Reparaturen ausgeführt, welche auch immer für Private ausgeführt wurden. Die Montage von Neuwaffen erfolgte in Losen zu 20 Pistolen, welche vom gleichen Arbeiter abgewickelt worden war. Er holte alle erforderlichen Einzelteile im Lager, baute sie zusammen und war persönlich für die einwandfreie Montage verantwortlich. Dies bestätigte er mit seiner Unterschrift auf der Auftragskarte. Mit diesem Ablauf in der Arbeitsorganisation ergab sich kein Verschieben der Verantwortung und man hatte eine gute Übersicht über die Arbeitseffizienz des einzelnen Monteurs. Die Auftragskarte und die montierte Pistole wurden im weiteren Fertigungsablauf im Montagekistchen weitergegeben und führten zu den weiteren Stationen des Schussbildschießens und der Schlusskontrolle. Auf der Auftragskar-

Von Anekdoten und Zwischenfällen

Beim Fabrikbesuch schauten Schützen zusammen mit ihren Frauen der Arbeit mit der Tieflochbohrmaschine zu. Da passierte das stets befürchtete, aber bisher nie eingetretene Malheur: Die Druckleitung platzte und das heiße Öl spritzte heraus. Der schöne, helle Mantel einer Dame wurde zum Entsetzen der Gäste gut eingeölt. Selbstverständlich sorgte der bekannte Hämmerli-Service einmal mehr für gezielte Hilfe. Die Dame konnte das chemisch gereinigte und fleckenfrei wie neu gekauft aussehende Kleidungsstück bald empfangen.

Ein anderes Mal verwendete ein Büchsenmacher nicht, wie vorgeschrieben, Mani-pulierpatronen bei einer Reparatur eines Martini-Jagdstützers, sondern eine richtige Patrone. Aus Unachtsamkeit löste sich ein Schuss und sauste vor den Schraubstö-

cken einer ganzen Reihe von Büchsenmachern in die hintere Wand. Glücklicherweise ohne Schaden an Personen anzurichten, die Anwesenden aber hatten einen gehörigen Schrecken.

Auch wurde ein Monteur dabei ertappt, dass er sich im Verlaufe der Zeit so viele Ausschussteile beiseite geschafft hatte, dass er aus ihnen zu Hause einige Pistolen montieren konnte. Als diese Pistolen in Schützenkreisen auftauchten, sie waren ohne Seriennummern, wurde der «Täter» relativ schnell überführt.

Und dann noch dies: Ein Konstrukteur wollte die Funktionsweise einer russischen Matchpistole erklären und verwendete dabei eine normale Kleinkaliberpatrone. Plötzlich löste sich ein Schuss und er hätte beinahe ein Bein getroffen.



Blick in die Büchsenmacherei der Waffenfabrik im Jahr 1970.

te waren neben dem Modell und weiteren technischen Details auch die verwendete Munition für das Funktions- und Schussbildschiessen vermerkt.

Durch diese Arbeitsorganisation setzte jeder Mitarbeiter seine persönliche Ehre und all sein Wissen und Können ein, um ein hervorragendes Produkt abzuliefern. Dieser Berufsstolz ging in späteren Jahren etwas verloren, als nach modernen Methoden nur noch Teilbereiche vom gleichen Mitarbeiter ausgeführt wurden.

Die Schäfterei, die anfänglich sämtliche Griffschalen und Schäfte für die Hämmerli-Stutzer und Pistolen fertigstellte, das heisst auch polierte und lackierte, befand sich ganz hinten im Raum der Montage. Besonders anspruchsvoll war das Anpassen der Matchpistolen-Griffschalen. Eine Arbeit, welche lange Zeit «im Preis inbegriffen» war. Ausländische Kunden, die sich nicht selber nach Lenzburg begeben konnten, sandten uns Handumrisszeichnungen oder

Abgüsse, damit diese Anpassarbeit ausgeführt werden konnte.

