

# Schweizer Schwergewichtsmeister

Die Reise zu den IPSC Swiss Nationals 2007 nahmen wir zum Anlaß, dem kleinen aber feinen Kurzwaffenhersteller Sphinx Ltd. in Matten bei Interlaken einen Besuch abzustatten. Zu Hause wiederum erprobten wir dann eine spezialisierte Sphinx 3000 Competition Production-Pistole in 9 mm Luger der aktuellsten Generation.



Schweizer Schwergewicht: Die edle Sphinx 3000 Competition mit massivem, zweiteiligem Long Dust Cover (LDC)-Griffstück dürfte mit einem Leergewicht von 1.400 Gramm die wohl schwerste Matchpistole für die boomende IPSC-Production-Klasse sein.

Die Schweizer Topschützen in der IPSC Production-Klasse, wie beispielsweise Remo Schraner, verwenden exakt diese Waffe. Auch wenn der Sphinx-Werksschütze nach nationaler Wertung die letzten Swiss Nationals gewann und somit amtierender Schweizer Meister in dieser dynamischen "Dienstpistolendisziplin ist, sicherte sich kein Geringerer als caliber-Redakteur Tino Schmidt (mit seiner SIG Sauer X-Five Allround) den Sieg in der internationalen Gesamtwertung. Bereits vor drei Jahren konnten wir eine damals brandneue Sphinx 3000 in gleicher Machart erproben, die uns vom deutschen IPSC-Schützen Dr. Heinz Gallenbach damals freundlicherweise zur Verfügung gestellt wurde. Doch bei der hier vorgestellten Sphinx 3000 Competition Production in 9 mm Luger handelt es sich im Grunde um eine neue Waffe, was alleine der Gewichtsunterschied von satten 220 Gramm verdeutlicht. Die alte Version wog 1.190 Gramm, während die aktuelle Ausführung mit 1.410 Gramm aufgrund des noch massiver gehaltenen, bis zur Mündung reichenden Schließfederrinnen-Bereichs des Griffstücks (so genannte Long Dust Cover-Bauweise) die schwerste Waffe im Vergleich zu anderen spezialisierten IPSC Production-Pistolen wie CZ 75 SP01 und SP01 Shadow, SIG Sauer X-Five Allround oder Tanfoglio Stock Custom ist. Weil das Griffstück zweiteilig aufgebaut ist, kann man hier aus Gründen der individuellen Präferenzen bei der Waffenbalance den Unterbau aus den Materialien Stahl, Leichtmetall und Titan wählen. Remo Schraner verwendet beispielsweise einen stählernen Oberbau für die Schlittenführung in Kombination mit einem Griffrahmen aus Titanlegierung, was der Waffe eine stärker ausgeprägte Kopflastigkeit bei insgesamt reduziertem Gesamtgewicht verleiht. Dies ist wiederum vorteilhaft bei schnellen Zielmedienwechseln, wie sie im IPSC-Sport eben zur Tagesordnung gehören.

## Die sieben Zwerge

Der einzige noch verbliebene Hersteller von Großkaliber-Kurzwaffen in der Schweiz kann mittlerweile auf eine rund zwanzigjährige Geschichte zurückblicken. 1985 wurde in Porrentry die Firma Sphinx Engineering SA gegründet und das erste Produkt war die Kompaktpistole AT 380 im Kaliber 9 mm kurz (.380 Auto), die bis heute noch

