

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

TESİSAT TEKNOLOJİSİ VE
İKLİMLENDİRME

BAKIR VE ALÜMİNYUM BORULARI
MONTAJA HAZIRLAMA

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı'nın 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	iii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. BORULARIN KESİLMESİ	3
1.1. Bakır ve Alüminyum Boruların Özellikleri	3
1.1.1. Soğutma Endüstrisinde Kullanılan Alüminyum Borular	5
1.1.2. Soğutma Endüstrisinde Kullanılan Bakır Borular	5
1.1.3. Boru Ölçüleri	8
1.1.4. Bakır Boru Kullanım Alanları	9
1.2. Bakır Boru İşçiliği.....	9
1.2.1. Bakır Boruların Montaja Hazırlanmasında Kullanılan Takımlar	9
1.2.2. Ölçme İşleminde Kullanılan Takımlar	10
1.2.3. Kesme İşinde Kullanılan Takımlar	11
UYGULAMA FAALİYETİ	13
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	14
PERFORMANS DEĞERLENDİRME	15
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	16
2. BORULARI RAYBALAMA	16
2.1. Bakır ve Alüminyum Boru Raybası	16
2.2. Rayba Kullanarak Çapak Alma İşlemi.....	17
2.3. Yuvarlak Eğe Kullanarak Çapak Alma İşlemi.....	17
2.4. Yuvarlak Tel Fırça Kullanarak Çapak Alma	18
2.5. Boru Keskisi Üzerindeki Raybayı Kullanarak Çapak Alma	18
2.6. Zımpara ve Sentetik Ped Kullanarak Boruların Temizliği	19
2.7. Hazırlanan Boruların Dış Etkenlerden Korunması	20
UYGULAMA FAALİYETİ	21
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	23
PERFORMANS DEĞERLENDİRME	24
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	25
3. BORULARA MUF AÇMA	25
3.1. Bakır Borulara Muf Açmada Kullanılan Takımlar	25
3.1.1. Muf Açma Aparatı	26
3.1.2. Muf Açma Zımbası	26
3.2. Muf Açma Teknikleri.....	26
3.2.1. Muf Açma Öncesi Boru Ağzlarının Yağlanması.....	27
3.2.2. Havşa Aletine Borunun Bağlanması	28
3.2.3. Boru Zımbası ve Şişirme Aparatının Takılması	28
3.3. Muflu Ara Bağlantı Parçaları	29
UYGULAMA FAALİYETİ	31
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	32
PERFORMANS DEĞERLENDİRME	33
ÖĞRENME FAALİYETİ-4.....	34
4. BORULARA HAVŞA AÇMA	34

4.1. Havşa Yapımında Kullanılan Takımlar	34
4.2. Havşa Açma Öncesi Hazırlık İşlemleri.....	35
4.3. Havşa Takımını Kullanarak Havşa Açmak.....	36
4.3.1. Tek Cidarlı Havşa.....	37
4.3.2. Çift Cidarlı Havşa.....	38
4.3.3. Havşa Yapımında Meydana Gelebilecek Hatalar (Şekil 4.6)	39
4.4. Havşalı Birleştirmelerde Kullanılan Bağlantı Parçaları.....	41
UYGULAMA FAALİYETİ	43
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	45
PERFORMANS DEĞERLENDİRME.....	46
ÖĞRENME FAALİYETİ-5	47
5. BORULARI BÜKME	47
5.1. Bakır Boruların Şekillendirilmesinde Kullanılan Araçlar.....	47
5.1.1. Boru Bükme Yayı.....	47
5.1.2. Manivela Tipi Bakır Boru Bükme Aletleri	48
5.2. Bükme Aparatlarının Tekerlek Kanallarını Yağlamak	50
5.3. Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükme	50
5.3.1. 6-10 mm Çapa Kadar Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükme	50
5.3.2. Bükme Yayı Kullanarak Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükme.....	51
5.3.3. 10-22 mm Çapa Kadar Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükme	51
UYGULAMA FAALİYETİ	53
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	54
PERFORMANS DEĞERLENDİRME.....	55
MODÜL DEĞERLENDİRME	56
CEVAP ANAHTARLARI	58
KAYNAKÇA	59

AÇIKLAMALAR

KOD	582YIM003
ALAN	Tesisat Teknolojisi ve İklimlendirme
DAL/MESLEK	Alan Ortak
MODÜLÜN ADI	Bakır ve Alüminyum Boruları Montaja Hazırlama
MODÜLÜN TANIMI	Temel bakır boru işçiliğinde ölçme, markalama, kesme, raybalama, muf açma, havşa açma ve boruları bükme tekniklerinin kazandırıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Ön koşul yoktur.
YETERLİK	Bakır ve alüminyum boruları motaja hazır hâle getirmek.
MODÜLÜN AMACI	<p>Genel amaç Bu modül ile bakır boru işçiliğinde; ölçme, markalama, kesme, raybalama, muf açma, havşa açma ve boruları bükme tekniklerini uygulayarak gerekli araç ve donanımı seçebileceksiniz.</p> <p>Amaçlar</p> <ol style="list-style-type: none">1. Gerekli donanımı kullanarak bakır ve alüminyum boruları kesebileceksiniz.2. Bakır ve alüminyum boruların kesilmesi sırasında boru ağızlarında oluşan çapakların alınmasında ve ezilen boru ağızlarının düzeltilmesinde rayba kullanabileceksiniz.3. Diğer taraftan zımpara kullanarak boru yüzeyindeki oksit tabakalarını temizleyebileceksiniz.4. Aynı çaplı boruları kaynakla birleştirebilmek için muf açma aparatı kullanarak montaja hazırlayabileceksiniz.5. Rakorlu, çözülebilir birleştirmeler yapmak için havşa açma aparatı kullanarak bakır boruları montaja hazırlayabileceksiniz.6. Boru dönüş ve atlamanın gerektiği tesisatlarda bükme aparatları kullanarak bakır boruları büküp montaja hazır hâle getirebileceksiniz.

EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	<p>Sınıf, atölye, laboratuvar, kütüphane, bilgisayar, internet ortamı, ev vb. çalışma alanları, çeşitli katalog ve teknik dokümanlar, tesisat şemaları, tesisat, ısıtma ve soğutma takımları; boru keskisi, bakır boru raybası, muf açma aparatı, zımba, çekiç, havşa açma aparatı, havşa konisi, havşa mengenesi, bakır boru bükme aparatları, bükme yayları vb. takımlardır.</p>
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	<p>Modülün içinde yer alan faaliyetlerin sonunda kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek kendinizi değerlendireceksiniz.</p> <p>Öğretmen, modülün sonunda size bütün uygulama faaliyetlerini içeren bir performans testi yaparak kazandığınız bilgi ve becerileri ölçebilecektir.</p>

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

İnsanoğlu var oldukça vazgeçilmez ihtiyaçlarının karşılanmasında mesleğimiz hem akışkanların şartlandırılmasına yönelik uygulamalarla (sıhhi tesisat, ısıtma, iklimlendirme vb.) hem de gıda ve tıbbi maddelerinin soğukta muhafazası vb. uygulamalarda gün geçtikçe önemini artırmaktadır.

Tesisat Teknolojisi ve İklimlendirme bölümümüzde bilgi ve beceriye dayalı uygulamalarda boru montajının temelini oluşturan bu modülle; boru işçiliği, ölçme, kesme, raybalama, muf açma, havşa açma ve boruların bükülmesine ait konularda temel bilgi sahibi olacaksınız. Buradaki konular, mesleki gelişiminizin temelini sağlam atılmasını sağlayacak şekilde hazırlanmıştır. Ancak unutulmamalıdır ki uygulamalara vereceğiniz özen ve dikkat, mesleki gelişiminizde en önemli unsur olacaktır.

Bu modülde yer alan faaliyetler, sizlere uygulama yaparak öğrenmeyi ve kullanılabilir bilginin sahibi olmanızı sağlayacaktır. Bu noktadan hareketle modülde yer alan konu ve uygulamaları sindirerek öğrenmeniz gerekmektedir. Öğrenme konusunda göstereceğiniz özen, aynı zamanda uygulamaların daha zevkli hâle gelmesini de sağlayacaktır.

Mesleğimiz insan sağlığı ve konforunun ön planda tutulduğu günümüzde hem sıhhi tesisat hem de iklimlendirme uygulamalarında en gelişmiş teknolojilerin kullanıldığı bir alan olmuştur. Bu açıdan boru işçiliği, boruların montaja hazırlanması ve basamak oluşturacak boru montaj işlerinin iyi öğrenilmesi gerekir. Bu tespitle modülde yer alan faaliyetlerin dikkatlice, sindirilerek ve neden sonuç ilişkisine dayalı bir muhakeme yürütülerek öğrenilmesi kullanılacak bilginin kalıcı ve kullanılabilir olması açısından çok önemlidir.

Mesleğinizde başarılı olmanız dileğiyle...

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında kurallara uygun olarak bakır ve alüminyum boruların özelliklerini öğrenerek boruları montaj kurallarına uygun olarak kesebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu modülün içeriği hakkında bilgi için bulunduğunuz bölgedeki üniversitelerin makine mühendisliği ve meslek yüksek okullarının soğutma ve iklimlendirme bölümlerinden faydalanabilirsiniz.

