



## Hohlformen einfach gemacht

Der hohe Goldpreis macht erfinderisch: Die Einsparung an Edelmetall durch die Nutzung von Hohlkörpern ist enorm. Ausserdem ist die Herstellung der hier vorgestellten Beispiele verblüffend einfach.

### Armreif

Ein fugenloses, ausgeglühtes Scharnier mit einem Durchmesser von rund sechs Millimetern und einer Wandstärke von 0,5 Millimetern wird mit Zucker gefüllt, der zuvor in einer Schale erhitzt und verflüssigt worden ist. Der Zucker kann mit einer 100-Milliliter-Spritze in das Rohr gespritzt werden. Bevor die Masse erstarrt, wird das Scharnier in der passenden Grösse um einen ovalen oder runden Armreifriegel gewickelt. Der Zuckerkern kann in einem heissen Ultraschallbad leicht herausgelöst werden. Danach werden die Enden durch Löten verbunden und die Lötstelle gesäubert.



Das Scharnier wird um einen Armreifriegel gewickelt.

trizen, die für Arm- oder Halsreife unterschiedlich sind, können an der grossen Knipexzange Nr. 8603250 durch Einschieben befestigt werden. Für einen sechs Millimeter breiten Armreif werden zwei Metallstreifen mit einem Innenteil von 1x 180 x 8,5 x 0,5 Millimetern und einem Aussenteil von 1x 198 x 6,5 x 0,7 Millimetern vorbereitet. Die Länge des Streifens ist variabel.

Der innere und der äussere Streifen werden mit der Zange Abschnitt für Abschnitt gedrückt, die Kanten gesäubert und zusammengelötet. Über einem ovalen Armreifriegel aus Metall wird der Armreif mehrmals erhitzt und oval verformt. Wird eine Spange gewünscht, werden zwei Endplatten im richtigen Abstand eingelötet. Als Armreif kann auch ein Scharnier mit Kastenschloss eingesetzt werden.



### Creolen

Ein fugenloses, gut ausgeglühtes Scharnier mit einem Durchmesser zwischen zwei bis fünf Millimetern und einer Wandstärke von etwa 0,5 Millimetern, wird über einen längeren Federstahlkern gezogen, der am Ende leicht abgebogen ist. Der Biegungsradius entspricht dem Radius der Creole. Wenn der Stahldraht durch das Zieheisen gezogen wird, bleibt das Rohr hinter dem Zieheisen hängen und rollt sich ohne Stahlkern ein. Ist das Scharnier lang genug, können zwei oder mehrere gleich grosse Windungen entstehen. Der fürs Ohrloch bestimmte Draht kann durch ein Scharnier beweglich befestigt werden.



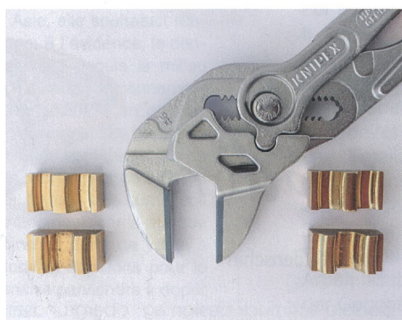
Das Rohr rollt sich hinter dem Zieheisen ein.



Der Armreif wird durch mehrfaches Erhitzen in Form gebracht.

### Arm- und Halsreife

Die passenden Arm- oder Halsreifmatrizen stehen den Teilnehmern während der Sommerkurse in der Design Werkstatt in Braunwald zur Verfügung. Eine begrenzte Stückzahl kann auch gekauft werden. Diese Ma-



Die Werkzeuge wurden von Georg Schulte entwickelt.

Die nötigen Werkzeuge wurden von Georg Schulte aus Münster in Deutschland entwickelt. Schulte leitet in Braunwald die Kurse zu Hohlformen, Faltechnik und Mokume Gane. Der nächste Hohlformen-Workshop wird im August 2017 durchgeführt.

Felix Stüssi

Literaturhinweise: „Creative Metal Forming“ von Betty Helen Longhi und „Hydraulic Die Forming“ von Susan Kingsley.