



1 nu.lı parça



2 nu.lı parça



4 nu.lı halka



3 nu.lı parça



1. işlem : 1 nu.lı parça için 2000 mikron kalınlığındaki tel tavlansak silindir makinesinde 800 mikrona düşürülür.

2. işlem : Kullanılacak taşın çevresi hesaplanarak tel boyu ayarlanır ve kesilir. Tekrar tavlansak yuvarlatılır ve uç kısımları kaynatılır.

3. işlem : Kaynatılan taş yuvası demir malafada düzeltilir. Daha sonra taş yuvası 400 mikron kalınlığındaki levha üzerine kaynatılarak levhanın tesviyesi yapılır.

4. işlem : 2 nu.lı taş yuvası için 1000 mikronluk tel tavlansak silindir makinesinde 400 mikrona düşürülür. Kullanılacak taşın çevresi hesaplanarak tel boyu ayarlanır ve kesilir. Tavlansak tel yuvarlatılarak alın altına kaynatılır. Daha sonra demir malafada tokmakla düzeltilir.

5. işlem : Hazırlanan taş yuvası 400 mikronluk levha üzerine kaynatılır ve kenar tesviyeleri yapılır.

6. işlem : 4 nu.lı halkalar için 800 mikronluk tel, 3 mm'lik malafaya sarılır. Halkalar kesilerek 1 ve 2 nu.lı parçaya kaynatılır.

7. işlem : 3 nu.lı mengeç teli için 1000 mikronluk tel 45 mm uzunluğunda kesilerek sayfa 5 de anlatıldığı gibi hazırlanır ve 2 nu.lı taş yuvasının arkasına kaynatılır.

8. işlem : Yuvasa uygun taşlar sıvama yöntemiyle yuvalara mıhlanır.

9. işlem : Taş yuvaları 4 nu.lı halkalarla birbirine monte edilir. Gerekli tesviye, düzeltme ve parlatma işlemlerinden sonra parça yapımı tamamlanır.

