

WILD, JAGD, JÄGER



FIRMA LANGHAMMER

# Jagdhörner aus Meisterhand



**Wer achtet schon darauf, wie ein Jagdhorn klingt? Hören sich doch sowieso alle gleich an, oder? Wir wollten es genau wissen und sind ins hessische Burgwald gefahren. Dort gibt es ein kleines Familienunternehmen, das Jagdhörner so baut wie vor 150 Jahren. Wir haben uns in der Werkstatt umgesehen und die Ohren gespitzt.**

Julia Numßen

Etwas skeptisch schaut sich Joachim Langhammer mein Fürst-Pless-Horn an. Er dreht es, und zeigt mit dem Finger auf eine Naht, die sich zwischen Schallbecher und grüner Lederumwicklung hervorwölbt. „Das ist ziemlich grob auf den Anstoß zusammengestückelt“, sagt der 45-jährige Firmenbesitzer. Mir war diese Schnittstelle bisher noch gar nicht aufgefallen. „Der Becher wurde lieblos aufgesetzt, wahrscheinlich ein Horn von der Stange. Es wurde hydraulisch gefertigt, ist also unter starkem Druck aufgeblasen, gepresst und gebogen worden.“ Hydraulisch also. Klingt nicht besonders prickelnd, aber schließlich hatte ich es auch für nur 55 Euro gebraucht gekauft. Langhammer: „Das Mundstück wurde wahrscheinlich extra besorgt. Es ist das Beste daran, von Melton, versilbert, das kostet allein schon 25 bis 30 Euro.“ Er gibt mir mein Horn zurück. Na ja, so schlecht ist es nun auch wieder nicht, denke ich. Also setze ich mein Von-der-Stange-Horn an: „Sau tot“ hallt durch das Büro. „Hört sich doch gut an, oder?“, frage ich. Langhammer nickt und gibt mir ein Elaton-Fürst-Pless-Horn. „Versuchen Sie’s mal damit.“ Noch einmal wird das Signal geschmettert, was heißt geschmettert – die Töne sind weicher, aber auch satter und klingen voller. Außerdem lässt es sich einfacher spielen – irgendwie. Ich bin überrascht, setze das Elaton ab. Was für ein Unterschied! Bis heute bin ich jagdhorntechnisch nur Holzklasse gefahren. Mein Horn klingt im Vergleich zum Elaton wie eine Gießkanne. Warum?

„**Kommen Sie mit** in die Werkstatt.“ Die Halle ist trotz vieler kleiner, schmaler Fenster dunkel. Die Werkbänke sind aus braunem, fast schwarzem Holz, die Maschinen sehen alt aus, abgegriffen, viel benutzt. Lange Neon-Röhren über den breiten Arbeitstischen geben grügelbes Licht. Überall dazwischen stehen glänzende Messingtrichter, manche gehen mir bis

zum Bauchnabel. „Wir bauen alles per Hand: Jagdhörner, Trompeten, Tubas. Und bei allen unseren Instrumenten legen wir größten Wert auf die saubere Verarbeitung.“ Das heißt im Klartext? „Bei uns gibt’s keine Hydraulik und kein zylindrisches Stückwerk. Die Röhren verlaufen gleichmäßig, ohne Absätze, und auch die Materialstärke ist gleichbleibend.“

Der gelernte Metall-Blasinstrumentenbauer zeigt auf eine neue helle Arbeitsplatte: „Da sehen Sie alle Teile, die wir für ein Fürst-Pless-Horn brauchen.“ Der Schallbecher, der an einen Anstoß gelötet wird, allerdings mit dem Unterschied, dass keine Naht stehen bleibt. Daneben liegt ein zweiter Anstoß, der zweimal wie eine Schnecke gedreht und an das Ende des Schallstücks gelötet wird. An das Anstoß-Ende wiederum kommt der Stimmzug. Sieht so aus, als wäre das Horn in zehn Minuten fertig.

Falsch gedacht. „Gut fünf Stunden arbeite ich an dem normalen Fürst-Pless-Horn.“ Schallstück und Anstoß werden mit Blei ausgegossen, damit man sie überhaupt in Hornform biegen kann. Wenn das geschehen ist, muss das Blei wieder ausgeschmolzen werden. „Das braucht eben seine Zeit, dafür scheppert das Horn allerdings nicht wie eine Gießkanne“, sagt der Instrumentenbauer und schmunzelt. „Und putzen müssen Sie es auch nicht mehr. Wir sprühen Spezial-Lack aufs Messing, der anschließend eingebrannt wird. Das Horn glänzt immer wie am ersten Tag.“ Doch selbst das Elaton ist nicht vor sich ansammelndem Speichel gefeit. „Das Instrument zersetzt sich von innen, wenn es nicht regelmäßig mit einer flexiblen Kunststoffbürste gereinigt wird. Nur das Horn-Ausschlagen allein hilft leider nicht gegen den Zinkfraß.“ Eine solche Bürste mit Spiralreiniger fürs Mundrohr gibt’s in jedem Instrumentengeschäft.

