

*The Almanacs of German Hunting Guns  
and  
their Makers*

*Nr. 3*

*The Simson Company in Suhl*

In this publication we combine original Simson Catalog pages with information about Simson Guns, the history of the Simson family and the Simson Company.

As additional information becomes available, it will be periodically added.

We would appreciate if you would share any information about this company with us. We know that Simson also offered big bore African guns, and we would like to find information about them.

Published by  
The German Gun Collectors Association  
<[www.germanguns.com](http://www.germanguns.com)>

**Copyright © German Gun Collectors Association 2009**

# There is no

by Robert Cadek

**S**unday, the 9th of February, 1936: On this day, five people escape from the Third Reich to the safety of Switzerland. One of them: the Jewish manufacturer, Arthur Simson from Suhl.

The escape of the Simsons meant the end of the centuries-old connection of this name with the gunmaking center in the Thuringia Mountains. Since near the end of the 18th century, the family, mostly cattle dealers, lived in the vicinity of Suhl.

The Prussian law of July 1847 gave Jews (which the Simsons were) nearly equal rights as citizens. From that time on, they were allowed to live wherever they chose, acquire real estate, establish businesses and become entrepreneurs. Having become well-to-do as a

cattle dealer and financier, Lob Simson (born in 1806) took advantage of the new laws. Together with his younger brother, Moses, he acquired an interest in two Suhl iron forges. Two years later, they jointly founded the Simson Company—at the time, a daring venture—because iron processing had stagnated in south Thuringia. The competition from the ironworks in Rheinland-Westfalen proved too powerful; the last Suhl iron works closed in 1860.

But the Simsons did not give up. Already in 1857 they specialized in the making of parts for the regional gun factories. Five years later, they registered as "Bayonet and Ramrod Makers Gebrüder Simson."

After the early death of Lob Simson in 1862, Moses took over the management of the company and introduced the latest technology. But, the huge profits on gun exports to Italy, Russia, the USA and other small German states were made by the prominent gun factories in Suhl. Soon Moses Simson was not satisfied to be a supplier only. He found the time right to manufacture his own



# way back...

**... a major chapter of German gunmaking is now coming to an end in an industrial park ripe for demolition... the Simson works in Suhl, founded in 1856.**

guns and to also benefit from the lucrative army orders.

Together with the gun specialist and mechanic Karl Luck, he founded the "Gewehrfabrik Simson and Luck" in 1863. Business success soon followed. At the end of the German-Austrian War in 1866, the factory reworked many captured Austrian Lorenz infantry rifles M54 with the "Dreyse Zuendnadel system." An order from the Netherlands for military rifles followed.

After the death of Moses Simson in 1868, his widow, Luise, together with Karl Luck, managed the company. During the German-French War in 1870-71, all gunmakers in Suhl received many orders from the government. The elderly Frau Simson was supported by her two oldest sons, Moses and Gerson. The company made good money during the war, but also paid a price in blood: the third-

oldest son, Leopold, was killed near Laonals while serving as a Prussian Jaeger.

Following the war, meager times for the gun making industry in Suhl caused Gerson Simson to write to the king and ask for work for the region. As his father before him, he refused to give up and scouted around for less crisis-prone markets. Thus Gerson bought a former porcelain factory which he used to produce bicycles in 1896. After his death, his sons Max, Leonhard and Arthur even ventured into manufacturing automobiles.

But neither father nor son forgot the roots of their company—gun making. After Karl Luck left the company in 1884, the name was changed to "Simson and Co."

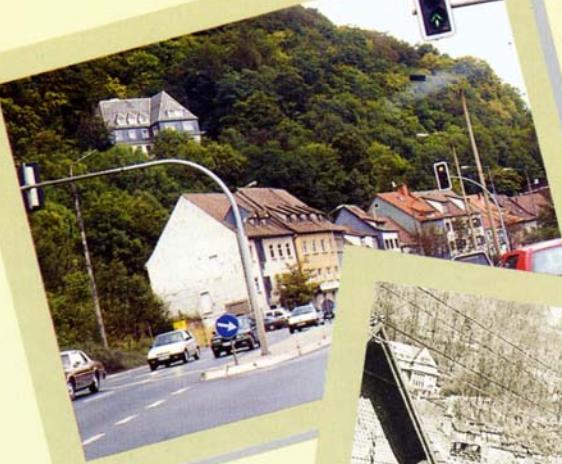
Management always made sure that the machines were of the latest technological development, making it possible to replace hand labor with more economical machine work.

Up to 1890, the popularity of carbines brought the company lucrative orders from the army for "Kommissionen"

"gewehr 88" and the "Reichsrevolver." After their French enemy introduced smokeless powder to replace black powder, together with the Lebel M1886, the German Reich had some catching-up to do. The equipment required by the military was supplied by the arms factories in Spandau, Erfurt, Danzig and Amberg, all managed by the war ministry and additionally by the Mauser-Werke, which became part of the DWM conglomerate. To forestall impending bankruptcy, Simson began to produce swords, bayonets and sheaths, as well as luxury and hunting guns.

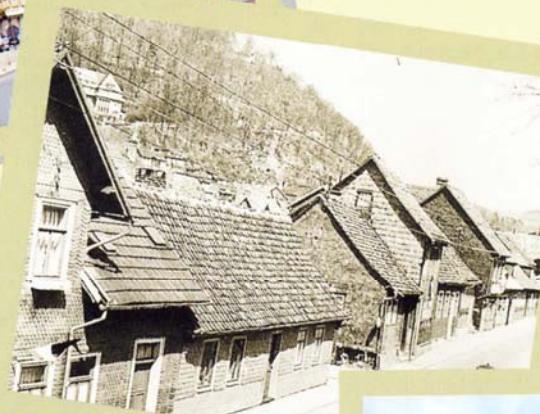
Photos by Robert Cadek, Michael Schippers, VESIER-Archiv





When it came to the testing of materials, Simson rode the cutting edge. The precision sight equipment for artillery, which Simson produced near the end of the century, had practically no competition in the market. Out of this came a working relationship with Krupp in Essen, at the time by far the most important maker of cannons. In cooperation with Zeiss in Jena, they developed the optical component.

With the beginning of WWI, the need for arms jumped astronomically. By 1916, rifle production had quadrupled. Beginning in 1917, Simson also made machine gun parts, later used by Mauser for the tank rifle. When Hugo Schmeisser designed his Machine Pistol 18 for the



Theodor Bergmann gun factory in Suhl, Simson manufactured some of the parts.

Besides weapons, the company supplied the Kaiserreich with airplane motors, vehicles, telegraph equipment, aiming devices for artillery and edged weapons. Management struggled constantly with personnel shortages, since the army had drafted the skilled craftsmen. They replaced them with



**The GermanReichs or Kommissions Revolver.** In 1879 Simson participated in making these for the army. The improved 1883 is shown.

**The Simson villa was built above the town on the Domberg in 1912 by the Berlin architect Professor Hermann Muthesius. During DDR times, it was occupied by Vietnamese guest workers. After reunification, it was given back to the family and served as a hotel, but is now being converted to apartments.**

October 1919 the Reichswehr (army) conducted a house-to-house search and repossessed the guns.

But the company quickly recovered from this tumultuous time and started to produce bicycles and household utensils. Gun-making began again, even if haltingly. Starting in 1924 the factory once again produced cars, but soon thereafter, changed trade laws allowed cheaper foreign imports of cars and guns. Sales declined.

In the midst of this predicament, the Simson brothers pulled off a coup: The Versailles Treaty at the cessation of WWI set narrow

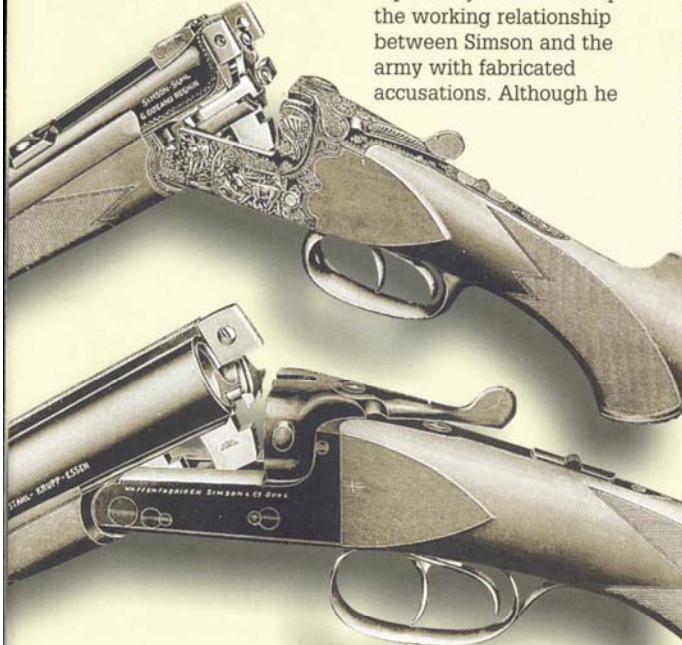


untrained workers, many of them women, who now worked on machines and guns—jobs previously done by men.

After the war, Suhl and vicinity did not escape revolutionary upheavals. Not totally voluntarily did the company management contribute one million Reichmarks to the worker's committee in Suhl-Heinrichs for the support of suffering workers. In all the upheavals, the labor force armed itself with guns from the Simson warehouse. In

limits for the German army and its armaments. Just one company was allowed to produce military arms. After long negotiations with the Allied Control Commission, the Simson brothers won this monopoly in 1920. However, some members of the family opposed the contract. The death of brother-in-law Leopold and the millions who had lost their lives in the war weighed heavily on Jeanette Simson, widow of Gersen and senior partner in the company.

Despite misgivings, the Simsons proceeded with the



## SIMSON & CO., SUHL I. THÜR.

Fabriken für Automobile, Fahrräder, Jagdgewehre, Waffen  
feinmechanische Instrumente, Kleinmaschinen

Zweigniederlassung: Berlin NW 7, Unter den Linden 75-76  
Fernnur für Berlin: Amt Merkur 7723-24 - Dienstanschrift: Simsonwaffen Berlin



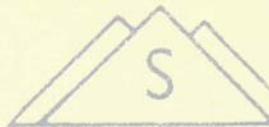
Druckerei für Suhl:  
Simsonwerke  
Firmenverzeichnis,  
Nr. 38, 37, 501, 802  
für Buchhaltung Nr. 3



In alter Zeit

Reichsbank-Girokonto:  
Postcheckkonto: Erfurt 8336  
Codes:  
Camerlotta ABC 2. Ausg.  
Rudolf Mosse: Berliner  
Marconi: Galland

The title page of a Simson catalog,  
most likely from the 1920s.



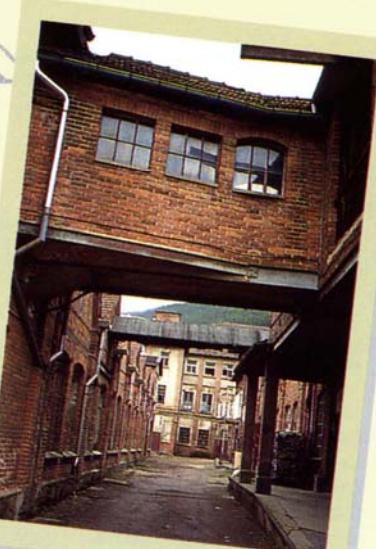
### Ready for demolition. After reunification, the factory buildings further deteriorated.

contract (larger companies such as Mauser and DWM had showed no interest, because of potentially small contracts due to arms limitations imposed by the Treaty). Success followed. When a prominent officer lost his life due to a stray bullet, the military decided to replace all machine gun barrels, which brought an order of 10,000 barrels to Suhl. In 1928 the Dreyse-MG 13 went into production. Between 1924 and 1934,

Simson supplied 68% of all military orders and the army supported the company with favorable loans. Production capacity in Germany grew more than the Allies permitted. This caused envy.

Already during the Weimar Republic, Nazi Gauleiter (Governor) Fritz Sauckel, a fierce hater of Jews, repeatedly tried to disrupt the working relationship between Simson and the army with fabricated accusations. Although he

did not succeed, he found support from competing companies. After Hitler's rise to power, the Association of Zella-Mehlis Gun Manufacturers, led by Fritz Walther, formulated a letter to Adolf Hitler in March of 1933 which blamed the recession of the gun industry on the monopoly of the Simson Works. But the Führer reacted in a guarded way. The time had not yet come to openly



challenge  
the Allied Control Laws.

In May of 1933 the Nazi Party appointed Fritz Sauckel to the post of "Reichsstatthalter of Thuringia." This led to the demise of the Simson factory, because Sauckel immediately set to work to uncover the "misdeeds" of the Jewish company. An investigation by the district attorney commenced, utilizing thirty accountants. They were to prove that the company had cheated the government and evaded income taxes. Despite a 14-month investigation, the interrogation of 100

**luxurious over and under guns belonged to the company's trademark. At top, the engraved gun has the Kersten lockup (double Greener). The gun at bottom has a Greener-Webley lockup.**



Dreyse in Sommerda developed the light MG 13 machine gun for the army. Due to the Treaty of Versailles, only Simson was allowed to make the guns.



**Excerpt of company catalogs  
from the 20s and 30s. Above,  
the VEB-Thaelmann logo.**

witnesses and the inspection of over 50,000 invoices, no incriminating information was found. Nevertheless, Arthur Simson and four of his leading employees were indicted for corruption. On April 14, 1935, Arthur Simson was jailed in Berlin-Moabit. To soften up the top man, the Gestapo also arrested his

and his fortune was only the beginning, he and the Mayers crossed the border to Switzerland and emigrated to the US shortly thereafter. From that time on, the day of their escape was celebrated as a second birthday. Arthur Simson died in Los Angeles in 1969 at the age of 87.

Gauleiter Sauckel, proud of his "hit against the international Jewish capitalists," declared the Simson factories the core company of the Wilhelm Gustloff Foundation. When this leader of the Nazi Party in Switzerland was assassinated, the factories

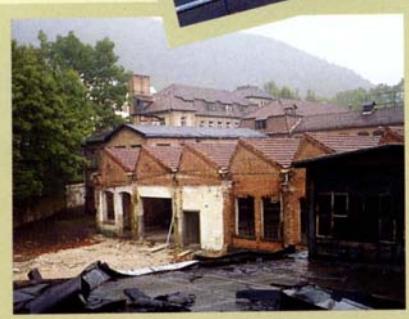
were renamed Berlin-Suhler Waffen und Fahrzeugwerke, abbreviated BSW. Some who did not believe in the "1000 year Reich" predicted by Hitler, gave BSW the meaning "Bis Simson Wiederkommt" (until Simson returns).

After the confiscation, the Nazis substantially increased the production of war armament. From 1937 to 1944, production increased

million Reichmarks. Among other products, BSW produced five different anti-aircraft guns, the machine gun MG42 and the rocket launcher "Pueppchen".

On April 3, 1945, American troops occupied the undamaged factories. But the Potsdam Agreement made Thuringia part of the Soviet occupied zone, and three months later the Red Army rolled into Suhl. The plans were to completely raze the factory, but the Soviets limited themselves to crating all modern machines and shipping them to Russia. BSW engineer Alfred

Albrecht remembers, "Every day we used up two railroad cars of lumber for crating. We removed 4,200 machines. The Soviets were particularly proud to have captured a very recently-developed automatic polishing machine for shotgun barrels. We had to crate it overnight for shipment to Tula. The obsolete machines



**Deserted are the old factory buildings and nobody shows an interest in them. Only the logo in the gate is a reminder of better times.**

remained."

Some of the buildings were dynamited by the Soviets. What remained was used for companies producing bicycles, strollers, motorcycles and after a while, hunting guns. A large part of the goods went to Russia as reparation.



**The factory fire company in 1912, dressed up and proud.**

nephew and successor, Dr. Ewald Mayer and his brother Georg. After seven months, Arthur Simson was promised his freedom if he admitted his guilt and relinquished all rights to his company to Fritz Sauckel. Simson signed, paid a bail bond and was released. Knowing that the confiscation of his company

from 20 million to 71

**The stylized pyramids beside the capital "S" were the trademark of Simson-Werke/Suhl.**



Nobody even thought of returning the properties to the original owners. But the name Simson was officially used again in 1952. When the DDR (German Democratic Republic) was founded, most factories became "Volkseigene Betriebe" (plants owned by the people). With authorization from the family, small motorcycles again were sold under the Simson name. But no guns were made after 1969. The production of guns was combined in the "Ernst Thaelmann Werke."

After the reunification of Germany, Dr. Ewald Mayer hoped to start up gun

making again. He even won the support of the second-largest gun company in the US, Sturm Ruger & Co. The project failed, however, not the least because of the questionable behavior of the German government agency set up to encourage native investors. In addition, the facilities left from DDR time lacked the necessary equipment for the production of high-grade hunting guns.

Merkel also belonged to the people-owned VEB Thaelmann Works. They survived the reunification.

The Simson family was partly compensated, but gave up on gun making. However, the name remains well-known to shooters. The pistol, Simson Match 1911A1 and its ammunition are products of Jagd- und Sportwaffen Suhl, maker of Merkel guns. This proves that the hundreds-of-years-old name still has meaning

today.

This article appeared in the German magazine "Visier" in 1998. It was translated into English by Dietrich Apel.



Simson produced these 11mm Nagant revolvers for export about 1890. Buyers were found in Peru, South America and elsewhere. Gun supplied by Hartmut Burger Antique Firearms.

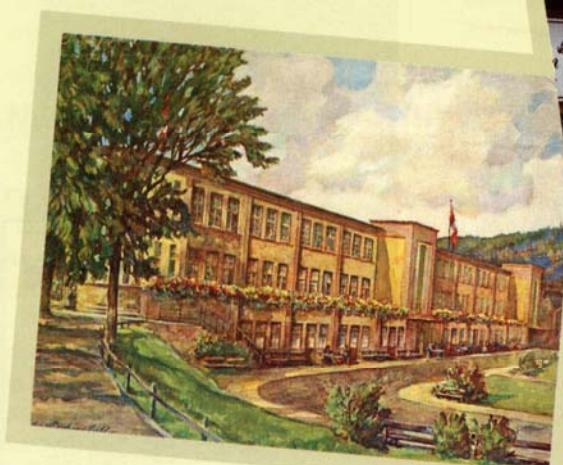


Shortly after reunification, workers protested against the plans of the "Treuhand" and even occupied the factory.

A postcard from 1938 shows the Simson administration building which the Nazis renamed BSW.



The gravestone of Gerson Simson and those of other family members can be found in the Jewish cemetery in Suhl. They were protected as historic sights in 1982 through the efforts of artist and stonemason Jürgen Conrad.



## **What we can learn from the Simson Catalog ?**

The catalog must have come out before 1924, because a photo of a shoot in Karlsbad in that year is shown.

In reproducing an original Simson catalog we were more concerned with giving you best quality images than total originality. Although you might not be able to read the German text, the images tell the story.

The Simson story begins in the old water driven hammer works that are shown in some of the illustrations. The Simson family bought several of these, modernized them, added the making of guns and expanded them to become the biggest factory in Suhl. Like in most catalogs of the time, the image of the Simson factory is exaggerated in this catalog from the late 1920s or early 1930s, but it was impressive factory. Some of the buildings still exist, some in very poor condition, but quite a few were blown up by Russian troops or razed.

The images of the guns are very detailed and show the great variety of guns Simson made. Every Simson gun, from the plainest to the fanciest, was very well made.

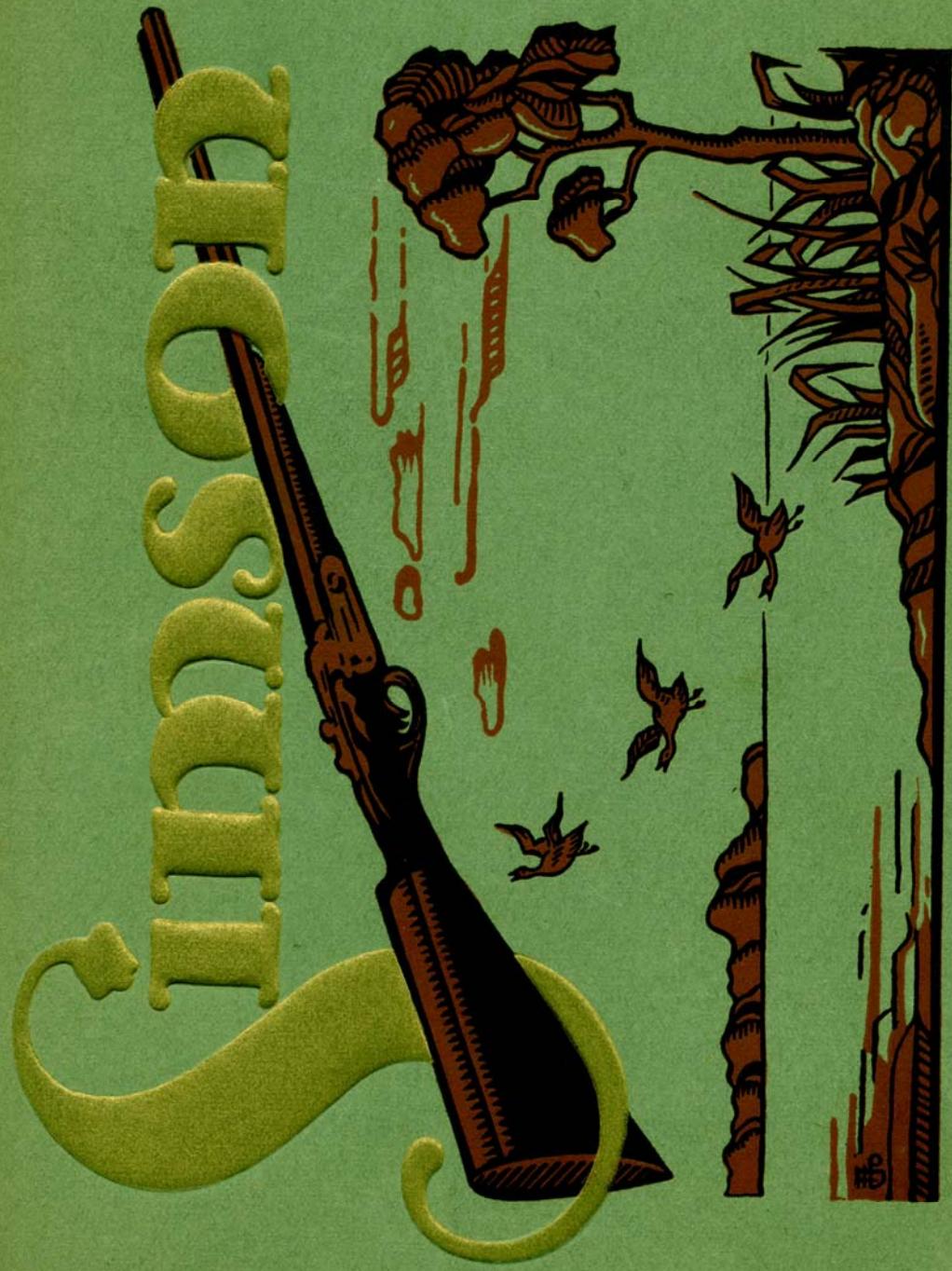
Some of the guns are listed by model number, others by model names of important shooting events in Monte Carlo, Wien (Vienna), Zedlitz and Karlsbad, and photos of these events are shown in the catalog. While the Krieghoff Company in Suhl used only model names, Simson used both names and model numbers.

