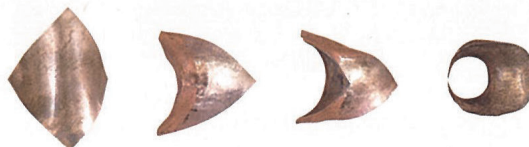




## Antiklastisches Schmieden

Bereits bei historischen Silberschmiedearbeiten gibt es antiklastisch geformte Details. Aber erst durch die Arbeiten von Michael Good hat sich diese Technik in den letzten zehn Jahren von einer Randerscheinung zu einer interessanten, formbestimmenden Möglichkeit entfaltet. In der Schweiz ist das antiklastische Schmieden unter Goldschmieden kaum bekannt, nur wenige haben es ausprobiert. Ronda Coryell aus den USA hat diese Technik bei Michael Good gelernt. Sie unterrichtet diese und andere Techniken seit vielen Jahren und gründete 2011 eine eigene Schmuckschule in Austin, Texas. Während eines fünftägigen Kurses in Braunwald profitieren die Teilnehmenden von ihrer grossen Erfahrung.



Antiklastisch geschmiedeter Ring.

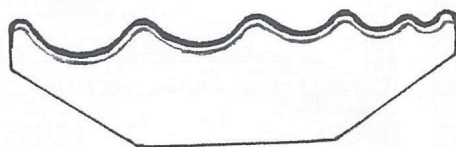
### Die Werkzeuge

Beim antiklastischen Schmieden sind zwei Werkzeuge massgebend: Antiklastikriegel und Hammer. Der Antiklastikriegel ist ein wellenförmig konisch verlaufender Riegel aus Eisen, Plastik oder Holz.



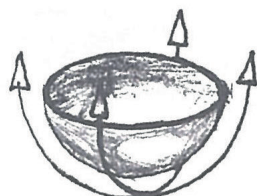
Antiklastikriegel

Die Eisenriegel sind im Fachhandel in drei Grössen erhältlich. Diese Werkzeuge werden in den USA hergestellt und kosten zwischen 200 und 350 Franken. Aus einer Delron Platte, zehn Millimeter stark, lassen sich individuelle Wellenformen selbst herstellen. Die gewünschte Form wird aufgezeichnet und ausgesägt. Mit einem grossen, grob strukturierten Hartmetallfräser können die Rundungen gefräst und mit einer Feile nachgearbeitet werden.



Antiklastik-Werkzeug aus Delron.

Der Delron-Kunststoffhammer wird wie die Eisenriegel ebenfalls aus den USA importiert. Er ist mit rund 60 Franken recht teuer und für feine Arbeiten zu gross. Deshalb stehen den Kursteilnehmenden alternativ zum selben Preis ein grosser und ein kleiner Hammer aus Delron zur Verfügung. Die Eisen und Hämmer können nach dem Workshop gekauft werden.



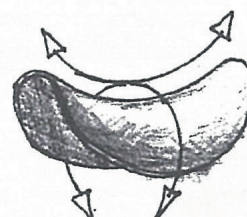
Wölbung in eine Richtung.

Beim synklastischen Schmieden werden die Ränder gestaucht und die Mitte gedehnt. Es entsteht eine Schale oder Kuppel: Die Wölbung erfolgt nur in einer Richtung. Beim antiklastischen Schmieden ist eine Formung in zwei Richtungen möglich.

### Werkzeugkombination

A) Bei Verwendung eines Antiklastikriegels aus Eisen wird ein Plastik- oder Holzhammer verwendet.

B) Bei einem Antiklastikteil aus Holz oder Plastik wird ein Eisenhammer verwendet. Als Eisenhämmer eignen sich Schweif oder Sickenhämmer mit passenden Rundungen der Finne.



Formung in zwei Richtungen.

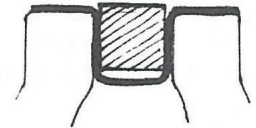


Kursteilnehmerin beim antiklastischen Schmieden.

## Anwendung

Bei einer Anwendung der Kombination A kommt man schneller voran. Um gute Ergebnisse zu erzielen, ist eine gewisse Übung vorteilhaft. Nachteilig sind die Hammerschlagspuren, die unter Umständen weggeschliffen werden müssen. Mit der Werkzeugkombination B bleibt die Metalloberfläche glatt.

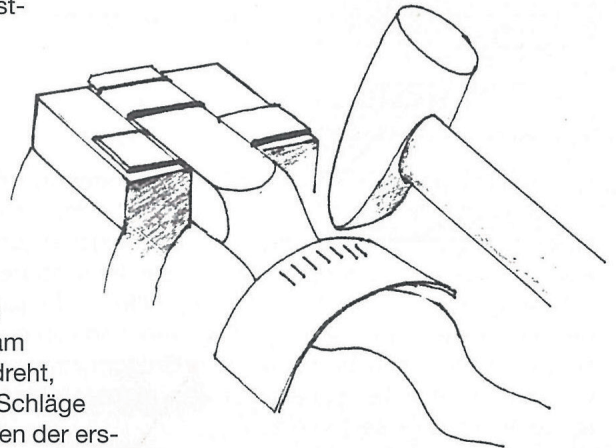
Der Antiklastikriegel oder die Delronwellenform wird in einen Schraubstock fest eingespannt. Um zu vermeiden, dass der Riegel sich durch die Hammerschläge löst, werden zwei Metallstreifen gebogen und wie bezeichnet (vorne oben, hinten unten durch) mit dem Riegel in den Schraubstock eingespannt.



Riegel im Schraubstock.

Um ein (ausgeglühtes) Blech richtig bearbeiten zu können, muss das Blech gut zwischen zwei Erhebungen passen. Auch soll die Hammerfinne in der Wölbung etwas enger sein als das ausgewählte Wellental.

Das Blech wird an einem Ende festgehalten und mit dem Hammer im rechten Winkel zur Axialachse bearbeitet. Dabei trifft der Hammer das Blech etwas unterhalb des Randes, wo das Antiklastikeisen und das Blech sich berühren. Trifft der Hammer das Blech in einem anderen Winkel verzieht sich das Blech nach rechts oder links. Das Blech wird langsam in Richtung der Axialachse gedreht, dabei sollen sich die einzelnen Schläge leicht überlappen. Sind beide Enden der ersten Seite erreicht, wird das Blech gewendet und die zwei Seite in gleicher Art und Weise bearbeitet.



Richtige Hammerhaltung.

Die Teilnehmenden üben diese Techniken in Kupfer oder Silber. Interessenten haben die Chance, mit Argentium 935 zu arbeiten. Diese neue Silberlegierung ist durch die grössere Dehnbarkeit für diese Arbeiten ideal. Ronda Coryell wird nach diesem Workshop in Braunwald auch einen Kurs speziell zum Thema Argentium anbieten. (red.)

Abdruck aus **GOLDOR**

Zeitschrift für Schmuck

Ausgabe Juni 2013

www.goldor.ch

### DESIGN WERKSTATT

Felix Urs Stüssi

E-Mail: [info@stuessi.de](mailto:info@stuessi.de),

Internet: [www.stuessi.de](http://www.stuessi.de)

Oktober bis Mitte Juli

Zasiusstrasse 106A

D-79102 Freiburg

Tel.: + 49 0761-706 713

Mitte Juli – Anfang September:

Eishäuschen

CH-8784 Braunwald

Mobil D + 49 (0)178 6717208