

**BRESLMAIR®**  
— WIEN —

FÜR  
**Horn**



# Die Mundstück **BIBEL**

Geballtes Mundstückwissen aus mehr als einem  
halben Jahrhundert.

# Einleitung

*Die wohl bekanntesten Mundstückmodelle, die aus unserer Werkstätte stammen, sind jene der Trompetenserie G, die mittlerweile zu einem Standard sowohl in den Wiener Orchestern als auch in renommierten internationalen Klangkörpern wurde. Viele Spitzenmusiker nahmen Einfluss auf die Form dieser Mundstücke, bis Modelle wie G1, G2, usw. letztlich ihre typische Façon erhielten. Dabei muss man sich zwangsläufig die Frage stellen:*

## **KANN EIN MUNDSTÜCK NOCH VERBESSERT WERDEN?**

Meiner Meinung nach gibt es keine guten und keine schlechten Mundstücke – es werden lediglich passende oder unpassende Mundstücke verwendet. Abgesehen von Billigstprodukten, die in den meisten Fällen ein neugekauftes Instrument komplettieren sollen, werden die meisten Mundstücke gemeinsam mit kompetenten Musikern entworfen, welche damit versuchen, ihre konkreten Klangvorstellungen zu verwirklichen. Entscheidend ist jedoch, wie präzise diese Entwürfe in die Tat umgesetzt werden können und über Jahre hindurch produziert werden.

So wie jedes Land seine Sprache und jede Region ihre Eigenheiten besitzt, die im Menschentypus seinen Niederschlag findet, so haben auch Instrumente und Mundstücke jene Charakteristika, die dessen Mentalität gerecht zu werden versuchen.

Der **Wiener Klangstil** ist ein Begriff in diesem Zusammenhang, der unseren Orchestern und deren Musikern weltweit Anerkennung und Bewunderung zugleich brachte.

Nicht zuletzt tragen meine Mundstücke dazu bei, diesen Klangstil zu pflegen und zu erhalten. Mein Ziel wird es aber auch sein, diesen Stil weiterhin mitzugestalten und auch zu tradieren.

Die vielfältigen Anforderungen an Musiker und das ständige Streben nach noch differenzierterer Ausdrucksweise im Spiel kann und darf an einem verantwortungsbewussten Instrumenten- oder Mundstückerzeuger nicht spurlos vorübergehen. Aus diesem Grund versuche ich durch stetige Weiterentwicklung meiner Produkte dem Musiker seine oft schwierige Aufgabe zu erleichtern.

Der Musiker soll ein Mundstück wählen können, das ihm größtmögliche Flexibilität in der Erlangung seiner Klangfarbe, seines Stiles und Wohlbefindens bietet.

Einen wesentlichen Beitrag, diese Ziele zu erreichen, glaube ich mit der Entwicklung der mehrteiligen Mundstücke geleistet zu haben.

Innerhalb meines Forschungsprojektes „**Wiener Mundstück**“ wurden viele Mundstücke auf deren Eigenschaften hin getestet. Diese Erkenntnisse fanden ihren Niederschlag in neuen Formen, die nun in einem Modulsystem mit traditionellen Produkten kombiniert werden können. Die Standardserie **G** konnte nach Meinung namhafter Musiker abermals verbessert werden.

Neuentwicklungen runden das Programm ab und erhalten es auch für die Zukunft tauglich.

## ALLGEMEINES

Mundstücke werden in unserer Werkstatt aus hochwertigem Stangenmessing auf Drehbänken gefertigt. Es kommen aber auch Materialien wie Polymer-Holz, Acrylglas, Kunststoffe und sogar Titan zum Einsatz.

Dem Metallmundstück ist der Vorzug zu geben, da eine Wärmeableitung erfolgen kann und die Lippen durch Wärmestau und erhöhte Durchblutung nicht zum Schwellen tendieren.

Jeder zehnte Mensch neigt jedoch zu einer Metallallergie, welche sich in Ausschlägen, Bläschen und Herpes äußert. Ausgelöst wird diese Allergie durch Zinkanteile im Messing, aber auch durch Patina (Edelrost) an Silberoberflächen. In diesen Fällen kann ein Mundstück aus alternativen Werkstoffen, oder eine 24Kt Vergoldung eine Linderung bewirken.

