

KAYNAK YAPIMI

Kuyumculuk mesleğinde en çok kullanılan işlemlerden biri kaynaktır. Hemen hemen tüm takıların birleştirilmesinde kaynak işlemi kullanılır. Kaynaklama işleminin tekniğine uygun ve hatasız yapılabilmesi için birtakım hususlara dikkat etmek gerekir.

KAYNAK ÖNCESİ DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- Kaynaklanacak parçaların birbirine temas eden yüzeyleri temizlenmelidir.
- Temizleme işlemi, tel fırça, zımpara, eğe ve benzeri aletlerle yapılır. Temas yüzeyleri arasında boşluk olmamalıdır.
- Kaynaklanmaması istenen yüzeyler oksitli bırakılmalıdır.
- Parçalar biçimleri bozulmayacak şekilde yaylı çiftler ile tutturulabilir.
- Kullanılan alaşım cinsine göre yüzeye oksit önleyici olarak boraks sürülmelidir.
- Altın ve gümüş alaşımlarında, alaşıma soğuk iken boraks sürülür. Bakır çinko alaşımlarında, yüzey ısıtıldıktan sonra boraks sürülür. Parçaların hareket etmelerini engellemek için sürülen boraks kurutulmalıdır.

KAYNAK YAPARKEN DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- İlave kaynak malzemesi kaynak bölgesine uygun şekilde ince ve küçük parçalara bölünmelidir.
- Kalın parçalar geç ısınacağından, öncelikle kalın parçalar ısıtılmalıdır.
- Parçaların özelliğine göre toz kaynak, çubuk kaynak veya parça kaynak kullanılmalıdır.
- Üst üste gelecek şekilde kaynaklanacak parçalarda, ilave kaynak malzemesi üstteki parçaya verilmelidir.
- İçi boş parçalar kaynaklanırken yaylı çift kullanılmamalıdır. Çünkü ısınma etkisiyle yumuşaklık kazanan parçalar yaylı çiftin baskısıyla şekil değişikliğine uğrar.
- Parçalar ısıtılırken erime riski bulunan kısımlar dikkatli ısıtılmalı, şaloma alevi parça üzerinde gezdirilmelidir. Alevin mavi kısmı parçayla temas ettirilmelidir. En yüksek sıcaklık mavi kısmın 3-4 cm gerisinde oluşur.
- Parçaların kolay ve homojen ısınması için kaynaklama sırasında ızgara kullanılmalıdır.
- Kaynak işlemi sonunda amyanta yapışan parçalar zorlanmamalı, şaloma ile hafif ısıtılarak çıkartılmalı veya bir parça su damlatılmalıdır.
- Menteşe gibi belirli eksende kaynaklanacak şarnel parçaları, şarnel çapına uygun çivi yardımıyla kaynaklanmalıdır.
- Kaynaklama sırasında parçaların konumu iyi ayarlanmalı ve kaynak yuvası açılmalı, daha sonra kaynak yapılacak yüzeyler oksitlenmemelidir.

-Parçaların ısıtılmasına, ilave kaynak malzemesi eriyip parlak bir hâl alana kadar devam edilir.

-İlâve kaynak malzemesi yüzeye tamamen dağıldığında alev yana çekilerek katılaşması beklenir.

CİLÂLAMANIN TANIMI VE ÖNEMİ

Takılar ve mücevherlerin yüzeylerini çeşitli makine ve cilâ araç- gereçleriyle işleyerek, zımparadan sonra perdah tozu cilalayıcı bileşenleriyle dolu fırça yada döner tekerlek kullanarak yüzeylerdeki pürüz, dalgalılık ve çiziklerin (mümkün olduğu kadar) giderilerek metale parlaklığın kazandırıldığı son bitirme aşamasına, cilâlama; cilâlama işlerini meslek edinenlere de cilâcı denir.

Cilâlama işlemleri ile takılardaki zarafet ve cezbedici ışıltı ortaya çıkarılır. Cilâcılık; kuyumculuğun en son işlemidir. Ürünlere kazandırdığı estetik görüntü ve parıltıyla müşterinin ürüne karşı talebini artıran bir işlemdir.

CİLÂLAMADA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- Tamburlu motor ve döner dolaplarda, gümüş takılardaki kararma parlatılırken süre kısa tutulmalıdır.
- Cilâlama işleminde ürüne uygun yöntem seçilmelidir.
- İstenilen yüzey kalitesine uygun fırça ve cilâlar kullanılmalıdır.
- Cilâlama işlemi sırasıyla; kıl fırça + ponza, fırça + cilâ, en son olarak da tüy fırça + cilâ şeklinde uygulanmalıdır.
- Fırçalar cilâ motoruna salgısız ve sıkı bir şekilde takılmalıdır.
- Cilâ motoru çalıştırılması sırasında cam muhafaza indirilerek cilâ yapılmalıdır.
- Cilâlama sırasında cilâlanan ürünün sabitlenmesi mutlaka yapılmalı, iş kazalarına karşı tedbirler alınmalıdır.
- İçi boş takılar cilâlanırken biçimlerinin bozulmamasına dikkat edilmelidir.
- Ürünler fırçalara fazla bastırılmadan cilâ yapılmalıdır.
- Isınan parçaların elleri yakmaması için yüzük malafası, eldiven veya tahta parçaları kullanılmalıdır.
- Parçayı soğutmak amacıyla suya batırmaktan kaçınılmalıdır.
- Cilâ motorunun dönme yönü, parçayı çalışandan uzaklaştıracak yönde olmalıdır.
- Yuvarlak yüzeyler cilâlanırken fırçalara doğru döndürülerek cilâlama yapılmalıdır.
- Baklava kesimi alyanslar ve keskin kenarlı takılar cilâ motorunda cilâlanmamalıdır; çünkü fırça ponza ve cilâlar takının keskin kenarlarını aşındırır ve şekil bozukluğu oluşur.
- Çizikler cilâlanırken, aşındırıcının çiziklere dik (90°) açı ile hareket etmesi sağlanmalıdır.
- Cilâ motorunda işlem bitince makineyi kapatıp dönen milin çabuk durması için el ile durdurmaya çalışmaktan kaçınılmalıdır.
- Cilâlama işlemi tozsuz, aydınlık ve havadar ortamlarda yapılmalıdır.
- Cilâlama işlemi sırasında çalışan mümkün olduğu kadar maske kullanılmalıdır.



Cilalama işlemleri