

BUILT WITH PRIDE

In dem B&W-Werk in Worthing, rund 20 Kilometer westlich von Brighton, wird die neue 800er-Serie gefertigt. Wir haben einen Blick hinter die Kulissen geworfen.

■ Von Andreas Eichelsdörfer

Die legendäre 800er-Serie von Bowers & Wilkins war optisch und technisch schon immer ein Leckerbissen. Dementsprechend aufwendig wurde die Premiere der neuen Serie gefeiert. Anfang September waren Journalisten aus ganz Europa nach Südengland eingeladen, um sich ein Bild von den Lautsprechern und deren Fertigung zu machen. Doch bevor wir die Lautsprecher zu Gesicht bekamen, wurde das Auditorium in einer ausführlichen Präsentation darüber in Kenntnis gesetzt, mit welchem Aufwand und welchen Zielen die 800er-Serie neu entwickelt wurde.

Sehr schön konnte man das an einer Grafik der Vorgängerbox beobachten, bei der in einer Animation alle Teile entfernt wurden, die es nicht in die neue Serie geschafft haben. Am Ende blieben, frei schwebend in der Grafik, zwei Kondensatoren und die Lautsprecheranschlüsse übrig. Die 800er-Serie wurde also von Grund auf erneuert. Ziel der Entwicklung war es, die Eigenschwingungen der Bauteile und Partialschwingungen in den Membranen so weit es geht zu neutralisieren. Was in den Computeranimationen beim Vergleich alt gegen neu schon unglaublich gut aussah, durften wir auch bei einer Live-Demonstration erleben. Klängen das alte Hochtongehäuse und die

HANDMADE IN UK: Die Bowers & Wilkins 802 D3 wird mit Liebe zum Detail und vor allem größtenteils von Hand gefertigt.



DIE ENTSTEHUNG DER LEGENDE

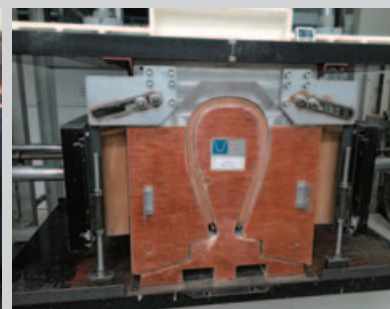
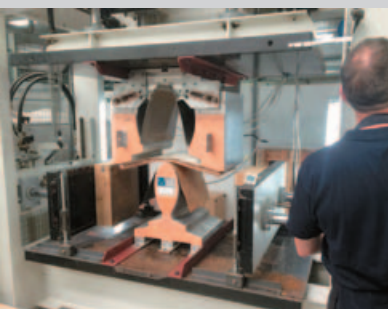




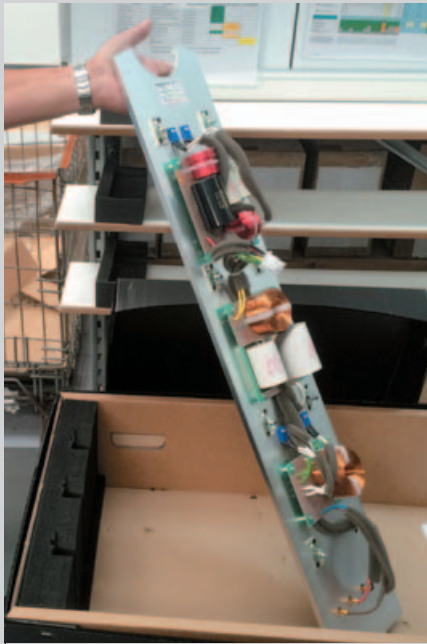
IN REIH UND GLIED: Die ebenfalls neu entwickelten Tieftöner warten geduldig auf ihren Einsatz (linkes Bild). Besteht ein Lautsprecher den Test in der Kammer nicht, wird an Ort und Stelle der entsprechende Treiber ausgetauscht.