Mundstücke sind mundhygienische Artikel, auf welche die Pflegekriterien unserer Zähne Anwendung finden. Es ist mir ein persönliches Bedürfnis, an dieser Stelle die Pflege des Mundstückes in Erinnerung zu rufen. Schwarzfärbung eines silbernen Mundstückes deutet auf einen aggressiven Speichel oder starken Handschweiß hin. Diese Silberpatina sollte unbedingt regelmäßig entfernt werden, da jegliche Art von Patina Giftstoffe enthält. Das verschmutzte Innere eines Mundstückes (Bakterien) ist der Ausgangspunkt für Erkrankungen des Rachenraumes. Zur besonderen Vorsicht rate ich bei vergoldeten Mundstücken, da diese zumeist unternickelt werden, um der dünnen Goldschicht eine dauerhafte Grundierung zu bieten. Nach galvanotechnischen Grundsätzen mag dieses Verfahren angebracht sein, hat im Instrumentenbau, insbesondere Mundstückbau, aber nichts verloren. Sobald die dünne Goldschicht (durch unsachgemäße Verwahrung und regelmäßige Verwendung) abgenützt ist, liegt die Lippe auf einer Nickelschicht, die früher als alle anderen Materialien eine Metallallergie (Nickelallergie) auslösen kann. Nickel ist unverträglich für unsere Haut und unsere Schleimhäute, zudem sehr hart, wodurch nachträgliche Änderungen der Rand- oder Kesselform erschwert werden.

Unsere Mundstücke werden versilbert, auf Wunsch vergoldet. Eine Abnutzung dieser Schichten ist normal. Sollte jedoch das gelbliche Messing bereits durchschimmern, rate ich zu einem Service, wobei das Mundstück gereinigt und neu versilbert wird.

# Horn

Das Horn ist ein unverzichtbares Instrument jedes Orchesters und zeichnet sich durch seine wunderbare Tonfülle aus. Tiefer als der Klang der Trompete und höher als der Klang der Posaune wirkt dieses Instrument mit seinem wundervoll weichen, tragenden Ton als Bindeglied zwischen Holz- und Blechblasinstrumenten.

Zu Beginn der 1990er Jahre wurden die Hornmodelle unserer Firma einer intensiven Revision unterzogen und mit Bezeichnungen versehen, die unmittelbar Auskunft über die Größe des Mundstückes geben. Es werden Mundstücke für Doppelhorn und für Wiener Horn angeboten. Drei unterschiedliche Randformen bieten für jeden Hornisten eine ausreichende Auswahl eines ermüdungsfreien Ansatzes.

## RANDFORMEN:

**Randform 1** Runde, schmale Kontur

**Randform 2** Breitere, flache Kontur

**Randform 3** Breitere, runde Kontur

Die Innenweite des Bechers wird bei allen Hornmodellen 1.3mm randeinwärts gemessen und wird durch einen Buchstaben gemäß nachstehender Tabelle definiert. Der Becherdurchmesser ist entscheidend für Klangfülle, aber auch dem Erreichen höherer Lagen.

In der Darstellung ersehen Sie die unterschiedlichen **Randformen**.

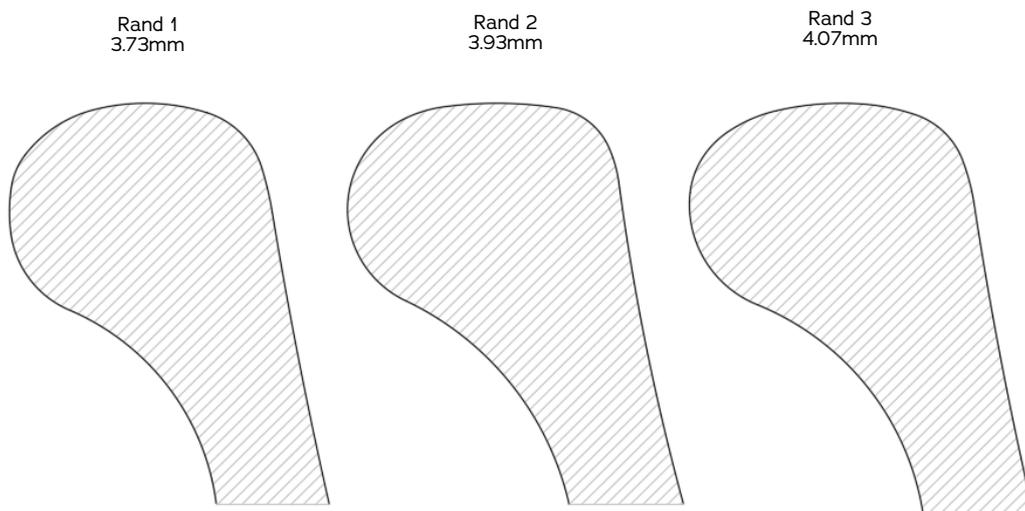


Abbildung 30: Randformen Doppelhorn Mundstücke

## KESSELVARIANTEN

Derzeit werden sechs unterschiedliche Kesseltiefen mit definierten Bohrungen angeboten. Kesseltiefe, und miteinhergehend das Volumen, entscheiden über Klangfülle und erreichbarer Höhe.

