

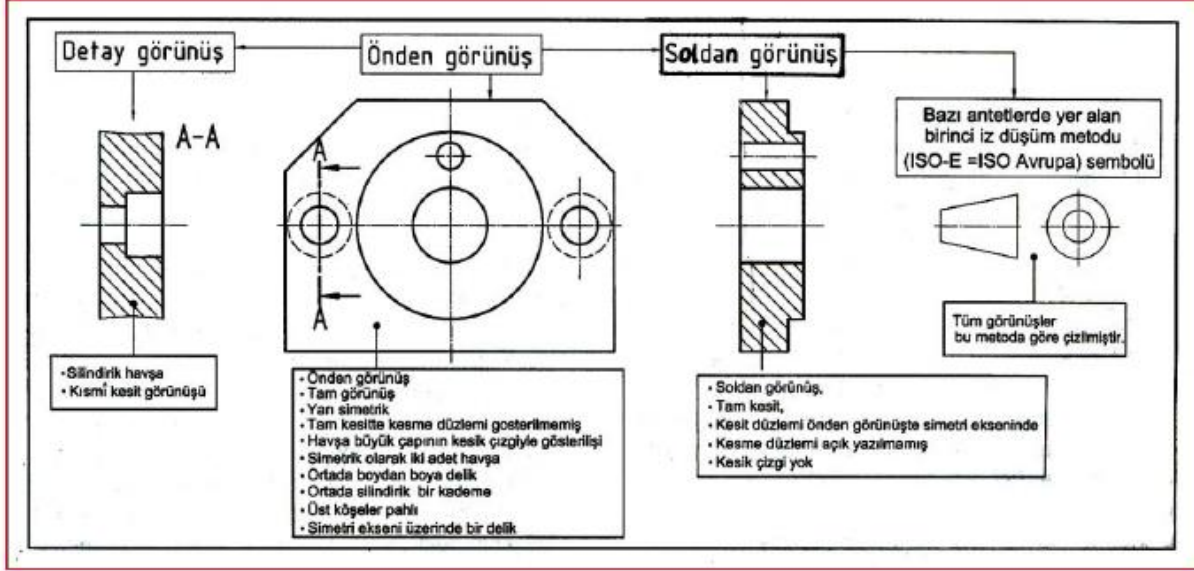
ŐİŐLİ MESLEKİ EĞİTİM MERKEZİ
2020 MAYIS UZAKTAN EĞİTİM DERS NOTLARI

Alan Adı : Motorlu Araçlar Teknolojisi
Ders Adı : Otomotiv Meslek Resmi
Dersin Sınıf Düzeyi : 12. Sınıf
Modül Adı : Yapım ve Montaj Resimleri
Konu : Yapım Resmi Görünüşlerinin İncelenmesi
Konu Tarihi Aralığı : 04-10 Mayıs 2020
Ders Öğretmenleri : Emrah HANEDAR

Mayıs 2020, İstanbul

YAPIM RESMİ GÖRÜNÜŞLERİNİN İNCELENMESİ

Parçaları açıklayabilmek için teknik resim kurallarının bilinmesi önem arz etmektedir. Aşağıdaki resimde sıkma aparatına ait olan 2 numaralı kapağın görüşleri verilmiş olup bu görüşlere ait bilgiler aynı resim üzerinde görülmektedir.



Şu bilgilerin bilinmesi gerekmektedir.

