

Das geht mit meinen kleinen Winkelsleifer und Fächerscheiben am schnellsten.



So steht schon mal nichts mehr seitlich über.



Damit die Pfeile nachher gleichmäßig werden, richte ich alle Maße am unteren Ende des Horninlays aus, auch das hintere Pfeilende.





Das absägen mit der Bandsäge, geht schneller wie das Ausmessen und Anzeichnen der Länge.



Sieht dann von hinten so aus.

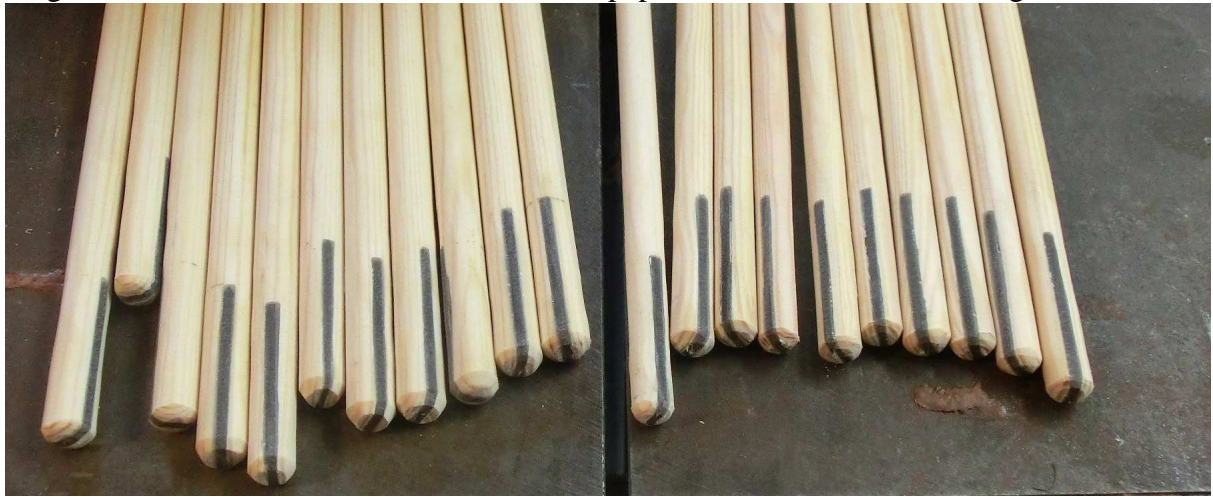


Sie werden dann noch leicht angefast.





So gibt es keine scharfen Grate, die das Schleifpapier der Schleiflade beschädigen könnte.



In der Schleiflade werden sie ein ganz kleines bisschen getapert bzw. eigentlich nur abgerundet und feingeschliffen.



Und so sieht der Motor zum Schleifen aus.





Das richtige Tapern für gebarelte Schäfte in der Schleiflade würde lange dauern und viel Schleifpapier verbrauchen, also Schäfte in die Bohrmaschine einspannen und mit der Flex loslegen.



Die linke Hand mit dickem Handschuh hält den drehenden Schaft und mit rechts wird geflext.



Der Feinschliff erfolgt dann mit Schleifklotz, dort kann man das Schleifpapier viel leichter wechseln wie in meiner Schleiflade, wo dennoch der aller letzte Schliff erfolgt.