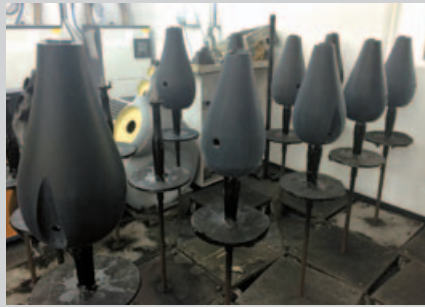
PRÄZISION: Per CNC-Fäse (linkes Bild) werden die Gehäuse für die Weiterverarbeitung in Form gebracht. Die neue Matrixkonstruktion (mittleres Bild) fällt deutlich massiver aus als beim Vorgänger. Die Gehäuse in Nussbaum (rechtes Bild) erinnern an kleine Whiskyfässer.



UNTER MASSIVEM DRUCK: Aus mehreren Schichten Holzfunier entsteht in einer speziellen Presse das runde Gehäuse. Die Presse wird von einem Mitarbeiter per Hand gesteuert, hier ist gutes Augenmaß gefragt.



MASSIVE WEICHE: Die schwere Alu-Platte für die Bauteile bildet gleichzeitig die Rückwand mit ihren Kühlrippen.



FEINER LACK: Die Gehäuse werden in mehreren Schichten lackiert und anschließend von Hand auf Hochglanz poliert. Die weiße Variante bekommt ein mattes Finish.



Druckguskörbe der Tieftöner beim Anschlagen noch wie feine Glöckchen, war bei den neuen Bauteilen nur ein trockenes „Popp“ zu vernehmen.

Die gelbe Kevlarmembran aus dem Mitteltöner, die über die Jahre zum Markenzeichen der B&W-Lautsprecher geworden war, stand immer mehr oder weniger in der Kritik. Nicht wegen der Farbe (obwohl sich daran auch schon der eine oder andere gestört haben soll), sondern wegen ihrer unausgeglichene Mittenwiedergabe. Silber ist nun das neue Gelb. Die Continuum-Membran zeigt ein komplett anderes Schwingverhalten als die alte Membran aus Kevlar. Grund ist die hohe Eigendämpfung. Woraus das Material

betriebsweise die Faser besteht, wollte B&W nicht verraten. Es war auch die einzige Stelle, wo uns Journalisten das Fotografieren verboten wurde.

Die neue Matrixkonstruktion, die das Gehäuse von innen stabilisiert, besteht nun aus weniger Bauteilen, die aber deutlich massiver ausfallen als bei der Vorgängerserie. Eine verschraubte Metallverbindung zwischen der Gehäusefront im Bereich der Tieftöner sorgt für zusätzliche Stabilität.

Sehr clever und vor allem praktisch ist die Konstruktion des Sockels. Unten am Lautsprecher befinden sich schraubbare Spikes und massive Rollen. Befinden sich die Spikes im eingefahrenen Zustand, las-

sen sich die großen und echt schweren Standlautsprecher nahezu mühelos über den Boden bewegen. Ein besonderes Feature ist die Rampe im Karton: Ist die Pappe weg, steht die Box noch in einer Art Styroporsockel. Ein keilförmiges Seitenteil lässt sich abnehmen und als Rampe wieder anlegen. So rollt die 802 D3 trotz ihrer stolzen 95 Kilogramm leicht aus der Verpackung. Der Rücken dankt's.

Neuigkeiten gibt es auch bei der Auswahl der Farbe: Die 800er-Serie gibt es jetzt auch in Weiß mit mattem Finish. Der schwarze Lack wird nach wie vor auf Hochglanz poliert. Ob weiß oder schwarz: In der Hörprobe machte die 800er-Serie einen hervorragenden Eindruck.



AUF DEN LEIM GEGANGEN: Jerry Gray (linkes Bild) von Bowers & Wilkins führte uns durch die Factory und zeigte stolz, mit welcher Präzision die einzelnen Teile gefertigt werden. Bilder rechts: Mit Akribie werden die Teile von Hand zusammengefügt.