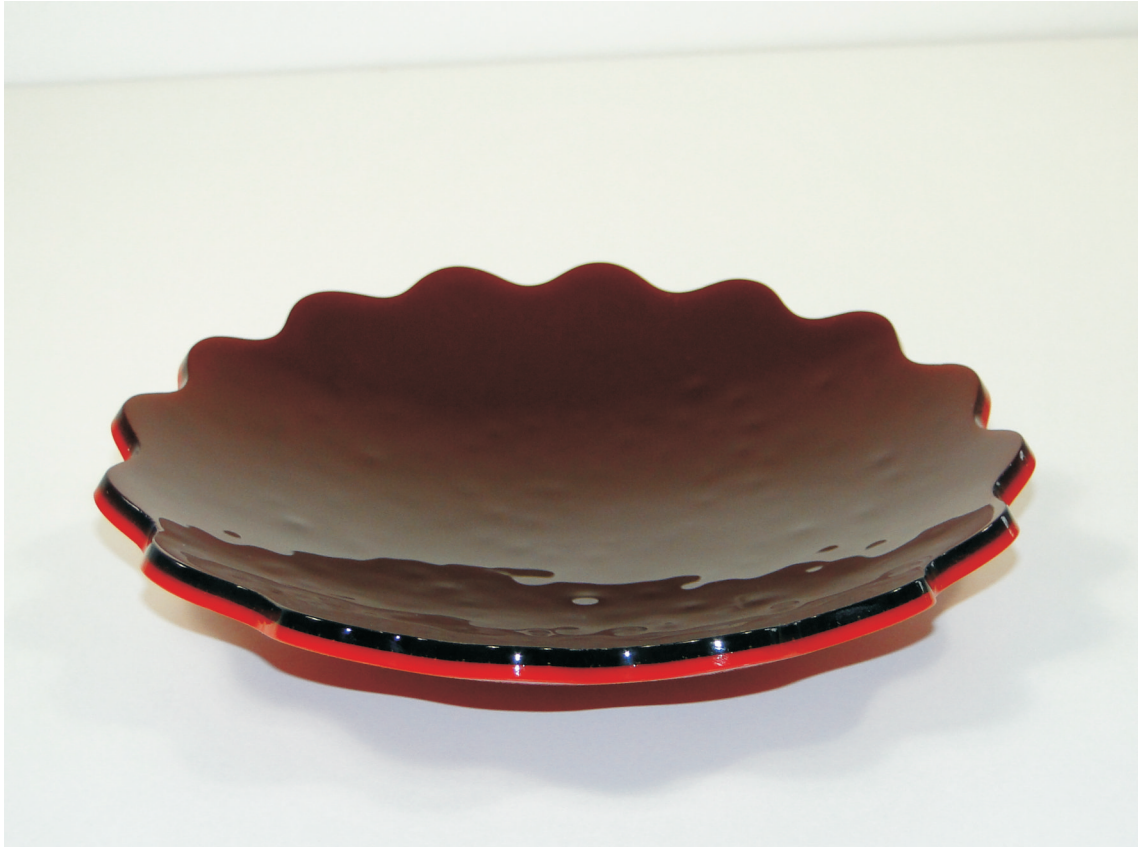


Gefusste Glasschale mit Kantenbearbeitung



Glasschale "Wave"

