

ATATÜRK ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ
MAKİNE TEKNOLOJİSİ ALANI
BİLEŞİK SAC KALIP - 5

1-Elektrik motorunun dairesel hareketini krank mili yardımıyla doğrusal harekete çevirerek güç ve kuvvet elde etmeye yarayan, bu kuvveti kalıplar yardımıyla sac parçaları şekillendirmede kullanılan makinelere ne denir.

A-Freze B-Torna C-Eksantrik pres D-Matkap

2-Anılan bu tezgahta ne tür işlemler yapılır.

A-Kesme B-Delme C-Bükme D-Çekme

3-Anılan bu tezgahta işlemler ne yardımıyla yapılır.

A-Freze B-Matkap C-Kalıp D-Çekiç

4- Sac şekillendirmede kullandığımız seri imalat aparatlarına ne ad denir.

A-Torna B-Matkap C-Freze D-Kalıp

5-Resim 1'de görülen tezgahın adı nedir

A-Freze B-Torna C-Eksantrik pres D-Matkap

6-Resim 1'de 1 nolu kısmın adı nedir.

A-Gövde B-Motor C-Volan D-Baskı pedalı

7-Resim 1'de 2 nolu kısmın adı nedir.

A-Gövde B-Motor C-Volan D-Hareket iletim sistemi

8-Resim 1'de 3 nolu kısmın adı nedir.

A-Gövde

B-Motor

C-Volan

D-Baskı pedalı

9-Resim 1'de 4 nolu kısmın adı nedir.

A-Kavrama

B-Krank mili

C-Koç başlığı

D-Tabla

10-Resim 1'de 5 nolu kısmın adı nedir.

A-Kavrama

B-Krank mili

C-Koç başlığı

D-Tabla

11-Resim 1'de 6 nolu kısmın adı nedir.

A-Kavrama B-Krank mili C-Koç başlığı D-Tabla

12-Resim 1'de 7 nolu kısmın adı nedir.

A-Kavrama B-Krank mili C-Koç başlığı D-Tabla

13-Resim 1'de 8 nolu kısmın adı nedir.

A-Kavrama B-Krank mili C-Koç başlığı D-Tabla

14-Resim 1'de 9 nolu kısmın adı nedir.

A-Kavrama B-Baskı pedalı C-Koç başlığı D-Tabla

15-Resim 1'de tezgah tipi nedir.

A-H tipi B-C tipi C-Klasik D-Standart

16-Resim 1'de tezgah kaç etkilidir.

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

17-Resim 1'de presin vuruş yapmasını ne ile sağlarız

A-Kavrama B-Baskı pedalı C-Koç başlığı D-Tabla

18-Volan döndüğü halde isteğimiz dışında presin vuruş, baskı yapmamasını sağlayan nedir.

A-Kavrama B-Krank mili C-Koç başlığı D-Tabla

19-Koç başlığının hareketinden sonra presin vuruş, baskı yapmamasını sağlayan durduran kısmın adı nedir.

A-Krank mili B-Fren sistemi C-Koç başlığı D-Tabla

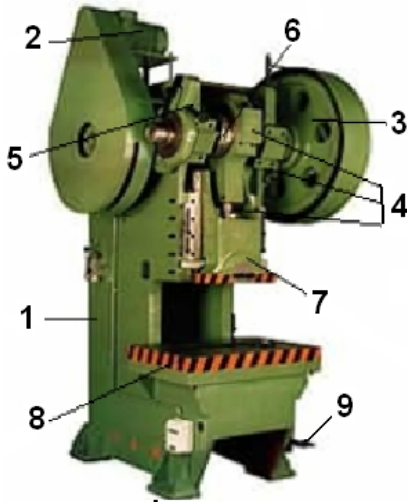
20-Ayak pedalı için hareket tarzımız ne olmalı

A-Ayağımızı pedal üstünde sürekli tutmama alışkanlığı

B-Ayak hakimiyeti için ayak topuğu yere temas etmeli

C-Baskıdan sonra ayak pedaldan kesinlikle çekilmeli

D-Hepsi



RESİM-1

21-Mekanik olan eksantrik preslerde parçalar arası boşluğu sürtünmeye karşı ne ile doldururuz.