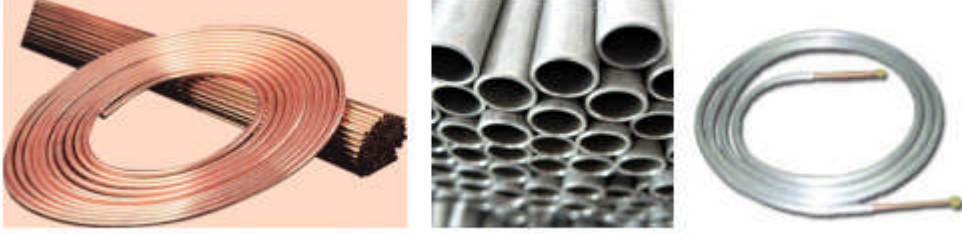
Bu modül, birbirine işlem basamağı olan dört ayrı faaliyetten oluşmaktadır. Bunlar sırasıyla: Bakır boruları kesme, çapak alma (raybalama), muf açma ve havşa açma işlemleridir. Mesleğinizin en temel işlerinden olan bakır boru işçiliği konusunda, göstereceğiniz ilgi ve yapacağınız araştırma, edinilen bilgi ve becerinin kalıcı ve kullanılabilir olması açısından çok önemlidir. Bu noktadan hareketle:

- Bölgenizde, ilinizde bulunan klima ve soğutma cihaz üreticilerini ve tamircilerini gezerek bakır ve alüminyum boruları montaja hazırlarken yaptıkları işleri araştırınız.
- Bakır boru montaj kuralları ve bakır boru işçiliği konusunda internet ortamında araştırma yaparak ilgili firmalardan kitap, katalog, broşür ve vb. kaynakları toplayınız.
- Topladığınız bilgi ve dokümanları bir dosya hâline getiriniz.
- Hazırladığınız dosya içeriğini sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. BORULARIN KESİLMESİ

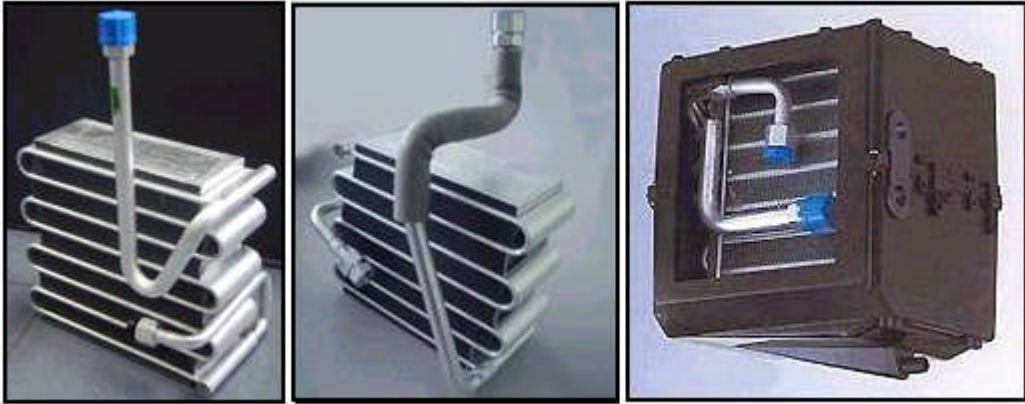
1.1. Bakır ve Alüminyum Boruların Özellikleri

Genellikle ısıtma, soğutma ve iklimlendirme sistemlerinde kullanılan borular bakırdan yapılmışlardır. Borularda aranan temel özellikler; yüksek korozyon direnci, şekillendirme ve birleştirme tekniklerine yatkınlık, yüzey kalitesi (temiz ve düzgün) ve ısı iletkenliğidir. Bakır ve alaşımları, bu saydığımız özelliklerin hepsini birden karşılayabilen yegâne malzemedir. Bu nedenle bakır; ısıtma, soğutma ve iklimlendirme endüstrisinin temel malzemesi olmuştur.



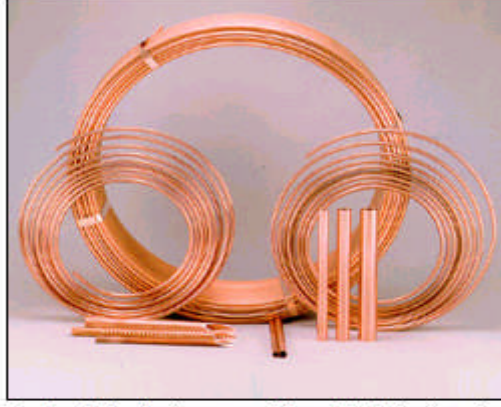
Resim 1.1: Düz ve kangal şeklinde bakır ve alüminyum borular

Bunun yanında alüminyum, evaporatör ve kondenser iç serpantini imalatında çok kullanılan bir malzemedir. Özellikle ev tipi soğutucularda verimleri yüksek, rollbond alüminyum evaporatörler kullanılır. Diğer taraftan alüminyum boruların, bakır kadar kolay işlenememesi (şekillendirme ve birleştirme tekniklerine yatkın olmayışı) ve lehimlenmesinin zorluğu, fabrikasyon imalatta kullanım sahasını oldukça kısıtlamaktadır.



Resim 1.2 : Alüminyum borulardan imal edilmiş araç klima evaporatörleri

Soğutma sektöründe kullanılan bakır ve alüminyum borulara **tüp-tip boru adı** verilir. Bunun nedeni, tüp-tip boruların dış açılmayacak kadar ince et kalınlığına sahip olmalarıdır. Bu borularda dış açmak cidarlarını keseceğinden birleştirmeleri rakorlu, sert lehim veya kaynak tekniği kullanılarak yapılır. Soğutma devrelerinde zorunluluk olmadıkça (servis hatları vb. hariç) dış açılarak yapılan birleştirme tekniğinden kaçınılmalıdır. Çünkü sızdırmazlık tam ve uzun ömürlü olmamaktadır.



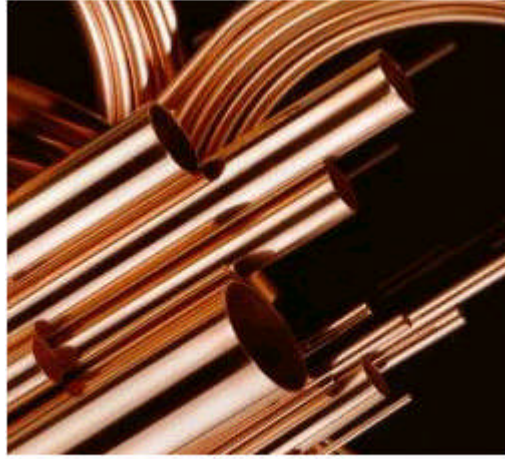
Resim 1.3 : Soğutma endüstrisinde kullanılan bakır tüp-tüp borulardan örnekler

1.1.1. Soğutma Endüstrisinde Kullanılan Alüminyum Borular

Mekaniksel dayanım özelliklerinin zayıf olması ve özellikle bağlantılarında yumuşak lehim, sert lehim (gümüş kaynağı) ve kaynak tekniklerine yatkın olmayışı soğutma sanayisinde kullanımını oldukça kısıtlamıştır. Ancak fabrika ortamında geliştirilmiş özel tekniklerle araç klima ve frigorifik soğutma sistemlerinde, no-frost dolapların fin tipi (kanatçıklı) evaporatörlerinin yapımında kullanılmaktadır.

1.1.2. Soğutma Endüstrisinde Kullanılan Bakır Borular

Endüstriyel olmayan bütün soğutma ve iklimlendirme sistemlerinin boru tesisatlarında (soğutucu akışkan olarak amonyak ve kükürt dioksit kullanılan sistemler hariç) özel olarak üretilmiş ve standartları karşılayan bakır borular kullanılır. Bakır borular, şekillendirilirken sertleşme eğilimi gösterir. Bu da borunun uç kısmında çatlaklara yol açabilir. Bunu önlemek amacıyla bakır, yüzeyi mavi renge alana kadar ısıtılarak yumuşatılır. Sonra da soğumaya bırakılır. Fabrikalarda yapılan bu işleme **tavlama** denir. Bu işlem sonucu borunun kırılabilirliği önemli ölçüde azalmıştır. Soğutma ve iklimlendirme sistemleri için üretilmiş bakır boruların, hava, nem, yağ, kir ve lehimleme sırasında açığa çıkan oksitlerin zararlı etkilerinden en iyi şekilde korunmak amacıyla içleri azot gazı ile doldurulur. Uçları sızdırmaz lastik tapalarla kapatılarak piyasaya sunulur. Bu tapalar, borunun bir kısmı kesildiğinde tekrar uç kısmına yerleştirilmelidir.



Resim 1.4 : Yumuşak ve sert çekilmiş bakır borulara örnekler

1.1.2.1. Bakır Boruların Piyasaya Arzı

Soğutma ve iklimlendirme sistemlerinde kullanılmak üzere piyasaya arz edilen bakır borular, yumuşak ve sert çekilmiş olmak üzere iki farklı tiptedir. Her iki tipin de K ve L sınıfı olmak üzere iki farklı et kalınlığı mevcuttur.

Bakır borular, et kalınlıklarına göre K, L ve M sınıflarına ayrılırlar.

K (kalın et kalınlığında) - soğutma ve iklimlendirme tesisatlarına uygun

L (orta et kalınlığında) - soğutma ve iklimlendirme tesisatlarına uygun

M (İnce et kalınlığında) - soğutma ve iklimlendirme tesisatlarında kullanılmaz.

M tipi ince et kalınlığına sahip borular, istenilen emniyet şartlarını yerine getiremediklerinden basınçlandırılmış soğutma hatlarında kullanılamaz. Ancak kondens suyu tahliye ve basınçsız su tesisatların ve diğer benzeri uygulamalarda tercih edilir.

K tipi kalın cidarlı borular; dayanımın arandığı, titreşim ve korozyon özelliği fazla olan yerlerde tercih edilir.

L tipi ise normal soğutma sistemlerinde en sık kullanılan boru tipidir.

1.1.2.1. Yumuşak Çekilmiş Bakır Borular



Resim 1.5 : Yumuşak çekilmiş ağızları kapalı bakır borular

Yumuşak çekilmiş bakır borular daha çok ev tipi, ticari tip soğutucularla iklimlendirme sistemlerinde kullanılır. Tavlanmış olduklarından kolay bükülebilir, kıvrılabilir ve çap genişletilmesi yapılabilir. Piyasada bulunan standart dış çap ölçüleri $\frac{1}{8}$ inç (3,2 mm) ile $1\frac{5}{8}$ inç (41,3 mm) arasındadır. Genellikle 7,5, 10, 20 metre uzunluğundaki kangallar hâlinde satılır. Yumuşak çekilmiş bakır borular, mekanik şekillendirmeye çok elverişli olup bağlantı parçalarıyla lehimlenebilir veya rakorlu birleştirme yapılabilir.