ca. 18 cm

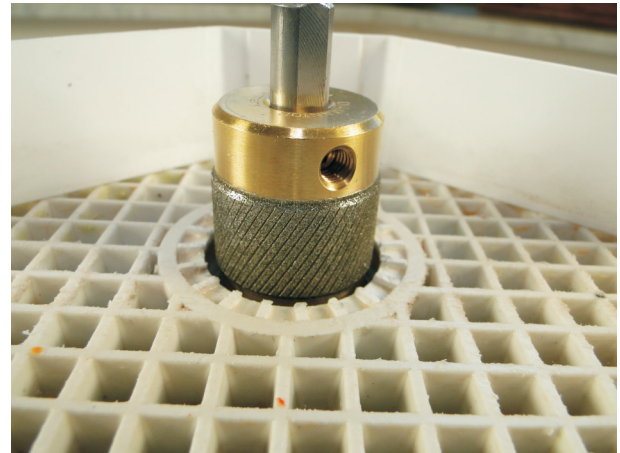


Bearbeitete Kante im Detail

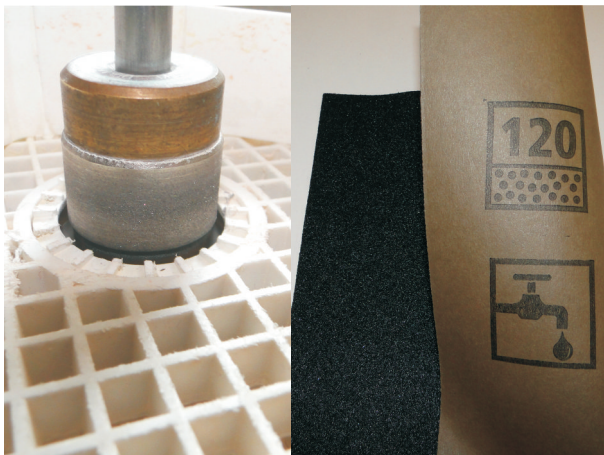




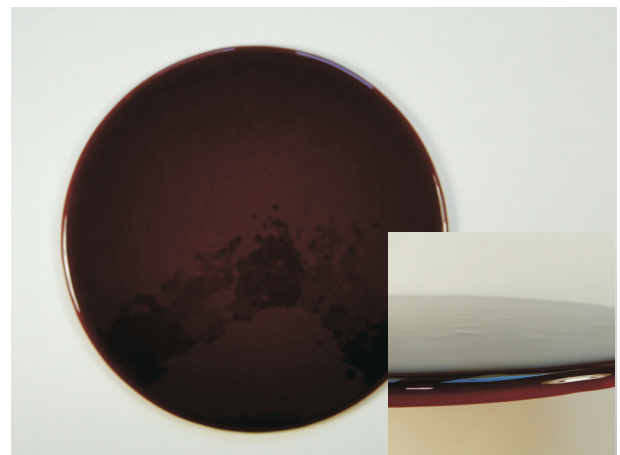
Alles was Sie benötigen ist eine reguläre Glasschleifmaschine. Hier die Kristall 2000S mit integriertem Spülsystem.



...einen sehr groben Schleifkopf für die Vorarbeiten, der möglichst aber nicht so stark ausmuschelt. Ich habe beste Erfahrung mit dem 25mm Bohle „turbo“ ( 3020105 )



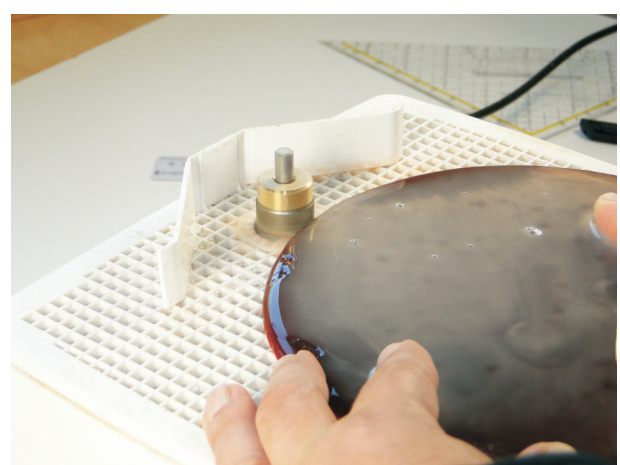
Für den feinen Nachschliff noch einen Schleifkopf mit feiner Beschichtung ( gleicher Durchmesser wie der grobe/turbo ). Hier Bohle „fein“ 3020101 und etwas Naßschleifpapier Körnung 120.



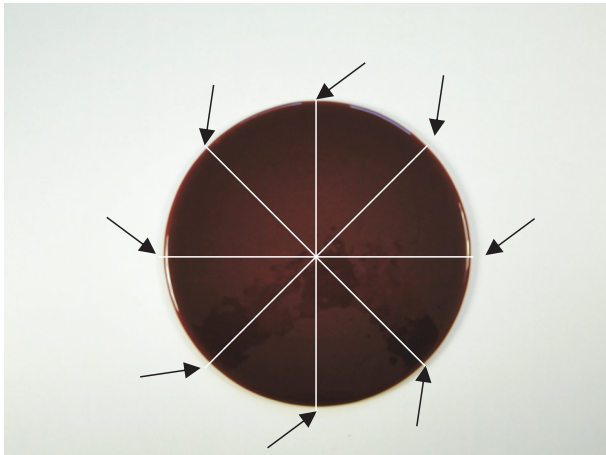
Als erstes fügen Sie eine ca. 6mm, aus zwei Farbschichten bestehende, Glasplatte ( fullfuse ). Hier Durchmesser 20 cm.



