

Munzur Üniversitesi Makine Mühendisliği Atölye Stajı Esasları

Atölye stajı yapacak öğrenciler aşağıda verilen tablodaki konular ile ilgili araştırma yapıp staj defterini eksiksiz doldurmalıdır. Ayrıca her bir iş günü için en az bir sayfa doldurmalıdır. Sunulan staj defteri intihal programları tarafından incelenecektir. İntihal oranı %30 'un üzerindeki değerler değerlendirme dışında tutulacaktır.

ATÖLYE STAJI RAPOR İÇERİĞİ

Kalıp Hazırlama İşleminde Kullanılan Temel Elemanlar	Üç iş günü
Model	
Yolluk	
Çıkıcı ve Besleyici	
Kum Kalıp Hazırlama Yöntemi	Üç iş günü En az iki konu hakkında araştırma yapılacaktır
Derece İçerisinde Kalıp Hazırlama	
Karbondiyoksit Yöntemi ile Kalıplama	
Kabuk Kalıplama	
Vakumlu Kalıplama	
Döküm Yöntemi	Dört iş günü En az iki konu hakkında araştırma yapılacaktır
Kum Kalıba Döküm	
Metal Kalıba (Kokil) Döküm	
Sürekli Döküm	
Yüksek Basıncılı (Sıcak Hazneli ve Soğuk Hazneli) Döküm	
Düşük Basıncılı Döküm	
Savurma (Merkezkaç) Döküm	
Alçı Kalıba ve Seramik Kalıba Döküm	
Hassas (Kuyumcu) Döküm	
Tornalama	Üç iş günü En az dört konu hakkında araştırma yapılacaktır
Alın Tornalama	
Konik Tornalama	
Kontür Tornalama	
Form Tornalama	
Pah Kırma	
Kanal Tornalama	
Diş Açma	
Delik Büyütme (Borlama)	
Tırtık Çekme	
Frezeleme	Üç iş günü En az iki konu hakkında araştırma yapılacaktır
Çevresel Frezeleme	
Alın Frezeleme	
Diş Açma Yöntemleri (Form Frezeleme ve Dişli Azdırma)	

Gövde, Konsol, Malafa, Araba, Tabla ve diğer bileşenler	
Diğer Talaşlı İmalat Operasyonları	İki iş günü En az iki konu hakkında araştırma yapılacaktır
Vargelleme ve Planyalama	
Broşlama (Tığ Çekme)	
Honlama	
Lepleme	
Raybalama	
Talaşlı İmalatta Kullanılan Temel Elemanlar	Bir iş günü
Kesici Takımlar	
Kesme Sıvıları ve Görevleri	
Ölçme ve Kontrol Yöntemleri	Bir iş günü
Kumpas ile Ölçüm	
Mikrometre ile Ölçüm	