

# Vorläufige Anleitung

für das Fertigmachen der SC 10, SC 50, SC 250  
und SC 500

Deckblatt Nr. 1 zur QDv. 143.

Vorläufige Anleitung für das Fertigmachen der  
SC 10, SC 50, SC 250 und SC 500.

LDv. 143

Kampfgruppe I/257  
Bereinnahme im K Verzeichnis  
unter Nr. L. Nr. 143  
11. Exemplar. Eingang: 12.3.37

# Vorläufige Anleitung

für das Fertigmachen der SC 10, SC 50, SC 250  
und SC 500



5  
4  
A 58 203

Berlin 1935

Nachdruck Gerhard Stalling u. G., Oldenburg



Dv 6347



## Inhaltsverzeichnis

	Seite
A. Allgemeines .....	4
1.- Die geladene SC 10 .....	4
2. Die geladene SC 50 .....	4
3. Die geladene SC 250 .....	4
B. Sondervorsichtsmaßregeln und Sondermaßnahmen .....	5
C. Gliederung der Arbeiten .....	5
D. Untersuchung usw. der Körper .....	5
E. Einsetzen der Füllkörper, Rauchentwicker und Übertragungsladungen ..	7
F. Einbringen der Zündung in die SC .....	8
Zusammenstellung über den anschlagsmäßigen Bedarf an Munitionsteilen in Werkstoffen .....	10
Angaben der zum Fertigmachen von SC erforderlichen Munitionsgeräte	11
Bedarf an Arbeitskräften; Arbeitsleistung beim Fertigmachen von SC	12

## Vorläufige Anleitung für das Fertigmachen der SC 10, SC 50, SC 250 und SC 500

### A. Allgemeines

1. Die geladene SC 10 besteht aus:

- a) dem Mittelteil aus Pressstahl oder Stahlguß mit einer eingegossenen Sprengladung aus Fp. 02,
- b) dem Rauchentwickler Nr. 1,
- c) dem Zusatzkörper,
- d) dem kleinen Füllkörper,
- e) der in den Zünder eingeschraubten Zündladungskapsel mit eingesehter Zündladung C/98 verkürzt,
- f) dem Aufschlagzünder für 10 kg C-Bomben für Hoch- und Tiefangriff (AZ C 10 (h und t)).

2. Die geladene SC 50 besteht aus:

- a) dem Körper, der aus nachstehenden Einzelteilen zusammengesetzt ist: Kopfstück, Mittelteil, Zwischenring mit Boden, Flügel und Aufhängeöse mit einer eingegossenen Sprengladung aus Fp. 02,
- b) der Übertragungsladung (Boll) aus Grf. 88,
- c) der Übertragungsladung (Ring) aus Grf. 88,
- d) der Zündladungskapsel mit eingesehter Zündladung C/98 verkürzt,
- e) dem elektrischen Aufschlagzünder für 50 kg C-Bomben (El AZ C 50).

In dieser Anleitung sind die Arbeiten zum restlosen Fertigmachen der SC (einschl. Einsetzen der Zündladung und Aufschrauben der Zünder) angegeben. Falls bei einer eingeleiteten Arbeit die in Klammer angegebenen Arbeiten noch nicht erfolgen, fallen die entsprechenden Arbeitsgänge und das hierfür eingesehte Personal und die zugehörigen Munitionsteile fort.

3. Die geladene SC 250 besteht aus:

- a) dem aus Kopfstück, Mittelteil, Zwischenring, Flügel mit Verstärkung und Aufhängeöse zusammengesetzten Körper mit einer eingegossenen Sprengladung und Fp. 02 und einer eingesehten Mittelsäule aus gepreßten Fp. 02-Körpern von 60 mm Ø,
- b) 10 Übertragungsladungen (Boll) aus Grf. 88,
- c) 2 Übertragungsladungen (Ring) aus Grf. 88,
- d) 2 Zündladungskapseln mit eingesehter Zündladung C/98 verkürzt,
- e) 2 elektrischen Aufschlagzündern für 50 kg C-Bomben (El AZ C 50).

