|  |  |
| --- | --- |
| **MET-514   Döküm Hataları Analizi**  | METAL EĞİTİMİ BÖLÜMÜ |
| Yarıyıl | Eğitim ve Öğretim Yöntemleri | Krediler |
| Teori | Uyg. | Lab. | Proje/Alan Çalışması | Dönem Ödevi | Diğer | Toplam | Kredi | AKTS Kredisi |
| **11(BAHAR)** | 42 | - | 60 | - | 56 | 30 | 188 | **3** | **7,5** |
| Ders Dili | Türkçe |
| Zorunlu / Seçmeli | Seçmeli |
| Önşartlar | Yok |
| Dersinİçeriği | Bütün döküm hatalarının tanımı ve sebepleri. Kırık ve çatlak döküm, karbon yüzmesi, kalıp ezilmesi, kum yalaması, curuf ve kum boşlukları, kalıp düşmesi, erozyon dartı, genleşme hataları, kum kaynaması, gaz hataları, sert ve çilli yüzeyler, sıcak yırtılma, ters çil ayrışması, sert döküm, kum emmesi, eksik döküm ve katmer, ölçüsel hata, eksik döküm, kalıp esnemesi, pürüzlü kaba yüzey, forsa, kaçıklık, saçma, çekme boşlukları, kalıp şişmesi, maça yüzmesi, damarlanma, çarpık dökümler.   |
| Dersin Amacı | Bu dersin amacı Yüksek Lisans ve Doktora öğrencilerine temel döküm hatalarını kazandırmaktır. |
| Öğrenme Çıktıları veYeterlilikler  | Bu ders araştırma öğrencilerine döküm üretimi hakkındaki bilgilerini değerlendirmelerine faydalı olacaktır. Bu ders öğrencilere döküm üretim kontrolünün nasıl yapıldığı konusundada faydalı olacaktır.  |
| Ders Kitabı ve/veya Kaynaklar   | 1- Ananlysis of Casting Defects. American foundrymen’s Society, (AFS) 1974, USA |
| **Değerlendirme Ölçütleri** |   | Varsa (X) olarak işaretleyin | **Yüzde** |
| Ara Sınavlar | X | 15 |
| **Kısa Sınavlar** |   |   |
| **Ödevler** |   |   |
| **Projeler** |   |   |
| **Dönem Ödevi** | X | 10 |
| **Laboratuvar** | X | 10 |
| **Diğer** | X | 5 |
| **Dönem Sonu Sınavı** | X | 60 |
| **Ders Sorumluları** | Doç. Dr. Kadir KOCATEPE (e-mail: kadirk@gazi.edu.tr ) |
| **Hafta** | **Konular** |
| **1****2****3****4****5****6****7****8****9****10****11****12****13****14** | Döküm hatalarının tanımı ve sebepleri, Kırık ve çatlak döküm, Karbon yüzmesi, Kalıp ezilmesi, kum yalaması, Curuf ve kum boşlukları, kalıp düşmesi, Erozyon dartı, genleşme hataları, Kum kaynaması, Gaz hataları, Sert ve çilli yüzeyler, Sıcak yırtılma, Ters çil ayrışması, sert döküm, Kum emmesi, eksik döküm ve katmer, ölçüsel hata, eksik döküm, Kalıp esnemesi, pürüzlü kaba yüzey, forsa, kaçıklık, Saçma, çekme boşlukları, Kalıp şişmesi, maça yüzmesi, damarlanma, çarpık dökümler.  |