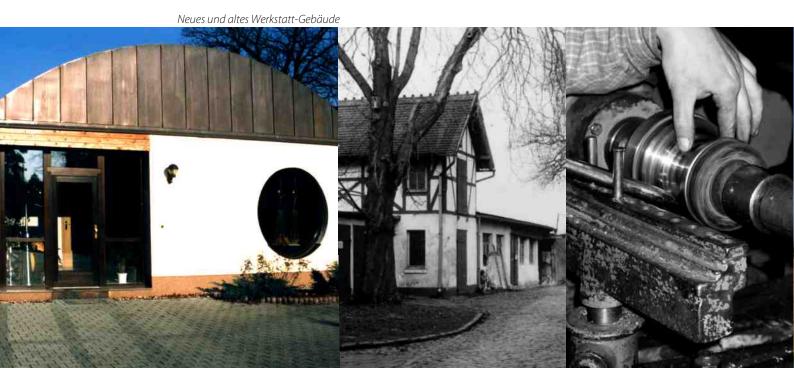




Kurt Müller an der Drückbank



Die heutige Metalldrückerei Thomas Müller blickt auf eine fast 70-jährige Handwerkertradition zurück. Durch Kurt Müller 1953 als Familienbetrieb gegründet, war der erste Betriebsraum noch ein umgebauter Stall. Ende der 1960er Jahre traten nacheinander die beiden Söhne in das Unternehmen ein. Nachdem Christoph Müller 1984 seine Meisterprüfung erfolgreich abgeschlossen hatte, übernahm er nur wenig später die Leitung des Betriebes.





Der Bau eines neuen Firmengebäudes im Jahre 1996 war eine wesentliche Voraussetzung für die Erweiterung der Angebotspalette. Diese war unmittelbar verbunden mit der Entscheidung von Thomas Müller – dem Enkel des Gründervaters – sich in die Traditionslinie des Handwerksbetriebes einzureihen und die Firmenphilosophie durch neue Elemente zu bereichern. Vom Vater im eigenen

Unternehmen ausgebildet, galt sein Augenmerk auf dem Weg zur Meisterprüfung 2004 von Anfang an den besonderen Erfordernissen des künstlerischen Sakral- und Profanbaus. Mit seinem erfolgreichen Abschluss als "Restaurator im Handwerk" 2008 ist gewährleistet, dass die Metalldrückerei Müller auch allen künftigen Herausforderungen gewachsen sein wird.

Seite 3

Abendmahlsgefäße



METALLE

Durch diese traditionelle Technik sind die unterschiedlichesten Formen konkav und konvex mit einem Durchmesser von 1cm bis 100cm produzierbar.



gewährleistet.



Drücken auf eine Messing-Form
Zu Beginn wird eine sogenannte Ronde in
die Maschine eingespannt. In mehreren
Arbeitsschritten wird das Blech auf die
Form aufgelegt



Werkzeuge Verschiedenste Werkzeuge kommen zum Einsatz, um die unterschiedlichen Drückteile herzustellen, zu glätten und auf die richtige Länge zu kürzen



Rinnenkessel in Dahlen Rekonstruktion des Kessels und der Muschel nach historischen Fotos Höhe ca. 80 cm



Friedhofskirche in Delitzsch Die Kupfersäulen mit Basis und Kapitell wurden gedrückt und auf dem Holzkern vor Ort an der horizontalen Schnittkante zusammengeschweißt. Höhe der Säulen 80 cm

Das Metalldrücken ist ein Fertigungsverfahren zur Herstellung von rotationssymmetrischen Hohlkörpern in kleinen bis mittleren Stückzahlen. Durch diese Technik entfallen aufwändige und kostenintensive Tiefziehwerkzeuge.

Ein reicher Fundus an Drückformen steht uns zur Verfügung. Aber auch eine Fertigung nach individuellen Maßen ist kein Problem, da wir die Drückformen selbst herstellen.



Meisterstück Thomas Müller Brunnen aus 25 Einzelteilen gedrückt, 1-1,5mm starkes Kupferblech, Höhe 2m



Zierspitze in Freiburg Teile nachträglich ausgeschnitten (Blume)



Silberbecher für den Hallorenschatz Herstellung komplett aus einem Teil, 925er Silberblech. Höhe 22 cm



Nachpunzieren von geprägten Teilen

Jedes Ornament aus Metall am Bau ist bei uns in versierten Händen. Wir prägen in allen Formen und Größen – sei es ein Bogen, eine Krabbe eine Blume oder ein anderes Schmuckstück. Dabei verwenden wir je nach gewünschter Stückzahl unterschiedliche Stempel.

