

# Drivning

Det finns två olika former av denna metod att forma metallplåt:

- Att med en hammare mot en en metallyta, plastiskt forma en metall.
- Att forma ("driva") en skål, bägare eller kärl.

Den förstnämnda är den äldsta av metoderna och är lika gammal som smideskonsten, ca 5000 år. Den andra fick sin betydelse först i början på 1800-talet.

Utgångsmaterialet är vid drivning av en silverbägare, en rund silverplåt med en radie som ungefär motsvarar bågarens tänkta höjd.

Bågarens bottendiameter märks ut i mitten av ämnet.

Nu börjar man att vecka plåten in mot centrum med hjälp av en pennhammare. Vecken slås mot en skåra i ett hårt träslag exv. vitbok.

Ämnet vänds och vecken "drivs" ihop mot en mjukt avrundad spets på stocken, med kraftiga pennhammarslag.

Bågaren börjar nu ta form men ämnet har blivit hårt av bearbetningen och måste glödgas för att åter bli smidbart.

Denna arbetsgång, veckning, drivning och glödning, upprepas tills bågaren fått önskade dimensioner.

När detta är uppnått, bearbetas bågaren plan mot ett järn.

Slutligen finplanas, slipas och poleras bågaren.

