



DÖRR + HEINEVETTER
TON UND DESIGN



PHILOSOPHIE

Die besonderen Eigenschaften des Werkstoffes Ton/Keramik inspirieren uns zum Bau von außergewöhnlichen Lautsprechergehäusen. Die hohe Dichte und kristalline Struktur des gesinterten Materials verhindern störende Eigenresonanzen und lassen die Schallwandler das wiedergeben, was ihnen auf elektronischem Wege zugeführt wird. Die vielseitigen Möglichkeiten hinsichtlich der Formbarkeit des Werkstoffes lassen Spielraum für technisch sehr sinnvolle und ästhetisch ansprechende Formen.

UNSERE FIRMENPHILOSOPHIE IST DIE SYNTHESE VON HOCHWERTIGER MUSIKWIEDERGABE MIT EXKLUSIVEM DESIGN.

Unsere Produkte werden mit größter Sorgfalt komplett in Handarbeit gefertigt. Limitierte Auflagen garantieren lebenslange Exklusivität. Jeder Lautsprecher erhält eine registrierte Nummer, die in das Gehäuse eingraviert wird. Die Oberflächengestaltung erfolgt überwiegend durch Glasuren oder Engoben, die in spezieller Wischtechnik vor dem Brennen aufgetragen werden. Dadurch wird den Körpern ein lebendiger, sehr natürlicher Ausdruck verliehen. Die Vielfältigkeit der Rohstoffe erlaubt die Umsetzung individueller Kundenwünsche.

Alle elektronischen Komponenten sind auf die Gehäuse abgestimmt und überzeugen mit höchster Klangqualität.





SERVICE

Selbstverständlich bieten wir Ihnen einen umfangreichen Kundenservice.

Hierzu gehören u. a.:

- Umfassende Beratung bei der Zusammenstellung und räumlichen Platzierung Ihres Audio-Systems
- Kostenlose Lieferung und Installation im Umkreis von 200 km um unseren Firmenstandort
- After-Sales-Service
- Fünf Jahre Garantie auf alle elektronischen Bauteile
- Lebenslange Garantie auf das Keramikgehäuse



LUNATUS 0.6

Abmessungen (mm): 650 x 250 x 300 (H x B x T)

Gewicht (kg): zwischen 13 - 18 (je nach Fuß)

Gehäuseprinzip: 2 Wege Bassreflex

Nennleistung (Watt): 40

Impedanz (Ohm): 8

Übertragungsbereich (Hz): 75 - 30.000

Oberflächengestaltung: frei wählbar

Erhältlich mit Edelstahl/Holzfuß, Natursteinfuß
oder mit Wandbefestigung.



SONUS

Abmessungen (mm):

- stehend: 600 x 600 x 600 (H x B x T)

- hängend: 500 x 600 x 600 (H x B x T)

Gewicht (kg): 45

Gehäuseprinzip: geschlossen

Nennleistung (Watt): 300

Impedanz (Ohm): 8

Übertragungsbereich (Hz): 30 - 300

Oberflächengestaltung: frei wählbar

Als Stand- oder Hängeversion Lieferbar.





LUNATUS 4.0-G LUNATUS 4.0-G/KE

Abmessungen (mm): 1050 x 300 x 700 (H x B x T)
Gewicht (kg): 50
Gehäuseprinzip: 2 Wege Bassreflex
Nennleistung (Watt): 80
Impedanz (Ohm): 8
Übertragungsbereich (Hz): 35 - 30.000 | 35 - 25.000

Oberflächengestaltung: frei wählbar
Erhältlich mit Edelstahl/Holzfuß oder Natursteinfuß



Die Form Lunatus 4.0 basiert auf mehreren ineinander verschlungenen Kreisen. Es existieren keine parallelen Wände, d.h. es können durch Reflexionen innerhalb des Gehäuses keine stehenden Wellen entstehen. Durch die ausnahmslos gerundeten Flächen werden Reflexionen verhindert. Die durchgezogenen Fingerspuren im Inneren des Gehäuses (siehe „making of“ Bild 17) brechen zusätzlich die Schallwellen, die sich ausgehend von der Membran des Tieftöners im Inneren des Gehäuses ausbreiten. Durch die hornförmige Konstruktion des Gehäuses, befindet sich zwischen den beiden Chassis keine störende Schallwand. Eine Überlagerung der Ursprungswellen mit störenden Wandreflexionen wird dadurch nahezu ausgeschlossen. Der freie Raum im nahen Umfeld der eingebauten Chassis erlaubt diesen, ungestört ihren Schall abzustrahlen, wodurch die räumliche Abbildung der Musik hervorragend gelingt. Der Austritt des Bassreflex隧nells nach hinten verhindert die Wahrnehmung störender höherer Frequenzen, die grundsätzlich mit abgestrahlt werden.





TURRIS 0.8

Abmessungen (mm): 850 x 300 x 400 (H x B x T)

Gewicht (kg): 20

Gehäuseprinzip: 2 Wege Bassreflex

Nennleistung (Watt): 40

Impedanz (Ohm): 8

Übertragungsbereich (Hz): 75 - 30.000

Oberflächengestaltung: frei wählbar



TURRIS 4.2

Abmessungen (mm): 1000 x 300 x 400 (H x B x T)

Gewicht (kg): 45

Gehäuseprinzip: 2 Wege Bassreflex

Nennleistung (Watt): 80

Impedanz (Ohm): 8

Übertragungsbereich (Hz): 40 - 25.000

Oberflächengestaltung: frei wählbar



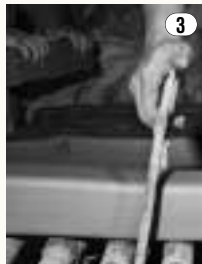
MAKING OF



TONGRUBE (1): Der Rohstoff zur Produktion unserer Lautsprecher befindet sich in der näheren Umgebung der Produktionsstätte. Aus der Grube „Erhard“ wird der Ton im Tagebau gewonnen. Der geförderte Ton ist von so hoher Qualität, dass er in ganz Europa zur Erzeugung hochwertiger Keramikprodukte Verwendung findet.



