

OKAN ÜNİVERSİTESİ MYO

HAVACILIKTA İMALAT İŞLEMLERİ DERSİ ÖRNEK SORULAR - 3

İlerleme miktarına hangi faktör etki etmez?

- A) Talaş derinliği  
B) Malzemenin cinsi, durumu  
C) Talaşın tipi  
D) Kalem cinsi

Aşağıdaki freze çakılarından hangisi delik için kullanılır?

- A) Oluk freze  
B) Parmak freze  
C) Kanal freze  
D) Modül freze

Delik delinmeden önce delik merkezleri neden markalanır?

- A) Yüzeyin temiz olmasını sağlamak  
B) Parça yüzeyinin estetik görünmesini sağlamak  
C) Parça üzerine teknik resmi aktarmak için  
D) Deliğin merkezini belirlemek için

Punta matkabı ile ön delik delmenin esas amacı nedir?

- A) Delik delmek  
B) Deliği ekseninde delmek  
C) Delik yüzeyinin temiz olması sağlamak

Aşağıdakilerden hangisi kaynağın temel elemanlarından biri değildir?

- A) Kaynak makineleri  
B) Tel fırça  
C) Kaynak pens ve şasesi  
D) Kaynak kabloları

Gerek elektrodun kavranması gerekse kaynak dikişinin istenilen şekilde biçimlendirilebilmesi için gerekli olan aparat aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Şase  
C) Kaynak pensi
- B) Kaynak çekici  
D) Eldiven

Aşağıdakilerden hangisi kaynak dikişi üzerindeki oluşan cüruf ve boşlukları temizlemek için kullanılan aletlerden birisidir?

- A) Eldiven  
C) Tel fırça
- B) Kaynak çekici  
D) Kaynak pensi

Elektrik kaynak makineleri, aldıkları yüksek voltajlı elektriğin voltunu yükseltip akımını düşürme prensibine göre çalışır.

- Doğru  Yanlış

Elektrik ark kaynağında arkın oluşması için, elektrot ile iş parçası arasında bir mesafe bulunması gerekir.

- Doğru  Yanlış

Ark boyu çok kısa tutulursa elektrot çoğu kez iş parçasına yapışır. Dikiş, çok dar ve yüksek olur. Ayrıca arkı da kesebilir.

- Doğru  Yanlış

Maskelerde bulunan özel camlar kaynakçının gözlerini zararlı ışıklardan korur.

- Doğru  Yanlış

Kaynak metalinin büyük çoğunluğu, elektrot çekirdek metalinden oluşur.

- Doğru  Yanlış

Kaynak metalinin büyük çoğunluğu, esas metalden oluşur.

- Doğru  Yanlış

Arkın ilk başlangıcında meydana gelen kaynak metali, sıcaklığın etkisiyle akışkan bir hâdedir ve buna kaynak banyosu adı verilir.

- Doğru  Yanlış

Kaynak hızı, kaynak dikişinin nüfuziyetini ve biçimini hiç **etkilemez**.

- Doğru  Yanlış

Aşağıdakilerden hangisi oksî- gaz kaynağında yanıcı gaz olarak **kullanılmaz**?

- A) Propan B) Asetilen  
C) Bütan D) Oksijen

Koruyucu gözlük niçin gereklidir?

- A) Gözlerimizi talaş ve kıvılcımdan korumak için gereklidir.  
B) Malzemeyi net görebilmek için gereklidir.  
C) Gözlerimizin bozulmaması için gereklidir.  
D) Gözlerimizi ışıktan korumak için gereklidir.

Küçük adımlı helisel oluklar nerelerde açılır?

- A) Tornada açılır  
B) Elde açılır  
C) Hem tornada hem frezede açılır  
D) Matkapla açılır

Konik dişli çarkları, özel dişli açma tezgâhlarında açmak için kullanılan frezeleme çakıları mevcuttur. Bu çakıların kullanıldığı frezeleme metotlarının adı nedir?