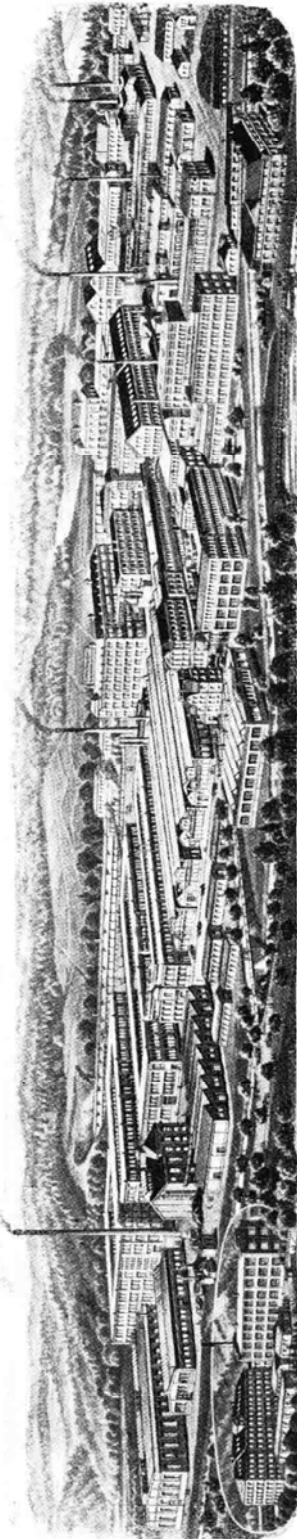
The catalog gives good and detailed information to help a customer make the right choices, and an effort is made to convince him of the quality of Simson guns by showing the testing equipment, the machinery and the test report that went out with every gun. This included the rifle target and the shot pattern of the shotgun barrels. A list of available rifle calibers and bullet weights is also included.

Listings of Simson guns in auction catalogs and other documents are added for interest and show that Iver Johnson, Abercrombie & Fitch, von Lengerke & Detmold were Simson importers, and the Export Company "WUM" (Waffen und Munition) included Simson guns in their huge catalog.

We know that Simson also produced big bore guns for use in Africa and India, and hope to find a catalog of these guns. If you have additional information about Simson and their guns, please share it with us.

We intentionally stay away from military guns that Simson made, because information about these is available from other sources.

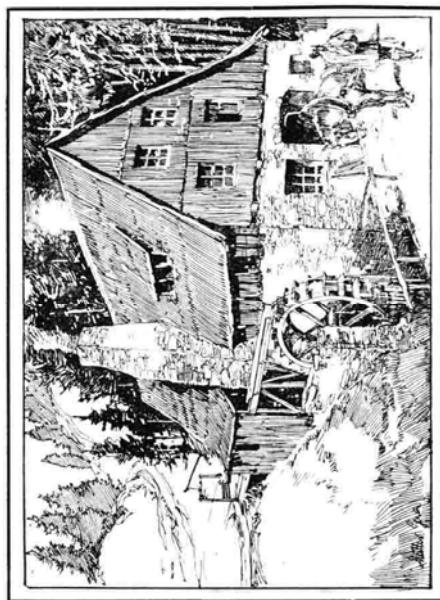




# SIMSON & CO., SUHL I. THÜR.

Fabriken für Automobile, Fahrräder, Jagdgewehre, Waffen  
feinmechanische Instrumente, Kleinmaschinen

Zweigniederlassung: Berlin NW 7, Unter den Linden 75/76  
Fernruf für Berlin: Amt Merkur 7723/24 / Drahtanschrift: SIMSONWaffen Berlin



Drahtanschrift für Suhl:  
Simsonwerke  
Fernsprechanschlüsse:  
Nr. 36, 37, 501, 502  
für Buchhaltung Nr. 3

Reichsbank-Girokonto  
Postscheckkonto: Erfurt 6336  
Codes:  
Carlowitz, ABC 5. Ausg.  
Rudolf Mosse, Bentley,  
Marconi, Galland

In alter Zeit

Wir beehren uns hiermit, einen neuen Katalog unserer Sonderabteilung für

P.P.

Jagd- und Sportgewehre

zu überreichen. Derselbe bringt eine Darstellung der gebräuchlichsten, beliebtesten und meistgekauften Arten und Ausführungen, und außer den wohlbekannten und überall eingeführten bisherigen Modellen einige beachtenswerte Neuheiten, die zweifolgs das Interesse unserer Abnehmer finden werden.

Die Güte unserer Gewehre ist bekannt. Erstklassiges Material, im eigenen Laboratorium untersucht und erprobt, auf neuzeitlichen Präzisionsmaschinen verarbeitet, von den geschicktesten und erfahrensten Büchsenmachern zu einwandfrei sauberen Arbeitsstücken fertigt und auf höchsterreichbare Ziffern gebracht. Schlußfolgerung! Das sind die anerkannten Merkmale der Simson-Gewehre.

Die Preiswürdigkeit unserer Gewehre wird durch eine in jeder Beziehung vorteilhafte, auf dem Wesen der Serienherstellung beruhende Erzeugung im eigenen Betriebe erzielt; nicht auf Kosten des Materials oder der Ausarbeitung, und deshalb sind wir in der Lage, selbst mit mindestens 100000 Gewehren pro Jahr zu konkurrieren.

Die Spezialisierung unserer Fabrikation ist nicht mit dem Mangel der Einseitigkeit verbunden. Wir fertigen ein- und mehrläufige Jagdgewehre für die besonderen jagdlichen Verhältnisse aller Länder, Spezialflinten für das Sportschießen auf Wurftauben und auf lebende Tauben, Kleinkaliberbüchsen und Selbstladepistolen. Wir haben stets Schritt gehalten mit den Erfahrungen auf den Gebieten der Ballistik und der Jagd und mit der Entwicklung des Schießsports. Unsere Taubenflinten und Kleinkaliberwaffen sind hochvollendete und unübertreffliche Erzeugnisse. Das auf Grund reicher praktischer Erfahrungen und mit großem Geschick gehandhabte Einschießen der Gewehre auf höchste Leistung wird im eigenen schießtechnischen Laboratorium nach den Gesetzen der modernen Ballistik überwacht. Die bekannten Rekordleistungen mit Simson-Taubenflinten und Kleinkaliberbüchsen, von tüchtigen Schützen erzielt, sind der Erfolg eines derart gründlichen und korrekten Einschießens.

Unserer geschätzten alten Kundenschaft sagen wir bei der Überreichung dieses Kataloges verbindlichsten Dank für das uns bisher entgegengebrachte Vertrauen und bitten, uns dasselbe auch fernerhin zu bewahren.

**Simson & Co.  
Suhl**

## Lieferungs-Bedingungen.

Die Annahme aller Aufträge sowie deren Ausführung erfolgt unter Vorbehalt der Materialbeschaffung und Fabrikationsmöglichkeit und ist für uns freibleibend. Lieferzeiten sind unverbindlich.

Die vereinbarten Preise sind nicht als endgültig feststehend zu betrachten. Es ist Ihnen bekannt, daß zurzeit zahlreiche Umstände eintreten können, welche uns in der Fabrikation behindern oder die Preise der zu liefernden Gegenstände verteuern. Sofern Sie eintretenden Falles die höheren Preise nicht bewilligen, soll es uns freistehen, unter Ausschluß jeglicher Regressansprüche ohne Fristsetzung vom Vertrag zurückzutreten. Widerspricht der Besteller nicht unverzüglich, nachdem ihm, sei es einmal, sei es wiederholt, veränderte Preise mitgeteilt sind, so gelten die veränderten Preise als von ihm bewilligt, desgleichen, wenn er die höher berechnete Ware annimmt.

Mit der Erteilung, Annahme oder Bestätigung des Auftrages erkennen Sie an, daß die Bedingungen dieses Formulars allein maßgebend für alle unsere Lieferungen sind und daß es unseres besonderen Widerspruches gegen

Ihre etwaigen anderslautenden Bedingungen nicht bedarf. Mündliche Nebenabreden erhalten für uns erst dann Gültigkeit, wenn sie schriftlich von uns bestätigt sind.

Zahlung, welche netto Kasse zu erfolgen hat und bis zu deren Eingang wir uns das Eigentum vorbehalten, hat ohne jeden Abzug zu erfolgen. Wir behalten uns vor, Vorauszahlung zu beanspruchen oder Sicherstellung zu verlangen. Einwirkungen von dritter Seite, welche die Ablieferung und Versendung betreffen, insbesondere auch behördliche Maßnahmen, hat der Besteller zu vertreten.

Erfüllungsort für die beiderseitigen Verpflichtungen ist ausschließlich Suhl.



## Allgemeine Bemerkungen.

**Kaliber für Schrotläufe.** Am meisten gebräuchlich sind 12, 16 und 20. Viele Modelle dieses Kataloges werden auch in kleinen Kalibern (24, 28 und 32) gefertigt, doch bedingt die dadurch erforderliche besondere Anfertigung einen entsprechenden Mehrpreis. Für das sportsmäßige Schießen wird Kal.12 mit 70 mm langen Patronen bevorzugt, während zum jagdmäßigen Gebrauch auch die Kaliber 16 und 20 verwendet werden.

Die Wahl des Kugelkalibers richtet sich nach dem Verwendungszweck. Eine Reihe der gangbarsten Kugelpatronen nebst den ballistischen Eigenschaften derselben ist auf den Seiten 6 und 7 aufgeführt.

**Beschuß.** Unsere sämtlichen Jagdgewehre und Taubenflinten unterliegen der staatlichen Beschußprobe mit rauchlosem Pulver. Das Einschießen erfolgt ebenfalls mit rauchlosem Pulver, und zwar unter Verwendung fabrik-geladener handelsüblicher Patronen.

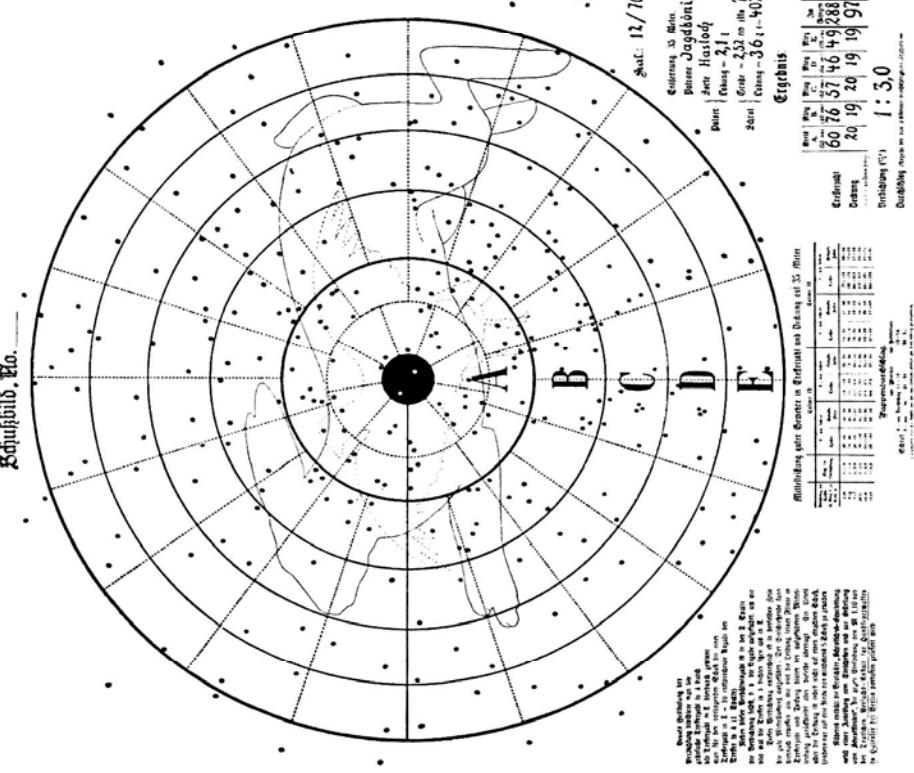
**Schußleistung.** Bei Schrotgewehren, die in der Hauptsache für jagdliche Zwecke bestimmt sind, garantieren wir, daß die Läufe mindestens die Leistung ergeben, die nach den Normen der Versuchsanstalten mit „sehr gut“ bezeichnet wird. In der Regel sind es ca. 60<sup>0</sup> Treffer rechts und ca. 70<sup>0</sup> links. Das Ergebnis wird auf eine Entfernung von 35 m unter Benutzung einer Scheibe von 75 cm Durchmesser festgestellt. Die jagdlichen Verhältnisse und die Gewohnheiten des Schützen sind bei der Wahl der Schußleistung zu berücksichtigen. Für Waldjagden wird ein größerer Streukreis bevorzugt, während für Feld- und Wasserjagd ein eng zusammenhaltender und weittragender Schuß erforderlich ist. Besonders hohe Anforderungen werden an die Schußleistung von Spezialgewehren für das Wurftaubenschießen gestellt, denn für diese ist es erforderlich, den 75 cm-Kreis mit einem sehr hohen Prozentsatz der 2<sup>1/2</sup> mm starken Schrote zu decken und dabei gleichzeitig eine sehr gleichmäßige Verteilung zu erzielen. Klumpige Schüsse und zu starke Verdichtung nach der Mitte sind ebenso unerwünscht, wie Hohlschüsse, bei welchen die Mitte der Scheibe nur schwach gedeckt ist. Eine gut schießende Taubenflinte muß die 75 cm-Scheibe so decken, daß die 9 cm große Wurftaube unbedingt getroffen wird.

Die ideale Schußleistung der Simson-Taubenflinten wiederholt die größte Bewunderung hervorgerufen, was der deutschen Versuchsanstalt für Handfeuerwaffen, Halensee, Veranlassung gegeben hat, in der bekannten Fachzeitschrift „Kugel und Schrot“ den umstehenden Artikel zu veröffentlichen:

## Schußleistung von Flinten zum Tontaubenschießen.

Deutsche Versuchsanstalt für Handfeuerwaffen in Halensee bei Berlin.  
Schußbild, Bl. —

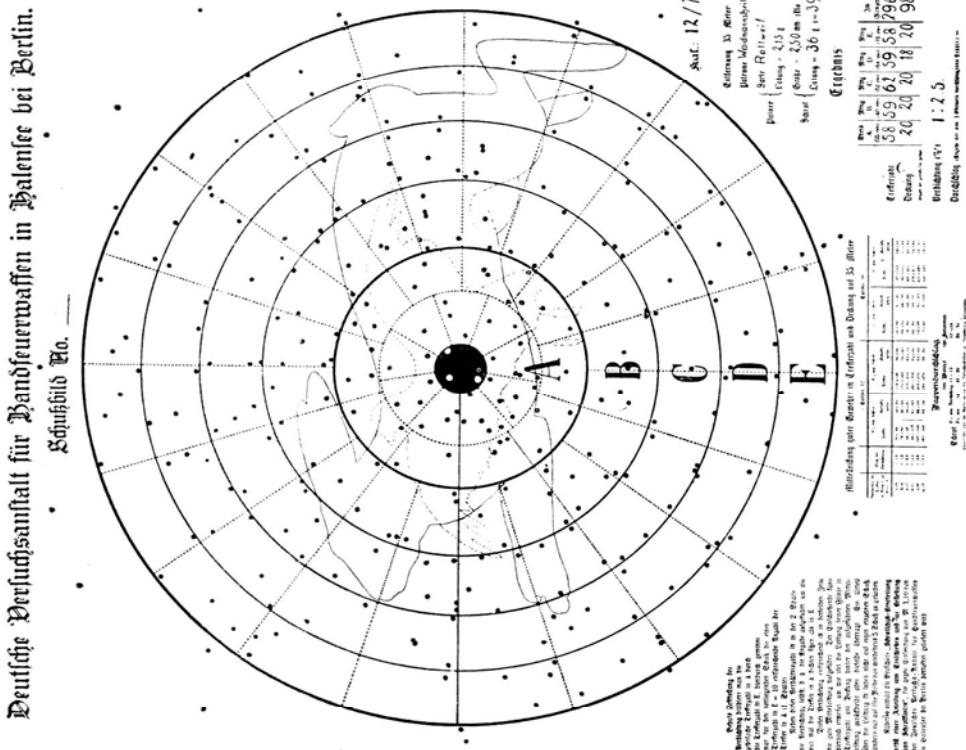
„Beim Eröffnungsschießen des Deutschen Sportschießklubs am 23. Februar 1925 haben „zwei Schützen, nämlich Herr H. Goeldel, „Grunewald, und Herr Dr. Schmidt, Hasloch, die bisher in Halensee noch niemals erreichte Leistung von 99 Treffern aus 100 Tauben erschossen. Es bedarf keiner besonderen Hervorhebung, daß neben der großen Schießfertigkeit dieser Herren auch die Schußleistung der Flinte „und der Patrone für die Erzielung eines solchen Erfolges maßgebend ist. In „Kugel und Schrot“ wurde bereits wiederholt darauf hingewiesen, „daß infolge des starken Aufblühens des sportlichen Wurftaubenschießens sowohl die Gewehr-, wie auch die Munitionsfabriken Wert auf die ständige Verbesserung ihrer Fabrikate legten. „Es sind bei der Prüfung der Flinten Kal. 12 in „Halensee während der letzten Jahre sowohl in „Bezug auf Trefferzahlen, wie vor allem in Bezug



„auf die Zahl der getroffenen Felder (Deckung)  
„und auf die Regelmäßigkeit so bedeutende  
„Fortschritte festgestellt worden, daß in der  
„demnächst aufzustellenden neuen Schrotschuß-  
„beurteilung die Leistungszahlen sich ganz be-  
„deutend nach oben verschieben werden.

„Es dürfte nun auch von allgemeinem Interesse sein, die Schuhleistungen dieser beiden Flinten, „die natürlich in Halensee geprüft wurden, durch „zwei Schuhbilder zu charakterisieren. Beide Bilder zeigen eine hervorragende Deckung, die „gerade bei der Hundertfelderscheibe ganz genau „zahlenmäßig festgelegt wird. Solche hervorragenden Leistungen sind selbstverständlich nur „durch ein inniges Zusammenarbeiten von Gewehr-

„Schrotschußbeurteilung benutzen.“



Die gebräuchlichsten Kugelpatronen.