Joachim Langhammer geht zu einem Tisch, auf dem ein Tassenhorn und einige Elaton-Jagdhörner liegen. „Das Fürst-Pless-Horn misst übrigens vom Schallbe-

FOTOS: JULIA NUMßEN

## WILD, JAGD, JÄGER

cherrand bis zum Stimmzug 131 Zentimeter, genau wie das kleine Taschenhorn, das dann eben sechs kleine statt zwei große Schnecken unter der Lederumwicklung versteckt. Für B-Dur braucht man eben mindestens 131 Zentimeter.“

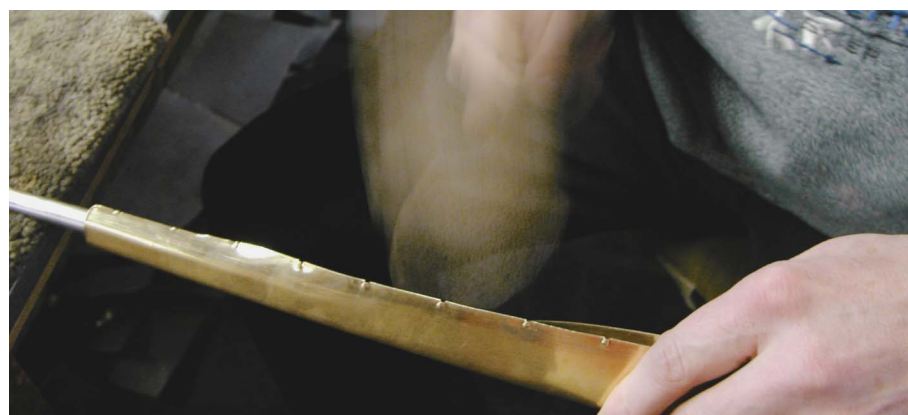
Wenn der Jagdhornbläser dann den Stimmzug ins Horn schiebt, verkürzt er das Horn, und die Töne werden höher. Wird der Stimmzug rausgezogen, verlängert sich das Jagdhorn (und damit die Luftsäule) und spielt tiefer. Im Parforcehorn B-Dur stecken 274, in dem zweiwindigen Es-B-Parforcehorn sogar 415 Zentimeter. „Bei dem Horn in Es-B-Dur kann man die Tonart wechseln, dafür haben wir extra ein Schnellkurzdruck-Ventil entwickelt. Sie haben also zwei Instrumente in einem.“

Zurück zum Fürst-Pless-Horn: Die Schallbecher scheinen unterschiedliche Durchmesser zu haben. „Stimmt“, sagt der Hornbauer, „wir bieten zwei Größen an. Das normale Horn mit 13 Zentimetern und das noch klangvollere mit 15 Zentimetern Durchmesser.“ Wir gehen wieder Richtung Büro. Auf einem breiten Tisch liegen ein paar gebrauchte Jagdhörner. Eines sieht ziemlich mitgenommen aus. Langhammer: „Ein Bläser ist, warum auch immer, mit seinem Horn auf einen anderen losgegangen, und dabei kam es wohl zu einer kleinen Rauferei.“ Die beiden Streithähne hatten nur kleine Blessuren, die schnell verheilten. Das Jagdhorn aber hatte eine bleibende, nach innen gedrückte Tennisball große Beule. „Kein Problem – wir reparieren alles. Natürlich bekommen Sie bei uns auch eine neue Lederumwicklung für Ihr Horn. Und wenn Sie ein Putzmuffel sind, können wir Ihrem Horn auch den Spezial-Lack verpassen.“ Der Instrumentenbauer zeigt kurz auf ein Ventil-Jagdhorn. „Hier haben wir die Maschine general überholt.“ Dann gehen wir durch die Tür zum Büro.