*Beispiel: 2D3 entspricht Randform 2, Weite 17.0mm (D), Tiefe 3 (mitteltief, Bohr  $\varnothing$  4.3)*

Weite Tiefe $\varnothing$	A 16.1	B 16.3	C 16.7	D 17.0	E 17.3	F 17.6	G 17.9	H 18.2	I 18.4	J 18.6
1 / 4.0	*	*	*							
2 / 4.0	*	*	*	*						
3 / 4.3		*	*	*	*	*	*	*	*	*
4 / 4.3			*	*	*	*	*	*	*	*
5 / 4.5					*	*	*	*	*	*
6 / 4.6						*	*	*	*	*

Abbildung 31: Kessel für Waldhorn

Den Ursprung haben diese Randformen teils in alten, bewährten Rändern, teils in Rändern, die mit Spitzenmusikern über lange Zeit hinweg verändert und verbessert wurden. Die Lage der verschiedenen Kesseltiefen zeigt folgende Abbildung.

*Die Weite aller Kessel (z. B.: 18.2 mm, Type H) wird bei 1.3mm randeinwärts gemessen.*

Typisch für Doppelhorn Mundstücke ist die Betonung der Kesselform und die vergleichsweise kleine Bohrung. Die Stängelbohrung bleibt eng und wirkt sich aufgrund ihres Verhältnisses zur Gesamtlänge des Mundstückes und des kleinen Schaftdurchmessers nicht so auffällig aus wie bei anderen Mundstückes. Hingegen legen wir großen Wert auf die Länge der Seele (Länge der zylindrischen Bohrung), die wesentlich zur Klangfaltung beiträgt.

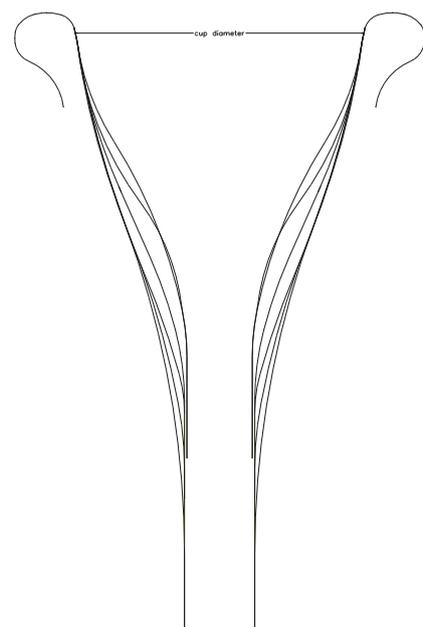


Abbildung 32: Kesselformen der Doppelhorn Modelle

# Horn



## STÄNGELBOHRUNG

Alle Hornmundstücke werden mit zwei verschieden großen Schaftbohrungen angeboten.  
(Zusätzliche Prägung unter der Modellbezeichnung)

**S** konische, deutsche Bohrung (nach T. Sakaino<sup>1</sup>, Standard)

**B** entspricht Wiener Bohrung (auf Wunsch)

Die Weiten A, B und C sind eher für hohes Horn ausgelegt. Durch die enge Becherweite kann ein Spiel im hohen Register unterstützt werden. Die nötige Lippenspannung wird durch diese Mensur eher erreicht, eine vorzeitige Ermüdung durch zu angestregtes Spannen und zwangsläufiges Pressen vermieden. Die Weiten C, D und E sind die gängigen Weiten. Die Lippe findet ausreichend Platz, die Kesseltiefen 3 und 4 bieten sowohl dem Profi wie auch dem Freizeitmusiker erstklassige Tonqualität.

Durch die Besinnung auf Klangkultur werden nun auch wieder große Weiten gefordert. Modelle der Reihe G, H, I und J vereinen gute Passform mit stilvollem Klang.

