

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

METALURJİ ALANI

DÖKÜM HATALARI

ANKARA 2006

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilir.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. DÖKÜM HATALARI	3
1.1. Döküm Hatalarının Genel Oluş Nedenleri	3
1.2. Döküm Hatalarının Çeşitleri	3
1.2.1. Gaz Boşlukları	3
1.2.2. Çukurluklar, Çizgiler, Pullar	5
1.2.3. Dart	5
1.2.4. Koparma ve Sürüklemeler	6
1.2.5. Sıvı Metalin Kuma İşlemesi	7
1.2.6. Kum Düşmeleri	8
1.2.7. Saçma	9
1.2.8. Sertlik	10
1.2.9. Sert bölgeler ve Sertleşmiş Noktalar	10
1.2.10. Soğuk Birleşme ve Eksik Kalmalar	11
1.2.11. Kaçıklık	12
1.2.12. Çapak	12
1.2.13. Forsa Ve Sızmalar	13
1.2.14. Maçaların Kalkması	14
1.2.15. Döküm Parçalarda Cüruf ve Diğer Yabancı Maddelerin Bulunması	15
1.2.16. Maden ve Alaşımların Çekmesinden Oluşan Hatalar	15
1.3. Kalite Kontrol	20
1.3.1. Göz ve Çekiç Deneyi	20
1.3.2. Ölçü Tamlığı Deneyi	20
UYGULAMA FAALİYETİ	21
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	23
ÖĞRENME FAALİYETİ 2	26
2. HATALI PARÇALARIN ONARIMI	26
2.1. Onarımda Kullanılan Karışımların Tanıtımı	27
2.1.2. Karışımın Hazırlanması	27
UYGULAMA	28
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	29
MODÜL DEĞERLENDİRME	31
CEVAP ANAHTARLARI	32
KAYNAKÇA	33

AÇIKLAMALAR

KOD	
ALAN	Metalurji
DAL/MESLEK	Dökümcülük
MODÜLÜN ADI	Döküm Hataları
MODÜLÜN TANIMI	Döküm hatalarını tanımak, döküm parçalarını muayene etmek, kalite kontrol ve onarım yapmayı içeren bir öğretim materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Döküm hatalarını tanımak ve onarımını yapmak.
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Gerekli ortam sağlandığında istenilen ölçüye ve tekniğine uygun döküm hatalarının kontrolünü bilecek ve onarım yapabileceksiniz. Amaçlar <ul style="list-style-type: none">➤ Tekniğe uygun dökülen işlerin kalite kontrolünü yapabileceksiniz.➤ Tekniğe uygun hatalı parçaları onarabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Kalite kontrol ve onarım atölyesi Donanım: Çekiç, ölçü aletleri, temizlenen döküm parça, hatalı döküm parça, hazırlanan karışım, el takımları, düzeltme araçları.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan her faaliyetin sonunda kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen, modülün sonunda size uygulama faaliyeti vererek, faaliyetin sonunda bilgi ve becerilerinizi değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Dökümcülük meslek dalı içerisinde döküm hataları, geniş kapsamlı ve ağırlığı fazla olan bir bölümdür. Hatalı dökümler işletmeyi maddi kayba uğratar, işletmenin rekabet gücünü azaltır, prestijini düşürür ve çalışanların moralini bozar. Hataların oluş nedenleri iyi bilinir ve gerekli önlemler alınırsa hatalar en aza indirilebilir. Bu modülde döküm hatalarını, hataların oluş nedenlerini ve onarımlarını öğreneceksiniz. Hataları iyi tanıdığınız için döküm kalite kontrolü de yapabileceksiniz.

Kalite kontrolde; kullanılamaz durumdaki dökümlerle, onarım yapılarak kullanılacakları ve sağlamları titizlikle seçmelisiniz. Olabilecek yanlış seçimlerinizde işletmenizi maddi ve itibar kayba uğratacağınızı, sorumluluk altına koyabileceğinizi bilmelisiniz. Döküm atölyelerinde hataları tamamen yok etmek çoğu zaman imkânsız gibidir ama dikkatli ve bilinçli çalışarak hatalı iş oranını en aza indirebilirsiniz.

İş çeşidinin fazla olduğu, yoğun çalışma yapılan döküm atölyelerinde hatalı dökümlerin artmasının nasıl önlenebileceğini düşünüp çözümler üretmelisiniz. İlk defa dökümü yapılacak bir işin, az sayıda dökülüp denenmesi, ortaya çıkan hatalar giderildikten sonra seri üretimine geçilmesi görüşüne bilmem katılır mısınız?

Hatalı çıkan her iş emeğinizi, enerjinizi, zamanınızı, kullandığınız malzemeyi alıp götürmekte ve çevreyi kirleterek ekolojik dengeye zarar vermektedir.

Mesleğini severek yapan, toplumsal sorumluluklarını yerine getiren fertlerin maddi kaygılarının olmadığını, huzurlu ve itibarlı bir ömür sürdüklerini çevrenize bakarak görebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyet sonunda gerekli ortam sağlandığında tekniğe uygun dökülen işlerin kalite kontrolünü yapabileceksiniz

ARAŞTIRMA

Metallerin ısı etkisiyle genleşmesi konusunu araştırınız.

1. DÖKÜM HATALARI

1.1. Döküm Hatalarının Genel Oluş Nedenleri

Döküm parçada istemediğimiz ölçü, şekil, doku değişikliği ve diğer bazı olumsuzlukların bulunması halinde bu parça, hatalı döküm olarak kabul edilir.

Hatanın derecesine göre, parçanın çalışacağı şartlar dikkate alınarak ya onarımı yapılarak kullanılır veya hurda olarak değerlendirilir. Hatalı parçalarda bir veya daha fazla hata birarada olabilir. Döküm hatalarının oluş nedenleri doğru tespit edilirse, çözüm kolaylaşır. Hataların nedenleri aşağıda belirtilen konular taranarak bulunabilir.

- Döküm parçanın tasarlanması yanlış,
- Model ve maça sandıkları hatalı,
- Yolluk sistemi, besleyici, soğutucu, çıkıcı uygulaması hatalı,
- Kalıp ve maça kumu uygun değil,
- Kalıplama ve maça yapımı tekniği hatalı,
- Sıvı metalin bileşimi uygun değil,
- Ergitme ve döküm tekniği hatalıdır.

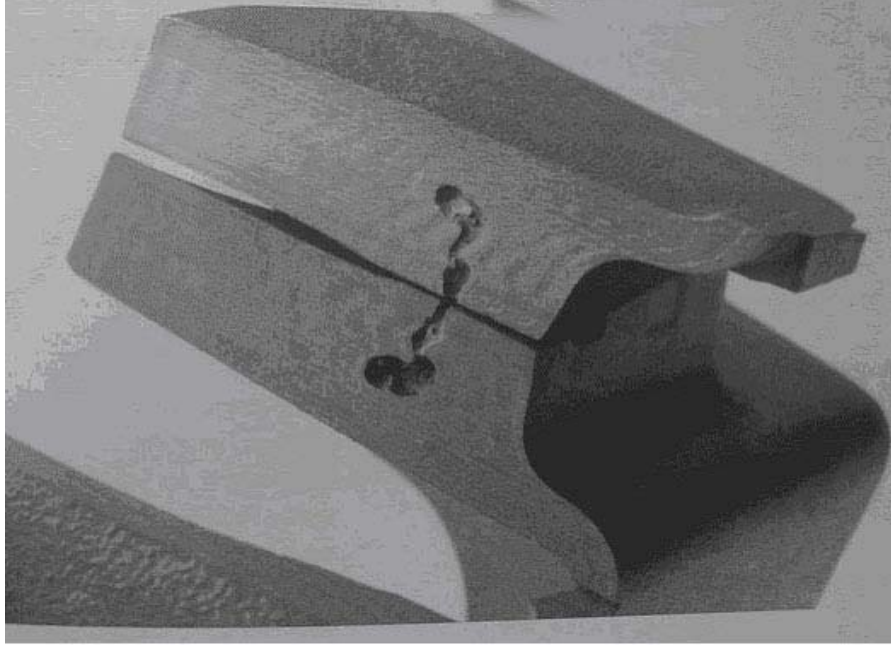
1.2. Döküm Hatalarının Çeşitleri

1.2.1. Gaz Boşlukları

➤ Tanımı

Döküm anında kalıpta oluşan ve dışarıya atılmayan gazlardan meydana gelir. Daha çok dökülen döküm parçanın üst yüzeylerinde görülür ancak parçanın alt yüzeylerinde veya iç kısımlarında da olabilir. Gaz boşluklarının büyük hacimli olanlarına kofluk küçüklerine