MISCHEN DER ARBEITSMASSE (2): Die Arbeitsmasse wird durch Mischen verschiedener Einzelkomponenten hergestellt. Mittels einer speziellen Maschine zur Aufbereitung (Siebknetter) wird die Homogenität des Materials hinsichtlich der Feuchte und der Struktur gewährleistet.



SCHNEIDEN DER ARBEITSMASSE IN HANDLICHE STÜCKE ZUR WEITERVERARBEITUNG (3): Die aufbereitete Arbeitsmasse wird in einer Vakuumstrangpresse entlüftet und zur weiteren Verarbeitung in Batzen geschnitten und gelagert.



FORMGEBUNG (4): Der plastische Rohstoff wird in eigens entwickelte Gipsformen von Hand eingebracht. Zur Vermeidung ungünstiger Schallreflexionen (stehende Wellen) wird die Innenseite des Körpers strukturiert. Der eingeformte Körper muß anschließend einige Tage in der Form verbleiben, bevor er im lederharten Zustand entnommen wird.



NACHBEARBEITUNG (5): Nach der Entnahme aus der Gipsform können die notwendigen Öffnungen in den noch leicht plastischen Körper eingebracht werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass der Formling in seinem späteren Werdegang noch um ca. 10 % kleiner wird.

MAKING OF

EINRITZEN DES LOGOS UND DER SERIENNUMMER (6): Jeder Lautsprecher erhält zu diesem Zeitpunkt seine unverwechselbare Seriennummer. Diese Nummer wird von Hand eingeritzt und unterstreicht noch einmal die Exklusivität des Produktes.

TROCKNUNG (7): Während der Trocknung schwindet der Körper um mehrere Zentimeter. Hierbei kommt es zu Spannungen im Material, die nur sehr langsam abgebaut werden. Aus diesem Grund ist eine schonende, langsame Trocknung unerlässlich. Bis der Rohling seine Schwindung beendet hat, vergehen ca. 2 Wochen. Nach dieser Zeit erfolgt die Endtrocknung in einem Spezialtrockner bei 110°C, wobei die letzte Feuchtigkeit verdampft.

GETROCKNETE FORMLINGE VOR DEM ERSTEN UND ZWEITEN BRAND (8+9): Die vollkommen trockenen Körper werden vor dem Brennen behutsam auf dem Herdwagen des Ofens plaziert.

FEUERFÜHRUNG WÄHREND DES BRANDES (10): Die Aufheizraten während des Brandes müssen ständig kontrolliert und gesteuert werden. Die Garbrandtemperatur liegt bei 1025°C und wird nach 30 Stunden erreicht. Anschließend wird diese Temperatur einige Zeit gehalten. Nach 3 Tagen kann der Ofen geöffnet und die gebrannte Keramik entnommen werden.





MAKING OF

GEBRANNTER KÖRPER – LUNATUS 4.0 (11): Durch Einwirkung hoher Temperaturen hat sich aus dem Rohstoff Ton Keramik gebildet, einer der härtesten Werkstoffe der Erde. Die Farbe hat sich je nach Tonsorte und Oberflächenbehandlung endgültig geändert; hier ist aufgrund des eisenhaltigen Tones ein kräftiges Rot entstanden.

ENDMONTAGE (12): Jetzt werden die elektronischen Bauteile sowie Dämmmaterial, Terminalanschlüsse, Bassreflexrohre usw. montiert.

ENDKONTROLLE (13): Der fertige Lautsprecher wird im Labor auf seine charakteristischen Eigenschaften überprüft. Damit werden eventuelle Fehler bei der Montage, elektrische Kurzschlüsse, Fabrikationsstreuungen der Zulieferer und vieles mehr vor dem Einspielen entdeckt und behoben.

EINSPIELEN DER LAUTSPRECHER (14): Nachdem die Technik gewissenhaft überprüft wurde, spielt man die neuen Lautsprecher einige Tage bei mittlerer Lautstärke ein. Die mechanisch bewegten Teile der Boxen (Membranen, Kalotten, Schwingspulen, Sicken) verändern in dieser ersten Betriebszeit ihre Werte noch ganz entscheidend. Danach sind die akustischen Werte der Lautsprecher über viele Jahre konstant.

TRANSPORT (15): In speziellen Transportkisten, die entsprechenden Schutz bieten, werden die fertigen Lautsprecher von fachkundigem Personal zum Endkunden gebracht.

DAS FERTIGE PRODUKT (16): Mit Lautsprechern von Dörr + Heinevetter gestalten Sie Ihren Raum nicht nur angenehm für ihre Ohren, sondern bereichern zudem ihre Umgebung mit exklusiven, handgefertigten, formschönen und zeitlosen Objekten.

MAKING OF

*Mit Lautsprechern von
Dörr + Heinevetter gestalten
Sie Ihren Raum nicht nur
angenehm für Ihre Ohren*





DÖRR + HEINEVETTER
TON UND DESIGN

Töpferstraße 62 · 53343 Wachtberg-Adendorf

Tel.: 0 22 25 - 78 90 · Fax: 0 22 25 - 70 88 54

www.doerr-heinevetter.de

kontakt@doerr-heinevetter.de