Einschiessen der Waffen

Das Einschiessen einer Waffe schloss den Herstellungsprozess ab und zeigte allen Beteiligten, ob ihre Arbeit von Erfolg gekrönt war. Eher selten geschah es, dass Waffen oder Teile davon nachgearbeitet oder ersetzt werden mussten. Während den ausgedehnten Versuchen, bei denen mit den unterschiedlichsten Waffen tausende von Schussbildern geschossen wurden, hatte sich gezeigt, dass die neue Technologie der gehämmerten Läufe eine höhere Präzision aufwies. Beim Vergleichsschiessen konnten mit den gezogenen Läufen im besten Falle noch Schussbilder mit einem kleineren Kreisdurchmesser erreicht werden. Im schlechtesten Fall jedoch war eine grössere Streuung die Regel. Die neue Technik der Laufproduktion zeigte im Mittel klare Vorteile und verdrängte damit die klassische Methode der Laufherstellung sehr schnell. Auch wurde die markante höhere Präzision

der Waffen mit den gehämmerten Läufen marketinggerecht genutzt.

Schussbildschiessen

Das Schussbildschiessen erfolgte in den eigenen Schiessständen auf 10, 25, 50 und 300 m Distanz mit eingespannten Waffen, resp. Systemen. Ein System bedeutete Lauf mit Verschluss, aber ohne Schaft, während die Pistolen komplett waren. Für die Karabiner 31, die 300 m Stutzer und die Standardgewehre stand eine alte Daubenmeiersche Schiessmaschine bereit, bei welcher die Waffe oder das System bei der Schussabgabe zurücklaufen konnte. Die Kleinkaliber und Luftdruckwaffen wurden in Maschinenschraubstöcken starr eingespannt. Auf 300 m wurde auf hellbraunes Packpapier geschossen und anschliessend die Streuung mittels 10-er und 9-er Scheibenkreis «eingemittet». Für einen Karabiner 31 mit Hämmerli-Präzisionslauf galt als Minimum 98 Punkte auf der internationalen 300 m Scheibe. Von vielen Schützen wurden 99 oder 100 Punkte gefordert, was nicht regelmässig erfüllt werden konnte. Es war aber nur eine Frage des Fleisses und der Ausdauer (Kosten), und dann wären mit jedem Lauf einmal 99 oder 100 Punkte erreicht worden. Mit den Kleinkaliber-Stutzer und Matchpistolen wurde auf 50 m geschossen. Hier mussten die Schussbilder eine zusammenliegende Streuung aufweisen, welche im Minimum 100 Punkte auf der jeweiligen Scheibe ergaben. Die Streuung bei der Matchpistole war regelmässig viel kleiner, nämlich maximal 25 mm im Kreisdurchmesser.

Als mit den ersten verfügbaren Patronen einer neuen Munition geschossen und dabei derart kleine Streuungen auf den Schussbildern erzielt wurden, getraute man sich nicht, diese Schussbilder mit den Waffen auszuliefern. Es wurde befürchtet, dass solche kleine Schussbilder später

nicht mehr erzielt werden konnten. Deshalb wurden viele dieser Schussbilder, weil sie zu gut waren, vernichtet und durch «normalere» ersetzt. Bei den Matchpistolen wurde das mit der Waffe geschossene Schussbild ausgeliefert. Bei den Schnellfeuerpistolen hingegen gab es keine solche Schussbilder-Abgabe. Die Streuung der dabei verwendeten Kaliber 22 short Munition war einfach zu gross und die Präzision auch nicht von gleich grosser Bedeutung. Die Standard- und Grosskaliberpistolen dagegen wurden ebenfalls mit Schussbildern von 5 Schuss auf 25 m abgeliefert. Bei den Kleinkaliber-Waffen war der Streukreis in der Regel kleiner als 25mm im Durchmesser. Die Luftgewehre und -pistolen wurden auf 10 m eingeschossen.

