

BURSA ATATÜRK TEKNİK VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ
KALIP DALI ÇEKME KALIPLARI -5

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 haneeye ayarlayınız.

$$(SP = S + 0,07 \times \sqrt{10 \times S})$$

$$(D = \sqrt{d^2 + 4 \cdot d \cdot h})$$

- 1-Levha halindeki malzemelerin dikışiçz kap şekline getirme işlemine denir
A-Bükme B-Yuvarlama C-Çekme D-Form
- 2-Sığ çekmenin tanımı hangisidir.
A-Birden fazla çekme işlemi ile elde edilen parçaların adıdır.
B-Tek çekme işlemi ile elde edilen parçaların adıdır.
C-Tüm çekme parçaları için çekme işlemlerinin genel ismidir.
D-Çekme işlemindeki ilk çekmelere verilen isimdir.
- 3-Derin çekmenin tanımı hangisidir.
A-Birden fazla çekme işlemi ile elde edilen parçaların adıdır.
B-Tek çekme işlemi ile elde edilen parçaların adıdır.
C-Tüm çekme parçaları için çekme işlemlerinin genel ismidir.
D-Çekme işlemindeki ilk çekmelere verilen isimdir.
- 4-Aşağı tutucusuz kalıp tipi için hangisi en doğrudur.
A-Saca uygulanan baskı miktarı düşüktür.
B-Saca uygulanan baskı miktarı istenen düzeydedir.
C-Saca baskı uygulanmaz. Sac kalıp içinden geçerek aşağıdan düşer.
D-Saca herhangi baskı işlemi uygulanmaz.
- 5-Aşağı tutuculu kalıp tipi için hangisi en doğrudur.
A-Saca baskı uygulanan bir baskı plakası vardır.
B-Çekilmek istenen saca baskı plakası ile baskı uygulanarak çekme işleminde kırışık ve yırtılma önlenmeye çalışılır.
C-Daha hızlı baskı yapabilmek için tutucu plakalar çıkartılır.
D-Pres hızı azaltılmaya çalışılarak sacın yırtılması önlenir.
- 6-İlkel çap ile belirtilmek istenen aşağıdakilerden hangisidir.
A-Birinci çekilen çap B-Parça açılım çapı
C-Parça açılım kare ölçüsü D-Hiçbiri
- 7- Çekme kalıbı erkek çekme zimba üzerinden açılan hava deliklerinin görevi nedir.
A-Erkek çekme zımbası dayanımını arttırmak.
B-Çekilen parçanın hava almasını sağlamak
C-Çekilen parçanın çekme zimba üzerinden sıyrılırken vakum olayından ötürü çap küçülmesini engellemek
D-Çekilen parçanın dişi çekme zımbası üzerinden sıyrılırken vakum olayından ötürü çap küçülmesini önlemek.
- 8-Tek çekme işlemi amaçlanan kalıp türleri genellikle hangi tip tasarlanır.
A-Prograsiv B-Bileşik C-Çekme D-Yançakılı
- 9-Çekme işleminde çekme çapı ölçüsünü ne belirler
A-Erkek çekme zımbası B-Dişi çekme zımbası
C-Baskı plakası D-Kalıp sapı
- 10-Ardışık kalıpta operasyonlar birleştiriyorduk acaba üç çekmede yapılacak parçayı bileşik kalıpta tek gözde veya tek çekmede yapabilir miyiz.
A-Aslında yapabiliriz. Düşünmek lazım
B- Çekme sacı esneme miktarı ve eksantrik pres hızı müsaade etmez.
C-Yapabiliriz.Çekme sacı ve eksantrik pres hızı müsaade eder.
D-Hiçbiri
- 11-Çekme kalıbında plaka işlenmesinde nelere dikkat edilmelidir.
A-Yüzey pürüzlülüğü B-Paralellik C-Parlak yüzey D-Hepsi
- 12-Kalıp 1'de verilen kalıp tip olarak ne kalıbdır.
A-Prograsiv kalıp B-Bileşik kalıp C-Çekme kalıbı D-Yançakılı
- 13-Kalıp 1 yaptığı işleme göre ne kalıbdır.
A-Prograsiv kalıp B-Bileşik kalıp C-Çekme kalıbı D-Yançakılı
- 14-Kalıp 1'de 1 nolu parça adı nedir.
A-Alt plaka B-Kılavuz plaka C-Dişi plaka D-Erkek zimba
- 15-Kalıp 1'de 1 nolu parça malzemesi ne olabilir.
A-Ç20-Ç40 B-2344 C-2842 D-2379
- 16-Kalıp 1'de 1 nolu parça sertliği ne olur.
A-40 - 42 HRC B-Sertleştirilmez C- 58-62 HRC D-50-54 HRC
- 17-Kalıp 1'de 2 nolu parça adı nedir.
A-Delme zimba B-Merkezleme pimi C-İtici pim D-Erkek zimba
- 18-Kalıp 1'de 2 nolu parça malzemesi nedir.
A-Ç20-Ç40 B-2344 C-2842 D-2379
- 19-Kalıp 1'de 2 nolu parça sertliği ne olur.
A-40 - 42 HRC B-Sertleştirilmez C- 58-62 HRC D-50-54 HRC
- 20-Kalıp 1'de 3 nolu parça adı nedir.
A-Delme zimba B-Sıyrıcı plaka C-Zimba tutucu D-Erkek zimba
- 21-Kalıp 1'de 3 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç20-Ç40 B-2344 C-2842 D-2379
- 22-Kalıp 1'de 3 nolu parça sertliği ne olur.
A-40 - 42 HRC B-Sertleştirilmez C- 58-62 HRC D-50-54 HRC
- 23-Kalıp 1'de 4 nolu parça adı nedir.
A-Delme zimba B-Sıyrıcı plaka C-Zimba tutucu D-İtici pim
- 24-Kalıp 1'de 4 nolu parçanın malzemesi ne olabilir.
A-Ç20-Ç40 B-2344 C-2842 D-2379
- 25-Kalıp 1'de 4 nolu parça sertliği ne olur.
A-40 - 42 HRC B-Sertleştirilmez C- 58-62 HRC D-50-54 HRC
- 26-Kalıp 1'de 4 nolu parçadan en az kaç tane olmalıdır.
A-2 B-8 C-4 D-5
- 27-Kalıp 1'de 4 nolu parça uç kısmı neden faturalı yapılmıştır.
A-Kalıp rafta beklerken aşağıya düşüşün diye
B-Kalıp rafta beklerken aşağıya düşmesini diye
C-Herhangi önemi yok ayrıntılara takılmayalım
D-Erkek zimba boyu uzun olmuş ölçü sağlamak için

