

Drum Craft 8

Toller Einstand



Die Serie 8 markiert die Topline im Programm der brandneuen Marke Drum Craft. Die Ausstattungsmerkmale setzen Maßstäbe in dieser Preisklasse. Und das Wichtigste: Das Schlagzeug klingt klasse.

Während die einen begeistert sind von der Schlichtheit der im Design befindlichen allgegenwärtigen Zylinderform, finden andere sie einfach nur grauenhaft. Auf jeden Fall brennt sich die satinierte Oberfläche der Kesselhardware in Verbindung mit dem matten, transparenten Lack ins Gedächtnis ein.

Die Hardware steht wie ne 1

Dicke Rohrdurchmesser und schwere, weit ausladende doppelstrebig Beine charakterisieren das Ständermaterial der 8er-Serie. Da die Bassdrum ungebohrt ist, müssen die Stative nicht nur Becken, sondern auch die Toms tragen. Einige Details lassen aufhorchen. So lässt sich der Ausleger des Galgenbeckenständers stufenlos ausrichten und auch die Schrägsteller funktionieren ohne Rasterung. Gleiches gilt für den Snarekorb, dessen Beine arg weit ausladen und für Enge im Fußraum sorgen. An der Hi-Hat-Maschine fällt der elegante Schrägstellmechanismus für das untere Becken ins Auge. Sehr massiv ist das Bassdrumpedal mit Doppelkettenantrieb.

Dünne Kessel für großen Sound

Das Stimmen der Felle geht zügig vonstatten, da alle Trommeln über 2,5 mm starke Spannreifen und eine stattliche Anzahl an Stimmschrauben verfügen. Bei der Snare bestehen Letztere sogar aus Edelstahl, was einen besonders seidigen Lauf im Gewinde ermöglicht. Die klaren Felle lassen einen Blick ins Innere zu und offenbaren hochwertiges Holz, das sauber verarbeitet wurde. Bemerkenswert sind die dünnen Kesselwände, die ihr sonst nur bei teureren Sets findet. In Kombination mit den einlagigen Fellen produzieren sie einen offenen Klang. Die Drums sprechen leicht an, haben aber auch genug Dynamikreserven nach oben.

Mehr Attack bei der Snare

Die Snare besitzt einen etwas dickeren Kessel und lässt ihren Spieler das mit einem bisigen Charakter spüren. Überraschend ist die Ausstattung mit einem aufgerauten CS-Fell. Ergebnis ist ein definerter Attack, der vor allem bei hohen Stimmungen zum Tragen kommt. Erstaunlich viel Wärme verbreitet sie

hingegen bei etwas geringerer Fellschwingung. Vor zu tiefer Stimmung der Bassdrum sei gewarnt. Sie entfaltet sich dann richtig, wenn die Felle keine Falten mehr werfen. Sehr kontrolliert und dennoch schön resonierend kommen die tiefen Frequenzen zum Tragen.

• Christian Wenzel

Kompakt

- offener, fülliger Tomsound
- warme, druckvolle Snare
- sehr schwere und stabile Hardware
- eigenständiges Design

Vertrieb	Gewa www.drumcraft.com
Preis (UVP)	1.499 €
bestehend aus	22" x 18" BD, 10" x 8" & 12" x 9" TT, 14" x 12" & 16" x 14" FT, 5-tlg. HW
Kesselwand	Ahorn, TT: 6 Lagen, 4,8 mm; BD: 7 Lagen, 5,4 mm; SD: 8 Lagen, 6,2 mm
Gratung	45°
Finish	Electric Black
Felle	Remo USA

Bei etwa 100° C
backen die Kessel.



Schleifstein für die
Gratung.



So entsteht das Drum Craft 8



Per Hand werden die Kessel saubergeschliffen, bevor sie in die Lackiererei gehen.

Bei Drum Craft befinden sich die Schreinerei, Lackiererei und Metallverarbeitung auf einem Gelände.

Für unsere Maßstäbe ist Tianjin riesengroß. Mit dem Auto benötigt man aus dem Herzen der 10-Millionen-Einwohner Stadt südöstlich von Peking eine gute Stunde bis zur Drum-Craft-Fabrik. Im Zuge der olympischen Spiele 2008 wuchs auch Tianjin und ein Ende des Baubooms mit immer höher ragenden Appartementshäusern ist nicht in Sicht. Im Industriegebiet sind die Fertigungshallen aus Backstein hingegen flach.

