



12.
So kommt die lebhaft
innere Seite Stück für Stück
nach außen.

13.
Nun beginnt ein
Wechselspiel von glü-
hen, kleiner drücken und
schmieden...



... bis der fertige Ring entsteht.

Wer fleißig glüht und sorgfältig schmiedet hat den geringsten Abfall.

C. HAFNER  **kreativ**
MIT UNS FÄRBT SCHMUCK AN

C. HAFNER GmbH + Co. KG
Gold- und Silberscheideanstalt
Bleichstr. 13-17
75173 Pforzheim
Telefon (07231) 920-0
Fax (07231) 920-207
E-Mail: kreativ@c-hafner.de
www.c-hafner.de

C. HAFNER MOKUME-GANE
Arbeitsablauf für Ringe



C. HAFNER  **kreativ**
MIT UNS FÄRBT SCHMUCK AN



Ausgangsmaterial ist ein Mokume-Gane Barren der Größe Modul 1 in den Masen 7,5 x 8 x 40 mm. Dieses Modul reicht für zwei feinere oder einen breiteren Fingerring.

1. Zuerst werden die Stirnseiten mit Hartlot verlötet. Dies gibt mehr Sicherheit.



2. Danach wird der Barren mit der Hammerfinne durchgeschmiedet. Zuerst die Blattseiten, dann die Schichtseiten.

Dabei immer fleißig zwischenglühen und im Wasser ablöschen.

3. Auch die Kanten werden geschmiedet. Zwischenglühen nicht vergessen.



4. Jetzt vorsichtig mit der Drahtwalze auf 60 mm (1 breiter Ring) oder 120 mm Länge (2 schmale Ringe) auswalzen.



5. Der Walzdraht wird jetzt rundgeschmiedet (mehrmals zwischenglühen)

und

tordiert - 1/2 bis 1 Umdrehung - je nach Material. Wieder zwischenglühen.



6. Je dichter tordiert wird, umso lebendiger wird das Ergebnis.

7. Rechteckig schmieden,



neben den Enden senkrecht durchbohren und der Länge nach exakt durchsägen.



8. Jetzt vorsichtig unter zwischenglühen aufweiten und die Enden absägen.

9. Allmählich rund schmieden. Dabei besonders auf die Bohrungen achten, denn hier wird das Material am meisten gestreckt. Sollten Risse auftreten, diese mit Hartlot verlöten.



10. Zum Stülpen wird der Ring zuerst in der Kugelanke konisch gedrückt und allmählich zu einer Scheibe flachgedrückt.

11. Die Scheibe wird jetzt umgedreht und in der Kugelanke auf die andere Seite gestülpt.