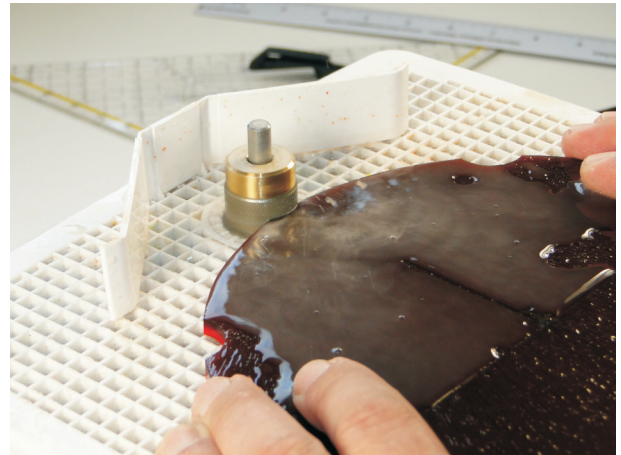
Charakteristisch für eine aus zwei Lagen voll verschmolzene Platte ist der abgerundete Rand.



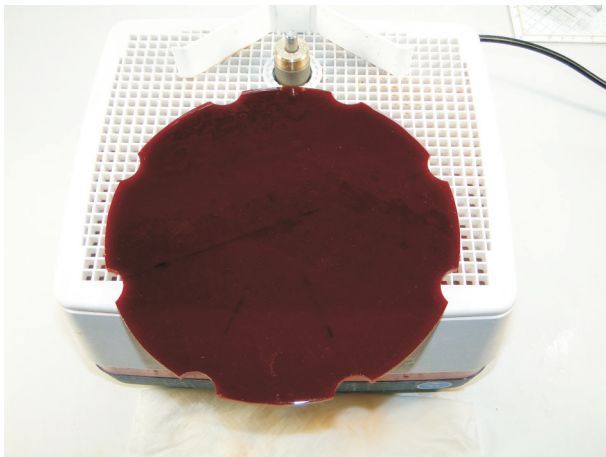
Diesen abgerundeten Rand schleifen Sie nun weg. Hier ist der „Turbo“-Kopf wichtig, weil dieser deutlich schneller schleift als nur ein grober Kopf. Sie werden relativ viel Material abtragen müssen...



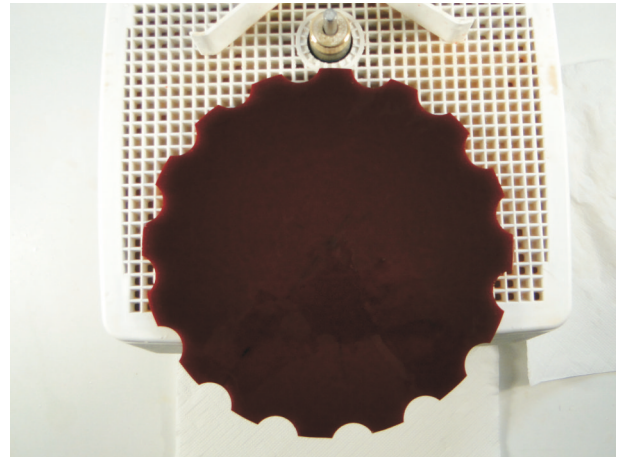
Zeichnen Sie nun die Markierungen für den Schleifansatz. Zunächst 8 Markierungen, wie abgebildet.



An den markierten Stellen schleifen Sie nun die Innenbögen  
- mit dem Turbokopf, geht schneller...



