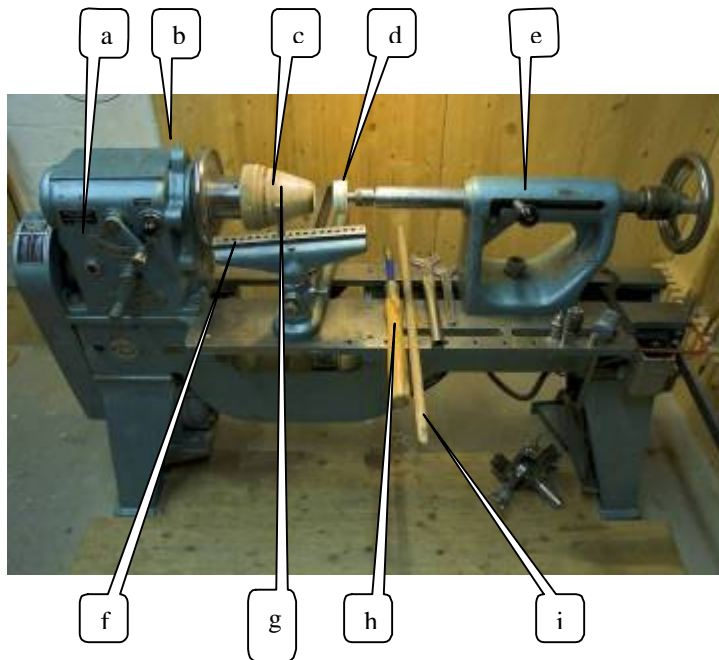


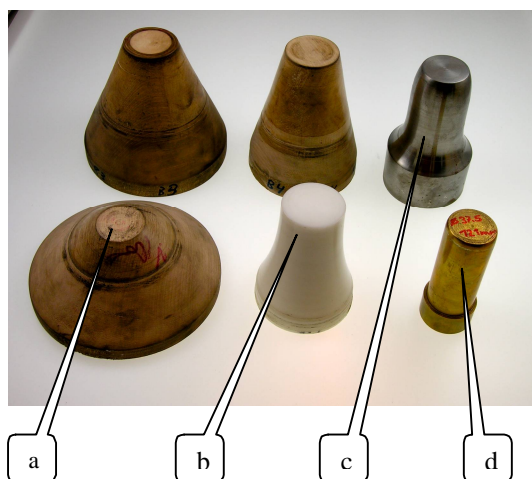
Drücken

Metalldrücken ist ein Verfahren durch das eine ebene Metallscheibe spanlos zu einem rotationssymmetrischen Gefäß umgeformt wird. Der Ursprung des Verfahrens ist nicht bekannt, aber zweifellos geht das Metalldrücken auf das älteste Verfahren der Blechumformung, dem Treiben, zurück.

Aufbau des Drückbankes



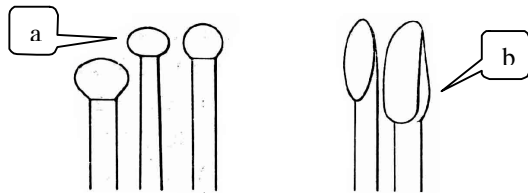
- a. Getriebe
- b. Hauptspindel
- c. Drückform
- d. Vorsetzer
- e. Reitstock
- f. Werkzeugauflage
- g. Steckstift
- h. Drückstahl
- i. Drückholz



- a. Holz
- b. Kunststoff
- c. Stahl
- d. Messing

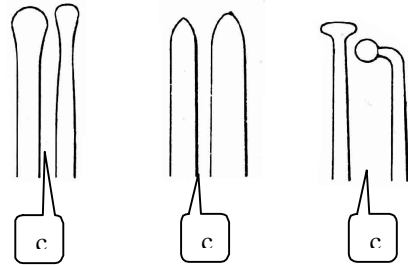
Herstellung von Drückformen

Drückformen werden meistens aus Holz hergestellt. (Birnbäum, Buche, Ahorn, Hagebuche, Schichtverleimte Hölzer). Auch Kunststoffe wie Dellerin oder Ertalon kommen zum Einsatz. Bei grösseren Serien werden auch Metallformen aus Messing oder Stahl hergestellt. Holz, Messing und Kunststoffe werden direkt auf der Drückbank gedreht. Stahlformen werden meistens auf CNC Drehmaschinen oder Drehmaschinen mit Kopiervorrichtung gedreht.

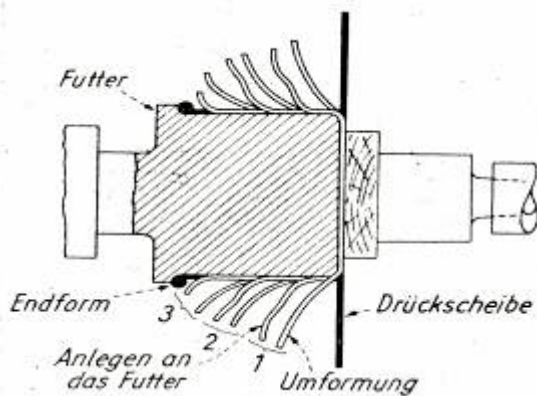


Drückstähle

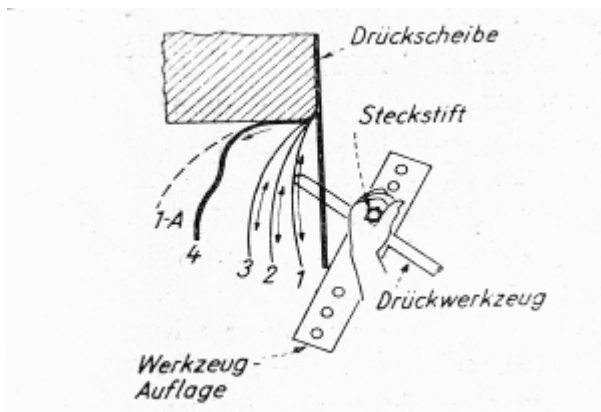
- a. Kolben- und Kugelstähle
- b. Löffelstähle



- c. Vorzieh- und Aufziehstähle
- d. Schlichtstähle
- e. Polierstähle



Eine Metallrondelle wird auf eine Drückform angelegt. Damit sie während des Drückens nicht reißt, muss sie zwischen den einzelnen Stufen gegläht werden.



Das Bild zeigt die Technik, in der die Rondelle mit dem Drückwerkzeug stufenweise an die Drückform gelegt wird.

Drücken

Beim Drückvorgang wird eine runde Metallscheibe (Rondelle) mit dem Drückstahl stufenweise über eine Drückform gedrückt. Die Drückform entspricht der Innenform des herzustellenden Gegenstandes. Es eignen sich alle schmied- oder treibbaren Metalle zum Drücken, wobei die Drückform jeweils aus dem geeigneten Material bestehen muss.

Entfernt gleicht das Metalldrücken dem Töpfern mittels Töpferscheibe.