karınca-gözenek denir. Gaz boşluklarına maça çevresinde, soğutucu konan yerlerde de rastlanabilir. Dikkatli bakılırsa dökümden sonra gözle görülebilir. Parçanın işlenmesi sırasında çoğu ortaya çıkar (Şekil 1.1 ve Şekil 1.2).



Resim 1.1: Gaz boşluğu



Resim 1.2: Karınca hatası

➤ **Oluş Nedenleri**

- Kalıp kumunun neminin fazla olması,
- Kalıp havasının iyi alınmaması ,
- Maçanın yaş olması, havasının iyi alınmaması,
- Sıvı metal sıcaklığının yüksek veya düşük olması ,
- Kalıbın fazla sıkıştırılması ,
- Kalıba sıcak maça yerleştirilmesi ,
- Kalıbın sıcak kapatılması ,
- Derece traverslerinin, firkete ve kancaların kalıp yüzeyine çok yakın olması ,
- Kalıplamada kullanılan soğutucu, çivi ve maça desteklerinin yağlı paslı ve nemli olması,

- Gidici çapının ve yksekliliğinin yeterli olmaması,
- Sıvı metal bileşiminin uygun olmaması,
- Taşıma potalarının iyi kurutulup ısıtılmaması,
- Sıvı metalin kalıba hızlı yavaş doldurulmasıdır.

1.2.2. ukurluklar, izgiler, Pullar

➤ Tanımı

Kalıp boşluğundan atılamayan gazların yerini sıvı metal dolduramaz ve burada çukurluklar oluşur.

Kalıp içerisindeki gaz basıncından dolayı iş yüzeyinde soğuk birleşme görüntüsü veren ince çizgiler oluşur. Bu hataların tamamı bir yüzey hatasıdır. Sıvı metalin, gaz basıncının bıraktığı çukurlara girerek pulları oluşturur.

➤ Oluş Nedenleri

- Sıvı madenin kesik dökülmesi,
- Üst derecenin sarkması,
- Yolluk sisteminde meme sayısının az olması,
- Kalıp kumunun gaz geçirgenliğinin az olması,
- Kalıp havasının iyi alınmaması,
- Kalıp kumunun dayanımının düşük olması,
- Maça kumunun gaz geçirgenliğinin az olması,
- Maça havasının iyi alınmaması,
- Kalıp kumunun fazla sıkıştırılması,
- Kalıpta gereksiz ve aşırı perdah yapılması,
- Sıvı metalin akıcılığının iyi olmaması,
- Sıvı metalin soğuk cürüflü ve gazlı olması,
- Ağırlığın fazla yüklenmesi,
- Kalıbın forsa yapmasıdır.

1.2.3. Dart

➤ Tanımı

Sıvı metal, kalıp içerisindeki havayı ısıtarak genişletir. Kalıptaki yanıcı maddelerin oluşturduğu gaz ve su buharı bunlara eklendiğinde kalıptaki basınç değeri artar. Sıvı metal, kalıp içerisinde bu basıncın etkisiyle çalkalanır. Bu sırada bazı parçalar kalıptan koparak yer değiştirir. Kalıp kumu kalıp içerisine doğru genişerek sıvı metal, kalkan kum parçaları arasına girerek katılaşıır. alkantı ile kopan kum taneleri sıvı metal içerisinde yükselerek üst derecede toplanır. Dart bir yüzey hatasıdır. Sıvı metalin kum arasına girmesiyle oluşan

dartlar bir keski ile kolayca temizlenebilir. Dart hatası daha çok geniş yüzeyli ve kalın kesitli döküm parçalarda görülürse de ince kesitli olanlarda da meydana gelebilir (Resim 1.3).



Resim 1.3: Dart hatası

➤ Oluş Nedenleri

- Derece federlerinin kalıp boşluğuna çok yakın olması,
- Meme sayısının gereğinden az olması,
- Yolluk sisteminin uygun yerden verilmemesi,
- Kalıp kumunun fazla nemli olması,
- Kalıp kumu bileşiminin hatalı olması,
- Kalıp kumunun gaz geçirgenliğinin az olması,
- Kalıp kumunun aşırı sıkıştırılması,
- Kalıplamada kullanılan firkete ve kancanın kalıp yüzeyine çok yakın olması,
- Kalıp yüzeyinin aşırı perdah edilmesi,
- Kalıp ve maça havasının iyi alınmaması,
- Kalıp boyasının kalitesinin iyi olmaması ve kalın boya atılması,
- Maçanın iyi kurutulmaması veya iyi pişirilmemesi,
- Sıvı metalin kalıba çok yavaş veya çok hızlı dökülmesi,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının yüksek olmasıdır.

1.2.4. Koparma ve Sürüklemeler

➤ Tanımı

Sıvı metalin kalıba girişte kumu aşındırması veya koparması neticesinde bu hata oluşur. Kalıp içerisinde sıvı metalin akışını zorlaştıran yerlerde daha çok görülür. Kalıp

içerisinde sıkışan gazların çıkıcı ve besleyiciye doğru hareketi, kalıp ile çıkıcı ve besleyicinin birleşme yerlerindeki kumların kopmasına neden olabilir.

➤ **Oluş Nedenleri**

- Döküm parçada çok sayıda girinti ve çıkıntıların bulunması,
- Yolluk sisteminin hatalı düzenlenmesi,
- Meme sayısının az olması,
- Kalıp kumunun aşırı nemli olması,
- Kalıp kumunun dayanıklı olmaması,
- Kalıp kumunda yanıcı maddelerin fazla olması,
- Maça kumu bağlayıcılarının zayıf olması ve maçanın fazla pişirilmesi,
- Maçanın gaz geçirgenliğinin az olması,
- Maçanın iyi kurutulmaması,
- Kalıp yüzeyinin az veya fazla sıkıştırılması,
- Geniş yüzeylere çivi atılmaması,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının yüksek olması,
- Sıvı metalin yüksekte ve hızlı dökülmesidir.

1.2.5. Sıvı Metalin Kuma İşlemesi

➤ **Tanımı**

Sıvı metal, kalıp yüzeyindeki kum taneleri arasına girerek katılır. Metal içerisinde kalan kum taneleri pürüzlü bir yüzeyin meydana gelmesine neden olur. Bu, bir yüzey hatasıdır. Döküm parçanın dış görüntüsünü olumsuz etkiler. Aynı döküm parça üzerinde pürüzlü ve temiz yüzeyler oluşabilir (Resim 1.4).