im Fertigungsprogramm vertreten ist. Anfang der 90er Jahre entstand dann die Sphinx 200-Baureihe, bei der es sich im Grunde genommen um eine leicht modifizierte Edelversion auf technischer Basis der tschechischen Brüner CZ 75 handelte. So verriegelt der Lauf beispielsweise nicht über zwei Riegelkämme in entsprechenden Nuten im Verschluß, sondern das eckig ausgestaltete Patronenlager verriegelt im Auswurffenster. Darüber hinaus waren von Beginn an die Sicherungs- und Verschlußfanghebel praxisgerecht beidseitig ausgeführt. Schließlich übernahm der bereits seit Jahren für Sphinx tätige und international bekannte IPSC-Nationalkader-Schütze Armin Landolt 1997 das Unternehmen, der durchaus ehrgeizige Zukunftsprojekte im Sinn hatte. So wurde passend zum neuen Jahrtausend die Gußtechnik der 2000er-Serie zugunsten der neuen Sphinx 3000-Baureihe aufgegeben, bei der nahezu alle Haupt- und Kleinbauteile aus dem vollen Material herausgefräst werden. Die Serienproduktion startete im Jahr 2002 und das Pistolenprogramm wurde Schritt für Schritt im Detail verbessert und ausgebaut. Das kleine zweistöckige Firmengebäude mit hauseigenem 25 Meter-Schießstand im Keller ist sehr idyllisch gelegen, so daß man eine wunderbare Aussicht auf das nahe gelegene Jungfraujoch hat. Den modernen Maschinenpark sowie die handwerkliche Endmontage haben nur sieben Angestellte im Griff, wobei diese übersichtliche Struktur aber eine hohe Flexibilität hinsichtlich der Befriedigung von Kundenwünschen ermöglicht. Die CNC-Fräszzentren mit fünf Achsen erlauben es, Griffstück und Verschluß in nur zwei Aufspannungen komplett zu fräsen, was wiederum zu effizienter Fertigung und geringeren Toleranzen führt. Guß- und MIM-Teile sucht man vergeblich und selbst Bauteile, die keiner allzu großen mechanischen Belastung ausgesetzt sind, wie zum Beispiel die Standardkammer, werden hier aus dem vollen Material gefräst. Lediglich die Stahlblechmagazine sowie einige Schrauben und Federn stammen von Zulieferern. Mittlerweile ist man beim Laufmaterial zu den bewährten Lothar Walther-Läufen mit Polygonprofil übergewechselt. Die zeit- und kostenintensive Produktion sowie die Schweizer Facharbeiterlöhne sorgen dafür, daß eine Sphinx-Pistole nicht gerade ein Schnäppchen ist. Doch auf der anderen Seite erhält man aber auch einen blitzsauber gefertigten Gegenwert mit hohem Praxisnutzen.

## Der Kunde ist König

Viele Komponenten einer Sphinx-Pistole können nach Kundenwunsch zusammengestellt werden, was beispielsweise die Werkstoffkombination

**Zu den Besonderheiten der Sphinx 3000 Competition Production gehört das zweiteilige Griffstück (hier gut an der Trennlinie zu erkennen) mit Unterbau aus verschiedenen Materialien (Stahl, Alu, Titan) nach Wahl in sehr massiver "Long Dust Cover" (LDC)-Bauweise.**



Schweizer Saubermann: Die Verarbeitung der Sphinx 3000, hier ein früheres Modell, kann sich auch bei den aktuellsten Ausführungen innen wie außen sehen lassen.

des Griffstücks, individuell angepaßte Griffschalen oder Bedienelemente sowie die Seriennummer betrifft. Um hier das Maximum hinsichtlich Ergonomie und Griffgefühl herauszuholen, werden nicht nur die Griffschalen aus Alu, Holz oder Bronze aus dem Vollen in unterschiedlichen Stärken nach Maß herausgearbeitet. Mehr noch, im Moment arbeitet man an einem System, bei dem die Fotokopie der Handinnenfläche des Kunden eingescannt wird, um dann Größe und Abstände der Finger zueinander zu ermitteln. Das Fräsprogramm wird dann entsprechend eingestellt, so daß die Fingerrillen an der Rahmenfront exakt auf die Kundenhand abgestimmt sind. Das erste greifbare 3000er-Modell wurde übrigens mit dem Laserstereolithografie-Verfahren angefertigt. Bei dieser Methode wird ein lichtaushärtender Kunststoff durch einen Laserstrahl in Schichten von 0,05-0,25mm ausgehärtet und zwar immer an den Stellen, die vorher im virtuellen 3-D-Computermodell festgelegt worden sind. Das so