4. Die geladene SC 500 wie SC 250, jedoch b) 14 Übertragungsladungen.



*J. J. J.*

## B. Sonder-Vorsichtsmaßregeln und Sondermaßnahmen

1. Die einzelnen Arbeitsstellen sind nur so weit voneinander getrennt zu halten, als es die Rücksicht auf den freien Verkehr innerhalb der Arbeitsstelle erfordert.

2. Zünder, Zündladungen, Zusatzkörper, Füllkörper, Rauchentwicker und Übertragungsladungen dürfen nach und nach in vollen Badgefäßen zur Arbeitsstelle gebracht werden. Badgefäße mit Zündladungen und Rauchentwicklern sind stets bedeckt zu halten. Die Zündladungen verbleiben bis zu ihrer Verwendung in den Kästchen. Sie dürfen nicht lose in Mulden oder auf den Arbeitstisch gelegt werden. Die Körper aus Sprengstoff und die Rauchentwicker sind gegen Sonnenstrahlen zu schützen.

3. Beim Einsetzen von Zündladungen und Aufschrauben der Zünder dürfen an SC 10 nur so viel Körper an der Arbeitsstelle vorhanden sein, wie es der Arbeitsleitende für den glatten Arbeitsverlauf für unbedingt nötig hält. An SC 250 und SC 500 darf nur 1 Stück, an SC 50 dürfen nur 2 Stück jeweils auf der Arbeitsstelle sein.

4. Das Laden ist — außer bei dringendem Bedarf — nur an trockenen Tagen vorzunehmen, denen möglichst einige Tage mit gleichem Wetter vorausgegangen sind.

## C. Gliederung der Arbeiten

Für das Fertigmachen sind folgende Arbeiten erforderlich:

- a) das Untersuchen und nötigenfalls Reinigen und Streichen der SC Körper,
- b) das Einsetzen der Rauchentwicker, der Zusatz- und Füllkörper bzw. der Übertragungsladungen nach vorangegangener Untersuchung auf äußere Beschaffenheit,
- c) Zusammensetzen der Zündungen gleichfalls nach erfolgter Untersuchung,
- d) Einschrauben bzw. Einbringen der Zündung in die Körper.

## D. Untersuchung usw. der Körper

1. Die Körper müssen einen zusammenhängenden gut deckenden Elfarbenanstrich haben. Ist dieses nicht der Fall, ist der Anstrich wiederherzustellen. Verrostete Körper sind in der Höhlung und außen zu entrostern. Selbst stark verrostete Körper lassen sich wieder brauchbar machen.

2. Will man schadhaft gewordenen Anstrich erneuern, so ist zunächst der alte Anstrich abzukratzen oder mit Farbfertner zu beseitigen und die zu streichende Oberfläche zu reinigen. Geschieht dieses nicht, so ist der neue Anstrich nicht dauerhaft.

Das Reinigen einer fettigen Oberfläche geschieht zweckmäßig durch Abreiben mit einem sauberen Puzlappen und Terpentinöl.

3. Aufbewahrte Farbe ist vor dem Gebrauch genügend lange umzurühren, damit die bei der Lagerung entstandene Entmischung beseitigt wird.

Alle Körper erhalten einen ersten Anstrich mit Rostschutzgrundierfarbe, rot, und einen zweiten Anstrich mit Deckfarbe, feldgrau. Die zu streichenden Flächen müssen metallisch rein und trocken sein.

Beim Vorhandensein von nur einigen Roststellen sind diese lediglich zu reinigen und zu streichen. Die durch die Ausbesserung auftretenden Schönheitsfehler müssen aus Ersparnisgründen in Kauf genommen werden.

4. Falls große Mengen gestrichen werden müssen, was besonders bei SC 10 der Fall sein dürfte, ist eine geeignete Anstrichvorrichtung im eigenen Betriebe zu fertigen bzw. zu beschaffen, durch die die Körper in drehende Bewegung gesetzt werden.

Zum Streichen der schweren Körper (SC 50, SC 250 usw.) werden diese zweckmäßigerweise mit ihrem Kopf in Untersähe aus Holz oder in Rohrabschnitte gestellt, die im eigenen Betriebe zu fertigen sind.

5. Nach dem Untersuchen werden die abgeschraubten Verschlusschrauben nur so fest angezogen, daß sie später mit der Hand gelöst werden können.