Es blieb eine «Brise Lotterie»

Das Schussbildschiessen ist eine merkwürdige Angelegenheit. Es gab Tage, an denen es einfach nicht gelingen wollte, die Normen zu erfüllen. Spielte auf 300 m Wind und Wetter eine wichtige Rolle, so beschränkten sich die Einflüsse auf Kurzdistancen, im Tunnel oder Raum, auf Luftfeuchtigkeit, Temperatur, Einspannung, Schusskadenz, Munitionsstreuung und Zündung. Bis ins Allerletzte waren die Abweichungen nie zu ergründen. Es blieb stets eine «Lotterie». Deshalb war nicht zu verstehen, weshalb es Schützen gab, welche diesen Schussbildern eine geradezu abergläubische Beachtung schenkten. Die Hämmerli-Büchsenmacher wussten, dass innerhalb einer gewissen Bandbreite die Waffen die Anforderungen immer erfüllten. Die Ausnahmen, z.B. eine unsaubere Mündung, ein fehlerhaftes Patronenlager etc. wurden zurückgewiesen, geprüft, korrigiert oder ersetzt.

Kurzfassung aus einem umfangreichen Bericht von Ferdinand Hediger, 2001.

100 Jahre Waffenfabrik Hämmerli

Zum 100-Jahr-Jubiläum übernahm Juan Roca 1963 die Firmenleitung. Die Belegschaft war auf 230 Mitarbeiter angewachsen. Der Umsatz der Firma hatte sich auf 20 Mio. Franken gesteigert. Das Aktienkapital war schon 1959 von bisher 1 Mio. Franken auf 1,5 Mio. Franken angehoben worden. Die Hämmerli-Matchpistole Modell 103, die technische Weiterentwicklung der MP 33, wurde als einziges derartiges Objekt wegen ihrem Design in die Sammlung des Museum of Modern Art in New York aufgenommen. Bei der Firma Hämmerli spielte das Aussehen der Pistole immer eine grosse Rolle und es wurde in all den Jahren von einem Industriedesigner ausgeführt.

Im gleichen Jahr erzielte August Hollenstein an der Europameisterschaft in Oslo mit einem Hämmerli-Tanner-Stutzer zwei neue Weltrekorde.

In der Berichterstattung des Aargauer Tagblattes vom 1. Juli 1963 ist unter dem Titel «100 Jahre Waffenfabrik Hämmerli» zu lesen: *«Für den Präsidenten des Verwaltungsrates, Tschugg Bertschinger, war es ein besonderes Vergnügen, Nachkommen des Gründers der Waffenfabrik aus Zürich und Chur willkommen heissen zu dürfen. Er schilderte hierauf in kurzen Zügen den Werdegang der Firma, die bis 1946 in Familienbesitz war, 1947 dann in eine Aktiengesellschaft übergeführt wurde. Die neue Leitung machte es sich zur Hauptaufgabe, die bisher in kleinen Stückzahlen, buchstäblich in Handarbeit gefertigten Stutzer und Matchpistolen rationeller herzustellen, deren Absatz zu fördern und den Export anzukurbeln. Das ist, wie schon erwähnt worden ist, in beispielhafter Weise gelungen. Andererseits macht nun der Export nicht weniger als 90% der Fabrikation (von Sportwaffen) aus. Nachdem anlässlich*



Juan Roca übernahm die Firmenleitung 1963.

der Schützenweltmeisterschaft von 1949 in Buenos Aires zum ersten Mal der World-Hämmerli-Service eingesetzt worden war, wurde die Fabrik in Lenzburg bald zum Wallfahrtsort der besten Schützen der Welt. [...] Prof. Dr. M. Geiger, Basel, wies darauf hin, wie leider die Sportwaffen keine so grosse Rolle mehr spielen. Die Matchschützen seien besonders dankbar, dass die Waffenfabrik Hämmerli die Sportwaffenabteilung nie aufgegeben habe, obschon sich daraus alles andere als ein lukratives Geschäft entwickelte. [...] Direktor Juan Roca wies darauf hin, wie schmal die Basis im Sportwaffenbau in der Schweiz sei, wo sich damit nur 100 Personen (Matchschützen) beschäftigten, in Deutschland hingegen deren 10 000. Das Sportschiessen sollte in der Schweiz mehr gepflegt werden, weil es auch zur Stärkung des Wehrwillens beiträgt. Dann schilderte er, wie die Einfuhr von Sportwaffen fast völlig frei sei, hingegen die Ausfuhr auf hohe Zollan-