28-Kalıp 1'de 5 nolu parçanın adı nedir.

- A-Sıyrıcı ve merkezleme plakası B-Sıyrıcı plakası
C-Dişi çekme zımbası D-Kılavuz plaka

29-Kalıp 1'de 5 nolu parçanın amacı nedir.

- A-Baskı, sıyrıcı, merkezleme B-Pim C-Dişi çekme D-Kılavuz

30-Kalıp 1'de 5 nolu parça gereci 2379 ve sertleştirilse sertlik ne olur.

- A-40-42 HRC
B-Sertleştirilmez
C-58-62 HRC
D-50-54 HRC

31-Kalıp 1'de 6 nolu parça adı nedir.

- A-Dişi çekme zımbası
B-Dişi plaka
C-Sıyrıcı plaka
D-Erkek zimba

32-Kalıp 1'de 6 no gereci nedir.

- A-Ç40 B-2344
C-2842 D-2379

33-Kalıp 1'de 6 no sertliği ne olur.

- A-40-42 HRC B-Sertleştirilmez
C-58-62 HRC D-50-54 HRC

34-Kalıp 1'de 7 nolu parça adı nedir.

- A-Kalıp sapı B-Dişi plaka
C-Sıyrıcı plaka D-Erkek zimba

35-Kalıp 1'de 7 no gereci nedir.

- A-Ç40 B-2344
C-2842 D-2379

36-Kalıp 1'de 7 no sertliği ne olur.

- A-40-42 HRC B-Sertleştirilmez
C-58-62 HRC D-50-54 HRC

37-Kalıp 1'de 8 nolu parça adı nedir.

- A-Delme zımbası
B-Ütüleme pim
C-İtici pim
D-Üst çıkarıcı ve baskı plakası

38-Kalıp 1'de 8 nolu parçanın kullanım amacı nedir.

