

Spezial – Ohrmutter in sechs verschiedenen Größen –  
handmade – mit FW – R + KS



1. Stanzen und Formen mit Körnerspitze – zum perfekten Bohren – von  $\varnothing$  8,0mm bis  $\varnothing$ 13,0mm
2. Distanzring – 1,0mm Blechstärke – herstellen ( Innen – D bohren, Außen – D stanzen )  
Siehe A, Z & F [www.first-class-tools.com](http://www.first-class-tools.com) Herstellung eines Kreisringes
3. Ohrmutter – aus dem Lager – mit dem Distanzring verschweißen [www.siro-lasertec.de](http://www.siro-lasertec.de)
4. Danach gewölbte Ronde ( siehe 1. ) bereits fertig poliert, mit Ohrmutter und Distanzring verschweißen [www.siro-lasertec.de](http://www.siro-lasertec.de)

Sparen Sie Zeit, Material und Geld!

Materialstärke bis 0,5 mm. Alle Angaben in mm.

HANSJÖRG FRITSCHÉ  
Gold- und Silberschmied