entstandene 1:1 Modell muß dann später noch von den nicht ausgehärteten Stellen mit Lösungsmitteln getrennt werden und wird zum Schluß mit Hilfe von UV-Licht auf die Endhärte und Festigkeit gebracht. Nach den aufwendigen Fräsarbeiten folgen das Härten sowie die Oberflächenbeschichtung der Bauteile, um dann in der Endmontage im oberen Stockwerk mit viel Sachverstand und Geschick zu einem Ganzen zusammengefügt zu werden. Dort werden in bester handwerklicher Manier die Läufe in den Verschluß eingepaßt und letzte Paßarbeiten am Schlitten vorgenommen, die erst





Das im "Rapid Prototyping"-Verfahren hergestellte Modell besteht aus einem ausgehärteten Epoxydharz und erlaubt damit das zuvor nur im CAD errechnete 3-D-Modell in ein greifbares Resultat umzusetzen. In dieses Modell lassen sich dann sogar die Kleinteile einbauen, um eventuell vorhandene Fehler besser erkennen zu können.

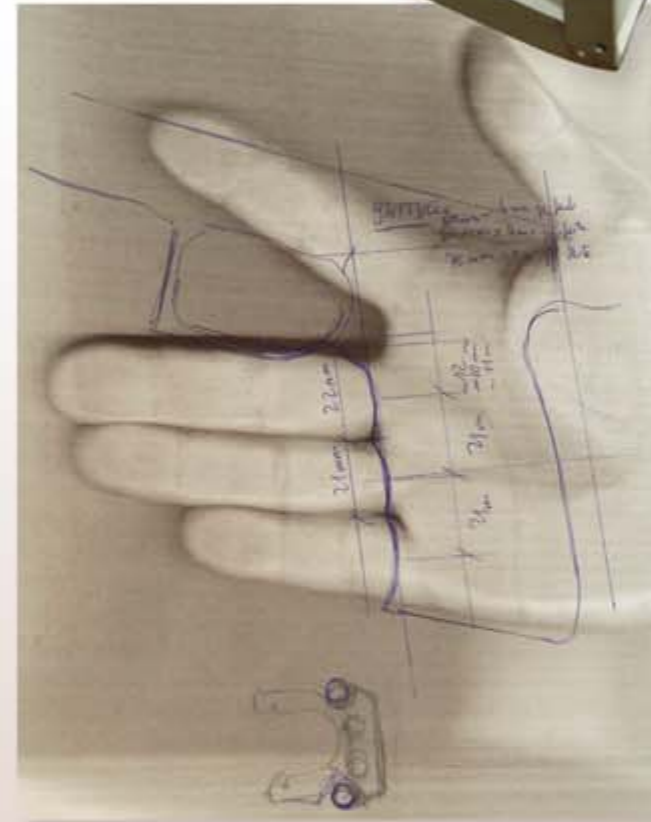


nach dem Härten der Bauteile möglich sind, oder Bedienelemente nach Wunsch montiert. Zum Schluß werden die fertiggestellten Waffen natürlich auf dem Hausschießstand auf Funktion und Schußleistung überprüft, wobei natürlich die Visierung einjustiert wird.

**A und O: Griff und Abzug**

Das neue, auf die .45 ACP abgestimmte Griffstück, das jetzt das Kürzel 3009 trägt, ist nach wie vor eng mit der CZ 75 verwandt und offenbart daher die gewohnt gute Handlage. Die Griffstück-Ergonomie ist gerade in den dynamischen IPSC/Action-Disziplinen von ganz entscheidender Bedeutung, ist sie doch überwiegend für das Niveau der machbaren Schußkontrolle bei schnellen Serien entscheidend. Der perfekte Waffensitz in der Hand muß schon mit dem Start des Ziehvorgangs gegeben sein, denn ein späteres Nachgreifen kostet Zeit und Punkte. Die Trennlinie zwischen dem Griffoberbau mit dem weit ausladenden Griffsporn, der das Gegenlager für den Verschuß (samt Lauf und Schließfeder) bildet und dem Schloßmechanismus und die Bedienelemente aufnimmt, und dem eigentlichen Griffrahmen mit Abzugsbügel verläuft waagrecht auf Höhe der Unterkante des massiven Dust Cover. Ober- und Unterteil werden mit drei im Inneren verbor-

