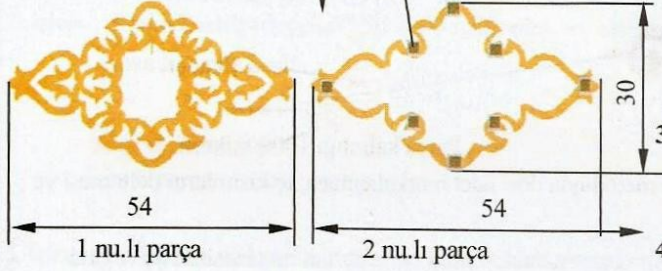


1 nu.lı parça

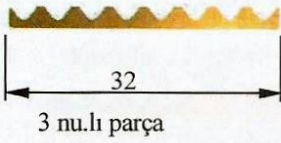
2 nu.lı parça



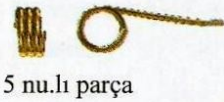
1 nu.lı parça

2 nu.lı parça

4 nu.lı parçalar



3 nu.lı parça



5 nu.lı parça



6 nu.lı parça

**1. işlem :** Parçalar işleme yöntemiyle mar-  
kalanarak iç kısımlar 800 mikronluk  
matkap ucuyla delinir. Kesim yapıldıktan sonra kenar tesviyeleri yapılır.

**2. işlem :** 4 nu.lı kontür parçaları için 2000  
mikron tel, 1200 mikrona düşürülerek  
2 mm uzunluğunda kesilir.

**3. işlem :** 2 nu.lı parçanın köşelerine 4 nu.lı  
kontür parçaları kaynatılır (8 adet).

**4. işlem :** 1 nu.lı parça, kontürlerin üzerine  
düzgün şekilde konur ve iki parça bir-  
birine kaynatılır. Parça kenarlarından  
taşan kontürlerin tesviyesi yapılır.

**5. işlem :** 3 nu.lı taş yuvası için 1000 mikronluk tel 800 mikrona düşürülür. 32 mm uzunluğunda kesilir ve 8 eşit parçaya bölünür. Tabandan 1,5 mm işaretlenir. İşaret çizgilerinin araları taban işaret çizgisine kadar yuvarlak eğeyle eğelenir. Tavlanarak yuvarlatılır, alımlı altına kaynatılır. Kaynaktan sonra taş yuvası oval veya yuvarlak malafada düzeltilir. Alt kısmı zımparalanarak 1 nu.lı parçanın ön yüzeyine kaynatılır.

**6. işlem :** 5 nu.lı kilit parçası için 1000 mikronluk tel 4 mm'lik malafaya sarılır (3 sarım), telin uç kısmı 35 mm uzunluğunda uzatılır. Telin uç kısmı hafif kıvrılır. 2 nu.lı parçanın arka ve iç kesim yerine kaynatılır.

**7. işlem :** 6 nu.lı kilit parçası için 1000 mikron çapında telden 10 mm kesilir. Uç kısmı çengel olacak şekilde kıvrılır ve 2 nu.lı parçanın arka kısmına (diğer kesim ucuna) kaynatılır.

**8. işlem :** Son işlem olarak 7 nu.lı taş, taş yuvasına oturtulur. Taş yuvasının tırnakları taşın üzerine doğru yatırılır ve taş sabitlenir.

**9. işlem :** Gerekli tesviye, parlatma işleminden sonra parça tamamlanır.