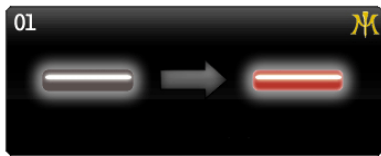
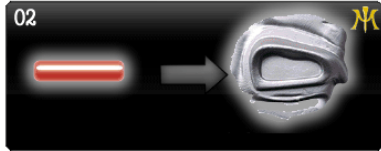


# Miura's produktions process

Miura's produkter gennemgår 11 unikke processer, hvor flere af dem er udviklet og under patent hos Miura Giken. Hvert produkt produceres under streng kontrol og endelig godkendelse foretages af Katsuhiko Miura personligt.



1. Processen begynder med et cylinderformet stykke mild steel. Cylinderen bliver opvarmet til 1200 grader, for at frembringe de ønskede egenskaber i stålet.



2. Efter opvarmningen af stålet, bliver det smedet/ presset med en forhammer. Kraften fra hammeren er indstillet præcist, således den grove hovedform frem-kommer.



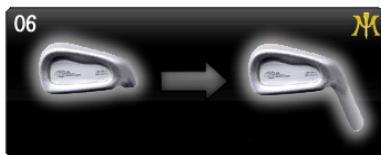
3. På den grove hovedform fjernes de overflødige kanter. Derefter smedes/ presses stålmassen igen. Kraften fra forhammeren bliver ændret, som yderlig præciserer hovedformen. Det er nu man kan begynde at definere den unikke molekylestruktur på Miura produktet.



4. Stålet presses nu for tredje og sidste gang. Presset fra forhammeren er igen ændret, for yderlig at præcisere hovedformen. Molekylestrukturen defineres nu endelig på hovedformen. På dette stadie har hovedformen en glat og ensartet overflade.



5. Nummer, logo og slagfladens riller bliver nu presset ind i stålet.



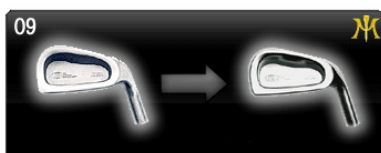
6. Hosel'en er et separat stykke kvalitet Mild Steel som nu svejses på hovedformen. Miura's patenterede spindsvajningsproces bruges i denne procedure. Svejsningsmetoden placerer hosel'en således at produktets loft & lie er 100 % præcist og korrekt. Ingen anden producent i golfbranchen kan efterligne denne præcision.



7. Miura's eksperter i slibning og polering foretager justeringen af produktets vægt, design og finish. Det hævdes at professionelle og elite amatørspillere kan mærke helt ned til et grams vægtdifference. Miura's evne til at skabe den fundamentale vægtpræcision i smedningsprocessen, i stedet for i slibningsprocessen, skaber en præcision i produktet som ingen andre golfproducenter kan kopiere.



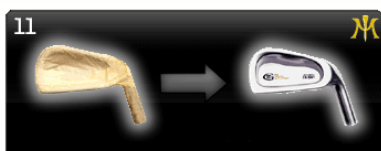
8. Perfekt polering kan ikke laves i hånden. Miura produkternes sidste polering gøres i en poleringsmaskine. Produktets udseende kan herefter ændres ved hjælp af tre forskellige teknikker. Vibrationspolering, centrifugalpolering eller maskinpolering.



9. For at opnå den perfekte følelse i boldtræffet bruges nikkel / krom eller nikkel / satin på slagfladen. Produktets resterende stål tilsættes kobber i nikkelbelægningen. Miura har patentet på belægningsteknikken, som medfører at slagfladen kan være rå og upoleret, mens resten af produktet forbliver blankt og elegant.



10. Udsatte områder på produktet beskyttes med tape under sandblæsningen. Ultra små sandkorn blæses på slagfladen for at give produktet bedre "hold" på bolden, for øget spind og dermed præcision.



11. Farve bliver tilsat i nummeret, og logoet samt i eventuel tekst på produktet. Produktet bliver inspiceret en sidste gang af Katsuhiko Miura før det overdrages til monteringsafdelingen, som forestår montering af skafter, grip, justering af svingvægt og lignende.