6. Das Gewinde für den Zylinder der SC 10 ist von Fett, Öl, Farbe, Lack, Rost usw. mit Holzspatel und Puzlappen zu reinigen. Raube Stellen sind mit Feile und Schmirgelpapier zu glätten. Grate im Gewinde sind mit dem Reinigungsbohrer M 50 x 3 zu beseitigen, wenn durch die Grate das Einschrauben des Zylinders erschwert wird. Läßt sich das Gewinde nicht instand setzen, ist der Körper zurückzustellen und dem RWM, Luftzengmeister (LAV) zu melden.

7. Die Höhlung für SC 50 und 250 ist an den Stellen besonders sorgfältig vom Fett zu befreien, an denen der El AZ C 50 die Höhlungen berührt, um ein Oxidieren des Zylinders zu vermeiden. Die Seiteneinsähe der SC 50, 250 und 500 sind zukünftig im Rohrteil mit Inertol-Lack gestrichen. Es ist darauf zu achten, daß der Anstrich ohne Fehlstellen ist. Sind solche vorhanden, so müssen sie ausgebessert werden.

Die Mundlochhülsen sind von Fett zu reinigen. Erst dann ist der Zylinder einzusetzen.

8. Bestoßene Stellen an den Körpern sind mit Schloßhammer und Feile zu glätten.



*Handwritten signature*

## E. Einsetzen der Füllkörper, Rauchentwickler und Übertragungsladungen (sofern die Bomben nicht bereits geladen angeliefert sind)

### 1. Bei SC 10.

Die untersuchten und erforderlichenfalls gereinigten Körper werden an die Arbeitsstelle gebracht. Die Arbeitsstelle ist so einzurichten, daß von der einen Seite die SC Körper und von der anderen Seite die Füllkörper und Rauchentwickler kommen. Sobald die SC am Tisch angekommen ist, wird die Verschlußschraube von einem Arbeiter entfernt und die SC dem Arbeiter übergeben, der die Teile einzusetzen hat. Die Rauchentwickler, Zusatz- und Füllkörper kommen in vollen Packgefäßen zur Arbeitsstelle. An jeder der Kisten steht eine Arbeitskraft (am besten eine Frau), entnimmt dem Packgefäß ein Stück, untersucht es auf Beschädigungen und legt es, wenn es brauchbar ist, in eine Mulde, die der nächsten Arbeitskraft weitergereicht wird; diese und die dritte tun dasselbe, bis sich in der Mulde 1 Rauchentwickler, 1 Zusatzkörper und 1 kleiner Füllkörper befinden. Die so gefüllte Mulde wird dem Arbeiter hingereicht, der die SC erhalten hat; dieser führt zuerst den Rauchentwickler, dann den Zusatzkörper und zuletzt den kleinen Füllkörper ein, worauf die SC 10 dem nächsten Arbeiter zugereicht wird. Dieser Arbeiter hat von dem Arbeiter, der die Verschlußschraube entfernt hat, diese erhalten.

Werden anschließend an das Einbringen der Füllkörper die Zünder aufgeschraubt, dann schraubt er die Verschlußschraube nur so fest an, daß sie ohne Schlüssel lössbar ist. Erfolgt dagegen Aufbewahrung der SC mit Verschlußschraube, dann wird der Hohlraum zwischen dem obersten Füllkörper und der Verschlußschraube mit Elpapier ausgefüllt, darauf die Verschlußschraube mit der Hand eingeschraubt und mit dem Schlüssel für Mundlochverschlußschrauben fest angezogen. Zwischen Verschlußschraube und Körper wird im letzteren Falle ein Lederring eingebracht. Bei dieser Arbeit sind, wenn erforderlich, zwei Arbeiter anzustellen, von denen jeder einen Teil der Arbeiten ausführt, damit Störungen nicht eintreten.

Die SC werden nun von Zuträgern entweder zur nächsten Arbeitsstelle oder an die Stelle gebracht, an der sie verpackt werden. Von hier erfolgt nach dem Plombieren der Abtransport zum Lager.