**Ballistische Daten  
nebenstehend abgebildeter Kugelpatronen.**

Bezeichnung	Lauf- Länge mm	Pulver		Geschoß			V 25 m/sec	E 25 m/kg
		Gewicht g	Art	Gewicht g	Länge mm	Art		
P 27 6,5	610	0,6	Troisd. Bl.-P. 48	5,7	18	Stahlm. Rundk.	500	73
6,5×48	670	1,5	Rottw. Bl.-P. 5	6,7	21	Stahlm. Rundk.	620	131
6,5×52 (W 25 35)	660	1,5	Rottw. Bl.-P. 1319	7,7	24	Kupferm.	570	128
6,5×58	580	1,7	Troisd. Bl.-P. 39	8,2	25	Stahlm. Rundk.	590	145
7×57 R	600	2,55	Troisd. Bl.-P. 39	11,75	30	Stahlm. Rundk.	680	277
7×57 R	740	3,2	Rottw. Bl.-P. 1319	10,0	30	S.-Teilm.	800	326
7×57 R	740	3,0	Rottw. Bl.-P. 1319	11,2	33	Torp. Hohlsp.	750	321
7×57 R	740	3,2	Rottw. Bl.-P. 1319	9,0	26	Hohlspitz	810	301
7×64	670	3,3	Rottw. Bl.-P. 1319	11,2	33	Torp. Hohlsp.	790	356
7×64	670	3,5	Rottw. Bl.-P. 1319	11,2	33	Torp. Hohlsp.	810	375
8,15×46	760	0,8	Ringsch.-P. 1912	11,0	22,5	Blei 16 H.	430	104
7,62×51 (W 30 30)	670	1,9	W 1920	11,0	25	Kupferm.	628	220
8×57 (360 57/8)	670	1,8	Troisd. Bl.-P. 1910	12,7	26	Stahlm. Rundk.	525	178
8×57 (360 57/8)	670	2,0	Troisd. Bl.-P. 1910	12,7	26	Stahlm. Rundk.	560	203
8×57 (360 57/8)	670	2,4	Rottw. Bl.-P. 5	10,2	23	Stahlm. Rundk.	665	230
8×58	600	1,8	Troisd. Bl.-P. 1910	12,7	26	Stahlm. Rundk.	525	178
8×58	600	2,0	Troisd. Bl.-P. 1910	12,7	26	Stahlm. Rundk.	560	203
8 J R	740	2,45	Troisd. Bl.-P. 1910	14,7	30	Stahlm. Rundk.	620	288
8 J R	740	2,75	Rottw. Bl.-P. 5	12,7	26	Stahlm. Rundk.	685	304
8×60	600	3,0	Rottw. Bl.-P. 5	12,7	26	Stahlmantel	710	327
375/303 Eley	700	2,7	Cordite-P.	13,93	31,5	Stahlmantel	628	287
9×57 (M 88 9)	600	2,5	Troisd. Bl.-P. 1910	18,2	30	Stahlm. Rundk.	550	281
9,3×62	680	3,5	Rottw. Bl.-P. 5	18,5	30	Stahlm. Rundk.	675	430
9,3×72	660	2,6	Rottw. Bl.-P. 5	12,5	20	Kupferm.	555	196
9,3×74	620	3,5	Rottw. Bl.-P. 5	18,5	30	Stahlm. Rundk.	650	398
9,3×74	620	3,75	Rottw. Bl.-P. 5	15,0	23	Stahlm. Rundk.	720	395

## Wissenschaftliche Materialprüfung.

Zu den unbedingt notwendigen Bestandteilen eines neuzeitlich eingerichteten großen Fabrikbetriebes gehört ein

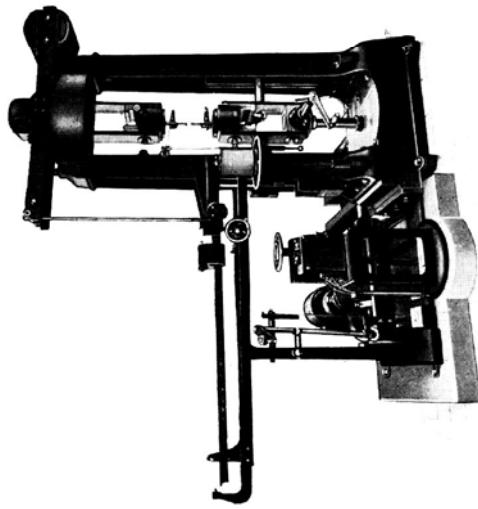
### Laboratorium zur Untersuchung der Werkstoffe,

denn genaue Materialkenntnis ist unerlässlich für die Feststellung, ob das zur Verarbeitung bestimmte Material die für den jeweiligen Verwendungszweck erforderlichen Eigenschaften besitzt, oder ob es den Ansprüchen nicht genügt. Ein erstklassiges Gewehr kann nur aus sorgfältigst ausgewählten, bestgeeigneten Eisen- und Stahlsorten hergestellt werden, aber zur Erprobung derselben genügt es heute längst nicht mehr, daß man den Stahl erwärmt und im Wasser abkühlt, um zu sehen: „ob er sich härten läßt“. Ein derartiges primitives Prüfungsverfahren entspricht bei weitem nicht den enormen Anforderungen, die der fertige Gegenstand, gleichviel ob Gewehr oder Fahrrad oder Automobil, an die Widerstandsfähigkeit und Gebrauchs dauer der einzelnen Teile stellt.

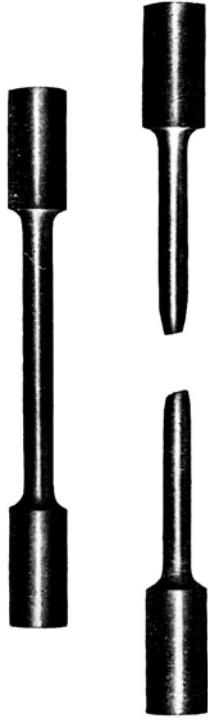
Unser Laboratorium für chemische, physikalische und metallographische Werkstoffuntersuchungen ist mit den modernsten Apparaten, Maschinen und Instrumenten ausgestattet. Die Untersuchung des Stahles und aller sonstigen Metalle auf Festigkeit, Streckgrenze und Dehnung (Ermittlung der physikalischen Eigenschaften) erfolgt auf der Zerreißmaschine.

Ein Probestab des zu prüfenden Materials, genau auf eine bestimmte Stärke gedreht, wird in die Backen der Maschine eingespannt und unter starker Zugkraft zum Zerreissen gebracht. Es ist dann an den Meßinstrumenten der Maschine genau zu erkennen, bei welcher Belastung (kg pro qmm) die Federung aufhört und die Dehnung beginnt (Prüfung auf Elastizität, Streckgrenze und Dehnung) und bei welcher Belastung der Bruch eintritt (Prüfung auf Festigkeit).

Da bei diesem Verfahren die Anfertigung von Zerreißstäben nötig ist, wird dasselbe in der Regel nur zur Prüfung des Rohmaterials angewendet.



Zerreißmaschine zur Ermittlung  
der Festigkeitseigenschaften

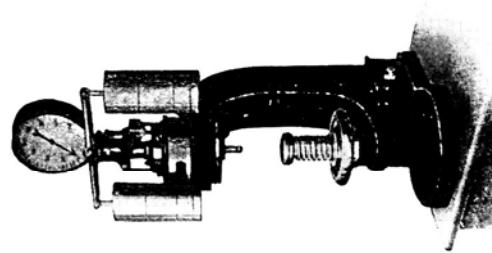


Probestab vor und nach der Untersuchung  
auf der Zerreißmaschine

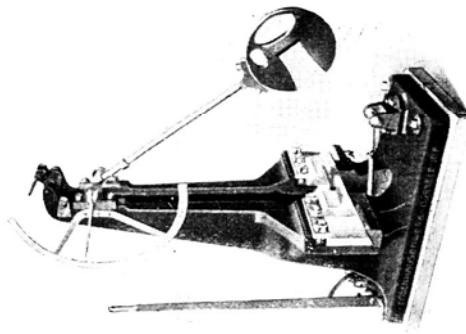
Will man fertige Stücke auf Härte und Festigkeit prüfen, ohne daß sie dabei zerstört werden, so geschieht das mittels der Kugeldruckprobe. Hierbei wird eine Stahlkugel mit bestimmter Kraft in das Prüfstück eingedrückt und an dem Maß des Eindrucks wird an Hand errechneter Tabellen die Festigkeit ermittelt.

Zur Feststellung der Widerstandsfähigkeit gegen plötzlich auftretende Stoße (Lauf und Verschluß und andere wichtige Teile am Gewehr sind stoßartiger Beanspruchung ausgesetzt, ebenso auch Kolben, Pleuelstangen und dergl.

an Automobilmotoren) dient das Pendelschlagwerk, sowohl zur Prüfung des Rohmaterials, als auch der fertigen Teile. An diesem Apparat wird das Prüfstück durch ein schweres Pendel entzweigeschlagen und an einer Teilung der Maschine liest man ab, welche Kraft in  $\text{mkg}$  zur Zerstörung erforderlich war.



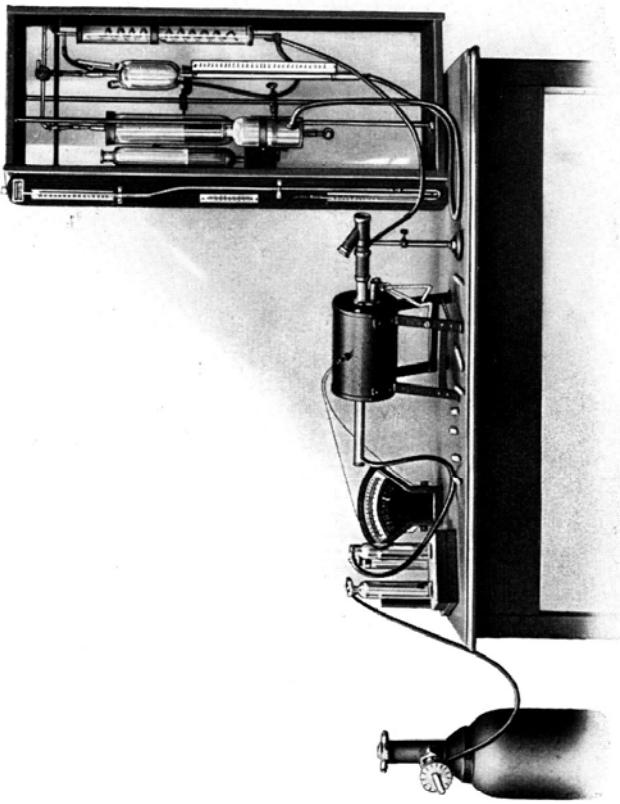
Kugeldruckapparat



Pendelschlagwerk

## Die chemische Untersuchung

dient zur Ermittlung der Bestandteile des Materials und ist deshalb von ganz erheblicher Bedeutung für die Frage der Verwendbarkeit der Metalle. Durch die Analyse wird festgestellt, ob und in welchem Maße das Material schädliche Beimengungen enthält, und ob die seine Güte bestimmenden nützlichen Stoffe in der erforderlichen Menge darin enthalten sind. Der Gehalt an Kohlenstoff (C) ist maßgebend für die Festigkeit und Härtbarkeit bei Eisen und Stahl, übermäßig hoher Gehalt an Kupfer (Cu), Schwefel (S) oder Phosphor (P) und dergl. macht das Material spröde oder brüchig oder verhindert die in vielen Fällen erforderliche Ziehfähigkeit. Bei Edelstahlsorten für besondere Zwecke sind Nickel (Ni), Chrom (Cr), Wolfram (W), unter Umständen auch Mangan (Mn) oder Silicium (Si) wichtige Beimengungen. In gleicher Weise werden auch die Metalle untersucht: Kupfer, Messing, Zinn, Bronze und dergl., aber auch die Prüfung allen sonstigen Fabrikbedarfes (Kohle, Öl, Benzin, Fett, Farbe, Lack und anderer mehr) ist eine wesentliche Aufgabe des chemischen Laboratoriums.



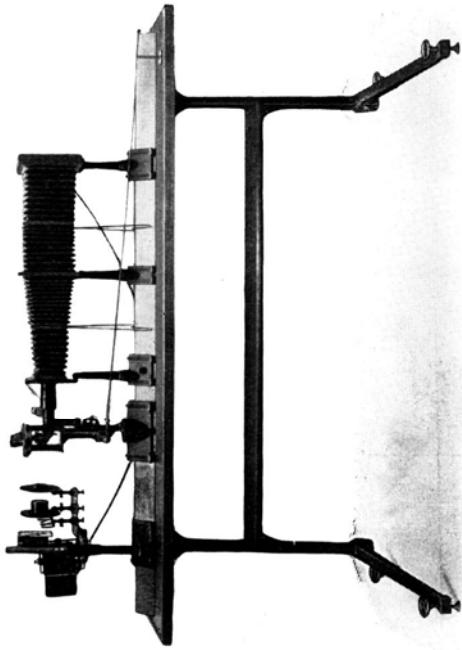
Anlage zur Ermittlung des Kohlenstoffgehaltes

(Mn)

Edelstahlsorten für besondere Zwecke sind Nickel (Ni), Chrom (Cr), Wolfram (W), unter Umständen auch Mangan (Mn) oder Silicium (Si) wichtige Beimengungen. In gleicher Weise werden auch die Metalle untersucht: Kupfer, Messing, Zinn, Bronze und dergl., aber auch die Prüfung allen sonstigen Fabrikbedarfes (Kohle, Öl, Benzin, Fett, Farbe, Lack und anderer mehr) ist eine wesentliche Aufgabe des chemischen Laboratoriums.

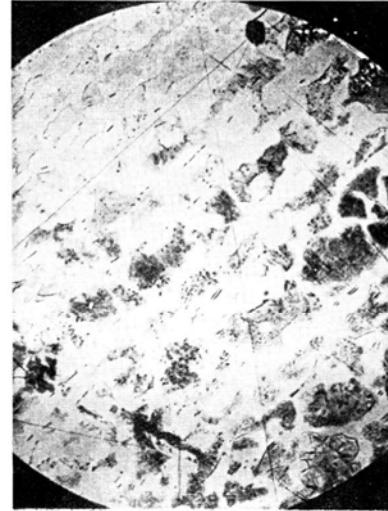
## Die metallographische Untersuchung

liefert ein Bild von dem Gefüge des Werkstoffs. Man kann erkennen, ob eine gleichmäßige, fehlerfreie Zusammensetzung des Materials vorliegt, oder ob unganze Stellen vorhanden sind, oder Kohlen- und Schlackeneinschlüsse und sonstige Unreinheiten. Die wissenschaftlich angewendete mikroskopische Photographie ist eine der wichtigsten Methoden zur Prüfung der Eisen- und Stahlarten und aller Metalle.

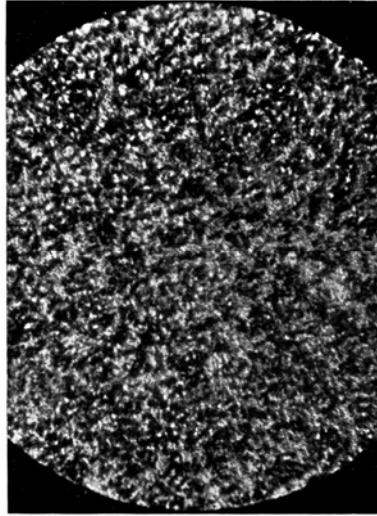


Apparat für mikroskopische Photographie

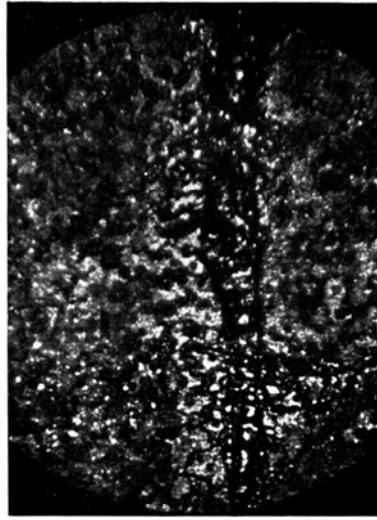
Mikroskopische Aufnahmen von Stahlproben bei 200facher Vergrößerung



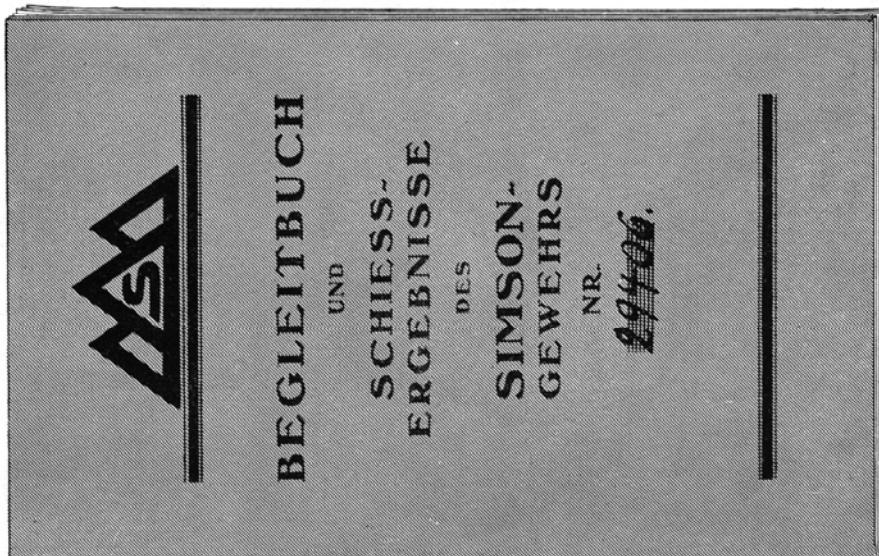
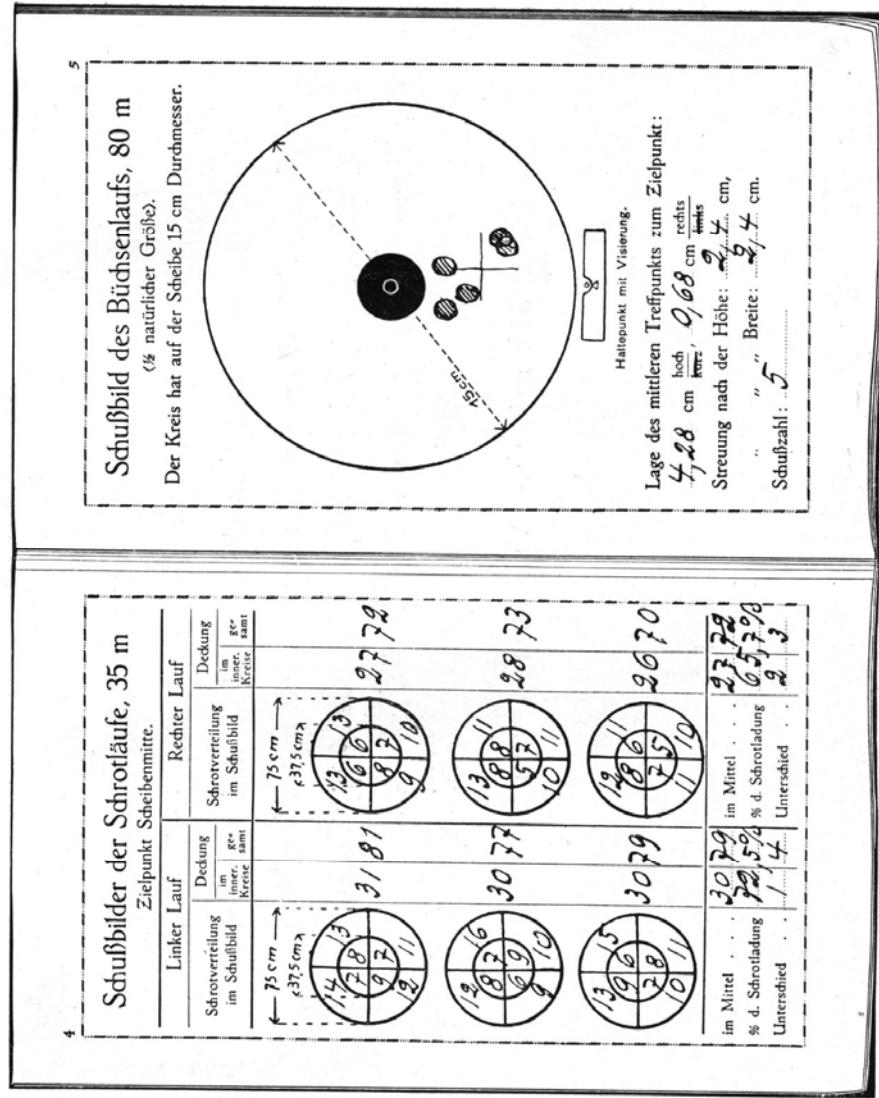
Stahl von ungleichmäßiger Struktur und mit Kohle- und Schlackeneinschlüssen



Schliffbild eines Stahles von sehr guter, gleichmäßiger Beschaffenheit



Schliffbild eines Stahles mit rissigen Stellen

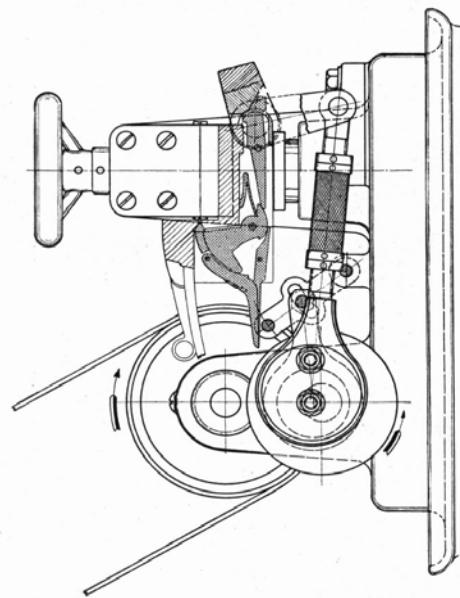


Begleitbuch. Jedem Simson-Jagd- oder Sportgewehr (ausgenommen die Doppelflinte „Simson-Spezial“) geben wir ein Begleitbuch bei, welches alles enthält, was der Jäger oder der Sportschütze von seiner Waffe wissen muß. Das Buch gibt insbesondere auch Aufschluß über die auf wissenschaftlicher Grundlage ermittelte Schrotladeung, über die Leistung der Schrotläufe, über die Treffpunktlage, sowie eine Abbildung des mit dem Kugellauf erschossenen Trefferbildes.

