The Groove is Everywhere

Percussion-Instrumente von Schlagwerk sind in der internationalen Musikszene bekannt für erstklassige Qualität. Das Unternehmen sieht sich als Vorreiter mit seinem Anspruch an maximale Holzverarbeitungsqualität, was letztendlich zu einer Klangqualität führt, die die Cajons bei Musikern und Klangästheten zur ersten Wahl machen. **CHRISTINA WEGNER**

Begonnen hat alles mit therapeutischen Klanginstrumenten. Heute jedoch steht die Marke Schlagwerk, die im süddeutschen Gingen/Fils zuhause ist, für perfekte Percussion-Instrumente, wobei 80 Prozent des Umsatzes allein die sogenannten Cajons ausmachen. Lange Zeit war der Herstellungsprozess reine Handarbeit, aber die wirtschaftlichen Gegebenheiten gehen auch an einem Unternehmen, das im Grunde ein reines Nischenprodukt anbietet, nicht spurlos vorüber. Und so verwundert es nicht, wenn der Firmenchef Gerhard Priel erläutert, dass aktuell der Umstellungsprozess von einer reinen Manufaktur zur maschinellen Fertigung in vollem Gange ist. In den letzten Jahrzehnten war man vor allem im europäischen Raum unterwegs – abgesehen von den 25-jährigen Geschäftsbeziehungen zu Japan. „Seit rund drei Jahren wird nun aber auch der amerikanische und chinesische Markt interessant – und hier reden wir von ganz anderen Stückzahlen", betont Priel. In diesen Märkten müssen den Großhändlern auch größere Mengen innerhalb sehr kurzer Zeit geliefert werden. Um das zu bewerkstelligen und dabei eine gleichbleibend hohe Klangqualität zu garantieren, führt an der maschinellen Fertigung kein Weg vorbei.

Umstellung auf maschinelle Fertigung

Im Zuge der Fertigstellung eines Neubaus im Jahr 2015 und der Vergrößerung der reinen Produktionsfläche auf rund 2 000 Quadratmeter wurden zahlreiche neue Maschinen angeschafft. Martin Krapf, technischer Berater der Maschinen-Grupp aus Nattheim, konnte in diesem Prozess mit umfangreichem Wissen unterstützend tätig sein und empfahl für den Plattenzuschnitt die Anschaffung der Plattensäge PS 100 des Maschinenherstellers Mayer. Die Herausforderungen waren klar definiert: Der Transport zweier nebeneinander liegender Platten durch die Hebeanlage auf die Maschine und das exakte Ausrichten dieser Platten musste gewährleistet sein. Neben der Beschickung musste zudem ein optimaler Zuschnitt der dünnen MDF- oder Sperrholzplatten ab einer Stärke von 1,5 Millimeter möglich sein. Und zwar ohne dass die Platten geringer Dicken durchgesaugt oder verschiedene Holzarten nicht anzuheben waren. Ziel war es, die zahlreichen auch in der Größe verschiedenen Bauteile für den kompletten Korpus der Cajons auf der Anlage präzise zuzuschneiden.

> **„Die Entscheidung für Mayer war absolut richtig"**

Die Otto Mayer Maschinenfabrik aus Lombach ist seit über 60 Jahren ein Synonym für hochwertigen Maschinenbau. Mit der Plattensäge PS 100, die mit moderner Steuerungstechnik ausgestattet ist, wird ein schnelles, maßgenaues Zuschneiden von Einzelplatten und Plattenpaketen garantiert. Standardmäßig verfügt die Anlage über Schnittlängen von 3200 bis 5800 Millimeter, bei Schlagwerk wird eine Schnittlänge von 4300 Millimeter erreicht. Mit einem Sägeblattüberstand von 118 Millimeter und einer Motorleistung der Hauptsäge von 18 Kilowatt und der Vorritzsäge von 2,2 Kilowatt wird die Säge den Anforderungen für die Herstellung der einzelnen Korpuselemente mehr als gerecht. Das Sägeblatt der Hauptsäge hat einen Durchmesser von 400 Millimeter, das der Vorritzssäge 150 Millimeter. Die Maschine verfügt über ein optimiertes Absaugsystem am Druckbalken durch zwei Kanalsysteme mit automatischer Ansteuerung. Neben Sägewagen, Materialschieber mit Paketklemmer in Doppelfingerausführung und einem Maschinentisch aus Stahl hat die Anlage noch eine raffinierte Kleinteile-Spannvorrichtung. Optimal für dünne Anschnitte – sogenannte Kratzschnitte – bis Sägeblattbreite sind die doppelten Druckbalken. Diese koppelbaren Druckbalken dienen mit den im Tisch verbauten Materialerkennungssensoren der Ermittlung eines definierten Besäumschnitts.