### 2. Bei SC 50, 250 und 500.

Wegen des großen Gewichts werden diese Körper nicht auf Tische, sondern auf Bohlenlager von entsprechender Höhe gelegt. Während des Ladens wird der Körper nicht bewegt. Die Übertragungsladungen werden so in Mulden hergereicht, wie sie für eine Höhlung erforderlich sind. Zum Fertigmachen einer SC 250 sind die Übertragungsladungen in zwei Mulden — für jede Höhlung eine — zum Einfüllen zu überreichen. Während bei SC 10 die Teile in der Höhlung nicht festgelegt werden, werden die Über-

tragungsladungen durch kreuzweise übergelegte Klebpapierstreifen in der Hohlung festgelegt.

Die übrigen Arbeiten, wie z. B. Ausfüllen des Hohlraumes mit Klebpapier, erfolgen stungemäß wie bei SC 10.

Der für den Zünder mit Zündladungskapsel verbliebene Hohlraum ist durch eine aus Holz gefertigte Lehre nachzuprüfen, damit sich später der Zünder einschrauben bzw. einsetzen läßt.

In die Hohlung ist ein kleiner Zettel mit Beschriftung nach folgenden Muster einzulegen:

Füllkörper (Übertragungsladungen) eingesetzt

August 1934

Munitionsniederlage Lechfeld.

Diese Arbeit erfolgt durch den Arbeiter, der den Hohlraum ausfüllt bzw. falls anschließend der Körper mit Zündern zu versehen ist, durch den Arbeiter, der den Zünder einschraubt bzw. einsetzt. Hierbei wird der Zettel durch den Bemerk und mit Zündung versehen vervollständigt.

## F. Einbringen der Zündung in die SC

1. Die Arbeitsstelle zum Auflöten der Zünderpadgesäße muß mindestens 150 m von Arbeitsstellen und Munitionshäusern entfernt sein. Das Auflöten ist durch geübte Arbeitskräfte vorzunehmen, damit die Zinkblecheinsätze nicht unbrauchbar werden. Zündladung und Zünder sind bei Herausnahme aus ihren Padkisten auf äußere Beschaffenheit zu untersuchen.

Die Beplattung der Sprengkapsel soll unbeschädigt sein. Durch Schütteln in der Hand ist zu prüfen, ob alle Innenteile gut festliegen und ob Ladeteile usw. sich lose in der Sprengkapsel befinden. Zündladungen mit losen Innenteilen usw. sind unbrauchbar.

Ferner ist zu prüfen, ob der obere Rand der Hülse gut umgebörtelt ist, keine fehlerhaften Stellen aufweist und gleichmäßig auf dem Lederring aufliegt.

Brauchbar sind noch solche Zündladungen, die in den Börtelrändern Falten oder feine, unbedeutende, aber nur bis zur halben Breite des Randes reichende Risse haben. Risse in der Biegung des Börtelrandes machen die Zündladung unbrauchbar.

Die Zündladungen sollen gleichmäßig bedend verzinkt sein. Einige kleine unverzinkte Stellen außen auf der Hülse sind unschädlich.

2. Vor dem Einbringen wird die verkürzte Zündladung mit dem Zünder vereinigt. Hierzu wird die Zündladung in die Zündladungskapsel mit der Öffnung nach oben eingebracht und hierauf die Zündladungskapsel mit dem Zünder verschraubt. Erforderlichenfalls wird die Zündladung durch



Wegnahme durch Lanzweife überlegte Papierstreifen in der  
Höhhlung folgt.

Zu übertragen Arbeiten, wie z. B. Ausfüllen des Hohlraumes mit Papier,  
erfolgen sinngemäß wie bei SC 10.

Der für den Zünder mit Zündladungskapsel verbliebene Hohlraum ist  
durch eine aus Holz gefertigte Lehre nachzuprüfen, damit sie später der  
Zünder einschrauben bzw. einsetzen läßt.

In die Höhlung ist ein kleiner Zettel mit Beschriftung nach folgendem  
Muster einzulegen:

Diese Arbeit  
falls anschließend  
der den Zünder einschraubt bzw. einsetzt. Hierbei wird der Zettel durch  
Vermerk und mit Zündung versehen, vervollständigt.

