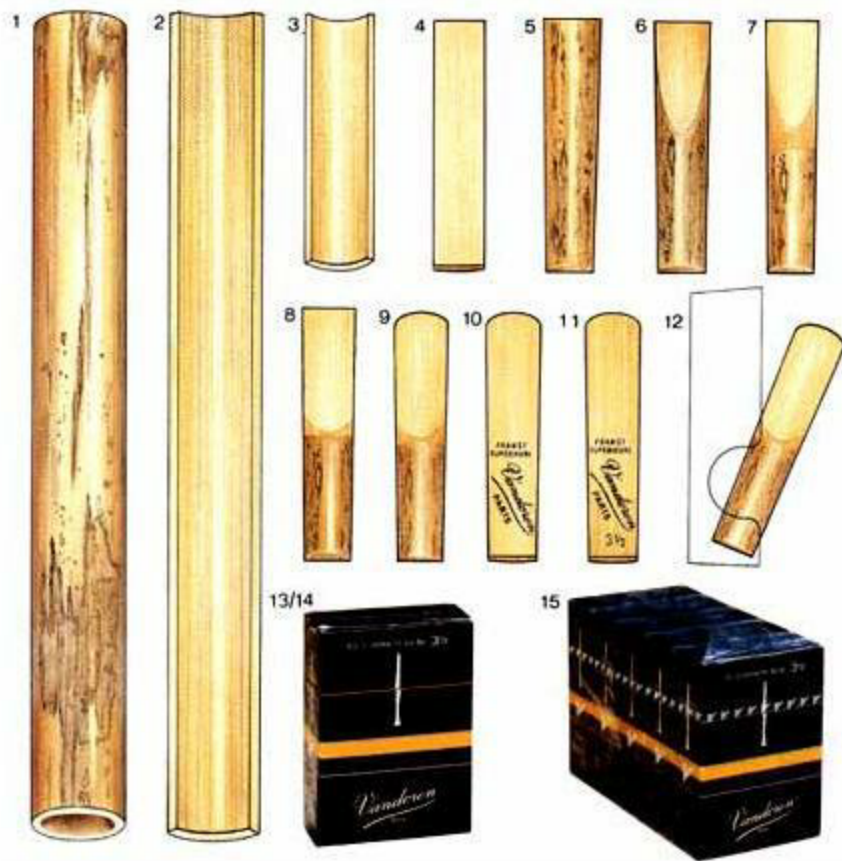


## Vandoren: Tabla de fabricación de cañas

*Vandoren*<sup>®</sup>  
PARIS



1. La caña seleccionada es cortada en tubos más cortos.
2. El tubo de caña es dividido en cuatro piezas.
3. Los cuartos son cortados en longitudes estándar.
4. La caña es lijada hasta llegar a un plano perfecto.
5. La caña es cortada en forma cónica.
6. Un corte rústico se realiza para comenzar el proceso del biselado.
7. El grosor de toda la punta es removido.
8. Un trabajo final de precisión le da forma y termina el proceso de biselado.
9. La punta es cortada de acuerdo a estándares exactos.
10. La firma Vandoren es estampada en la caña.
11. Luego de testear la dureza y otros chequeos finales, se estampa la graduación.
12. Cada caña es guardada en su propio protector plástico.
13. Las cañas son empaquetadas en cajas de 10, o en cajas de 5 para las de mayor tamaño.
14. Las cañas son cubiertas con celofán para protegerlas de la humedad.
15. Un conveniente paquete de 50 cañas: 5 cajas de 10 cañas empacadas en celofán protector.