

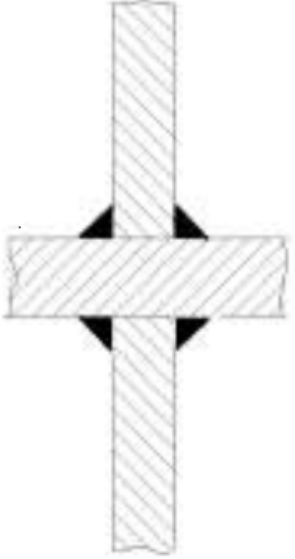
# TARIM MAKİNALARI TASARIMI



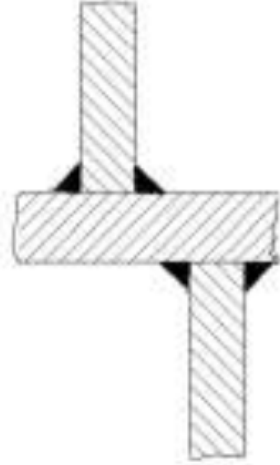
Doç.Dr.Caner Koç



## 4) Kaynak dişlerinin üst üste gelmesinden kaçınılmalıdır.

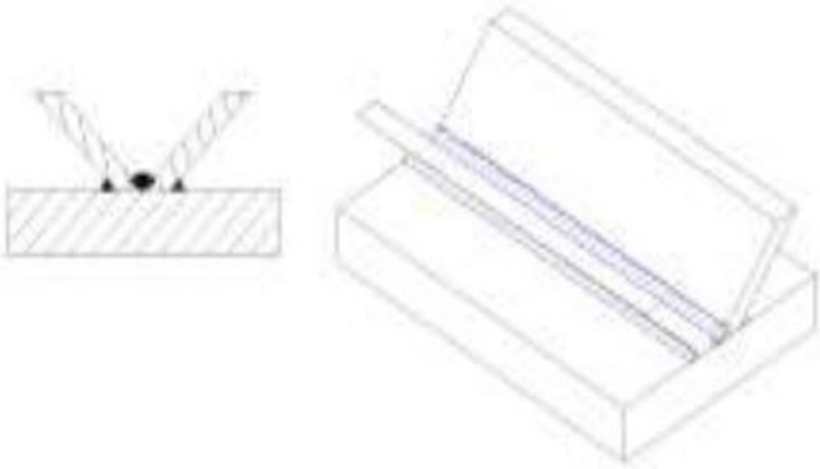


Kaynak dikişi malzemenin mikroyapısını bozar ve iç gerilmeler oluşturur. Kaynak dikişlerinin üst üste gelmesi malzemeyi iyice zayıflatır. Dört adet kaynak dikişi tek noktada toplanmış.



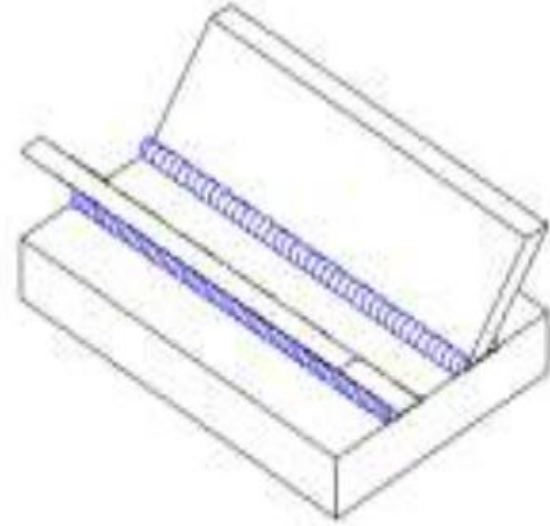
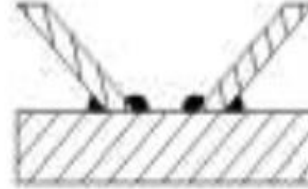
Levhalar şaşırtmalı kaynatılarak kaynak dikişleri biri birinden ayrılmış

## 4) Kaynak dişlerinin üst üste gelmesinden kaçınılmalıdır.



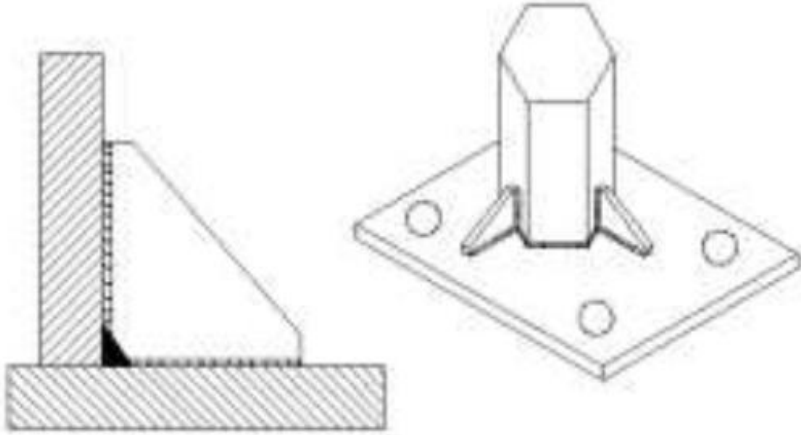
İki levha tek noktada  
birleştirilmiş.