sätze stosse. Die ausländische Konkurrenz mache sich im Sportwaffengeschäft sehr stark bemerkbar. Die Hämmerli AG habe sich gezwungen gesehen, die Expansion im Ausland zu suchen. Sie werde fernerhin Sportwaffen herstellen, weil man die grossen Erfahrungen im Waffenbau sich zu nutzen machen will. Mit der CO₂-Waffe seien völlig neue Wege beschritten worden.»

Aktienmehrheit wird verkauft

Jacques Bertschinger entschloss sich 1963, sich aus der Geschäftsleitung zurückzuziehen. Als Präsident des Verwaltungsrates nahm er indessen nach wie vor wesentlichen Einfluss auf die Entwicklung der Firma. Juan Roca übernahm als Direktor die Gesamtleitung der Firma. 1971 verkaufte Bertschinger seine Aktienmehrheit an die Firma SIG, Schweizerische Industriegesellschaft Neuhausen, ein Produzent von Waffen, Eisenbahnwagen, Transporteinrichtungen, Lagereinrichtungen, Verpackungsmaschinen und Langlochbohrmaschinen. Die Firma Hämmerli mit ihren mehr als 200 Mitarbeitern verlor dadurch ihre Eigenständigkeit. Für die SIG wurden Läufe und Teile für das Sturmgewehr 57 und später das Sturmgewehr 90 sowie Griff- und Verschlussstücke zur SIG P 210 Pistole in Lenzburg gefertigt. Daneben wurden Sportwaffen, vor allem Pistolen hergestellt.

Hämmerli hatte seit ihrer Gründung in mehr oder weniger grosser Abhängigkeit für die Schweizer Armee produziert und auch profitiert. Dieses Schicksal teilte sie mit vielen anderen Klein- und Mittelbetrieben in der Schweiz, welche als Lieferanten der Schweizer Armee tätig waren.

Einen grossen Erfolg mit einer Stückzahl von mehr als 10 000 hatte Hämmerli in den USA mit ihrem Colt-Single-Action-Re-

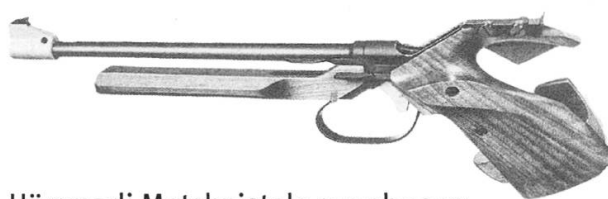
volver «Dakota», Modell 1873, als Replika, in den Jahren 1970 bis 1973. Nach einigen Änderungen wurde er unter dem Namen «Virginian» verkauft. Der Kurssturz des Dollars führte dazu, dass die Produktion dieser Waffe eingestellt wurde⁴⁶.

Auf Pistolen spezialisiert

1966 wurde die überarbeitete Hämmerli-International-Schnellfeuerpistole, Modell 210, Kaliber 22, präsentiert. Dieses Modell hatte Gasentladungsbohrungen im Lauf und eine schwere, verstellbare Mündungsbremse. Fast gleichzeitig wurde die erste Hämmerli-International-Standardpistole, Modell 208, Kaliber 22, eine Eigenentwicklung aus Lenzburg fertiggestellt. Das Modell 208 war die erfolgreichste Pistole in der Fabrikation, wurden doch mehr als 40 000 Stück davon hergestellt⁴⁷.

Mit den 50 m Matchstutzen der Modellreihe 505 und 506 versuchte sich die Firma Hämmerli zu behaupten. Nur waren diese Produkte nicht mehr die üblichen Hämmerli Waffen, denn die Verschlussysteme wurden aus dem Ausland eingeführt, der Lauf und die Montage in Lenzburg ausgeführt.