1.1.2.2. Sert Çekilmiş Bakır Borular

Ticari tip soğutucularla iklimlendirme sistemlerinde kullanılırlar. Yumuşak borunun tersine, bu tip boru serttir ve standart uzunluklarda boy olarak üretilirler. Bu borular kıvrılamazlar, tesisatındaki gerekli bükülme ve yön değişiklikleri ise çeşitli ara bağlantı parçalarıyla (fittingslerle dirsek, Te, manşon vb.) yapılır. Sert yapısından ötürü bu borular, kendilerini daha iyi taşıyabilirler. Dolayısıyla daha az desteğe ihtiyaç duyarlar. Bu boruların piyasaya arz edilmiş uzunlukları genelde standart 6 metredir. Çapları $\frac{3}{8}$ inç'ten (9,5 mm) 6 inç (150 mm) dış çapa kadardır. Borular rutubeti alınmış, içi azot gazıyla doldurulmuş ve her iki ucu temiz ve sızdırmazlık sağlayacak şekilde kapatılmıştır.

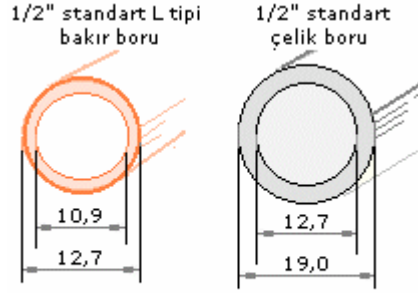


Resim 1.6 : Sert çekilmiş bakır borular

1.1.3. Boru Ölçüleri

Çelik ve bakır boruların ölçülendirilmelerindeki en önemli fark bakır borular dış (anma) çap ölçüleriyle ifade edilirken; çelik borular iç (anma) çaplarının ölçü değeriyle belirtilirler.

Buna göre 1/2" lik çelik boru ile 1/2" bakır boru ölçüleri şekil 1.1'de karşılaştırılmak üzere verilmiştir. Şekilde 1/2" (12,7 mm.) dış çaplı (L tipi) bakır borunun iç çapı 10,9 mm.' dir (0,43"). Anma çapı 1/2" (12,7 mm.) olan çelik boru ise 12,7 mm. (0,5")' lik bir iç çapa ve 19,05 mm.' lik bir dış çapa sahiptir (0,75").



Şekil 1.1 : Standart 1/2" L tipi bakır ve standart 1/2" çelik boru ölçüleri

Tablo 1.1'de soğutma devre tesisatlarında çok kullanılan L tipi bakır borulara ait özellikler verilmiştir.

Tablo 1.1: L tipi bakır boru ölçüleri ve boru ağırlıkları

Standart anma çapı (inç)	Boru Tipi	Dış çap (mm)	İç çap (mm)	Et kalınlığı (mm)	Ağırlık (kg/m)
1/8	L	3,175	1,651	0,76	0,051
3/16	L	4,749	3,251	0,76	0,085
1/4	L	6,350	4,826	0,76	0,119
5/16	L	7,925	6,300	0,81	0,161
3/8	L	9,525	7,900	0,81	0,199
3/8	L	9,525	8,000	0,76	0,187
1/2	L	12,70	10,92	0,89	0,294
5/8	L	15,87	13,84	1,01	0,423
3/4	L	19,05	16,91	1,07	0,537
7/8	L	22,22	19,93	1,14	0,676
1 1/8	L	28,57	26,03	1,27	0,973
1 3/8	L	34,92	32,13	1,40	1,313
1 5/8	L	41,27	38,22	1,52	1,694

1.1.4. Bakır Boru Kullanım Alanları

Bakır borular; özellikle soğutma, ısıtma, temiz su ve doğal gaz tesisatlarında geniş kullanım alanı bulur. Bunun yanında güneş enerjisi sistemlerinde tesisat ve kolektör yapımında, petrol türevi yakıtların tesisatlarında, yangın devresi, kar ve buz eritme tesisatlarında vb. yerlerde kullanılmaktadır. Bakır boruların bu kadar geniş bir kullanım alanına sahip olmasının nedeni, sahip olduğu üstün özelliklerinden kaynaklanmaktadır. Bu özelliklerden birkaçını sıralarsak;

- Isı iletkenliğinin yüksek olması,
- Lehim, sert lehim ve kaynak yapılabilmesi,
- Korozyon mukavemetinin yüksek oluşu,
- Kolay şekillendirilebilmesi,
- Birleştirmelerde sızdırmazlık özelliğinin yüksek olması,
- Rakorlu tip birleştirmelere uygunluğu,
- Malzeme ve işçiliğinin ekonomik olmasıdır.

Bu özelliklerin hepsini bir arada toplayan bakır borular, ev ve ticari tip soğutucularla havanın iklimlendirilmesinde kullanılan sistemlerin (klimaların) temel boru malzemesi olmuştur.

1.2. Bakır Boru İşçiliği

Soğutma sistemlerinin temel yapısı; kompresör, kondenser, evaporatör gibi ana devre elemanlarıyla yağ separatörü, sıvı tankı, kurutucu (drayer), termostatik genleşme valfı, borular vb. gibi ara devre elemanlarından meydana gelmesidir. Bu fonksiyonel yapının (soğutma sisteminin) meydana getirilmesinde çeşitli birleştirme yöntem ve tekniklerinin uygulandığı boru işçiliğinden yararlanılır.

Farklı tip birleştirme tekniklerinin geliştirildiği soğutma endüstrisinde başlıca iki yöntem çok kullanılır. Bunlar kaynak ve mekanik olarak sökülebilen, bir parçası sert lehimlenmiş havşalı sıkıştırımlı bağlantılardır.

Bakır boruların işlenmesinde kullanılan araç ve gereçleri tanıtmadan önce, birleştirme tekniğinde kullanılan yöntemin belirlenmesi faydalı olacaktır. Buna göre soğutma ve iklimlendirme sistemlerinin devre tesisatlarının yapımında, başlıca iki çeşit birleştirme yöntemi kullanılır. Bunlar mekanik birleştirme tekniği ve ısı enerjisinin kullanıldığı kaynak (sert lehim) tekniğidir.

1.2.1. Bakır Boruların Montaja Hazırlanmasında Kullanılan Takımlar

Bakır boruların, mekanik olarak (çözülebilir) birleştirilmelerinde kullanılan araç ve gereçler, birleştirme işlem basamakları dikkate alınarak sıralanmıştır.

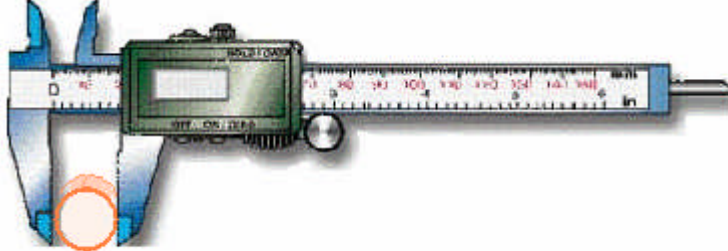


Resim 1.7 : Bakır ve alüminyum boruların montaja hazırlanmasında kullanılan takımlar

Resim 1,7’de soğutma el takımlarına örnekler verilmiştir. Bunlardan bazıları; büyük ve mini boru makasları, havşa takımları, boru bükme yayları, rayba, boru bükme aparatı, çap şişirme zımbaları ve boru körleme pensesi (pinçoff pense) görülmektedir.

1.2.2. Ölçme İşleminde Kullanılan Takımlar

Boru montajında doğru ölçü, sağlıklı bir birleştirme işleminin oluşturulmasında ilk şartlardan biridir. Aksi halde birleştirme tehlikeye düşebilir. Bu nedenle özen gösterilmelidir.

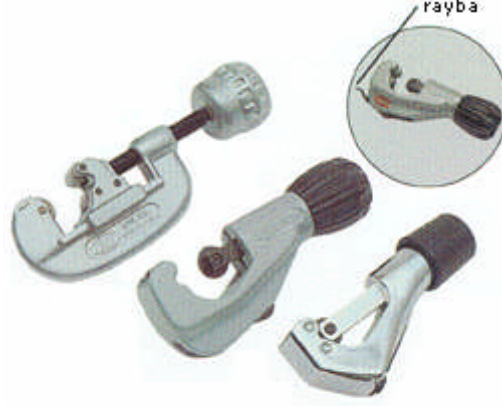


Şekil 1.2 : Hassas ölçmede kullanılan kumpas

Ölçme tekniğinde kullanılan başlıca araçlar:

- Boy ölçülerinde kullanılan üzeri mm bölüntülü şerit metreler
- Çap ölçülerinde kullanılan iç ve dış çap kumpasları
- Hassas ölçmenin arandığı yerlerde mikrometreler kullanılır.

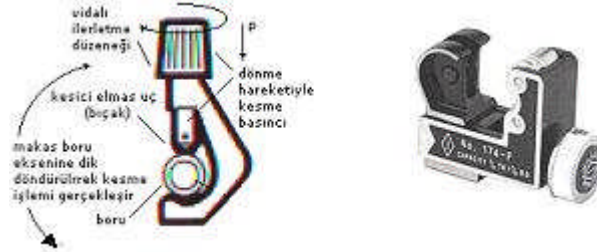
1.2.3. Kesme İşinde Kullanılan Takımlar



Resim 1.8 : Bakır ve alüminyum boruların kesilmesinde kullanılan makaslar

Bakır boruların keserken yararlanılan başlıca iki yöntem vardır. İlki, resim 1.8.'de görülen el tipi boru makasların kullanıldığı. Bunlar, yumuşak ve sert çekilmiş boruların kesilmesine elverişlidir. Çeşitleri mevcuttur. Resim 1.9.'daki makaslar $\frac{3}{8}$ " (10 mm) ile $1\frac{1}{8}$ " (28 mm) dış çaplarındaki boruların kesilmesi için uygundur. Mini makas olarak adlandırılan daha küçük tipleri de mevcuttur.