Resim 1.4: Sıvı metalin kuma işlemesi

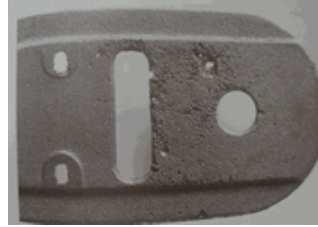
➤ Oluş Nedenleri

- Döküm parçanın keskin köşeli fazla girintili ve çıkıntılı olması,
- Yolluk sisteminin hatalı olması,
- İri taneli kalıp kumu kullanılması,
- Kalıbın az sıkıştırılması,
- Kalıp kumu birleşiminde kömür tozu oranının az olması,
- Kalıp yüzeyine grafit tozu atılmaması,
- Kalıbın boyanmaması,
- Maçaların yumuşak olması, normal pişirilmemesi,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının yüksek olması,
- Kalıbın girinti ve çıkıntılarının dengeli sıkıştırılmamasıdır.

1.2.6. Kum Düşmeleri

➤ Tanımı

Kalıp içerisinde dökümden önce veya döküm sırasında üst dereceden kopan kum kütlelerinin oluşturduğu hatadır. Kumun koptuğu yere metal girerek fazlalık, kumun metal içerisinde bulunduğu yerde ise eksiklik şeklinde görülür. Kopan kum kütlesi sıvı metalin kaldırma etkisiyle kalıbın başka yerlerine taşınabilir. Sürüklenen kum kütlesi metalin kaynamasına neden olabilir. Bir kısmı besleyici ve çıkıcıdan dışarı çıkabilir.



Resim 1.5: Kum kalıntısı

➤ Oluş Nedenleri

- Döküm parçanın keskin köşeli, derin, girintili ve çıkıntılı olması,
- Model konikliğinin yeterli olmaması,
- Derecenin esnemesi,
- Üst derecenin dikkatli kapatılmaması,
- Derece pimlerinin hassas olmaması,
- Ağırlığın hatalı ve fazla yüklenmesi,
- Kalıp kumunun dayanımının az olması,
- Kalıbın normal sıkıştırılmaması,
- Kalıpta firkete ve kancaların yeterli sayıda olmaması veya hatalı kullanılması,
- Astar kumunun dolgu kumuna tam olarak kaynamamasıdır.

1.2.7. Saçma

➤ Tanımı

Küçük metal küreciklerin döküm parça içerisinde ergimeden veya kütleye kaynamadan bulunmasıdır. Sıvı metalin kalıba dökülmesi sırasında çalkantı, patlama veya kaynamalardan oluşur. Yuvarlak halde katılaştıran parçaları sıvı metal ergetemez ve değişik ölçülerde kalıbın farklı yerlerinde bulunabilir. Parçaya dışardan bakıldığı zaman fark edilemeyebilir. İşlemeden sonra ortaya çıkar ve işlemeyi zorlaştırır (Resim 1.6).



Resim 1. 6: Saçma hatası

➤ Oluş Nedenleri

- Sıvı metalin kesik dökülmesi,
- Sıvı metalin yüksekten dökülmesi,
- Yolluk sisteminin hatalı düzenlenmesi,
- Gidici dibine meme bağlanması,
- Gidici dibine topuk açılmaması veya çok derin açılması,
- Kalıp kumunun aşırı nemli olması,
- Kalıp kumu içinde metalik çapak ve çivi bulunması,
- Kalıba yeterli şiş çekilmemesi,
- Çıkıcı konmaması,
- Maça hava kanallarına sıvı metalin girmesi,
- Sıvı metalin soğuk ve akıcılığının iyi olmaması,
- Derece federlerinin firkete ve kancaların kalıp yüzeyine çok yakın olması,

1.2.8. Sertlik

➤ Tanımı

Döküm parça kırılarak kesitine bakıldığı zaman beyaz bir görüntü veriyorsa bu, malzemenin sert bir yapıda olduğunu gösterir. Bu şekildeki dökümler sert ve kırılgan olur, işlenmeleri zordur, bazen de hiç işlenemezler. Bu hata ince kesitli parçalarda daha çok görülür.

➤ Oluş Nedenleri

- Kalıp kumunun aşırı nemli olması,
- Kalıp yüzeyinde sertleştirici boyaların fazla kullanılması,
- Sıvı metal bileşiminde karbür yapıcı manganez, kükürt, molibden, vanadyum gibi elementlerin fazla olması,
- Grafitleştirici etkisi olan silisyum ve fosfor gibi elementlerin bileşimde az olması,
- Sıvı metal içerisinde manganez-kükürt dengesinin uygun olmaması,
- Sıvı metalin gazlı, oksitli ve soğuk olması,
- Taşıma potalarının iyi kurutulmaması ve soğuk olması,
- Döküm parçaların soğumadan kumdan çıkarılması,
- Dökümler üzerine sıcak iken su tutulması.

1.2.9. Sert bölgeler ve Sertleşmiş Noktalar

➤ Tanımı

Döküm parçalarda kalıp ile temas eden yüzeyler, iç bölgelere göre daha çabuk katılaşıyor ve sert olurlar. Ayrıca ince kesitler, kalın kesitlerden daha çabuk katılaşıyor ve sert olur. Kalıba ilk giren sıvı metal ile son giren metalin katılma zamanları da farklıdır. Döküm parçalardaki farklı kesitler ve farklı katılaşmalar değişik yerlerde sert noktaların veya bölgelerin oluşmasına neden olur.

➤ Oluş Nedenleri

- Döküm parçanın farklı kesitlerden oluşması,
- Yolluk sisteminin ince kesitlere uzak olması,
- Kalıp kumunun aşırı nemli olması,
- Maça kumunda bağlayıcı oranının fazla olması,
- Maçanın fazla ısı emmesi, metali hızlı soğutması,
- Maça iskeletleri, derece federleri, firkete ve kancaların kalıp yüzeyine çok yakın olması,
- Kalıp ve maçada sertleştirici boyaların fazla kullanılması,
- Soğutucuların yanlış ve gereğinden fazla kullanılması,
- Kalıp yüzeyine fazla çivi atılması,
- Sıvı metal bileşiminin homojen olmaması,
- Taşıma potalarının iyi kurutulmaması ve ısıtılmadan kullanılması,
- Dökülen işlerin soğumadan kumdan çıkarılması, su tutulması.

1.2.10. Soğuk Birleşme ve Eksik Kalmalar

➤ Tanımı

Sıvı metal, kalıbı değişik yönlerden girerek doldurmaya çalışır. Herhangi bir nedenle farklı yönlerden gelen sıvı metal soğumadan dolayı birbirine kaynayamaz ise soğuk birleşme hatası oluşur. Bu hataya katmer de denir. Döküm parça üzerinde bir çizgi halinde görülür(Resim 1.7).

Sıvı metalin kalıbı tam olarak dolduramaması nedeniyle eksik kalma hataları meydana gelir ve döküm parça eksik çıkar (Resim 1.8).