Ornamente, die sich nicht oder nur schwer prägen lassen, werden als Einzelanfertigung handgetrieben. Die gefertigten Teile können durch eine Vielzahl von Fügeverfahren weiter verarbeitet und montiert werden.



Kontrolle am Gipsmodell



Kreuzblume mit Zierkranz und Abschlussknauf



Drache als Wasserspeier am Schloss Altenburg

Seite 7









Presse mit Ober- und Unterstempel Die Stempel werden für Einzelteile von uns selbst und für größere Stückzahlen von Zulieferern (gefräst) hergestellt. Detailaufnahme Wohnhaus in Wurzen
Das Muster des Lambrequins greift die Verzierungen
der Fensterleibung auf und ist farblich angepasst.

Zierleiste in Seelingstädt Neuanfertigung der Zierleiste nach historischen Fragmenten

PRAG

Landestheater Eisenach

Teilweises ersetzen des alten Eierstabes. Durch die Größe und Tiefe musste in mehreren Zügen gearbeitet werden. Der Zuschnitt hat sich beim Pressen um 10 cm verkürzt.

Privates Wohnhaus Berlin

Rekonstruktion der Akroterien nach Fotos. Zuerst wurden Gipsmodelle gefertigt, die zur Begutachtung der Denkmalpflege und den Bauherren vorgelegt wurden. Danach konnte mit Formbau und pressen begonnen werden.







Lambrequin

ursp. Bogenbehang oder Querbehang.

Dieser Behang (einst aus Stoff) war am Betthimmel, an Baldachinen oder Markisen befestigt oder stellte den inneren Abschluss einer Fensterleibung dar. Außerdem hatte ein Lambrequin meistens Quasten oder Spitzen als Ver-zierung. Diese ursprünglichen Formen finden sich auch heute noch sehr oft in den nun aus Metall bestehenden Lambrequins wieder.

Mitte des 19. Jh. schrieb erstmals der Professor für Ornamentik F. S. Meyer in seinem Handbuch der Ornamentik über Lambrequins, die als Blende vor Rolladen und Jalousien verwendet wurden. Auch heute ist dies noch ein oft genannter Kaufgrund. Vielfach sollen zudem Traditionen fortgeführt werden.

Wir fertigen nach bestehenden Vorlagen oder erstellen individuelle Formen.

Wächterhaus Berlin

Bei dem Wächterhaus, sollten alte Bleche wiederverwendet werden. Somit musste die Nachbildung passgenau gefertigt werden. Dies stellt durch Schrumpfung beim gießen eine große Herausforderung da.



Gedächtniskirche Leipzig

Die Originalfragmente wurden mittels 3D-Scan digitalisiert. Danach ergänzt, um somit die Pressform fräsen zu können. Die Stempel sind hier Messingplatten.



Seite 9

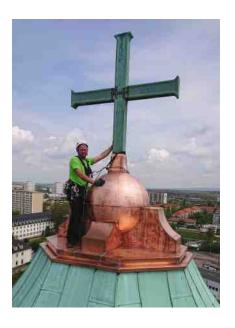
Geschichte | Herstellung | Beratung | Restaurierung | Montage



Villa bei Grimma Nach Sturmschaden, Original völlig zerstört; Rekonstruktion anhand von Fragmenten; Höhe 6 m



Kupferschaft Schloss Altenburg
Konkav und konvexe Abwicklung aus
einem Stück gefertigt; verschweißt



Detail Zierkranz Zierkranz wurde als Blechteil aus Einzelteilen gefertigt Höhe ca. 80 cm



Achteckige Spitze
Abwicklungen wurden am
Zeichenbrett erstellt; alle
Verbindungen sind weich gelötet

NUR WER SICH GROSSEN AUFGABEN

Ziergiebel Schloss Altenburg Beginn des Einblechens vor Ort; Insgesamt 8 Giebel



Kupferkugel
Einzelne Segmente aus Abwicklungen
gefertigt, zusammengefügt durch sicken
und löten





Rinnenkessel Nachbau von vorhandenem Rinnenkessel mit aufgesetztem Prägeteil



Hubertusburg in Wermsdorf Komplette Neuherstellung der Zierschornsteine; inkl. Unterkonstruktion

STELLT, DER KANN GROSSES LEISTEN



Verbleiung Elsnig Neuherstellung der Laterneneindeckung aus Walzblei; Gehrungen sind verfalzt; Laternenboden eingeschweißt



Pavillon in Kühren Entwurf und Herstellung des nur aus Kupfer und Stahl (verzinkt, weiß bepulvert) gefertigten Pavillons

Falzdächer Konkav geschwungenes Doppelstehfalzdach



Geschichte | Herstellung | Beratung | Restaurierung | Montage





Bei unserer Beratung stehen Sie im Mittelpunkt. Wir nehmen uns Zeit und unterstützen Sei bei Ihrer Entscheidung und Planung.