- A) Vargelleme B) Planyalama  
C) Maag-fellow D) Azdırma metodu

Aşağıdakilerden hangisi torna tezgahında iş parçasının bağlandığı yerdir?

- A) Kalemlik B) Araba  
C) Kater D) Ayna

Aşağıdaki hangi torna tezgahında bilgisayar kullanılarak işlem yapılır?

- A) Üniversal Torna Tezgahı  
B) CNC Torna Tezgahı  
C) Revolver Torna Tezgahı  
D) Kopya Torna Tezgahı

Aşağıdakilerden hangisi tornanın kısımlarından **değildir**?

- A) Ayna  
B) Gezer Punta  
C) Kayıt ve kızaklar  
D) Kalem

Isıl genleşme oluşmasının nedeni aşağıdakilerden hangisi olabilir?

- A) Sıcaklık artması  
B) Kesici ömrü  
C) Kesici açısı  
D) Punta yüksekliği

Aşağıdakilerden hangisi kesme işlemini etkileyen en önemli faktörlerden biridir?

- A) Punta yüksekliği  
B) Ayna çeşitleri  
C) Kalem bağlantısı  
D) Kalem açıları

Kalemlige doğrudan bağlanamayan küçük kesicilerin bağlanmasında kullanılan takımlara ne ad verilir

- A) Kater                      B) Kalem                      C) Torna                      D) Ayna

İnce tornalama işlemi aşağıdaki hangi işlemden hemen sonra gelir?

- A) Malzeme seçimi                      B) Ayna bağlama  
C) İş bağlama                      D) Kaba tornalama

Kendisine özgü açıları ve kesici kenarı olan talaş kaldırma işlemlerini gerçekleştiren makine gereçleri aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Ayna                      B) Punta  
C) Vida                      D) Kesici

Aşağıdakilerden hangisi “T” kanal frezesinden önce kullanılarak ön boşaltma işlemi yapar?

- A) Açık freze çakısı                      B) Parmak freze çakısı  
C) Form frezeler                      D) Silindirik freze çakısı

Özel biçimdeki parçaların seri yapımına uygun bağlama yöntemi aşağıdakilerden hangisidir?

- A) İş kalıpları                      B) Döner tabla  
C) Divizör                      D) Mengene

Aşağıdakilerden hangisi, ibreli ölçme ve kontrol aletidir?

- A) Kumpas                      B) Mikrometre  
C) Komparatör                      D) Gönye

Mikrometre ile 32,81mm olan bir ölçüyü okumak için aşağıdaki hangi ölçme aralığı kullanılır?

- A) 0-25  
B) 25-50  
C) 50-75  
D) 75-100

Kumpas ile 81,85 mm olan bir ölçüyü okumak için aşağıdaki kumpaslardan hangisi kullanılır?

- A) 1/10'luk kumpas  
B) 1/20'lik kumpas  
C) 1/50'lik kumpas  
D) 1/128'lik kumpas

Frezeleme esnasında aşağıdakilerden hangisi **yapılmamalıdır**?

- A) İş parçasında ölçme ve kontrol yapılabilir  
B) İş parçası üzerine soğutma sıvısı akıtılabilir  
C) Talaş koruyucu kapaklar konabilir  
D) Kesici takım kırılırsa iş parçasından uzaklaşmaya kadar tezgâh durdurulmaz

Aşağıdakilerden hangisi, aynı yönlü frezelemenin avantajlarından biri **değildir**?

- A) İşlenen yüzey temizdir  
B) Dönen çakı aynı yönlü olduğundan iş parçasını sökmeye çalışmaz  
C) Parçayı tablaya bastırarak kesme yaptığı için titreşim daha az ve yüzey kalitesi daha yüksek olur  
D) Çakı iş parçasını devamlı yukarı zorladığı için titreşim fazla olur

Frezeleme işlemlerinde soğutma sıvısının önemi aşağıdakilerden hangisi olabilir?

