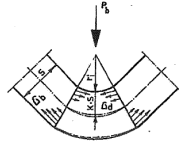


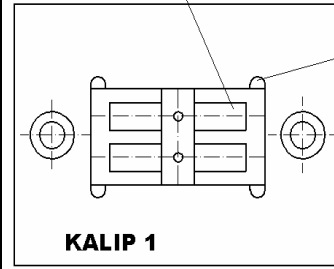
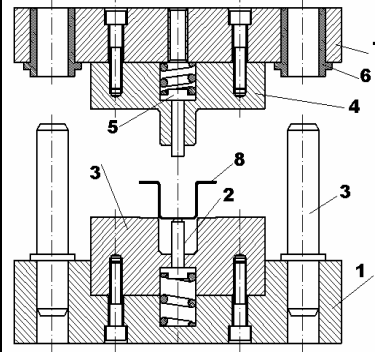
SINAV TABLO VE ARAÇLARI
BRANŞI GEREKTİREN TÜM TABLOLAR
 $\pi = 3,14$ alınacak
Çeliğin özgül ağı. = 7,85 kg/dm³
Tüm hesaplamalarda hesap makinesini
MOD 2 haneye ayarlayınız.

1-Bükmenin
tanımı
hangisidir.

- A-Konstrüksiyon şartlarına göre parçanın istenen şekle getirmektir.
B-Malzemenin bir eksen etrafında biçimlendirilme işlemidir.
C-Isı veya ısı yardımı ile parçanın biçimlendirme işlemidir.
D-Hiçbiri
- 2-Malzemenin kesitinde meydana gelecek değişiklikler nelere bağlıdır.
A-Malzemenin kalınlığına ve kalınlığına B-Hepsi
C-Bükme kuvvetine D-Bükme açısı ve yarıçapına
- 3- Bükülen parçanın açınım boyu hangisine göre hesaplanır
A-Orta Eksen B-Nötr Eksen C-İç Eksen D-Dış Eksen
- 4-Bükmenin gerçekleşebilmesi için hangisi doğrudur.
A-Bükme kuvveti sacın direncinden küçük olmalıdır.
B-Bükme kuvveti sacın gösterdiği kuvvete eşit olmalıdır.
C-Bükme kuvveti sacın esnekliğini yenmese de olur.
D-Bükme kuvveti sac direncinden büyük olmalıdır.
- 5-Bükme işleminde malzeme için hangisi doğrudur.
A-Sacın dış kısmında basma, iç kısmında çekme gerilmesi gelir.
B-Sacın iç kısmında basma, dış kısmında çekme gerilmesi gelir.
C-Bükmenin işleminde malzemenin elastik limiti aşılmış kalıcı biçim değiştirme meydana gelmemesi gerekir.
D-Hiçbiri
- 6-Bir sacı çatlaklık ve diğer istenmeyen durumlar meydana getirmeden bükülmeyi mümkün kılan en küçük ölçü ibaresine denir
A-Bükme B-Malzeme kalınlığı C-Malzeme kalitesi D-Radyüs
- 7-Bükme olayında sacın belirlemede etken olduğu terim nedir.
A-Şekil B-Kalınlığı C-Radyüs D-Kalite
- 8-Radyüs terimi için açınım ölçü değeri açısından ne diyebiliriz.
A-Yuvarlama B-Elastikiyet sınırı
C-Büzülme D-Yol kısalması
- 9-Bükülmek istenen sacın şartlar normal olarak gerçekleştiği halde istenen açılarda olmamasının hangi sebebe bağlarız.
A-Sacın istenen kalitenin oluşmadığına
B-Bükme kuvvetine ulaşılmadığına
C-Geri esneme miktarının hesaba katılmadığına
D-Elastikiyet sınırının aşıldığına
- 10- Geri esnemeyi engellemek için yapılır.
A-Bükme açısı artırılır
B-Germe bükme işlemi yapılır
C-Zimba ucu iç bükük yapılır
D-Bükülecek parçanın haddesleme yönüne dikkat edilir
- 11-Genel bükme işlemi kolaylaştıran tezgah hangisidir.
A-Eksantrik presler B-Hidrolik presler
C-Abkant presler D-Jaka tezgah
- 12-Kalıp 1'de montaj resmi verilen kalıp tipi nedir.
A-Etekli V bükme kalıbı B-Etekli U bükme kalıbı
C-Etekli L bükme kalıbı D-Etekli Z bükme kalıbı
- 13-Kalıp 1'de 1 nolu parçanın adı nedir.
A-Dişi bükme zımbası B-Merkezleme kolonu
C-Erkek bükme zımbası D-Alt plaka
- 14-Kalıp 1'de 1 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379
- 15- Kalıp 1'de 1 nolu parça sertliği kaç HRC olmalıdır.
A-30-35 HRC B-45-50 HRC C-58-62 HRC D-Gerekmez
- 16-Kalıp 1'de 2 nolu parçanın adı nedir.
A-Dişi bükme zımbası B-Merkezleme kolonu
C-Alt çıkarıcı pim D-Erkek zımba
- 17-Kalıp 1'de 2 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379
- 18-Kalıp 1'de 2 nolu parça sertliği kaç HRC olmalıdır.
A-30-35 HRC B-45-50 HRC C-58-62 HRC D-60-65 HRC
- 19- Kalıp 1'de 3 nolu parçanın adı nedir.
A-Dişi bükme zımbası B-Merkezleme kolonu
C-Erkek bükme zımbası D-Erkek zımba
- 20- Kalıp 1'de 3 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379
- 21- Kalıp 1'de 3 nolu parça sertliği kaç HRC olmalıdır.
A-30-35 HRC B-45-50 HRC C-58-62 HRC D-60-65 HRC
- 22- Kalıp 1'de 4 nolu parçanın adı nedir.
A-Dişi bükme zımbası B-Merkezleme kolonu
C-Erkek bükme zımbası D-Erkek zımba



