

A

1 Oksijen kaynağında sağa doğru kaynağın en doğru biçimde yapılabilmesi için borunun teğet çizgisi ile kaynak teli arasındaki açı kaç derece olmalıdır?

- A) 60°
- B) 50°
- C) 40°
- D) 80°
- E) 45°

2 Aşağıdakilerden hangisi vinç, asansör, caraskal kriko ve oto direksiyonlarında kullanılan dişli çarktır?

- A) Düz dişli
- B) Kramayer dişli
- C) Konik dişli
- D) Sonsuz vida ve dişli çarkı
- E) Helis dişli

3 Bakır gereçlere kaynak öncesi ön tavlama genel olarak kaç °C olmalıdır?

- A) 150-190°C
- B) 150-200°C
- C) 100-200°C
- D) 200-300°C
- E) 350-400°C

A

4 Tel verme açısı azalırca kaynak dikişinde ne gibi özellik oluşur?

- A) Kaynak dikişinin yüksekliği artar.
- B) Nüfuziyet azalır.
- C) Kaynak dikişi daha yüksek olur.
- D) Nüfuziyet artar.
- E) Elektrot boşluğu oluşur.

5 MIG kaynağında hangi koruyucu gaz kullanılır?

- A) Argon
- B) Azot
- C) Karbondioksit
- D) Oksijen
- E) Hidrojen

6 Alüminyum profillerin eloksal ile renklendirilmesinde, birbirine alternatif olan kaç yöntem vardır?

- A) 4
- B) 1
- C) 2
- D) 3
- E) 5

7 Oksijen kaynağında alın kaynağı yapılacak küçük çaplı borularda eksen el kaçıklığının önlenmesi için en az kaç yerinden puntalanır?

- A) 2
- B) 8
- C) 6
- D) 3
- E) 4

A

8 Aşağıdakilerden hangisi sıvı sementasyon yönteminde kullanılan tuz banyosundan biridir?

- A) Karbondioksit
- B) Potasyum klorür
- C) Sodyum siyanür
- D) Karbonmonoksit
- E) Oksijen

9 Pirinç kaynağında çinko buharlaşmasını önlemek için ne yapılmaz?

- A) Elektrotta fazla hareket verilmez.
- B) Kaynak banyosu geniş tutulur.
- C) Kaynak yatay pozisyonda yapılır.
- D) Kaynak banyosu dar tutulur.
- E) Büyük çaplı elektrot seçilir.

10 Aşağıdakilerden hangisi malzemenin kimyasal bileşimi değiştirerek yapılan yüzey sertleştirme çeşitlerinden biridir?

- A) Sementasyonla yüzey sertleştirme
- B) Gerginlik giderme
- C) Alevle yüzey sertleştirme
- D) Endüksiyonla yüzey sertleştirme
- E) Tümü

A

11 Aşağıdakilerden hangisi V kayışının diğer ismidir?

- A) Trapez
- B) Dişli
- C) Mafsallı
- D) Yassı
- E) Balata

12 Alüminyum ve alaşımlarının kaynağında neden büyük çaplı tungsten elektrod kullanılır?

- A) Alüminyumu daha rahat eritmek için
- B) Tungsten elektrodun iyi yanmasından
- C) Alternatif akımda tungsten elektrodun fazla ısınmasından
- D) Alüminyum oksidi rahat eritmek için
- E) Kaynak makinesinin iyi çalışması için

13 Alüminyum ve alaşımlarının kaynağında neden alternatif akım kullanılır?

- A) Alüminyum oksitin rahat eritilmesi için
- B) Alternatif akımda kaynak makinesinin çalıştığı için
- C) Alternatif akımda TIG kaynağı iyi olduğu için
- D) Alüminyum metalinin iyi ergimesi için
- E) Alternatif akımda Dikiş görünümü iyi olduğu için

A

14 Şahmerdan aşağıdakilerden hangisi ile çalışır?

- A) Yağ
- B) Buhar
- C) Hava
- D) Su
- E) Tümü

15 Sementasyon yöntemi ile aşağıda verilen hangi orandaki karbon miktarını hangi orana çıkarmak en doğrudur?

- A) %0,20'nin altındaki karbon oranını %1.5'e çıkarmak
- B) %0,20'nin altındaki karbon oranını %0,80'e çıkarmak
- C) %0,10'un altındaki karbon oranını %0,90'a çıkarmak
- D) %0,80'in altındaki karbon oranını %1'e çıkarmak
- E) %0,40'ın altındaki karbon oranını %1'e çıkarmak