F. G.  
Die Zündladung ist auf  
mit die Zinkbleibeinsätze  
Zünder sind bei Herstellung  
auf äußere Beschaffenheit zu untersuchen.

Die Beplattung der Sprengkapsel soll unbeschädigt sein. Durch Schütteln  
in der Hand ist zu prüfen, ob alle Innenteile gut festliegen und ob Lade-  
teile usw. sich lose in der Sprengkapsel befinden. Zündladungen mit loser Innen-  
teilen usw. sind unbrauchbar.

Ferner ist zu prüfen, ob der obere Rand der Hülse gut umgebildet ist,  
keine fehlerhaften Stellen aufweist und gleichmäßig auf dem Stöberring  
aufliegt.

Brauchbar sind noch solche Zündladungen, die in den Börtelrändern  
Falten oder feine, unbedeutende, aber nur bis zur halben Breite des Randes  
reichende Risse haben. Risse in der Biegung des Börtelrandes machen die  
Zündladung unbrauchbar.

Die Zündladungen sollen gleichmäßig bedeckend verzinkt sein. Einige kleine  
unverzinkte Stellen außen an der Hülse sind unschädlich.

2. Vor dem Einbringen wird die verkürzte Zündladung mit dem Zünder  
vereinigt. Hierzu wird die Zündladung in die Zündladungskapsel mit der  
Öffnung nach oben eingebracht und hierauf die Zündladungskapsel mit  
dem Zünder verschraubt. Erforderlichenfalls wird die Zündladung durch



Werkstatt für angeordnete Arbeit GmbH  
Bestätigung der Übereinstimmung mit dem Original.  
Düsseldorf, den 25.4.83 Unterschrift:

*J. J. J.*

kreuzweise über dem Boden und dem zylindrischen Teil gelegte Papierstreifen festgelegt. Sie darf in der Zündladungskapsel nicht schlottern. Diese Arbeit ist besonders gut zu überwachen, weil ein Fehlen der Zündladung unweigerlich Blindgänger verursacht. Bevor bei AZ C 10 Zündladung und Zünder vereinigt werden, muß feststehen, ob die SC 10 für Hoch- oder Tiefangriffe fertigzumachen sind. Wird der Zünder für Hochangriff fertig gemacht, ist vor dem Zusammenschrauben von Zünder und Zündladungskapsel die Zündlochschraube auszuschrauben.\*

Die Zünder sollen frei von Bestrafungen, Oxiden usw. sein. Zu Boden gefallene Zünder sind zurückzustellen.

3. Das Ausschrauben des mit Zündladung versehenen Zünders erfolgt zunächst mit der Hand. Hierauf wird der Zünder mit dem Zünderschlüssel für AZ C 10 festgezogen. Mit der Lehre zum Prüfen des richtigen Sitzes des AZ C 10 wird die richtige Stellung des Stößels nachgeprüft. Erforderlichenfalls muß der Zünder noch etwas angezogen oder gelöst werden. Hierauf erfolgt Sichern des Zünders durch Einschrauben der senkrechten und der seitlichen Sicherungsschrauben.

4. Das Einbringen des EI AZ C 50 erfolgt derart, daß die zusammengesetzte Zündung in die Höhlung eingeführt wird, wobei der Stift am Rand des Zünders in die entsprechende Ausfräsung zu liegen kommt. Hierdurch wird das Drehen des Zünders verhindert. Hierauf wird der Ring über den Zünder gelegt und durch Anziehen der 2 Stiftschrauben gesichert. Durch den Ring erhält der Zünder die zentrische Lage.

5. Falls SC-Bomben anschließend an das Einsetzen der Füllkörper (Übertragungsladungen) mit Zündungen versehen werden, ist vor dem Einbringen ein kleiner Zettel mit Beschriftung nach folgendem Muster in die Höhlung der Bombe zu legen:

mit Zündung versehen

August 1934

Munitionsniederlage Lechfeld.

