



Aus den Kanteln ausgesuchter, abgelagerter Hölzer werden zunächst Rohlinge gefertigt und zur weiteren Trocknung gelagert.



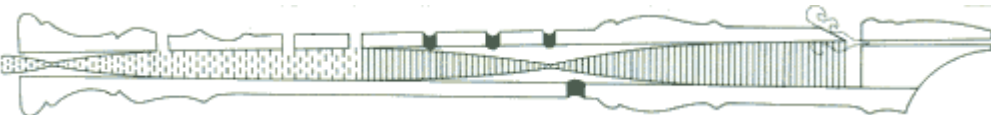
Danach werden die Teile fertig gedrechselt und die Oberfläche lackiert oder geölt.



Jetzt werden die Grifflöcher gebohrt und Windkanal und Labium gefräst bzw. gehobelt. Die Zapfen werden mit Korken versehen. Jede Flöte wird einzeln genauestens abgestimmt.



Die Innenstruktur erkennt man an diesem Längsschnitt. Wichtig ist der genaue Verlauf der zum Teil konischen Bohrung und die Maßgenauigkeit von Luftkanal und Labium - an einzelnen Stellen im Bereich von hundertstel Millimetern. Der im Mundstück eingesetzte Pflock ist aus Zedernholz.



Die Entstehung des Tones wird durch die Zeichnung verdeutlicht:
 Der durch den Windkanal eingeblasene Luftstrom stößt gegen die Labialkante, wobei nach unten und oben Wirbel abgespalten werden. Das Auf und Ab wird zu einer Schwingung, die wiederum die in der Flöte befindliche Luft zu einer Resonanzschwingung anregt (vgl. die beim Ton g gezeichnete stehende Welle.) Je nachdem, wie viele Löcher gedeckt werden, gibt es Resonanztöne über mehr als zwei Oktaven. Die Häufigkeit der Wirbelablösung stellt sich immer auf die Eigenschwingungen des Resonanztones ein.