A-Bu makinelerin hepsi böyle ben bir şey yapamam ki.

B-Gres yağı ile doldurarak sürtünmeyi azaltmalıyız.

C-Bakımcı bir şeyler dedi ama unuttum.

D-Danışmak lazım ama başımızda amir yok

22-Baskı sırasında elektrik kesintisi oldu ve baskı yarım kaldı. Mekanik sistemle çalışan eksantrik preste ne yapmamız gerekir.

A-Çabuk hareket edip çay sırasına girmek lazım.

B-Ben fazla çay içemem ya.. dinlenmek en iyisi

C-Hiçbir şey yapma dinlenme vaktidir.

D-Şalteri kapatır sacı alırım .gücüm yeterse el ile volanı çevirip turu tamamlatırım.Yetmezse ellerimi presten uzak tutarım. Sakince beklerim.

23-Baskı sırasında elektrik kesintisi oldu ve baskı yarım kaldı. Hidrolik sistemle çalışan hidrolik preste ne yapmamız gerekir.

A-Biraz önce yine kesildi çay içmiştik sağ ol.

B-Çok çay içtik ya.. dinlenmek en iyisi

C-Amir de gelmezse hiçbir şey yapma dinlenme vaktidir.

D-Şalteri kapatırım artık bu prese gücüm yetmez sacı alabilirsem alırım ve beklemekten başka çare yok.

24-Ben hep elektrikli pedalda çalıştım. Ayak pedal tek hareketinde mekanik preste pres kadar hızlı değilim ikinci baskıyı yaptırıyorum ne yapmalıyım.

A-Pres kursu bittiğinden emin olmadan elini kalıba sokma

B-Ayak parmaklarından hareket ver.Topuk yere değmeli

C-Elektrikli pedalını unut ve kendini alıştırsan iyi olur.

D-Hepsi

25-Kalıp bağlanacak uygun pres için ilk ne karar verilmeli

A-Varsa kalıp kimlik kartında tüm ayar ölçüleri yazıyor

B-Yoksa pres kursu miktarı ölçüsüne karar vermeli

C-Kurs miktarı da ayarlanınca bağlamaya geçerim.

D-Hepsi

26-Kurs miktarını ayarladım ve sıradaki işlem nedir.

A-Kalıp sapının koç başlık yuvası için uygun ölçüde olup olmadığını kontrol ederim

B-Kalıp sapının da sıkılığını kontrol ederim

C-Kalıbı koç başlığı altına yerleştirir .

D-Hepsi

27-Kalıp montajında kalıp üst plakası koç başlığı alt yüzeyine nasıl montajı yapılmalı

A-Pedala basılır ve volan çevrilerek pres koç başlığı alt ölü noktaya getirilir.

B-Kalıp üst plaka yüzeyi ile koç başlığı alt yüzeyi sıkma vidası ile de tam sıkıştırılarak birleştirilir.

C-Sıkma pabucu ile de kalıp sapı vidaları ile sıkılır.

D-Hepsi

28-Kalıp üst grubu koç başlığına bağlandı.Nasıl devam etmeliyim.

A-Üst grubu bağlarken kalıp alt yüzeyi de alt tabla üst yüzeyine birleşmişti

B-Alt grubu pabuçlarla uygun şekilde bağlarım

C-Bağlantıları eşit ve tam sıkarak kursu elle tamamlarım.

D-Hepsi

29-Kalıbı bağladım ancak nasıl kontrol ederim

A-Volanı el ile çevirerek kursu tamamlarım.

B-Ayak pedalına basar tekrar el ile deneme yaparım.

C-Bu sacsız denemelerde sorun yoksa işlem tamamdır.

D-Hepsi

30-Resmi 1'de verilen grubun adı nedir

- A-Sıkma aparatı B-Bağlama aparatı
C-Bağlama pabucu seti D-Hiçbiri

31- Resmi 1'de 1 nolu parça adı

- A-Pabuç B-Somun
C-Kare pul D-Saplama

32-Pres 1'de 2 nolu parça adı.