Resim 1.7: Soğuk birleşme



Resim 1.8: Eksik kalma

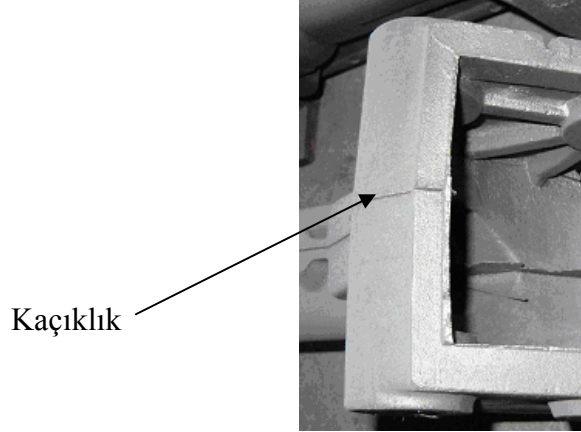
➤ Oluş Nedenleri

- Döküm parçanın kesit farklılıklarının fazla olması ,
- Kalıp kumu rutubetinin fazla olması,
- Yolluk sisteminin yerinin yanlış olması,
- Meme sayısının yeterli olmaması,
- Üst derecenin sarkması,
- Üst derece yüksekliğinin az olması,
- Sıvı metalin kesik dökülmesi,
- Sıvı metalin akıcılığının iyi olmaması,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının yüksek olması,
- Kalıp ve maça havasının iyi alınmaması,
- Soğutucuların fazla kullanılması ve yüzeylerinin oksitli olması.

1.2.11. Kaçıklık

➤ Tanımı

Döküm parçaların, genellikle mala yüzeylerinin bulunduğu yerlerde kaymış durumda elde edildiği dökümlerdir. İşin dış kısmı düzgün olduğu halde, maçalı yerlerde de kaçıklık hatası olabilir. Bu hata, parçanın dış görünüşünü bozar ve kolayca görülebilir(Resim 1.9).



Resim 1.9: Kaçıklık hatası

➤ Oluş Nedenleri

- Model ve maça sandıklarında kavelyelerin aşınmış olması
- Derece pimlerinin hassas olmaması,
- Derecelerin çarpılması,
- Tamponların dikkatli yapılmaması,
- Maçaların hatalı yerleştirilmesi,
- Modellerin aşırı farklı takalanması,
- Maça desteği ölçüsünün uygun olmaması,
- Üst derecenin ters kapatılması,
- Sabit derecelerde pimsiz sürgü veya kelepçe takılması,
- Kapatılmış sabit derecedeki kalıpların pimsiz durması ve darbe alması.

1.2.12. Çapak

➤ Tanımı

Dökümden çıkmış parçaların mala yüzeylerinde ve maça başlarında ince plakalar halinde döküm fazlalıkları bulunur. Bunlara çapak denir. Çapakların çok ince olanları kırılarak giderilebilir. Kalın çapakların kırılması zordur ve döküm parçalarının ölçülerini değiştirir. Kalıpların çatlayan kısımlarına sıvı metalin girmesi ile de çapaklar oluşabilir(Resim 1.10).



Resim 1.10: Çapaklı döküm

➤ **Oluş Nedenleri**

- Model ve maça sandığı ölçülerinin uygun olmaması,
- Derecelerin çarpılması,
- Derece pimlerinin hassas olmaması,
- Ağırlığın yeterli olmaması,
- Mala yüzeyinin aşırı perdah edilmesi,
- Onarımlarının düzgün yapılmaması,
- Derecelerin hatalı kapatılması,
- Mala yüzeyine çapak kesilmemesi, kurutulmuş kalıplarda yağlı grafit ve benzeri malzemelerin kullanılmaması,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının yüksek olması.

1.2.13.Forsa Ve Sızmalar

➤ **Tanımı**

Döküm sırasında veya dökümden hemen sonra sıvı metalin mala yüzeyinden veya kalıbın herhangi bir yerinden dışarı akmasıdır. Forsa döküm sırasında sızma ise sıvı metalin kalıbı tamamen doldurmasından sonra meydana gelir. Bu hatalar işlerin eksik kalmasına ve çapaklı çıkmasına neden olabilir.

➤ **Oluş Nedenleri**

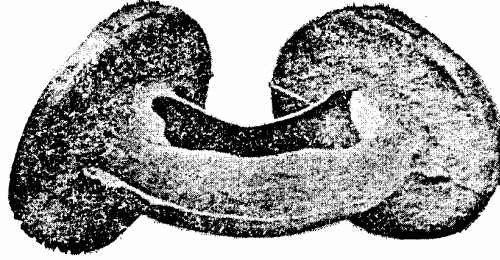
- Derece ölçülerinin çok küçük olması,
- Gidici, cürüflük ve memelerin derece kenarına çok yakın olması,

- Derecelerin çarpılmış ve yıpranmış olması, esnemesi,.
- Derece pimlerinin hassas olmaması,
- Maçaların hatalı yerleştirilmesi,
- Maça havalarına sıvı metal girmesi,
- Kalıbın iyi sıkıştırılmaması,
- Mala yüzeylerindeki onarımların hatalı yapılması ve aşırı perdahlanması,
- Derecelerin iyi yataklanmaması ,
- Mala yüzeylerine çapak kesilmemesi, kurutulan kalıplarda yağlı grafit ve benzeri malzemelerin kullanılmaması,
- Büyük kalıplarda derece birleşme yerlerinin çamurlanmaması,
- Ağırlığın az veya dengesiz yüklenmesi,
- Çıkma derecelerde tamponun gevşek bırakılması veya hatalı ceket kullanılması,
- Dökümden hemen sonra metal katılaştıktan ağırlık, sürgü ve kenetlerin alınması.

1.2.14. Maçaların Kalkması

➤ Tanımı

Sıvı metalin kaldırma etkisi nedeniyle maçalar kalıp içerisinde yukarı doğru kalkabilir. Kalkan maçalar döküm parçanın kesit ölçülerini bozar ve iş içinde kaçıklık hatası ortaya çıkar (Resim 1.11).



Resim 1.11: Dökümde kalkmış maça

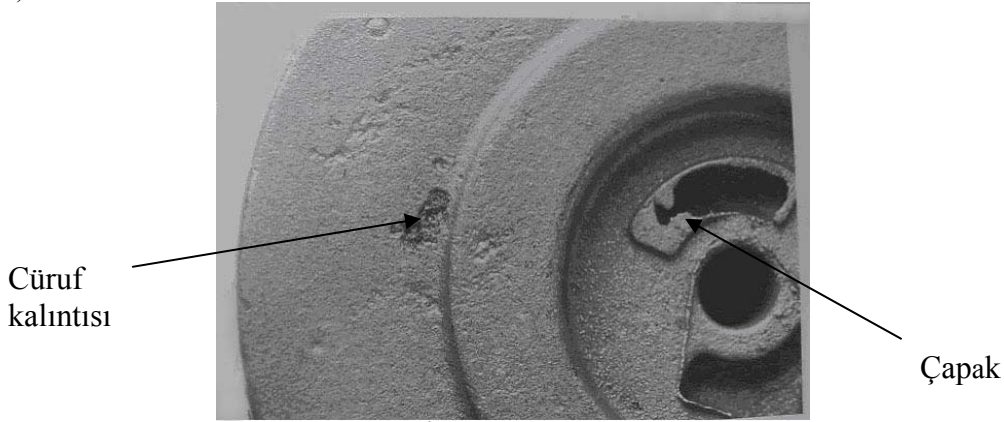
➤ Oluş Nedenleri

- Model ve maça sandığı ölçülerinin uygun olmaması,
- Maçaların kesit kalınlığına uygun yeterli maça desteği ile desteklenmemesi,
- Maça içerisine yeterli iskelet demiri konmaması,
- Kalıp ve maça kumu dayanımlarının iyi olmaması, normal sıkıştırılmaması,
- Modellerin aşırı ve dengesiz takalanması,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının yüksek olması,

1.2.15. Döküm Parçalarda Cüruf ve Diğer Yabancı Maddelerin Bulunması

➤ Tanımı

Ergimiş metal içerisinde bulunan yabancı maddelerin bir kısmı cüruf olarak ergimiş metalin yüzeyinde toplanır ve buradan alınarak temizlenir. Özgül ağırlığı sıvı metale yakın olanlar ve metal içerisinden yukarı çıkamayanlar sıvı metal ile birlikte kalıp boşluğuna gidebilir. Dökümden sonra kalıp içerisine kaçabilen cüruf ve diğer yabancı maddeler iş temizlemede ortaya çıkar. İş yüzeyinde veya herhangi bir yerinde boşluk bırakır (Şekil 1.12).