- A) İş parçasını soğutur  
B) Kesici takımı soğutur  
C) Kesmeyi kolaylaştırır  
D) Hepsi

Frezeleme esnasında iş parçası üzerinde tezgâh niçin **durdurulmaz**?

- A) Freze dişleri kırılabileceği ve yüzey bozulabileceği için
- B) Yüzey kalitesini artırmak için
- C) Zaman kazanmak için
- D) Takım ömrünü uzatmak için

Kanal açmada iş parçasını tezgah tablasına paralel bağlamak için hangi kontrol aletini kullanırız?

- A) Kumpas
- B) Çelik Cetvel
- C) Mikrometre
- D) Komparatör

Kanal açmada aşağıdaki kesicilerden hangisi **kullanılmaz**?

- A) Kanal Çakısı
- B) Parmak Freze Çakısı
- C) Rayba
- D) T Freze Çakısı

Freze tezgâhlarında; çevresinde birden fazla kesici uç bulunan aletlerle veya özel kesicilerle malzeme üzerinden talaş kaldırmak suretiyle biçim verme işlemlerine ..... adı verilir.

Frezeleme işleminde kullanılan kesici (çakıya) .... .. denir.

Kendi eksenini etrafında dönen, birden fazla kesici dişleri olan ve talaş kaldıran kesiciye freze çakısı denir.

- Doğru
- Yanlış

Modül freze çakıları, standart dişli çark profillerini açmak için kullanılır.

- Doğru
- Yanlış

İş kalıpları ile bağlama zaman kaybına neden olur.

Doğru  Yanlış

Matkabın uç açısını simetrik olarak bileyemezsek ne olur?

- A) Matkap, çapından daha büyük delik deler
- B) Matkap uygun çapta deler
- C) Soğutma sıvısı kullanmaya gerek kalmaz

Körleşmiş bir matkapla delmeye devam edersek ne olur?

- A) Matkap ucu yanar
- B) Matkap daha hassas delik deler
- C) Deliğin çapı büyür
- D) Matkap tezgâhı fazla ısınır

Kılavuz çekilecek deliğin matkap çapı ne olmalıdır?

- A) Delik çapı vidanın dış üstü çapından, adımı kadar küçük delinmelidir
- B) Delik çapı vidanın dış üstü çapından, adımı kadar büyük delinmelidir
- C) Delik çapı vidanın dış dibi çapından, adımı kadar küçük delinmelidir
- D) Delik çapı vidanın dış dibi çapından, adımı kadar büyük delinmelidir

Aşağıdakilerden hangisi vidanın elemanlarından biri **değildir**?

- A) Dış üstü çapı
- B) Adımı
- C) Dış dibi çapı
- D) Vida tarağı

Silindirik saplı matkaplar ..... yardımıyla bağlanır.

Düzgün biçim ve ölçüdeki silindirik yüzeyler üzerine açılmış helisel oluklara ..... denir.

Silindirik parçaların dışına vida açan alete ..... denir. Yüksek hız çeliğinden (HSS) yapılmışlardır.



Matkabın çapı büyüdükçe kesme hızı da büyür.

Doğru  Yanlış

Aşağıda verilen seçeneklerden hangisi malzeme seçiminde dikkat edilmesi gereken kurallardan **değildir**?

- A) Üretim işlerine uygunluk
- B) Korozyon direnci
- C) Teknolojik ve mekanik özelliklerle
- D) Malzemenin ucuz olması

Yer kabuğunun % 5,6 sını teşkil eden ..... yumuşak kolay biçimlendirilebilen, yoğunluğu 7.88 Gr/cm<sup>3</sup>, ergime sıcaklığı 1535 °C, sertliği 67 BSD, %uzaması 40 olan mıklatıslanabilen, elektrik ve ısıyı iyi ileten gri renkli bir metaldir. Saf durumda yumuşak olduğu için endüstriyel amaçlara uygun değildir. .... endüstriyel özelliklere kavuşturan, içersindeki karbon dur.

Yukardaki tanımlamada noktalı yerlere aşağıdakilerden hangisi gelmelidir?