- A-Pabuç B-Somun
C-Kare pul D-Ayar vidası

33-Pres 1'de 3 nolu parça adı

- A-Pabuç B-Somun C-Kare pul D-Ayar vidası

34-Pres 1'de 4 nolu parça adı

- A-Pabuç B-Somun C-Kare pul D-Ayar vidası

35-Pres 1'de 5 nolu parça adı

- A-Pabuç B- T Somun C-Kare pul D-Ayar vidası

36-Pres 1'de 6 nolu parça adı

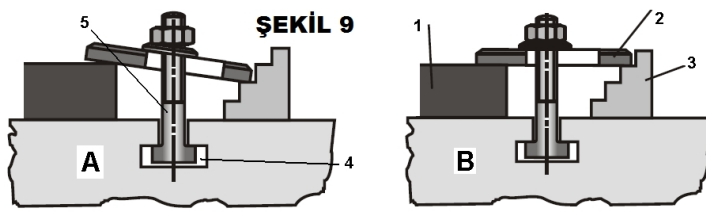
- A-Pabuç B-Somun C-Kare pul D-Ayar vidası

37-Şekil 9'da bağlantıda bağlanmak istenen nedir.

- A-Kalıp B-Destek C-Cıvata D-Somun

38- Şekil 9'da hangi bağlantı doğrudur.

- A-B şekli B- A şekli C-A ve B şekli D-Hepsi



39-Şekil 9 tipi bir bağlantıda 5 nolu parça daima nereye yakın olmalı.

- A-Desteğe B-Kalıba C-Ortada D-Hepsi

40- Şekil 9'da 3 nolu parça yüksekliği neye eşit olmalı

- A-Desteğe B-Saplamaya C-Kalıp alt plakaya D-Hepsi

41-Emniyetli bağlantıda en az kaç bağlantı olmalı

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

42-Eksantrik preste genelde gövde yapı malzemesi nedir veya titreşimi kendi içindeki odacıklarında yok etme özelliği olan malzeme hangisidir.

- A-Pik Döküm B-Çelik C-Ç1040 D-2379

43-Eksantrik preste aşırı zorlanmalara karşı tedbiriniz nedir ve makinede sıkışmalar karşı ne tedbir alınmıştır.

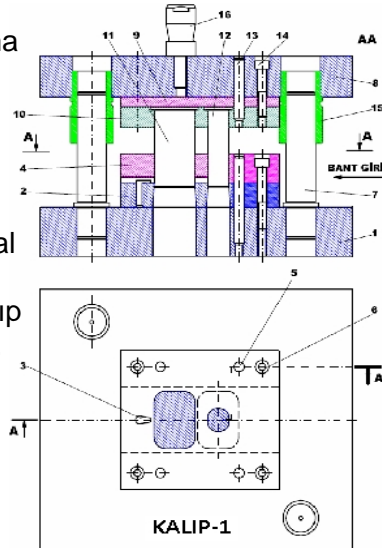
- A-İlk önce biz tonajı fazla olan kalıpları bağlamıyoruz
B-Bükme, ütüleme ve kalibrasyon kalıplarını ayarlarını iyi yapıyoruz ve büyük tonajlı preslere bağlıyoruz.
C-Presin aşırı zorlamada kendi yapısını korumak için mekanik sigortası devreye girecektir. D-Hepsi

44-Kalıp -1'de kalıp çalışma yönünden nasıl bir kalıptır.

- A- Açık kalıp- ayak pedal
B-Kapalı kalıp – çift el
C-Açık kalıp – çift el
D-Kapalı kalıp – ayak pedal

45- Çalışma yönünden kalıp türüne nasıl karar verdiniz.

- A-Kılavuz plaka altta
B-Kılavuz plaka üstte
C-Sıyırıcı plaka altta
D-Sıyırıcı plaka üstte



RESİM-1

46-Kalıp-1'de çalışma şeklinde el durumu nedir.