Das mitgelieferte Werksschußbild konnte sich sehen lassen. Die Waffe wird mit Transporttasche aus Cordura-Nylon, zwei Magazinen und Putzset ausgeliefert.



Maßarbeit: Die Maße der Schußhandfinger und deren Abstände können ermittelt werden, die dann mit Hilfe des CAD Systems umgerechnet werden und genau an den entsprechenden Stellen des Griffstückes eingefräst werden.

genen Spezialschrauben (eine am Abzugsbügel, zwei hinter dem Magazinschacht) bombenfest miteinander verbunden. Der Single Action-Abzug brach ohne Kratzen und Kriechen mit klar definiertem Druckpunkt bei 1.728 Gramm. Auch der Spannabzug zeigte sich von der kultivierten Seite. Bei sehr gleichmäßigem Abzugsweg ließ er verschiedene Schützen seine 4.530 Gramm Widerstand, die zum Auslösen nötig waren, nicht spüren. Im oberen Teil des Abzugszüngels ist eine Madenschraube eingelassen, mit welcher der Triggerstopp stufenlos verstellt werden kann. Die modulare Bauweise der Waffe ermöglicht es, zwischen unterschiedlichen Abzugs/Sicherungs-Systemen (Single Action Abzug mit Drehflügelsicherung, Spannabzug mit Entspannhebel oder DAO Abzug ohne jegliche, manuell zu bedienende Sicherung) zu wählen. Einige Sphinx-Modelle werden auch von Schweizer Kantonspolizeien in Wallis und Schaffhausen sowie von einer Special Tactics and Rescue-Einheit in Singapur dienstlich geführt.

**Auf dem Schießstand**

Natürlich machten uns das weitaus höhere Waffengewicht und der nun verwendete Lothar Walther-Polygonlauf neugierig darauf, wie sich die

**Schußleistung Sphinx 3000 in 9mm Luger**

Geschoß-Gewicht- Hersteller-Typ-Form-Dia	Laborierung-Menge- Hersteller-Sorte	OAL in mm	v <sub>2</sub> in m/s	v <sub>2</sub> -Diff. in m/s	Faktor	MIP	Präz. in mm	Bemerkungen zu den Laborierungen
95 Magtech JSP TC .356"	Magtech Fabrikpatrone	26,9	414,9	19,0	129,3	255,4	66(41)	sonst etwas besser
95 Magtech JSP TC.355"	6,7 Hodgdon Longshot	26,8	415	15,6	129,3	255,4	35 mm	Kopie Magtech Fabrikpatrone mit 95 grs.
100 H&N High Speed KSHP .356"	6,4 Hodgdon Longshot	28,5	394,8	18,3	129,5	255,8	37 mm	gute Präzision mit Faktor
115 Magtech JHP TC .356"	Magtech Fabrikpatrone	28,1	368 m/s	32,9 m/s	138,8	274,2	43 mm	Caliber Referenz Patrone
115 Remington JHP TC .356"	Remington Fabrikpatrone	27,3	359,0m/s	22,1 m/s	135,4	267,5	69(49) mm	großer Feuerball
120 Lapua CEPP TC .356"	Lapua Fabrikpatrone	28,1	349,6 m/s	5,6 m/s	137,6	271,8	26 mm	beste Präzision im Test
124 Geco FMJ FE RN .356"	Geco Fabrikpatrone	29,3	349,2 m/s	10,5 m/s	142,1	280,6	71 mm	Höhenstreuung
124 S&B FMJ RN .356"	S&B Fabrikpatrone	29,5	337,6 m/s	9,3 m/s	137,3	271,3	47 mm	günstige Standard Patrone
147 Hornady FMJ RN .355"	3,2 Hodgdon Titgroup	28,5	283,5 m/s	9,8 m/s	136,7	270,1	57(47) mm	weich schießende IPSC Laborierung
147 Speer TMJ RN .356"	4,3 Vihtavuori 3N37	28,5	277 m/s	20 m/s	133,6	263,9	56 mm	mit Longshot besser
147 Speer TMJ RN .356"	4,3 Hodgdon Longshot	28,5	279,6 m/s	16,6 m/s	134,9	266,3	36 mm	präzise Unterschall Laborierung
124 Hornady HAP TC .355"	5,2 Hodgdon Longshot	28,5	343,8 m/s	9,2 m/s	139,9	276,3	32 mm	präziseste Handladung im Test