- A-Sac üst yüzüne baskı ve çıkarma B-Delik delme
C-Erkek zimbaya merkezleme D-Erkek zimba

39-Kalıp 1'de 9 nolu parça adı nedir.

- A-Dişi çekme zımbası B-Dişi plaka
C-Üst çıkarıcı saplaması D-Erkek zimba

40-Kalıp 1'de 9 nolu parça görevi nedir.

- A-8 nolu parçaya hareket iletmek B-4 nolu parçayı tutmak
C-10 nolu parçaları bağlamak D-Kalıp üst grubunu bağlamak

41-Kalıp 1'de 12 ve 14 nolu parça adı nedir.

- A-Yay B-Merkezleme pimi
C-İtici pim D-Alt ve üst yay baskı plakası

42-Kalıp 1'de 13 nolu parça otomobilde nerede kullanılır

- A-Bagaj kapağı yayı B-Kapı yayı
C-Hiçbiri D-Otomobil ön amortisör yayı

43-Kalıp 1'de 11 nolu vidalı milin çapı ve piyasa ismi nedir

- A-M18 Vidalı mil B-M18 x 100
C-M18 Saplama D-M18 Gijon

44-Kalıp 1'de 11 nolu parça malzemesi ve yapım şekli nedir.

- A-Ç1040-Ovalama B-2344 -Frezede vida çekme
C-2842 -Tornada vida çekme D-2379-Ovalama

45-17 nolu sac merkezlemenin derinliği ne kadar olmalıdır.

- A-Sac kalınlığından düşük B-Sac kalınlığından yüksek
C-Sac kalınlığı ölçüsü kadar D-Farketmez

46-Kalıp 1'de ısıl işlemli parça tür sayısı kaç olmalıdır.

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

47-Kalıp 1'de ısıl işlem sertikleri hangisi olmalıdır.

- A-30-35 Hrc B-45-50 HRC C-58-62 HRC D-70-75 HRC

48-Kalıp 1'in dizaynında plakaların merkezleme türü nedir.

- A-Kademeli ve faturalı sıkı geçme B-Kademeli veya faturalı geçmeler
C-Pimli ve vidalı birleştirme D-Kademeli veya faturalı preste geçme

49-Kalıp 1'in dizaynında plaka merkezleme türü tercih sebebi nedir.

- A-Üretilen parça ve kalıp plakaları da frezelik
B-Üretilen parça ve kalıp plakaları da dalma erezyonluk
C-Üretilen parça ve kalıp plakaları da cnc tornalık
D-Üretilen parça ve kalıp plakaları da tornalık

50-Çekme işleminde parçada 0,3 mm eksik çıkan boy ölçüsünü tamamlamak istesek hangi kuvveti artırsak başarılı olabiliriz.