Altta I profili üstte iki adet L profili

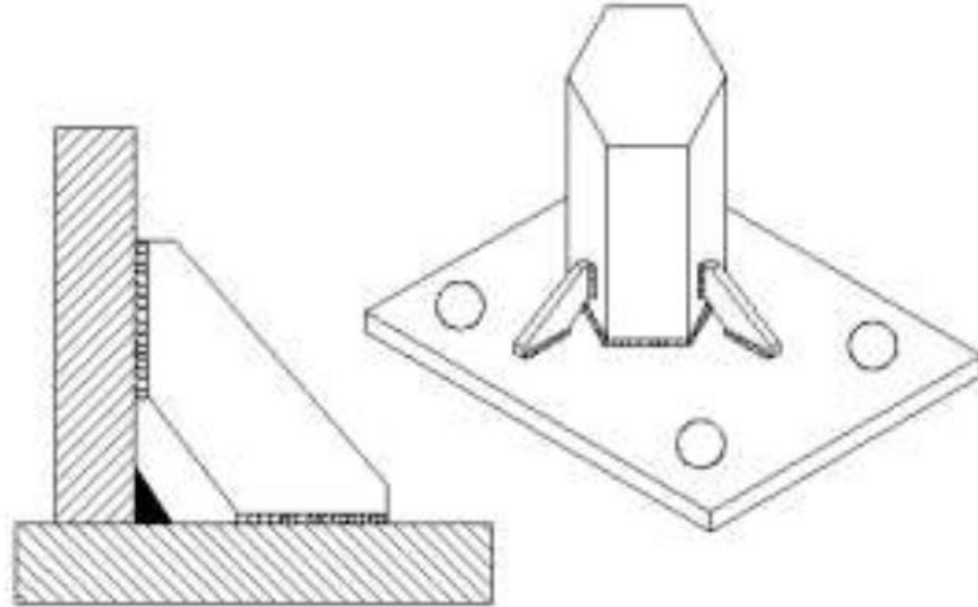


Levhalar biri birinden ayrılmış.