16 Elektrotla parçalar arasındaki açı kaç derece olmalıdır?

- A) 50-60°
- B) 75-85°
- C) 45-50°
- D) 55-65°
- E) 90°

A

17 TIG kaynağında kullanılan koruyucu gazın kaynak bölgesine katkısı nedir?

- A) Kaynak dikişinin güzel olmasını sağlamak
- B) Kaynak bölgesini havanın olumsuz etkisinden korumak
- C) Kaynak dikişinin mukavemetini arttırmak
- D) Kolay kaynak yapmayı sağlamak
- E) Kaynak dikişine karışım olmak

18 Kaynak dikişinin içerisinde curuf kalıntısı olup olmadığı nasıl kontrol edilir?

- A) Tuz ruhu ile
- B) Çamaşır suyu sürerek
- C) Gözle
- D) % 5 Gümüş nitrat eriyiği sürerek
- E) Ses kontrolü

19 Zorunlu olmadıkça bakır gereçler hangi konumda kaynatılır?

- A) Dik konumda
- B) Yatay konumda
- C) Tavan konumunda
- D) Yan(duvar) konumunda
- E) Tümü

A

20 Boru bükümlerinde bükülecek çap en az boru çapının kaç katı olmalıdır?

- A) Üç
- B) Dört
- C) Beş
- D) İki
- E) Farketmez

21

Sıcak dövme kalıplarının üretiminde kullanılacak çelik aşağıdaki özelliklerden hangisine sahip olmamalıdır?

- A) Kırılganlık
- B) İşleme kolaylığı
- C) Homojen sertleşebilme
- D) Isıya ve ısııl şoklara dayanma
- E) Tümüne

22 Alüminyum ve alaşımlarının üzerinde bulunan oksit tabakasının ergime derecesi kaçtır?

- A) 1550°
- B) 650°
- C) 1050°
- D) 2050°
- E) 1250°

A

23 Malafalı boru bükme makinesinde bükülecek boruların l2 boyunda meydana gelen kısaltmaların sebebi aşağıdakilerde hangisidir?

- A) Büküm açısı
- B) Kullanılan büküm kalıbının çapı
- C) Bükülecek borunun uzunluğu
- D) Büküm kalıbının çapı ve büküm açısı
- E) Sürtünmeyi artırmak için

24 Oksijen kaynağında boruların alın kaynağının en doğru biçimde yapılabilmesi için üfleçle kaynak teli arasındaki açı kaç derece olmalıdır?

- A) 120°- 130°
- B) 50° - 75°
- C) 65° - 75°
- D) 80° - 100°
- E) 30° - 60°

25 Ortalama çap uzunluğu 150 mm açısı 1800 ve l2 = 50 mm olan borunun boyu aşağıdaki seçeneklerin hangisinde doğru verilmiştir?

- A) 286.5 mm
- B) 286 mm
- C) 285 mm
- D) 285.5 mm
- E) 286.8 mm

A

26 Aşağıdaki alüminyum alaşımlarından hangisinin kaynak kabiliyeti iyi değildir?

- A) Alüminyum - Magnezyum
- B) Alüminyum - Silisyum
- C) Alüminyum - Bakır
- D) Alüminyum - Mangan
- E) Hiçbiri

27 Kaynakta ilerleme hızının az olması dikişte ne gibi özellikler meydana getirir?

- A) Dikişin ince olmasına neden olur.
- B) Dikişin ebatlarının azalmasına neden olur.
- C) Nüfuziyetin azalmasına neden olur.
- D) Dikişin ebatlarının artmasına ve şişmesine neden olur.
- E) Dikiş boşluğu oluşmasına neden olur.

28 Millerin bir açı altında hareket etmeleri gerektiği durumlarda (örneğin taşıtların şaft mili uçlarında) hangi tür kavramalar kullanılır?

- A) Kardan kavramalar
- B) Sellers kavramalar
- C) Oldham kavramalar
- D) Flanşlı kavramalar
- E) Hareketli kavramalar

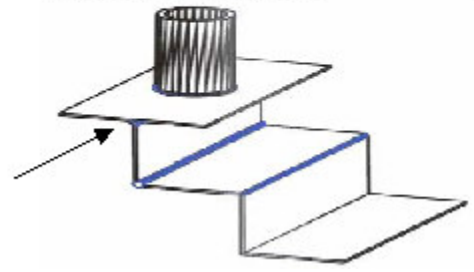
A

29 Sementasyon yönteminde malzeme yüzeyinin karbonca zenginleştirilmesinde aşağıdakilerden hangisi katı maddelerden biri değildir?