Resim 1.12: İş yüzeyinde cüruf ve çapak

➤ Oluş Nedenleri

- Sıvı metalin dökümden önce iyi temizlenmemesi,
- Yolluk sisteminin cüruf tutucu şekilde düzenlenmemesi,
- Metalin kesik dökülmesi,
- Yolluk sisteminin dolu tutulmaması,
- Ergimiş metale soğuk metal ilave edilmesi,
- Kalıp kumu, maça kumu ve pota harcının ısı dayanımlarının az olması.

1.2.16.Maden ve Alaşımların Çekmesinden Oluşan Hatalar

➤ Tanımı

Isınan metallerin hacimleri büyür, soğuyan metallerin hacimleri ise küçülür. Diğer bir ifade ile metal ve alaşımlar sıvı fazdan katı faza geçerken hacimsel olarak küçülürler. Metallerin ısı alıp vermedeki hacim değişiklikleri birbirinden farklıdır. Her metalin kendisine ait bir çekme (küçülme) değeri vardır. Bu değer saf metallerde yüksek, alaşımlarında düşüktür. Saf alüminyumun çekmesi %1,7 iken alaşımlarında %1,1'e kadar iner. Dökme demirlerde çekme ortalama %1,çeliklerde %2 civarındadır.

Ergimiş metalin kalıplara dökülüp soğumaya bırakılması esnasında, hacim küçülmesinden dolayı döküm parçalarda aşağıdaki hatalar meydana gelebilir.

a)Çöküntü b)Gerginlikler ve çatlama c) Çarpılmalar.

Model ölçüleri;

Model ölçüleri



Şekil 1.1: Dökümden çıkmış parçanın ölçüleri.

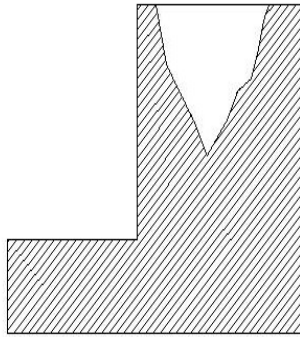
Kum kalıba dökülen dökümlerin ölçüleri model ölçülerine göre bir miktar küçülmüş olarak çıkar. Bu küçülme miktarı metalin çekme değerine ve kalıbın şekline bağlıdır (Şekil 1.1).

Esmer dökme demirler katılaşmadan önce bir miktar hacim genişlemesi yapar.

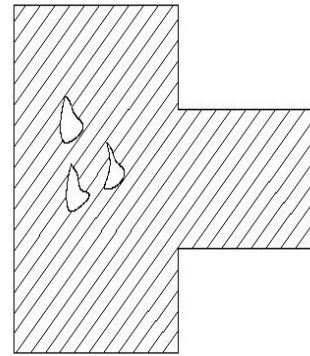
➤ **Çöküntünün Tanımı:**

Genellikle kalın kesitli döküm parçaların üst kısımlarında görülür (Şekil 1.2). Ayrıca meme yakınlarında, yolluk sistemine uzak olan bölgelerde, işin orta ve alt bölgelerinde de olabilir. Kalıplarda soğuma (katılaşma) tabanda ve yan yüzeylerde daha hızlıdır. Kalıbın üst kısmı geç katılaşır ve alt kısımlardaki hacim küçülmeleri buradaki sıvı maden ile beslenir. Yolluk sisteminin kalıbın üst bölgesini besleyemediği durumlarda çöküntü hatası ortaya çıkar. Kalıplarda yolluk sistemi, besleyici ve çıkının en geç katılaşması istenir.

Dıştan soğumaya başlayan ve yolluk sistemi tarafından beslenemeyen işlerde iç çöküntüler oluşabilir (Şekil 1.3).



Şekil 1.2: Dış çöküntü



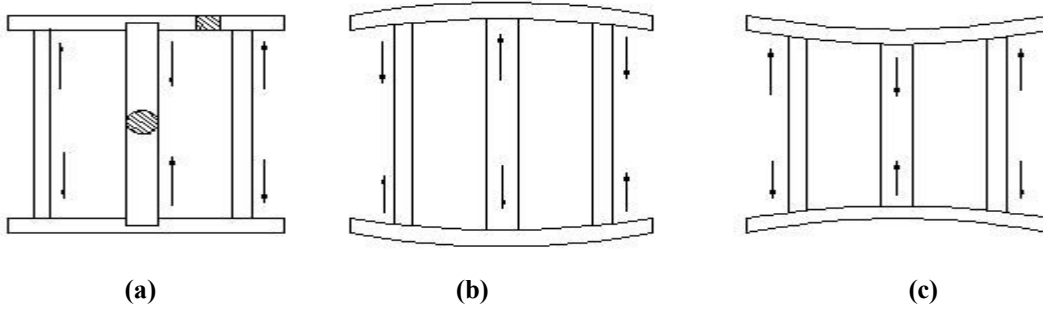
Şekil 1.3: İç çöküntü

➤ Oluş nedenleri

- Modeldeki kesit kalınlıklarının çok farklı olması,
- Köşe ve kenarlara uygun pah verilmemesi,
- Yolluk ve besleyicinin hatalı yerlere konması,
- Üst derece yüksekliğinin az olması,
- Yolluk ölçülerinin küçük olması,
- Besleyicinin küçük olması,
- Besleyicinin döküm parçaya uzak olması,
- Dış ve iç soğutucu kullanılmaması,
- Soğutucuların yeterli olmaması,
- Alaşımında karbür yapıcı elementlerin fazla olması,
- Fosfor miktarının fazla olması,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının yüksek veya az olması,
- Sıvı metalin hızlı dökülmesi.

➤ Gerilimler ve Çatlamanın Tanımı

Farklı kesitlerdeki döküm parçanın ince kısımları hızlı, kalın kısımları ise yavaş soğuyarak gerilimlerin oluşmasına neden olur. Maça ve kalıbın, sıvı metalin küçülmesine direnç göstermesi de gerilimlerin bir başka nedenidir. Döküm parçalardaki bu gerilimleri göz ile göremeyiz. Ancak bazı dökümler bu gerilimlere dayanamayıp çatlar. Çatlama, ince kesitli parçaların maça kenarlarında çok görülür. Döküm parçaların gerilimleri uzun süre açık havada bekletilerek veya tavlanaarak giderilir. Gerilimleri giderilen parçalar işlenerek kullanılabilir.



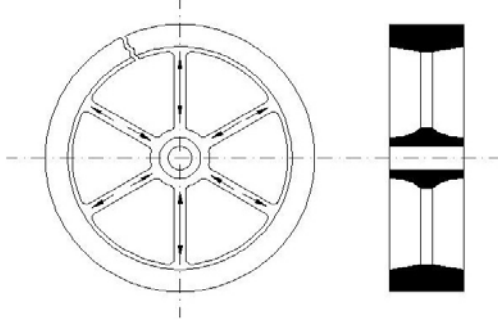
Şekil 1.4: Gerginlik

(Şekil 1.4.) (a)'da ilk olarak yanlardaki ince çubuklar soğumaya başlar. Bu sırada ortadaki kalın çubuk genişmekte olup büyümeye çalışmaktadır ve sistem (b) deki gibi olur. Kalın çubuk katılaştıkça küçülmeye çalışır ve önceden katılaştığı yanlardaki ince çubukların direnciyle karşılaşır. Burada kalın çubuk küçülür yanlardaki ince çubukların direnciyle alt ve üst çubuklar eğilir (c).

