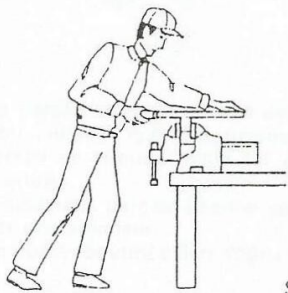
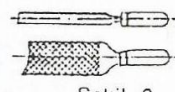
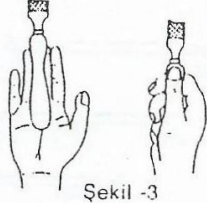
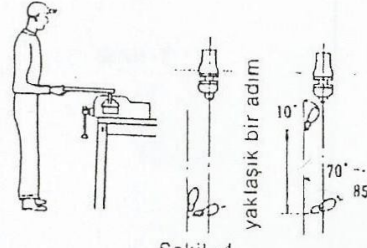
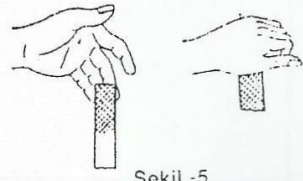
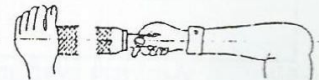


Eğeleme İşlemleri

İŞLEM YAPRAĞI		KOD NO
ÜNİTENİN ADI: EĞELEME		J 1 0 - 0 1 0 8
KONU: Eğeleme tekniği		SAYFA 1/2
 <p>Şekil-1</p>		<p>Malzemeler: Yumuşak Çelik</p> <p>Takımlar: Mengene, ege (350 mm) Mengene lırcası</p>
İşlem Sathaları	İşlem Sırası	Şekille Gösterilmesi
Hazırlık	<ol style="list-style-type: none"> 1- Egenin sapını takınız (Şekil -2) 2- İş parçasını mengeneye oynamayacak şekilde bağlayınız. 	 <p>Şekil -2</p>
Eğrinin tutulması	Eğenin sapını, baş parmak ege yönünde, diğer parmaklar sapı kavramış olacak şekilde tutunuz (Şekil -3)	 <p>Şekil -3</p>
Eğeleme pozisyonu	<ol style="list-style-type: none"> 1- Eğeyi iş parçasının üzerine koyunuz. Dirsek 90° açı yapmalıdır. 2- Biraz sağa dönünüz. 3- Sol ayağınızı yaklaşık bir adım ileriye koyunuz. (Şekil -4) 	 <p>Şekil -4</p>
Pozisyonun ayarlanması	<ol style="list-style-type: none"> 1- Sol elinizi şekildeki gibi eğenin uç kısmına koyunuz. (Şekil -5) 2- Rahat edebilecek şekilde durumunuzu ayarlayınız. 3- Sağ dirseğinizi sağ yanınıza yapıştırmış, dirsek, baş parmak ve ege yere paralel olarak konumlandırınız (Şekil -6) 	 <p>Şekil -5</p>  <p>Şekil -6</p>



İŞLEM YAPRAĞI

KOD NO

J 1 0 - 0 1 8 0

ÜNİTENİN ADI: EĞELEME

SAYFA 2/2

KONU: Eğeleme Tekniği

Eğenin
ileri
hareketi

- 1- Eğeyi iş parçası üzerinde ileriye doğru iterken sol ayak hafifçe bükülür, ege iş parçası üzerinde itilirken sağ dirsek yere paralel ve vücuda yakın bir durumda ileri doğru hareket ettirilir.
- 2- Ege yardımıyla iş parçası üzerine yapılacak güç dağılımı şekil 7'de gösterilmiştir.
- 3- Ege tüm yüzeyi boyunca ileri doğru itilir.

Eğenin
geri
hareketi

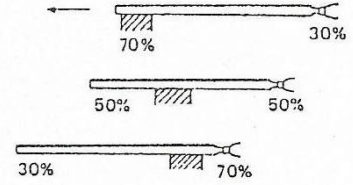
- 1- Eğeyi iş parçası üzerinde fazla bastırmadan geriye doğru çekiniz. Sol elinizin yere paralel hareket etmesine dikkat ediniz.
- 2- Tekrar itme konumuna geliniz, bir güç sarf ederek ileri doğru itiniz.