## Prüfmaschine für die Schloßteile an Jagd- und Sportgewehren.

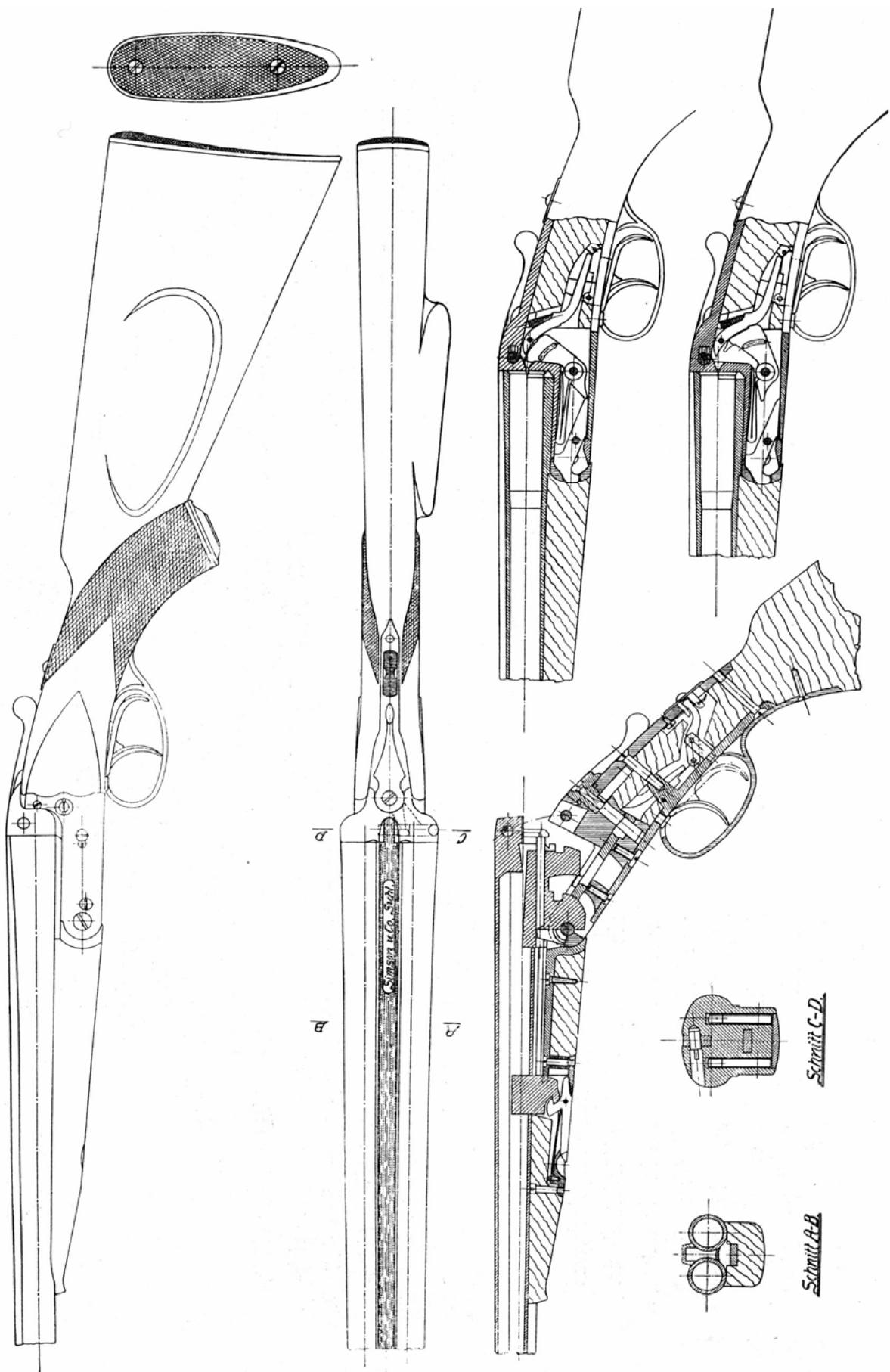
Ein gutes Gewehr soll in seinem Mechanismus unvergänglich sein. Schlagbolzen, Hahn, Stange, Spannhebel und Schlagfeder dürfen nicht brechen und sich auch nicht abnutzen, und es ist deshalb für diese Teile ein außerordentlich hoher Grad von Widerstandsfähigkeit nötig, denn nur durch die Verwendung guten Materials und durch richtiges Härteln erzielt wird. Für die Festprüfer, Brinellpresse, Rockwellmaschine) Aufschluß über den Härtzustand, aber nur unmittelbar an der Prüfstelle.

Wir sind deshalb noch weitergegangen und haben zur Durchführung einer wirklichen Dauerprüfung auf Festigkeit und richtige Härte die vorstehend abgebildete Prüfmaschine gebaut. Dieselbe beruht auf dem Gedanken, die Beanspruchung des Mechanismus unter den gleichen Umständen nachzuahmen, wie sie in der Schießpraxis vorliegen. Das fertige Schloßgehäuse eines Gewehres wird in die Maschine eingespannt, die dann nach Ingangsetzung die Hähne fortwährend mit großer Schnelligkeit spannt und abzieht. Der Schlagbolzen oder die Hahnspitze schlagen auf einen Messingblock, was eine weit höhere Beanspruchung darstellt, als in der Praxis das Aufschlagen auf die dünne Wand eines Zündhütchens. Ist der Mechanismus nach dieser auf mehrere Tausend Arbeitsgänge bemessenen Prüfung noch in Ordnung, also kein Teil zu Bruch gegangen, die Schlagbolzenspitze und die Raststellen von Hahn, Stange und Abzugshebel nicht abgenutzt, so ist die richtige Härte der Schloßteile auf eine ganz zuverlässige Weise festgestellt, und aus einer derartigen Feuerprobe darf man wohl mit einer an absolute Gewißheit grenzenden Wahrscheinlichkeit schließen, daß an dem Mechanismus des betreffenden Gewehres niemals eine Störung eintreten wird.



stellung, ob die arbeitenden Teile des Schloßwerkes den an sie zu stellenden Anforderungen entsprechen, war man früher auf die Feilprüfungsmethode angewiesen, die durch Anfeilen des betreffenden Teiles mit einer sorgfältig ausgewählten Normalfeile erkennen läßt, ob die erzielte Härtung „die richtige“ ist. Weiterhin ergeben dann Härteprüfungsmaschinen (Ritz-

## Doppelflinte System Anson & Deeley



## Selbstspanner-Doppelflinte System Anson & Deeley



### Modell Simson-Spezial

Verschluß, wie die Abbildung zeigt, mit doppelter Hakenverriegelung und mit Querbolzen. Läufe aus Flüßstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, Schaft aus gutem Nußbaumholz, mit Fischhaut am Griff und am Vorderschaft, Schäftung englisch, oder mit Pistolengriff und Backe, Systemteile bunt gehärtet oder tiefschwarz gebräunt.

Die Simson-Spezialflinte ist zwar einfach ausgestattet, besitzt aber im übrigen alle Eigenschaften einer vorzüglichen und preiswerten Gebrauchswaffe.

Das Handwerk in alter Zeit



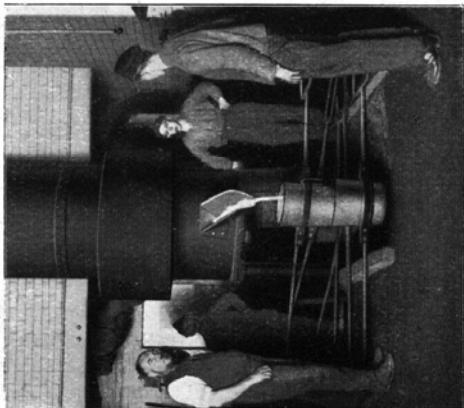
Das Gießen

Selbstspanner-Doppelflinte  
System Anson & Deeley



Modell 71

Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und rundem Querbolzen, Läufe aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, seitliche Signalstifte, ausgebogter Verschlußkasten, Schaft aus gutem Nußbaumholz, mit Pistolgriff und Backe oder englisch, Stichgravur.



Der moderne Kupolofen

## Selbstspanner-Doppelflinte System Anson & Deeley



### Modell 72

Wie Modell 71, aber besser ausgestattet, besseres Schaftholz, englische Gravur

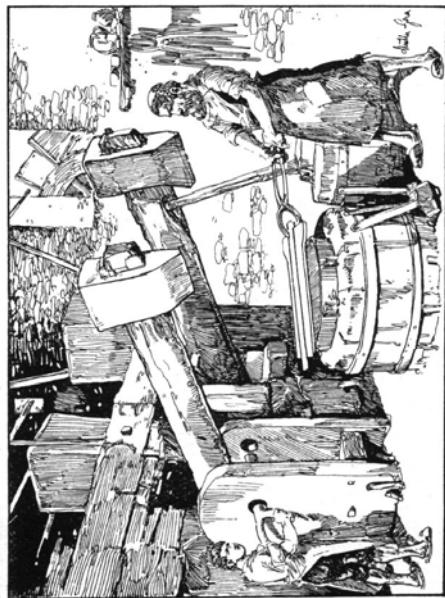
### Modell 72 E

Mit selbsttätigem Hülsenauswerfer (geteilter Holland-Ejektor), sonstige Ausstattung wie bei Modell 72.

## Selbstspanner-Doppelflinte System Anson & Deeley



Das Handwerk in alter Zeit



### Modell 73

Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und rundem Querbolzen, Läufe aus Flusstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, ausgebogter Verschlusshükkasten, seitliche Signalstifte, feine Ausstattung, Seitenblenden am Verschlusstück, Maserstück, Maserstückholz, feine englische Gravur oder Jagdstückgravur

### Modell 73E

Mit selbsttätigem Hülsenauswerfer (geteilter Holland-Ejektor), sonstige Ausstattung wie bei Modell 73.

Das Schmieden

## Selbstspanner-Doppelflinte System Anson & Deeley



### Modell 74

Wie Modell 73, aber feiner ausgestattet, feines Maserholz, feine englische Gravur, ziselierte Muscheln

### Modell 74 E

Mit selbsttätigem Hülsenauswerfer, sonstige Ausstattung wie bei Modell 74.

## Hahn-Doppelflinte mit Oberhebel-Verschluß



Das Handwerk in alter Zeit



### Modell 83

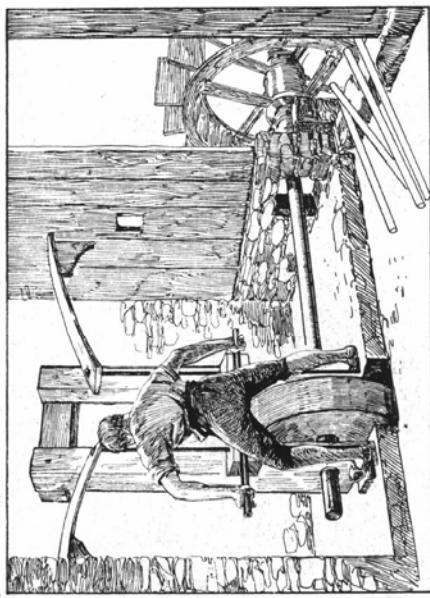
Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und mit Querbolzen,  
Läufe aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material,  
verstärktes Verschlüßstück, kurze Schlosse, Schaft mit Pistolgriß und  
Backe oder englisch, Stichgravur.

Das Laufbohren

Hahn-Doppelflinte  
mit Oberhebel-Verschluß



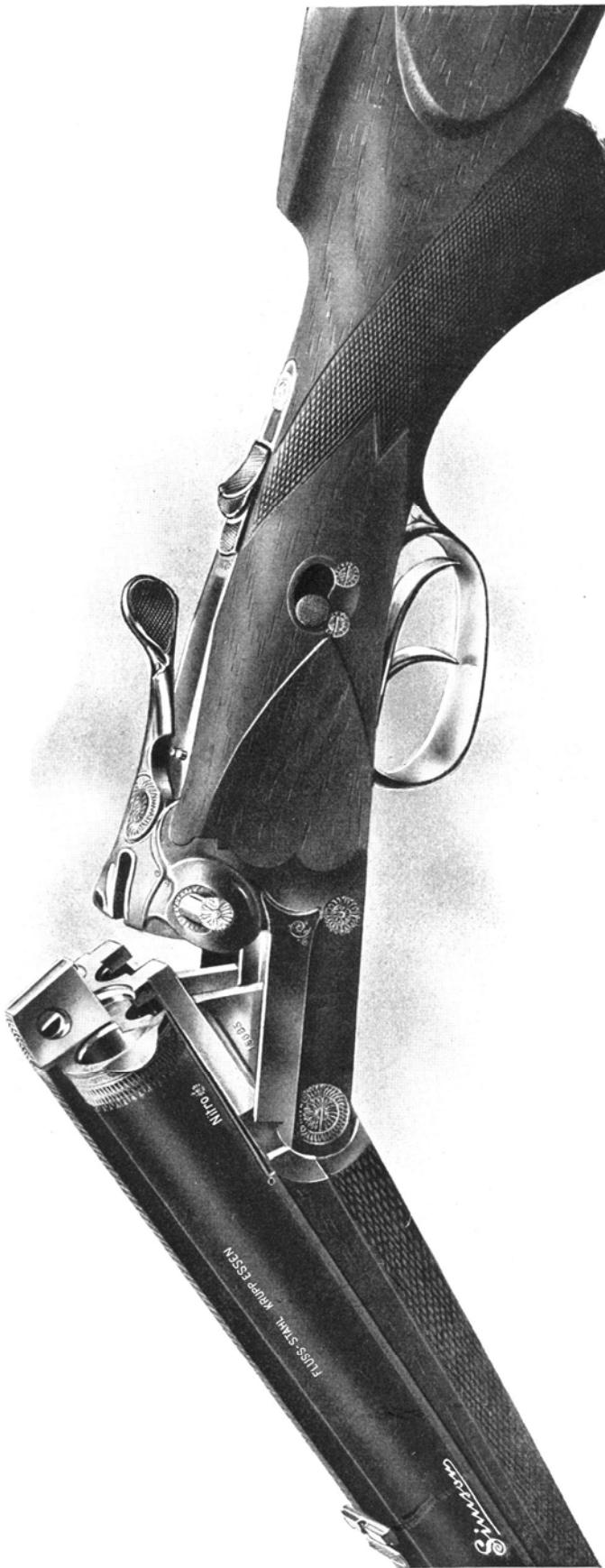
Das Handwerk in alter Zeit



### Modell 84

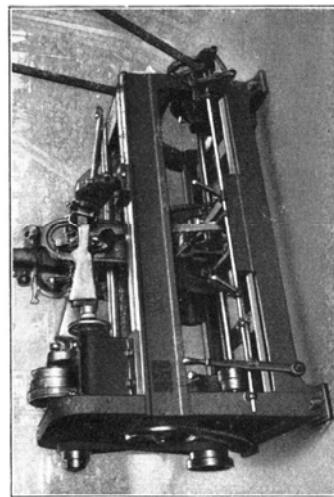
Wie Modell 83, aber besser ausgestattet, besseres  
Schaftholz, englische Gravur.

Selbstspanner-Drilling  
mit Simson-Jäger-Schildzapfen-Verschluß



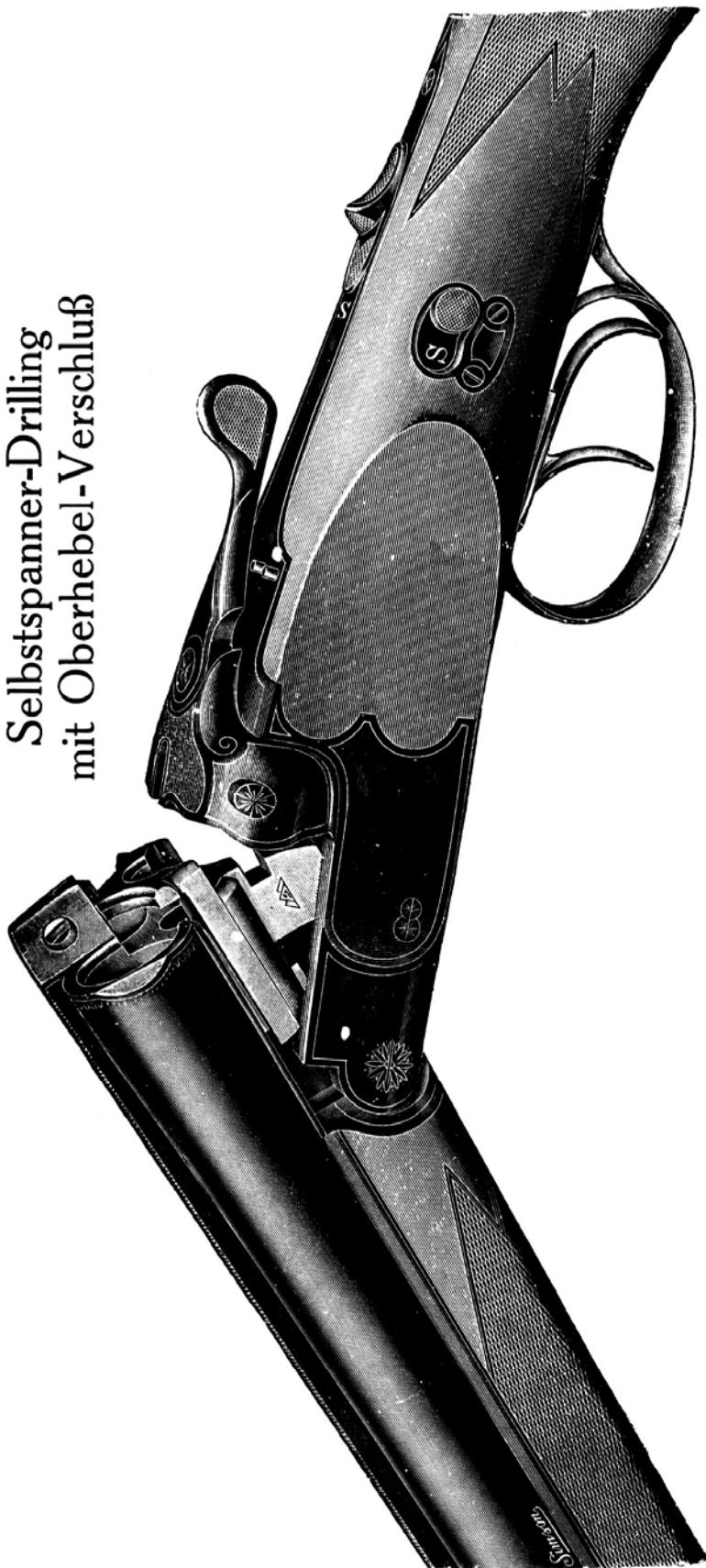
Modell 22

Läufe aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, Seitenblenden am Verschlußstück, vorderer Abzug als Rücksteher ausgebildet, Umschaltung auf dem Kolbenhals in Verbindung mit automatischem Visier, seitliche Sicherung, feines Masererschaftsholz, feine Ausstattung, feine englische Gravur mit Jagdstücken.



Schaftfräsmaschine

## Selbstspanner-Drilling mit Oberhebel-Verschluß



Das Handwerk in alter Zeit

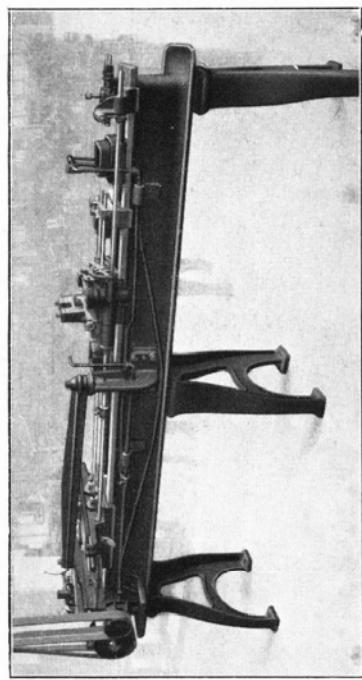
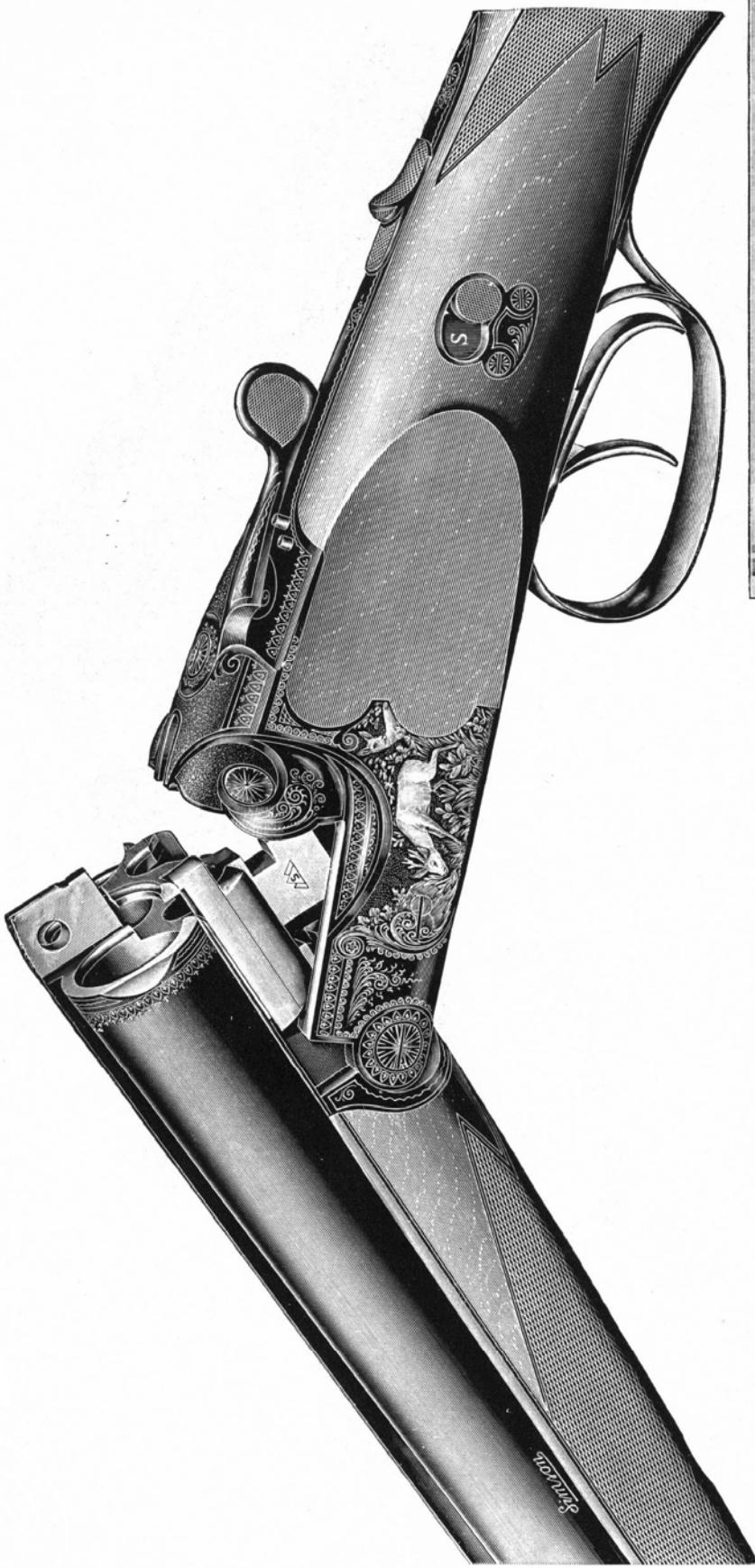


Das Laufziehen

## Modell Franklin

Läufe aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und mit Querbolzen, Seitenblenden am Verschlußstück, vorderer Abzug als Rückstecher ausgebildet, Umschaltung auf dem Kolbenhals in Verbindung mit automatischem Visier, seitliche Sicherung, Schaft aus gutem Nußbaumholz, mit Pistolgriß und Backe.