Unter Hitze werden die Kessel rund

Das Holz für die Kessel bekommt Drum Craft bereits vorselektiert und entsprechend der späteren Trommelgrößen zugeschnitten aus der Holzfabrik. Für die Serie 8 machen hochwertige zweischichtige Sperrhölzer aus Ahorn oder Birke das Rennen. Aus je drei Lagen davon fertigen die Mitarbeiter die dünnwandigen Kessel. Dafür ziehen sie das Holz über mit formaldehydfreiem Leim bestrichene

Walzen und fügen es so zusammen, dass nach dem Biegen in die Kesselform die Enden ineinandergreifen. Das erhöht später die Stabilität und sieht wesentlich eleganter aus. Steinerner und metallene Formen backen Holz und Leim bei einer Temperatur von circa 100° C zu exakt runden Kesseln. Obwohl die Holzlagen schon zugeschnitten waren, können an den Kanten Überstände entstehen, die im nächsten Schritt mit rotierendem Schleifpapier entfernt werden.

Erst Farbe dann Feinschliff

Zum Verschleifen der Kesselaußenwand nehmen die Drum-Craft-Arbeiter ebenfalls Maschinen zu Hilfe. Dann geht es in die

Feinschliff mit Gefühl:
letztes Behandeln der
Bassdrumspannreifen



So entsteht das Drum Craft 8



Akribisch genau beobachtet ein Mitarbeiter die Maschine, die bei der Bassdrum die Löcher für die Spannböckchen bohrt.



Fusselarbeit: Jede Trommel braucht ihre Stimmsschrauben.

►► Lackiererei, wo die 8er-Trommeln ihre mattschwarzen, -weißen, -blauen oder -roten Anstriche erhalten. Erst danach vollendet eine weitere Schleifmaschine die Innenwände der Kessel. Die 45°-Gratungen mit Gegenschnitt an den Kesselenden schneiden keine Fräsen, sondern schleifen ebenfalls spezielle Maschinen. Die Feinarbeit erfolgt dann von Hand. Mit Klingen und weichem Schleifmaterial entfernen die Mitarbeiter an den Außenwänden die letzten Unsauberkeiten. Danach erhalten die Kessel ihre Bohrungen für Spannböckchen oder Snareabhebung. Auch das erledigen Maschinen, wobei menschliche Penibilität dafür sorgt, dass die Löcher exakt an den richtigen Stellen sitzen.

Sandstrahlen für seidigen Glanz

Die meisten Beschlagteile kommen von einem externen Zulieferer. Damit das seidenmatte Finish von langer Lebensdauer ist, werden die Metallteile vor dem Beschichten sandgestrahlt. An die Trommelkessel montieren sie aber die Drum-Craft-Mitarbeiter. Noch bevor die erste Schraube gedreht wird, gibt es einen Qualitätscheck. Sollten dort Unsauberkeiten im Finish zu erkennen sein, kommt der Kessel noch einmal zurück in die Fertigung. Das Anschrauben der Kesselhardware erfolgt im ersten Schritt von Hand, anschließend mit elektrischen Schraubendrehern. In jedem Schritt kontrollieren die Arbeiter die Qualität akribisch. Das Anziehen der Stimmsschrauben erfolgt über Kreuz. Dass irgendetwas bei der Auslieferung schief sitzt, ist beinahe ausgeschlossen. Nicht astrein gearbeitete Drums werden gegebenenfalls wieder zerlegt und wandern zurück in die Fertigung.



Die Zeiten, in denen in China nicht auf höchstem Qualitätsniveau gearbeitet werden konnte, sind längst Vergangenheit.

Verpackung ein Teil des Trommelbaus

Zurzeit lässt Drum Craft die Stative der 8er-Serie noch in Taiwan fertigen. Zukünftig wird aber auch das in Tianjin über die Bühne gehen. Und zwar in den Hallen, in denen auch die Serien 4 und 6 ihre Hardware bekommen. Dort scheiden und entgraten geschulte Mitarbeiter Stativrohre. Zudem werden Stativbeine gebogen und vernietet, Schrauben eingedreht und verschiedene Bauteile eingepresst. Die Montage von Hardware ist eine Folge von scheinbar unendlich vielen Arbeitsschritten, die wir hier gar nicht alle aufzählen können. Damit Drum Craft seine Trommeln unversehrt und dennoch platzsparend in alle Welt verschiffen kann, ist clevere Verpackung vonnöten. Den Anspruch, möglichst umweltfreundlich zu agieren, möchte Drum Craft mit der Vermeidung von Kunststoffen erfüllen. Im Normalfall bekommt der Drummer, der sein Schlagzeug beim Fachhändler kauft, dies kaum zu spüren. Wer aber das Drum Craft 8 über den Versandhandel bezieht, darf sich freuen, dass er nur beim Altpapiercontainer entsorgen muss.

✦ Christian Wenzel

Handarbeit: Die Endkontrolle und auch das Stimmen übernehmen Fachkräfte.