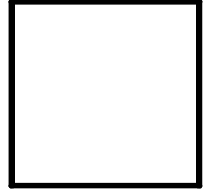
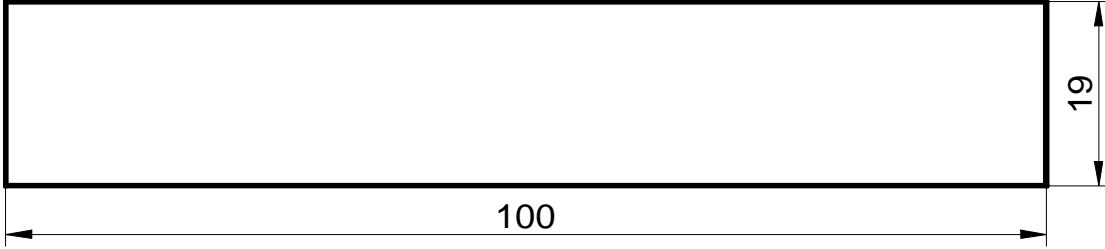
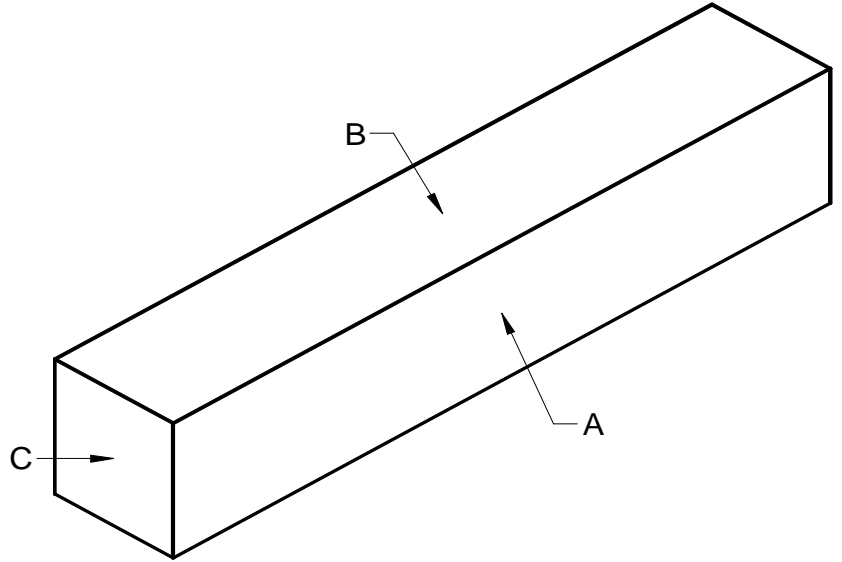


DÜZLEM YÜZEY EĞELEME

KULLANILACAK ARAÇ ve GEREÇLER

1. Tesviyeci mengenesi
2. Lama Eğe
3. Sürmeli Kumpas
4. Pleyt
5. Mehengir.
6. V yatağı
7. Markacı boyası
8. Çekiç
9. Noka
10. 90° Şapkalı gönye



İŞLEM SIRASI

1. Verilen parçanın ölçülerini çelik cetvel ile resme göre ölçerek kontrol ediniz.
2. Parçayı A (19 mm) yüzeyini eğeleyebilecek şekilde mengeneye bağlayınız.
3. 45° Doğrultuda iki yönlü eğeleme yaparak A yüzeyini gönyesine getiriniz.
4. B yüzeyi eğeleyebilecek şekilde parçayı mengeneye bağlayınız.
5. B yüzeyini A yüzeyine 90° ve gönyesinde eğeleyiniz.
6. C yüzeyini eğeleyebilecek şekilde parçayı mengeneye bağlayınız.
7. C yüzeyini, A ve B yüzeylerine 90° ve gönyesinde eğeleyiniz.
8. Sırasıyla A, B ve C yüzeyleri karşı yüzeylerini Ölçüsünde ve komşu yüzeylere 90° dik olacak şekilde eğeleme işlemlerini uygulayınız.
9. İşte meydana gelen çapakları temizleyiniz.
10. Son kontrolleri yaparak iş parçasını teslim ediniz.

Genel Tolerans: $\pm 0,1$

DEĞERLENDİRME ÇİZELGESİ

İŞE BAŞLAMA		İŞİ BİTİRME		ETKİNLİK	ÖLÇÜ								ORTALAMA		
Tarih:/...../.....	Tarih:/...../.....	100	19		18	Kumpas Kullanımı	Süre	Eğe. Kullanımı	İş Alışkanlıkları	Teknik Kurallara Uyum	Yüzey Kalitesi 6x2	Kullanım Değeri	TOPLAM	Rakam ile	Yazı ile
Saat:.....	Saat:.....														
Verilen SüreSaatDakika	Harcanan SüreSaatDakika	12	12	12	8	8	8	8	10	12	10	100			
ÖĞRENCİNİN				PUAN	Bölüm Şefi:								Öğretmen:		
Adı Soyadı:.....															
Sınıfı:..... Okul No:.....															