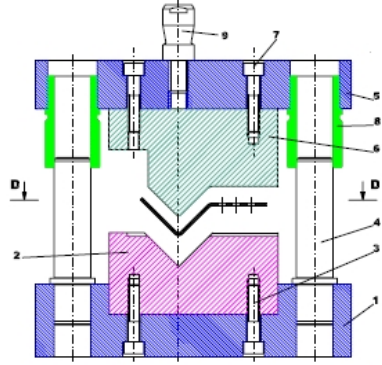
- 23-Kalıp 1'de 4 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379
- 24-Kalıp 1'de 4 nolu parça sertliği kaç HRC olmalıdır.
A-30-35 HRC B-45-50 HRC C-58-62 HRC D-60-65 HRC
- 25-Kalıp 1'de 5 nolu parçanın adı nedir.
A-Dişi bükme zımbası B-Üst çıkarıcı zımba
C-Erkek bükme zımbası D-Erkek zımba
- 26-Kalıp 1'de 5 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379
- 27-Kalıp 1'de 5 nolu parça sertliği kaç HRC olmalıdır.
A-30-35 HRC B-45-50 HRC C-58-62 HRC D-60-65 HRC
- 28-Kalıp 1'de 6 nolu parça adı
A-Dişi bükme zımbası B-Sütun burcu
C-Erkek bükme zımbası D-Erkek zımba
- 29-Kalıp 1'de 6 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379
- 30- Kalıp 1'de 6 nolu parça sertliği kaç HRC olmalıdır.
A-30-35 HRC B-45-50 HRC C-58-62 HRC D-60-65 HRC
- 31-Kalıp 1'de 7 nolu parça adı
A-Dişi bükme zımbası B-Üst plaka
C-Erkek bükme zımbası D-Erkek zımba
- 32-Kalıp 1'de 7 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379



