



www.australiashop.com

in NRW: 50672 Köln, Limburger Straße 14
Tel: 0221-12 16 17, Fax: 0221-913 0650
in Bayern: 80335 München, Dachauer Str. 109
Tel: 089-542 8391, Fax: 089-5231 5487
in Hamburg: 20459 Hamburg, Vorsetzen 54
Tel: 040-3344 2232, Fax: 040-3197 5423
in Berlin: 10179 Berlin-Mitte, Wallstraße 66
Tel: 030-9700 5251, Fax: 030-9700 5232
oder per E-mail: katalog@australiashop.com

Didgeridoo- Mundstückherstellung

Material:

Bienenwachs von getauchten Kerzen ist in Schichten aufgebaut, er muß vor Verarbeitung flüssig gemacht und wieder fest werden, sonst bröseln er beim Versuch ihn zu kneten. Deshalb sind auch durch Tauchen des Didge in heißen Wachs hergestellte Mundstücke kaum in der Form korrigierbar und neigen zum Splintern.

Vorbereiten des Didge:

Zuerst das alte Mundstück (mit stumpfem Messer o.ä.) entfernen. Dann wird eine Haftbrücke aufgebracht. Dazu etwas Wachs weichkneten und in einer dünnen Schicht (ca. 1mm) auf die obere Schnittkante und die oberen ca. 3mm des Innenraums des Didge aufbringen. Diese Schicht wird mit einer Flamme, heißem Löffelstil, Lötkolben oder Haarfön so erhitzt, daß das Wachs ins Holz dringt. Ist das Wachs der Haftbrücke erstarrt, kann es mit Aufkneten des Mundstücks weitergehen:



www.australiashop.com

in NRW: 50672 Köln, Limburger Straße 14
Tel: 0221-12 16 17, Fax: 0221-913 0650
in Bayern: 80335 München, Dachauer Str. 109
Tel: 089-542 8391, Fax: 089-5231 5487
in Hamburg: 20459 Hamburg, Vorsetzen 54
Tel: 040-3344 2232, Fax: 040-3197 5423
in Berlin: 10179 Berlin-Mitte, Wallstraße 66
Tel: 030-9700 5251, Fax: 030-9700 5232
oder per E-mail: katalog@australiashop.com

Didgeridoo- Mundstückherstellung

Material:

Bienenwachs von getauchten Kerzen ist in Schichten aufgebaut, er muß vor Verarbeitung flüssig gemacht und wieder fest werden, sonst bröseln er beim Versuch ihn zu kneten. Deshalb sind auch durch Tauchen des Didge in heißen Wachs hergestellte Mundstücke kaum in der Form korrigierbar und neigen zum Splintern.

Vorbereiten des Didge:

Zuerst das alte Mundstück (mit stumpfem Messer o.ä.) entfernen. Dann wird eine Haftbrücke aufgebracht. Dazu etwas Wachs weichkneten und in einer dünnen Schicht (ca. 1mm) auf die obere Schnittkante und die oberen ca. 3mm des Innenraums des Didge aufbringen. Diese Schicht wird mit einer Flamme, heißem Löffelstil, Lötkolben oder Haarfön so erhitzt, daß das Wachs ins Holz dringt. Ist das Wachs der Haftbrücke erstarrt, kann es mit Aufkneten des Mundstücks weitergehen:



www.australiashop.com

in NRW: 50672 Köln, Limburger Straße 14
Tel: 0221-12 16 17, Fax: 0221-913 0650
in Bayern: 80335 München, Dachauer Str. 109
Tel: 089-542 8391, Fax: 089-5231 5487
in Hamburg: 20459 Hamburg, Vorsetzen 54
Tel: 040-3344 2232, Fax: 040-3197 5423
in Berlin: 10179 Berlin-Mitte, Wallstraße 66
Tel: 030-9700 5251, Fax: 030-9700 5232
oder per E-mail: katalog@australiashop.com

Didgeridoo- Mundstückherstellung

Material:

Bienenwachs von getauchten Kerzen ist in Schichten aufgebaut, er muß vor Verarbeitung flüssig gemacht und wieder fest werden, sonst bröseln er beim Versuch ihn zu kneten. Deshalb sind auch durch Tauchen des Didge in heißen Wachs hergestellte Mundstücke kaum in der Form korrigierbar und neigen zum Splintern.

