

Lavorazione della Ruota di prora. - Si confezionano anzitutto i due pezzi 1. 2. forgiandoli separatamente rettilinei e massicci; cioè, senza le scanalature a. e b. b. le quali vengono in seguito eseguite mediante una pialla.

- Una volta i due pezzi terminati rettilinei, essi vengono piegati. - Quindi si eseguono i fori necessari per fissarvi il fasciame esterno; e finalmente vengono bolliti assieme in x. x. < Vedi Tav. N° 2. >