## 4) Kaynak dişlerinin üst üste gelmesinden kaçınılmalıdır.

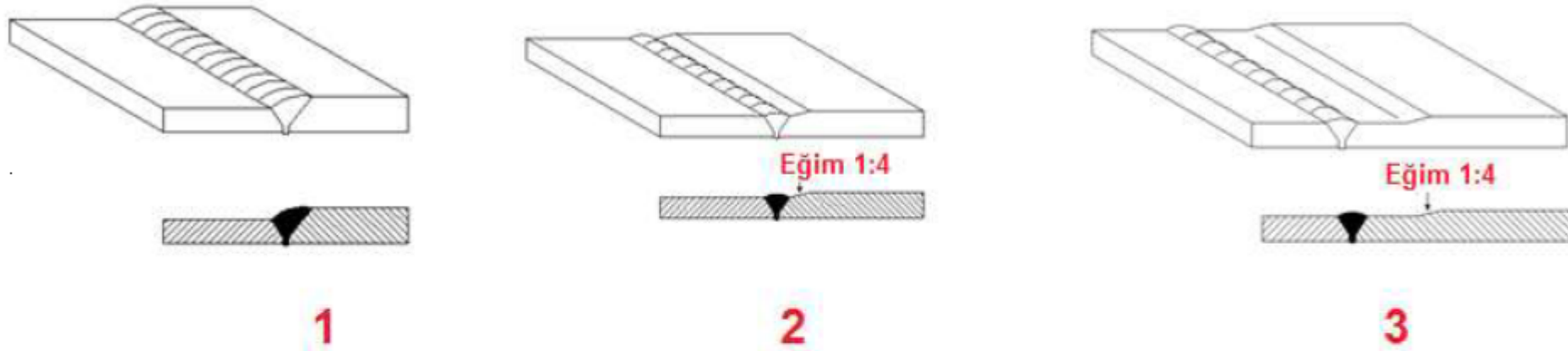


Kaynak dikişleri köşede birleşmiş



Kaynak dikişlerinin birleşmesi önlenmiş

## 5) Kalın parçalar ile ince parçalar ön işlemsiz kaynatılmamalıdır.



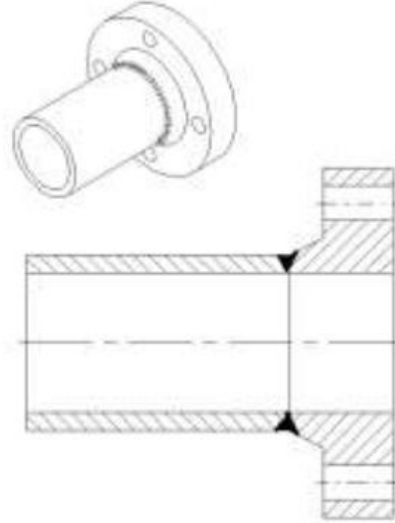
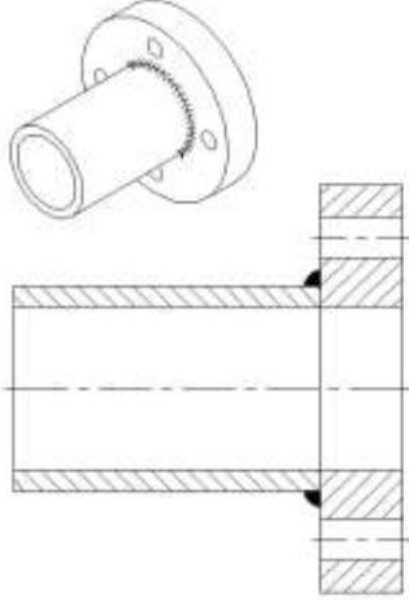
1-Kalın parça kalınlığının ince parça kalınlığına oranı üçten küçük ise ön işlemsiz birleştirme yapılabilir ancak yine birleşme yerinde gerilme yığılması meydana gelir.

2, 3 Kalın parça ön işleme işlenerek ince parça kalınlığına getirilerek kaynak yapılmıştır.

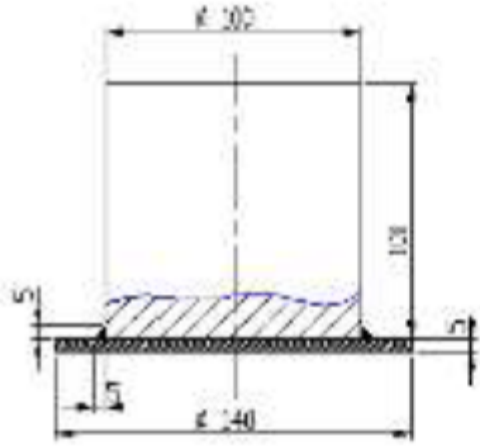
5) Kalın parçalar ile ince parçalar ön işlemsiz kaynatılmamalıdır.



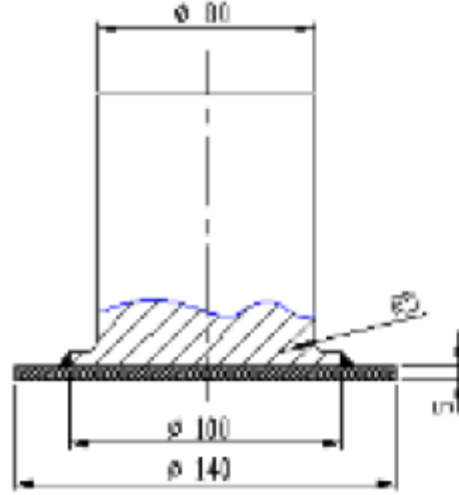
küresel bir parçanın kapak kaynağı köşeden uzaklaştırılmış.



5) Kalın parçalar ile ince parçalar ön işlemsiz kaynatılmamalıdır.



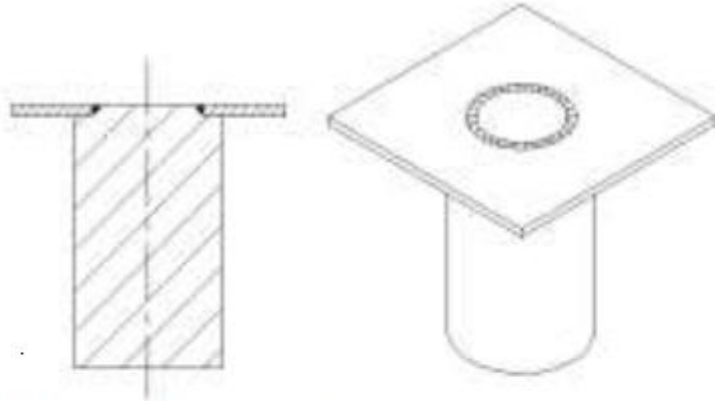
Kalın bir mil ile ince levha birleştirilmiş.