1.2.3.1. Bakır ve Alüminyum Boru Makası



Resim 1.9: Mini bakır boru makası

El tipi boru makasları, ayarlanmak suretiyle değişik çap ölçülerinde kesim yapabilen araçlardır. Makas, boru üzerinde ölçüsü alınarak işaretlenmiş çizgiye ayarlanır. Vidalı düğme sıkılırken kesici bıçak da boruya doğru ilerler. Kesici bıçak, borunun etrafında döndürülürken vidalı düğme de hafif hafif sıkılarak kesme işlemi tamamlanır. Büyük çaplı sert çekilmiş boruları kesmede ikinci (ama daha az tercih edilen) bir yöntem, demir testeresi ve düzgün kesim yapmayı sağlayan mastar kullanılmaktadır. Pürüzsüz bir kesim yapabilmesi için testere lamasının her inç'inde 32 diş bulunmalıdır. Fakat yine de fazla talaş kaldırdığı ve çok çapaklı kesme yüzeyi oluşturduğundan zorunlu kalmadıkça tercih edilmemelidir.

Resim 19'daki mini makas $\frac{3}{8}$ " ile $1\frac{1}{2}$ " arasındaki boru çaplarını kesmede kullanılır.

1.2.3.2. İnce Dişli Testere



Resim 1.10 : İnce dişli el testeresi ve çeşitli lamalardan örnekler

Bakır ve alüminyum boruların kesilmesinde kullanılır. Tutma kolu, gövde lama ve kelebek somunundan oluşur. Kesme işlemi boru eksenine dik olarak testerenin ileri geri hareketiyle yapılır. Testere gövdeleri alüminyum alaşımı veya demirden; tutma kolu metal, plastik veya ahşaptan yapılır. Kaliteli bir kesmenin gerçekleştirilebilmesi için testere laması, düz ve gergin ve lama dişleri ileri doğru bakacak şekilde testereye bağlanmalıdır.



Resim 1.11 : El testeresi ile bakır boru kesme işlemi

Testere lamaları 0.5 ile 1 mm. kalınlıkta çelik saclardan yapılır. Kesme ağzı dış açılarını 65–75° eğimle açılır ve dişlerde sağa ve sola çaprazlama oluşturulur. Kesme ağzı (dişli kısım) sertleştirilir. Boru mengenesi kullanmak gerekirse bakır ve alüminyum borunun deforme olmaması için gerekli tedbirler alınmalıdır (resim 1.5).

UYGULAMA FAALİYETİ

Bakır ve alüminyum boruları kesme	
İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Ölçme araçlarını kullanarak (vernierli kumpas, çelik cetvel vb.) size verilen ölçülerde (1/4", 3/8", 5/8", 7/8", 1/2" vb.) bakır veya alüminyum boruları seçiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ İş önlüğünüzü giyerek çalışma ortamını hazırlayınız.➤ Malzeme deposu sorumlusuna başvurunuz.➤ Verilen ölçüye uygun bakır veya alüminyum boruyu seçiniz.➤ Bakır ve alüminyum boru kesme ve çapak alma araçlarını kontrol ederek temin ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Kesilecek boruyu mengeneyle sabitleyiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Boru çapına uygun mengene ile sabitleyiniz.➤ Borunun ezilmemesi için gerekli tedbirleri alınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Kesilecek borunun ölçüsünü alınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Ölçüyü özenle işaretlemelisiniz.➤ Malzemenin israf olmasına engel olmalısınız.➤ Ölçü hatası yapmamalısınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Bakır ve alüminyum boru keskinini kesilecek bakır ve alüminyum boruya sabitleyiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Kesim için kullanacağınız aleti sorumlusundan kontrol ederek alınız.➤ Bakır ve alüminyum boru eksenine dik olarak markalanmış noktadan sabitlemelisiniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Bakır ve alüminyum boruyu kesiniz.➤ Not: Kesme işlemini benzer işlem basamaklarını kullanarak el testeresi ile yapınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ Bakır ve alüminyum boru keskinini kesme yönünde dikkatlice çevirerek kesmeye başlayınız.➤ Her tur sonunda sıkma volanını aşırıya kaçmadan sıkmayı unutmamalısınız.➤ Kesmenin biteceği sırada kesme hızınızı yavaşlatıp bir elinizle parçayı tutunuz.➤ Kesilen parçanın eksene dik kesildiğini kontrol ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

1. Aşağıdakilerden hangisi soğutma sistemlerinde ve cihazlarında en çok kullanılan boru tipidir?
 - A) Alüminyum borular
 - B) M tipi bakır borular
 - C) K tipi bakır borular
 - D) L tipi bakır borular
 - E) Çelik borular
2. Aşağıdakilerden hangisi bakır boruların özelliklerinden değildir?
 - A) Isı iletkenliğinin yüksek olması
 - B) Lehim, sert lehim ve kaynak yapılabilmesi
 - C) Korozyon mukavemetinin yüksek oluşu
 - D) Zor şekillendirilebilmesi
 - E) Birleştirmelerinde sızdırmazlık özelliğinin yüksek olması
3. Aşağıdakilerden hangisi çelik ve bakır boruların doğru olarak ölçülendirilmesini ifade etmektedir?
 - A) Çelik borular, dış çaplarıyla ifade edilir.
 - B) Çelik borular, et kalınlıklarıyla ifade edilir.
 - C) Bakır borular, dış (anma) çap ölçüleriyle ifade edilirken; çelik borular iç (anma) çaplarının ölçü değeriyle belirtilirler.
 - D) Çelik borular, ağırlıklarıyla ifade edilir.
 - E) Hiçbiri
4. Aşağıdakilerden hangisi sert çekilmiş boruların özelliklerindedir?
 - A) Sert çekilmiş borular, soğutma ve ısıtma sistemlerinde kullanılır.
 - B) Sert çekilmiş borular, testere ve boru keski ile kesilir.
 - C) Sert çekilmiş borular, kangal olarak satılmaz.
 - D) Sert çekilmiş boruların yön değişimi ara bağlantı parçalarıyla yapılır.
 - E) Hepsi
5. Aşağıdakilerden hangisi yumuşak çekilmiş bakır boruların özelliklerindedir?
 - A) Mekanik şekillendirmeye çok elverişlidir.
 - B) Boru keski ve testere ile kesilebilir.
 - C) Lehimli birleştirmeleri yapılabilir.
 - D) Kangallar hâlinde kilo ile satılırlar.
 - E) Hepsi

PERFORMANS DEĞERLENDİRME

KONTROL LİSTESİ

Uygulama: Bakır ve alüminyum boruları kesme	Değerlendirme	
	Evet	Hayır
Gözlenecek Davranışlar		
Belirtilen ölçülerde boru bulabildiniz mi?		
Sizden istenilen ölçüdeki boruyu, doğru ölçerek bulabildiniz mi?		
Kesilecek boruyu mengeneyle ezmeden sabitleyebildiniz mi?		
Kesilecek boruyu doğru ölçüsünde işaretleyebildiniz mi?		
Boru keskinliğini işaretlenmiş noktada boruya sabitleyebildiniz mi?		
Boru keskinliğini işlem süresince boruyu ezmeden kullanabildiniz mi?		
Boruyu ölçülere uygun olarak kesebildiniz mi?		
El testeresini tekniğine uygun kullanabildiniz mi?		
El testeresi ile düzgün ve eksene dik bir kesme yapabildiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Kontrol listesindeki her “**hayır**” cevabı, ilgili konuyu tekrar gözden geçirmeniz anlamına gelir.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında kurallara uygun olarak bakır ve alüminyum boruları kesme sırasında boru ağızlarında oluşan çapakların temizlenmesinde kullanılan boru raybası, eğe, fırça vb. araçların kullanımını öğrenerek boruları montaja hazır hâle getireceksiniz.

ARAŞTIRMA

Özellikle soğutma ve iklimlendirme sistemlerinde boruların montajı öncesi yapılan işlerden biri de raybalama işlemidir. Raybalamanın gereğini öğrenerek uygulamada kullanılan araç ve gereçleri araştırınız.

- Raybalama işlerinde kullanılan araç ve gereçleri piyasada araştırınız.
- Raybalama işlerinde kullanılan araç-gereçleri ve yöntemlerini internet ortamında araştırarak bulduğunuz bilgileri dosyalayınız.
- Dosya içeriğini arkadaşlarınızla paylaşınız.

2. BORULARI RAYBALAMA

2.1. Bakır ve Alüminyum Boru Raybası



Resim 2.1 : Rayba ve mini bakır boru makası

Boru keski ile kesilen bakır ve alüminyum borularda çap daralması, testere ile kesilen borularda ise çapaklar oluşur. Çap daralması, basınç düşmelerine; çapaklar ise arızalara sebep olur. Bu çapaklar, korozyona açık bir yüz oluşturacağından özellikle havşalı (rekorlu) tip birleştirmelerde sızdırmazlığın sağlanmasında problem yaratabilir. Diğer yandan boru içinde kalan metal çapak ve tozları, soğutucu akışkan tarafından taşınarak soğutma sisteminin hareketli parçalarına da zarar verebilir. Bu çapakların boru iç-dış çapına ve ağız profiline zarar vermeden temizlenmesi gerekmektedir. Bu temizleme işlemi için çeşitli şekillerde raybalama işlemleri kullanılmaktadır. Raybalama, aynı zamanda boru ağızlarında kesme sonucu oluşan çap daralmasının giderilmesinde de kullanılır.