- A-El kalıp çalışma alanı dışında ve sac bantı tutar ve iter.
B-El kalıp çalışma alanı dışında ve sac bantı tutar çeker.
C-El kalıp çalışma alanı içinde sac bantı tutarak iter
D-El kalıp çalışma alanı dışında sac iterek

47-Kalıp-1 'de kalıp tipi aşağıdakilerden hangisidir.

- A-Kılavuz plakalı kesme delme kalıbı
B-Sıyırıcı plakalı kesme delme kalıbı
C-Kılavuz plakalı yan çakılı kesme delme kalıbı
D-Sıyırıcı plakalı pim dayamalı kesme delme kalıbı

48- Kalıp-2 çalışma yönünden nasıl bir kalıptır.

- A- Açık kalıp- ayak pedal
B-Kapalı kalıp – çift el
C-Açık kalıp – çift el
D-Kapalı kalıp – ayak pedal

49- Çalışma yönünden kalıp türüne nasıl karar verdiniz.

- A-Kılavuz plaka altta
B-Kılavuz plaka üstte
C-Sıyırıcı plaka altta
D-Sıyırıcı plaka üstte

50-Kalıp-2'de çalışma şeklinde el durumu nedir.

- A-El kalıp çalışma alanı dışında ve sac bantı tutarak iter
B-El kalıp çalışma alanı dışında ve sac bantı çekerek
C-El kalıp çalışma alanı içinde sac tutularak itilir.
D-El kalıp çalışma alanı dışında sac tutularak çekilir.

51-Kalıp-2 'de kalıp tipi hangisidir.

- A-Kılavuz plakalı kesme delme kalıbı
B-Sıyırıcı plakalı kesme delme kalıbı
C-Kılavuz plakalı yan çakılı kesme delme kalıbı
D-Sıyırıcı plakalı pim dayamalı kesme kalıbı

52-Kalıp -3 çalışma yönünden nasıl bir kalıptır.

- A- Açık kalıp- ayak pedal
B-Kapalı kalıp – çift el
C-Açık kalıp – çift el
D-Kapalı kalıp – ayak pedal

53-Kalıp 3'de verilen kalıp tipi nedir.

- A-Etekli V bükme kalıbı
B-Etekli U bükme kalıbı
C-Etekli L bükme kalıbı
D-Etekli Z bükme kalıbı

54-Kalıp-3'de çalışma şeklinde el durumu nedir.

- A-El kalıp çalışma alanı dışında ve sac tutularak.
B-El kalıp çalışma alanı dışında ve sac bantı çekerek
C-El kalıp çalışma alanı içinde sac maşasız tutularak
D-El kalıp çalışma alanı dışında sac maşa ile tutularak

55-Kalıp -4 çalışma yönünden nasıl bir kalıptır.

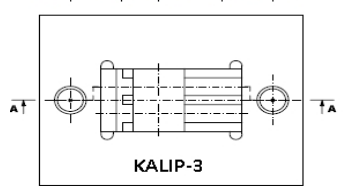
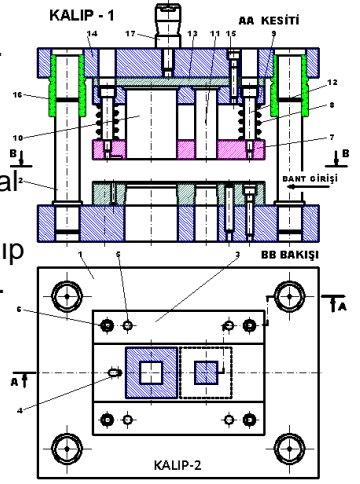
- A- Açık kalıp – sıcak B-Kapalı kalıp - sıcak
C-Açık kalıp – soğuk D-Kapalı kalıp - soğuk

56-Hangi preslerde baskısı yapılır.

- A-Tek etkili hidrolik B-Çift etkili hidrolik
C-Eksantrik pres D-Mekanik el presleri

57-Kalıp-4'te çalışma şeklinde el durumu nedir.

