



01 GUTE MISCHUNG

Die Gummimischung ist der Hauptbestandteil eines jeden Golfballs. Die heiße Masse wird zu Matten geformt, danach zwischen Stahltrommeln gekühlt und gewalzt.



02 HEISSE SCHNECKE

Im Extruder wird das Gummi in eine bestimmte Form gepresst. Die Gummistücke sehen aus wie Marshmallows und werden als „Slugs“ (Nacktschnecken) bezeichnet. Unterschiedliche Golfballkerne variieren in Farbe und Zusammensetzung.

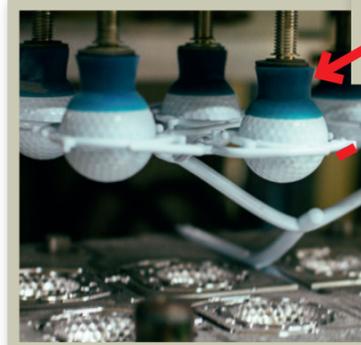


03 UNTER DRUCK

In einer Kompressionsmaschine bekommen die Slugs die Rohform eines Balls. Der untere Teil der Presse drückt die Slugs bei einer Temperatur von 167 °C mit mehr als einer Tonne Kraft auf den Gegenpart. Nach 15 Minuten haben sich die Slugs zu einem festen Golfballkern entwickelt.

04 DER ERSTE SCHLIFF

Überschüssige Gummireste auf der Außenschicht werden durch eine Abschleifmaschine entfernt, damit die Mantelschicht passend um den Kern gelegt werden kann.



05 HALB FERTIG

Die Mantelschicht muss in einer exakt definierten Breite um den Kern gepresst werden, um einen vorgegebenen Durchmesser einzuhalten. Die Kerne befinden sich in einer Form, in die von den Seiten Plastik hineingespritzt wird.



06

DER FEINE UNTERSCHIED

Je nach Modell wird die Außenschicht auf unterschiedliche Arten aufgetragen, beim Vice-Tour-Modell durch das sogenannte Injection Molding. Die Rohlinge befinden sich hier in einer Spritzgussform, in die geschmolzenes Surlyn gespritzt wird. Hier bekommt der Golfball die typische Dimple-Struktur. Jedes Modell hat unterschiedlich viele Dimples. Beim Vice Pro und Vice Pro Plus ist bereits eine Hälfte, vergleichbar mit einer Eierschale, mit heißem Urethan vorhanden. Dort kommt der Kern mit dem Mantel hinein und eine andere Hälfte mit der heißen Urethanschicht wird darauf gepresst. Das nennt sich Casting-Process. Damit lassen sich viel dünnere Außenwände konstruieren.



07

DER LETZTE SCHLIFF

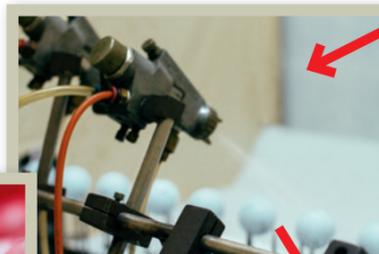
Mit einem Ballaufzug werden die Bälle einzeln zu einer Fräsmaschine transportiert, die letzte Fehlerstellen und das überschüssige Surlyn oder Urethan entfernt.



08

MARKENZEICHEN

Beim Druck bekommen die Bälle nicht nur das Logo, sondern auch die Nummer und die spezifische Putt-Linie verpasst. Bei den Modellen Pro und Pro Plus wird die korrekte Position über Fotozellen anhand der Dimple-Struktur ermittelt.



09

SCHUTZSCHICHT

Um die Performance zu perfektionieren und die Aufdrucke haltbar zu machen, werden die Bälle mit einer Polyurethanschicht besprüht. Danach müssen sie bei 66 °C fünf Minuten trocknen.



10

VERTRAUEN IST GUT...

Jeder Golfball wird noch einmal händisch auf Druck oder Produktionsfehler kontrolliert, bevor er auf seine 30-tägige Reise nach Deutschland geschickt wird. Damit wird sichergestellt, dass jeder Golfball den offiziellen Regeln und Normen des Golfsports entspricht und einen perfekt zentrierten Kern hat.

VICE GOLF FRISCH GEPRESST

text JULIA HAASE

Mit einem Vertriebssystem, das sich gewaschen hat, und Preisen, die man sonst nur von Lake Balls kennt, mischt Vice Golf den Ballmarkt auf. Auch wir spielen die Kugeln aus München gerne. Hergestellt werden sie selbstverständlich in Fernost.

Eines ist klar: Mit Lake-Bällen zu spielen ist längst keine Alternative mehr. Auch wenn diese Findlinge gereinigt und neu versiegelt werden, hat ihre Oberfläche Schaden genommen, denn einen Hieb haben sie ja mindestens schon abbekommen. Das Ergebnis: „bis zu 20 Meter Längenverlust – endlich mal eine plausible Ausrede...“, meint Ingo Düllmann, einer der beiden Geschäftsführer von Vice.

Der Weg vom Reißbrett zur Produktion ist klar: Prototypen anfertigen, ganz viel testen. USGA- und R&A-Vorgaben bezüglich Ballgröße, Gewicht und Umfang einhalten, an der Gummimischung und den Flugeigenschaften im Labor tüfteln, bis endlich alle zufrieden sind. Dann gehen die fertigen Prototypen zum größten unabhängigen Prüflaboratorium, den Golf Labs in San Diego, wo sie weitere Tests überstehen müssen und Spin Rate und Gesamtlänge verlässlich ermittelt werden. Danach kommen die Daten wieder zurück nach Deutschland, wo über mehrere Wochen sämtliche Resultate ausgewertet werden müssen. Erst dann kann Ingo in den Flieger nach Asien steigen und die Produktion anwerfen. In zehn Schritten erwacht der Vice-Ball dann zum Leben.

WATERPROOF -
ORIGINALS
ONLY!



WATERPROOF
MIT
ORGANIZER-TOP