Dazu nutzen wir sowohl altbewährte Handskizzen, Computergrafiken oder auch 3-D-Skizzen.





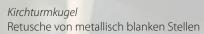








Turmkugel in Luckau Die alte Turmkugel wird für die Nachwelt erhalten, indem sie eine neue Schutzhülle bekommt







Kronleuchter in Drahnsdorf
Der durch Korrosion stark
beschädigte Messing-Leuchter
wurde überarbeitet, aufpoliert
und konserviert

TEIL-ERGÄNZUNGEN



Die vornehme Aufgabe des Restaurators ist es, Kulturgut zu erhalten, um es den Zeitgenossen und künftigen Generationen erfahrbar zu machen. Dazu wird zunächst der Bestand aufgenommen. Nach deren Auswertung und Diskussion wird das Ergebnis dokumentiert.

Darauf aufbauend werden verschiedene Restaurierungskonzepte erstellt. Es erfolgt anschließend mit höchster Sorgfalt die Durchführung einer dieser Maßnahmen. Dabei legen wir größtmöglichen Wert auf Substanzerhalt und Authentizität.





Konservierungsbeispiel aus Eisen Von links nach rechts steigende Konzentration des verharzenden Naturöls im Kriechöl und letztendlich

Die Konservierung ist eine Maßnahme, um die originale Substanz eines Objektes oder Kunstwerks zu sichern und künftige Schädigungen zu verlangsamen.

Gerade in der heutigen Zeit kommen moderne Verfahren, wie z. B. Feuerverzinken, zum Einsatz. Bei dem erwähnten Verfahren muss das Objekt erst sandgestrahlt werden (Substanzverlust), um alle alten Farb- und Korrosionsschichten zu entfernen. Dabei wird auch die, das Eisen schützende, Passivschicht zerstört. Vor dem Verzinken erfolgt die Behandlung in Säurebädern, damit das flüssige, heiße Zink anschließend gut haftet. Durch die damit verbundene thermische Beanspruchung kommt es zur Veränderung des Materialgefüges. Schließlich sind viele ältere Objekte nicht verzinkungsgerecht konstruiert. In Überlappungen kommt es daher häufig zu Säureeinschlüssen, die zur eigentlichen Zielstellung sogar einen kontraproduktiven Effekt haben können: die schnellere weitere Schädigung bis hin zur irreversiblen Zerstörung des Originals.





Feuerverzinkter Zaun eines Metallbauers Negatives Beispiel, bei dem an den Überlappungsstellen Korrosion auftritt



Feuerverzinkter Zaun eines Metallbauers Negatives Beispiel, bei dem an den Überlappungsstellen Ausblühungen entstanden; außerdem durch Zink zugeschwemmte Verzierungen



In unserem Hause sind wir bemüht,
Substanzverlust und die Veränderung des
Materialgefüges weitestgehend zu
vermeiden. Zunächst entfernen wir
vorsichtig lose Farb- und Rostschichten.
Bei der anschließenden Konservierung
kommen vorwiegend Naturprodukte
zum Einsatz. Dabei wird das Objekt
zunächst einem Kalttrocknungsverfahren
unterzogen, dessen Wirkungsweise auf
einem wasserverdrängenden Kriechöl
basiert. Anschließend wird bei jedem
weiteren Anstrich dem Kriechöl ein

verharzendes Naturöl beigemischt, bis schließlich nur noch das verharzende Naturöl aufgetragen wird. Zusätzlich zu dieser Oberflächenversiegelung werden alte Farbschichten gefestigt und konserviert. Über den Schlußanstrich mit Farben in beliebigen RAL-Tönen kann dann auch optisch sehr variabel die mit der Restaurierung verbundene Zielstellung erreicht werden.

