

製作順序

材料準備



材料はマホガニーの厚板



5~7mmに挽き割り



1台当り6枚・失敗多く一日掛かり



トリマーにて2.5~3mm厚に

型製作



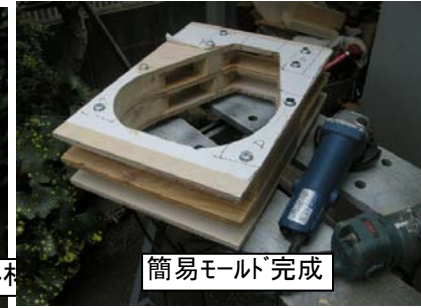
幅広用に2枚突合せ接着(ブックマッチ)



モールド用のゲージも必要



モールド用板の切り出し材料はコンパネ材



簡易モールド完成

成形



ハロゲンランプ入りパイプにてサイドの曲げ



モールドに入れて固定



別途作成のバツルと端子板接着



面板接着用のライニングを接着

接着



予め荒切り・ブレイシングをした面板接着



両面とも1200凸Rをかけます

塗装



両面接着後外形を整え、塗装の準備