Diffiziles Anforderungsprofil Holztechniker Krapf verdeutlicht, dass es hier nicht um eine Standardmaschine ging, sondern dass ein diffizileres Anforderungsprofil vorlag, denn man wollte auch kleine Leisten bei Bedarf mit der Anlage zuschneiden können. Mayer hat dazu eine ganz pragmatische Lösung angeboten. Die Konstrukteure statteten die horizontale Plattenaufteilsäge zusätzlich mit einer speziellen Vorrichtung aus, mit der auch ein Leistenzuschnitt möglich ist. Laut Priel ist die Firma Mayer als einziger Maschinenhersteller auf diesen Sonderwunsch eingegangen. Somit musste keine separate Kappsäge oder Ablänganlage angeschafft werden. Das ist ein deutlicher Mehrwert. Die vorgeschaltete Beschickungsanlage ist mit Linearbeschickung ausgelegt, die gleichzeitig zwei Platten anhebt und nebeneinander auf die PS 100 aufgelegt.

Sowohl Produktionsleiter Hänle wie auch Geschäftsführer Priel betonen, dass die Entscheidung für Mayer absolut richtig war. Nicht nur, weil seinerzeit Mayer das schlüssigste Konzept vorlegen konnte und die technische Beratung hervorragend war, sondern auch, weil die regionale Nähe wichtig war. „Bei technischen Problemen sind die Monteure in kürzester Zeit vor Ort und arbeiten mit eigenen Leuten, die die Anlagen perfekt kennen. Das haben wir zu schätzen gelernt“, sagt Priel, unterstützt von Hänle. Das Miteinander sei kooperativ und man bekomme auch den einen oder anderen Tipp von den Profis. So konnte man sehr zeitnah nach Lieferung und Installation mit der Anlage arbeiten. Da der Plattenzuschnitt früher extern erfolgte, müssen die verschiedenen Bauteile jetzt nach und nach programmiert werden. „Die intuitive Software macht das aber zu einem Kinderspiel und so erledigen wir das problemlos selbst“, sagt Hänle und ergänzt, dass in der Software auch ein Nutprogramm enthalten sei, was eine konventionelle Formatkreissäge ersetze.

Ästheten schwärmen von Klangqualität Mit der Lieferung einer CNC-Anlage im Frühjahr ist Schlagwerk dann endgültig in der industriellen Produktion angekommen. Obwohl der Produktionsleiter betont, dass immer noch, vor allem bei den kleinen Arbeitsgängen, die Handarbeit einen großen Anteil hat. „Und“, ergänzt Priel, „auch wenn das fast esoterisch klingt, bringt jeder Einzelne über die Handarbeit seine Erfahrungen in das Musikinstrument mit ein“. Klangästheten wissen, was damit gemeint ist. Und der gute Ruf kommt nicht von ungefähr. Innovativ wird immer wieder an den Ausführungen gefeilt, und man erkennt die Leidenschaft fürs Detail. Der auffälligste Unterschied der Cajons sind die verschieden großen Korpusse, die aus Lärche, Palisander, Buche oder anderen Hölzern hergestellt und die beispielsweise mit weichen Rundungen versehen oder mit Ledersitzkissen ausgestattet werden. Der Korpus unterstützt die Klangeigenschaften und gibt – je nach Ausführung – dem Klang eine individuelle Note. Speziell geschulte Musiker übernehmen das Finishing, indem sie neben der Oberflächen- vor allem die Klangqualität prüfen und letztere perfekt einstellen. Denn nur so lässt sich ein Preis rechtfertigen, der gegenüber den in Asien gefertigten Produkten höher ist. Die Erfolgsgeschichte, die 1990 mit dem ersten Modell eines Cajon mit definiertem Snare- und Basssound begann, hat sich kontinuierlich fortgesetzt und wird in Zukunft über Europas Grenzen hinaus weitergehen.

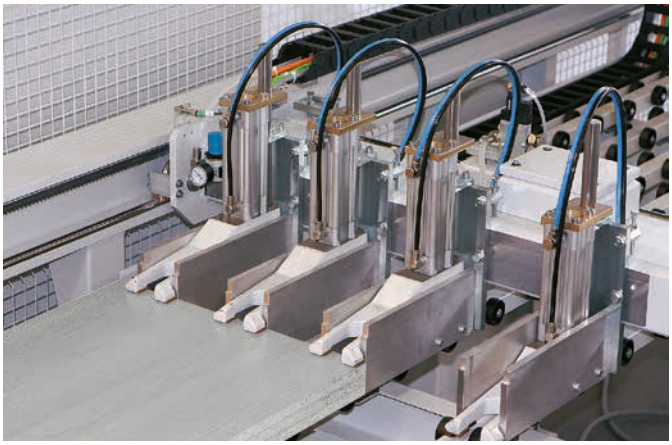
▶ **www.mayersaws.com**

▶ **www.schlagwerk.com**

◂ Hochwertige Cajons sind das Hauptprodukt des Instrumenteherstellers Schlagwerk Percussion. Hier die Fineline-Serie mit den weichen Rundungen (Bild: Schlagwerk)

▼ (von links) Die Plattensäge PS 100 von Mayer wurde speziell auf das Anforderungsprofil von Schlagwerk ausgelegt (Bild: Wegner)

Vorgeschaltete Beschickungsanlage mit Linearbeschickung, die gleichzeitig zwei Platten aufnimmt und auf der Säge auflegt (Bild: Wegner)

Materialschieber mit Paketklemmer in Doppelfingerausführung (Bild: Mayer)

Technischer Berater Martin Krapf von Grupp und Maschinenbediener Michael Häselbarth (links) vor der Plattensäge (Bild: Wegner)