- A-Pres kuvvetini B-Yay baskı kuvvetini
C-Kesme kuvvetini D-Bükme kuvvetini

51-S=1,25 mm olan sacın tek taraflı çekme boşluğu kaç mm'dir

- A-1,50 B-1,49 C-1,47 D-1,51

52-S=1,80 mm olan sacın çift taraflı çekme boşluğu kaç mm'dir

- A-4,22 B-4,19 C-4,24 D-4,29

53-S=1,60 mm olan sacın çift taraflı çekme boşluğu kaç mm'dir

- A-3,72 B-3,79 C-3,74 D-3,76

54-d = 24, h = 18, S=2 olan parça açılımı kaç mm'dir

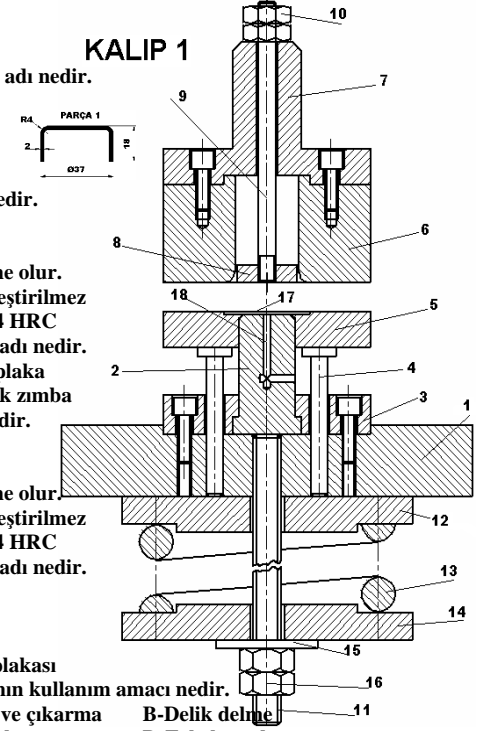
- A-48 B-48,1 C-47,9 D-48,05

55- d = 30, h = 22, S=3 olan parça açılımı kaç mm'dir

- A- 59,50 B- 58,49 C-60,49 D-57,49

56- 55. sorudaki çekme parçası kaç çekmede elde edilir.

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



h/dm oranı	Çekme sayısı (n)
< 0,7	1
0,7.....1,5	2
1,5.....3,0	3
3,0.....4,8	4

57- S=4,00 mm olan sacın çift taraflı çekme boşluğu kaç mm'dir

A-8,89 B-8,62 C-8,60 D-8,61

58- S=4,00 mm olan sacın tek taraflı çekme boşluğu kaç mm' dir

A-3,08 B-4,08 C-4,60 D-4,44

59-Parça 1'in açımını veya ilk çapı kaçtır.

A-63,61 B-63,41 C-63,51 D-63,71

60- Fire=Sx2,5 ise pim dayamalı kalıpta adım kaç mm'dir.

A-70,51 B-73,51 C-68,51 D-69,15

61- Fire=Sx2,5 ise bant ölçüsü kaç mm'dir.

A-70,51 B-73,51 C-68,51 D-69,15

62-Parça 1 kaç çekmede elde edilir.

A-1 B-2 C-1,5 D-2,25

63-Parça 1'in çift taraflı çekme boşluğu kaç mm'dir.

A-4,62 B-4,63 C-4,74 D-4,85

64-Kalıp 1'de 2 nolu parça dış çapı parça 1'e göre kaç mm'dir.

A-37 B-35 C-39 D-33

65-Kalıp 1'de 6 nolu parça iç delik çapı kaç mm'dir.

A-37,52 B-37,63 C-36,45 D-37,36

66-Parça 2'in açımını veya ilk çapı kaç mm'dir.

A-59,50 B-59,55 C-59,65 D-59,78

67-Parça 2 için fire=Sx2,5 ise pim dayamalı kalıpta adım kaç mm'dir.

A-64,50 B-64,55 C-64,65 D-64,78

68-Parça 2 için fire=Sx2,5 ise bant ölçüsü kaç mm'dir.

A-70,51 B-72,51 C-69,50 D-69,15

69-Parça 2'in çekme boşluğu çift taraftan kaç mm olmalıdır.

A-4,23 B-4,45 C-4,63 D-4,31

70-Parça 2 kaç çekmede elde edilir.

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

71-Parça 2 in kalıbında erkek çekme zımba çapı kaç mm'dir.

A-26,52 B-23,63 C-33,45 D-26

72-Parça 2 'in kalıbında dişi çekme zımba iç çapı kaç mm'dir.

A-37,63 B-30,45 C-30,63 D-30,55

73-Kalıp 2'de 2 nolu parça çapı kaç mm olmalıdır.

A-23 B-25 C-26 D-30

74-Kalıp 2'de 6 nolu parça iç delik çapı kaç mm olmalıdır.

A-30,63 B-30,45 C-30,65 D-30,55

75- Kalıp 2'de 5 nolu parça ön merkezleme çapı kaç mm'dir.

A-18 B-33 C-34 D-37

76- Kalıp 2'de A ölçüsü en az kaç mm olmalı.

A-22 B-18

C-65 D-75

77- Kalıp 2'de B ölçüsü en az kaç mm olmalıdır.

A-22+5 B-25+5

C-33+5 D-27+5

78-Kalıp 2 tip olarak ne kalıptır.

A-Prograsiv kalıp

B-Bileşik kalıp

C-Çekme kalıbı

D-Yançaklı

79-Kalıp 2'de kaçmcı çekme işlemi yapılacak.

A-3.Çekme kalıbı

B-2.Çekme kalıbı

C-1.Çekme kalıbı

D-Kalıp aşında yançaklı

80-Kalıp 2'de ısı işlem gören parça tür sayısı kaç olmalıdır.