- A) Çelik
- B) Alüminyum
- C) Demir
- D) Kok kömürü

İçerisinde %1,7' ye kadar karbon, %1'e kadar mangan, %0,5'e kadar silisyum bulunan kükürt ve fosfor oranı da %0,05'ten az olan demir karbon alaşımıdır.

Yukardaki tanım aşağıda verilenlerden hangisine aittir?

- A) Bakır
- B) Çelik
- C) Prinç
- D) Karbon

Metal işleme operasyonunun başarısı iş parçası malzemesine, malzeme ve geometrik açıdan uygun bir ..... takımın seçimine bağlıdır.

Yukarıda boş bırakılan yere aşağıdaki şıklardan hangisi gelmelidir

- |                 |             |
|-----------------|-------------|
| A) Kesici       | B) Bileyici |
| C) Zımpara Taşı | D) Makine   |

Bir metalin yapısına başka maddeler katılarak yapılan özellik değişimi olarak tanımlanan ....., bir karışımdır.

Tanımlamanın doğru olması için yukarıda boş bırakılan yere ne gelmelidir?

- |            |             |
|------------|-------------|
| A) Alaşım  | B) Birleşim |
| C) Karışım | D) Ergime   |

Aşağıdakilerden hangisi vida(diş) açarken yağ kullanmanın sebeplerinden **değildir**?

- A) Daha çok taş alması için
- B) Daha iyi bir yüzey için
- C) Kopan talaşları uzaklaştırmak için
- D) Sürtünmeden dolayı oluşan ısıyı gidermek için

İki punta arasında tornalama yapılırken hangi tür ayna kullanılır?

- |                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| A) Fırdöndü aynası | B) Mengeneli ayna |
| C) Mıknatıslı ayna | D) Üçayaklı ayna  |

Aşağıdakilerden hangisi iş parçasının ayna punta arasına bağlanmasının nedenlerinden biridir?

- A) Uzun iş parçalarının esnememesi
- B) Tezgahın uygun devirde çalıştırılması
- C) İş parçasına göre kalem seçilmesi
- D) İş parçasının ayna tarafından üç noktadan sıkılması

Silindirik tornalamanın amacı nedir?

- A) Parçaya punta deliği açma

- B) Tezgahı verimli kullanma
- C) İş parçalarının silindirik dış yüzeylerinin işlenmesi
- D) İş parçalarının emniyetli bir şekilde işlenmesi

Aşağıdakilerden hangisi ince tornalamanın özelliğidir?

- A) Az talaş verilir
- B) Çok talaş verilir
- C) Yüzeyi kaba olarak işler
- D) Keski kalemi kullanılır

Alın tornalamada kalem iş parçasının merkezine yaklaştıkça aşağıdakilerden hangisinin değeri azalır?

- A) İlerleme
- B) Tezgah devir
- C) Kesme hızı
- D) Talaş miktarı

Seri üretim yapılan döküm atölyelerinde kalıplar aşağıdakilerden hangisinde bozulur?

- A) Kupol ocağının yanında
- B) Kalıplar döküldükten sonraki kaldığı yerde
- C) Kalıp bozma makinelerinde
- D) Döküm atölyesi dışına çıkarılarak

Çelik dökümlerin ek kısımları aşağıdakilerden hangisiyle kesilir?

- A) Demir testeresi ile
- B) Şerit testeresi ile
- C) Oksi-asetilen kaynağı ile
- D) Sabit zımpara taşı makinesi ile

Dökümden çıkmış döküm parçalar hangi aşamadan sonra tambura yüklenir?

- A) Kalıptan çıkarıldığı gibi
- B) Sadece çapakları kırılınca
- C) Sadece çıkıcı ve besleyicileri ayrılınca
- D) Çapak, besleyici, yolluk ve çıkıcılarından ayrılınca

Aşağıdakilerden hangisi alüminyum alaşımlarının dökümünde kullanılan kalıp kumlarının en belirgin özelliklerindedir?