KALIP 1

- 33-Kalıpta 7 nolu parça sertliği kaç HRC olmalıdır.
A-Gerekmez B-45-50 HRC
C-58-62 HRC D-60-65 HRC
- 34-Kalıp 1'de 8 nolu parça adı
A-Dişi bükme zımbası B-Merkezleme kolonu
C-Erkek bükme zımbası D-İş parçası
- 35-Kalıp 1'de 9 nolu yer adı
A-Kanal B-Merkezleme
C-Sac oturma yüzeyi D-Erkek zımba
- 36-9 nolu yüzey derinliği nedir.
A-Sac kalınlığından düşük
B-Sac kalınlığından yüksek
C-Sac kalınlığı kadar
D-Farketmez
- 37-Kalıp 1'de 5 nolu parçanın kullanım amacı
A-Sacın alttan çıkarmak
B-Saca U şeklini vermek
C-Sacın üstten çıkarmak
D-Saca L şeklini vermek
- 38-Kalıp 1'de 9 nolu kanalı daha başka nasıl yapabiliriz.
A-3 nolu parçadan ayrı parçalı B-Başka yöntem gerektirir
C-Kanala gerek yok D-Hiçbiri
- 39-Kalıp 1'de 9 nolu kanalı beğenmeyen ustanın bahanesi nedir.
A-Açınım yaz kış ölçü değişikliklerinde sorun teşkil eder
B-Açınım müdahale yok parça sertleştirilmiş
C-Kalıp yüzeyine de müdahale edemiyoruz D-Hepsi
- 40-Kalıp 1'de 10 nolu koza gömme giriş kanalının amacı nedir.
A-Çakı radyüsüne sahip köşeyi 90° çıkartamadığımız için
B-3 nolu plaka köşelerine de radyüs kırmakta istemedik
C-İşçilik ve zaman kazanmak istedik D-Hepsi
- 41-Kalıp 1'de 10 nolu koza gömme giriş kanalının yapma haricinde alternatif hangisidir.
A-Ustaya sormak lazım zira o ısrar etti
B-3 nolu plaka köşelerine radyüs kırmak
C-Aşlın da benim şikayetim pek yok ama D-Hiçbiri
- 42- Kalıp 1'de basılan parçayı kalıp içerisinden nasıl almamız.
A-Elle B-Maşa ile
C-Tornavida ile D-Hiçbiri
- 43-Kalıp 1'de parçanın gördüğü operasyonun sayısı kaçtır.
A-1 B-2 C-3 D-4
- 44-Yay hareketini kalıp içine tasarlamamızın sebebi ne olabilir.
A-Preste ayar ile vakit kaybetmemek
B-Yay kuvvetini pres operatörünün inisiyatifine bırakmamak
C-Zaten çok büyük kuvvete ihtiyaç yok D-Hepsi
- 45-Kalıpta kullanılan yayları nasıl yaparız.
A-Hazır B-Tornada C-Frezede D-Yok yok testerede

- 46-Kalıp özellikle sütunlu yapılmasının sebebi nedir
A-Açık kalıpta merkezleme yapamazsın etek boyları farklı çıkar
B-Prestekli çalışma boşluğu bertaraf eden başka sistem yok
C-Pres operatörü kalıp ayar zamanını kısaltmak için D-Hepsi
- 47-Kalıp 2’de verilen kalıba ilişkin kalıp tipi nedir.
A-Etekli V bükme kalıbı B-Etekli U bükme kalıbı
C-Etekli L bükme kalıbı D-Etekli Z bükme kalıbı
- 48-Kalıp-2 de baskı randımanı için ne denir.

