

HOBBY HiFi

DAS LAUTSPRECHER-
SELBSTBAU-MAGAZIN

www.hobbyhifi.de

JUNI/
JULI
2018

RICHTIG GUT KLINGENDE LAUTSPRECHER – EINFACH SELBST GEBAUT



BASS AUS DEM NICHTS

Evolution des Dipol-Subwoofers



STARK IN STIMMEN

Dieser Center-Speaker macht
alles richtig



SCHON AB 1.500 HZ

Test: Maxi-Hochtonbändchen



RIESIGE 75-MM-KALOTTE

Test: 16 Konus- und Kalotten-
Mitteltöner



WERKSTATTPRAXIS

Wie kommt Gewinde ins MDF?



D'APPOLITO IN PERFEKTION

Referenz mit Hochtonbändchen
und Magnesium-Membranen

DIY
Qualität statt
Masse





STARKE MITTE

Clevere Concepte CC84: WaveCenter 84 macht alles richtig

Ein Mittenlautsprecher für perfekten Surround-Klang in Heimkino-Lautsprechersystemen war schon seit einiger Zeit ein wichtiges Projekt auf unserer To-Do-Liste. Doch was lange währt, wird wirklich gut: Hier ist der Center für alle Fälle.



> WEGWEISER

| | | | | | |
|------------------------------|----|--------------------------------------|----|--|----|
| Messergebnisse | 38 | Gehäuse: Stückliste, Bedämpfung | 45 | Hersteller-/Vertriebsadressen..... | 81 |
| Grundlagen: | | Frequenzweiche: | | Korrekturen u. Nachträge..... | |
| Breitbänder: Datenblatt..... | 42 | Schaltplan, Stückliste, Aufbau | 46 | www.hobbyhifi.de/Aktuell/Korrekturen | |
| Gehäuse: Bauplan | 44 | Werkstattpraxis Gehäusebau..... | 49 | | |



WERKSTATTPRAXIS: GEHÄUSEBAUSATZ AUS DER CNC-FRÄSE

Für unseren WaveCenter 84 fertigte BD Audio-Engineering aus dem oberschwäbischen Mattsles das Gehäuse. Firmeninhaber Bernd Dörfler schickte uns Fotos von diesem Projekt.

Schon seit vielen Jahren fertigt BD Audio-Engineering Lautsprecher und Lautsprechergehäuse. Ein großer Erfahrungsschatz ist da die logische Folge. Bernd Dörfler legt großen Wert auf sinnvolle Detaillösungen wie etwa Gewindeeinsätze für die Montage der Lautsprecherchassis. Sämtliche Gehäuseteile entstehen auf modernen, CNC-gesteuerten Fräsautomaten.

VERBESSERUNGSVORSCHLAG

Für den WaveCenter 84 schlug Dörfler eine Verbesserung vor: die hier abgebildete Form der Innenversteifung, eine Platte mit drei rechteckigen Ausschnitten. Diese reicht bis an die Rückwand und an die Gehäusefront heran, wodurch das Gehäuse eine noch etwas größere Stabilität erhält. Die rückseitige Schallabstrahlung der vier als Tieftöner eingesetzten Breitbänder wird dank der speziellen Fräskontur nicht im Mindesten behindert.

Unsere Lösung, dargestellt in der Gehäusezeichnung auf Seite 44, besteht dagegen in einem schlichten quadratischen Plattenabschnitt. Für den Hausgebrauch ist das zweifellos die praktikablere Lösung. Wenn man allerdings auf CNC-Fräsmaschinen zurückgreifen kann, spricht nichts dagegen und alles dafür, die perfektionierte Version zu realisieren.

Gehäusebausatz und Fertiggehäuse liefert Dörfler aus unbehandeltem MDF. Die Einpressgewinde für die Montage der Lautsprecherchassis sind generell enthalten. Für den Gehäusebausatz fragt BD Audio-Engineering aktuell ca. 130 Euro, für das Fertiggehäuse 220 Euro. Innerhalb Deutschlands kommen 20 Euro für Verpackung und Versand hinzu.



1 Nuten in Boden, Deckel und Rückwand definieren die Positionen von Rückwand und Innenteilern. Die Kanten zwischen Seitenwänden, Boden und Deckel sind auf Geh-rung gearbeitet.

2 Ohne Front und Deckel zeigt sich das Innenleben des Gehäuses mit den filigran aus-gearbeiteten Verstrebungen, die bis an die Rückwand heran reichen.

3 Das Aufleimen der Front ist der letzte Schritt bei der Montage des Gehäusebausatzes.

4 Die Aufweitung des Tieftöner-Ausschnitts spart Stützpunkte für die Schrauben aus; hier setzt BD Audio-Engineering Gewindehülsen mit M4-Gewinde ein – eine durch-dachte Lösung.

5 Die „unrunde“ Fräskontur gelänge mit handgeführter Oberfräse nur unter größerer Mühe, da zuvor eine Schablone anzufertigen wäre; ein CNC-Fräsaautomat erledigt das vollkommen problemlos.