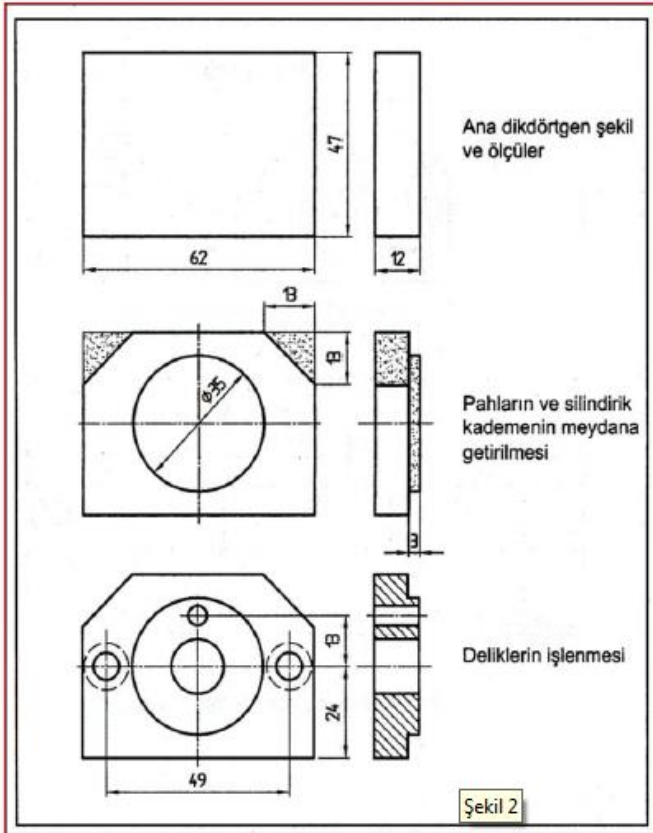
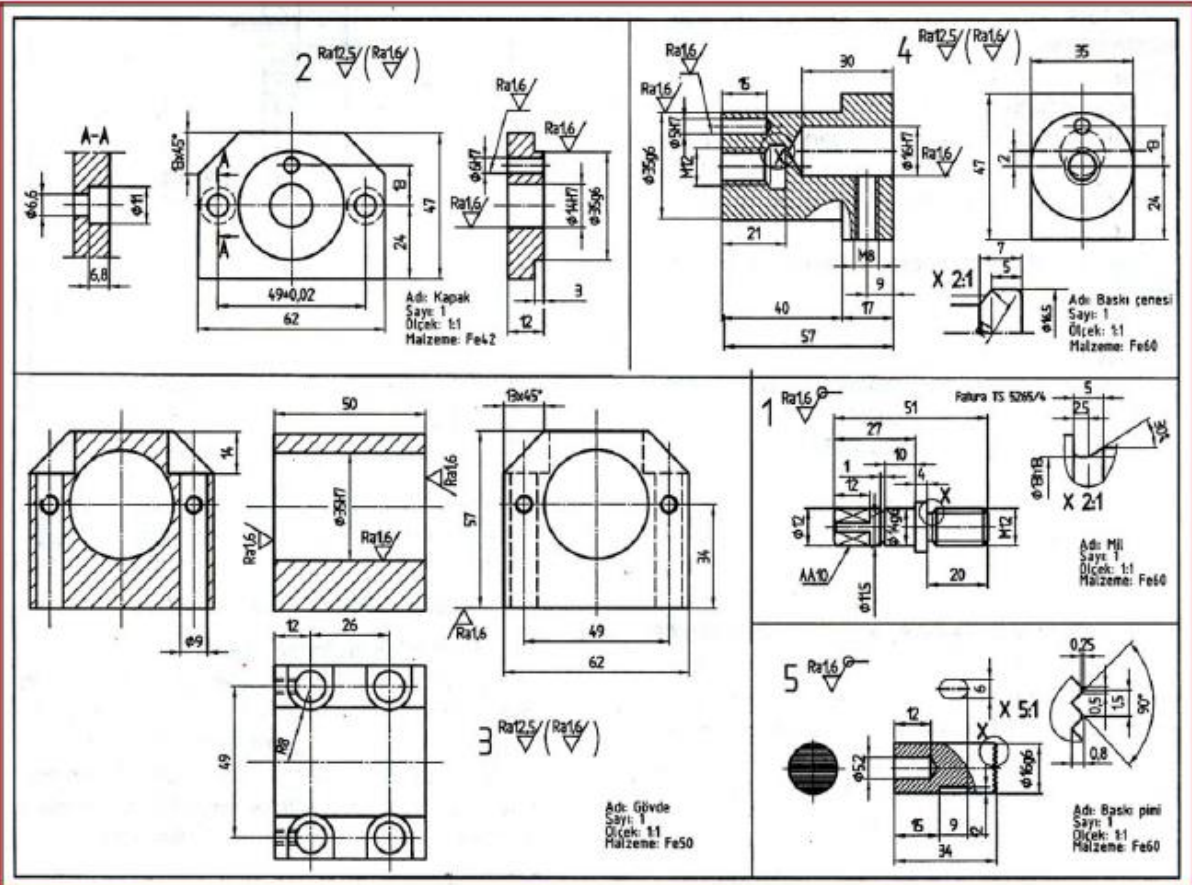
- Görünüş sayıları
- Görünüş adları
- Kesit çeşitleri ve adları
- Görünüşlerin simetrikliği
- Üzerinde bulunan girinti ve çıkıntılar
- Üzerinde bulunan kanal, delik vb. elemanlar
- Şekli oluşturan geometrik formlar
- Çizgi çeşitleri

