

الإرشادات :

- ١ - يتم التذنيب في منتصف خط العلام بالضبط .
- ٢ - يقسم القوس الخارجي إلى أجزاء عبارة عن أسطح صغيرة أثناء عملية البرد وعند القرب من المقاس المطلوب يضبط على الشكل الدائري المطلوب وينعم.

المرحلة الثالثة :

تجهيز قطعة المعدن كما هو مبين في الشكل :