Boru raybası, yapısı itibarıyla borunun hem iç daralmasını giderme hem de boru ağzında oluşan iç ve dış çapaklarını alma özelliğine sahiptir. Yapısında bulunan sert uçlar aracılığıyla çakı görevi görerek bakır borunun çapaklarını temizler (resim 2.2) Raybalama sırasında boru et kalınlığında aşırı incelme ve çentikler istenmez.

2.2. Rayba Kullanarak Çapak Alma İşlemi



Resim 2.2 : Boru raybası ile alüminyum ve bakır boruların raybalanması

Kesme işleminin bitiminde, boru ağzında çap daralması ve boru ucunun iç ve dış kısmında çapakların meydana geldiğini söylemiştik. Bu çapaklar, korozyona açık bir yüz oluşturacağından özellikle havşalı (rekorlu) tip birleştirmelerde sızdırmazlığı tehlikeye düşürmekte ve boru içinde kalan metal çapak ve tozları da soğutucu akışkan tarafından taşınarak soğutma sisteminin hareketli parçalarına da zarar verebilir. Bunu önlemek amacıyla resim 2.2’de görülen boru raybasıyla çapakların temizlenmesi gerekir. Bunun için boru uç kısmı (içi ve dışı) resim 2.2’de görülen rayba aleti kullanılarak raybalanır.

Bazı orta boy boru makaslarında (bk. resim 1.8) rayba bıçağı da bulunmaktadır. Çapakların alınmasında bu bıçak da kullanılabilir.

2.3. Yuvarlak Eğe Kullanarak Çapak Alma İşlemi

Yuvarlak eğe kullanılarak iç çapaklar boruya zarar vermeden alınabilir. Eğe boru içine doğru ve boru eksenine paralel hareketler yapılarak çap daralması tesviye edilir. Eğe çapının boru iç çapından küçük olduğu durumlarda kullanılır (resim 2.3).



Resim 2.3 : Yuvarlak eğe ile apak alma

2.4. Yuvarlak Tel Fırça Kullanarak apak Alma

Yuvarlak tel fırça seçimi önemlidir. Tel fırça çapı, boru iç çapından $\frac{1}{4}$ oranında daha büyük seçilmelidir. Fırça çapının daha küçük olması durumunda temizleme işlemi istendiği gibi gerçekleşmeyecektir. Fırça, boru içine geçirildikten sonra fırçaya ileri geri ve dairesel hareketler verilerek çapakların ve oksit tabakalarının temizlenmesi sağlanabilir (resim 2.4).



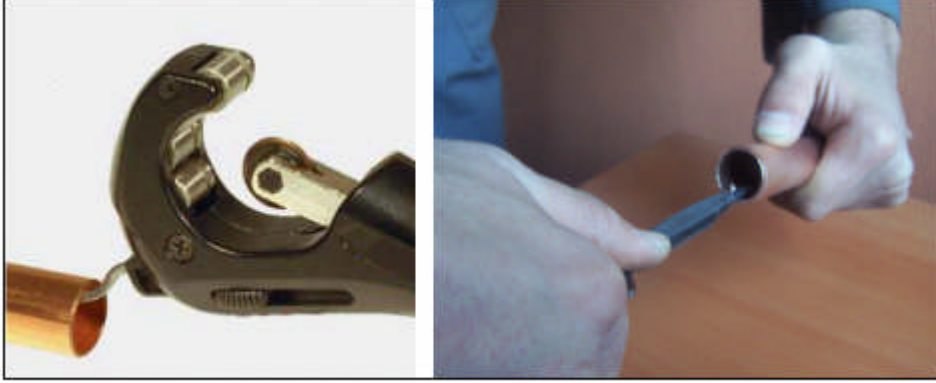
Resim 2.4 : Tel fırça ile boru temizliği

Seri işler yapılacak ise fırça el tutamağı kesilerek bir el breyzine takılmalı ve düşük devirde dönme hareketi elektrikli breyzi tarafından sağlanmalıdır. Bu sayede önemli bir iş gücü kazanılacaktır.

2.5. Boru Keskişi Üzerindeki Raybayı Kullanarak apak Alma

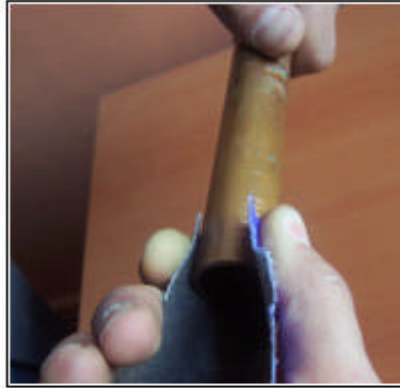
Boru keskişlerin üzerlerinde bulunan katlanmış durumdaki raybayı kullanarak i çapaklar temizlenebilir. Bu sayede ikinci bir takım taşınması gereği ortadan kalkar. Herhangi bir apak alma aparatımız yoksa küçük bir akı ile de apak alma işlemi yapılabilir. Boru keski raybası veya akı borunun içine sokularak keskin ağızları yardımıyla belli bir kuvvet uygulanarak keskin ağzın çapağa dalması sağlanır.

Bu sayede apak borudan kesme kuvvetiyle ayrılmış olur. Bu yöntemlerin apak alma kalitesi, kuvvetin noktasal olması ve el alışkanlığı gerektiğinden dolayı diğerlerine oranla düşüktür (resim 2.5).



Resim 2.5 : Boru keskesi raybası ve akı ile apak alınması

2.6. Zımpara ve Sentetik Ped Kullanarak Boruların Temizliği



Resim 2.6 : Zımpara ile boru yüzeyindeki apak ve oksit tabakalarının temizlenmesi

Borunun dış yüzeyini temizlemek için kullanılan bir yöntemdir. Boru yüzeyinde zamanla oluşmuş oksit tabakasını ve kesme sırasında oluşmuş çapağı almak için zımpara kağıdı veya bu amaca uygun hazırlanmış sentetik pedler kullanılabilir (resim 2.5).

Boru uçlarında zamanla gelişen oksit tabakaları iyi bir birleştirme (zellikle kaynaklı birleştirmelerde) oluşmasını engeller. Bu nedenle oksit tabakalarının temizlenmesi, sağlıklı bir montajın gerçekleşmesinde göz ardı edilmemesi gereken önemli işlem basamaklarından biridir. Bu amaçla çok ince zımparalar ya da aşındırıcı sentetik pedler kullanılabilir.

2.7. Hazırlanan Boruların Dış Etkenlerden Korunması



Resim 2.7 : Borunun tapa ile kapatılması

Boru çapakları raybalandıktan ve oksit tabakaları temizlendikten sonra montaja kadar herhangi bir yabancı cismin boru içine girmesini önlemek amacıyla borunun körlenmesi gerekmektedir. Bunu plastik bir tapa kullanarak yapabileceğimiz gibi, kâğıt parçasını boru içini kapatacak şekilde yuvarlatıp ağzını kapatarak ta yapabiliriz (resim 2.7).

UYGULAMA FAALİYETİ

Bakır ve alüminyum boruları raybalama	
İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Boru keski ve testere ile verilen ölçüde kesilmiş alüminyum ve bakır boru parçalarını hazırlayınız.	➤ Daha önce kestiğiniz alüminyum ve bakır boruları kullanabilirsiniz.
➤ Boru iç ve dış çapağını boru raybası ile alınız.	➤ Boru raybasını elinizle iyice kavrayınız. ➤ İç raybalama için raybanın sivri kısmını kullanarak ve dairesel hareketler yaparak iç çapakları alınız. ➤ Dış raybalama için raybanın diğer tarafını kullanınız ve yine dairesel hareketlerle çapakları alınız.
➤ Boru iç çapağını yuvarlak eğe kullanarak temizleyiniz.	➤ Eğe seçerken yuvarlak eğenin çapının boru iç çapından küçük olmasına dikkat ediniz. ➤ Borunun içine eğeyi yerleştiriniz. ➤ Eğeye baskı kuvvetinizin fazla olmamasına dikkat ediniz. Aksi halde borunun ağız profilinde incelme ve bozulma olacaktır.
➤ Boru iç çapağını ve oksit tabakasını yuvarlak tel fırça kullanarak temizleyiniz.	➤ Yuvarlak tel fırçanın boru iç çapından $\frac{1}{4}$ oranında daha büyük olmasına dikkat ediniz. ➤ Fırçayı boru içine yerleştiriniz. ➤ Dairesel hareketlerle iç çapağı ve iç oksit tabakalarını temizleyiniz.
➤ Boru iç çapağını boru keskinin raybasını ya da küçük çakı kullanarak temizleyiniz.	➤ Boru keskinin bıçağını açınız. ➤ Bu bıçağı fazla kuvvet uygulamadan dairesel hareketlerle çapağa dalmasını sağlayınız. ➤ Kalan çapakları da aynı hareketlerle temizleyiniz. ➤ Küçük el çakısı ile çapak temizlerken de aynı şekilde çapağa dalma hareketlerini yaparak temizleme işlemini gerçekleştiriniz.