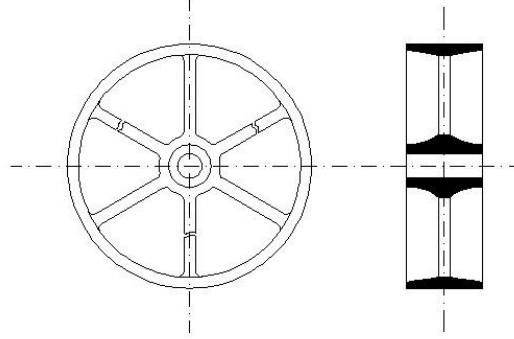
Kasnak, volan, jant ve takviyeli plaka gibi işlerin dökümlerinde kuvvetli gerilimler meydana gelir. Gerekli önlemler alınarak dengeli soğuma sağlanırsa parçalar hatasız elde edilir. Aksi halde zayıf bölgelerde çatlama olabilir.

Volanda kanatlar ince olduğu için çabuk soğur. Kalın olan çevre soğumaya başlayınca kanatların zorlamasına dayanamayıp kopar (Şekil 1.5).

Jant dökümünde ilk olarak ince olan çevre katlaşır. Kalın olan kanatlar soğuma sırasında küçülmeye çalışır ve katlaşmış olan çevreyi merkeze doğru çekmeye başlar. Bu direnme sırasında tam katlaşmamış olan kanatlardan bazıları kopar (Şekil 1.6).



Şekil 1.5: Volan



Şekil 1.6: Jant

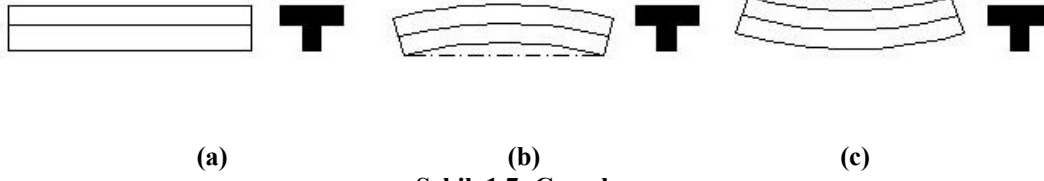
➤ Oluş nedenleri

- Kesit kalınlıkları farkının aşırı olması,
- Gerekli yerlere uygun pah verilmemesi,
- Firkete ve kancaların kalıp yüzeyine yakın olması
- Kalıbın derece kenarına, derece bölmelerine çok yakın olması,
- Yolluk ve besleyicinin derece kenarına çok yakın konması,
- Yolluk ve besleyici yerlerinin hatalı seçilmesi
- Kalıp ve maça kumu dayanımlarının fazla olması,
- Maça iskeletlerinin maça dışına çok yakın olması,
- Kalıbın aşırı sıkıştırılması,
- İç ve dış soğutucu kullanılmaması,
- Sıvı metalin bileşiminin uygun olmaması,
- Dökümden sonra kalıpların su ile ıslatılması,
- Kalıpların dikkatli bozulmaması ve erken açılması,
- İşlerin hızlı soğutulması,
- Taşıma ve stoklamanın dikkatli yapılmaması.

➤ Döküm parçanın çarpılması

- Tanımı

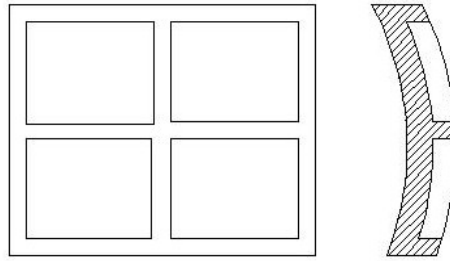
Döküm parçaların dengeli soğutulmaması neticesinde ince ve kalın kesitlerin farklı zamanlarda küçülmeleri çarpılma hatasına neden olur. Çarpılan dökümlerin biçimleri bozulur. Bozulma, eğilme veya kamburlaşma şeklindedir.



Şekil 1.7: Çarpılma

İki farklı kesitli döküm parçada ilk olarak ince kısım katılır (Şekil 1.7.a). Bu esnada kalın kısım hacim genişlemesi yapmakta olup ince kısmın küçülmesine engel olur, (b)'deki gibi çarpılma meydana gelir. Kalın kısım katılırken küçülmeye çalışır fakat önceden katılmış olan ince kısmın direnci ile karşılaşır. Neticede döküm parça (c)'deki gibi çarpılır.

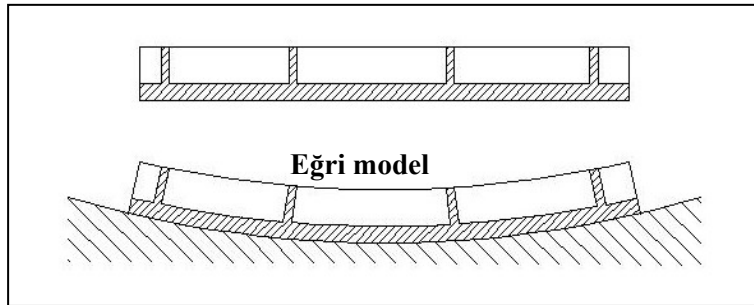
Takviyeli bir döküm plakanın çarpılması (Şekil 1.8).



Şekil 1.8: Takviyeli çarpılmış plaka

Bazı işlerin eğilmeleri önceden dikkate alınarak modeli eğri yapılır ve dökümden düzgün iş elde edilir (Şekil 1.9).

Düzgün iş



Şekil 1.9: Eğri model ve düzgün iş

➤ **Oluş nedenleri**

- Parça tasarımının hatalı yapılması,
- Kesit kalınlığı farkının fazla olması,
- Parçanın çekmesini derecenin engellemesi,

- Yolluk sistemi yerinin hatalı seçilmesi,
- Kalıp ve maça kumu dayanımının yüksek olması,
- Kalıp veya maçanın aşırı sıkıştırılması,
- Kalıp ve maçanın madenin çekmesine uyum göstermemesi,
- Alt ve üst derecenin farklı sıkıştırılması,
- Sıvı metalde karbür yapıcı elementlerin fazla olması,
- Sıvı metalin döküm sıcaklığının düşük olması,
- Sıvı metalin kalıba yavaş dökülmesi,
- Dökümden sonra kenet ve ağırlıkların erken alınması,
- Kalıbın erken açılması.

1.3. Kalite Kontrol

1.3.1 Göz ve Çekiç Deneyi

Dökümden çıkan işlerin ilk kontrolü göz ile yapılır. Kum düşmesi, kaçıklık, eksik kalma, dart, cüruf, gaz boşluğu, çöküntü, çatlak ve çarpılma gibi hatalar hemen görülür. Kullanılmayacak kadar hatalı olanlar ayrılarak hurda olarak değerlendirilir. Onarımla kullanılacaklar onarım için ayrılır. Bazı döküm hatalarını göz ile göremeyiz. Çekiç ile döküm parçanın değişik yerlerine uygun şekilde vurarak çıkan sesler dinlenir. Sağlam parça ile hatalı parçanın vereceği seslere göre ayırım yapılır. Sertlik, döküm parça içerisindeki gaz boşlukları ve cüruf gibi bazı hatalar işlemede ortaya çıkar.