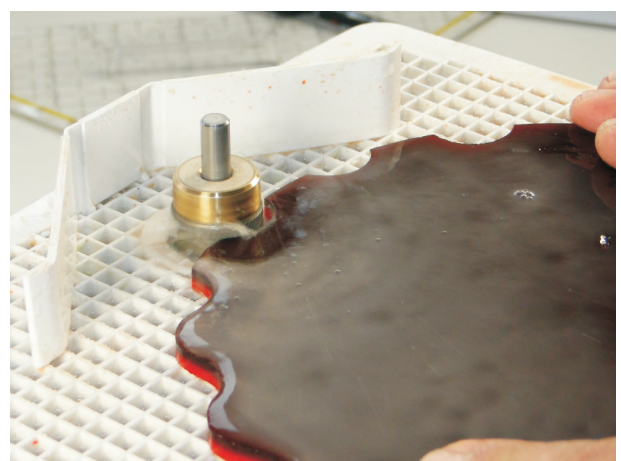
Nachdem Sie die acht Innenbögen geschliffen haben, schleifen Sie jeweils in der Mitte zwischen zwei Bögen einen weiteren.



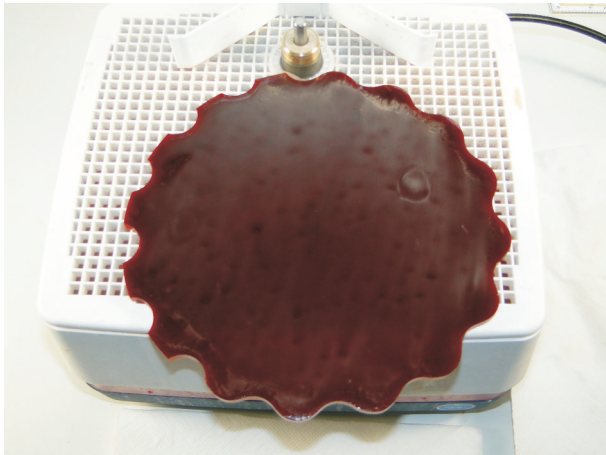
Je nach Wunsch können Sie bereits dieses Design mit den geraden Außenkanten so belassen, oder wie im folgenden beschrieben weiter schleifen...



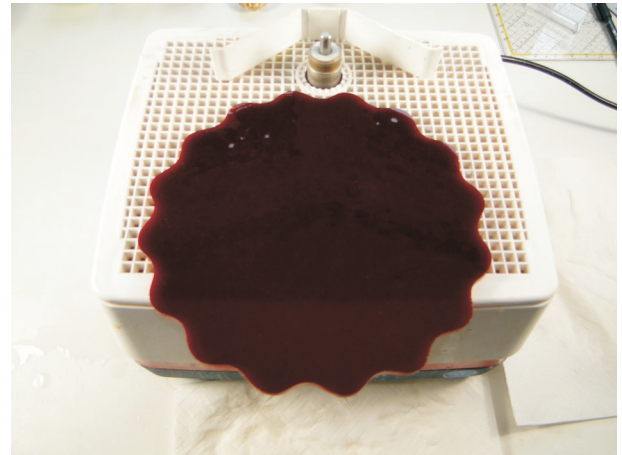
Im Detail..



Der wellenförmige Rand entsteht, indem Sie nun die Ecken mit dem groben/Turbo-Kopf abrunden.



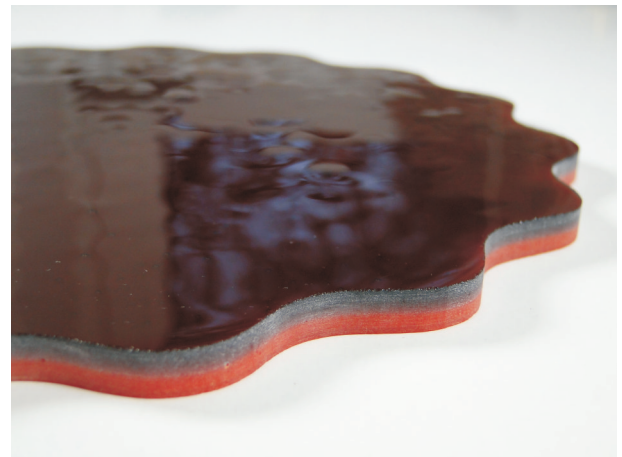
..in der Übersicht..



Nachdem die Schleifarbeiten mit dem groben / Turbokopf abgeschlossen sind, schleifen Sie mit dem feinen Kopf nach, um die Schleifspuren zu verfeinern.



Die Kanten entgraten Sie mit Naßschleifpapier. Sie können auch die geschliffenen Flächen nochmals mit Schleifpapier nachschleifen.



Detail vor dem Absenken.



