



GOLDSCHMIEDE
CHRISTA PORTMANN

www.ch-goldschmiede.ch
6037 Root

Kettenmacher



Bereits bei der Vorbereitung des Materials (Goldlegierung, Scharnierherstellung) muss mit höchster Genauigkeit gearbeitet werden.

Aus Gewichtsgründen werden Ketten meist hohl gearbeitet. Das Scharnier wird zu Ösen gewickelt und danach aufgeschnitten.

Glied für Glied wird eingehängt und dann zugelötet.



Die Kunst dabei ist, dass die Lötstelle nachher nicht mehr sichtbar ist !

Fehler darf man sich hier nicht erlauben, weil spätere Veränderungen nicht mehr möglich sind. Nicht das Lot, sondern das Kettenglied wird erhitzt, damit es die Temperatur hat, die das Lot zum Schmelzen braucht und dies in die Naht hineinzieht. Während des Lötvorganges darf das Kettenglied nicht zu stark fixiert werden (Zange, Lötpinzette), da sonst Dellen entstehen. Absolut gleichmässige Einzelösen sind bei handgefertigten Ketten ein Muss.



Nach dem Löten werden die einzelnen Kettenglieder, Öse um Öse gerichtet. Dazu werden spezielle mit Leder überzogene Zangen verwendet.

Jede einzelne Öse wird danach geschmirlgelt und poliert. Je nach Wunsch des Kunden kann die Kette flachgefeilt werden.



Der Verschluss wird passend in der Form zur Kette entwickelt und gefertigt.

Ein Drittel der Zeit für die Fertigung der Gesamtkette entfällt auf den Verschluss.



Der Beruf der Kettenmacher ist heute verschwunden. Der Goldschmied fertigt nur noch sehr selten eine handgefertigte Kette an, da der Preis sehr hoch ist. Die meisten Ketten / Colliers werden heute mit der Maschine produziert.