Alle Handlaborierungen in gebrauchten Remington Hülsen mit Federal 100 Small Pistol Standard Zünder und Taper Crimp. Alle Ladeangaben ohne Gewähr. Jeder Wiederlader handelt nach dem Gesetz eigenverantwortlich. Testaufbau: Die Geschößgeschwindigkeit (v<sub>2</sub> in Meter pro Sekunde) wurde mit einer Mehl BMC 17 Anlage gemessen. Die Präzisionsüberprüfung erfolgte mit je einer 10-Schuß-Gruppe aus der Ransom Rest Schießmaschine auf der 25-Meter-Distanz. Die Werte in Klammern geben den Streukreis ohne einen Ausreißer an.  
**Abkürzungen in caliber:** Alle Geschöß- und Pulvergewichte in Grains (zum Umrechnen in Gramm bitte mit 0,0648 multiplizieren). Energie = rechnerische, auf der v<sub>2</sub> basierende Geschößenergie in Joule. v<sub>2</sub> = Geschößgeschwindigkeit in Meter pro Sekunde, 2 Meter vor der Mündung gemessen. OAL = Overall Length = Patronengesamtlänge. CEPP = Controlled Expansion Police Projectile = Vollmantelgeschöß mit Teilmantel Eigenschaften. FE = Flußeisen. FMJ = Full Metal Jacket = Vollmantel. H&N = Haendler & Natermann. HAP = Hornady Action Pistol = Hohlspitz-Matchgeschöß. High Speed = vollverkupfertes Preßbleigeschöß mit zusätzlicher Kunststoffbeschichtung. HP = Hollow Point = Hohlspitz. JHP = Jacketed Hollow Point = Teilmantel-Hohlspitzgeschöß. RN = Round Nose = Rundkopf. TC = Truncated Cone = Kegelmantel. TMJ = Totally Metal Jacket = vollverkupfertes Preßbleigeschöß.

1/2 hoch  
**ANZEIGE**  
 angeschnitten



Sphinx 3000 der neuen Generation denn so auf dem Schießstand benehmen würde. Ein Dutzend Munitionssorten, fair aufgeteilt in je sechs Fabrik- und Handlaborierungen, mit Geschößgewichten von 95 Grains bis 147 Grains sollten dann dazu dienen, die entsprechenden Erkenntnisse zu erhalten. Vorweg, die Waffe konnte sich wirklich rehabilitieren, denn bei den Erprobungen der frü-

#### Technische Daten der Sphinx 3000 Competition Production in 9 mm Luger

- System:** modifizierter Browning-Verschluß  
**Griffstück:** aus Stahl (optional auch Alu, Titan) in zweiteiliger LDC-Bauweise  
**Verschluß:** Stahl mit Greifrippen vorne und hinten  
**Lauf:** 4,6"/116 mm langer 6-Flächen-Polygon-Lauf, Rechtsdrall  
**Dralllänge:** 250 mm, Laufdiameter: .354"  
**Magazin:** für 17 Patronen  
**Abzug:** Single Action: 1.728 Gramm, Double Action: 4.530 Gramm (mit Triggerstop)\*  
**Sicherung:** beidseitige Drehflügelsicherung, Zündstiftsicherung  
**Visierung:** verstellbare LPA-TRT-Mikrometerkimme mit quer geriffeltem Kimmenblatt mit 2,9 mm-Ausschnitt sowie 2,8 mm breites Rampenkorn mit roter Lichtfängereinlage  
**Gewicht:** 1.410 Gramm (im Leerzustand, mit Magazin)  
**Preis:** 2.160 Euro

