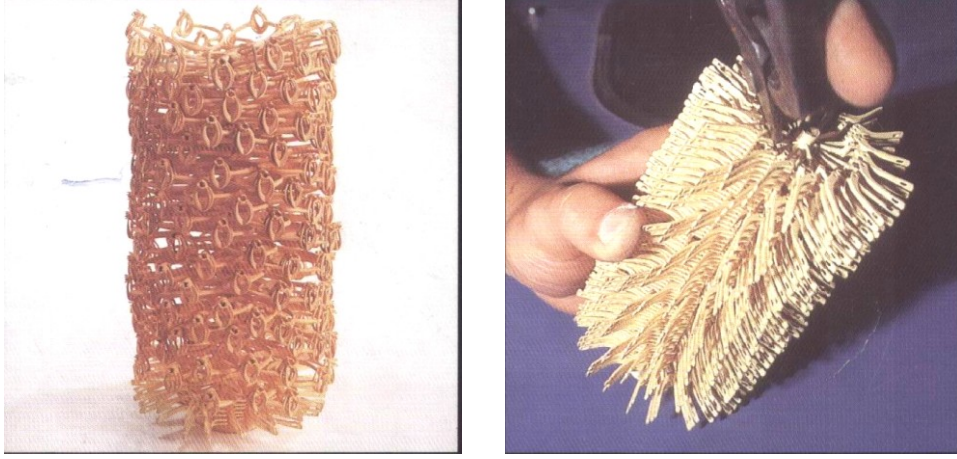


KAYIP MUM TEKNIĐİ

Sapların Kesimi:

Ađaçlar kurutulduktan sonra büyük bir makas veya yan keski yardımıyla ana koçandan yolluklar kesilerek ayrılır. Koandan ayrılan parçalar kk makaslarla yada kıl testere ile modele zarar vermeyecek Őekilde sapları dikkatlice kesilir.

Kesim iŐleminin bitiminde elde kalan koan ve yolluklar usulüne uygun bir Őekilde eritilerek yeniden kullanıma kazandırılır ve dökümde kullanılır.

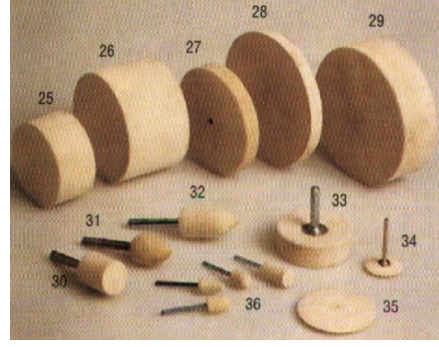
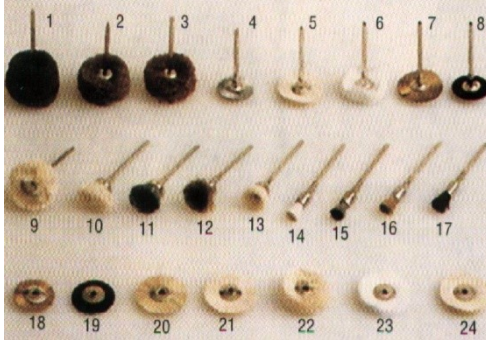


Resim 15. AđartılmıŐ döküm ağaç ve yollukların kesilmesi.

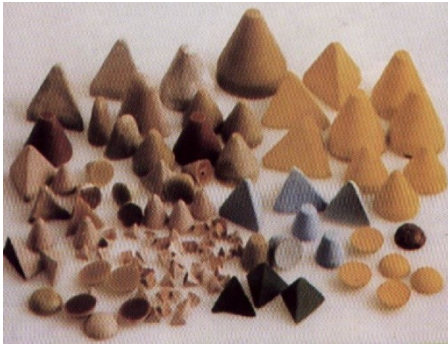
Kaynak ve Tesviye İŐlemleri:

Sapları kesilen iŐler, ince lama, üçgen ve kıkuyruk eğelerle hassas tesviye yapılır. Gerekirse kaynak iŐlemleri tamamlanır. Rendelerle çapakları temizlenir. Frezeye takılan döner zımparalarla eğe izleri kaybedilir. Bazı iŐlerin monte edilmesi gerekiyorsa parçalar dizilerek pimleri takılır, kaynak çapakları giderilir, kilit ve emniyet mandalları yerleŐtirilir. Sonuç olarak taŐ mıhlamasına hazır hale getirilene kadar gereken bütün iŐlemler yapılır.

Tesviyeden çıkan iŐler, usta bir kiŐi tarafından tek tek kalite kontrolden geçer, sakat ve defolu mallar ayıklanır. Sađlam ve kaliteli olanlar ise polisaj iŐlemleri yapılmak üzere ayrılır.



Resim 16. Tesviye amaçlı küçük fırçalar ve değişik ölçülerde keçeler.



Resim 17. Tesviye amaçlı değişik form ve ölçülerde plastik taşlar ve kıl fırçalar.