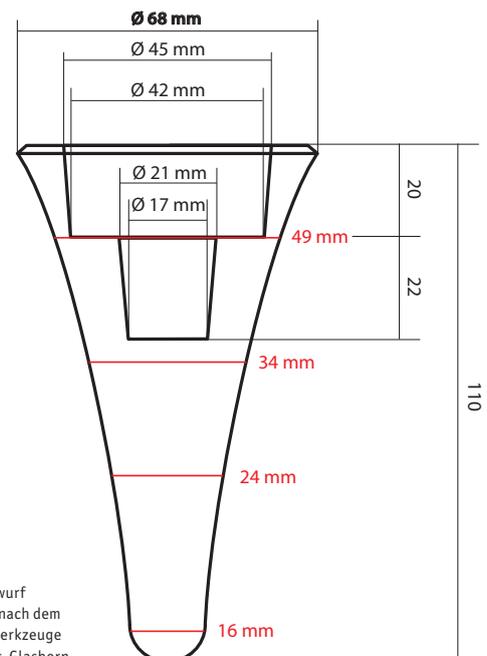


Arbeitsschritte

- 1) (o. Abb.) Zapfen passend für große Schwalbenschwanzbacken andrehen, z.B. auf der Zentrumschraube. Rohling drehen und mit großen Spannbacken aufspannen.
- 2) Löcher für die Lederbänder werden im Dreipass gebohrt (Sackloch).
- 3) Oberseite vordrehen und Passung für Glaskörper ausdrehen.
- 4) Oberseite fertig drehen und Rezess einstechen, dieser wird später vom Glaskörper verdeckt.
- 5-7) Oberflächenbehandlung, z. B. kälken.
- 8) Umspannen auf kleinere Backen und fertig drehen. Jetzt werden die Löcher für die Lederbänder auch auf der Unterseite sichtbar. Form fertig drehen, anschließend Oberflächenbehandlung.



Unser Entwurf von 2007, nach dem die Presswerkzeuge für das dns-Glashorn produziert wurden