(\* Mittel aus 5 Messungen mit der Lyman Digital Trigger Gauge)

**Schnittmodell einer 3000 Tactical, die rund 22 mm kürzer ist als das Standardmodell. Gut zu erkennen sind zwei der drei Schrauben, die das zweiteilige Griffstück miteinander verbinden.**



**Das brandneue Spezialmodell SOP (Special Operation Pistol) in .45 ACP mit einer Magazin-kapazität von 12 Patronen. Am Dust Cover befindet sich eine Picatinny Schiene zur Aufnahme von Weißlicht und Lasermodulen.**

hen Sphinx 3000 vor drei Jahren war die Schußleistung angesichts des Preises eher mit gemischten Gefühlen zu betrachten. Denn bei gleichen Testbedingungen (Ransom Rest, 10 Schuß, 25 Meter) konnte die Waffe bei Verwendung von 31 Laborierungen nur fünf Streukreise unter 50 mm hinlegen, wobei das damalige Topresultat 43 mm (4,4 Grains Hodgdon Longshot; 147 Grains Hornady XTP) betrug. Die aktuelle Sphinx 3000 Competition Production stanzt hingegen eine ansehnliche Topschußgruppe von 26 mm mit der Lapua 120 Grains CEPP-Fabrikmunition in die Pappe. Bei den Selbstgestrickten lag diesmal die Laborierung mit 5,2 Grains Hodgdon Longshot und 124 Grains Hornady Action Pistol (HAP)-

Geschoß mit einem 32 mm messenden Streukreis vorne. In schnellen IPSC-Übungen zeigte sich die Waffe durch ihre 1.400 Gramm-Masse mit ausgeprägter Vorderlastigkeit und tiefer Laufseelenachse von ihrer Sonnenseite. Die Sphinx 3000 liegt auch bei schnellsten Dubletten und Serien wie das sprichwörtliche Brett im Feuer. Gerade die Kombination mit Munition mit 147

#### caliber-Kontakt

Sphinx Systems Ltd., Gsteigstraße 12, CH-3800  
 Matten bei Interlaken, Telefon: 0041-33-8211005  
 Fax: 0041-33-8211006, [www.sphinxarms.com](http://www.sphinxarms.com)  
[info@sphinxarms.com](mailto:info@sphinxarms.com) sowie Schröder OHG  
 Postfach 1628, 63206 Langen  
 Telefon: 06103-4590788, Fax: 06103-4590799  
[www.sphinx-shop.de](http://www.sphinx-shop.de), [info@sphinx-shop.de](mailto:info@sphinx-shop.de)

Grains Geschößgewicht sorgte für minimale Mündungsauslenkung und die Schußlöcher lagen bei Dubletten mit extrem schnellen Splitzeiten sehr dicht zusammen. Während des 300 Schuß umfassenden Tests kam es zu keiner Funktionsstörung. Unsere Testwaffe kostet in der hier vorgestellten Ausführung 2.160 Euro. Die Sphinx 3000 ist somit die richtige Entscheidung, wenn man die Handhabungseigenschaften einer CZ 75 zu schätzen weiß, aber nach einer höheren Verarbeitungsqualität ohne Guß- und MIM-Teile sowie nach einer besseren Schußleistung sucht.

Text: Stefan Perey/Tino Schmidt/Peter Hoffmann  
 Fotos: Uli Grohs/Tino Schmidt

**In der Endmontage treffen modernste Fertigungstechnik und traditionelles Handwerk aufeinander, wobei hier auch noch spezielle Kundenwünsche realisiert werden können.**