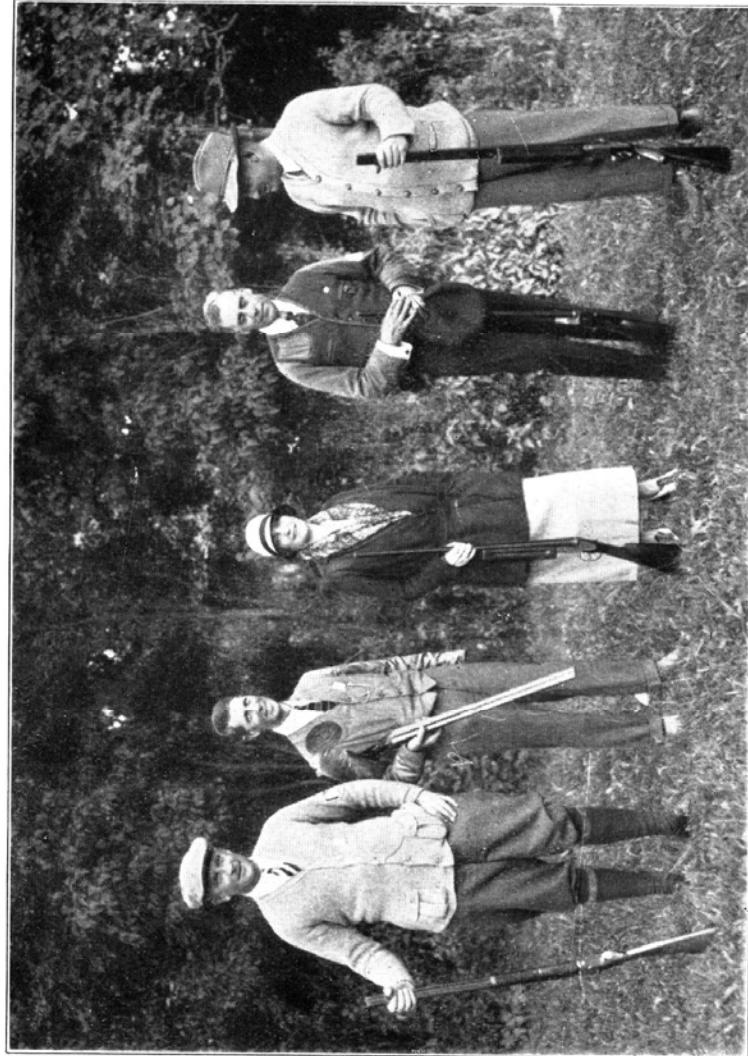
## Selbstspanner-Drilling mit Oberhebel-Verschluß



### Modell 33

Läufe aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und mit Querbolzen, Seitenblenden und Verstärkung am Verschlußstück, vorderer Abzug als Rückstecher ausgebildet, Umschaltung auf dem Kolbenhals in Verbindung mit automatischem Visier, seitliche Sicherung, feines Maserholz, feine Ausstattung, feine englische Gravur mit Jagdstücken.

# Internationales Wurftaubenschießen in Karlsbad 1924



Horst Goeldel	Bachar	Frau	Fabritius	Emile Jurgens
	Finnland	Dora Jurgens	Finnland	

Das internationale Derby wurde mit einer Simson-Taubenflinte gewonnen

Die nebenstehende Abbildung zeigt eine zur afrikanischen Großwildjagd angefertigte Simson-Doppelbüchse, als eines der vielen Beispiele von interessanten Sonderanfertigungen, die uns in Auftrag gegeben werden.

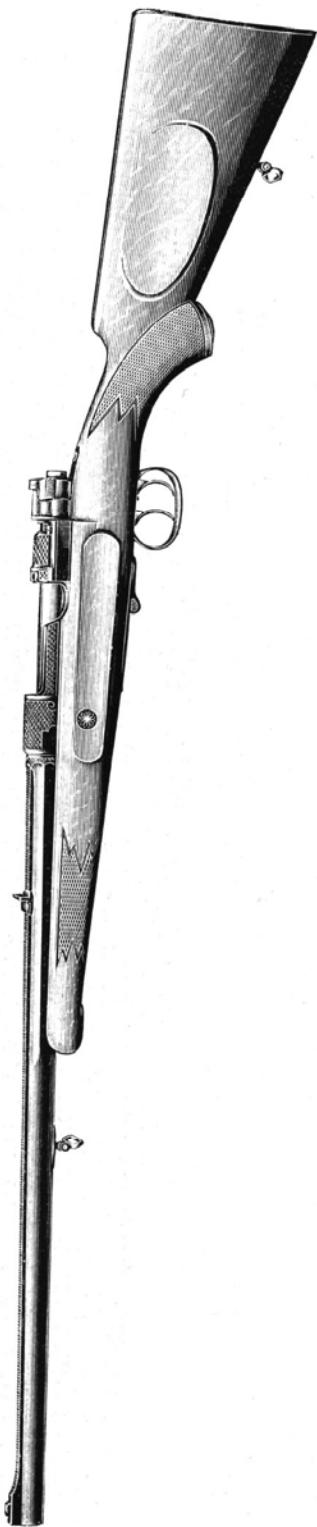
Seitens des Bestellers war lediglich die Patrone Kal. 600 vorgescrieben, während die richtige Konstruktion für das Gewehr von uns selbst gefunden werden mußte. Diese Aufgabe ist von unseren Konstrukteuren in vorbildlicher Weise gelöst worden. Stärke und Länge des Laufes, das Gewicht des Verschlusses und das Gewicht des ganzen Gewehres wurden durch genaueste Berechnungen ermittelt und das fertige Gewehr hat sich dann als eine vorzügliche Lösung der gestellten Aufgabe erwiesen.

Die Patrone Kal. 600 ist mit 7 g Nitropulver (Cordite) geladen. Das Stahlmantelgeschloß wiegt 51 g und durchschlägt auf 75 m eine Stahlplatte von 10 mm Stärke. Besonders bemerkenswert ist die hohe Schußpräzision des Gewehres, denn die Streuung beträgt auf 100 m mit 10 Schuß nur ca. 11 cm.

Der Lauf ist mit angeschmiedeten Haken für den doppelten Verschlußriegel und mit seitlichen Verlängerungen für den Querbolzen versehen. Der überaus feste Verschluß hat sich bei der starken Beanspruchung durch die schwere Patrone hervorragend bewährt. Die Anordnung der Schlagbolzen und die Konstruktion des Schloßwerkes bieten weitestgehende Sicherheit gegen das Durchschlagen von Zündhütchen und gegen Doppelschüsse oder sonstige Zwischenfälle oder gegen Störungen irgendwelcher Art, so daß es sich also bei dieser Doppelbüchse, als Erzeugnis einer leistungsfähigen Gewehrfabrikation, um ein wirkliches Sicherheitsgewehr auf gefährliches Wild handelt.

## Streifenlader-Pürschbüchse Modell 98

Lieferbar in allen handelsüblichen Kalibern von 6,5 bis 9,3 mm, jedoch nicht für deutsche Militärpatronen

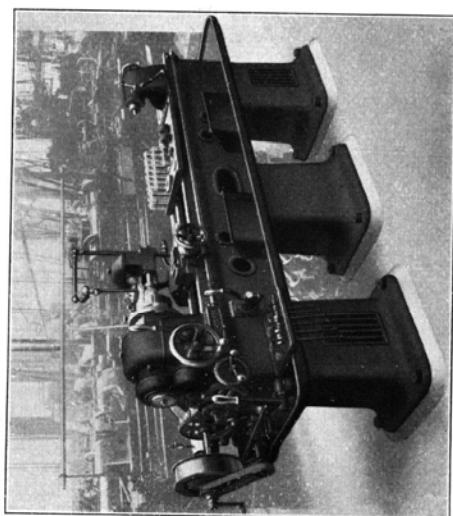


### Nr. 435

Einfaches Modell, runder Lauf, umgebogener, flach gearbeiteter Kammergriff, Doppelzüngelstecher, Schaft aus gutem Nußbaumholz, mit Pistolgriff, Backe und Hornkappe, Standvisier mit Klappe, Silberperlkorn

### Nr. 436

Feineres Modell, Lauf kantig rund mit mattierter Schiene, umgebogener, flach gearbeiteter Kammergriff, Doppelzüngelstecher, Kastenboden mit Hebel, Schaft aus feinerem Nußbaumholz, mit Pistolgriff, Backe und Hornkappe, Standvisier mit Klappe, Silberperlkorn, geschmackvolle Gravur.



Eine Gewinde-Fräsmaschine

## Gewehre für den Tauben-Schießsport.

Die Anfertigung von Spezialgewehren für das Schießen auf Wurftauben und auf lebende Tauben ist ein mit größter Sorgfalt gepflegter Sonderzweig unserer Werke. Im erspielblichen Zusammenwirken mit den bekanntesten Taubenschützen haben wir Modelle geschaffen, die der stärksten Beanspruchung gewachsen sind und in jeder Beziehung den höchst-gestellten Ansprüchen gerecht werden. Unsere großen Erfahrungen auf diesem Gebiet und unsere vorzülichen Einrichtungen ermöglichen uns die Herstellung von Gewehren, die sich in bezug auf vollendete Bauart und hervorragende Schußleistung an führender Stelle befinden. Die Laufbearbeitung und das Einschießen erfolgen mit unvergleichlicher Sorgfalt und unter genauer Beachtung ballistischer Erfordernisse, und deshalb hat die Schußleistung unserer Gewehre schon oft zu Erfolgen geführt, die die größte Bewunderung in den Kreisen der Fachleute und Sportschützen hervorgerufen haben. Eine große Anzahl der bedeutendsten Sportschützen des In- und Auslandes bedient sich bei den großen internationalen Veranstaltungen ausschließlich der Simson-Gewehre und hat damit schon viele Siege errungen.

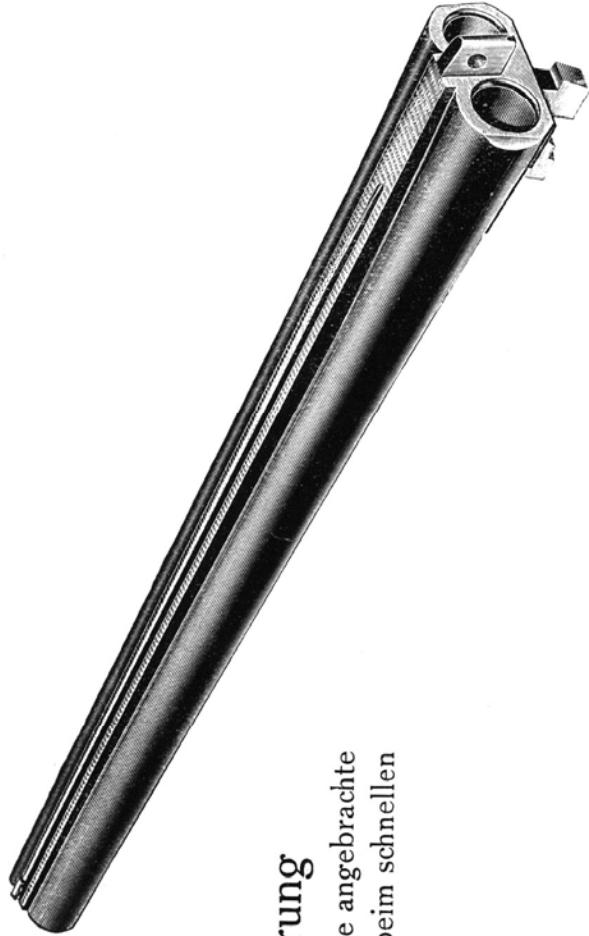
Durch die Vielseitigkeit und den großen Umfang unserer Produktionsmittel haben wir die Möglichkeit, besonderen Wünschen unserer Auftraggeber in weitestgehendem Maße Rechnung zu tragen. Die Eigenheiten des Auslandes hinsichtlich der Bauart der Gewehre finden nach jeder Richtung hin vollste Berücksichtigung. Es ist hierbei, als eines der neuesten Beispiele von vielen, die Einlaufflinte zu erwähnen, die wir als Spezialmodell für die Vereinigten Staaten herstellen.

Außer unseren bekannten Simson-Taubenflinten mit nebeneinander liegenden Läufen fertigen wir auch die mit übereinander liegenden Läufen versehenen Bock-Doppelflinten, und zwar ebenfalls in einer vollendeten Konstruktion, die für denkbar größte Funktionssicherheit und lange Lebensdauer volle Gewähr bietet. An unseren Bock-Doppelflinten besteht der Verschluß aus der doppelten Hakenverriegelung und der doppelseitigen Verriegelung der Laufzapfen durch den glänzend bewährten Kersterverschluß.

Nachstehend sind einige Besonderheiten für Taubenflinten aufgeführt, die von vielen Sportschützen als Annahmlichkeiten empfunden werden.

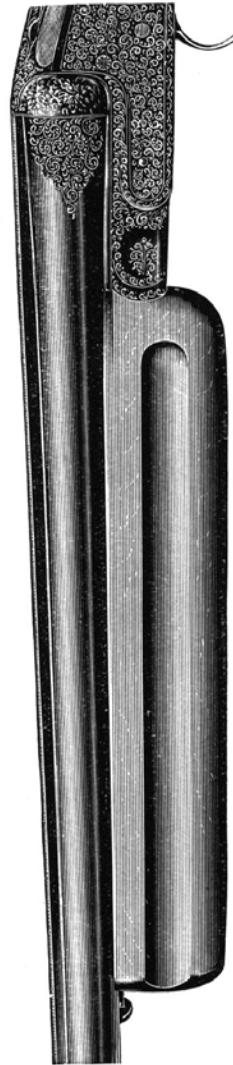


Frh. v. Diergardt, Gewinner des großen Preises von Kissingen 1926 mit seiner Simson-Taubenflinte



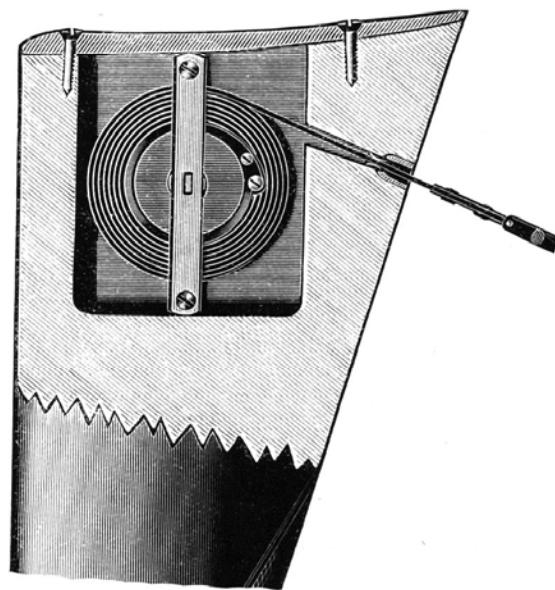
### Simson-Flintenlaufvisierung

(D.R.P.) Eine auf der Mitte der Laufschiene angebrachte Rippe zur Erkennung von Zielfehlern, die beim schnellen Anschlag etwa auftreten.



### Verstärkter Vorderschaft

sogenannter Browning-Vorderschaft, der für Taubenflinten mit nebeneinander liegenden Läufen vielfach verlangt wird, damit die Hand mit den beim starken Schießen heiß gewordenen Läufen nicht in Berührung kommt.



### Automatischer Gewehrriemen

Der Riemen wird aus der am Lauf befindlichen Öse ausgehakt und rollt sich dann im Schaft automatisch auf.

## Taubenflinte System Anson & Deeley



### Modell Bahrenfeld

Läufe aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und Querbolzen, Seitenblenden und Verstärkung am Verschlußstück, doppelte Sicherheitsstangen, vorderer Abzug mit Gelenk, Sicherung auf dem Kolbenhals, selbsttätiger, geteilter Hülsenauswerfer (Ejektor), Schaft englisch oder mit Pistolgriff und Backe, aus gutem Maserholz, feine englische Gravur wie Abbildung, Gewicht in Kal. 12 ca. 3,5 kg.

## Taubenflinte System Anson & Deeley



### Modell Kissingen

Läufe aus Edelstahl (Böhler-Antinit, Poldi-Antikorro oder Krupp-Spezialstahl Dreiringmarke), Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und Querbolzen, Seitenblenden und Verstärkung am Verschlußstück, doppelte Sicherheitsstangen, vorderer Abzug mit Gelenk, Sicherung auf dem Kolbenhals, selbsttätiger, geteilter Hülsenauswerfer (Ejektor), Schaft aus feinstem Maserholz, englisch oder mit Pistolgriß und Bache, künstlerisch ausgeführte englische Gravur mit Jagdstücken, Gewicht in Kal. 12 ca. 3,5 kg.

## Taubenflinte mit Seitenschlossen



### Modell Wien

Handgearbeitetes System, Läufe aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und mit Querbolzen oder Purdey-Laufzapfen, Seitenblenden und Verstärkung am Verschlusstück, vorderer Abzug mit Gelenk, selbsttätiger geteilter Hülsenauswerfer (Ejektor), Schaft aus feinem Maserholz, englisch oder mit Backe und Pistolgriff, feine englische Gravur mit Jagdstücken, Gewicht in Kal. 12 ca. 3,5 kg.

## Taubenflinte mit Seitenschlossen



### Modell Monte Carlo

Handgearbeitetes System, Läufe aus Edelstahl (Böhler-Antinit, Poldi-Antikorro oder Krupp-Spezialstahl Dreiringmarke), Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und mit Querbolzen oder Purdey-Laufzapfen, vorderer Abzug mit Gelenk, selbsttätiger, geteilter Hülsenauswerfer (Ejektor), Schaft aus feinstem Maserholz, englisch oder mit Backe und Pistolgriß, Gravur englisch mit Jagdstücken in künstlerisch vollendeteter Ausführung, Schloßteile vergoldet, Gewicht in Kal. 12 ca. 3,5 kg.

## Der „Simson-Elektron-Abzug“ zur absoluten Verhütung des Doppelns.

Sehr viele Jäger und Sportschützen führen an ihren Doppelflinten einen Gelenkabzug, aber leider hat derselbe neben seinem großen Vorteil (Verhütung von Fingerverletzungen beim Abziehen des hinteren Abzuges) auch einen sehr erheblichen Mangel, der darin besteht, daß er ein Doppel verursacht, wenn der hintere Abzug zuerst betätigt wird.

Durch eingehende Untersuchungen, und mit Hilfe besonderer Demonstrationsapparate, haben wir die Ursache des Doppelns in dem Gewicht des beweglichen Abzugsstückes gefunden. Es handelt sich um ein einfaches Naturgesetz: Das Beharrungsvermögen! Nach dem Rückstoß wird das Gewehr von der als Feder wirkenden Schulter des Schützen wieder nach vorn geworfen, aber der vordere Abzug, der nicht starr mit dem Gewehr verbunden, sondern beweglich angelenkt ist, hat das Bestreben, in der rückwärtigen Stellung zu verharren und zieht dabei die Stange aus der Hahnrrast heraus. Das Losgehen des Schusses ist damit herbeigeführt.

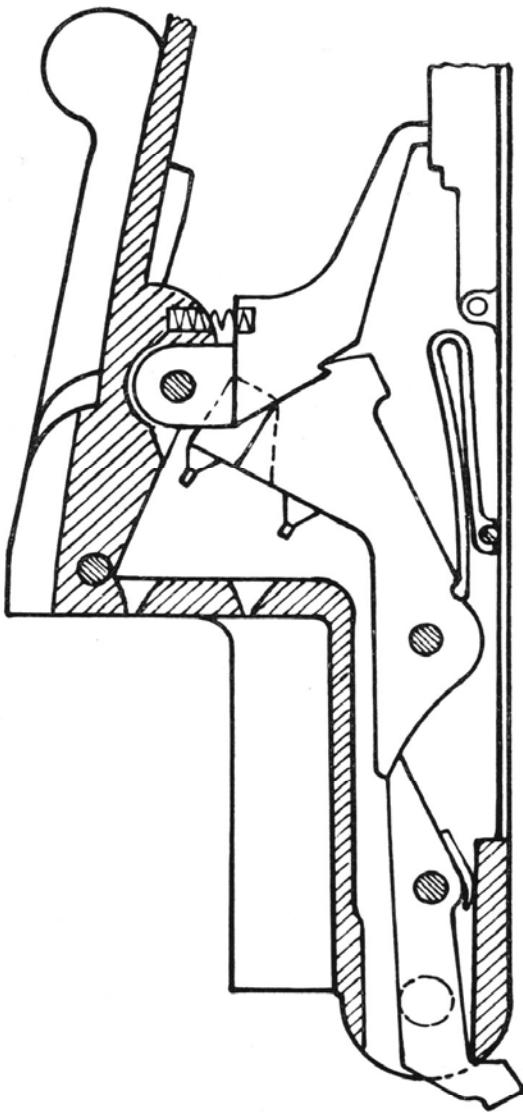
Als logische Folge unserer Feststellungen haben wir dann das Gewicht des Gelenkabzuges beseitigt und den Abzug, der bisher aus Stahl hergestellt wurde, aus dem Leichtmetall „Elektron“ gefertigt. Damit war das Doppeln gründlich abgestellt, selbst bei leichtest gestelltem Abdruck. (Ausführliche Abhandlung: „Das Doppel und seine Ursachen“ nebst technischen Abbildungen wird Interessenten auf Wunsch zugesandt.)