<p>➤ Boru dış yüzeyini zımpara bezi, zımpara kâğıdı veya sentetik ped kullanarak temizleyiniz.</p>	<p>➤ Borunun dış yüzeyindeki oksit tabakasını ve çapakları temizlemek için çok kalın dişli olmayan zımpara kâğıdı seçiniz.</p> <p>➤ Boruyu zımpara kâğıdının içine alarak zımpara kâğıdını çevirerek temizleme işlemini yapınız.</p>
<p>➤ Çapağı ve oksit tabakaları temizlenmiş boruyu dış etkenlerden koruyunuz.</p>	<p>➤ Borunun çapına uygun plastik tapa seçiniz ya da ufak kâğıt parçası yuvarlayınız.</p> <p>➤ Bu kapama parçalarından bir tanesi ile boruyu tapalayınız.</p>

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

1. Aşağıdakilerden hangisi bakır ve alüminyum borularda en çok kullanılan çapak alma aracıdır?
 - A) El testeresi
 - B) Zımpara ve sentetik pedler
 - C) Boru keski
 - D) Rayba
 - E) Hepsi
2. Aşağıdakilerden hangisi boru raybasının özelliklerinden değildir?
 - A) Boru yüzeyindeki oksit tabakalarını temizlemede kullanılır.
 - B) Boru ağzı iç çapaklarının alınmasında kullanılır.
 - C) Boru ağzı dış çapakların alınmasında kullanılır.
 - D) Kesme sonunda kesiti daralmış boruları düzeltmede kullanılır.
 - E) Boru raybası el kuvvetiyle kullanılır.
3. Aşağıdakilerden hangisi bakır borularda çapak alma işleminden sonra boru içine kaçması muhtemel çapakların temizlenmesinde kullanılır?
 - A) Boru raybası
 - B) Basınçlı su
 - C) Basınçlı hava
 - D) Tel fırça
 - E) Hepsi
4. Aşağıdakilerden hangisi raybalamanın amacını ifade etmektedir?
 - A) Boruları temizlemek
 - B) Boru yüzeyinde oluşmuş oksit tabakalarını temizlemek
 - C) Boruları montaja hazırlamak
 - D) D).Boruların çaplarını düzeltmek
 - E) Hepsi
5. Aşağıdakilerden hangisi oksit tabakaların giderilmesinde kullanılır?
 - A) Boru raybası
 - B) Zımpara ve sentetik pedler
 - C) Tel fırça
 - D) Su
 - E) Hepsi

PERFORMANS DEĞERLENDİRME

Kontrol Listesi

Uygulama : Bakır ve alüminyum boruları raybalama	Değerlendirme	
	Evet	Hayır
Gözlenecek Davranışlar		
Raybalama işlemlerinde kullanacağınız araç gereci hazırladınız mı?		
Boru keski ve testere kullanarak verilen ölçüde boru kestiniz mi?		
Kestiğiniz borularda rayba kullanarak çapakları alabildiniz mi?		
Boru raybasının iç ve dış ağızlarını çapak almada kullandınız mı?		
Raybanın çapakları temizlediğini gözlemlediniz mi?		
Ağızları ezilmiş boruları raybalama ile düzeltebildiniz mi?		
Raybalama için uygun yuvarlak eğe seçebildiniz mi?		
Yuvarlak eğeyi çapak almada doğru şekilde kullandınız mı?		
Çapakları temizlemek için uygun tel fırça seçebildiniz mi?		
Tel fırçayı çapak almada doğru şekilde kullandınız mı?		
Çakı veya boru keski raybasını kullanarak çapakları alabildiniz mi?		
Zımpara ile oksit tabakalarını temizleyebildiniz mi?		
Zımparalamayı boruyu derin çizmeden yapabildiniz mi?		
Çapak ve oksit kalıntılarını boru içinden çıkarabildiniz mi?		
Tapı kapatarak pisliklerin boru içine girmesini engellediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Kontrol listesindeki her “hayır” cevabı, ilgili konuyu tekrar gözden geçirmeniz anlamına gelir.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında kurallara uygun olarak muf açma takımlarının kullanımını öğrenerek bakır ve alüminyum boruları kaynakla birleştirme öncesi montaja hazır hâle getirebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Boruların montaja hazırlanmasında mufun kullanım yerlerini ve gereğini araştırınız. Bulduğunuz ilde soğutma takımları kullanan servislerle irtibata geçerek muf açma tekniğinde kullanılan takım ve avadanlıklar hakkında bilgi edininiz. Bu konu hakkında daha kapsamlı bilgi için internet ortamından da yararlanabilirsiniz.

- Muf açma aletlerinin çeşitliliğine göre piyasada araştırma yapınız.
- Topladığınız bilgi ve dokümanları dosyalayınız.
- Dosya içeriğini sınıfta arkadaşlarınızı zla paylaşınız.

3. BORULARA MUF AÇMA

Aynı çaplı boruların kaynakla birleştirilmelerini sağlamak üzere boru çapının düzgün bir şekilde dış çap ölçüsüne genişletilmesi işlemidir. Bu işlem farklı birçok takım ve teknik kullanarak yapılabilir.

Muf kalitesinde dikkat edilmesi gereken husus; genişletmenin mümkün olduğunca düzgün ve yeterli uzunlukta olmasıdır. Yumuşak çekilmiş bakır ve alüminyum borular bize genişletmeyi rahat yapmamızı sağlar. Fakat gerek malzeme kalitesinin düşüklüğü, gerekse uygulayıcının hızlı çalışması ya da bilgisizliği muf bölgesinde genişlemeden meydana gelen çatlamalara neden olmaktadır. Bu konuda gerekli dikkat ve el becerisi gösterilmelidir.



Resim 3.1: Muf açılmış boru ve birleştirilmiş borular

3.1. Bakır Borulara Muf Açmada Kullanılan Takımlar

Aynı çaptaki yumuşak çekilmiş bakır boruların montajında, iki boru parçasının birbirine tek lehim bağlantılı birleştirilmesi yapılabilir.

Bunun için birleştirilmesi düşünölen parçalardan birinin iç çapı, dış çap ölçüsünde şişirilir. Bu işlemde kullanılan alete **zımba** adı verilir. Uygun ölçüdeki zımba, borunun ucuna doğru çan şekli oluşana kadar itilir. Bu işlem çift kollu muf açma aparatı kullanarak, vidalı bir aparatla (havşa takımı nı kullanarak) ya da çekiçle zımbaya vurularak yapılabilir.

3.1.1. Muf Açma Aparatı



Resim 3.2 : Muf açma aparatı ve muf açılmış borular

Resim 3.2’de manivela tipi (çift kollu) muf açma aparatı ve muf açılmış borular görölmektedir. Manivela tipi takımla muf açma, şu işlem basamağında gerçekleştirilir. Bakır boru, istenilen ölçüde kesilir ve raybalanarak çapakları alınır. Bakır boru çapına uygun adaptör aparata vidalanır ve ucu yağlanır. Manivela tipi aparatın kolu 90° açılarak adaptör ucuna boru yerleştirilir. Aparatın kolları kapatılarak muf ağzı oluşturulur.

3.1.2. Muf Açma Zımbası



Resim 3.3 : Muf açma zımbası

Diğeri taraftan resim 3.3’te görölen kademeli genişletme aparatı (muf açma zımbası) uygun bir havşa aparatında havşa konisinin yerine vidalanmak suretiyle boruya muf ağzı açılabilir.

Zımbalama, doğru yapıldığı ve muf lehimlendiği zaman, lehimli bağlantı sayısı azalır. Dolayısıyla sızıntı tehlikesini de azaltır.

3.2. Muf Açma Teknikleri

Yumuşak çekilmiş bakır ve alüminyum boruların lehimli birleştirilmesinde sızdırmazlığı sağlanması ancak doğru seçilmiş ve uygulanmış tekniklerin kullanılmasıyla sağlanır. Bunlar aşağıda konu başlıkları altında açıklanmıştır.

3.2.1. Muf Açma Öncesi Boru Ağzlarının Yağlanması

Yağlama, bilindiği gibi sürtünme kuvvetlerinin azaltılması ve çalışan makine parçalarının soğutulması görevini üstlenmiştir. Biz burada sadece sürtünme kuvvetlerinin azaltılması için yağ kullanacağız.

Borunun genişletilmesi, mekanik bir kuvvetle gerçekleştirilmektedir. Tabii ki mekanik kuvvetin olduğu yerde sürtünme kaçınılmazdır. Yağlamasız uygulamalarda sürtünme hem daha fazla kuvvet uygulanmasına hem de avadanlıkların fazla zorlanmasına ve sonuçta daha çabuk aşınmasına neden olacaktır. Alet ve avadanlıkları doğru şekilde yerinde kullanma ve koruma, aletle yapılacak işlem sayısını artıracaktır.

Aşağıda resim 3.4 ve 3.5'te çeşitli muf açma aletlerinin yağlanması görülmektedir. Muf açma zımbası, bazı havşa takımlarının içinde bulunan bir parçadır (resim 3.3). Bu sayede havşa takımı ile muf açma işlemleri de yapılabilir. Diğer resim 3.5'te görülen el avadanlığı ise hemen hemen her türlü yumuşak çekilmiş bakır alüminyum boruya muf açmanızı sağlayan muf açma aparatıdır.

Muf açma aparatında şişirme işlemi manivela şeklindeki kolların sıkılması ile yapılmakta ve bu sayede çok kolay bir muf açma işlemi gerçekleştirilmektedir.

Yağlamada aşırıya kaçılmaması; temizlik, yağ sarfiyatı ve güvenlik bakımından önemlidir. Fazla kullanılan yağ, döşemeye bulaşabilir ve bu da bir şekilde iş kazasına neden olabilir.



Resim 3.4 : Havşa takımında zımbanın yağlanması

Resim 3.5 : Muf açma aparatının yağlanması

3.2.2. Havşa Aletine Borunun Bağlanması



Resim 3.6 : Havşa mengenesi



Resim 3.7 : Havşa mengenesi dişleri

Boru sabitleme işleminde, havşa takımının boru mengenesi kullanılır (resim 3.6). Muf açma zımbasının aşağıya doğru uyguladığı basma kuvvetinin boruyu aşağıya kaydırmaması için havşa mengenesinde diş tertibatı bulunmaktadır. Bu dişler, boruyu sabitler ve kaydırmaz (resim 3.7). Borunun mengene üst yüzeyinden taşma uzunluğu, boru çapı kadar olmalıdır. Bu uzunluk, sert lehim kaynağı için yeterli bir uzunluktur.

3.2.3. Boru Zımbası ve Şişirme Aparatının Takılması

Aşağıdaki resim 3.8' ve 3.9'da iki farklı şişirme aparatının montajı gösterilmektedir. Resim 3.8'deki zımba ve resim 3.9'daki muf açma aparatı gövdeye vidalanarak kullanılır.