- A-El kalıp çalışma alanı dışında çift el kumanda
B-El kalıp çalışma alanı içinde ayak pedalı
C-El kalıp çalışma alanı içinde çift el kumanda
D-El kalıp çalışma alanı dışında ayak pedalı

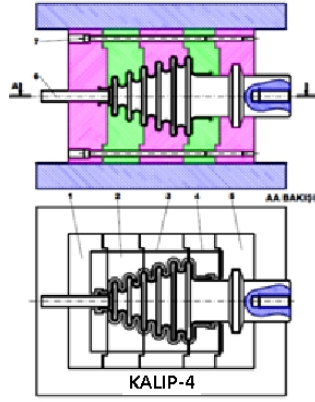
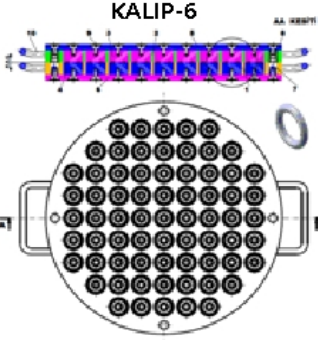


58-Kalıp-6 'da kalıp tipi hangisidir.

- A-Tek gözlü tek ayrımlı lastik körük kalıbı
- B-Çift gözlü ve tek ayrımlı lastik körük kalıbı
- C-Plastik kalıbı
- D-Lastik kalıbı

59-Kalıp -6 çalışma yönünden nasıl bir kalıptır.

- A-Açık kalıp – sıcak
- B-Kapalı kalıp - sıcak
- C-Açık kalıp – soğuk
- D-Kapalı kalıp - soğuk



60-Hangi preslerde baskısı yapılır.

- A-Tek etkili hidrolik
- B-Çift etkili hidrolik
- C-Eksantrik pres
- D-Mekanik el presleri

61-Kalıp-6'da çalışma şeklinde el durumu nedir.

- A-EI kalıp çalışma alanı dışında çift el kumanda
- B-EI kalıp çalışma alanı içinde ayak pedalı
- C-EI kalıp çalışma alanı içinde çift el kumanda
- D-EI kalıp çalışma alanı dışında ayak pedalı

62-Kalıp-6'da kalıp tipi hangisidir.

- A-Çok gözlü tek ayrımlı lastik conta kalıbı
- B-Çift gözlü ve tek ayrımlı lastik conta kalıbı
- C-Çok gözlü çift ayrımlı lastik conta kalıbı
- D-Çift gözlü ve çok ayrımlı lastik conta kalıbı

63-Açık kalıplarda kumanda ve parça alma nasıl olmalı

- A-Çıplak el ile ve ayak pedalı
- B-Ucu mıknatıslı maşa ve çift el kumanda
- C-Sopa el ve çift el kumanda
- D-Hiç biri

64-Mıknatıslı maşa ile alınamayacak kadar büyük parçalarda çalışma şekli ne olmalı

- A-Çıplak el ile ve ayak pedalı
- B-Ucu mıknatıslı maşa ve çift el kumanda
- C-Çıplak el ve çift el kumanda
- D-Böyle kalıplarda çalışmasak iyi olur

65-Açık ve sıcak dövme kalıplarında çalışma şekli durumu nedir.

- A-EI kalıp çalışma alanı dışında ve çift el kumanda
- B-EI kalıp çalışma alanı dışında ve ayak pedalı
- C-EI kalıp çalışma alanı içinde ayak pedalı
- D-EI kalıp çalışma alanı dışında parça tutularak

66-Açık ve sıcak dövme kalıplarında parça alma nasıldır.

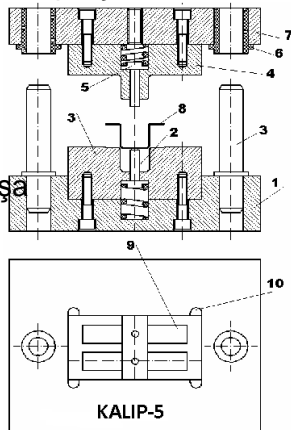
- A-Çıplak el
- B-Ucu mıknatıslı maşa
- C-Uzun maşa
- D-Hiçbiri

67-Kalıp 5'te parça alma durumu nasıldır

- A-Çıplak el
- B-Ucu mıknatıslı maşa
- C-Uzun maşa
- D-Hiçbiri

68-Kalıp 6'da verilen kalıp tipi nedir.

