

Kurzanleitung zum Einstellen von Bordunaufschlagzungen

Meine Bordungeneratoren sind aus POM gefertigt. Die Aufschlagzunge besteht aus PS (Polystyrol) – Streifen in unterschiedlicher Dicke. ("Evergreen Strip Styrene" Materialstärke 0,4 mm für kleinen Bordun und 0,5 mm Stärke für großen Bordun beides Schäferpfeife bzw. Cornemuse)

Wenn ich einen Dudelsack fertig mache sind die Generatoren immer genau eingestellt, manchmal kann es aber sein, dass nach ein paar Tagen der Bordun bei zu großem Druck (Überblasen) plötzlich stockt und keinen Ton mehr von sich gibt. PS hat manchmal die Eigenschaft des sogenannten „Memory-Effektes“. d.h. die Streifen wollen in ihre ursprüngliche flache Position zurück. Man kann hier leicht selbst Abhilfe schaffen in dem man unten stehende Anleitung befolgt. Danach sollte der Bordun wieder einwandfrei funktionieren. Meist reicht es in diesem Fall schon aus, wenn man die Cutterklinge zwischen Träger und Zunge bis zur Wicklung schiebt. Aufbiegen ist eigentlich nur bei Neubau notwendig.

 <p>Von oben gesehen</p>	<p>Träger mit Aufschlagzunge von oben gesehen. Mit Hilfe eines kleinen Cutter-Messers fährt man vorsichtig unter die Aufschlagzunge bis zur Wicklung.</p>
<p>Bild von oben gesehen</p> 	<p>Jetzt hält man den Daumen fest auf das Ende der Wicklung und kippt das Messer so, dass sich die Zunge leicht hebt</p> <p>ACHTUNG! Vorsichtig und nicht zu weit biegen – Bild 3 Beachten!</p>
<p>Von der Seite gesehen. Nicht mehr also abgebildet aufbiegen!!!</p> 	<p>Hier sieht man die Aufschlagzunge von der Seite. Nie mehr als so weit aufbiegen da ansonsten die ganze Zunge kaputt gehen kann.</p>