

Hinter den Kulissen

Bis aus einem einfachen Stück Gummi ein Golfball wird, braucht es schon eine ganze Menge Zeit und ausgefeilte Technik. Die Münchner Golfballfirma VICE Golf gewährte Golf Week einen exklusiven Blick hinter die Kulissen ihrer Golfballproduktion.



Bis aus Gummi ein echter Golfball wird, hat er eine lange Reise hinter sich. Von links nach rechts und oben nach unten sieht man hier die ersten neuen Schritte der Produktion.

VON HUBERTUS THO RAHDE

golfweek-events.com
welt.de/sport/golf/
golfweek.laola1.at

MÜNCHEN. Die Herstellung von hochwertigen Performance-Golfbällen ist ein komplexes und schwieriges Unterfangen. Golf Week blickte mit den VICE Golf Gründern **Ingo Düllmann** und **Rainer Stöckl** in zehn Schritten hinter die Kulissen ihrer Golfballproduktion.

1. Gummi ist die Hauptkomponente jedes Golfballs. Er wird mit anderen Chemikalien vermischt und zu einer heißen Masse geformt, die den bekannten Yogamatten ähnelt. Diese Matten werden dann zwischen zwei Stahltrommeln gekühlt und gewalzt.

2. Die gummiartige Masse wird nun um eine Extruderschnecke gewickelt und in eine Form gepresst. Aus dem Extruder kommen große Gummistücke, sogenannte Slugs („Nacktschnecken“) heraus.

Je nachdem, welcher Golfballkern produziert wird, variieren sie in Farbe und Zusammensetzung.

3. Am Transportband geht es für die Slugs zur Kompressionsmaschine, in der eine Schablone auf der Ober- und Unterseite befestigt ist. Bei 167 Grad mit mehr als einer Tonne Kraft wird 15 Minuten lang gepresst, bis sich die Slugs in einem Golfballkern verwandelt haben.

4. Nun werden überschüssige Gummireste entfernt und die Außenschicht des Ballkerns für die

nächstfolgende Schicht vorbereitet.

5. Die Außenschicht wird mit einer exakt definierten Breite um den Kern gepresst, um einen vorgegebenen Durchmesser einzuhalten, ehe die Mantelschicht, die man als Endverbraucher sieht, aufgetragen wird.

6. Die umhüllten Golfballkerne (nun zweischichtig), die für das VICE Tour Model hergestellt werden, werden per Roboter in eine Spritzgussform befördert. Dort wird geschmolzenes Surlyn eingespritzt, das die äußere Schicht des Golfballs formt. Die spezifische Dimpelstruktur des VICE Tour Balls wird durch das Einspritzverfahren bestimmt. Die VICE PRO/PLUS-Modelle werden nicht per Einspritzverfahren produziert. Stattdessen werden sie mit einer einzigartigen Urethan-Elastomerschicht überzogen. Dieser hochkomplexe Prozess der Außenbeschichtung produziert einen der qualitativ hochwertigsten Urethanbälle der Golfballindustrie.

7. Nun kommen die Bälle in einen großen Behälter. Von dort aus werden sie in eine automatische Fräse transportiert, die letzte Fehlerstellen und das überschüssige Urethan/Surlyn entfernt.

8. Jetzt befördern Roboterarme Silikondruckstempel auf eine lasergravierte Druckplatte. Die Druckstempel nehmen Tinte von der Platte auf und drucken Logo,

Ballnummer und Putting-Line (KIL). Für den VICE PRO/PLUS hat VICE eine Technologie entwickelt, die die korrekte Position des Logos, der Ballnummer sowie der KIL automatisch über Fotozellen anhand der Dimpelstruktur erkennt.

9. Jetzt werden die Bälle gleichmäßig mit Polyurethan eingespritzt, welches die Aufdrucke schützt und die Performance des Balles perfektioniert. Zum Schluss werden die Bälle auf einem Trocknungstablett bei 66 Grad für fünf Minuten gekühlt.

10. Absolute Sorgfalt ist nicht nur während des Produktionsprozesses, sondern auch bei der Qualitätskontrolle der Bälle gewährleistet. Jeder Golfball durchläuft aus statistischen Gesichtspunkten verschiedene Testszenarien. Damit wird sichergestellt, dass jeder Golfball den offiziellen Regeln und Normen des Golfsports entspricht und einen perfekt zentrierten Kern hat.



Rainer Stöckl mit dem fertigen Produkt.



JuCad®

Das Original

ECHTE CADDYKUNST

JuCad - exclusive Golfcaddys aus
TITAN, EDELSTAHL oder CARBON -
handmade in Germany.

JUTEK Biegesysteme GmbH | 65549 Limburg
Vertretung Österreich:
Agentur Roland Stepek, Tel. +43-664-3085192, info@jucad.at

www.jucad.de