Ein Beispiel für die sorgfältige wissenschaftliche Erforschung und gründliche Abstellung von Übelständen.

## Simson-Bock-Doppelflinten

Eine sehr wertvolle Neuerung stellt an Bock-Doppelflinten die von uns in Anwendung gebrachte Schloßkonstruktion dar, bei welcher Hähne und Zündstifte aus einem Stück gefertigt sind und infolgedessen zentral auf die Zündhütchen der Patronen schlagen. Die Hauptübelstände vieler Bock-Doppelflinten-Modelle, nämlich die schräge Lage der Schlagbolzen, damit verbunden die Neigung zu Versagen und die beständige Bruchgefahr der in der Basküle angeordneten Schlagbolzen, werden damit gründlich behoben. Besonders ist diese Konstruktion für stark beanspruchte Spezialgewehre zum Taubenschießen zu empfehlen. Die nebenstehende Skizze zeigt die Anordnung der in der Basküle gelagerten Schloßteile.

Die Modelle 46—47 E und „Zedlitz“ werden sämtlich nach der neuen Konstruktion gefertigt.



Bock-Doppelflinke  
mit Seitenschlossen



**Modell 48E**

Als Taubenflinte gearbeitet, mit geteiltem Ejektor, Läufe aus Edelstahl (Böhler-Antinit, Poldi-Antikorro oder Krupp-Spezialstahl Dreiringmarke), ventilierte Laufschiene, Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und doppelseitigem Querbolzen (Kerstenverschluß), vorderer Abzug mit Gelenk, Schaft aus feinem Maserholz, englisch oder mit Backe und Pistolgriff, Horn- oder Weichgummikappe, künstlerisch ausgeführte englische Gravur mit Jagdstücken, Schloßteile vergoldet, Gewicht in Kal. 12 ca. 3,6 kg.

Die Flinte ist in entsprechend leichterem Gewicht auch als Jagdgewehr in Kal. 16 und 20 lieferbar.  
Die ventilierte Laufschiene kommt dabei in Wegfall.

## Bock-Taubenflinte Zedlitz



### Zedlitz Modell A

Bock-Taubenflinte System Anson & Deeley mit neuer Schloßkonstruktion, bei welcher die Hähne und Zündstifte aus einem Stück gefertigt sind, doppelseitiger Querriegelverschluß (Kersten-), vorderer Abzug mit Rückgelenk versehen, Läufe aus Flüßstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, ohne Ejektor, aber mit geteiltem Patronenauszieher, schönes Schaftholz, einfache englische Gravur. Gewicht in Kal. 12 ca. 3,6 kg

### Zedlitz Modell B

Dasselbe Gewehr, aber feiner ausgestattet (wie Abbildung), feine englische Gravur mit Jagdstücken, feines Maser-schaftholz, Läufe aus Böhler-Antinit- oder Poldi-Antikorro-Stahl  
Die vorgenannten zwei Modelle werden bei entsprechendem Mehrpreis auch mit **geteilt**em, **automatischen Hülsenschluderer** (Ejector) geliefert.

## Einläufige Taubenflinte



### Modell U. S. A.

System Anson & Deeley, mit selbstätigem Hülsenauswerfer, Lauf aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, ventilierte Laufschiene, Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und doppelseitigem Querbolzen, Schaft englisch oder mit Pistolgriff und Backe, feine englische Gravur, Gewicht in Kal. 12 ca. 3,6 kg.

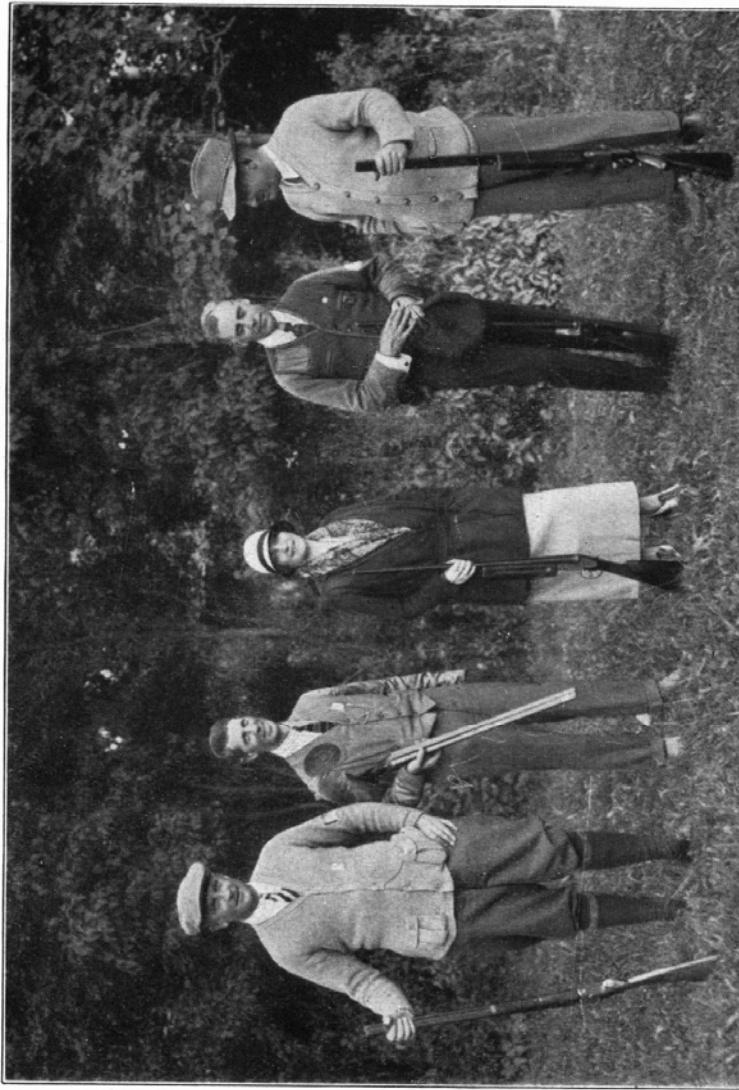
## Einläufige Taubenflinte



### Modell U. S. A.

System Anson & Deeley, mit selbstätigem Hülsenauswerfer, Lauf aus Flußstahl Krupp-Essen oder gleichwertigem Material, ventilierte Laufschiene, Verschluß mit doppelter Hakenverriegelung und doppelseitigem Querbolzen, Schaft englisch oder mit Pistolgriff und Backe, feine englische Gravur, Gewicht in Kal. 12 ca. 3,6 kg.

# Internationales Wurftaubenschießen in Karlsbad 1924



Horst Goeldel	Bacher Finnland	Frau Dora Jurgens	Fabritius Finnland	Emile Jurgens
---------------	--------------------	----------------------	-----------------------	---------------

Das internationale Derby wurde mit einer Simson-Taubenflinte gewonnen

# Internationales Wurftaubenschießen in Hamburg-Altona 1925

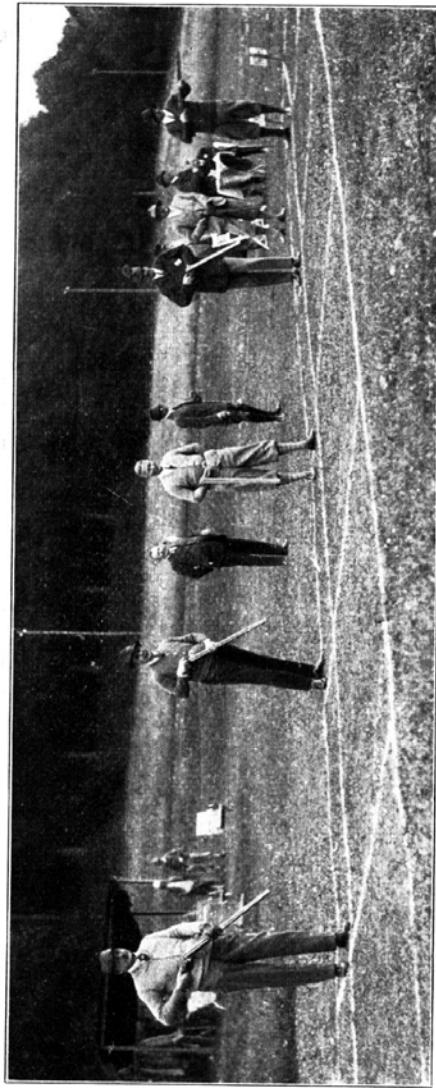
Gewonnen von Horst Goeldel, Berlin-Grunewald, mit einer Simson-Taubenflinte



Graf Bernstorff - Geh.-Rat Dr. Mehls - Frhr. v. Zedlitz-  
Dänemark Altona-Bahrenfeld Könitz  
Graf Ahlefeldt-Dänemark

Frhr. v. Zedlitz errang seine letzten großen Erfolge mit einer Simson-Bock-Taubenflinte.

**Großes Frühjahrs-Eröffnungsschießen**  
**Bad Kissingen 1926**

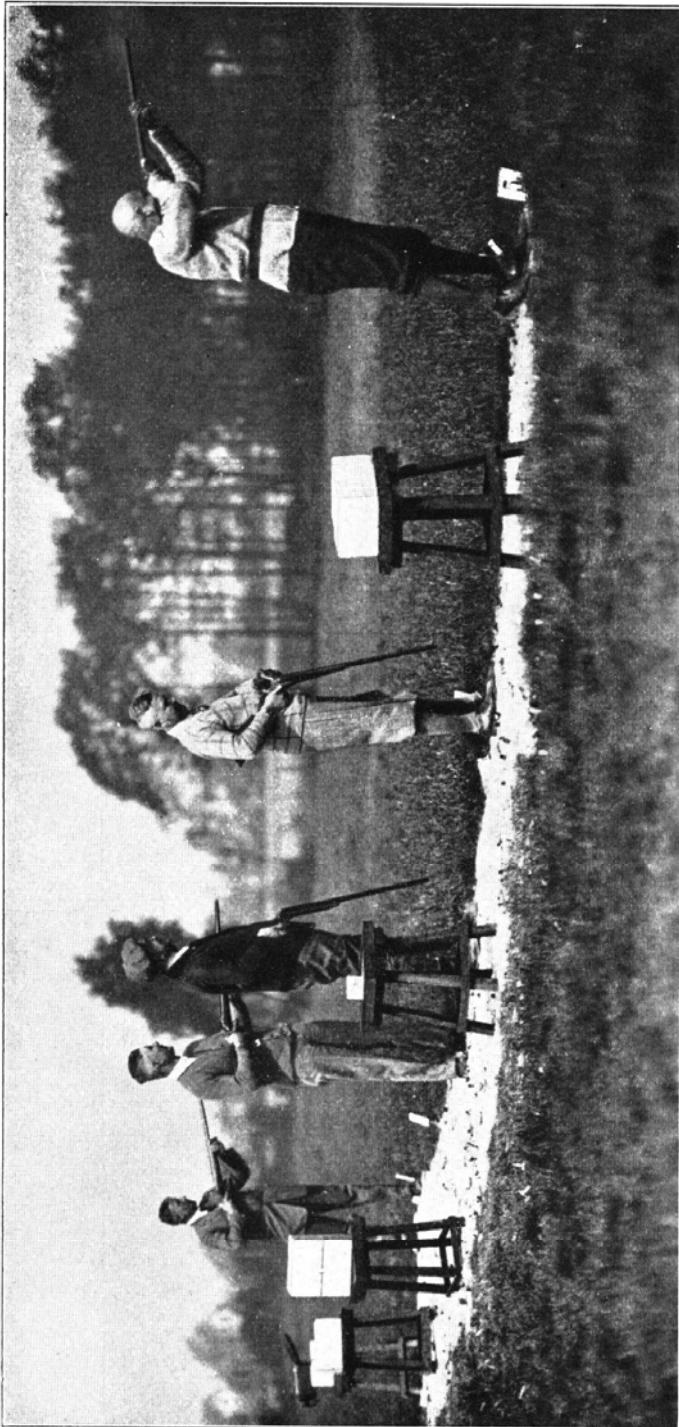


Messerschmitt Kissingen	Gierlichs	Dr. Bartram Mannheim	Frhr. v. Diergardt Morsbroich	Frhr. v. Zedlitz Könitz
			v. Goldschmidt- Rothschild	
			Königstein	

Fünf dieser sechs Meisterschützen führen Simson-Taubenflinten

Frhr. v. Diergardt errang mit seiner Simson-Taubenflinte den „Großen Preis der Stadt Kissingen“ und am Tage vorher mit 99 Treffern von 100 Tauben das Kartenschießen.

Internationales Wurftaubenschießen in Hamburg-Altona 1926



Dr. Schmidt-Hasloch v. Stiegler Sobotta (Polen) Traeger-Berlin Dr. Bartram-Mannheim

Baumgartner-Wien

## Internationales Wurftaubenschießen Helsingfors 1926

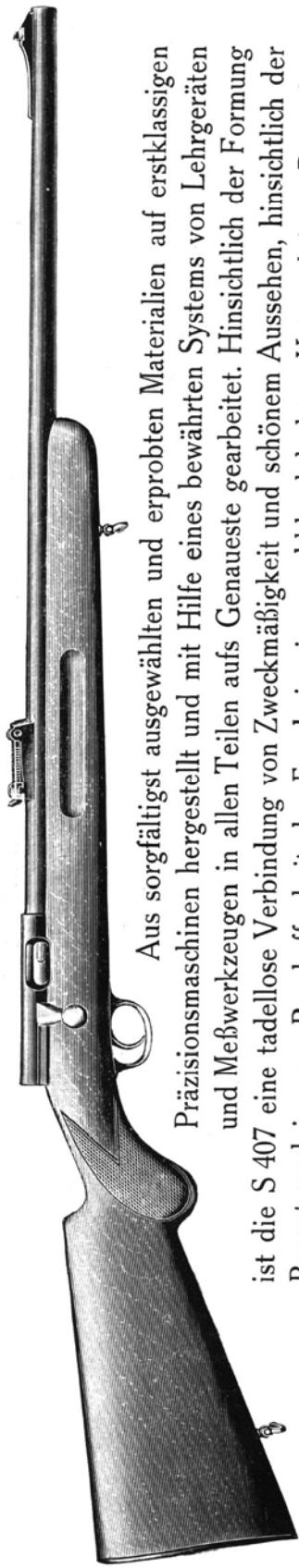


Übungsschießen deutscher Taubenschützen an Bord.



Die deutsche Mannschaft auf dem Stand in Helsingfors.

## Die Simson-Sportbüchse S 407.



Aus sorgfältigst ausgewählten und erprobten Materialien auf erstklassigen Präzisionsmaschinen hergestellt und mit Hilfe eines bewährten Systems von Lehrgeräten und Meßwerkzeugen in allen Teilen aufs Genaueste gearbeitet. Hinsichtlich der Formung ist die S 407 eine tadellose Verbindung von Zweckmäßigheit und schönem Aussehen, hinsichtlich der Bauart und inneren Beschaffenheit das Ergebnis einer wohl durchdachten Konstruktion. Besonders hervorzuheben ist die Schußleistung. Wie mit allen Simson-Gewehren bieten wir auch mit unserer neuen Sportbüchse das Höchsterreichbare, dank einer auf vieljährigen Erfahrungen beruhenden Laufbearbeitung. All diese vorzüglichen Eigenschaften kennzeichnen die Büchse als

### ein unüberträffliches Kleinkaliber-Gewehr.

Das Schloß besteht aus nur wenigen Teilen, es ist leicht zu zerlegen und bequem zu reinigen. Die Anordnung des Schlagstückes gewährleistet eine schnelle Zündung.

Der Verschluß ist der an Kleinkaliberwaffen am besten bewährte Zylinderverschluß. Die Verschlusshülse ist mit einer Einwurfmulde für die Patronen versehen, die ein bequemes und schnelles Laden ermöglicht. Der am Schloß befindigte Auszieher arbeitet unbedingt zuverlässig und wirft die abgeschossenen Hülsen beim Öffnen der Kammer aus. Der Kammergriff ist abwärts gerichtet und gibt dem Gewehr eine gefällige und angenehme Form.

Der Lauf wird aus Tiegelgußstahl hergestellt. Das Material ist äußerst widerstandsfähig und verbürgt deshalb eine lange Lebensdauer. Präzisionszüge von absoluter Gleichmäßigkeit sorgen für höchste Schußleistung. Die Laufänge ist 65 cm. Der Schaft wird aus gesundem, sorgfältigst gelagerten Nußbaumholz gefertigt und ist mit vollem Pistolgriß mit Fischhaut versehen.

Der Abzug, mit Druckpunkt gearbeitet, ist auf ein weiches und sicheres Abziehen genau reguliert. Die Visierung besteht aus Feldkorn und verstellbarem Federvisier oder Kurvenvisier für Einstellung bis 200 m. Beide Visierarten besitzen seitlich verstellbare Kuppen.

Das Einschießen erfolgt auf 50 m mit der Patrone 22 long rifle mit Rundkopfgeschossen. Das Gewicht beträgt 3 kg, die Länge 110 cm.

## Zielfernrohr

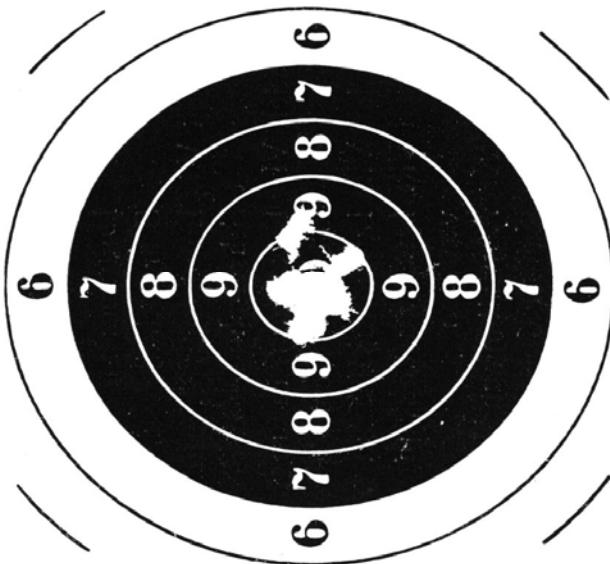
Die Büchse wird auch mit Zielfernrohr geliefert, mit der als solide und zuverlässig bekannten und beliebten vierfüßigen Montage. Fernrohre erstklassiger Fabrikate können zum Originalfabrikpreis durch uns bezogen werden.



## Die 4 Modelle der S 407

- A. Mit Feldkorn und verstellbarem Schraubvisier
- B. Mit Perlkorn, verstellbarem Schraubvisier und Fernrohrbefestigung.  
Montage vierfüßig mit Support. (Preis ohne Fernrohr)
- C. Mit verstellbarem Kurvenvisier für Einstellung bis zu 200 m
- D. Mit verstellbarem Kurvenvisier und mit Fernrohrbefestigung.  
(Preis ohne Fernrohr).

Schußleistung der S 407



10 Schuß mit der Patrone 22 long rifle auf 50 m

Als gangbarste und bestbewährte Kleinkaliberfernrohre empfehlen wir die in beifolgendem Preisblatt aufgeführt Fabrikate: Zeiß, Goerz, Ajack, Oigee.

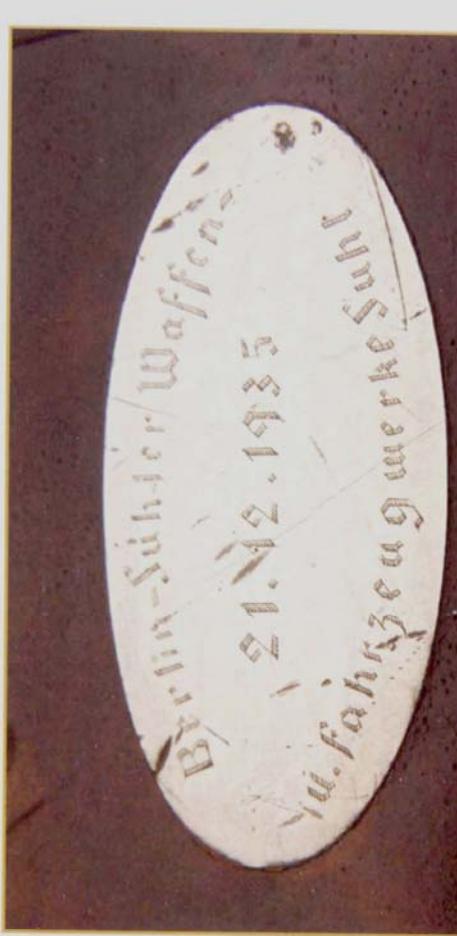


4387. \*BSW GERMAN MADE DRILLING. Cal. 16X16/8X57JR. SN 37962. Beautiful German made drilling with 23-5/8" bbls choked MOD/MOD with high matted rib, caterpillar front sight, articulated rear sight & claw mounts for a scope, which is missing. Top of the rib has the maker's name & "SUHL" in gold. Bbls have dbl lump with Greener cross bolt and dbl triggers with the front trigger set for the rifle.

