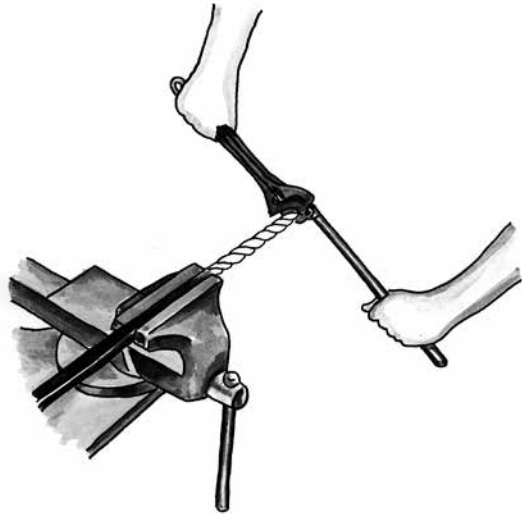


7. Falte das Paket zusammen und verschweiße nochmals. Wiederhole die Schritte 4–7, bis du die gewünschte Anzahl Lagen erhalten hast.



8. Wenn du die gewünschte Anzahl Lagen erhalten hast, schmiede den Rohling zu einem runden Stab von 15 mm Durchmesser. Ganz vorn machst du einen Vierkant als Sitz für einen Engländer.



9. Erhitze und verdrehe alles fest ineinander.



10. Der in sich verdrehte Rohling

– Geh nach der folgenden Liste vor, dann siehst du, wann und wie du jeden Arbeitsschritt ausführen musst.

– In Ordnung. Ich beachte die Liste. Aber bevor ich loslege, kannst du mir einige gute Ratschläge geben, damit ich ein gutes Resultat erziele und nicht in die schlimmsten Fallen trete?

– Erstens musst du vorsichtig sein, wenn du dein Paket ausschmiedest, denn es wird an der Spitze automatisch dünner.

Dies gilt besonders, wenn du mit dem Federhammer arbeitest. Manchen passiert es auch, dass das Paket vor dem Zusammenfallen zu lang und zu dünn wird. Bei deinem Paket muss alles passen, wenn du es fältest. Doppelte Länge und die richtige Stärke sind wichtig für ein gutes Endergebnis!

Zweitens musst du mit einem Metalllineal sorgfältig vermessen, damit du es genau halbst. Triffst du die Mitte nicht genau, wird dein Werkstück mehr oder weniger aufgewickelt und beim Falten jedes Mal kleiner und kleiner.



11. Schmiede den verdrehten Rohling auf die Maße von ca. 5 x 25 mm.



12. Schmiede eine Messerklinge so wie es im Kapitel über die Messer beschrieben wurde. Folgst du den Arbeitsschritten 2–12, hast du schnell ein Messer mit Torsionsmuster, dem üblichsten aller Muster.