Resim 3.8 : Zımbanın havşa aparatına takılması



Resim 3.9 : Muf açma aparatı

3.2.4. Boruya Muf Açılması



Resim 3.10 : Havşa aparatı ile muf açma



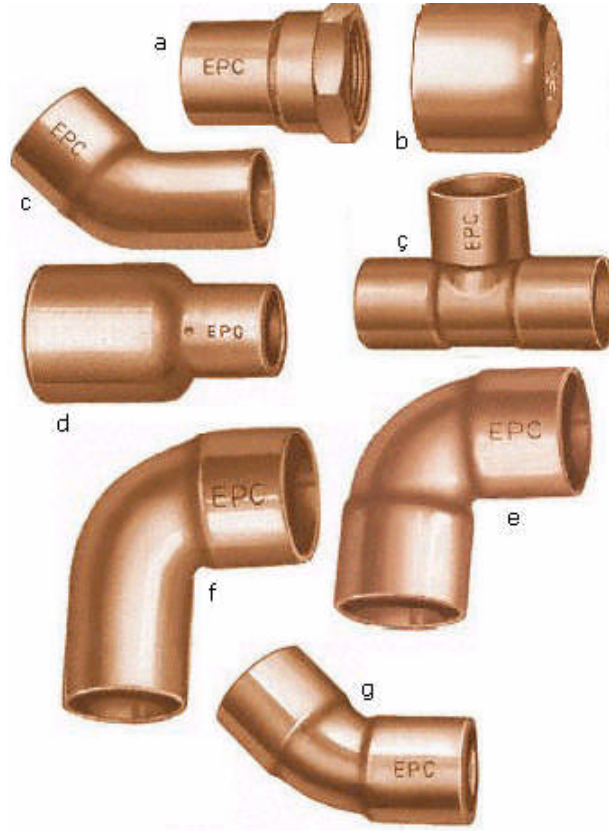
Resim 3.11 : Muf açma aparatı ile muf açma

Aparatlar, montaj yuvalarına vidalandıktan ve yağlandıktan sonra muf açma işlemi yapılabilir. Burada iki farklı muf açma takımının nasıl muf açtığını hem anlatımla hem de resimlerle birlikte işleyeceğiz. Havşa takımında, muf açma zımbasını kullanarak muf açma işlemi; basit bir vida mekanizmasıyla çalışmaktadır (resim 3.10). Kol çevrildikçe şişirme ucu aşağı doğru inerek boruyu genişletmektedir. Böyle bir uygulamada daha fazla kuvvet uygulamamız gerekmektedir. Diğer muf açma takımında ise bu takım daha farklı bir çalışma düzenine sahiptir (resim 3.11). Manivela şeklindeki kolları yardımıyla bir seferde sıkılarak boruya geçen kısmın genişlemesi sağlanmaktadır. Bu sayede muf açılmış olur.

3.3. Muflu Ara Bağlantı Parçaları

Yumuşak ve sert lehim uygulandığı bakır boru birleştirme tekniklerinde kullanılmak üzere uygun boru dış çap ölçülerinde ara bağlantı parçaları piyasada mevcuttur.

Birleştirmeleri düşük sıcaklıklı gümüş lehimler ve oksî-propan, oksî-asetilen hamlaçlarıyla yapılabilir.



Resim 3.12 : Muflu ara bağlantı parçaları

- a. Adaptör dişi (k x ftg)
- b. Dişi tapa (k)
- c. Erkek dirsek 45° (k x k)
- ç. Te (k x k x k)
- d. Redüksiyon (k x k)
- e. Dirsek 90° (k x k)
- f. Erkek dirsek 90° (k x k)
- g. Dirsek 45° (k x k)
- k.** Kaynaklı birleştirme
- ftg.** Vidalı ara bağlantı elemanı (fitting) kullanılarak yapılan birleştirme.

UYGULAMA FAALİYETİ

Bakır ve alüminyum borulara havşa takımını kullanarak muf açma	
İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Muf açma takımlarını ve avadanlıklarını hazırlayınız.	➤ Takımları kontrol ederek alın ve kullandıktan sonra temizleyerek iade ediniz.
➤ Çeşitli çaplarda ve verilen ölçülerdeki bakır boruları muf açmak için hazırlayınız.	➤ Daha önce kesip çapağını aldığınız alüminyum ve bakır boruları kullanabilirsiniz ➤ Boru ağızlarında ezilme varsa muf açma öncesi rayba ile düzeltiniz. ➤ Havşa aparatına muf açmak üzere yerleştireceğiniz bakır boru uzunluğu muf açmaya uygun olmalıdır.
➤ Boruyu havşa takımı mengenesindeki uygun ölçüdeki yuvaya yerleştirip sabitleyiniz.	➤ Boruyu uygun ölçüdeki mengene yuvasına yerleştiriniz. ➤ Boruyu mengene tabla yüzeyinden boru çapı kadar dışarı da bırakarak yerleştiriniz. ➤ Mengenenin önce boruya yakın vidasını, sonra uzak olan vidasını sıkarak boruyu sabitleyiniz.
➤ Havşa aparatına boru zımbasını vidalayarak sabitleyiniz.	➤ Aparata ve boru çapına uygun zımbayı seçiniz. ➤ Muf açma zımbasını, aparata vidalarken çok sıkmayınız.
➤ Havşa aparatına takılan muf açma zımbasını her işlem öncesi az bir miktar yağlama yağı ile yağlayınız.	➤ Yağlama işinde mineral özlü yağ kullanınız. ➤ Kesinlikle bitkisel özlü yağ kullanmayınız. ➤ Bir damla mineral yağ yeterli olacaktır. Fazlasını kullanmaktan kaçınınız.
➤ Havşa aparatına bağlı muf açma zımbasını, mengeneye sabitlenmiş boru içine sokarak vidayı sıkma yönünde çeviriniz.	➤ Havşa aparatına bağlı boru muf açma zımbasını, havşa mengenesine boru eksenini merkezleyecek şekilde bağlayınız. ➤ Aparat çenelerinin mengeneyle tam kavramasını sağlayınız. ➤ Havşa aparatının vida kolunu sıkarak ve her bir sıkma turundan sonra yarım tur açarak yavaş yavaş işleme devam ederek oluşan mufu kontrol ediniz.
➤ Boru ucunda şekillendirdiğiniz mufu inceleyiniz.	➤ Oluşturduğunuz mufun ölçülere uygunluğunu kontrol ediniz. ➤ Açtığınız mufu aynı çaplı boru ile kontrol ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

1. Aşağıdakilerden hangisi bakır ve alüminyum borulara muf açmada kullanılan takımlardandır?
 - A) Havşa aparatı
 - B) Boru muf açma zımbası
 - C) Manivela tipi muf açma aparatı
 - D) Çekiç
 - E) Hepsi
2. Aşağıdakilerden hangisi bakır borulara muf açmada kullanılmayan işlem basamağıdır?
 - A) Boruya açılacak muf ağzının yağlanması
 - B) Boruyu mengeneyle sabitleme
 - C) Boruya açılacak muf ağzının muf açmadan önce rayba ile düzeltilmesi
 - D) Boru zımbasını boru eksenine havşa takımını kullanarak merkezleme
 - E) Boruyu muf açma sırasında eksenini boyunca mengenede kaydırma
3. Aşağıdakilerden hangisi bakır borulara muf açma işinin gereğidir?
 - A) Bakır boruları rakorlu birleştirmek
 - B) Bakır boruları çözülebilir birleştirmelere hazırlamak
 - C) Bakır boru birleştirmelerinde sızdırmazlığı sağlamak
 - D) Farklı çaplı bakır boruları birleştirmek
 - E) Aynı çaplı bakır boruları sert lehimleme öncesi montaja hazırlamak
4. Aşağıdakilerden hangisi muf açmada yağlamanın amacını ifade etmektedir?
 - A) Boruların muflu birleştirmelerinde kaymalarını sağlamak
 - B) Boru yüzeyinde oluşmuş oksit tabakalarını temizlemek
 - C) Boruları montaja hazırlamak
 - D) Borulara muf açma sırasında zımbasının sürtünmesini azaltmak
 - E) Borulara muf açma sırasında zımbasının soğumasını sağlamak
5. Aşağıdakilerden hangisi mufu tanımlamaktadır?
 - A) Muf, farklı çaplı boruları birleştirme öncesi aynı çapa getirmezdir
 - B) Muf, boruların birleştirme noktalarında deformasyonu önlemezdir.
 - C) Muf, boru iç çapını dış çap ölçüsüne genişletmektedir.
 - D) Muf, boruların eksenine paralel döndürülmesidir.
 - E) Hepsi

PERFORMANS DEĞERLENDİRME

Kontrol Listesi

Uygulama : Bakır ve alüminyum borulara muf açma	Değerlendirme	
	Evet	Hayır
Gözlenecek Davranışlar		
Muf açmada kullanacağınız araç gereci hazırladınız mı?		
Ağızları ezilmiş boruları muf açma öncesi rayba ile düzeltiniz mi?		
Seçtiğiniz bakır boru uzunluğu muf açmaya uygun mu?		
Boruyu uygun ölçüdeki mengene yuvasına yerleştirdiniz mi?		
Boruyu mengene tabla yüzeyinden boru çapı kadar dışarıda bırakabildiniz mi?		
Ağızları ezilmiş boruları rayba ile düzeltebildiniz mi?		
Boruyu, mengeneye doğru sıkma işleminden sonra sabitlediniz mi?		
Aparata ve boru çapına uygun zımbayı seçebildiniz mi?		
Muf açma zımbasını havşa aparatına doğru şekilde ve fazla sıkmadan sabitleyebildiniz mi?		
Muf açma zımbasını her işlem öncesi az bir miktar yağlama yağı ile yağladınız mı?		
Muf açma zımbasını boru eksenini merkezleyecek şekilde bağlayabildiniz mi?		
Aparat çenelerinin mengeneği tam kavramasını sağlayabildiniz mi?		
Havşa aparatını muf açma işinde doğru şekilde kullanabildiniz mi?		
Oluşturduğunuz mufun ölçülere uygunluğunu kontrol ettiniz mi?		
Açtığınız mufu aynı çaplı boru ile kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Kontrol listesindeki her “**hayır**” cevabı, ilgili konuyu tekrar gözden geçirmeniz anlamına gelir.

