***SOĞUK ŞEKİLLENDİRME ÇALIŞMA SORULARI* 1. Aşağıdakilerden hangisi talaşlı kesme yapan makinelerden biri değildir?**

 A) Daire testere B) Şerit testere C) Giyotin makası D) Hidrolik testereler

**2. Testere lamalarında ani darbeler ne sonuçlar doğurur ?**

 A) Kesim hızlı olur. B) Lama parçaya kolay batar. C) Talaş ani darbe sonucu kalkar D) Lama kırılır

**3. Aşağıdakilerden hanğisiİş parçalarının testere tezgahlarının üzerine sabitlenmesinin**

**yararlarından biri değildir?**

 A) İş kazalarına sebep olur. B) Testere lamasının sıkışması önlenir.

 C) Parçaların ölçüsünde kesilmesi sağlanır. D) Düzgün kesme yüzeyi oluşturulur.

**4. Aşağıdakilerden hangisi testere tezgahları çalıştırılmadan önce yapılacak işlemlerden**

**biri değildir?**

 A) Açık kablo olmadığından emin olunur. B) Makinenin boyasına bakılır

 C) Makinenin üzerindeki yabancı maddeler temizlenir. D) Parça sabitlenir.

**5. Kesilen parçalar istenilen ölçüde olmuyorsa muhtemel hatalardan birisi aşağıdakilerden hangisidir?**

 A) Parça sabitlenerek kesilmiştir. B) Markalama yapılmıştır.

 C) Lama salgılı dönüyordur D) Hiçbiri.

**6. Aşağıdakilerden hangisi soğutma sıvılarının görevlerinden değildir?**

 A) Parçayı soğutmak. B) Talaşın atılmasına yardımcı olmak

 C) Testere lamasının bozulmasını önlemek D) Parçayı yumuşatmak

**7. Aşağıdakilerden hangisi içi boşaltılacak olan parçaların kesiminde ve kalıp yapımında**

**kullanılan talaşlı kesme makinesidir**?

 A) Hidrolik testere B) Dekopaj C) Daire testere D) Şerit testere

**8. Makinelerde kesme yaparken testere sıkıştığı zaman ne yapılır?**

 A) Kesmeye devam edilir B) Stop butonuna basılır

 C) Hiçbiri D) Kesme kuvveti kaldırılır

**9- Aşağıdakilerden hangisi talaşsız kesme yapan makinelerden birisidir?**

 A) Daire testere B) Şerit testere C) Giyotin makası D) Hidrolik testereler

**10. Giyotin makasta kesilecek malzeme kesilmeden bükülüyorsa muhtemel arıza**

**aşağıdakilerden hangisi** **değildir?**

 A) Bıçaklar körelmiştir. B) Alt ve üst bıçak arasındaki boşluk fazladır.

 C) Baskı pabucu kullanılmamıştır. D) Makinenin kesme motoru arızalıdır.

**11. Aşağıdaki malzemelerden hangisi kombine makaslarda kesilmez?**

 A) Köşebentler B) Borular C) Lamalar D) Kare dolu profiller

**12. Saç malzemelerin kesiminde aşağıdaki makinelerden hangisi kullanılır?**

 A) Tepsi testereler. B) Giyotin makaslar C) Hidrolik testereler D) Şerit testereler

.

**13. Seri kesme işlerinde ölçme işlemi yaparken makinede ne tür ayar yapılır?**

 A) Dayama pabucu ayarı B) Baskı pabucu ayarı C) Şerit ayarı D) Hiçbiri

**14. Kesme işlemi sırasında meydana gelen herhangi bir olumsuz durumda nasıl hareket**

**edilmelidir?**

1. Çalışmaya devam edilir B) Uzman çağrılır C) Acil durum butonuna basılır D) Makinenin fişi çekilir

**15. Daire şeklindeki sac parçaların kesiminde kullanılan makine aşağıdakilerden hangisidir?**

 A) Giyotin makası B) Titreşimli makaslar C) Kombine makaslar D) Daire testereler

**16. Aşağıdakilerden hangisi kesme işlemi bittikten sonra yapılacak işlerden değildir?**

 A) Makinenin şarteli kapatılır B) Makinenin üzerindeki atık parçalar toplanır

 C) Kesilen malzemedeki çarpıklıklar düzeltilir D) Makine çalışır durumda bırakılır

**17. Dış çapı 120 mm, iç çapı 100 mm, ortalama çap 110 mm ve açısı 900 olduğuna göre**

**açıya bağlı yay uzunluğu aşağıdaki seçeneklerin hangisinde doğru verilmiştir?**

 A) 85 mm B) 85.36 mm C) 86 mm D) 86.35mm

**18. Ortalama çap uzunluğu 150 mm açısı 1800 ve l2 = 50 mm olan borunun boyu aşağıdaki**

**seçeneklerin hangisinde doğru verilmiştir?**

 A) 285 mm B) 285.5 mm C) 286 mm D) 286.5 mm

**19. Boru bükümlerinde bükülecek çap en az boru çapının kaç katı olmalıdır?**

 A) İki B) Üç C) Dört D) Beş

**20. Borunun içini soğuk ve sıcak bükümlerde kum, bilyalar zinciri ve helisel bir yayla**

**doldururuz. Soğuk bükümlerde ise reçine, mastik ve kurşunla doldururuz yahut bir**

**malafadan yararlanırız. Bu işlemleri yapmamızın sebebi aşağıdakilerden hangisidir?**

 A) Bükme işleminin daha kolay yapılması için B) İstenilen açının elde edilebilmesi için