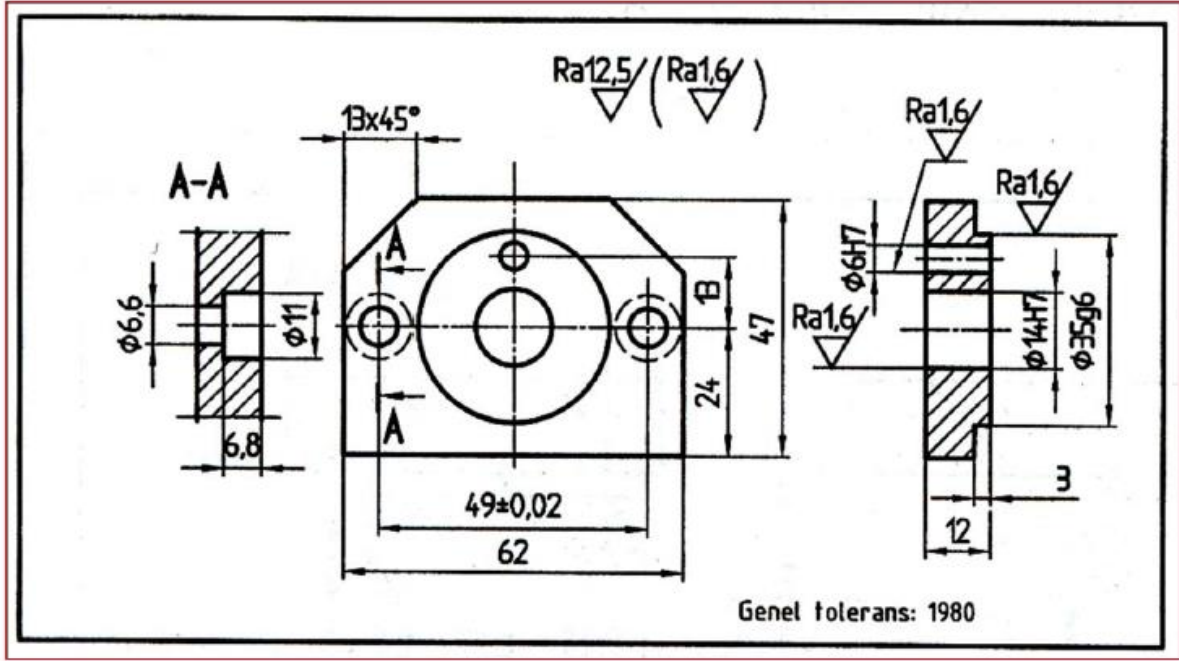
Yapım Resmi Görünüşlerinde Ölçülerin İncelenmesi

Ölçülendirme Resmin olmasa olmazdır. Çizilen her parçanın ölçülendirilmesi gerekir. Bunun için ölçülendirme kurallarının bilinmesine gerek vardır. Verilen ölçüler, daima parçanın bitmiş hâldeki ölçüleridir. Ölçülendirme ile ilgili inceleme yapılırken parçanın boyutları ve boyut toleransları araştırılır.

Aşağıda sıkma aparatına ait ölçülendirilmiş kapak parçasının yapım resmi görülmektedir.

Parça üzerinde tormalanmış kısımdaki silindir çapı 35 mm (soldan görünüşte) ve derinliği 3 mm'dir. Bu silindir çapına g6 toleransı verilmiştir. Pah ölçüsü 13x45° şeklinde verilmiş olup parça simetrik olduğundan diğer tarafa verilmemiştir. Havşanın şekli ve ölçüleri için A-A kesiti alınmıştır.





Eksenler arası 49 mm olup ± 0.02 toleransı verilmiştir. $\varnothing 6$ pim deliği ölçüsüne H7 toleransı verilmiş olup pim deliği, havşalardan 13 mm yukarıda ve simetri eksenini üzerindedir.

Ortadaki delik ölçüsü, $\varnothing 14$ olup H7 toleransı verilmiştir. Parçanın ana ölçüleri ise 62×47 mm (önden görünüşte) ve kalınlığı 12 mm (soldan görünüşte) şeklindedir. Bunların dışındaki ölçülerde genel tolerans (TS 1980) şeklinde verilmektedir.

Parçaya ait, $\varnothing 14$ ve $\varnothing 6$ delikleriyle $\varnothing 35$ silindrinin dış yüzeyi N7 ($Ra1,6$) kalitesinde işlenmiştir. Diğer bütün yüzeylerin kalitesi N10 ($Ra12,5$)'dur. Bu durumu açıklamak üzere parçanın üst kısmında gerekli semboller ve yüzey kaliteleri gösterilmiştir.

Dikkat edilirse resim ölçülendirilirken ölçülerin konulacağı görünüşlerin, ölçülendirilen elemanların en iyi ifade edildiği görünüş olduğu fark edilecektir.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Soru: Yapım Resmi Görünüşlerinin İncelenmesinde nelerin bilinmesi gerekmektedir?

KONU TARAMA TESTİ CEVAP ANAHTARI

Cevap: Őu bilgilerin bilinmesi gerekmektedir.

- Görünüş sayıları
- Görünüş adları
- Kesit çeşitleri ve adları
- Görünüşlerin simetrikliği
- Üzerinde bulunan girinti ve çıkıntılar
- Üzerinde bulunan kanal, delik vb. elemanlar
- Şekli oluşturan geometrik formlar
- Çizgi çeşitleri

Sevgili Öğrencimiz; cevap anahtarı ile kendi cevaplarınızı karşılaştırınız. YanlıŐ verdiğiniz cevap/cevaplar ilgili konu bölümlerini tekrarlayınız.

KAYNAKÇA

www.megep.meb.gov.tr