



Forsvarets Materieltjeneste



TEKNISK REFERENCE

FMT- 00000355

For

SABEL M/50, FORSØLVET OG SKEDE M/50, STÅL, KOMPLET

**Se side 8
(Materialenummer)**

1. Definition.

Sablen, der er enægget, er forsynet med forsølvet parerbøjle.

Skeden, der er tilpasset sablen, er fremstillet af forkromet stål og forsynet med 2 stk. bæreringe.

2. Specifikationer m.v.a. Generelt.

Al nedenstående dokumentation hidrører fra gældende udgaver/korrektioner på ordreafgivelsestidspunktet.

Ved fremstillingen skal nedennævnte specifikation og tegninger samt efterstående forskrifter følges, og ændringer må ikke foretages af leverandøren uden Forsvarets Materieltjeneste (FMT) tekniske sagsbehandlers godkendelse.

Hvis der i de af leverandøren tillagte råvarer og/eller færdigvarer anvendes materialer, der omfattes af danske miljøbestemmelser, har leverandøren ansvaret for, at produktet mærkes i overensstemmelse hermed.

Arbejdets almene udførelse skal i enhver henseende have den standard, som er gældende for kvalitetsvarer.

b. Følgende tegninger vedlægges:

Tegningsnummer	Genstandsnavn
TG-21126	Stykliste med tilhørende tegninger.
TG-21127	Stykliste med tilhørende tegninger.

c. Der henvises til følgende standard.

ISO NR.	BETEGNELSE
EN ISO 14184-1	Formaldehyd
DIN 17006	Werkstoffnorm 4034.

d. Fortrinsret.

I tilfælde af tvivl mellem de på tegninger angivne dimensioner, materialer, metoder m.v. og de i nærværende specifikation opstillede krav, har tegningens bestemmelser fortrinsret.

3. Materialer.a. Omkostningsfrit leverance.

Leverandør skal aftage følgende omkostningsfrit (hos en FMT udpeget leverandør):

(1) Generelt.

De anvendte materialer må ikke afgive lugt, der virker generende.

Alle anvendte materialer skal kunne tåle frost og være egnet til lang lageroplægning.

Samtlige forsølvende eller forgyldte dele skal være behandlet med en hård, klar beskyttelseslak, der ikke beskadiger påloddede dele.

(2) Sabel.

(a) Klingen.

Klingen fremstilles af prima rustfrit klingestål, jf. DIN 17006, Werkstoffnorm 4034, eller af andet rustfrit stål af tilsvarende kvalitet med max. 1.0% kulstof.

(b) Parerbøjle, nakkestykke, ring og møtrik.

Parerbøjle, nakkestykke, ring og møtrik fremstilles af nysølv.

Nysølvlegeringen skal have følgende sammensætning:

- Kobber (Cu) ca. 65-70%
- Nikkel (Ni) ca. 12-18%
- Zink (Zn) Resten

Vægten af sølvlaget skal være ca. 0,7 g.

(c) Greb.

Grebet skal fremstilles af tørt, knastfrit hvidbøg. Rødbøg må ikke anvendes.

Til belægningen anvendes sort hajskind af prima kvalitet.

Til bevikling anvendes 0,4 mm sortoxyderet ståltråd og 0,5 mm snoet, forsølvet tråd.

(d) Stødlæder.

Sablen forsynes med et ca. 2,5 mm tykt stødlæder, der skal fremstilles af gennemfarvet, sort, syrefrit læder, jf. tegning nr. 420912.

(3) Stålskede.

(a) Skede.

Skeden fremstilles af 1 mm trukket stålør af prima kvalitet.

UKLASSIFICERET

På skedens øverste halvdel slagloddess 2 stk. bånd af stål til bæreringe, jf. tegning nr. 420909.

(b) Bærering.

Bæreringene fremstilles af 4 mm slagloddede ringe af stål.

(c) Mundblik.

Mundblik fremstilles af messing, der på overfladen er forkromet.

(d) Skruer.

Til fastholdelse af mundblik anvendes rundhovedede M3 x 0,35 skruer fremstillet af nysølv.

Skruerne skal være fri for grater.

(e) Slæbesko.

Skoen er af forkromet stål 37-2.

(f) Træforing.

Træforing (spåner) fremstilles af 1,5 mm tykt, tørt finér i en sådan længde, at de kan holdes på plads af mundblikkets svøb.

Indholdet af formaldehyd skal være mindst muligt og ikke overstige 75 ppm, målt efter ØKO-TEX.

4. Fremstilling.

a. Sabel.

Sablen fremstilles i overensstemmelse med stykliste nr. 21126 og samlingstegning nr. 225144.

(1) Klingen.

Klingen fremstilles i overensstemmelse med tegning nr. 120075. Efter færdigbehandlingen (polering) skal følgende krav til udseendet være opfyldt:

- (a) Klingen skal være ret i forhold til et plan gennem æg og ryg.
- (b) Krumningen og tykkelsesvariationerne skal være jævnt fortløbende.
- (c) Rillernes nedslibning i klingens sider skal ligge symmetrisk, og konturerne være jævnt fortløbende.

Dokument titel:	SABEL M/50, FORSØLVET OG SKEDE M/50, STÅL, KOMPLET	Dato:	2009-06-23	Version:	1.0.0
Udfærdiget af:	FMT-C-LACR25	Ejer:	FMT-C-LACB01	Status:	Godkendt
Dokument nr.:	FMT-00000355	Erstatter:	TR-0990E	Side:	4 / 8

UKLASSIFICERET

- (d) Anglens gevind skal være fuldt skåret og tilstrækkeligt langt til at give fuldt indgreb i møtrikken.
- (e) Klingen skal poleres blank således, at den fremtræder med en ensartet, blank flade uden betydende bølger eller spor efter poleringen.