- A) Demir talaşı
- B) Linyit kömürü
- C) Kok kömürü
- D) Meşe kömürü
- E) Kireç Taşı

30

Öğrencilerinize kaynak yapması için verdiğiniz temrinde okla gösterilen kaynak işleminde hangi kaynak işlemini gerçekleştirecekler?



- A) Flanş kaynağı
- B) Telsiz dış köşe kaynağı
- C) İç köşe "┐" kaynağı
- D) Telli dış köşe kaynağı
- E) Telli iç köşe kaynağı

31 Presin hareketli başının (koç) aşağıya indiği anda geri dönüşe geçtiği noktaya ne ad verilir?

- A) Krank mili açısı
- B) Kurs boyu
- C) Alt ölü nokta
- D) Üst ölü nokta
- E) Krank Mil Kol uzunluğu

A

32 Sönmemiş kireç, yağ içinde macun yapılarak, hangi gercin parlatılmasında kullanılır?

- A) Alüminyum
- B) Demir ve alaşımları
- C) Pirinç
- D) Nikel
- E) Çelik

33 Masaların yerden yükseklikleri aşağıdakilerin hangisinde doğru olarak verilmektedir?

- A) 730 - 780 mm
- B) 750 - 850 mm
- C) 700 - 800 mm
- D) 680 - 780 mm
- E) 520 - 610 mm

34 Sementayon yönteminde malzemenin karbon miktarı aşağıdaki oranlardan hangisinde olması istenir?

- A) % 0,6 - 0,8
- B) % 1 - 2
- C) % 1,5 - 1,7
- D) % 0,1 - 0,2
- E) % 2 - 2,5

35 TİG kaynak yönteminde kullanılan tungsten elektrodun fonksiyonu nedir?

- A) İlave metal olarak etki etmek
- B) Kaynak yapılacak metali eritmek
- C) Kaynak dikişini alaşımlandırmak
- D) Eriyen elektrot olarak
- E) Kaynak dikişinin mukavemetini arttırmak

A

36 Malzemelerde mat görünüme elde etmek için yapılan işlem aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Eloksal
- B) Kostikleme
- C) Parlatma
- D) Satinaj
- E) Polisaj

37 Aşağıdakilerden hangisi gerektiği zaman döndürülen kısmının, döndüren kısımdan ayrılabilirdiği kavrama çeşididir?

- A) Sıkı kavramalar
- B) Esnek kavramalar
- C) Hareketli kavramalar
- D) Çözülebilir kavramalar
- E) Oldham kavramalar

38 Kalıplar sıcak iş makinelerine nasıl bağlanır?

- A) Kama veya civata ile
- B) Çivi ile
- C) Kaynak ile
- D) Perçin ile
- E) Sert Lehim ile

A

A

39

Dış çapı 120 mm, iç çapı 100 mm, ortalama çap 110 mm ve açısı 90° olduğuna göre açığa bağlı yay uzunluğu aşağıdaki seçeneklerin hangisinde doğru verilmiştir?

- A) 85 mm
- B) 85.36 mm
- C) 86.35 mm
- D) 86 mm
- E) 86.83 mm

40 Kaynakta önce alüminyum gereçlere kaç °C 'de ön tavlama uygulanır?

- A) 100 °C
- B) 200 °C
- C) 400 °C
- D) 300 °C
- E) 600 °C

41

Alaşım elementleri hangi özellik için kullanılmaz?

- A) Mekanik özellikleri iyileştirmek
- B) Korozyon dayanımını artırmak
- C) Dayanım ve sünekliği koruyarak yüksek temperleme sıcaklığı sağlamak
- D) Aşınma ve yorulma dayanımlarını artırmak
- E) Çeliğe çoğunlukla estetik bir görüntü kazandırmak için ilave edilmektedir

42 3,5 mm den kalın bakır gereçlere açılan V kaynak ağzı kaç derecedir?

- A) 50-60°
- B) 60-90°
- C) 45-60°
- D) 80-90°
- E) 45° altı

43 Sıcak dövme kalıplarının oyma ve temizleme işçiliği aşağıdaki makinelerden hangisinde yapılmaz?

- A) Elektro-erozyon tezgahı
- B) Üç boyutlu kalıp kopya freze tezgahı
- C) CNC Torna tezgahı
- D) Freze tezgahı
- E) Şahmerdan

44 Oksijen kaynağında boruların alın kaynağında boruların merkezlenmesinde ne kullanılır?

- A) Merkezleme Çanı
- B) Lama
- C) Mengene
- D) V Yatağı
- E) Pense

45 Pirinç kaynağını zorlaştıran alaşım elementi aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Kurşun
- B) Kalay
- C) Bakır
- D) Çinko
- E) Antimon