Receiver & lockplates are wonderfully engraved with large vignettes of two ducks & three raebuck on the left side and a stag and three hinds with a rabbit on the right side. Left lockplate has a Greener safety with "S" in gold. Trigger guard has an engraved boar and the bottom of the receiver has "BSW" in gold. Vignettes are fabulously detailed with a fine stippled background and it is all surrounded by very fine arabesque patterns. Top tang has a large "S" in gold. It is mounted in highly figured European walnut wood with checkered splinter forearm & semi-pistol grip stock, 14" over a serrated horn buttplate. Buttstock has a small European shadow cheekpiece



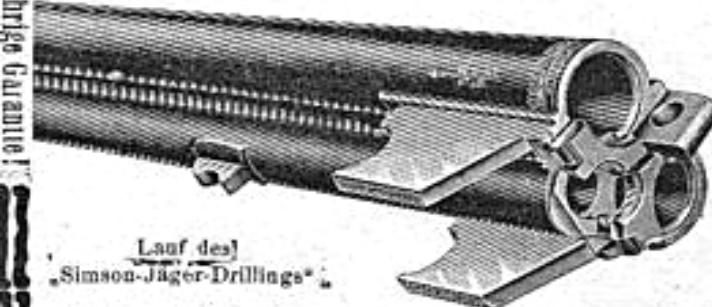
with a 2" silver oval inlaid near the buttplate which is inscribed "BERLIN - SUHLER WAFFEN / U. FAHR ZEUG WERK SUHL" and has the date "21.12.1935" in the center. CONDITION: Very fine. Bbls retain about 90% strong orig blue with some thinning around the forearm area with some very fine pitting. Receiver & lockplates retain traces of case colors in the very sheltered areas having turned mostly to silver. Stock has a crack in the left side of the wrist and has numerous small nicks, scratches & bruises with a couple of large bruises on the cheekpiece, otherwise the wood is sound and retains 85-90% orig varnish. Good mechanics, bright shiny bores. 4-56387 JR465 (1,750-2,750)



# Waffenfabrik Simson & Co.

Der „Simson-Jäger-Verschluss“ ist von allen neuen Kipplaufverschlüssen der einzige, welcher eine wirkliche Stärkung darstellt, ohne mit Komplikationen oder anderen Nachteilen verbunden zu sein.

Für Doppelbüchsen und Doppelbüchsdrillinge bildet der „Simson-Jäger-Verschluss“ eine besonders wertvolle Erfindung, weil er die Verwendung schwerster Ladungen gestattet, wobei das Normalgewicht der Gewehre nur in wenigen Fällen überschritten wird. Nitroladungen bis 2,9 g bei Kal. 8 mm Mtl. und bis 3,5 g bei Kal. 9,3 mm Mtl., evtl. noch schwerere Ladungen und grössere Kaliber.

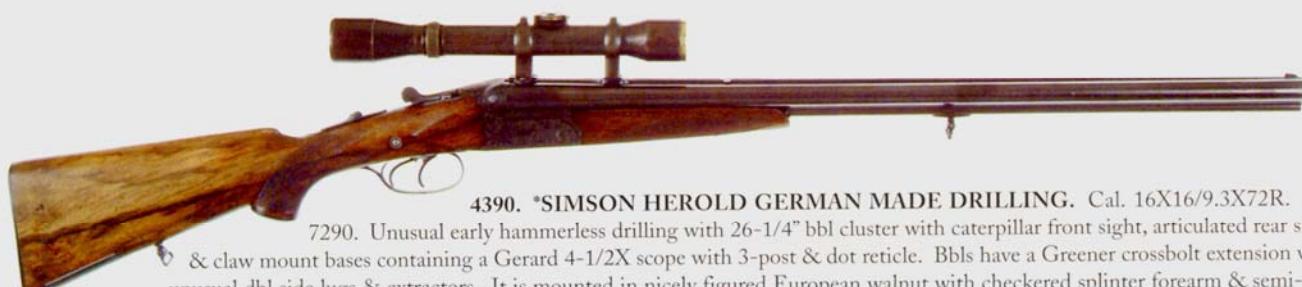


„Lauf des  
„Simson-Jäger-Drilling“.“

„Simson-Jäger-Doppelflinten“ ab M. 155,—  
in einfacher Ausführung; ab M. 180,— in feiner Ausführung.  
Illustrierte Broschüre über „Simson-Jäger-Gewehre“ wird gratis versandt.

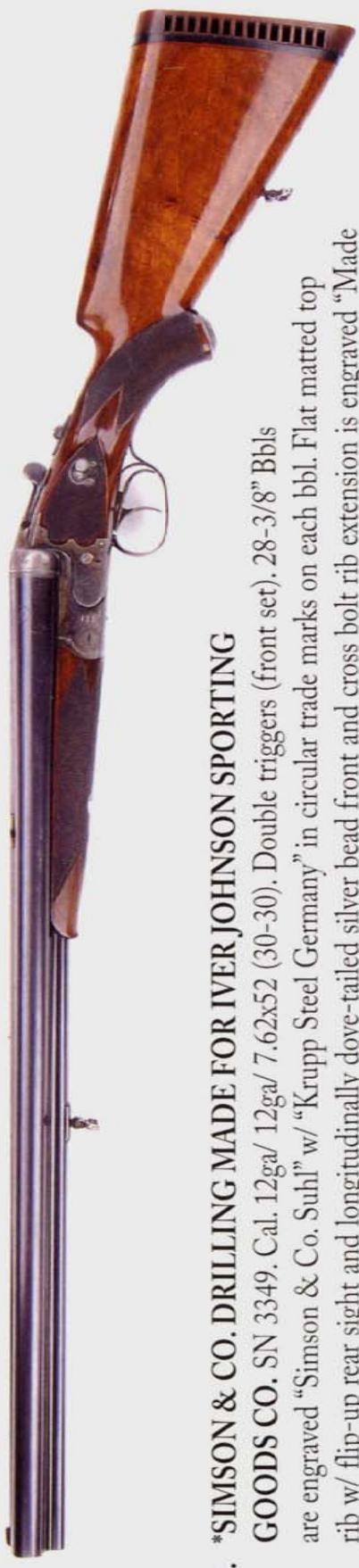
Suhl i. Thür.

[3813]



4390. "SIMSON HEROLD GERMAN MADE DRILLING. Cal. 16X16/9.3X72R. SN

7290. Unusual early hammerless drilling with 26-1/4" bbl cluster with caterpillar front sight, articulated rear sight & claw mount bases containing a Gerard 4-1/2X scope with 3-post & dot reticle. Bbls have a Greener crossbolt extension with unusual dbl side lugs & extractors. It is mounted in nicely figured European walnut with checkered splinter forearm & semi-pistol grip stock with raised side panels & cheekpiece, 13-1/2" over a basket weave pressed horn buttplate. It has sling swivels on the bbl & buttstock with a 4-cartridge toe trap. Receiver is very nicely engraved in deep Germanic style with a stag on the left side & raebeck on the right side, all surrounded by fine foliate patterns. Trigger guard & top tang are engraved to match. It has a sliding lever on the top tang for cocking the rifle hammer & raising the rear sight & it has a Greener's thumb safety on the left side of the wrist. Front trigger is set for the rifle and there is a cocked indicator by the opening lever. CONDITION: Very good to fine. Overall retains about all of a reblued finish to the metal and a restored finish on the wood. Mechanics are fine, strong bores with good shine & light pitting in the shotgun bbls with some orange peel pitting in the rifle bore. Optics are fine. 4-56389 JR652 (1,500-2,500)



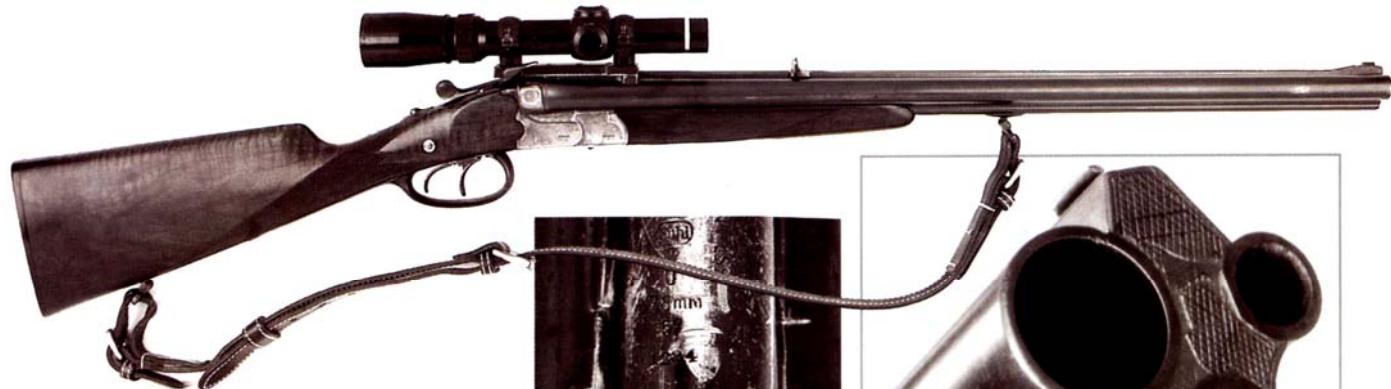
### 1303. \*SIMSON & CO. DRILLING MADE FOR IVER JOHNSON SPORTING

GOODS CO. SN 3349. Cal. 12ga/ 12ga/ 7.62x52 (30-30). Double triggers (front set). 28-3/8" Bbls are engraved "Simson & Co. Suhl" w/ "Krupp Steel Germany" in circular trade marks on each bbl. Flat matted top rib w/ flip-up rear sight and longitudinally dove-tailed silver bead front and cross bolt rib extension is engraved "Made for Iver Johnson Sporting Goods Co." Bbls show German nitro proofs, Simson triangle logo, and SN "3349" on bottoms. Case hardened box lock action w/ scalloped back, has double under bolts, Greener cross bolt, bushed strikers, and rifle cocking indicator (Shot gun cocking indicators are raised ridges on tumbler ends.). There is a shotgun / rifle selector switch on top tang and a Greener side safety w/ "S" inlaid in silver. Action shows nicely executed scroll engraving w/ decorative borders w/ SN and no. 25708 on water table. Steel trigger guard has some scroll engraving and borders. The slightly figured European walnut pistol grip buttstock measures 14-1/4" over a Hawkins pad. It has a sling loop, vacant silver oval on toe line, engraved steel grip cap, 26 LPI checkering w/ flat multered borders, and checkered line bordered side panels. Splinter forend w/ Schnabel tip has Deeley fastener and checkering to match buttstock. Bore diameter: left -.727, right -.727. Bore restrictions: left -.038, right -.038. Wall thickness: left -.027, right -.019. Drop at heel: 2-1/4", drop at comb: 1-1/2". Weight: 7 lbs 7.7oz. CONDITION: Fine. Bbls retain 90-95% orig blue, thinning toward breech w/ few light scratches. Bores are excellent, bright and shiny w/ one small pit at rear of left bbl, 3 very small dents behind the choke of right bbl, and another very small dent behind choke of left bbl. Rifle bbl is strong, shiny, slight evidence of throat erosion, and a few scattered pits toward muzzle. Action retains 70-80% orig case color, silvering on beads, fences, and bottom of action. Trigger guard, top lever and selector button retain most of their blue, silvering a bit on high points and edges. Stocks retain most of a light varnish finish, w/ nicks and dings from use. Checkering shows some wear. 4-35079 MGM59 (3,000-5,000)



## WAFFA (?) Double Rifle Drilling

16 Ga./8x57JR/8x57JR, made in Suhl

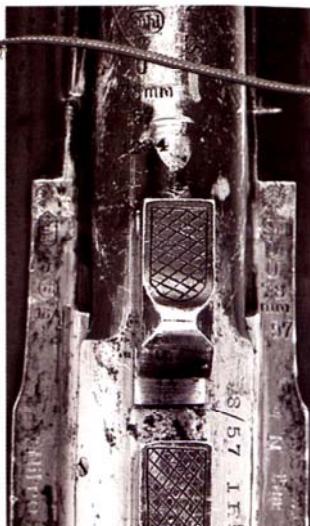


This double rifle Bock-Drilling with the Purdey and Kersten bolting will have been sold at the JC. Devine auction on June 17.

If you visited our website, you will have known about it and what makes this gun so unusual. It is not the design, the calibers or its features, but the name WAFFA-SUHL on the top rib.

Two serious collectors in Germany confirmed that this name was used by the Simson Company in Germany in the 1930s for a short time, probably before the company was renamed BSW, which stands for Berlin-Suhl-Waffenwerk.

Why this trademark was chosen is not known, but could have been an effort by the family to no longer use the Jewish name Simson or Simpson.



## **Bock- Doppelflinten**

# **Double Barrel superposed Shot Guns**



## **Escopetas de 2 tiros, cañones superpuestos**

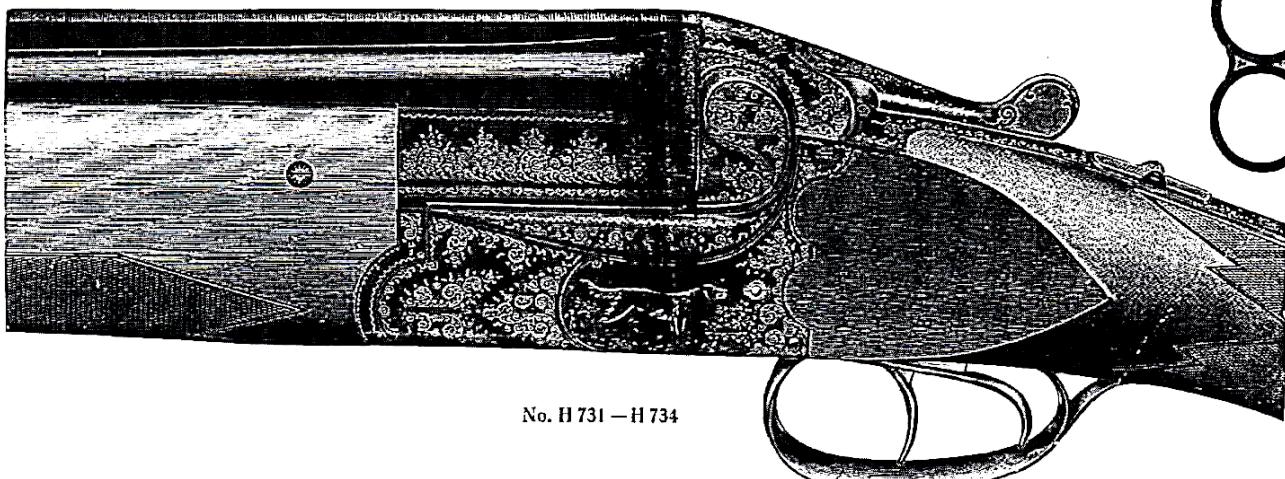
## **Fusils à 2 coups, canons superposés**

## Spezial-Taubenflinte

## **For Pigeon-shooting**

### **Para el tiro al pichón**

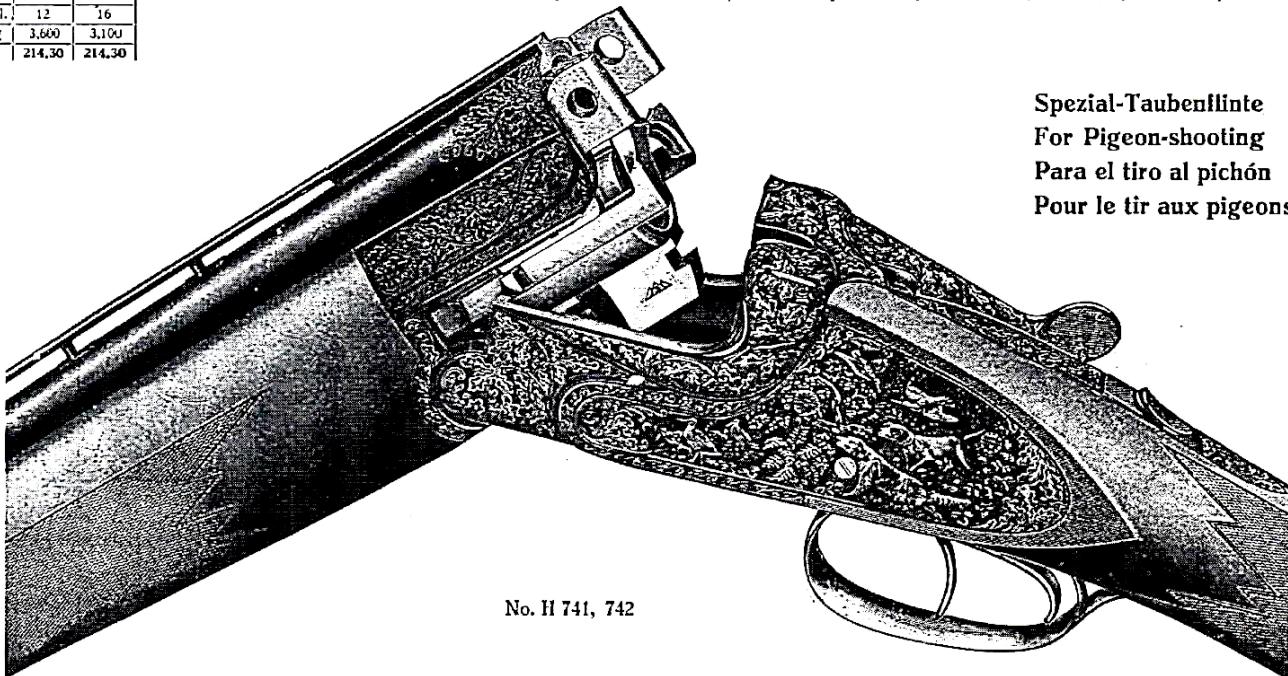
### **Pour le tir aux pigeons**



No. H 731 — H 734

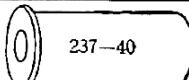
		S I M S O N				
No.	H 731	H 732				
5	cixdr	cixly	Läule aus Krupp-Stahl, Garnitur bunt gehärtet, Englische Gravur, System Anson & Deeley, doppelter Greener-Querriegel, vorderer Abzug mit Gelenk, geteilter Rüsszieher, Nachschalz mit Pistolengriff, Fischhaut, Sicherung, Sig- nalschl., rauchlos beschossen.	Krupp-steel barrels, hardened and milled mounting, English engravings, Anson & Deeley system, double Greener cross bolt, hinged front trigger, independent extractors, walnut stock with checkered pistol-grip, safety indicators, nitro proved.	Cañones de acero Krupp, garnición templada Jaspada, grabado inglés, sistema Anson & Deeley, doble cierre Greener, disparador delantero articulado, extractor separado, culata de nogal, con puño pistola labrado, seguro, indicadores, para pólvora sin humo.	Canons en acier Krupp, garniture trempe-jaspée, gravure anglaise, système Anson & Deeley, double fermeture Greener et double verrou, détente droite articulée, extracteurs indépendants, croise pistolet quadrillé noyer, sûreté, indicateurs, pour poudre sans fumée.
Cal.	12	16				
kg	3,600	3,100				
S	171.45	171.45				
No.	H 733	H 734				
5	cixov	cixta	Wie No. H 731, 732 mit geteiltem Ejektor	Like No. H 731, 732 with independent ejectors	Como No. H 731, 732 con eyectores separados	Comme No. H 731, 732 avec éjecteurs indépendants
Cal.	12	16				
kg	3,600	3,100				
S	214.30	214.30				

## Spezial-Taubenflinte For Pigeon-shooting Para el tiro al pichón Pour le tir aux pigeons



No. H 741, 742

S I M S O N			
No.	H 741	H 742	
clxwe	clyab	Läufe aus Krupp-Spezial-Stahl (Dreifring) mit ventilierter Laufschiene, bunt gehärtet, hochsiehe Gravur mit Jagdstücken, Schloßstelle vergoldet, doppelter Greener-Querriegel und doppelter Hakenriegel, vorerer Abzug mit Rückgelenk, Nübbolzschalter mit Pistolengriff, Fischhahn, Sicherung, Signallampen, rauhlos beschossen, gezielte Ejektor.	Barrels of Krupp special steel Three-Rings brand, ventilated rib, hardened and marbled mounting, rich engravings, gilt pieces, action with double bolt and double extension cross bolt, blinged front trigger, walnut stock with checkered pistol-grip, safety, indicators, independent ejectors, nitro proved.
Cal.	12	16	Cafiones de acero Krupp especial (marca "Tres Anillos"), cañón con cinta ventilada, guardaespaldas templada jaspada, grabados finísimos de escenas de caza, piezas doradas, doble cerro Greener y suspensores articulados, disparador delantero articulado, culata de nogal con pomo pistola labrado, seguro, indicadores, ejecktores separados, para polvo sin humo.
kg	3,600	3,100	Canons en acier spécial Krupp "Trois Anneaux", bande ventilée, garniture trempée-jaspée, gravures très riches à sujets de chasse, pièces dorées, double fermeture Greener et deux verroux, déclenche droite articulée, crosse pistolet articulée noyer, sûreté, indicateurs, éjecteurs indépendants, pour poudre sans fumée.
\$	405,-	405,-	



237-10



261-62



206-17

# Abercrombie & Fitch Von Lengerke & Detmold Gun Sales Records

## Serial Number Lists, by Make 1901 to 1956

### Researching the Abercrombie & Fitch and Von Lengerke & Detmold Sales Records

Griffin & Howe is pleased to be able to make available the sales records of Von Lengerke & Detmold and Abercrombie & Fitch, two legendary purveyors of sporting arms in the 20th century. The records exist in over sixty very large ledger books recording sales and inventory between 1901 and 1976. The sales between 1901 and 1929 represent the sales of Von Lengerke & Detmold which was purchased by Abercrombie & Fitch in 1929. The Abercrombie & Fitch sales and inventory records begin in 1929 and continue through the closing of Abercrombie & Fitch in 1976. Most of the entries are for 'new' sales although several thousand used and consigned sporting firearms passed through their inventory as well. Most of the 'new' sales are grouped by Make and Model and an inventory of sporting firearms began on February 1st of each year. Griffin & Howe is involved in an ongoing project to digitally record each page in the record books and index the Makes, Models and Serial Numbers.