Vorbereiten des Didge:

Zuerst das alte Mundstück (mit stumpfem Messer o.ä.) entfernen. Dann wird eine Haftbrücke aufgebracht. Dazu etwas Wachs weichkneten und in einer dünnen Schicht (ca. 1mm) auf die obere Schnittkante und die oberen ca. 3mm des Innenraums des Didge aufbringen. Diese Schicht wird mit einer Flamme, heißem Löffelstil, Lötkolben oder Haarfön so erhitzt, daß das Wachs ins Holz dringt. Ist das Wachs der Haftbrücke erstarrt, kann es mit Aufkneten des Mundstücks weitergehen:



Ein etwa fingergroßes Stück Wachs weichkneten, einen Strang daraus formen, diesen Stück für Stück auf Innen- und Oberkante der Mundstücköffnung des Instruments aufdrücken: Dann, ähnlich wie beim Töpfeln mit Ton, den Wachswulst mit den Fingern in Form bringen. Wichtig: Auf einen fließenden Übergang von Holz- zu Mundstückdurchmesser achten.

Egal, welche Form die Didjöffnung im Querschnitt hat, das fertige Mundstück sollte rund oder leicht oval sein und in der Seitenansicht eine gerade Oberkante haben!

Mundstückgröße: Die meisten Didjes spielen mit einer Mundstückgröße von 3 – 3,5 cm ganz gut. Tiefe Noten brauchen größere Mundstücke als hohe Noten, da die Lippen innerhalb der Öffnung langsamer schwingen müssen, um den Grundton zu erzeugen als bei Didjes mit höherer Grundtonnote. Ovale Mundstücke sind flexibler als Runde, da sie quasi zwei Durchmesser haben; so kommen Spieler mit unterschiedlichen Lippenspannungen mit ein und demselben Mundstück klar.

Es gibt starke individuelle Unterschiede bezüglich der Form des „idealen Mundstücks“, darum muss jede(r) selbst verschiedene Größen und Profile ausprobieren. Läßt sich der erste Overblower schwer spielen, ist das Mundstück (oder das Didj) eventuell nicht dicht.



Ein etwa fingergroßes Stück Wachs weichkneten, einen Strang daraus formen, diesen Stück für Stück auf Innen- und Oberkante der Mundstücköffnung des Instruments aufdrücken: Dann, ähnlich wie beim Töpfeln mit Ton, den Wachswulst mit den Fingern in Form bringen. Wichtig: Auf einen fließenden Übergang von Holz- zu Mundstückdurchmesser achten.

Egal, welche Form die Didjöffnung im Querschnitt hat, das fertige Mundstück sollte rund oder leicht oval sein und in der Seitenansicht eine gerade Oberkante haben!

Mundstückgröße: Die meisten Didjes spielen mit einer Mundstückgröße von 3 – 3,5 cm ganz gut. Tiefe Noten brauchen größere Mundstücke als hohe Noten, da die Lippen innerhalb der Öffnung langsamer schwingen müssen, um den Grundton zu erzeugen als bei Didjes mit höherer Grundtonnote. Ovale Mundstücke sind flexibler als Runde, da sie quasi zwei Durchmesser haben; so kommen Spieler mit unterschiedlichen Lippenspannungen mit ein und demselben Mundstück klar.

Es gibt starke individuelle Unterschiede bezüglich der Form des „idealen Mundstücks“, darum muss jede(r) selbst verschiedene Größen und Profile ausprobieren. Läßt sich der erste Overblower schwer spielen, ist das Mundstück (oder das Didj) eventuell nicht dicht.



Ein etwa fingergroßes Stück Wachs weichkneten, einen Strang daraus formen, diesen Stück für Stück auf Innen- und Oberkante der Mundstücköffnung des Instruments aufdrücken: Dann, ähnlich wie beim Töpfeln mit Ton, den Wachswulst mit den Fingern in Form bringen. Wichtig: Auf einen fließenden Übergang von Holz- zu Mundstückdurchmesser achten.

Egal, welche Form die Didjöffnung im Querschnitt hat, das fertige Mundstück sollte rund oder leicht oval sein und in der Seitenansicht eine gerade Oberkante haben!

Mundstückgröße: Die meisten Didjes spielen mit einer Mundstückgröße von 3 – 3,5 cm ganz gut. Tiefe Noten brauchen größere Mundstücke als hohe Noten, da die Lippen innerhalb der Öffnung langsamer schwingen müssen, um den Grundton zu erzeugen als bei Didjes mit höherer Grundtonnote. Ovale Mundstücke sind flexibler als Runde, da sie quasi zwei Durchmesser haben; so kommen Spieler mit unterschiedlichen Lippenspannungen mit ein und demselben Mundstück klar.

Es gibt starke individuelle Unterschiede bezüglich der Form des „idealen Mundstücks“, darum muss jede(r) selbst verschiedene Größen und Profile ausprobieren. Läßt sich der erste Overblower schwer spielen, ist das Mundstück (oder das Didj) eventuell nicht dicht.