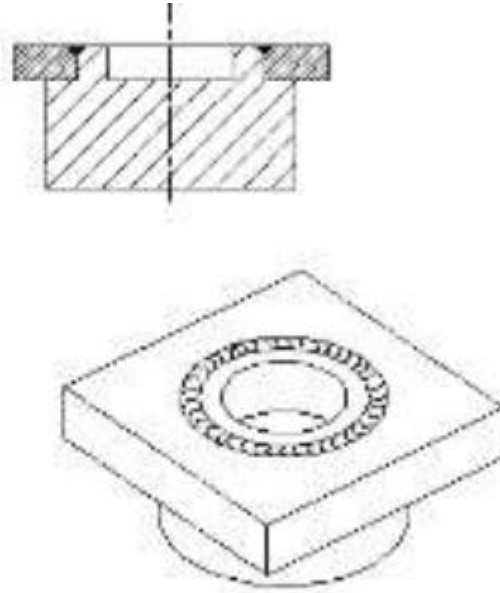
Mile ön işlem yapılarak kaynak yapılmış; aynı zamanda kaynak dikişi gerilme yığılması olan köşeden uzaklaştırılmış.



5) Kalın parçalar ile ince parçalar ön işlemsiz kaynatılmamalıdır.



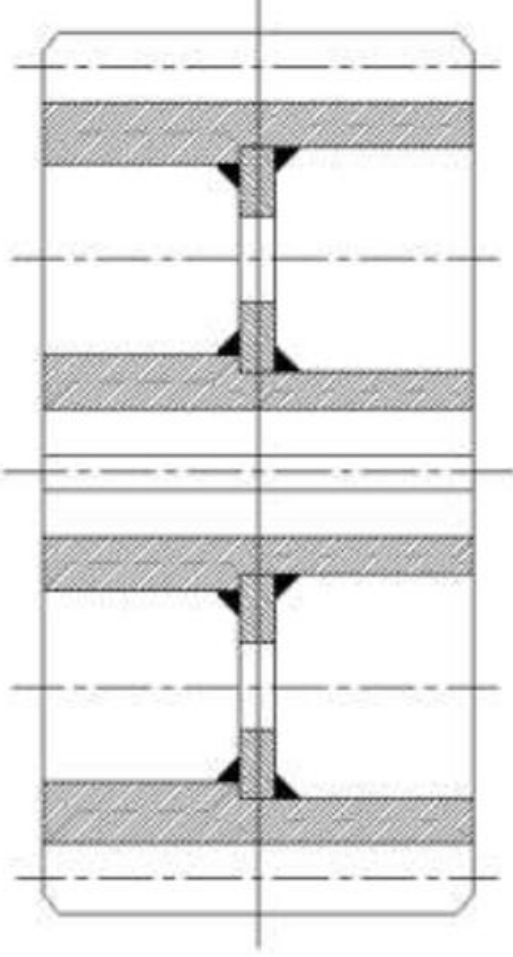
Kalın mil ince levhanın üzerine açılan deliğe geçirilerek kaynatılmış.



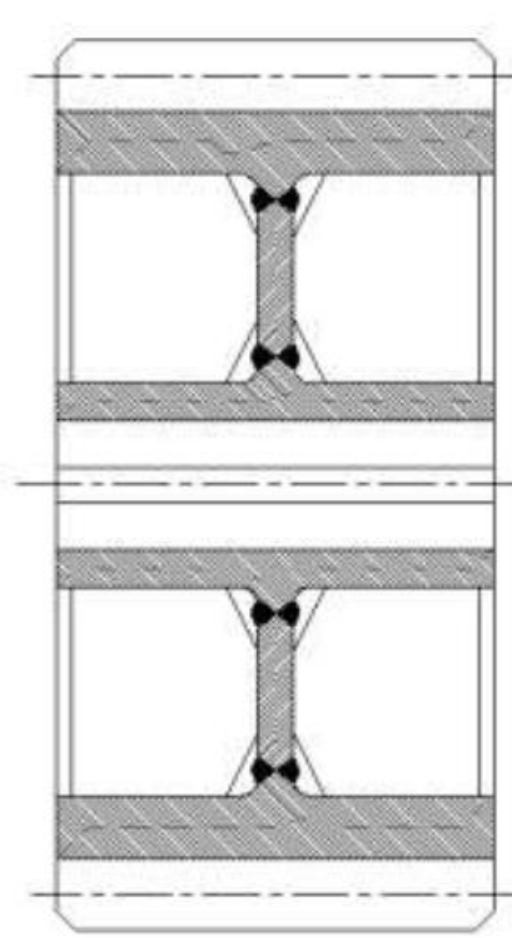
Milin üzerine ilave delik açılarak kaynak bölgesinin esnemesi sağlanmış. Bu şekilde gerilme yığılması azaltılmış.