---

<sup>1</sup> Hornist und Unternehmer. 1944 bis 2021 (gest. 16. April 2021)

## WIENER HORN MUNDSTÜCKE

Das Wiener Horn stellt eine Besonderheit in Bezug auf Mensur und Klangspektrum dar und wird fast ausschließlich in Wiener Orchestern verwendet. Der unvergleichliche, farbenreiche Klang macht es aber zunehmend auch für Experten außerhalb Europas interessant und es freut uns, dass wir uns zu einer etablierten Ansprechstelle für Wiener Hornmundstücke entwickelt haben. Unser Dank gilt an dieser Stelle den Solisten der 1990er Jahre, die maßgeblich an der Entwicklung und Weiterentwicklung von außergewöhnlichen Wiener Horn Modellen beteiligt waren. Das Wiener Horn gilt als schwierig zu spielen und seine geringe Treffsicherheit ist gefürchtet, belohnt aber durch einen hellen Klang, der typisch für den Wiener Klangstil ist.

Äußerlich sind die Wiener Modelle kaum von den Doppelhorn-Modellen zu unterscheiden. Üblicherweise haben Wiener Modelle einen schmäleren, schärferen Rand (für Einsetzer geeignet) und einen größeren Konus, der besser in den Wechselbogen passt und auf diesen abgestimmt ist.

Während die Becherweite bei Doppelhorn und Wienerhorn Mundstücken vergleichbar ist, wird in der Kesselform vorwiegend einer konvexen Form der Vorzug gegeben. Die Bohrung ist bei allen Modellen wesentlich größer (4.5 bis 4.9mm) und die Länge der Seele ist auffällig lang. Durch die große Kesseltiefe bleiben für die Stängelbohrung nur mehr wenige Millimeter zum Ende des Mundstückes hin. Diese wird durchwegs konkav ausgebildet und weist ein großes Volumen auf.

Die ursprünglichsten Hornmundstücke wurden aus dünnen Blechen (0.5mm) hergestellt und nicht, wie heute üblich, aus Stangenmaterial aus dem Vollen gedreht. Dabei wurde aus dem entsprechenden Zuschnitt ein „Stanitzel“ gerollt und verlötet. Der Rand wurde mit einem entsprechend dimensionierten Draht gebildet und aufgelötet. Dieser Kessel wurde in einen konischen Schaft eingesetzt und konnte damit in den Bogen gesteckt werden.

Modell	Randform	Außen Ø	Becherweite <sup>1)</sup>	Tiefe	Bohrung
B1	B	24.509	17.197	29.863	4.50
V3	B	24.509	17.197	33.977	4.70
WL	B	24.509	17.197	36.959	4.83

<sup>1)</sup> Die Becherweite wird bei einer Tiefe von 1.3mm gemessen

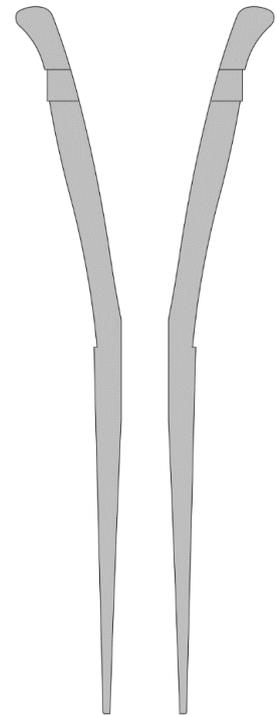


Abbildung 33: Wiener Hornmundstück

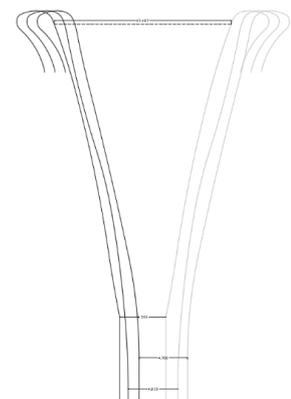


Abbildung 34: Historische Bauweise eines Hornmundstücks

Wir haben uns bei der Erstellung dieser Informationsbroschüre größte Mühe gegeben und hoffen, dir Information zugänglich gemacht zu haben, die Mitbewerber vermissen lassen. Mit der Angabe von Maßen zeigen wir, dass wir Normen leben und Qualität für uns nicht nur ein Lippenbekenntnis ist.

Sollten Fragen zum Inhalt, den Modellen oder unseren Verfahren auftauchen, so wende dich vertrauensvoll an uns. Wir werden nicht zögern, Unklarheiten zu beseitigen. Es freut uns, dich in Zukunft als Kunde betreuen zu dürfen, dem unsere Produkte eine neue Dimension des Musizierens ermöglichen.

*Lukas und Karl Breslmair*