1970 wurde die neu konstruierte Hämmerli-Schnellfeuerpistole, Modell 230, Kaliber 22, erstmals gezeigt und 1972 konnte die Hämmerli-Matchpistole, Modell 150, vorgestellt werden. Ab 1975 war Hämmerli für den Vertrieb der Ordonnanz-Pistole SIG P 210 verantwortlich. Fast zur gleichen Zeit wurde die SIG-Sauer P 220 als P 75 in der Schweizer Armee eingeführt. Bei der Firma Hämmerli in Lenzburg wurden alle Schwei-



Hämmerli Matchpistole 150 ab 1972.

zer Ordonnanzpistolen montiert, beschossen, geprüft und durch die Beschaffungsstelle des Bundes abgenommen.

1979 wurde die Hämmerli-Standardpistole, Modell 215, vorgestellt. Sie hat ein ähnliches Aussehen wie das Modell 208, nur wurde diese Pistole in grösseren Fabrikationsserien mit bedeutend weniger Handarbeit hergestellt und erreichte dadurch einen tieferen Verkaufspreis.

Bereits 1980 wurde die Freie Pistole Hämmerli 152 Electronic präsentiert. Diese Pistole hatte keinen Stechspannhebel, dafür wurden Annäherungsschalter, Leuchtdioden, Elektromagnete und eine Batterie eingebaut. Durch den Einzug der Elektronik im Waffenbau verlor die Mechanik an Bedeutung.

Die Fabrikationsmaschinen der Firma Hämmerli mussten stetig dem Stand der Technik angepasst werden. Im Dezember 1983 wurde die Lauf-Reibmaschine Mauser Nr. 10534 komplett revidiert. Die Kosten beliefen sich auf 75 000 Franken.⁴⁸

1987 wurde die Pistolen-Modellreihe 208 und 215 um die Versionen 208s und 215s erweitert. Im gleichen Jahr wurden die ersten Muster der Hämmerli Sportpistole 280 mit Karbon-Gehäuse der Öffentlichkeit vorgestellt. Damit wurde demonstriert, dass der Kunststoff auch in der Waffenfabrik endgültig Einzug gehalten hatte. An den Konstruktionen der Waffen war vor allem die Konstruktionsabteilung in Zusammenarbeit mit den Büchsenmachern aus dem Betrieb beteiligt. Es wurden aber auch Hinweise von Matchschützen aufgenommen, welche dann zu Weiterentwicklungen der Waffen führte. Unterstützt wurde Lenzburg nach 1971 von der SIG aus Neuhausen.



Die Jubiläumspistole 1988, JP 208.

Ein Jubiläum und ein neuer Direktor

Im Jahre 1988, zum 125. Jubiläum der Fabrik am Aabach in Lenzburg, löste der langjährige Verkaufsleiter Ferdinand Hediger als neuer Direktor den in Rente gegangenen Juan Roca ab. Im gleichen Jahr wurde eine limitierte Auflage von 1 000 Stück des Pistolenmodells 208 als JP 208 fabriziert. Gedacht war diese handgravierte Pistole als Jubiläumsmodell, verpackt in einer Nussbaumholzschatulle.

Ehrgeizige Ziele

Die Belegschaft zählte noch 120 Mitarbeiter, der Umsatz der Firma belief sich auf 20 Millionen Franken. Im Jubiläumsjahr wurde die neue Sportpistole Modell 280 lanciert. Damit wurde auch eine über zehnjährige Konstruktions- und Entwicklungsphase abgeschlossen. Die Entwicklungskosten betrugen zwei Millionen Franken. Der Aufbau der Fabrikation mit den Betriebsmitteln, 400 Lehren und Vorrichtungen, Werkzeugen und Prüfmitteln dauerte mehr als ein Jahr und hatte auch ihren Preis. Die erforderlichen Werkzeugmaschinen hatten Investitionen von mehr als 10 Millionen Franken erfordert. Das angestrebte Ziel war, Ende des Jahres 1988 die stattliche Anzahl von 3 000 Pistolen des Modells 280 auszuliefern⁴⁹.



Nur das Logo erinnert noch an die alten Zeiten.