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

81- Çekmede kenar kırışıklığı önleyen kuvvete ne denir.

A-Çekme kuvveti

B-Pres kuvveti

C-Sac baskı kuvveti

D-Hiçbiri

82-Hangisi çekme kalıbı temel parçası değildir.

A-Çekme dişisi B-Pim

C-Çekme erkeği D-Yerleştirme mastarı

83-Parça 3'ün açımını kaç mm'dir.

A-88,88 B-88,99

C-87,98 D-86,65

84- Parça 3 kaç çekmede elde edilir.

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

85-Fire = S x 2,5 ise parça 3'ün bant genişliği kaç mm'dir.

A-98,99 B-97,99 C-100,99 D-99,99

86- Fire = S x 2,5 ise parça 3'ün adımını kaç mm'dir.

A-93,99 B-92,99 C-95,99 D-94,99

87- Fire oranına göre kalıp pim dayamalı yapılırsa kaç adımlı kalıptır.

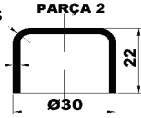
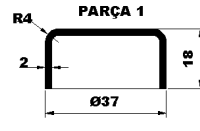
A-2 B-1 C-3 D-4

88-Parça 3'ün kalıp dişi çekme zımba iç çapı kaç mm'dir.

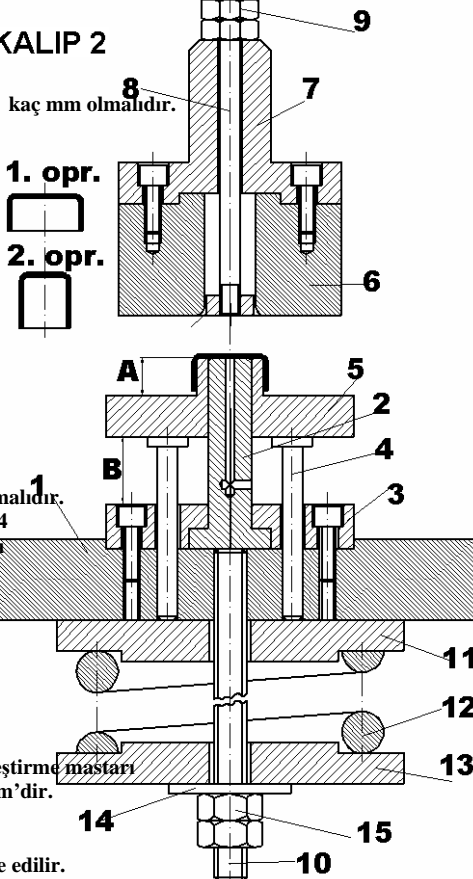
A-55,70 B-58,75 C-60,63 D-60,73

89-Parça 3'ün kalıp erkek çekme zımba çapı kaç mm'dir.

A-60 B-58 C-56 D-55



KALIP 2



1. opr.

2. opr.

84- Parça 3 kaç çekmede elde edilir.

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

85-Fire = S x 2,5 ise parça 3'ün bant genişliği kaç mm'dir.

A-98,99 B-97,99 C-100,99 D-99,99

86- Fire = S x 2,5 ise parça 3'ün adımını kaç mm'dir.

A-93,99 B-92,99 C-95,99 D-94,99

87- Fire oranına göre kalıp pim dayamalı yapılırsa kaç adımlı kalıptır.

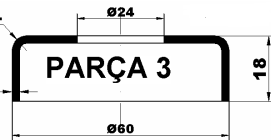
A-2 B-1 C-3 D-4

88-Parça 3'ün kalıp dişi çekme zımba iç çapı kaç mm'dir.

A-55,70 B-58,75 C-60,63 D-60,73

89-Parça 3'ün kalıp erkek çekme zımba çapı kaç mm'dir.

A-60 B-58 C-56 D-55



90-d = 20, h = 12, S=2,25 olan parçanın açımını kaç mm'dir.

A-36,88 B-36,75 C-36,98 D-36,65

91- 90. sorudaki çekme parçası kaç çekmede elde edilir.

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

92- 90. sorudaki kalıbın dişi çekme zımba iç çapı kaç mm'dir.

A-20,16 B-20,17 C-20,66 D-20,15

93- 90. sorudaki kalıbın erkek çekme zımba çapı kaç mm'dir.