- A) iri taneli olmalı
- B) ince taneli olmalı
- C) Nemi az olmalı
- D) içerisinde kömür tozu bulunmalı

Kum hazırlamada karıştırma süresi neden önemlidir?

- A) Homojen karışım sağlanması
- B) Seri üretim
- C) Ekonomiklik
- D) Daha fazla kum hazırlama

Kalıp yapımında neden ince taneli kumlar kullanılmaktadır?

- A) Gaz geçirgenliği artırmak için
- B) Düzgün ve temiz yüzey
- C) Ekonomiklik
- D) Homojen karışım sağlanması

Alüminyum döküm kumlarında kilin uzun süre özelliğini korumasının sebebi nedir?

- A) Alüminyumun ergime sıcaklığının yüksek olması
- B) Kumun gaz geçirgenliğinin yüksek olması
- C) Alüminyumun ergime sıcaklığının düşük olması
- D) Kumun gaz geçirgenliğinin düşük olması

Alüminyum alaşımlarının endüstride yaygın olarak kullanılmalarının sebepleri neler olabilir?

- A) Ekonomik olması  
B) Hafif olması  
C) Akıcılığının iyi olması  
D) Hepsi

Boru maçası imalatı yapmak istiyoruz. Kullanacağımız kumun bütün özelliklerinin iyi olmasına rağmen maça basınca ve kaldırma kuvvetine karşı dayanımı yeterli değildir. Dayanımı artırmak için aşağıdakilerden hangisi yapılmalıdır?

- A) Su ilavesi  
B) Kil ilavesi  
C) Kömür tozu ilavesi  
D) İskelet konması

Sıvı metaller, sıvıların özelliklerini taşır. Tabana ve tüm yüzeylere basınç uygular. Ayrıca kaldırma kuvvetine sahiptir. Kalıp içerisine yerleştirilen maça hangi özelliğe sahip olmalı ki kalıp içinde kırılmadan ve bozulmadan durabilsin?

- A) Maça büyük olmalı  
B) Az gaz meydana getirmeli  
C) Metalin basıncına dayanıklı olmalı  
D) Maça küçük olmalı

Maça sandığı içinde sıkıştırdığımız kum, maça sandığı açıldığında yığılıp kalıyor: istediğimiz biçimi ve ölçüleri korumuyor. Bu, kumun hangi özelliğinin iyi olmadığını gösterir?

- A) Gaz geçirgenlik  
B) Isıya dayanıklılık  
C) Kuru dayanım  
D) Şekil alabilirlik

Boru kalıbında, iç boşluğu meydana getirmek için kullandığımız kum kütlesi aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Kalıp  
B) Maça  
C) Metal  
D) Sport

Döküm sonucunda incelenen bir iş parçasında büyük gaz boşlukları oluşmuştur. Sizce aşağıdakilerden hangisi bunun sebebi olabilir?

- A) Yağlı grafitteki toz grafit oranının fazla olması
- B) Yağlı grafitin maça hava kanallarını kapatması
- C) Yağlı grafitin yağ oranının az olması
- D) Yağlı grafitin dökümde yanması

Derece saplarına aynı anda takılan, hareketli çene boyu ayarlanarak üst derece sapına oturtulan, sabit çenede alt derece sapına itilerek takılan gereç aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Ağırlık
- B) Kelepçe
- C) Sürgü
- D) Bağlama cıvataları

Kaynakta gerekli olan arkın oluşması için aşağıdakilerden hangisi gereklidir?

- A) Elektrik amperi
- B) Elektrik akımı
- C) Elektrik direnci
- D) Elektrik voltu

Kaynak akımını aşağıdakilerden hangisi üretir?

- A) Elektrot
- B) Kaynak kablosu
- C) Kaynak makinesi
- D) Kaynak pensi

İş parçası üzerinde ark oluşturarak görevini yerine getiren kaynak akımını kaynak makinesine geri dönmesini sağlayan aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Elektrot
- B) Kaynak kablosu
- C) Kaynak makinesi
- D) Kaynak pensi

Arkın ilk başlangıcında sıcaklığın etkisiyle akışkan bir hâldeki kaynak metali aşağıdakilerden hangisiyle adlandırılır?