Das Ende der Firma Hämmerli in Lenzburg

1997 gab es eine erneute Umbenennung der Firma in SIG Arms Hämmerli AG und 1999 liefen die Bundesaufträge für die Beschaffung des Sturmgewehres 90 und die Montagearbeiten für die Armeepistole P 75 aus. Die Fabrikation der Sportwaffenproduktion war zu klein, deshalb musste der moderne Maschinenpark mit den verschiedenen CNC-Maschinen für Dritte eingesetzt werden. Als Unterlieferant arbeitete man in den Bereichen der Feinwerk- und Medizinaltechnik, und auch im Werkzeugbau wurden Lohnarbeiten für Dritte ausgeführt. Im Jahr 2000 war die Belegschaft der Firma auf 65 Angestellte geschrumpft, der Geschäftsführer war Harald Lüling. Der gesamte Waffenbereich der SIG Neuhausen, zu der auch die Firma Hämmerli in Lenzburg gehörte, wurde an die beiden deutschen Investoren Michael Lüke und Thomas Ortmeier verkauft⁵⁰.

Im Juli 2003, nach 140 Jahren, verliess die Firma Hämmerli Lenzburg im Juli ihre Fabrikationsgebäude am Aabach. Die Geschäftsführung hatte unter Dieter Wyss

den Umzug für Maschinen und Einrichtungen organisiert. Für einige Mitarbeiter fuhr in den ersten Wochen nach dem Umzug täglich ein Kleinbus als Personaltransporter zwischen dem neuen Standort der Firma in Neuhausen und Lenzburg hin und her. Die Fabrikation wurde in den Räumlichkeiten eingerichtet, in denen zuvor die SIG ihre Waffenfabrikation hatte. Das war das Ende der «Gweri» in Lenzburg.

Auf dem Gelände zwischen Seonerstrasse und Aabach entstanden in den ehemaligen Gebäuden der Hämmerli & Co. AG verschiedene Werkstätten. Verkaufsgeschäfte, ein Restaurant und die Berufsschule Lenzburg mieteten sich in den Räumlichkeiten ein. Das Gebäude der ehemaligen Brünieranstalt wurde abgebrochen.⁵¹

Im Jahr 2006 hatte die Lüke & Ortmeier Gruppe die Marken und Nutzungsrechte an der Sportwaffenmarke Hämmerli an die UMAREX Gruppe in Deutschland veräußert. Produktion, Vertrieb sowie Service werden seither von der Carl Walther GmbH in Ulm wahrgenommen. Mit der Waffenfabrik Walther war die Firma Hämmerli 1951 als selbständige Sportwaffenfabrik eine Zusammenarbeit eingegangen. Heute gehören die Marke Hämmerli und die Marke Walther als Tochtergesellschaften in die UMAREX-Unternehmensgruppe⁵².

2013 wurde von der Firma Walther das Match-Luftgewehr AR 20 in drei unterschiedlichen Modellen und drei Pistolenmodelle AP 20, SP 20 und x-esse angeboten. Diese Waffen werden unter dem Label Hämmerli verkauft.

Industriegeschichte

Der Name Hämmerli wurde durch die qualitativ hochwertigen Gewehre und Pistolen

bei den Schützen in der Welt bekannt. Bei der Waffenproduktion aus Lenzburg handelte es sich um Präzisionsarbeit und keine Massenprodukte, und das hatte seinen Preis. Die Waffenfabrik gab in den besten Jahren 230 Personen Arbeit und war somit eines der wichtigen Lenzburger Unternehmen neben Hero und Wisa-Gloria.

Bedauerlicherweise sind nur sehr wenige Papiere und Unterlagen aus dem ehemals umfangreichen Archiv der Firma erhalten, verursacht durch den Umzug und die vielen Wechsel in der Geschäftsleitung.

Was ist geblieben von der «Gweri» in Lenzburg? Zum einen die Gebäude an der Seonerstrasse. Zum anderen ein wahrscheinlich immer kleiner werdender Kreis von Schützen, welche sich an den Namen Hämmerli erinnern können, weil die Waffen aus der Fabrik in Lenzburg mehr als ein Jahrhundert an nationalen und internationalen Schiesswettkämpfen sehr erfolgreich gewesen waren.