Çekiç ile kontrolde göz ile görülemeyen çatlaklar ve büyük gaz boşlukları tespit edilebilir.

1.3.2. Ölçü Tamlığı Deneyi

Göz ve çekiç ile kontrol edilen parçaların ölçüleri resme veya orijinaline göre gözden geçirilir. Ölçüsü uygun olmayıp kullanılma imkânı olmayanlar ayrılır. Ölçü kontrolünün kumpasla yapılması gerekir. Döküm parçaların ölçü bozukluğu modelin hatalı yapılmasından, metalin beklenenden az veya fazla çekmesinden, kalıbın çok az sıkıştırılmasından kaynaklanabilir. Modelin fazla veya dengesiz takalanması da ölçü tamlığını bozabilir.

UYGULAMA

İşlem Basamakları	Öneriler
<p data-bbox="298 474 789 842"></p> <p data-bbox="480 856 607 884">Resim 1.13</p> <p data-bbox="277 905 769 972">Temizlenen döküm parçada döküm hatası olup olmadığın göz ile kontrol ediniz.</p> <p data-bbox="277 1079 786 1146">Çekiç ile döküm parçanın değişik yerlerine vurunuz.</p> <p data-bbox="277 1209 781 1587"></p> <p data-bbox="480 1602 607 1629">Resim 1.14</p>	<p data-bbox="980 520 1195 554">İş önlüğü giyiniz.</p> <p data-bbox="987 772 1188 806">Eldiven takınız.</p> <p data-bbox="837 1115 1338 1148">Döküm parçaya çekici hızlı vurmayınız.</p> <p data-bbox="829 1398 1279 1465">Meydana gelen ses ile parça hakkında yorum yapınız.</p>

Parçanın resmine ya da modeline bakarak ölçü kontrolü yapınız



Resim 1.15

Çalıştığımız alanı düzenli ve temiz tutunuz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A. ÖLÇME SORULARI (Çoktan Seçmeli Sorular)

Öğrenme faaliyetinde edindiğiniz bilgileri ölçmeye yönelik çoktan seçmeli test hazırlanmıştır. Soruların cevapları, atlarında yer alan seçeneklerden sadece bir tanesidir. Sizden beklenen soruyu okuyup doğru cevabı işaretlemenizdir.

1. Döküm parçalarda hataların en aza indirilmesinde en etkili unsur aşağıdakilerden hangisidir?
A) İnsan B) Kalıp kumu C) Maça D) Metal
2. Dökme demirlerde sıvı metalin soğuk olması aşağıdakilerden hangi hataya neden olur?
A) Kaçıklık B) Forsa C) Sertlik D) Pürüzlü yüzey
3. Aşağıdakilerden hangisi koparma hatasını önlemede etkili olmaz?
A) Derin yerlere firkete konması B) Sıvı metalin hızlı dökülmesi
C) Kalıp kumunun dayanıklı olması D) Meme yerlerinin dikkatli seçilmesi
4. Döküm hatalarının bazıları kalıp içerisindeki gazların dışarı atılamamasıyla oluşur. Aşağıdakilerden hangisi gaz çıkışını zorlaştıran bir nedendir?
A) Kalıbın az sıkıştırılması B) Kalıbın fazla sıkıştırılması
C) İri taneli kum kullanılması D) Sıvı metalin uygun hızla dökülmesi
5. Kalıplarda sızma hatasını önlemek için alınan tedbirlerden hangisi yanlıştır?
A) Sıvı metalin sıcaklığını arttırıp yüksekten dökmek
B) Mala yüzeylerine çapak kesmek
C) Mala yüzeylerine yağlı grafit sürmek
D) Kapatılmış derecelerin birleşme yerlerini çamurlamak
6. Döküm parçaların çatlayıp çarpılmasına aşağıdakilerden hangisi katkı yapmaz?
A) Kesit kalınlığı farklarının çok fazla olması
B) Yolluk sisteminin ve yerinin uygun seçilmemesi
C) Metal döküm sıcaklığının fazla olması
D) Kalıbın soğuduktan sonra açılması

7. Aşağıdakilerden hangisi çöküntü hatasına neden olmaz?
- A) Döküm sıcaklığının yüksek olması B) Besleyici kullanılmaması
C) Soğutucu kullanılmaması D) Firkete kullanılması
8. Hatalı dökümlerde aşağıdakilerden hangisi gözle tespit edilemez?
- A) Kaçıklık B) Kum düşmesi C) Gerginlik D) Çöküntü

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar inceleyiniz

B. UYGULAMALI TEST

Yaptığınız uygulamayı kontrol listesine göre değerlendirerek, eksik veya hatalı gördüğünüz davranışları tamamlama yoluna gidiniz.

KONTROL LİSTESİ

Dökülen işlerin kalite kontrolünü yapınız.

Değerlendirme Kriterleri		Evet	Hayır
1	İş önlüğü giydiniz mi?		
2	Temizlenen döküm parçada döküm hatası olup olmadığını göz ile kontrol ettiniz mi?		
3	Çekiç ile döküm parçanın değişik yerlerine vurdunuz mu?		
4	Meydana gelen ses ile parça hakkında yorum yaptınız mı?		
5	Parçanın resmine ya da modeline bakarak ölçü kontrolü yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Bu uygulama sonucunda “Evet” cevabını almadan bir sonraki işlem basamağına geçmeyiniz. Eksiklerinizi tekrar ederek ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayabilirsiniz.

Değerlendirme sonucunda verdiğiniz cevapların hepsi “Evet” ise ikinci faaliyete geçebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyet sonunda gerekli ortam sağlandığında tekniğine uygun hatalı parçaları onarımını yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Homojenlik kavramını araştırınız ve evlerinizde un ile yapılan çeşitli karışımların nasıl hazırlandığını inceleyiniz.

2. HATALI PARÇALARIN ONARIMI

Onarıma, parçanın çalışacağı yer dikkate alınarak karar verilir. Onarımdan geçen parça kullanıldığı yerde görevini tam olarak yapabilmeli ve risk oluşturmamalıdır. Yapılan onarım aslına uygun olmalı ve görüntü kirliliği yapmamalıdır.

Emniyetin önemli olduğu yerlerde çalışması gereken döküm parçaların hatalı olanları onarılmaz ve sağlam olanları kullanılır.



a) Hatalı döküm



b) Onarılmış döküm

Resim 2.1: Hatalı ve onarılmış döküm

2.1. Onarımda Kullanılan Karışımların Tanıtımı

Döküm parçaların yüzeylerinde oluşan boşluklar ve çöküntüler özel olarak hazırlanan macunlarla onarılır. Onarım malzemesinin seçiminde metalin cinsi ve dökümün çalışacağı ortam dikkate alınır. Günümüzde çok çeşitli karışımlar piyasada bulunmakta ve her türlü ihtiyacı karşılayacak şekilde üretilmektedir. Tablo 2.1’de bazı karışım oranları verilmiştir.