- A-Etekli V bükme kalıbı
- B-Etekli U bükme kalıbı
- C-Etekli L bükme kalıbı
- D-Etekli Z bükme kalıbı



69-Kalıp -6 çalışma yönünden nasıl bir kalıptır.

- A- Açık kalıp- ayak pedal
- B- Kapalı kalıp – çift el
- C-Açık kalıp – çift el
- D-Kapalı kalıp – ayak pedal

70-Kalıp-3'de çalışma şeklinde el durumu nedir.

- A-EI kalıp çalışma alanı dışında ve sac bantı iterek
- B-EI kalıp çalışma alanı dışında ve sac bantı çekerek
- C-EI kalıp çalışma alanı içinde sac maşasız tutularak
- D-EI kalıp çalışma alanı dışında sac maşa ile tutularak

71-Resim 3'teki tezgah adı nedir.

- A-H tipi sütunlu eksantrik pres
- B-C tipi sütunlu eksantrik pres
- C-H tipi hidrolik sütunlu pres
- D-B tipi hidrolik sütunlu pres



RESİM-3

72-Resim 3'teki tezgah kaç etkilidir.

- A-Tek etkili
- B-Çift etkili
- C-Üç etkili
- D-Dört etkili

73-Resim 3'te tezgah çalışma şekli

- A- Açık kalıp- ayak pedal
- B-Kapalı kalıp – çift el
- C-Açık, kapalı kalıp – çift el
- D-Kapalı kalıp – ayak pedalı

74-Hidrolik presler de uygulanan tedbirler nelerdir.

- A-Çift el kumanda sistemi
- B-Fotosel göz sistemi
- B-Uyarıcı ses sistemi
- D-Hepsi

75- Hidrolik preslerde güvenliğin üst düzeyde olma sebebi

- A-Tonajları çok yüksek
- B-Genelde kalıplar çalışma şekli olarak açık kalıp
- C-Hata telafisi yok
- D-Hepsi

76-Emniyetsiz hareket veya şartlardan doğan bir fonksiyon ve faaliyeti kesintiye uğratan önceden planlanmamış olaya ne denir.

- A-Kaza
- B-Olay
- C-Şok
- D-Hiçbiri

77-İş kazaları genelde neden meydana gelir.

- A-İlgisizlik
- B-Bilgisizlik
- C-Ortamdan
- D-Hepsi

78-Hangisi iyi çalışma alışkanlıklarındandır.

- A-Elektrik şalteri kapatılsa bile makine tamamen durmadan kesinlikle kesinlikle terk edilmemelidir.
- B-Çalışır durumdaki makine elle veya gövde ile durdurulmaya çalışılmamalıdır.
- C-Gözlüksüz çalışmak.
- D-Tezgah çalıştırılmadan önce kalıbın emniyetli bağlanıp bağlanmadığı kontrol etmemek.

79-Prete çalışırken kollarımızda ne olmamalı.

- A-Yüzük
- B-Saat
- C-Künye
- D-Hepsi

80-İş elbisesi nasıl olmalı.

- A-Bol ve yırtık olmamalı
- B-Sarkan kol olmamalı
- C-Kol kısımları örgülü olmamalı
- D-Hepsi

81- Sac bantları taşıma ve kalıplanmasında neye dikkat etmeliyiz.

- A-Sacların yağlardan dolayı birbirlerine yapıştığına
- B-Yan yüzeylerinde jilet işlevi gören çapaklara
- C-Eldivensiz taşıma ve kalıplanmamasına
- D-Hepsi

82-Artık sacların tehlikesi nelerdir.

- A-Üzerlerinde jilet işlevi gören çapakları
- B-İşimize yaramadıkları için düzensiz atılmaları
- C-Hurda kasalarından sarkabilecekleri
- D-Hepsi