A

46 Kaynak esnasında kaynak torcu kaç derece tutulmalıdır?

- A) 75°
- B) 90°
- C) 30°
- D) 60°
- E) 45°

47 Gerecin kendi rengini ve gereci dış etkilere korumak için yapılan yüzey işlemine ne ad verilir?

- A) Galvano plast
- B) Nikelaj
- C) Kromaj
- D) Parlatma
- E) Eloksal

48 Aşağıdakilerden hangisi hidrolik enerji ile dairesel hareket üreten devre elemanıdır?

- A) Hidrolik silindir valfi
- B) Hidrolik motor
- C) Basınç kontrol valfi
- D) Hidrolik pompa
- E) Emniyet Valfi

49 Bakır kaynağında elektroda verilecek salınım hareketi ne kadar olmalıdır?

- A) Elektrot çapı kadar
- B) Elektrot çapının üç katı
- C) Elektrot çapının iki katı
- D) Elektrot çapının dört katı
- E) Malzeme kalınlığı kadar

A

50 Bakır gereçlerin ergime derecesinin çelikten küçük olmasına karşı daha zor kaynak edilmesinin nedeni hangi özelliğinden kaynaklanır?

- A) Büzülmesinin yüksek olması
- B) Isı iletkenliğinin yüksek olması
- C) Elektrik iletkenliğinin yüksek olması
- D) Genleşmesinin yüksek olması
- E) Hiçbiri

51

Genel olarak büyük kuvvetlerin iletilmesinde, yüksek hızlarda (vites kutuları) yaygın olarak kullanılan dişli çark hangisidir?

- A) Kramayer dişli
- B) Helis dişli
- C) Zincir dişli
- D) Düz dişli
- E) Konik dişli

52 Dikdörtgen yemek masalarında iki kişilik olanın ölçüsü aşağıdakilerden hangisinde doğru olarak verilmiştir?

- A) 800 x 800 mm
- B) 1250 x 800 mm
- C) 1000 x 800 mm
- D) 625 x 800 mm
- E) 520 x 610 mm



A

- 53 Milli eksenleri birbirine dik veya belli bir açı altında çalışması gerektiği anlarda hareket ve kuvvet iletmek için kullanılan dişli çark hangisidir?
- A) Helis dişli  
B) Düz dişli  
C) Konik dişli  
D) Kramayer dişli  
E) Zincir dişli
- 54 Alüminyum gereçler kaynaktan önce hangi tür yöntemle sabitlenmez?
- A) İşkenceyle sabitlenir  
B) Üzerine ağırlık konulur  
C) Puntalanır  
D) Kısıpça tutulur  
E) Hiçbirine gerek yok
- 55 Oksijen kaynağında et kalınlığı fazla olan borularda nufuziyetin sağlanması amacıyla hangi yöne kaynak çekilir?
- A) Sağa  
B) Sola  
C) Aşağı  
D) Yukarı  
E) Hiç farketmez

A

- 56 Aşağıdakilerden hangisi hidrolik depoda bulunan akışkanı istenilen basınç ve debide sisteme gönderen elemandır?
- A) Hidrolik pompa  
B) Basınç kontrol  
C) Hidrolik motor  
D) Hidrolik silindir valfi  
E) Hidrolik silindir
- 57 TIG kaynağında ilave kaynak bölgesine ilave tel kaç derecelik açı ile verilmelidir?
- A) 75°  
B) 90°  
C) 20°  
D) 100°  
E) 45°
- 58 Muyluları çevreleyerek destekleyen ve dönebilmelerini sağlayan makine elemanlarına ne ad verilir?
- A) Bilezik  
B) Rulman  
C) Yatak  
D) Kafes  
E) Dış bilezik

**A**

59 Alüminyum kaynağında elektrot, başlangıçta gereçlere kaç derecelik açıyla tutulur?

- A) 90°
- B) 60°
- C) 80°
- D) 70°
- E) 45°

60 Aşağıdaki malzemelerden hangisine sementasyon yöntemi ile yüzey sertleştirme işlemi yapılması doğru bir yöntemdir?

- A) Nitrürasyon yöntemiyle sertleşemeyen yüksek karbonlu çeliklere,
- B) Düşük karbonlu ve düşük alaşımlı çeliklere,
- C) Yüksek karbonlu ve zengin alaşımlı çeliklere,
- D) Yüksek karbonlu ve alaşımsız çeliklere,
- E) Paslanmaz çeliklere

**TEST BİTTİ**

**CEVAPLARINIZI KONTROL EDİNİZ**