Cinsi	Adi Parçalar için karışım		Ateşe Dayanıklı Karışım		Rutubete Dayanıklı Karışım
Silis tozu	10			44	
Ateş toprağı				6	
Boraks		2.5	2		4
Amonyumklorat (NH ₄ ClO ₄)				11	
Balmumu	18				
Grafit	9				
Demir talaşı		18		22	
Dökme demir (font) talaşı	45		96		94
Manganperoksit (Mn ₂ O ₂)				11	
Deniz tuzu				6	
Kükürt	18	1	2		2
Sirke		2.5			
Su		13			
Toplam	100	100	100	100	100

Tablo 2.1: Onarım macunu karışım oranları

2.1.2. Karışımın Hazırlanması

Karışım malzemeleri istenen oranlarda hazırlanarak homojen olarak karıştırılır. Daha sonra sıvı malzemeler ve su ilave edilerek hamur haline getirilir. Hazırlanan karışımın da homojen olması gerekir. Karışımlar kapalı kaplar içerisinde korunur.

➤ Hatalı Parçaları Onarma




Dökümlerin hatalı kısımları iyice temizlenir. Onarım macunu hatalı yerlere sürülerek boşluk kalmayacak şekilde sıkıştırılır. Pürüzlü yerler macun yaşı iken düzeltilir. Kuruduktan sonra gerekirse zımpara ile tekrar düzeltme yapılabilir.

Derinliği fazla olan hataların sadece macun ile kapatılması zor olabilir. Bu gibi yerlere metal parçalar koyarak onarım kolaylaştırılır. Derinliği fazla olan yerlerin onarımı macunun iyi sıkışması ve kolay kuruması açısından birkaç kerede yapılabilir.

Basınç altında çalışan döküm parçalarda terleme şeklinde su sızdırması olabilir. Sızdıran dökümler, içerisine toz halinde dökme demir talaşı atılmış amonyumklorat (NH₄ClO₄) lı suda bir iki gün bırakılarak sızdırmazlık sağlanır.

Eksik dökülmüş veya sonradan kırılmış dökümler hatanın yapısına göre sıvı metal, elektrik kaynağı veya oksijen kaynağı ile onarılır.

UYGULAMA

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Hatalı döküm parçalar için karışımlar hazırlayınız (Resim 2.2). 	<ul style="list-style-type: none">➤ Tamir edilecek hatalı kısımları temizleyiniz (Resim 2.3). 
<p style="text-align: center;">Resim 2.2</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Hamur şeklindeki karışımı temizlenen yerlere sürünüz (Resim 2.4). 	<p style="text-align: center;">Resim 2.3</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Karışımı iyice sıkışması için bastırınız. <p style="text-align: center;">Macunu aldıktan sonra kabın kapağını kapatınız</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Gerekli takım ile perdahlayınız (Resim 2.4)➤ İlgili kısım sertleşmeye bırakınız.
<p style="text-align: center;">Resim 2.4</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Sertleşen kısımları düzeltiniz (Resim 2.5). 	<p style="text-align: center;">Karışımı kısa sürede kullanınız donabilir</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Çalıştığınız alanı temiz ve düzenli tutunuz <p style="text-align: center;">Kurduğundan emin olunuz.</p> <p style="text-align: center;">Tamir edilecek büyük deliklerde metal parçalar kullanınız.</p> <p style="text-align: center;">Parçayı profillerini bozmayacak şekilde temizleyiniz.</p>

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A. Ölçme Soruları (Çoktan Seçmeli Sorular)

Öğrenme faaliyetinde edindiğiniz bilgileri ölçmeye yönelik çoktan seçmeli test hazırlanmıştır. Soruların cevapları altlarında yer alan seçeneklerden sadece bir tanesidir. Sizden beklenen soruyu okuyup cevabını seçenekler arasından bularak işaretlemenizdir.

SORULAR

- Aşağıdakilerden hangisi kalite kontrolün amacına uygun değildir?
A) Sakat dökümleri belirlemek
B) Onarımla kullanılabilir dökümleri belirlemek
C) İşletmenin kar zarar hesabını yapmak
D) Sağlam işleri belirlemek.
- Kalite kontrol yapacak kişinin bilmesi gereken öncelikli konu aşağıdakilerden hangisidir?
A) Maça yapım teknikleri B) Ergitme teknikleri
C) Kalıplama teknikleri D) Döküm hataları
- Onarım yapılacak yerin iyi temizlenmesinin nedeni aşağıdakilerden hangisidir?
A) Malzeme tasarrufu yapmak B) Macunun döküm parçayı iyi tutmasını sağlamak
C) Enerji tasarrufu yapmak D) Hatalı kısmı tam görebilmek
- Onarım yapılan yerlerin iç kısımlarında boşluk kalmaması gerekir. Nedeni aşağıdakilerden hangisidir?
A) Onarımın sağlam olması B) Parça ağırlığının artması
C) Parça ağırlığının azalması D) Onarımın hızlı yapılması.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konulara dönerek tekrar inceleyiniz.

B- UYGULAMALI TEST

Hatalı parçaları onarınız.

KONTROL LİSTESİ

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ		Evet	Hayır
1	İş önlüğü giydiniz mi?		
2	Hatalı döküm parçalar için karışım hazırladınız mı?		
3	Tamir edilecek hatalı kısımları temizlediniz mi?		
4	Hamur şeklindeki karışımı hatalı yerlere sürdünüz mü?		
5	Gerekli takım ile perdahlama yaptınız mı?		
6	Onarım yerindeki karışımı sertleşmeye bıraktınız mı?		
7	Onarım bölgesini düzelttiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Bu uygulama sonucunda Evet cevabını almadan bir sonraki işlem basamağına geçmeyiniz. Eksiklerinizi tekrar ederek ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayabilirsiniz.

Değerlendirme sonucunda verdiğiniz cevapların hepsi Evet ise modül değerlendirme için öğretmenimize başvurunuz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

PERFORMENS TESTİ(YETERLİK ÖLÇME)

Modül ile kazandığınız yeterliği aşağıdaki kriterlere göre değerlendiriniz.

KONTROL LİSTESİ

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
1) İş önlüğü ve eldiven kullandınız mı?		
2) Döküm parçada döküm hatası olup olmadığını göz ile kontrol ettiniz mi?		
3) Döküm parçada çekiç ile hata kontrolü yaptınız mı?		
4) Döküm parçada resim veya modele göre ölçü kontrolü yaptınız mı?		
5) Hatalı dökümler için karışım hazırladınız mı?		
6) Hatalı kısımları temizlediniz mi?		
7) Hazırlanan karışımı hatalı kısımlara sürdünüz mü?		
8) Karışımı hatalı bölgeye bastırarak sürdünüz mü?		
9) Onarım yapılan kısmı perdeladınız mı?		
10) Karışımı sertleştirmeden kullandınız mı?		
11) Sertleşen bölgeyi düzelttiniz mi?		
12) Kullanılan araç ve gereci temizleyerek yerlerine kaldırdınız mı?		
Yukarıda bu modülle ilgili kazanılması gerekli olan beceri ölçütleri verilmiştir. Okulların uygulama imkanlarına göre zümre öğretmenin yapacağı değerlendirme esas olacaktır.		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetlerini tekrarlayınız.

Modülü tamamladınız, tebrik ederiz. Öğretmeniniz size çeşitli ölçme araçları uygulayacaktır. Öğretmeninizle iletişime geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYET-1 CEVAP ANAHTARI

1	A
2	C
3	B
4	B
5	A
6	D
7	D
8	C

ÖĞRENME FAALİYET-2 CEVAP ANAHTARI

1	C
2	D
3	B
4	A

KAYNAKÇA

- www.inotec.com.tr
- FİDANER Sabri, Süleyman ÇELİK, Halil DOĞMUŞ, Cumhur SÜZEN, Ali Duray DURAN, Genel **Dökümcülük Bilgisi Cilt 3**, MEB Yayınları, İstanbul 1981.
- ÖZKAN Adem, **Ders Notları**, Kayseri 2005.