„Seit wann besteht Ihre Firma eigentlich?“, frage ich. Joachim Langhammer setzt sich an seinen Schreibtisch auf den Drehstuhl und nippt an dem Becher mit dem roten Früchtetee. „Mein Urgroßvater Emanuel Langhammer gründete die Firma 1869 in Graslitz, das liegt im heutigen Tschechien. Früher gehörte das Städtchen mit Instrumentenbauer-Tradition zu Sudetendeutschland.“ Das „E“ vom Vornamen und die ersten beiden Buchstaben „La“ vom Nachnamen finden sich im Firmennamen wieder. „Das ‚Ton‘ wurde dann rangehängt, weil zum Musikinstrumente-Bau-



**Setzkasten:**  
Auf Maß  
geschnittenes  
Messing für das  
Fürst-Pless-Horn.  
Hieraus werden  
Schallbecher,  
Schallstück und  
Anstoß geformt



**Runde Sache:**  
Mit einem  
Holzhammer  
wird der  
Anstoß auf einer  
Stange zu einem  
konischen Rohr  
gebördelt

**Schneller Dreh:**  
Mit dem  
Drückholz wird  
der Schallbecher  
geformt

en der Ton einfach dazugehört.“ Joachims Großvater und Vater führten die Firma weiter, bis zur Vertreibung. „Das war 1946, als die Tschechen die Werkstatt beschlagnahmten und die Maschinen einkassierten. Jedes Familienmitglied durfte nur einen Koffer Habseligkeiten mitnehmen.

Und ab ging es auf den Viehtransport irgendwohin nach Deutschland.“ Joachims Vater hatte in seinem Koffer einen doppelten Boden eingebaut, und darin schmuggelte er die auf Seidenpapier gezeichneten, wertvollen Zuschnitte für die Musikinstrumente und natürlich auch für die Jagdhör-



**Flamme an:** Ab und zu muss der Schallbecher erhitzt werden, damit er nicht reißt. Wenn er per Flamme weich gemacht wurde und wieder abgekühlt ist, geht's weiter



**Maschine aus:** Nun ist der Schallbecher fertig



**Zusammensetzen:** Der Schallbecher wird mit dem Anstoß hart verlötet, so dass später fast keine Naht mehr zu sehen sein wird

**Biegen:** Das bereits mit Blei eingegossene Schallstück wird in einer Biegemaschine in Form gebracht



**Beulenfrei:** Kleine Unebenheiten werden mit einem Hämmerchen geglättet. Wenn alles perfekt ist, wird das Blei wieder aus dem Schallstück herausgeschmolzen



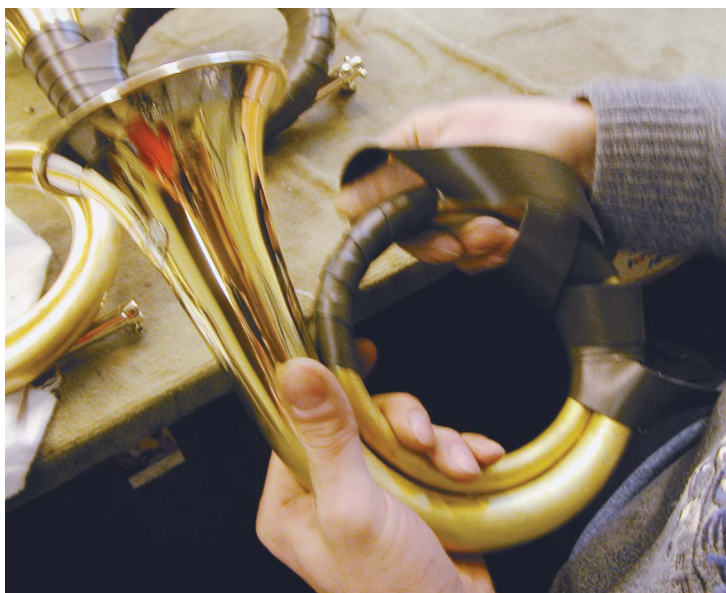
**Aus drei mach eins:** Schallstück und bereits fertig geformter Anstoß werden zusammen gelötet. An das Anstoß-Ende kommt dann der Stimmzug



## WILD, JAGD, JÄGER



**Hochglanz-Garantie:** Auf das polierte Horn wird Spezial-Lack gespritzt, der anschließend eingebrannt wird. Das bedeutet: kein Putzen mehr