 C) Bükülecek boruların biçimlerinin bozulmaması için D) Borunun boyunda meydana gelebilecek kısalmaların önlenmesi için

**Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak değerlendiriniz.**

**(....)1.** Kör deliğin açılacağı yer ve birleştirilecek parçalar mutlaka markalanmalıdır.

**(....)2.** Altı köşe başlı somunun yüksekliği diş dibi çapının 4 katı olmalıdır.

**(....)3.** Kör deliğe iç vida açılırken kılavuzun uç biçiminden dolayı yaklaşık olarak

0,5xd kadar boşluk bırakılır.

**(....)4.** Silindirik dış yüzeyine vida açılan ve çeşitli şekillerde başı bulunan elemanlara

cıvata adı verilir.

**(....)5.** İki parça sadece somun ile birleştirilir.

**(....)6.** Somunların kısmi frenlenmesinde rodelalar kullanılır.

**(....)7.** Kare ve trapez vida hareket ileten vidalardır.

**(....)8.** Somunların kesin frenlenmesi maşalı pim ile de olur.

**(....)9.** Altıgen başlı cıvata ve somunların sıkılmasında boru anahtarı kullanılır

.

**(....)10.**Yaylı rondela somunlu birleştirmelerde kısmi frenleme yapar.

 **(....)11.** Delinecek her iki parça da cıvatanın diş dibi ölçüsüne uygun matkap ucu ile

delinir.

**(....)12.** Somunlu cıvatalı birleştirmede somunun altına, parça yüzeyine uygun pul

veya rondela takılır.

**(....)13.** Cıvataya somun takılırken, somun el ile tutulup takılarak sıkılır.

**(....)14.** Cıvatalı ve somunlu birleştirme uygulaması somuna uygun anahtar ile

yapılır.

**(....)15.** Cıvata boyu birleştirilecek iki parça kalınlığından kısa olmalıdır.

**(....)16.** M 12 x 40’ın anlamı, cıvata ve somunun diş üstü çapının 12 mm olduğunu

bize bildirir.

**(....)17.** Somunlar, kullandığımız araç gereç ve makine parçalarını birbirlerine

sökülebilir şekilde bağlayan, elemanlardır.

**(....)18.** Sac vidası genellikle iki malzemeyi sökülemez olarak birleştiren makine

elemanlarıdır.

**(....)19.** İki parça delinirken üstte kalan parçanın delik çapı vida diş üstü çapı ölçüsüne

göre delinir.

**(....)20.** Sac vidası boru anahtarı ile sıkılabilir.

**(....)21.** Sac vidaları ile bağlanacak parçalar, anma çapı ve sac kalınlığı dikkate

alınmadan da delinebilir.

**(....)22.** Sac vida ve cıvataları semente edilmiş çeliklerden üretimi yapılarak eğe

sertliğinde sertleştirilerek piyasaya sürülür.

**(....)23.** Sac vida ve cıvatalar, baş yapılarına göre adlandırılırlar.

**(....)24.** Sac vidaları, sac ve benzeri malzemelerin birleştirilmesinde yaygın olarak

kullanılmaktadır.

**(....)25.** Sac vidaları cıvatalı somunların kullanıldığı yerlerde de kullanılır.

**(....)26.** Kenet ek yerleri kenet bükme makinesinde en son açı değerinde bükülür.

**(....)27.** Kenet yapılacak iş parçası markalanmaz.

**(....)28.** Birleştirme yapılacak parçaların ağızlatılması gerekir.

**(....)29.** Kenetleme el ve makinelerde yapılabilir.

**(....)30.** Bükülen kısımlar birbirine iyice oturtularak takılır.

**(....)31.** Büküm sırasında, parçanın et kalınlığı kenet yapılacak mesafesinden

düşülmez.

**(....)32.** Parçalar uygun altlık üzerine konarak kalafatlama işlemi sırasında parçaların

ayrılmaması için kenet boyuna göre belirli yerlere nokta vurulur.

**(....)33.** Kenet kısımların üstü çekiç ile parçalar birbirine iyice sıkacak şekilde

dövülür.

**(....)34.** Kalafatlama işlemi sadece eksantrik preste yapılır.

**(....)35.** Sac, çinko, galvanizli sac ve benzeri malzemelerden yapılan havalandırma

bacalarının dirsek bükümü ve birleştirme yerleri kenetleme metodu ile yapılır.

**CEVAP ANAHTARI**

 **1** C  **2** D  **3** A  **4** B  **5** C 6D **7** B **8** B  **9**  C **10 D** **11 B**

 **12 B**  **13 A** **14**  C **15 B** 16 D **17**  D 18 B 19 A 20 C

 1 D 2 Y 3 D 4 D 5 Y 6 D 7 D 8 D 9 Y 10 D 11 Y

 12 D 13 D 14 D 15 Y 16 D 17 D 18 Y 19 D 20 Y 21 Y 22 D

 23 D 24 D 25 Y 26 D 27 Y 28 D 29 D 30 D 31 Y 32 D 33 D

 34 Y 35 D