5) Kalın parçalar ile ince parçalar ön işlemsiz kaynatılmamalıdır.

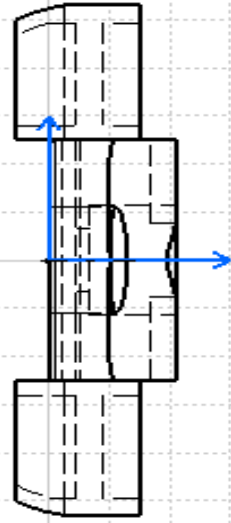


Kalın dişli çark çemberi ince flanşlara kaynatılmış

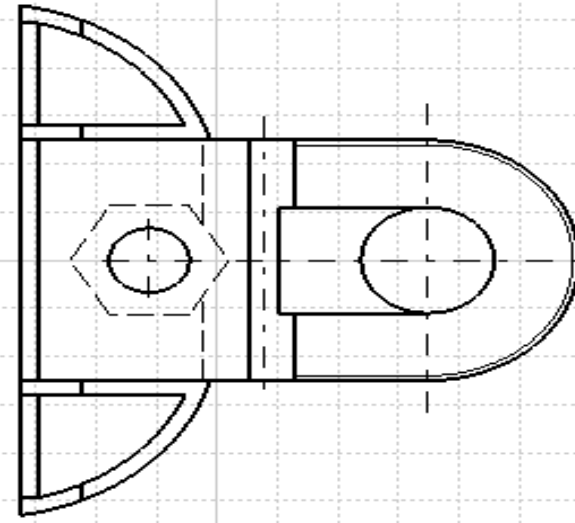


Dişli çark çemberinde ön işlem yapılarak flanşlara kaynatma yapılmış.

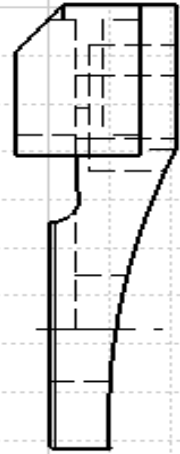
## ÖRNEK PARÇA TASARIMI:



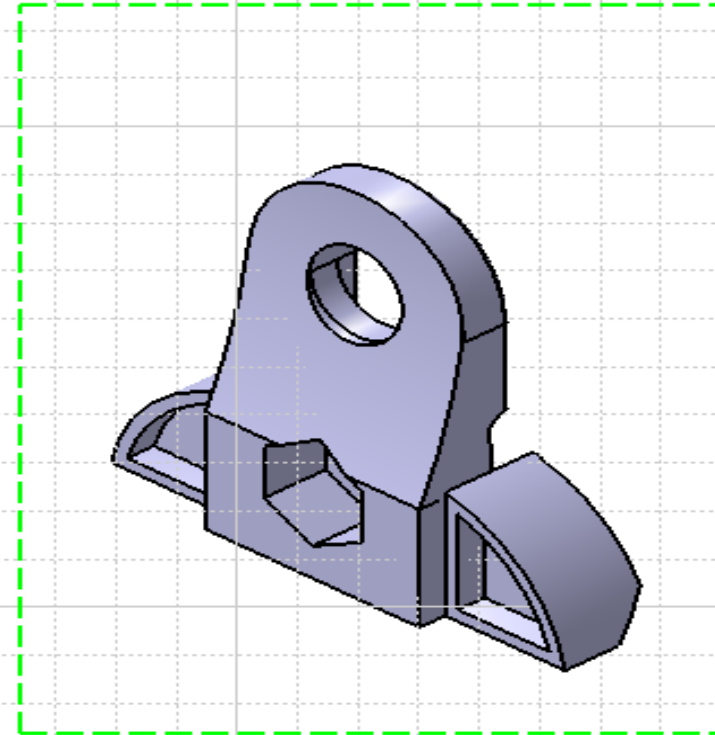
Front view  
Scale: 1:1



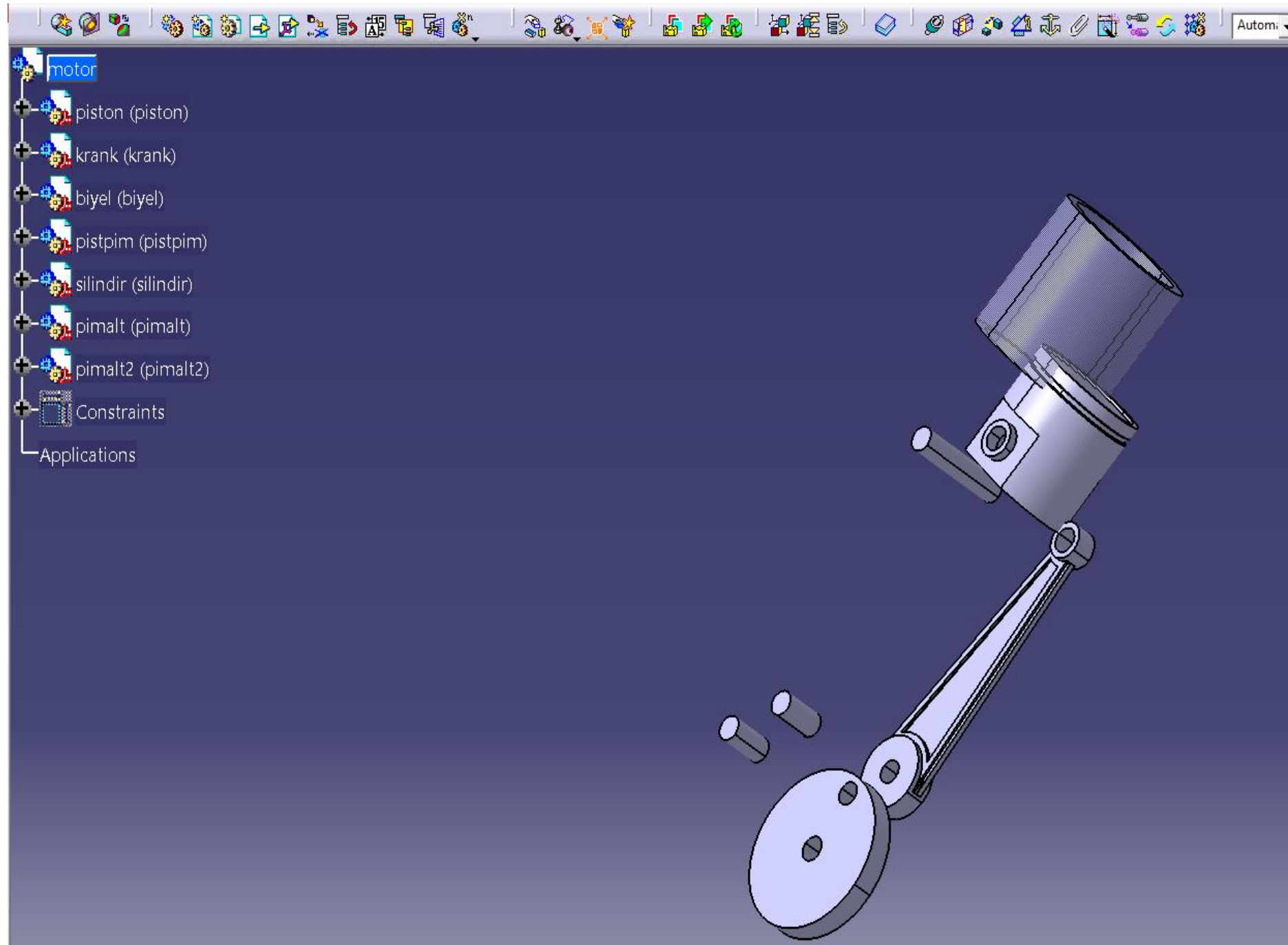
Left view  
Scale: 1:1

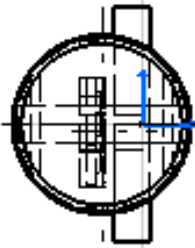


Top view  
Scale: 1:1

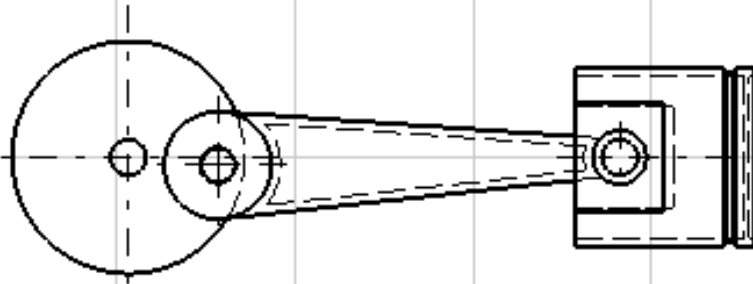


## Örnek: Motor Tasarım:





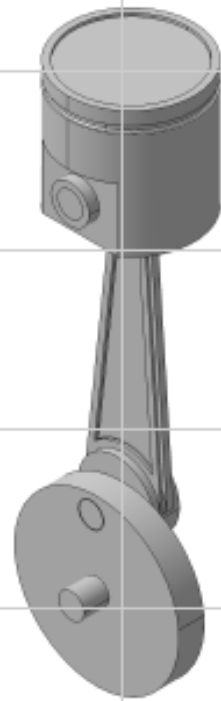
