

UFIP Ride- und Hi-Hat News

GROSS UND DÜNN

Ganz nah an den Wünschen der Drummer erweitert UFIP sein Angebot um einige große 16" Hi-Hats und Crash-Ride-Modelle. Nach dem speziellen Rotocast-Verfahren entstehen hier charaktervolle Schätzchen, die je nach Serie mit außergewöhnlichen Bearbeitungsmethoden veredelt werden.

Die feinen Cymbals von UFIP genießen bei vielen Drummer einen guten Ruf als Insider-Tipp. Hier steht mal nicht das türkische Istanbul als typische Herkunft handgemachter Becken Pate – auch im italienischen Pistoia weiß man Becken zu fertigen, wie unsere Factorytour veranschaulicht. In allen wichtigen Serien gibt es nun auch große 16" Hi-Hats und große, dünne Ride-Versionen. Die Hi-Hats spielen sich überhaupt nicht träge oder gar unsensibel. Im Gegenteil ist die Ansprache gerade bei der 16"er Class Light mit den recht dünnen Cymbals sehr direkt und fein – in großer Bandbreite von silbrig-hell bis breit, schmissig und spritzig-voll mit Biss. Das Natural-Modell bleibt dezenter, wärmer und trockener, bei einer enormen Breite möglicher Dynamikstufen.

KOMPAKT

- großartige Sounds mit Charakter
- direkte und volle Ansprache bei 16"er Hi-Hats
- feine Stick-Sounds der großen Rides
- rundum erstklassige Verarbeitung
- einzigartige Rotocast Herstellung

Hersteller	Ufip	
Vertrieb	www.drumpport.de	
Preise (UVP)	16" Natural Light Hi-Hat	502 €
	16" Class Light Hi-Hat	502 €
	20" Bionic Crash-Ride	380 €
	21" Rough Crash-Ride	332 €
	22" Class Crash-Ride	373 €
	22" Extatic Extra Light Ride	346 €
Herkunft	Italien	
Material	B20 Bronze	
Herstellung	Rotocast Verfahren, Handarbeit	



Oben rechts: „Bionic“ Crash Ride
Mitte: „Natural“ Crash Ride
Unten: „Rough“ Crash Ride

Fein gemacht

Die übrigen Testmodelle machen sich nicht nur äußerlich fein: Da dünn, bringen sie auch feinere Sounds in die jeweilige Serie. Wo die meist massiven Cymbals der Bionic-Serie sonst mit klaren, kräftigen Sticksounds und sauberen Sustains kraftvoll glänzen, kommt jetzt das 20" Crash-Ride trotz seiner 2 Kilo vergleichsweise zart und schimmernd daher. Die Sticktreffer setzen sich auch hier gut vom breiten Grundrauschen ab, doch bei Ancrashen wechselt das Becken sehr schnell in ein schmissiges Soundgewitter. Das dünnere 21" Rough-Modell ist trotz 2,3 Kg noch spritziger. Die hellen Attacks sind noch feiner integriert. Der Übergang vom Grundrauschen ins Crasher ist noch sensibler kontrollierbar; bei Bedarf gibt es auch hier ordentlich fülligen Crash-Alarm. Eine

ganze Ecke dunkler ist der Charakter beim 22" Class Crash-Ride. Hier schimmert der Attack schön holzig-voll durch das stets gut kontrollierbare satte Rauschen; ganz sensibel lässt sich dieses Rauschen durch leichte Crashes und härtere Attacks steigern, aber erst bei dicken Crashes entfaltet es vollmundig und massiv einen breiten Sound. Absolut sensibel zeigt sich auch das 22" Extatic Extra Light Ride mit den stolzen 2.420 g. Nochmal tiefer im mehr dick wabernden Grundsound liegt der Attack immer schön kehlig definiert über allem: Die Kuppe ist kräftig und klar, aber nie zu spitz strahlend oder aufdringlich. » Carsten Buschmeier

Factorytour

UFIP: CYMBALS MADE IN ITALY



Links: Geschäftsführer Alberto Biasei lernte in der hauseigenen Gießerei und übernahm den Familienbetrieb 1995 von seinem Vater.

Berühmter Ufip-Artist: Rolling-Stones-Drummer Charlie Watts schrieb Alberto seinen Dank auf ein China-Becken (r.), zu sehen im Ufip-Showroom.



INSIDE UFIP: VON DER METALLSPÄNE ZUM FERTIGEN BECKEN



Der Stoff, aus dem die Becken sind: Kupfer und Zinn kommen in Form von Platten bzw. Barren zu Ufip – hier im Bild eine Kiste mit Kupferplatten.



Bei Temperaturen von über 1000 Grad verschmelzen die Metalle zur B20-Legierung (20 % Zinn, 80 % Kupfer) der Serien Class, Class Brilliant, Bionic, Extatic, Experience, Rough und Natural.



Nur Ufip fertigt) im patentierten Rotocast-Verfahren (hier Mitarbeiter Massimo: „Die Gussformen rotieren mit 1000 Umdrehungen/Min., wenn wir die flüssige Bronze hineingießen“, erläutert Chef Alberto Biasei.



Die Bronze erhärtet noch in der Form. Alberto Biasei: „Im Unterschied zu anderen Herstellern gießen wir mit Glocke. Die Zentrifugalkraft schleudert Unreinheiten oder Blasen aus den Becken heraus.“



Rohlinge: Durch das besondere Gussverfahren sind Ufip-Becken an der Glocke dicker als andere Becken, da das Metall nicht durch Hämmern oder Stanzen gedehnt wird.



„Mit unserem elektrischen Ofen können wir Zeit und Temperatur der Wärmebehandlung genau kontrollieren“, so Alberto. Diese beeinflusst die Molekular-Struktur (und damit Haltbarkeit) der Becken.



Ufip-Mitarbeiter Calogero (l.) entfernt Gussgrate und stanzt das Mittelloch. Kollege Emanuele (r.) bringt die Roh-Becken durch maschinelles Abdrehen auf ihr Zielgewicht.



Nach dem Abdrehen überprüft Ufip-Mitarbeiter Guiseppe auf der Waage das korrekte Gewicht jedes Beckens



Guiseppe ist Fachmann fürs Hämmern, was er wie hier an einer Maschine ausführt, wie auch manuell mit dem Hammer erledigt.



Der letzte Feinschliff, ein weiterer Abdrehvorgang, erfolgt per Hand – hier durch Mitarbeiter Galogero. Dies bestimmt, zusammen mit dem Hämmern, den Beckenklang.



Was wäre ein Becken ohne Logo- und Typenaudruck? Ein Mysterium. Diesen wichtigen Abschluss-Schritt besorgt bei Ufip der firmeneigene Siebdrucker.



Vom toskanischen Pistoia aus verschickt Ufip seine Becken in alle Welt. Häufiger Gast ist Peter Hoffend von Drumport, der deutsche Drummer mit Ufip-Becken versorgt.