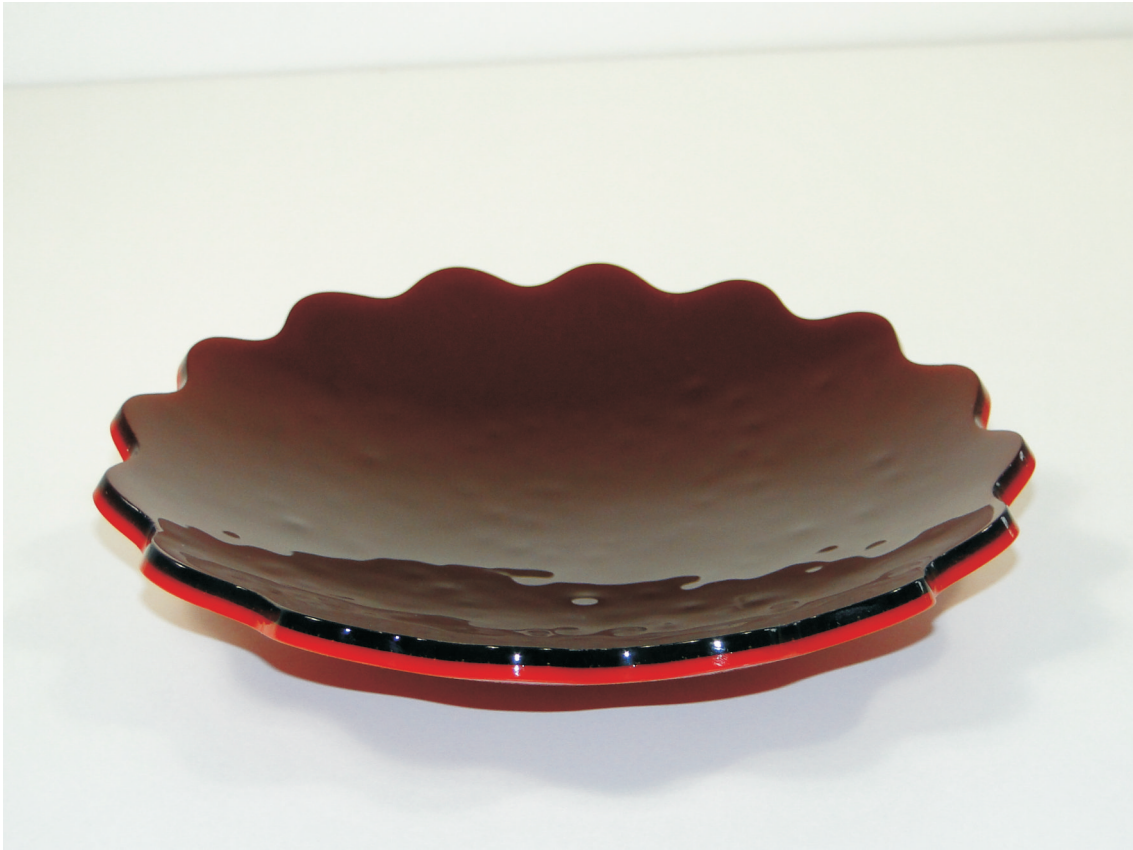
Abgesenkt - fertig !



Im Beispiel verwendete Form:  
3522577  
Spherical Bowl 27x7cm

### Material und Brennkurve...:

Bei den genannten Brennkurven handelt es sich lediglich um Richtwerte, die dem jeweiligen Ofen, dem verwendeten Glas und dem gewünschten Resultat angepasst werden müssen.



Material wie im abgebildeten Beispiel...:  
Bullseye 1429-30F hellgrau transparent  
Bullseye 0024-30F hellrot

### Vollverschmelzung der beiden 3mm Glasscheiben zu einer Platte:

1. 120min - 500°C
2. skip - 650°C
3. 60min - 650°C (Bläschen- Stufe, Bläschen sind weniger und kleiner)
4. skip - 785°C (nicht zu hoch schmelzen, damit die Luftbläschen sich nicht zu stark ausdehnen)
5. 20min - 785°C
6. skip - 520°C
7. 120min - 520°C
8. 120min - 460°C
9. END

### Absenken der fertig geschliffenen und gereinigten Glasplatte:

1. 120min - 500°C
2. skip - 680°C (Achtung: lieber mit 10°C weniger anfangen und "rantasten")
3. 60min - 680°C
4. skip - 520°C
5. 120min - 520°C
6. 120min - 460°C
7. END