A-22 B-15,50 C-20,50 D-20

94- Fire = S x 2,5 ise 90. Soruda adım kaç mm'dir.

A-43,99 B-42,50 C-45,35 D-42,75

95-Fire = S x 2,5 ise 90. Soruda bant genişliği kaç mm'dir.

A-98,99 B-46,13 C-50,13 D-48,13

96- d = 40, h = 42, S=2,50 olan parçanın açımını kaç mm'dir.

A-91,21 B-91,22 C-91,23 D-91,20

97- 96. sorudaki çekme parçası kaç çekmede elde edilir.

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

98-Fire = S x 2,5 ise 90. Soruda parça adımı kaç mm'dir.

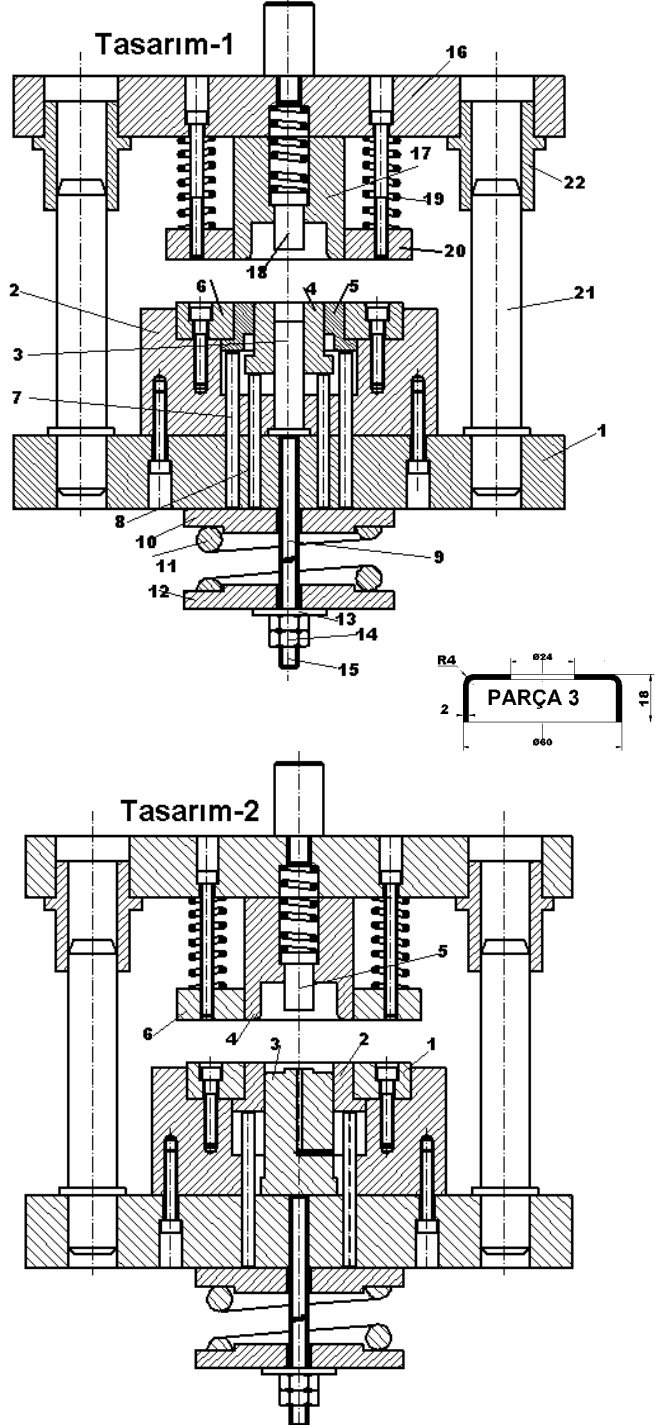
A-98,99 B-97,46 C-100,99 D-99,99

99-Fire = S x 2,5 ise 90. Soruda bant genişliği kaç mm'dir.

A-98,99 B-97,99 C-103,71 D-99,99

100- 96. sorudaki kalıbın dişi çekme zımba iç çapı kaç mm'dir.

A-40,16 B-40,17 C-40,66 D-40,70



Sınav süreniz bitmiştir.
Soru kağıdını teslim etmenize gerek yoktur.