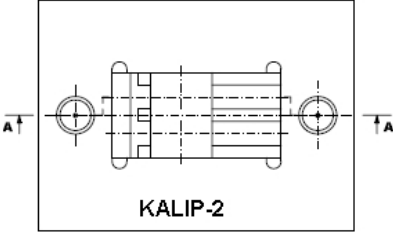


- A-Çok seri B-Seri
C-Düşük D-Normal
- 49-Kalıp-2 de baskıda iş güvenliği için ne denir.
A-Güvenli B-Güvensiz
C-En tehlikeli kalıplar

- D-Normal
- 50-Kalıp 1 ve 2’de iş parçası baskıdan sonra nerededir.
A-Kalıp üzerinde olmaz
B-Kalıp içinden aşağı düşer.
C-Kalıbmın üzerine çıkar
D-Hiçbiri

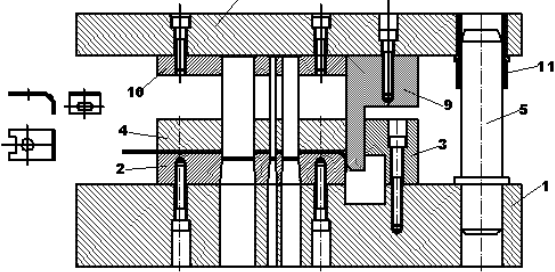
- 51- Kör deliklerde hangi tür pim kullanılır.
A-Çentikli pim
B-Çektirme vidalı pim
C-Konik pim
D-Silindirik pim

- 52-Kalıp 2’de üretilen parçaya yapılan operasyon sayısı kaçtır.
A-5 B-2 C-3 D-4



- 53-Kalıp 3’te yapılacak istenen parçayı operasyonel şekilde yapmak isteseydik kaç operasyonda yapardık.
A-1 B-2 C-3 D-4

- 54- Kalıp 2’de yay çıkarıcı kullanmama sebebi ne olabilir
A-Parça ne alt grupta nede üst grupta sıkışma yapmaz
B-Çıkarmada problem olmadığı için
C-Ayrıca gereksiz işçilikte olacak zaten D-Hepsi



- 55- Kalıp 3 için kalıp yapısına göre tipi nedir
A-Ardışık B-Bileşik
C-Hacim D-Hiçbiri

- 56- Kalıp 1 için kalıp yapısına göre tipi nedir
A-Ardışık B-Bileşik
C-Hacim D-Hiçbiri

- 57- Kalıp 2 için kalıp yapısına göre tipi nedir
A-Ardışık B-Bileşik
C-Hacim D-Hiçbiri

- 58- Kalıp 1 için parça işlem tipi nedir
A-Ardışık B-Operasyonel C-Prograsiv D- Bileşik

- 59- Kalıp 2 için parça işlem tipine nedir
A-Ardışık B-Operasyonel C-Prograsiv D- Bileşik

- 60- Kalıp 3 için parça işlem tipine nedir
A-Adımlı B-Operasyonel C-Prograsiv D- Bileşik

- 61- Kalıplarda kesici olarak yaygın kullanılan malzeme hangisidir.
A-Ç1040 B-2344 C-2080 D-2379

- 62- 61. Soru cevabının yaygın sertliği kaç HRc yapıldır.
A-30-35 HRc B-45-50 HRc C-58-62 HRc D-60-65 HRc

- 63- 62. Soruda sertliğe ulaşmada parça kaç dereceye kadar ısıtılır.
A-800°C B-300°C C-1200°C D-1600°C

- 64-Bu malzemenin kullanım sebebi nedir.
A-Temin edilmesi kolay B-Özellikleri iyi biliniyor.
C-Fiyat uygunluğu D-Hepsi

- 65-Kalıplarda kolon ve burçların sertliği kaç HRc olmalıdır.
A-30-35 HRc B-45-50 HRc C-58-62 HRc D-60-65 HRc

- 66- Kalıplarda sütun ve buçlarda kullanılan malzeme hangisidir.