Front View  
Scale: 1:1



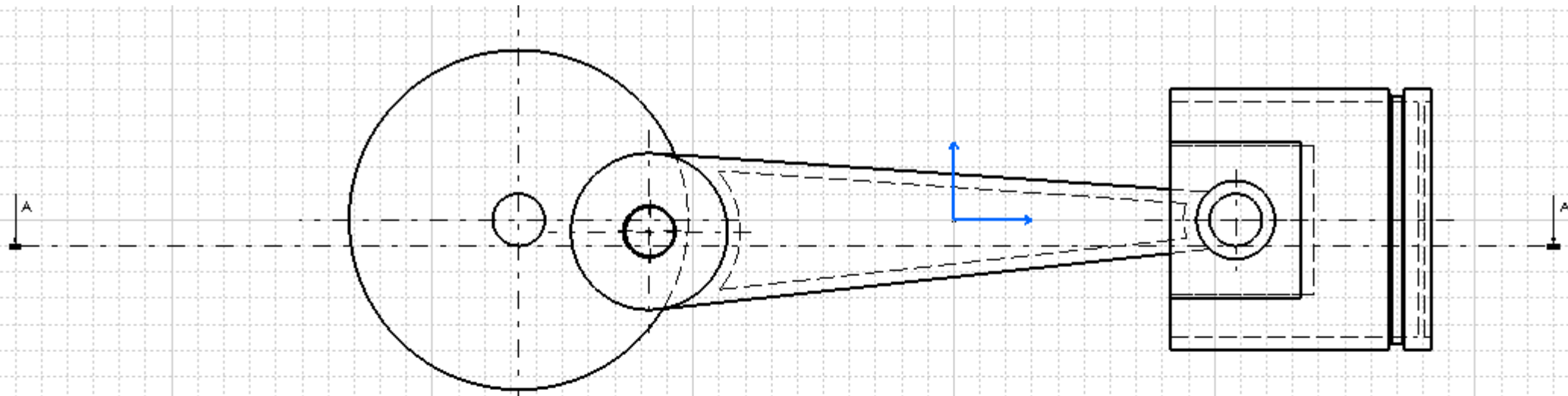
Left View  
Scale: 1:1



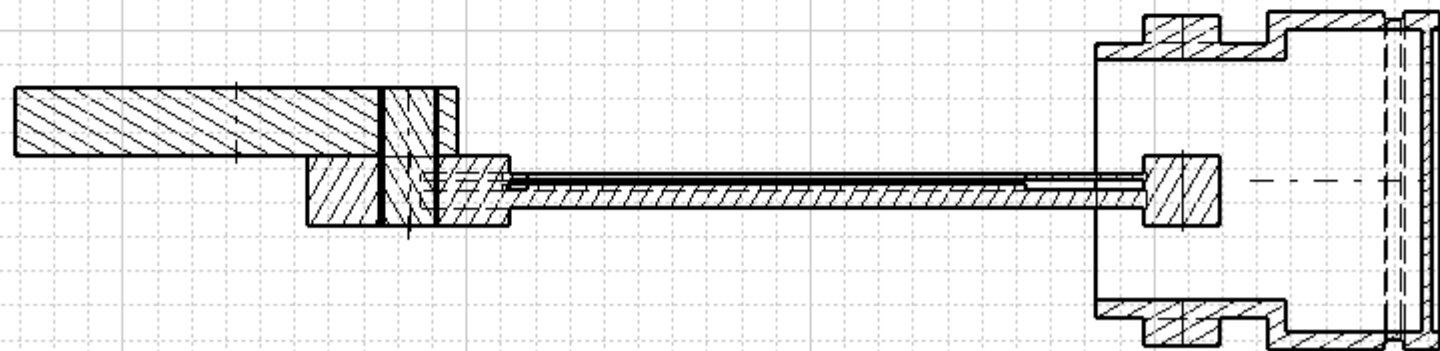
Top View  
Scale: 1:1



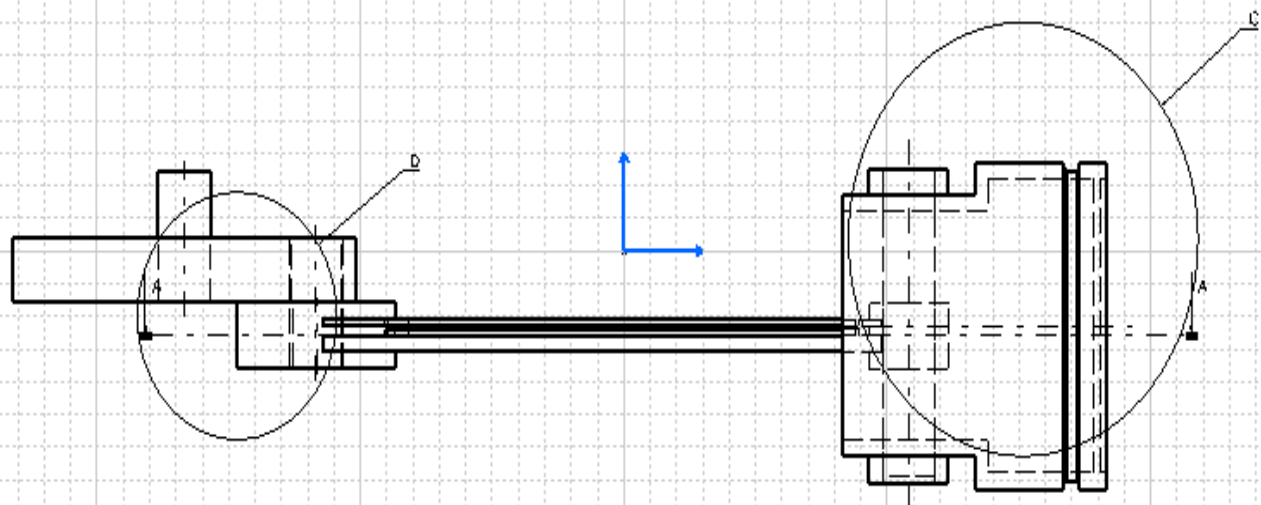
Perspective View  
Scale: 1:1



