

## Herstellung Reibe

Lieferumfang



Nun werden das Metall und die eigenen Finger mit Malerkrepp geschützt.



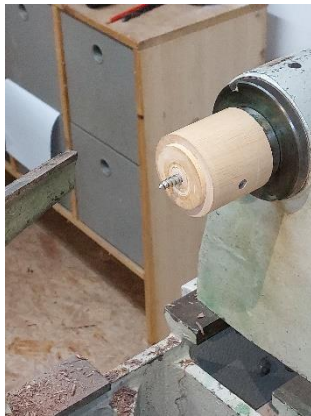
Spannen Sie ein geeignetes Kanten in ein Backenfutter.



Bohren Sie passend für die Angel und drehen Sie einen kleinen Zapfen für die Heftzwinde an.



Wählen Sie ein zur Bohrung passendes Schraubenfutter.



Nun wird der Rohling aufgeschraubt und mit Reitstockunterstützung fertig geformt.



Nach dem Schleifen Oberflächenbehandlung nicht vergessen.



Verkleben Sie die Teile mit 2K Epoxid miteinander. Verwenden Sie möglichst Beilagen in der Bohrung

