

Serie

TECHNIK- TRAINING

Teil 12: Ohrhänger
(Laserschweißen)

Die Berylle werden von zarten Krappenfassungen gehalten. Die Fassungen liegen eng am Unterkörper der Steine an und hängen an einem Haken



ROLAND AUER



Roland Auer wurde 1972 in Wien geboren. 1988 begann er im Betrieb seines Vaters eine Ausbildung zum Goldschmied. 1995 legte er die Meisterprüfung ab. Zwei Jahre später

fertigte Auer seine erste eigene Schmuckkollektion. Seit 2000 arbeitet er als freier Designer, unter anderem für die Firma Bastian. Auer gewann zahlreiche Preise, darunter den „First European Jewellery Award“. Bereits 2006 veröffentlichte er in der GZ im Rahmen der Serie „Lasertrainings“ seine eigenen technischen Entwicklungen unter Verwendung der Laserschweißtechnik. Auer lebt in Vösendorf/Österreich.

UNGLEICHE ZWILLINGE

Roland Auer zeigt, wie er mithilfe der Laserschweißtechnik für den Stein optimierte Krappenfassungen herstellt. Mit der Anwendung der Laserschweißtechnik vergrößert der Goldschmied seinen handwerklichen Gestaltungsspielraum.

Die **Materialstärken** sind punktuell an die statische Notwendigkeit angepasst – das gibt den Ohrhängern eine organisch-leichte Erscheinung und verringert zudem das eingesetzte Goldgewicht.

In dieser Technik arbeitet Auer sehr knapp mit dem Laser am Stein. Sie sollte

daher nur von Personen angewandt werden, die ausreichend Erfahrung in der Lasertechnik im Zusammenhang mit besonders empfindlichen Materialien haben.

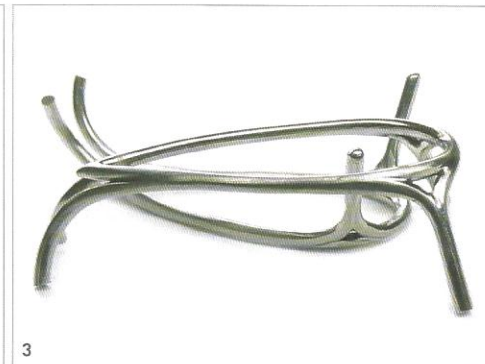
Weitere Informationen, auch speziell zur Laserschweißtechnik, gibt es unter www.roland-auer.com



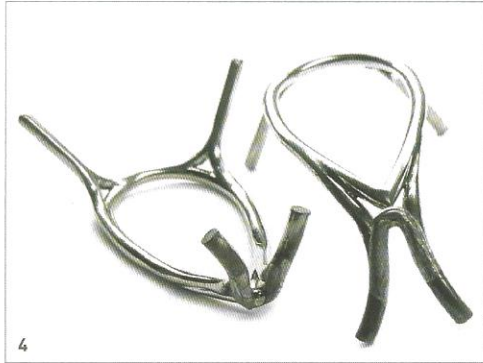
1



2



3



4



5



6



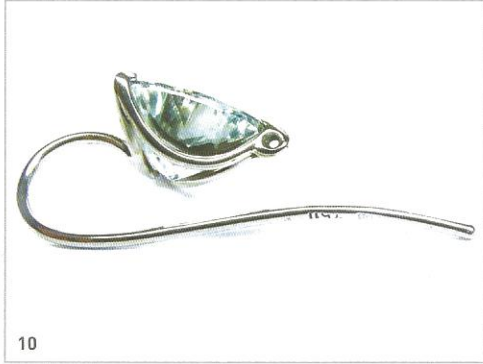
7



8



9



10



11



12

1. Für die Tropfen werden Zargen aus einem 1 Millimeter dünnen Runddraht gebogen. An diese Zargen werden durch Punktschweißung an den Stein angepasste Krappen geheftet.

2. An den Schweißstellen wird zusätzliches Material aufgetragen. Dabei handelt es sich um einen 0,2 Millimeter dünnen Runddraht der gleichen Legierung. Schweißpunkt für Schweißpunkt wird Material angebracht, bis die Krappen gleichmäßig mit der Zarge zusammenlaufen.

3. Das aufgetragene Material wird geschliffen.

4. Zwischen den beiden Krappen an der Steinspitze wird eine halbe Öse angeschweißt und ebenfalls durch Auftragen zusätzlichen Materials in die Krappen integriert. Diese Verbindung dient als Versteifung der Krappen und als Halterung für die später eingebaute Ösenbewegung zur oberen Fassung.

5. Die Schweißstelle wird geschliffen.

6. Die beiden Krappen an der Spitze werden eingesägt. Um die exakte Position des Schnittes zu bestimmen, wird der Stein in die Fassung eingelegt. Die Krappen werden über den Stein gebogen und die dadurch entstehende Kerbe wird nach Entnehmen des Steins mit zusätzlichem Material gefüllt. Würde man die Krappen ohne Einsägen biegen, wäre es nur sehr schwer möglich, eine exakt positionierte und enge Krümmung zu bekommen. Außerdem könnte man bei dem nötigen Biegedruck sehr leicht Zarge und Krappen ungewollt verformen.

7. Die Krappenenden werden gekürzt, zugespitzt und geschliffen.

8. + 9. Nun kommt der Stein in die Fassung. Die unteren beiden Krappen werden wieder eingeschnitten und bearbeitet. Aber Vorsicht: Schon eine Reflexion des Laserstrahls kann den Stein beschädigen. Es ist ratsam, den Stein mit einem Silberblech vor Laserstrahlen zu schützen.

10. Bei der Konstruktion der oberen Fassungen wird genauso vorgegangen wie bei den Tropfen: Am unteren Ende wird eine Öse angeschweißt.

11. Wenn man die Ösenbewegung an den unteren Steinen – so wie hier gezeigt – erst nach dem Fassen der Steine anschweißt, hat man den Vorteil, ihre Position exakt mit dem Schwerpunkt des Unterteils abzustimmen. Der Tropfen hängt in dem Fall dann schön gerade und kippt nicht nach vorn oder hinten.

12. Der fertige Ohrhänger von der Rückseite. Man erkennt den reduzierten Materialeinsatz. Bei der hier gezeigten Fasstechnik ragen die Krappenspitzen relativ weit in den Stein. So erreicht man auch bei zarten Fassungen einen sicheren Halt der Steine.