- A) Elektrot metali
- B) Kaynak banyosu
- C) Çekirdek metali
- D) Kaynak metali

Elektrotun belli bir düzen içerisinde ilerletilmesi aşağıdakilerden hangisiyle adlandırılır?

- A) Parça hızı
- C) Kaynak yönü

- B) Kaynak ilerlemesi
- D) Kaynak hızı

Kaynak metalinin bir düzen içinde yığılmış hâli aşağıdakilerden hangisiyle adlandırılır?

- A) Elektrot hızı
- C) Kaynak dikişi

- B) Kaynak ilerlemesi
- D) Kaynak cürufu

Kaynağın başlangıç ile bitiş noktaları arasında bir doğru üzerinde ilerletilmesi aşağıdakilerden hangisiyle adlandırılır?

- A) Elektrot hızı
- C) Kaynak yönü

- B) Kaynak ilerlemesi
- D) Kaynak hızı

Kalın parçaların kaynak eklerinin istenen sağlamlıkta olabilmesi için aşağıdakilerden hangisi yapılır?

- A) Kök dikişi
- C) Puntalama

- B) Temizlik
- D) Kaynak ağzı

Kaynak dikişinin hacmi ne kadar az ise, mevcut ....., çarpılmalar ve daha sonraki doğrultma işlemleri de o derecede azalmış olur.

Kaynak dikişleri en kolay, başlangıç ve bitiş noktalarından kırılır. Bunu önlemek için aşağıdakilerden hangisi uygulanmalıdır?

- A) Puntalamada aralık az bırakılmalıdır
- B) Amper ayarı çok yüksek seçilmelidir
- C) Parça birkaç yerden puntalandıktan sonra kaynatılmalıdır
- D) Başlangıç noktasında duraklanmalı, bitiş noktasında krater çukuru doldurulmalıdır

Kaynatılacak profillerin kaynağa hazırlanmasında hangi el takımından yararlanılır?

- A) Testere
- C) Kaynak çekici

- B) V yatağı
- D) Eğe

Kaynak yapılacak parçaların temizliği neden önemlidir?

- A) Güzel görünmesi için
- B) Nüfuziyetin sağlam olması için
- C) Parçaların birbirine tutturulması için
- D) Parçaların erimemesi için

Kaynak dikişini aşağıdakilerden hangisi ile temizleriz?

- A) Kıl fırça ile
- B) Tel fırça ile
- C) Bez ile
- D) Çekiç ile

Aşağıdaki seçeneklerden hangisi, elektrot seçimi yaparken aranan şartlardan biri **değildir**?

- A) Esas metalin mekanik özelliği
- B) Metalin kimyasal yapısı
- C) Metalin kalınlığı
- D) Metalin uzunluğu

Malzeme cinsine göre elektrot seçimi nasıl olmalıdır?

- A) Malzemenin özelliğine göre
- B) Malzemenin uzunluğuna göre
- C) Malzemenin rengine göre
- D) Malzemenin pozisyonuna göre

Çelik malzemelerde genelde koruyucu gaz olarak hangi gaz kullanılır?

- A) Oksijen
- B) Asetilen
- C) Karbondioksit
- D) Hidrojen

Koruyucu gaz olarak kullanılan helyum ve argon gazları neden çelik malzeme kaynağında tercih **edilmez**?

- A) Kötü sonuç verdiği için
- B) Maliyeti artırdığı için
- C) Tehlikeli olduğundan
- D) Kaynatılan malzeme ile uyuşmadığı için

Aşağıdaki seçeneklerden hangisi, elektrot seçimi yaparken aranan şartlardan bir tanesidir?



- A) Esas metalin mekanik özelliği
- B) Metalin eğimi
- C) Metalin rengi
- D) Metalin uzunluğu

Kaynak ısısından, yanmış gazların dumanından ve ark ışığından etkilenmemek için kaynakçı kişisel güvenlik önlemleri almalıdır.