(2) Parerbøjle, nakkestykke, ring og møtrik.

Parerbøjlen fremstilles i overensstemmelse med tegning nr. 220116, og nakkestykke jf. tegning nr. 320249. Ringen fremstilles jf. tegning nr. 420905, og møtrikken jf. tegning nr. 420906.

Forsølvningen skal fremtræde i mat udførelse.

Lagene skal være vel dækkende og vel hæftende og må ikke udvise porer, pletter, skjolder, revner og ridser.

Alle konturer, graveringer og præg skal være rene og ensartede.

Hvor der er anvendt lodning, må denne ikke kunne ses.

(3) Greb.

Grebet fremstilles med 9 beviklinger jf. tegning nr. 320250.

Konturerne skal være jævnt fortløbende, rene og således afpudsede, at belægningen med skind ligger jævnt og uden skarpe kanter.

Skindet skal være vel dækkende og dets samling skjult under nakkestykke og ring.

Hullet for klingens angelstykke skal være tildannet således, at der overalt sikres en god pasning med angelstykket.

Trådene til bevikling skal overalt ligge stramt an og være solidt fæstet i begge ender ved hjælp af islåede træpropper.

b. Stålskede.

(1) Generelt.

Skeden fremstilles i overensstemmelse med stykliste nr. 21127 og samlingstegning nr. 120076.

Fornikling og forkromning udføres således, at de er i overensstemmelse med almindeligt forekommende kvalitetsvarer.

Samtlige lag skal være vel dækkende og vel hæftende og må ikke udvise pletter, porer, skjolder, striber, revner og ridser.

Alle konturer skal være jævnt fortløbende og rene og således fri for filstrøg

Dokument titel:	SABEL M/50, FORSØLVET OG SKEDE M/50, STÅL, KOMPLET	Dato:	2009-06-23	Version:	1.0.0
Udfærdiget af:	FMT-C-LACR25	Ejer:	FMT-C-LACB01	Status:	Godkendt
Dokument nr.:	FMT-00000355	Erstatter:	TR-0990E	Side:	5 / 8

eller andre bearbejdningsspor på f.eks. kravens underside og i mundingen.

(2) Skede.

Skeden, der fremstilles i overensstemmelse med tegning nr. 120076, skal være ret og uden buler.

Krumningen og tykkelsesvariationerne skal være jævnt fortløbende.

Skeden skal såvel fornikles forkromes.

Slaglodningen på bånd må ikke skinne igennem.

(3) Bæreringe.

Bæreringe fremstilles jf. tegning nr. 420911.

Slaglodningen må ikke skinne igennem.

(4) Mundblik.

Mundblik fremstilles jf. tegning nr. 420907.

Konturen af mundblikkets underkant skal i monteret stand ligge 1 mm uden for skedens yderkontur.

(5) Slæbesko.

Slæbesko fremstilles jf. tegning nr. 420908.

Stålskeden forsynes fornedet med en slagloddet slæbesko.

Slaglodningen må ikke skinne igennem.

(6) Træforing.

Foringerne skal tilpasses således, at sablen fastholdes sikkert i skeden under bæring.

5. Mærkning.

Sablen mærkes på det glatte stykke under anglen, jf. tegning nr. 120075, således at producentens firmamærke anbringes på venstre side, medens højre side mærkes med FMT med krone (jf. tegning nr. 433725 nr. 5) samt fremstillingsår.

6. Pakning.

Parerbøjlen beskyttes af et pudsestykke af gult flonel med bændel og indpakkes derefter enkeltvis i lufttætte plastposer.

Indtil 20 stk. skeder m/sabel pakkes og forsendes i svær bølgepapemballage (panserkarton) med mellemlag og forstærkninger og sikres ved omspænding med stålbånd.

7. Kontrol.

Inden levering påbegyndes, indsendes udfaldsprøver til Forsvarets Materieltjeneste (FMT) til godkendelse.

Leverancen (delleverancen) modtagekontrolleres efter FMT bestemmelse.

Leverandøren forpligter sig til at foretage følgende kontrol:

a. Sabel.

(1) Hugprøvning.

Mod en rund egetræsblok føres et hårdt hug såvel med sablens æg som ryg.

Klingen må ikke sprænge, revne eller udvise tegn på blivende forandring.

(2) Bøjleprøvning.

Klingen holdes lodret med spidsen mod et underlag af hårdt træ.

Med et roligt tryk bøjes klingen, til der er nået en pilhøjde på 14 cm målt med en lodret linie gennem anglens overgang til klingen og klingens spids.

Trykket opretholdes et øjeblik, og kontrolløren lader derefter klingen fjedre frit tilbage.

Klingen må ikke sprænge, revne eller udvise tegn på blivende formforandringer.

Prøven foretages til begge sider.

b. Stålskede.

(1) Tilpasning.

Alle sabler og skeder tilpasses parvis således, at det derigennem sikres, at sablen passer til skeden og ikke sidder løst i skeden.

c. Ved indsendelse af udfaldsprøver skal leverandøren skriftligt bekræfte, at ovennævnte kontrol er udført med tilfredsstillende resultat.

Ud over denne kontrol forbeholder FMT sig ret til hos leverandøren at foretage besigtigelse af løbende produktion samt at udtage prøver af anvendte materialer.

UKLASSIFICERET

Materialenummer	Genstandsnavn	Stykliste
8465-12-347-8785	Sabel M/50, forsølvet, og Skede M/50, stål, komplet	-
8465-22-111-9858	Sabel M/50, m/forsølvet parerbøjle	21126
8465-22-112-2760	Stålskede t/Sabel M/50	21127