- A-Ç1020 B-Ç1020 C-8620 D-2379

- 67-Tabloya göre 0,45 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-0,45 B-0,46 C-0,47 D-0,48

- 68-Tabloya göre 0,75 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-0,75 B-0,77 C-0,79 D-0,81

- 69-Tabloya göre 1 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-1,08 B-1 C-1,04 D-1,11

- 70-Tabloya göre 1,20 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-1,26 B-1,30 C-1,42 D-1,23

- 71-Tabloya göre 1,15 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-1,26 B-1,24 C-1,12 D-1,28

TEK TARAFLI KALIP BOŞLUĞU	
MALZEME KALINLIĞI (S) mm	KALIP BOŞLUĞU
0 - 0,50	(1,07 - 1,09) x T
0,50 - 1,25	(1,08 - 1,10) x T
1,25 - 3,25	(1,10 - 1,12) x T
3,25 ve yukarısı	(1,12 - 1,14) x T

- 72-Tabloya göre 1,40 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-1,51 B-1,45
C-1,66 D-1,56

- 73-Tabloya göre 1,80 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-1,91 B-1,95 C-1,96 D-1,98

- 74-Tabloya göre 2 mm sacın tek taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-2,25 B-2,35 C-2,20 D-2,40

- 75-Tabloya göre 0,75 mm sacın çift taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-1,65 B-1,75 C-1,85 D-1,62

- 76-Tabloya göre 1 mm sacın çift taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-2,16 B-2,25 C-2,20 D-2,40

- 77-Tabloya göre 1,20 mm sacın çift taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-2,46 B-2,65 C-2,59 D-2,70

- 78-Tabloya göre 1,50 mm sacın çift taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-3,46 B-3,65 C-3,59 D-3,30

- 79-Tabloya göre 2,20 mm sacın çift taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-4,84 B-4,65 C-4,59 D-4,70

- 80-Tabloya göre 2,50 mm sacın çift taraflı bükme boşluğunu bulunuz.

- A-5,46 B-5,50 C-5,59 D-5,30

- 81-Tabloda verilen kalıp boşluğu limitinin ilk önce hangisi kullanılır.

- A-En düşük limit B-En büyük limit C-Ortalaması D-Hiçbiri

- 82-Bükme kalıbında plaka işlenmesinde nelere dikkat edilmelidir.

- A-Yüzey pürüzlülüğü B-Paralellik C-Parlak yüzey D-Hepsi

- 83-Bükülecek parçada ölçüyü kalıp parçalarından hangisi belirler

- A-Dişi plaka B-Erkek zımba C- Çıkarıcı plaka D-Baskı plaka

- 84-Şekil 3’teki parça bükme kalıbında erkek zımba ölçüsü kaç mm’dir.
A-84 B-82 C-80 D-78

- 85-Şekil 3’teki parça bükme kalıbında dişi plaka ölçüsü kaç mm’dir.
A-84,20 B-82,20 C-86,20 D-84

- 86-Şekil 3’teki parçayı u bükme kalıbında kaç operasyonda yaparız

- A-1 B-2 C-3 D-4

- 87-Şekil 4’teki parça bükme kalıbında erkek zımba ölçüsü kaç mm’dir.

- A-22,35 B-22 C-23,35 D-21,7

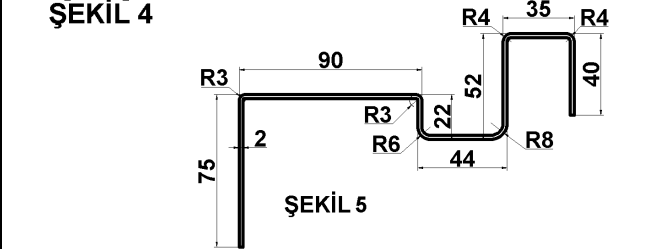
- 88-Şekil 4’teki parça bükme kalıbında dişi plaka ölçüsü kaç mm’dir.
A-22,35 B-23,6 C-24,35 D-25,30

- 89-Şekil 4’teki parça en az kaç operasyonda yaparız

- A-1 B-2 C-3 D-4

- 90-Şekil 5’teki parça en az kaç operasyonda yaparız

- A-1 B-2 C-3 D-4



- ŞEKİL 3

- ŞEKİL 4

- ŞEKİL 5

- Sınav süreniz bitmiştir.
Soru kağıdını teslim etmene gerek yoktur.