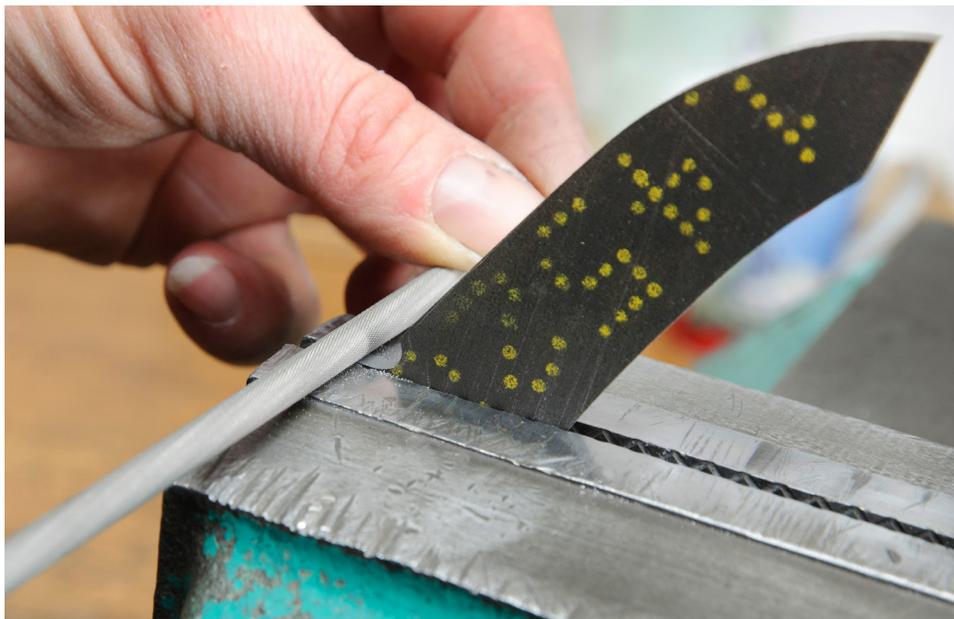




Auch die Arbeit an der Schleifkerbe kontrollieren wir regelmäßig mit der Schablone.



Für die Feinarbeit kommt eine feine Rundfeile mit Hieb 2 zum Einsatz. Jetzt sind wir soweit, dass wir mit Schleifleinen/-papier arbeiten können.

ARBEITEN MIT SCHLEIFLEINEN/ - PAPIER

Wie bei Werkzeug generell ist es auch beim Kauf von Schleifpapier beziehungsweise Schleifleinen sinnvoll, auf gute Qualität zu achten. Mit gutem Schleifpapier und Schleifleinen kann man sauberer und länger arbeiten. Schleifpapier und Schleifleinen unterscheiden sich durch das Trägermaterial. Schleifleinen ist dementsprechend haltbarer und insbesondere bei größeren Körnungen sinnvoll. Zudem setzt es sich nicht so schnell zu.

Ein Tipp: Schleifleinen/-papier sollte getrennt nach der Körnung gelagert werden, zum Beispiel in einer Unterschriftenmappe, damit keine größeren Körner auf das feine Schleifleinen/-papier gelangen und dann bei der Arbeit mit feinem Schleifleinen/-papier tiefe Riefen entstehen, die mühsam entfernt werden müssen. Flächen sollten immer auf einer harten Schleifunterlage (Holz, Metall) bearbeitet werden. Das gilt besonders für Arbeiten an Übergängen, etwa am Ricasso, wenn saubere und klar definierte Kanten entstehen sollen. Für das Schleifen von Rundungen am Griff verwenden wir Schleifleinen, weil sich das flexiblere Trägermaterial besser um die Formklötze legt und dabei keine unerwünschten Kanten bildet. Beim Schleifen muss jeder Arbeitsschritt vollständig abgeschlossen werden, bevor mit dem nächsten Arbeitsschritt begonnen wird. Das Finish mit der jeweiligen Körnung muss einwandfrei und gleichmäßig sein. Außerdem ändern wir bei jedem Wechsel der Körnung die Schleifrichtung. Wir schleifen also Körnung auf Körnung immer im 90°-Winkel zueinander.



Unterschiedliche Formklötze zur Arbeit an der Kontur.