Von unschätzbarem Vorteil ist nicht nur, dass dieses Konservierungsverfahren ohne Vorbehandlung immer wieder eingesetzt werden kann und zudem Reversibilität gewährleistet. Es ist letztendlich die Grundlage dafür, dass wir jede Konservierung wunschgemäß durchführen können – praktisch für jedes Objekt und jedes Metall (Messing, Zink etc.) individuell.

Restaurierung Zaun in Friedberg
Von oben nach unten:
Gesamtansicht des Zauns im Vorzustand
und nach der Konservierung, stark
korrodiertes / moosbesetztes Kapitell und
Rekonstruktion, mit mehreren
Farbschichten bedeckte Konturen und
wieder freigelegte Spitze mit erhaltener
Passivschicht

RESTAURIERUNG ZAUNANLAGE



Detail Sonnenblume Gut sichtbar sind die abplatzenden Farbschichten und die beginnende Korrosion



Detail Zaun Fehlende und deformierte Blütenblätter



Detail Sonnenblume Durch Pflanzenbewuchs wurde dieses Exemplar stark beschädigt



Zerlegte So<mark>nnenblumen z</mark>ur Begutachtung Begutachtung und Prüfung auf Wiederverwendbarkeit



Pforte nach Restaurierung Mittige Sonnenblume wurde restauriert, die beiden äußeren wurden neu hergestellt



Behelfsgerüst in Raesfeld Aufbau des Behelfsgerüstes für die Montage der Turmbekrönung mit Seiltechnik



Montage in Uelzen Aufsetzen der Turmbekrönung mittels Behelfsgerüst



Trinitatiskirche in Berlin Demontage und Montage des Turmkreuzes in einer Höhe von ca. 70 m Gewicht Kreuz: ca. 450 kg



Uns ist kein Turm zu hoch und kein Weg zu weit. Die Montagen werden auf unterschiedliche Art und Weise durchgeführt. Wir montieren auf Gerüsten, mit Hebebühnen oder mit dem Kran. Seit 2007 besteht außerdem die Möglichkeit, Montagen und Reparaturen als geprüfter Höhenarbeiter (FISAT) durchzuführen. So wurde beispielsweise die Turmbekrönung auf Schloss Raesfeld, die durch den Sturm Kyrill abgebrochen war, mit Hilfe dieser Technik demontiert und nach der Restaurierung wieder montiert.

Wir hoffen, dass wir Ihnen einen kleinen Einblick in unser Leistungsspektrum vermitteln konnten und Ihr Interesse geweckt haben. Nun müssen Sie uns nur noch Ihre Wünsche oder Probleme nennen – wir sind sicher, dafür die passende Lösung zu finden.

Impressum

Metalldrückerei Thomas Müller Glasig 3, 79348 Freiamt Torgauer Str. 39, 04808 Wurzen

Tel.: +49 76 45 - 913 98 03 Fax: +49 76 45 - 86 65 www.metalldrueckerei-mueller.de anfrage@metalldrueckerei-mueller.de

USt-IdNr.: DE298329753

© by Metalldrückerei Thomas Müller, 2022

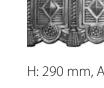




UNSERE LAMBREQUINMUSTER



H: 352 mm, Art.-Nr. LB-200901



H: 290 mm, Art.-Nr. LB-200902



H: 190 mm, Art.-Nr. LB-200903



H: 305 mm, Art.-Nr. LB-200904



H: 360 mm, Art.-Nr. LB-200905



H: 160 mm, Art.-Nr. LB-200906



H: 305 mm, Art.-Nr. LB-200907



H: 320 mm, Art.-Nr. LB-200908



H: 305 mm, Art.-Nr. LB-200909



H: 295 mm, Art.-Nr. LB-200910



H: 200 mm, Art.-Nr. LB-2009011



H: 145 mm, Art.-Nr. LB-2009012



H: 225 mm, Art.-Nr. LB-2009013



H: 285 mm, Art.-Nr. LB-2009014



H: 160 mm, Art.-Nr. LB-200915



H: 305 mm, Art.-Nr. LB-2009016



H: 320 mm, Art.-Nr. LB-2016017



H: 280 mm, Art.-Nr. PB-201020

Material für die Lambrequins: Kupfer oder Zink in den Stärken 0,7 – 0,8 mm

Weitere Zierteile nach Ihren indiviuellen Wünschen: Wetterfahnen, Kugeln, Spitzen, getriebene Figuren, Wasserspeier, Rinnenkästen