

<b>MAKÜMMF</b> MÜHENDİSLİK-MİMARLIK FAKÜLTESİ		<b>T.C.</b> <b>Burdur Mehmet Akif Ersoy Üniversitesi</b> <b>Mühendislik – Mimarlık Fakültesi</b> <b>Makine Mühendisliği</b>	
Adı ve Soyadı:		Dersin Kodu: 24120	
Öğrenci Numarası:		Dersin Adı: İmal Usulleri	
İmzası:	Uygulanacak Harf/Sembol:	Sınav Türü: Uygulama	
		Yıl – Yarıyıl: 2025 – 2026 Bahar	
	Öğretim Elemanı: Prof.Dr. Gültekin BASMACI		
	Sınav Tarihi: 20.04.2026	Süre: 10 dak.	
	Gözetmene Teslim Edilen Kâğıt Sayısı:		

## UYARILAR

- Lütfen sınav kağıtlarınızı **katlamayınız**.
- Sınav sırasında yanınızda dersle ilgili not, çalışma kâğıdı vb. gibi belgelerin bulunması **yasaktır**.
- Virgülden sonra üç basamak alınız. Açık hesaplarında virgülden sonra üç basamak alınız. Yuvarlama yapmayınız.
- Bulunan sonuçların birimleri yazılmalıdır.
- Yazılar okunaklı ve anlaşılır olmalıdır.

**Uygulama:** Freze tezgâhında uygulanmak üzere bir parça üretimi yapılacaktır.

- Rastgele kesilmiş **dikdörtgen prizma bir blok** kullanılacaktır.
- Parçanın **ölçülerini öğrenciler kendileri alacaktır**.
- Parça üzerine **tek bir harf oyma yöntemiyle işlenecektir**.
- Kullanılacak takım: **8 mm parmak freze çakısı**
- Takım değiştirme ve mengene bağlama işlemi yapılmayacaktır.
- **Harfler öğretim elemanı tarafından verilecektir**.

### Tasarım kuralları

- Harf **görsel olarak dengeli ve uyumlu** yerleştirilmelidir.
- **Çapraz ve kavisli çizgiler kullanılmayacaktır**.
- Referans noktası, yüzey seçimi ve parça yönü **öğrenci tarafından belirlenecektir**.

### Tezgâh uygulaması

- Parça **derste, öğrencinin kendisi tarafından üretilecektir**.
- Parça **mengene ile bağlanacaktır**.
- Uygun **altlık seçimi öğrenciden beklenmektedir**.
- **Tezgâh sıfırlama işleminin yapılması önerilmektedir**.

### Teslim Edilecek Dokümanlar

#### 1. Teknik Resim

Aşağıdakileri içermelidir:

- Parça ölçüleri
- Harfin konumu ve ölçülendirilmesi
- Referans alınan yüzey / noktalar

#### 2. İşlem Planı

Parçanın üretim süreci **adım adım yazılmalı ve anlatılmalıdır**.

Örneğin:

1. Parça ölçülerinin alınması
2. Referans yüzey belirlenmesi
3. Uygun altlık seçimi

4. Parçanın mengeneyle bağlanması
5. Tezgâh sıfırlama işlemi
6. Harfin konumlandırılması
7. 8 mm parmak freze ile oyma işlemi
8. Kontrol

### Değerlendirme Kriterleri

1. Teknik Resim Doğruluğu (... / 15 puan)  
Ölçülendirme, yerleşim ve teknik resim kurallarına uygunluk.
2. İşlem Planı (... / 20 puan)  
Üretim adımlarının mantıklı ve doğru sıralanması.
3. Parça Bağlama ve Referans Seçimi (... / 15 puan)
4. Tezgâh Kullanımı ve Sıfırlama (... / 35 puan)
5. Harfin Yerleşimi ve Görsel Uyum (... / 5 puan)
6. Üretilen Parçanın Temizliği ve Doğruluğu (... / 10 puan)

Toplam: 100 puan

### Harf:

Kriter Numarası	1	2	3	4	5	6	Toplam Puan
Öğrenim Çıktısı							
Alınan Puan							
Not: Bu kısım dersin sorumlu öğretim elemanı tarafından doldurulacaktır.							

Dersin Öğretim Elemanının Unvanı ve Adı-  
Soyadı: Prof. Dr. Gültekin BASMACI

*Başarılar dilerim.*