## Zusammenstellung über den anschlagmäßigen Bedarf an Munitionsteilen und Werkstoffen

Benennung	Zum Fertigmachen sind von den in Spalte 1 aufgeführten Gegenständen erforderlich:				Bemerkungen
	für 100 SC 10	für 100 SC 50	für 100 SC 250	für 100 SC 500	
	2	3	4	5	6
<b>a. Munitionsteile.</b>					
SC 10 Körper mit eingegossener Sprengladung	100				Hierfür müssen noch Erfahrungen gesammelt werden, damit der anschlagmäßige Bedarf eingesetzt werden kann.
SC 50 Körper mit eingegossener Sprengladung		100			
SC 250 Körper mit eingegossener Sprengladung			100	100	
AZC/10 (h und t) . . . . .	100				
EI AZC 50 . . . . .		100	200	200	
Berf. Bündladung C 98 . . . . .	100	100	200	200	
Rauchentwilder Nr. 1 . . . . .	100				
Zusatzkörper . . . . .	100				
Kleine Füllkörper . . . . .	100				
Übertragungsladung (Boll) . . . . .		100	1 000	1 400	
Übertragungsladung (Ring) . . . . .		100	200	200	
Zündladungskapsel . . . . .	100	100	200	200	
Leberringe 50 mm . . . . .	100				
Paraffin. Pappdeckel . . . . .		100	200	200	
<b>b. Werkstoffe.</b>					
Oltpapierbogen . . . . .	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	
Rostschutzgrundierfarbe kg . . . . .	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	
Deckfarbe, feldgrau, kg . . . . .	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	
Terpentinöl kg . . . . .	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	n. Bedarf	



*Handwritten signature*

## Angaben der zum Fertigmachen von SC erforderlichen Munitionsgeräte

Zfde. Nr.	Benennung	Bedarf bei Durchführung durch eine Arbeitsstelle	Bemerkungen
<b>a. für SC 10.</b>			
1	Reinigungsbohrer M.50×8 mm	1	Sandtaublich
2	Windeisen dazu	1	
3	Schlüssel für Mundlochverschlußschrauben	2	
4	Zünderschlüssel für AZC 10	2	
5	Schraubenzieher mit 3 mm breiter Klinge <sup>1)</sup>	2	
6	Schraubenzieher mit 4 mm breiter Klinge <sup>1)</sup>	2	
7	Behre zum Prüfen des richtigen Sitzes des AZC 10	1	
<b>b. für SC 50.</b>			
1	Schraubenzieher mit 7 mm breiter, 0,7 mm starker Schneide <sup>1)</sup>	2	
<b>c. für SC 250.</b>			
1	Schraubenzieher mit 7 mm breiter, 0,7 mm starker Schneide <sup>1)</sup>	2	Teil für SC 500
<b>d. für jede der Arbeiten erforderlich.</b>			
1	Bohrwinde mit achtkantiger Büchse, Länge 390 mm, Drahtstärke 12 mm <sup>1)</sup>	3	Sandtaublich
2	Palen zum Öffnen verlöteter Zünder und Transportkasten.	2	Nur im besonderen Falle
3	Hartmeißel für Sicherungsschrauben <sup>1)</sup>	1	
4	Reißzange, glatt ohne Klaue, 250 mm lang <sup>1)</sup>	2	
5	LötKolben mit Stiel, hammerförmig, 250 g (schwer) <sup>1)</sup>	1	
6	Mulden	3	
7	Schlosserhammer, 1000 Din. 1041 Flußstahl <sup>1)</sup>	2	
8	Arbeitstische <sup>1)</sup>	nach Bedarf	
9	Arbeitsbänke <sup>1)</sup>	nach Bedarf	
10	Halbrundseilen 300×3 mm, Din. 5205 <sup>1)</sup>	nach Bedarf	
11	Lötofen <sup>1)</sup>	1	
12	Borstenzinsel für Öl Farben <sup>1)</sup>	nach Bedarf	
13	Blechgefäße mit Deckel für Öl Farben <sup>1)</sup>	nach Bedarf	
14	Drahtbürsten <sup>1)</sup>	nach Bedarf	





Deckblatt 2

zur

L. Dv. 143

„Vorläufige Anleitung für das Fertigmachen der SC 10,  
SC 50, SC 250 und SC 500“.

---

§. 9 Abs. 3.

---

Auf Seite 9 ist am Anfang des Absatzes 3 folgender Text einzufügen: