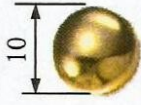


Küre küpe temrininin detay resimleri



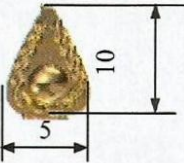
1 nu. lı parça



2 nu. lı parça



3 nu. lı parça



4 nu. lı parça



5 nu. lı parça



6 nu. lı parça



7 nu. lı parça

1. işlem : 1 nu. lı küre parçası için levha 500 mikrona düşürülür, pergelle 5 mm yarı çapında daire çizilir. Daire çevresi kesilerek levha tavlınır. Levha oluklu tablada heşteklenecek küre yapılır. Küreler alın altına kaynatılarak tesviyesi yapılır.

2. işlem: 2 nu. lı parça için 200 mikron kalınlığındaki tel silindir makinesinin setina merdanelerinde 60 mikrona düşürülür. Setinalı telden 35 mm uzunluğunda kesilir. Penseyle telin iki ucundan tutularak ters yönlü olacak şekilde bir tur çevrilerek tel burulur. Telin iki ucuna 8 nu. lı halkalar kaynatılır veya parçanın uç kısımlarına delik delinerek deliklerden halka geçirilir.

3. işlem: 3 nu. lı parça için 300 mikronluk teller freze motoru ve pense yardımıyla burulur. Burgulu tel tavlınır, 3,5 mm'lik malafaya sarılarak halkalar elde edilir. 7 adet halka kesilerek 400 mikronluk levha üzerine şekildeki gibi kaynaklanır. Levhanın fazlalıkları, halkaların kenarından kesilerek tesviye edilir. Daha sonra küp heştekte heşteklenecek küre üzerine kapak şeklinde alıştırılır. Kapak, kürenin üzerine tam oturduktan sonra küre ve kapak boraklanır. Kürenin üzerine kaynak ergitilir, kapak parçası kaynağın üzerine yerleştirilir ve parçalar ısıtılır.

4. işlem: 4 nu. lı parça için 800 mikronluk levhadan 10 mm uzunluğunda ve 5 mm genişliğinde kesilerek damla şeklinde eğelenir. Damlanın kenarlarına 3 nu. lı parçada kullanılan burgulu telden kaynatılır. Burgulu telin orta kısmına 6 nu. lı güverse kaynatılır.

5. işlem: 5 nu. lı parça için , 3 nu. lı burgulu halka için hazırlanan telden 15 mm boyunda kesilir. Damla parçasının kenarına kaynatılır ve fazlalıklar tesviye edilir.

6. işlem: 6 nu. lı güverse parçası için 1000 mikronluk telden 4 mm çapında halka elde edilir. Halka boraklanarak şalomayla ısıtılır ve güverse yapılır.

7. işlem: 7 nu. lı mengeç teli için 1000 mikronluk tel 35 mm uzunluğunda kesilerek 5. sayfada anlatıldığı gibi katlanır. Katlama işleminden sonra 4 nu. lı parçanın arka kısmına kaynatılır.

Küre küpenin detay resimleri



8. işlem: 4, 5, 6, 7 nu.lı parçaların birleştirilmesinden sonra 8 nu.lı halka 4 nu.lı parçanın alt kısmına kaynatılır.



8 nu.lı parça

9. işlem: 8 nu.lı halka için 800-100 mikronluk tel 4 mm'lik silindirik malafaya sarılır ve 4 adet kesilir.

10. işlem: 4 nu.lı parça, 2 nu.lı parça ve 1 nu.lı parça 8 nu.lı halkalarla birbirine monte edilir.



11. işlem: Gerekli tesviye, düzeltme ve parlatma işleminden sonra parça yapımı tamamlanmış olur.