Die Diversifikation aus den fünfziger und sechziger Jahren des letzten Jahrhunderts wirkt heute nur noch wie eine mehr oder weniger kurze Episode, gemessen an den fast 150 Jahren Firmengeschichte. Die Nähmaschinen und die Geschirrspülmaschinen als «Nebenprodukte» haben zum Überleben der Waffenfabrik wenig bis nichts beigetragen und nur Kosten verursacht. Einzig der Bereich der Nutzfahrzeuge half in schwierigen Jahren, die Sportwaffenfabrik am Leben zu erhalten.

Was bleibt, ist ein Stück Industriegeschichte von einer Waffenfabrik, welche hochwertige Sportwaffen für den Spitzensport hergestellt hatte. Eine Firmengeschichte, die den Namen in Kombination mit dem ehemaligen Standort als Hämmerli, Lenzburg, weltweit bekannt gemacht hatte. Oder wie es im Zeitungsbericht zum 100-Jahr-Jubiläum vermerkt worden war:

*«Es dürfte nicht manches so kleine Unternehmen geben, das in der ganzen Welt bekannt ist».*⁵³



Heute ist das Hämmerli-Areal am Aabach ein vielfältig genutzter Gewerbepark.

Anmerkungen:

- ¹ Kunsttischler
- ² Lenzburger Neujahrsblätter 1965/S. 51
- ³ Lenzburger Neujahrsblätter 1965/S. 51
- ⁴ G. Schmid, Schiesswesen in der Schweiz, Zürich 1955/S. 27, 31.
- ⁵ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 9
- ⁶ Lenzburger Neujahrsblätter 1965/S. 51
- ⁷ Lenzburger Neujahrsblätter 1965/S. 51
- ⁸ R.R. Verbal von 1884
- ⁹ Lenzburger Neujahrsblätter 1965, S. 55
- ¹⁰ H. Neuenschwander, Geschichte der Stadt Lenzburg, S. 249
- ¹¹ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 12
- ¹² Lenzburger Neujahrsblätter 1965, S. 56
- ¹³ Lenzburger Neujahrsblätter 1965/S. 56
- ¹⁴ Das Werkstattbuch befindet sich im Museum Burghalde, Lenzburg
- ¹⁵ A. Willener, Lenzburg als Industriestandort 1951, S. 73
- ¹⁶ F. Hediger, Waffen Digest 1999 S. 172
- ¹⁷ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 12
- ¹⁸ Unterlagen der Firma Hämmerli
- ¹⁹ Lenzburger Neujahrsblätter 1965/S. 53
- ²⁰ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 13
- ²¹ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 12
- ²² Unterlagen Aabachgenossenschaft
- ²³ Unterlagen der Firma Hämmerli
- ²⁴ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 11
- ²⁵ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 15
- ²⁶ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 16
- ²⁷ A. Willener, Lenzburg als Industriestandort 1951, S. 74
- ²⁸ A. Willener, Lenzburg als Industriestandort 1951, S. 73
- ²⁹ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 17
- ³⁰ G. Schmid, Schiesswesen in der Schweiz, Zürich 1955/S. 131
- ³¹ Informationen von F. Hediger, Staufeu
- ³² Informationen von F. Hediger, Staufeu
- ³³ Informationen von F. Hediger, Staufeu
- ³⁴ EWG. Ursprüngliche Organisation der heutigen EU. Die Schweiz hatte sich mit weiteren Länder in der EFTA zusammengeschlossen.
- ³⁵ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 20
- ³⁶ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 23
- ³⁷ Informationen von F. Hediger, Staufeu
- ³⁸ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 19
- ³⁹ Informationen von F. Hediger, Staufeu
- ⁴⁰ Unterlagen der Firma Hämmerli, Vorlage für die Gemeindversammlung der Stadt Lenzburg, 10. Okt. 1956
- ⁴¹ Unterlagen der Firma Hämmerli
- ⁴² Unterlagen der Firma Hämmerli
- ⁴³ Unterlagen der Firma Hämmerli
- ⁴⁴ Unterlagen der Firma Hämmerli
- ⁴⁵ Unterlagen der Firma Hämmerli
- ⁴⁶ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 20, CDW – Waffenjournal, Nr. 19, 2012
- ⁴⁷ Informationen von F. Hediger, Staufeu
- ⁴⁸ Unterlagen der Firma Hämmerli
- ⁴⁹ F. Hediger, Waffen Digest 1981, S. 24
- ⁵⁰ Aargauer Zeitung, 9. Okt. 2000
- ⁵¹ Brünieren. Durch Eintauchen der Stahlteile (Gewehrläufe) in eine saure oder alkalische Lösung (Natronlauge) bildet sich eine schwarze Konservierungsschicht.
- ⁵² Wikipedia, Carl Walther GmbH Sportwaffen
- ⁵³ Aargauer Tagblatt, 1. Juli 1963