To find if your sporting firearm is listed in the records, click on the Make of the sporting firearm in the list below. Then enter your serial number and model if needed or search the list of complete serial numbers for each make. Additional makes and serial numbers will be added as the project progresses. If you find that your sporting firearm is in the records, Griffin & Howe will be happy to verify the model, if applicable, and the date when the sporting firearm was first entered into inventory. Please send an email request to [research@griffinhowe.com](mailto:research@griffinhowe.com) or call Griffin & Howe at 908-766-2287 during regular business hours.

### SIMSON

141423	143826	143828	143831	143833	143834	143835	143840	143842	143844	143845	143846
143852	143856	143867	143873	143887	143888	143890	143895	143897	143915	143916	143926
143968	144019	144029	144071	144085	144103	144204	144206	144651	144657	144661	144672
144673	144677	144678	144680	144689	144690	144693	144704	144710	144717	144721	144725
144728	144731	144735	144739	144743	144744	144774	144793	144808	144812	144814	144826
156002	156007	156008	156011	156013	156018	156020	156055	156057	156069	156070	156071
156072	156074	156081	156083	156122	156262	156299	156329	156330	156331	156355	156366
156369	156373	156381	156383	156384	156388	156395	156417	156446	156449	156452	156494
156496	156499	156502	156540	156541	156564	156572	156598	156600	156601	156606	156684
156691	156697	156738	156851	156852	156861	156866	156867	156899	156910	156921	156965
157038	157058	157071	157077	157095	157097	157098	157115	23838	3073		

### Used

13571	141442	25566	26451	26803	26831	26835	26854	26855	26881	26922	27056
27622	27776	27982	28749	28829	30587	30751	32312	37056			

**The History**  
of the  
**Simson Family and Simson Company**  
1854 to 2003

- 1847** The Prussian State gives the Jewish people for the first time basic rights under the law.
- 1850 Löb and Moses Simson** (1908-1968) buy the “Old Hammer Mill” at a bankruptcy sale. They also have a clothing and cloth business.
- 1854** The Simson buy their first hammer mill.
- 1856** The **Gebrüder Simson Company** is founded and acquires shops in Suhl, Hirschbach and Goldlauter.
- 1856 Simson & Luck**, steel and barrel manufacturer, gets big order for military guns from Holland (Beaumont rifles) and converts Austrian war booty guns of 1866 to needle fire, part of an order of 150,000 M71 rifles.
- 1884** Luck leaves the partnership.
- 1893** Simson opens their own laboratory.
- 1896 Simson & Co** begins production of bicycles and produces military rifles, swords and side arms for the armys of many countries.
- 1900** Simson opens a **branch in Berlin**.
- 1909** Simson sells the first automobile.
- 1912** Simson builds a Villa on the Domberg overlooking Suhl.
- 1914 World War I** begins and the work force grows to 5,500 employees.
- 1918** After the end of World War I workers demand help and Simson distributes 1 million Mark.
- 1919** Simson is the only company that applied and was allowed to make military and police guns under the Treaty of Versailles.
- 1923 Simson** advertises the Simson Supra Automoblie and baby cartridges.
- 1924/25** The Simson Supra wins major automobile races.
- 1927** First signs of anti-semitism.
- 1928** Simson donates 1,000 Mark to help people survive the winter.
- 1933** Hitler comes to power.
- 1933 Simson Waffen & Fahrzeug GmbH** uses the trade mark **Waffa**, has its own laboratories for physical, chemical and metallurgical testing.
- 1934** The company name is changed to **BSW, Berlin Suhler Waffenwerke Simson & Co. K.G.**

They produve the following guns:

**BSW** over and under shotguns.

**BSW** pigeon guns.

**BSW-Astora**, Side-by-side shotguns, double rifles and combination guns.

**BSW** carbines in calibers 6 mm and 9 mm.

**BSW** 22 LR rifles.

**BSW** competition target rifles.

**BSW** guns for foreign hunting conditions, especially for Africa.

**1935/36** The Nazi Government confiscates all Simson properties and combines them with other factories under the name **Gustloff Foundation or Gustloff Works**.

**1936** The Simson family escapes to Switzerland.

**1938** “Kristallnacht”, the Syngoge insuhl is set on fire.

**1939 World War II** begins, the company employs 4500 people and grew to 6000 people during the war. The factory made military guns and airplane components.

**1945 World War II** ends, American troops occupy Suhl on April 3, 1945 but leave after three months. Russian troops arrive the next day.

**1945 DDR** (Deutsche Democratische Republic) is founded under a Communist Government.

**1946** All major factories in Suhl are combined under the name **SAG Company** (Soviet Aktien Gesellschaft), owned by the Russian Government, making bicycles and machines for Russia.

**1947 Using the Simson name the following Gun Models** were made: 35/70, 73, 74, 74E, 76, 76E, 235, 329E and Monte Carlo.

**1990** The iron curtain comes down and Germany is re-united.

**1993** All Government owned gun companies come under the care of the “Treuhand”, a government agency that tries to find buyers that will continue thecompanies.

**1994** The offer by the Simsons and the Ruger Company in the USA are turned down.

The Simson name was used on motorcycles for a few more years.

An auditorium in the Suhl convention center still carries the Simson name. Some of the original Simson factory buildings were blown up by Russian troops, many others fell into disrepair, and others are still used in an industrial park.

**Suhl** – located in Thuringia called the green heart of Germany because of its central location and its forests and mountains. This location offered iron deposits, waterpower and an abundance of wood. Iron hammers were first mentioned in 1437 and the gun makers formed their first Guild in 1563. The history of Suhl is closely tied to the wars that brought gun orders as well as destruction by two major fires. Craftsmen from Liege in Belgium and from Nürnberg brought the art of gun making to Suhl.

Suhl was on the leading edge of the industrial revolution and, as in the U.S. and other countries gun makers had a major hand in developing the technology that led to modern production methods and the ability to hold very close tolerances for fully interchangeable components.

Suhl was a major supplier of military guns in World War I and II while suffering the consequences of these wars. The years in the second half of the 19<sup>th</sup> century and the early years of the 20<sup>th</sup> century up to World War I are considered production in Suhl. These are gun makers like Sauer, Sim-Charles Daly and Abercrom- & Howe built their reputations and many German guns.

If you studied population beginning of World War II, whole work force worked on smaller factories or the many back of practically every Simson, Sauer and Krieghoff in their factories, but the a network of specialists. Applied guns and parts in a rucksack. From this practice came the *Büchsenmacher*” (backpack

American troops occupied all of Thuringia over to same year. Shortly thereafter, modern machinery packed up and shipped by train to Russia as war reparations. At first all gun making was banned and only gradually allowed in the ensuing years. The Communist government took over all major companies and allowed only the smallest shops to exist as part of a cooperative (Bühag).

After German re-unification in 1990, the industry in the eastern part of Germany collapsed. Businesses were sold to the highest bidder and even to this day the unemployment rate is very high. Only one major factory, the Merkel factory, survived, as did a limited number of small gun makers and engravers.

Production records of the pre-war gun makers are mostly lost and even their history must be pieced together from information in the hands of families, publications, gun users and collectors. But the remaining gun makers, now not locked away behind the iron curtain and able to see what their competition in the free world is doing, are rapidly catching up in quality and ingenuity while preserving their gun making tradition.

A visitor to Suhl must visit the completely refurbished gun museum in a very attractive old building and see how gun making in Suhl developed and how the early gun makers worked. A group of visitors might be able to pre-arrange a factory tour at the Merkel factory. The old Schilling drop forge is also important, but the owner must be called ahead of time to open the doors. Other than that, the visitor can walk through the old town and find historic markers on some of the buildings of the former gun makers.

Don't expect to see all the guns that you collect or wished you had on display. Besides the ones you can see in the museum, some of them are stored in a warehouse and shown in special exhibits that come and go. A guided tour of the museum can be arranged, and the GGCA Journal #36 can give you a good idea what to expect.



the golden years of hunting gun  
the years when all the famous  
son, Krieghoff and importers like  
bie & Fitch, Stoeger and Griffin  
tions and exported or imported

tion registers of Suhl up to the  
you would find that 75% of the  
guns, either in the bigger or  
home work shops attached to the  
house. The bigger factories like  
were able to do most of the work  
smaller makers took advantage of  
prentices of the gun makers car-  
sack from one shop to the other.  
n a m e “R u c k s a c k -  
gunsmith).

cupied Suhl in April of 1945, but  
Russian occupation in July of the  
the Russian occupiers ordered all

cupied Suhl in April of 1945, but  
Russian occupation in July of the  
the Russian occupiers ordered all



Suhl in 1948  
Oil painting by Bruchholz,  
a local artist



The Simson villa  
above the center of Suhl

## **SIMSON - BSW - GUSTLOFF WERKE - THAELMANN WERKE**

**One company, four names and three owners.**

**The Simson Family** was in the manufacturing business in and near Suhl-Germany since 1857 and grew into one of the major manufacturers of guns, motorcycles, bicycles and the Simson Supra automobile. They were producers of military guns as well as a complete line of high quality hunting and sporting guns. Since 1884 the company was called **Simson & Co.** and was re-named **Berlin-Suhler Waffen- und Fahrzeugwerke (BSW)** in the 1934.

After World War I (1914-1918) in the Treaty of Verailles it was specified that only one German arms maker would be allowed to produce guns for the small remaining army and for the police. When no other German gunmakers was willing to do this, the Simson family reluctantly applied, was chosen and helped Suhl and its workers through the tough depression years.

When Hitler came to power in 1933, the Jewish Simson family was one of the first to feel the heavy hand of the Nazis. Three family members were thrown into prison on trumped up charges of profiteering and only released when they turned over all their factories to the Nazis. Some members of the Simson family were able to go to Switzerland and the United States.

The Nazis made renamed their factory **GUSTLOFF WERKE**, that became part of the **Gustloff Stiftung** in 1939. This conglomorate consisted of the Fritz Saukel Works in Weimar, the gun factories in Suhl, the Hirtenberg Ammunition Factory, the Muselwitz Engineering Co. and Thuringia House in Berlin.

In 1943 an additional factory was built at the Concentration Camp Buchenwald

At the end of World War II Suhl was first occupied by American troops on April 4<sup>th</sup>. 1945 but soon traded off to the Russians in exchange for an Allied presence in Berlin. The Russians confiscated the factory, destroyed some of it and turned the rest over to the east German government (DDR) when it was formed.

The Simson factory was combined with all other gun factories in Suhl and now called **ERNST THAELMANN WERKE**. (Ernst Thaelmann was a martyr of the German communist party) Some of the guns were marked with the Simson name.

This ended with the re-unification of Germany and only motorcycles and motor scooters were made with the Simson name for several more years.

## **Excerpt from the Treaty of Versailles**

The attacks by the Nazis and other German gun makers were defended with the statement that the Simson Company asked to be the exclusive maker of guns for the remaining German military and police. This has been proven to be a fabrication. Other major gun companies like Mauser and Walther chose not to apply for becoming the one permitted gun maker. It is also known that the Simson family applied with great reluctance, but decided that this would bring work to Suhl and benefit the workers of Suhl.

### **CHAPTER II**

#### **ARMAMENT, MUNITIONS AND MATERIAL**

##### **Article 164**

Up till the time at which Germany is admitted as a member of the League of Nations the German Army must not possess an armament greater than the amounts fixed in Table No. II annexed to this Section, with the exception of an optional increase not exceeding one-twenty fifth part for small arms and one-fiftieth part for guns, which shall be exclusively used to provide for such eventual replacements as may be necessary.

Germany agrees that after she has become a member of the League of Nations the armaments fixed in the said Table shall remain in force until they are modified by the Council of the League. Furthermore she hereby agrees strictly to observe the decisions of the Council of the League on this subject.

##### **Article 166**

At the date of March 31, 1920, the stock of munitions which the German Army may have at its disposal shall not exceed the amounts fixed in Table No. III annexed to this Section. Within the same period the German Government will store these stocks at points to be notified to the Governments of the Principal Allied and Associated Powers. The German Government is forbidden to establish any other stocks, depots or reserves of munitions.

##### **Article 168**

The manufacture of arms, munitions, or any war material, shall only be carried out in factories or works the location of which shall be communicated to and approved by the Governments of the Principal Allied and Associated Powers, and the number of which they retain the right to restrict.

Within three months from the coming into force of the present Treaty, all other establishments for the manufacture, preparation, storage or design of arms, munitions, or any war material whatever shall be closed down. The same applies to all arsenals except those used as depots for the authorised stocks of munitions. Within the same period the personnel of these arsenals will be dismissed.

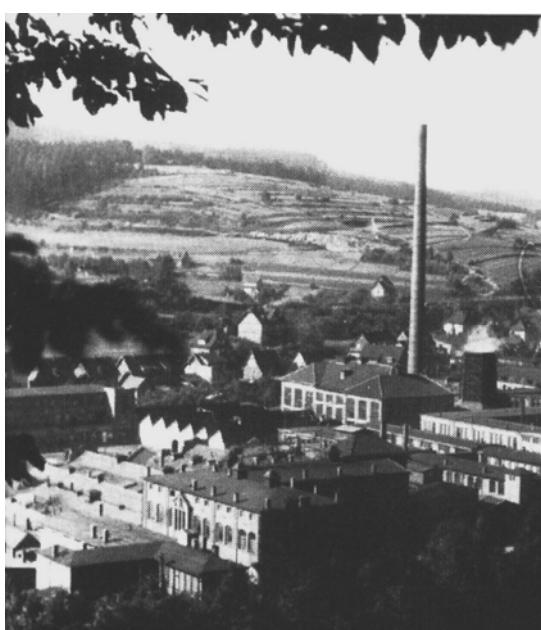
##### **Article 170**

Importation into Germany of arms, munitions and war material of every kind shall be strictly prohibited.

The same applies to the manufacture for, and export to, foreign countries of arms, munitions and war material of every kind.



The first Simson  
shops in Suhl-Heinrichs

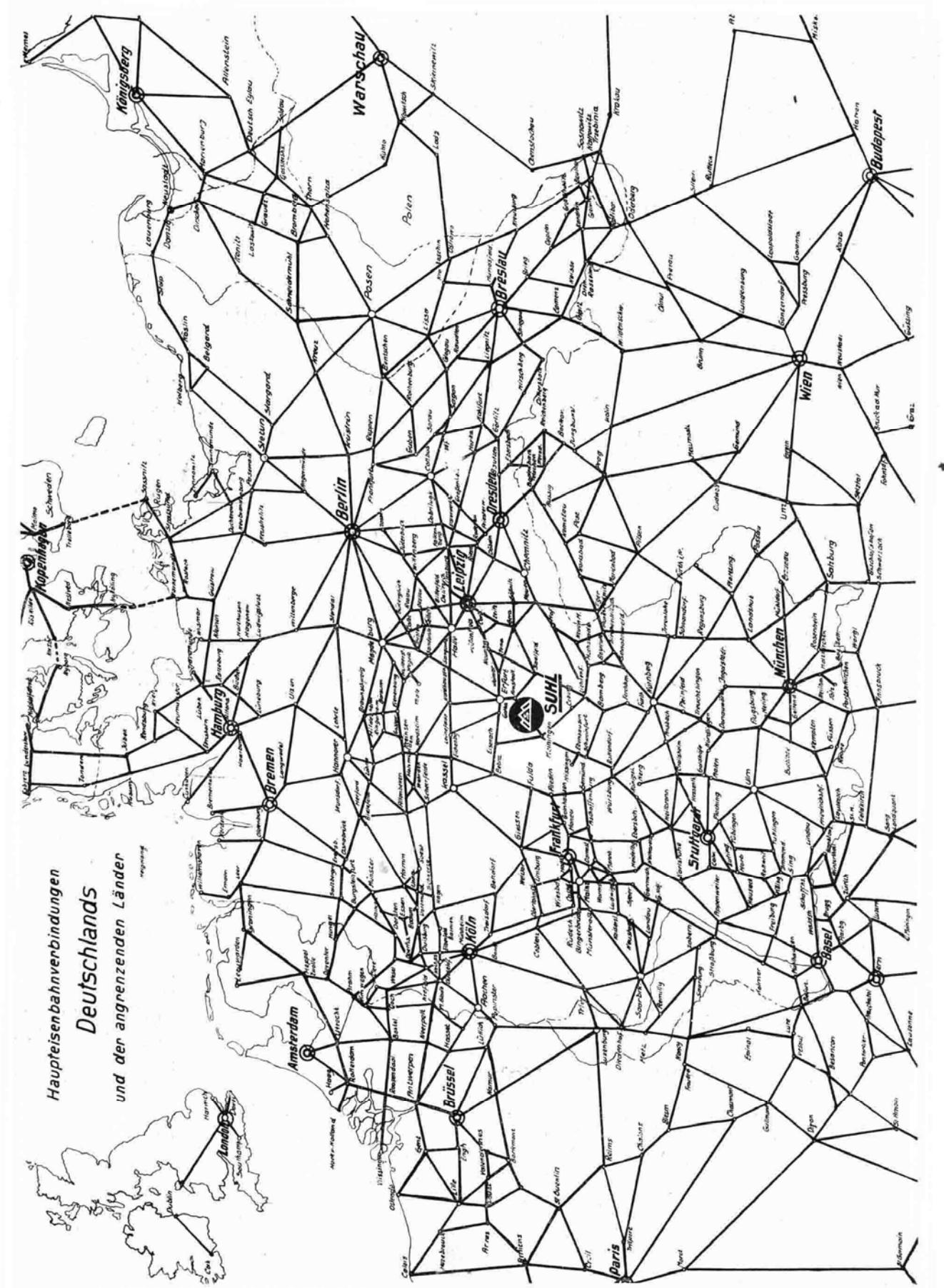


The Simson Factory  
in the 1930's



The shops of  
Simson + Luck  
in 1856





**SIMSON & Co. • SUHL**  
**Fabriken für Automobile, Fahrräder, Waffen**  
 Größtes Unternehmen  
 des kleinen Industriebezirkes  
 Gegründet 1853

**UNSERE ERZEUGNISSE:**

*Simson*  
 AUTOMOBILE  
*Simson*  
 FAHR RÄDER  
Fahrradzüge — Freilaufzüge „Astoria“  
*Simson*  
**Jagd- u. Sportgewehre**  
 Präzisions-Karabiner „Simson“  
 Selbstladepistole „Simson“ Kal. 6,35  
 « Weltberühmtes Fabrikat von höchster Präzision »



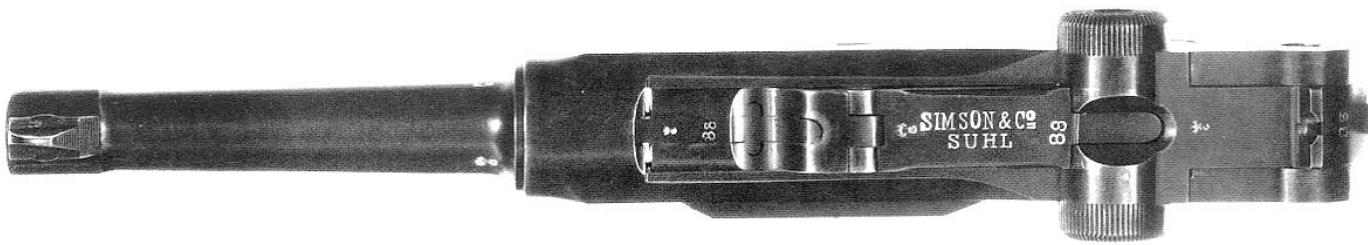
## The other Simson Products

There is no doubt that Simson was best known all over the world for the guns they made, both military and sporting guns. Gunmaking came to Suhl because iron ore was found in the mountains and water power and wood was available to smelt the iron and water power could be used to drive the hammer works that turned the iron into steel. This in turn attracted gunmakers to settle in Suhl. As iron ore was found in other parts of the country that were more accessible, the mining of iron ore and the need for hammer works came to an end. The Simsons took advantage of this and bought several such hammer works very reasonably, one in the location where their factory emerged and became the biggest one far and wide.

**BSW** Motor-Fahrrad Modell 100  
  
**Zuverlässig · Wirtschaftlich · Preiswert**

**Führerscheinfrei**  
**Steuerfrei**  
**BSW**  
 BERLIN-SUHLER WÄFFEN-  
 UND FAHRZEUGWERKE  
 Berlin - Waffenstadt Suhl - Weimar

They used these facilities to produce products for the military, and also opened the Simson & Luck hunting gun shop. Being good businessmen, the Simsons realized that gunmaking had its up and downs, prospering when military guns were in demand but facing very hard times when wars ended. Hunting and sporting guns could not fill the gap alone, and bicycles, motorcycles, baby carriages and automobiles were produced by the Simson factory.



Serious gun collectors know of the Simson made military guns used in World War I and II, among them the Mauser rifles and Luger pistols. Information about these as well as the machine guns and anti-aircraft guns made by Simson is available from other sources.

Like quite a few gun makers all over the world, the Simsons also were part of the automobile development. The first Simson car came out in 1909 and was a 12ps two cylinder passenger car with two seats, followed by delivery wagons, small trucks, and ambulances that were used in World War I. The Simson Supra shown below was their latest model with a 90ps motor that won quite a few road races at the time. When the last car was assembled in 1932, Simson had produced only about 2500 cars.