- Doğru     Yanlış

TIG kaynağında elektrik arkını oluşturan elektrot hangi tür metalden yapılır?

- A) Çelik
- B) Tungsten
- C) Alüminyum
- D) Bakır

Aşağıdakilerden hangisi kaynaklı birleştirme **değildir**?

- A) Direnç kaynağı
- B) Pop perçin
- C) Alın Kkaynağı
- D) Nokta kaynağı

Direnç kaynağında aşağıdakilerden hangi ikilin bir arada olması gerekir?

- A) Makine-baskı
- B) Elektrik-baskı
- C) Isı-basınç
- D) Kaynak-iş parçası

Direnç kaynağında ıyıyı aşağıdakilerden hangisi meydana getirir?

- A) Kaynakçı
- B) Basınç
- C) Elektrot
- D) Elektrik akımı

Nokta kaynağında aşağıdakilerden hangisi değiştirilerek sac ya da çubuk çeliklerin kaynağını yapmak mümkün hale gelir?

- A) Elektrik akımını
- B) Elektrotun çapı
- C) Kaynak makinesini
- D) Elektrotun biçimi

Başarılı bir nokta kaynağının gerçekleşmesinde en önemli etken aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Elektrik türü
- B) Temizlik
- C) Kaynak makinesi
- D) İş parçası

Direnç kaynağında elektrot olarak **en çok** kullanılan metal aşağıdakilerden hangisidir?

A) Bakır ve alaşımları

B) Çelik ve alaşımları

C) Alüminyum ve alaşımları

D) Kobalt ve alaşımları

Elektrotların iş parçalarına baskı yaptığı noktadaki ara yüzeyde ergime başlar.

Doğru  Yanlış

Elektrotlar iş parçasına uzak tutularak manyetik alan etkisi ile kaynak yapılır.

Doğru  Yanlış

Ergiyik durumdaki metalik özelliklere sahip iki parçanın birleşmesi için eriyiklerinin iç içe geçmesi şarttır.

Doğru  Yanlış

Yeterince temizlenmemiş kök dikişine ait cüruf kalıntıları üzerine dolgu ve örtü dikişleri çekildiği takdirde aşağıdakilerden hangisi meydana gelir?

A) Cüruf kalıntısı

B) Kaynak teli

C) Kaynak metalı

D) Ark boyu

Kaynak dikişü üzerinde örtü oluşturan madde aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Cüruf  
B) Kaynak teli  
C) Kaynak metalü  
D) Elektrot

Elektrot örtüsünde bulunan rutubet miktarı aşağıdakilerden hangisinin meydana gelmesine neden olur?

- A) Cüruf kalıntısı  
B) Dikiş sarkması  
C) Çatlak  
D) Gaz boşluğı

Kaynak esnasında nüfuziyet aşağıdakilerden hangisiyle bir ölçüye kadar sağlanabilir?

- A) Kök dikişi  
B) Temizlik  
C) Puntalama  
D) Sıcaklığın arttırılmasıyla

Kaynak ağızı açmada kullanılan zımpara taşları ..... tanelü olmaları gerekir.

Cüruf sivri kaynakçı çekici ya da fırçayla bunlar yetersiz kaldığında ..... ve ..... özenli bir şekilde temizlenmelidir.

Cüruf kalıntıları kaynak dikişinde gaz boşlukları gibi etki bırakır.

- Doğru  Yanlış

Kaynak metalinin yani kaynak dikişinin iş parçasıyla aynı özellikte oluşması ..... seçimiyle sağlanır.

Isıl genişleme katsayısının büyümesi, kaynaktan sonra çekme ve çarpılmaların artmasına neden olur.

- Doğru  Yanlış

Isıl iletkenlik katsayısı küçüldükçe kaynak yerine uygulanan ısı enerjisinin yayılma hızı da azalır.

- Doğru  Yanlış