**Abschluss:** Jetzt noch die grüne Lederumwicklung ...

ner. „Das war unser ganzes Kapital.“ Die Sudetendeutschen stiegen im hessischen Burgwald aus, wurden in einem Zimmer über dem Kuhstall einquartiert und bauten nach und nach eine Werkstatt auf. Mit kleinen Reparaturen von Musikinstrumenten der ansässigen Spielmannszüge, Posaunen-corps und Blasorchester verdienten sie ihr erstes Geld. Dann, 1951, durften Langhammers in einem ehemaligen Militärgelände ihre Werkstatt einrichten. „Der damalige Landrat setzte sich sehr für unsere Familie ein.“ Joachim zog es schon mit sechs Jahren an die Arbeitstische zu den messingleuchtenden Instrumenten, an denen poliert, geklopft und gelötet wurde. „Es stand für mich von Anfang an fest, dass ich Metall-Blasinstrumentenbauer werden wollte.“ Er absolvierte in dem väterlichen Betrieb seine Lehre und machte die Meis-

terprüfung. „Meine Ausbildung war breit gefächert, schließlich konnte ich mir alles anschauen. Heutzutage gibt's ja für jedes Gebiet Spezialisten. Ich kann ein Blechinstrument von A bis Z komplett bauen.“ 2001 starb sein Vater. Jetzt arbeiten in dem Betrieb zwei Angestellte, Joachim Langhammer und seine Frau. „Und?“, frage ich, „ein Nachfolger in Sicht?“ „Ja, wir hoffen, dass eine unserer beiden Töchter den Betrieb weiterführt.“

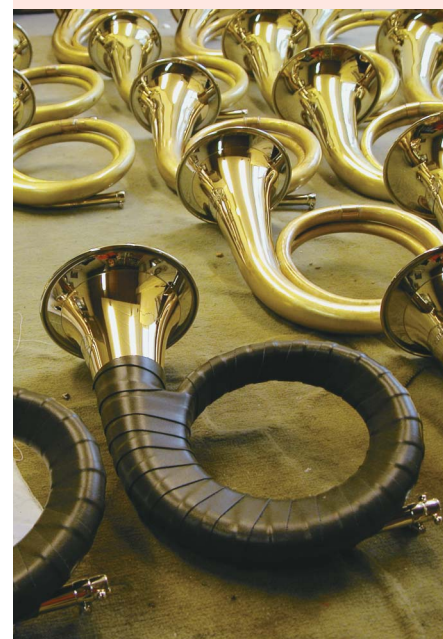
Rund 100 Jagdhörner verkaufen Langhammers in einem Jahr. Doch davon allein könnten sie nicht leben. „Zu uns kommen vor allem sehr viele Berufsmusiker, Studenten und Hobbymusiker. Einige reisen sogar von Hamburg an.“

Qualität setzt sich eben durch, bestimmt auch bei den Jagdhorn-Bläsern. 

### Der (Ela-)Ton macht die Musik

Elaton-B-Taschenhorn Messing: 116 Euro; Elaton-Standard-B-Fürst-Pless-Horn, Schallbechergröße: 13 cm Durchmesser, Messing: 252 Euro, Goldmessing: 289 Euro; Elaton-Standard-B-Fürst-Pless-Horn, Schallbechergröße: 15 cm Durchmesser, Messing: 315 Euro, Goldmessing: 371 Euro; Elaton-B-Fürst-Pless-Horn, mit Ventilen, Schallbechergröße 13 cm Durchmesser, Messing: 967 Euro; Elaton-B-Fürst-Pless-Horn, mit Ventilen, Schallbechergröße 15 cm Durchmesser, Messing: 1 076 Euro; Elaton-Parforce-Horn, B-Dur: Messing: 570 Euro; Elaton-Parforce-Horn Es-B-Dur: Messing: ab 974 Euro.

Alle Hörner werden mit versilbertem Mundstück geliefert. Die Messinghörner haben einen Kupferanteil von 72 Prozent, der für helle harmonische Töne sorgen soll. Wer aber einen noch feineren und weicheren Klang spielen beziehungsweise hören möchte, sollte sich für ein Horn aus Goldmessing entscheiden. Der Kupferanteil beträgt 85 Prozent. Leider muss man dafür ein paar Euros mehr auf den Tisch legen. Auf Wunsch kann man auch seinen Namen für rund 20 Euro eingravieren lassen. Je kürzer der Name, umso billiger. Jagdhornbläser, die zum Beispiel Leutheusser-Schnarrenberger heißen, sollten also besser mit den Initialen Vorlieb nehmen. Mehr Infos im Internet unter [www.musik-langhammer.de](http://www.musik-langhammer.de) oder unter Telefon 0 64 51/98 08.



... und fertig ist das Fürst-Pless-Horn in B-Dur aus der Werkstatt Langhammer