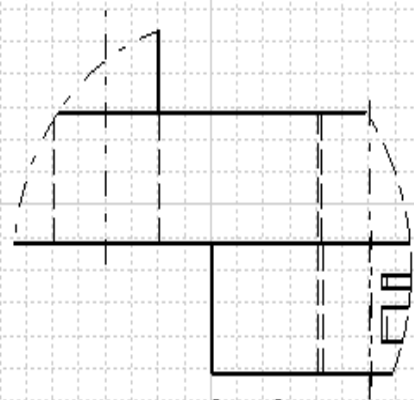
Left view  
Scale: 1:1



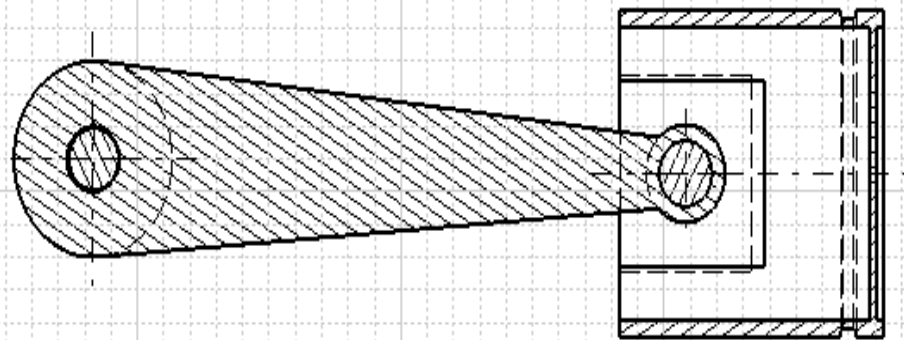
Section view A-A  
Scale: 1:1



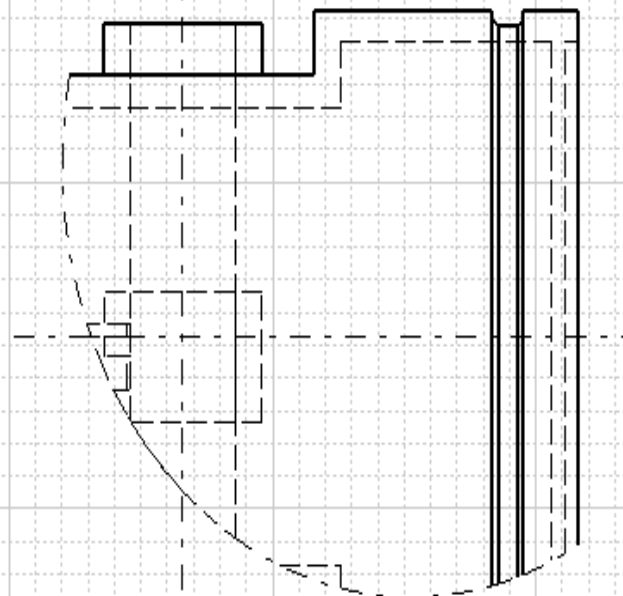
Auxiliary view B  
Scale: 1:1



Detail D  
Scale: 2:1



Section view A-A  
Scale: 1:1



Detail C  
Scale: 2:1