Tekrar

- 1- Eğelemeye önceki konumlara uygun olarak tekrarlayınız.
- 2- Dakikada 30-40 kere gidip-gelecek şekilde tekrarlayınız.
- 3- Biriken demir talaşlarını ege fırçası ile temizleyiniz.

Not:

İş parçası ve ege yüzeyine çıplak el ile dokunmayınız. Ege dişleri arasına dolan talaşları ege fırçası ile temizleyiniz. Fırça telleri ege diş boşluklarına girecek şekilde, dişlere paralel olarak fırçalayınız.



Şekil -7

ÜŞÜNCELER :

İŞÇİNİN İSİMİ :	İŞLEME BAŞLAMA TARİH / /19	İŞLEMİ BİTİRME TARİH / /19	DEĞERLENDİRME	
			RAKAMLA	YAZIYLA
İMZA :	SAAT :	SAAT :	ATELYE ÖĞRT.	ATELYE ŞEFİ
İNHAZ :	VERİLEN SÜRE :	KULLANILAN SÜRE :		



İŞLEM YAPRAĞI

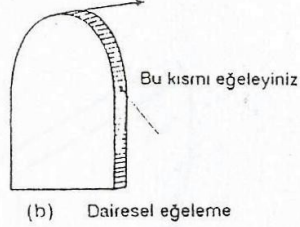
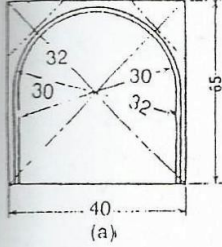
ÜNİTENİN ADI: EĞELEME

KONU: Kavistli yüzeylerin eğelenmesi

KOD NO

J 1 0 - 0 1 6 0

SAYFA 1/1



Şekil -1

Malzemeler: Yumuşak Çelik
40x50 mm

Takımlar: Cetvel (300 mm)
Çizecek, nokta
çekiç (0,45 kg)
pergel, eğe
testere, pergel

İşlem Sıraları	İşlem Sırası	Şekille Gösterilmesi
1- İş parçasının markalanması	1- Merkezden geçen çapraz çizgileri çiziniz. 2- Çapı 32 mm olan daireyi 40 mm'lik, yüzey üzerine çiziniz.	
2- İş parçasının kesimi	Testere ile iş parçasının 4 kenarından markalanan yere yaklaşımadan kesiniz.	
3- Kavistli yüzeyin eğelenmesi	1- 2 mm aralıkla dairesel bir şekilde eğeleyniz. (Daha önceden markalanmış yüzeye uygun olarak) (1) Dairesel şekil üzerinde, çap pergelini ile emin olmak için ölçme yapınız. (2) Elde edilecek kavistli yüzeyin düzgünlüğünü kontrol için "V" blok ve pleyt kullanınız. 2- İş parçasının eğelenen yüzeyi kabaca kavistli duruma geldiği zaman çift sıra dişli eğe ile eğeleyniz. Eğeleme ise sırasıyla 1-1, 2-2, 3-3, şeklinde olmalıdır. (Şekil 1-2). Eğelemeye devam ederek, kavistli hale gelecek yüzey üzerindeki köşeleri eğe ile düzelterek, pürüzsüz kavistli bir yüzey elde ediniz.	

DÜŞÜNCELER :

ÖĞRENCİNİN :	İŞLEME BAŞLAMA TARİHİ / /19 SAAT : VERİLEN SÜRE :	İŞLEMİ BİTİRME TARİHİ / /19 SAAT : KULLANILAN SÜRE :	DEĞERLENDİRME	
			RAKAMLA	YAZIYLA
SINIFI :			ATELYE ÖĞRT.	ATELYE ŞEFİ
SÜMURASI :				
ADI :				
SOYADI :				