Autor:

Kurt Badertscher, 1950, Lenzburg, verheiratet, 2 Töchter. Fachlehrer Schweizerische Technische Fachschule Winterthur. Prosatexte in Zeitungen, Zeitschriften und Büchern. Arbeiten zur Industriegeschichte am Aabach, publiziert in den Lenzburger Neujahrsblättern und als Buch: Leinenweber am Aabach, 2004.

Abbildungen:

Lenzburger Neujahrsblätter 1967
Willener-Schmid A., Lenzburg als Industriestandort
Kurt Badertscher, Lenzburg
Schweizerische Handelszeitung, Nr. 6, 11. Februar 1965
Chronik Kanton Aargau, Bezirk Lenzburg, Verlag H. Bosch, Zürich 1966
Gemeinde Lenzburg, Vorlage Gemeindeversammlung
Ferdinand Hediger, Archiv
Heiner Halder

Verwendete Literatur:

Lenzburger Neujahrsblätter: 100 Jahre Waffenfabrik Hämmerli in Lenzburg, 1965; Mühlen am Aabach, 1997
Willener-Schmid A.: Lenzburg als Industriestandort, Lenzburg 1950
H. Neuenschwander, Geschichte der Stadt Lenzburger, Band 3, 1994
F. Hediger, Geschichte der Firma Hämmerli, Waffen Digest 1981
F. Hediger, Betriebsrundgang, Zur Geschichte der Firma Hämmerli, 2001, unveröffentlicht
G. Schmid, Schiesswesen in der Schweiz, Zürich 1955
N. U. Schweinfurth: Hämmerli Pistolen und Revolver, VS Medien GmbH, Bad Ems, 2013,
Kurt Badertscher, Wasserwerk Nr.: 525, Zur Nutzung der Wasserkraft, Bericht für die Firma EPS/Eco Power, Cham, 2011

Quellen:

Akte Regierungsrat, Bewilligung zur Eröffnung der Fabrik 13. Dezember 1883
Akte Regierungsrat, Anerkennungsurkunde, Konzession für das Wasserwerk Nr. 525, 19. Mai 1884, 23. Januar 1893, 19. Januar 1922, 11. Dezember 1948
Briefe und Aktennotizen, Zeichnungen und Pläne der Firma Hämmerli
Gespräch mit Herrn F. Hediger, Staufeu, 1958 – 1988 Verkaufsleiter und von 1988 – 1995 Direktor der Firma Hämmerli, Lenzburg
Archiv von Herrn F. Hediger, Staufeu
Gespräche mit verschiedenen ehemaligen Mitarbeitern der Firma Hämmerli
Stadt Lenzburg, Bericht über ein kleine Aabachverlegung bei der Firma Hämmerli AG, 10. Okt. 1956
Unterlagen der Aabachgenossenschaft Lenzburg

Zeitungen:

Aargauer Tagblatt, 1. Juli 1963
Schweizerische Handelszeitung, Nr. 6, 11. Februar 1965
Aargauer Zeitung, 9. Okt. 2000