ÖĞRENME FAALİYETİ-4

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında kurallara uygun olarak havşa açma takımlarının kullanımını öğrenerek bakır ve alüminyum boruların rakorlu bağlantılarında kullanılan havşayı tekniğine uygun olarak açabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bakır ve alüminyum borular, hangi sektörde havşalı birleştirme yapılarak kullanılır? Havşa bağlantısının avantajları ve dezavantajları nelerdir? Araştırmamız,

- Topladığımız bilgi ve dokümanları dosyalayınız.
- Hazırladığımız dosya içeriğini arkadaşlarımızla paylaşınız.

4. BORULARA HAVŞA AÇMA

Yumuşak çekilmiş bakır boruların birleştirilmesinde çok kullanılan tekniklerden biridir. Eğer sızdırmaz bağlantılar gerekiyorsa, havşanın uygun şekilde yapılması çok önemlidir. Bunun için de doğru aletler ve tecrübe gerekir.

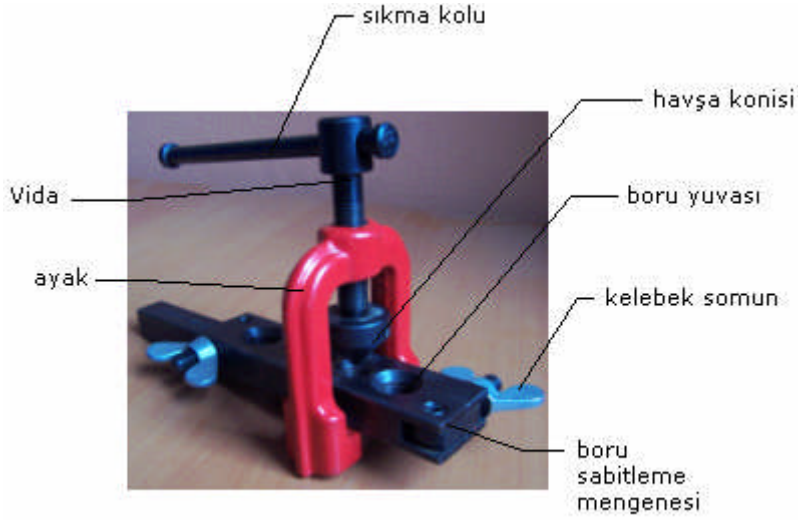
4.1. Havşa Yapımında Kullanılan Takımlar

Sökülebilir birleştirmelerin tercih edildiği yerlerde rakorlu, vidalı bağlantılar kullanılır. Bu bağlantılarda vidalı birleştirmenin yapılacağı boru ucunda 45° lik havşaya ihtiyaç duyulur. Havşalar, borunun uç kısmına resim 4.1'deki koni şeklinde genişleten özel aletlerle yapılır. Havşa aparatı, tekniğine uygun kullanıldığı zaman biraz da tecrübeyle uygun ölçüdeki havşaların yapımı mümkün olur. 45° lik havşalar soğutma ve iklimlendirme endüstrisi için standarttır. Diğer endüstrilerde (örneğin otomotiv vb.) pirinç ve çelik boru tesisatı kullanılır. Bu metaller, bakır kadar kolay şekillendirilemediklerinden 37° lik havşalar kullanılır. Dolayısıyla da bir açılı değeri için kullanılan havşa aparatı, diğer açılar için kullanılamaz.



Resim 4.1 : Yumuşak çekilmiş bakır borulara havşa ve muf açmada kullanılan takımlar

4.2. Havşa Açma Öncesi Hazırlık İşlemleri



Resim 4.2 : Havşa ve muf açma aparatı

Daha önceki faaliyetlerde, bakır ve alüminyum boruları kesmeyi, raybalamayı ve montaja hazırladığımız boruların uçlarını tapalayarak dış etkenlerden korumayı öğrenmiştik. Bu faaliyetimizde ise bakır boruların çözülebilir rakorlu birleştirmelerinin montaj öncesi hazırlığı olan havşa yapımını göreceğiz.



Resim 4.3 : Havşa konisinin yağlanması

Bir önceki faaliyetimizde, bakır ve alüminyum boruları sert lehim ile birleştirmek için muf açmıştık. Bu faaliyetimizde ise çözülebilir, rakorlu birleştirmelere ihtiyaç duyulan uygulamalar için havşa yapım tekniğini göreceğiz.

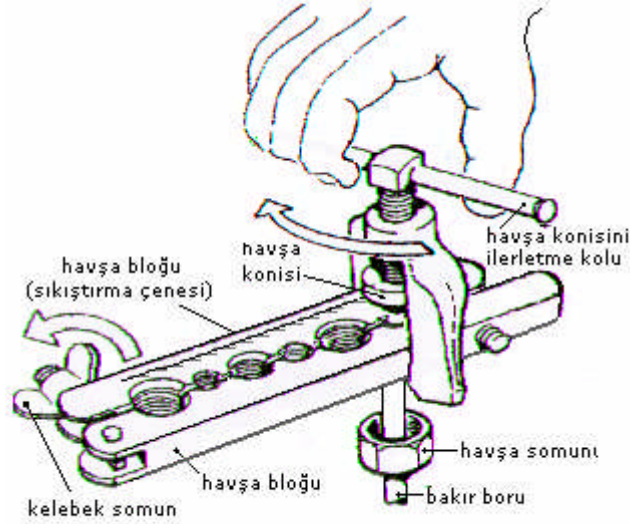
Avadanlıklarımızın uzun ömürlü olması, temiz yüzeylerin elde edilmesi ve daha az iş gücüyle işlemimizi tamamlamak için yapmamız gereken yağlama işlemi, bir önceki faaliyette olduğu gibi bu faaliyetimizde de yapmamız gereken işlemlerdendir. Yağlamanın öneminden ve miktarından daha önce bahsetmiştik. Aynı önem verilerek işlemin yapılması gerekmektedir. Resim 4.3'te havşa aparatına bağlı havşa konisinin yağlanması görülmektedir.

Havşa takımı bakır ve alüminyum borulara havşa açma işleminde kullanılır (resim 4.2). Havşa açılmadan önce birleştirilecek rakor parçası bakır boruya takılır. Havşa yüksekliğinde sabitlenen boru üzerine havşa aparatı bağlanır. Sıkma kolu vasıtası ile sıkıştırma yapılarak havşa oluşturulur. Boruya açılmış havşa, boruyla aynı ekseninde olmalı, ekseninde kaçıklık ve çatlak olmamalıdır.

4.3. Havşa Takımını Kullanarak Havşa Açmak

Ara bağlantı elemanları (fittings) kullanılarak yapılan birleştirmelerde boru ucunun havşalanması gerekir. Havşa, özel havşa takımı kullanılarak yapılır (şekil 4.1). Havşalı birleştirme, yumuşak çekilmiş bakır boru bağlantılarında çok kullanılan tekniklerden biridir. Bakır tüp-tip boru ile ara bağlantı parçası (fitting) arasında sızdırmazlığın sağlanması, boruya açılan 45 °lik standartlara uygun havşanın açılmasıyla mümkün olur.

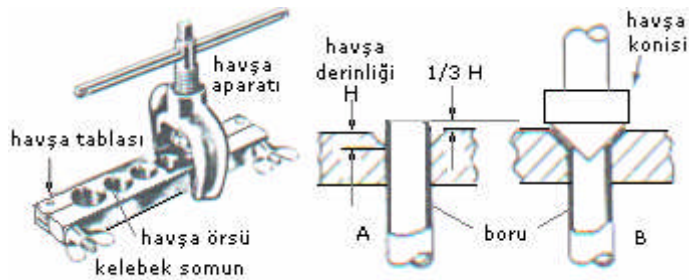
4.3.1. Tek Cidarlı Havşa



Şekil 4.1 : Tek cidarlı havşa yapım tekniği

Havşa açmadan önce borunun hazırlanması gerekir. Borunun mutlaka düz kesilmesi ve ucunda çapak, talaş kalmaması, havşa kalitesi açısından çok önemlidir.

Havşa kalitesi, yapılan uygulamalar ile kazanılır. Uygulamada, borunun havşa bloğuna bağlanmasında şekil 4.2’de verilen “h ve h/3” ölçüleri dikkate alınmalıdır. Aksi hâlde standartlara uygun formda havşa oluşmayacağı için sızdırmazlık ihtimali artar. Özellikle küçük çaplı 1/4” - 1/2” arası yumuşak çekilmiş bakır ve alüminyum tüp-tip borular için güvenle kullanılan birleştirme yöntemidir.

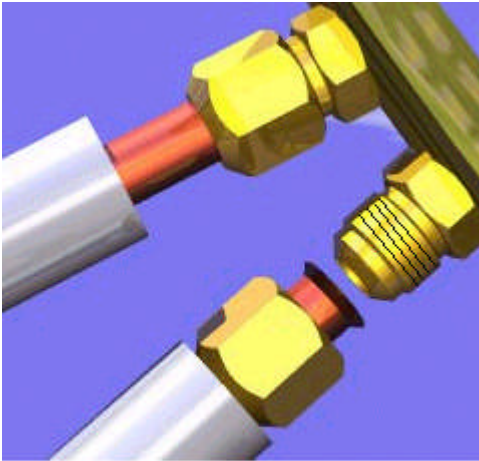


Şekil 4.2 : Tek cidarlı havşa yapımı

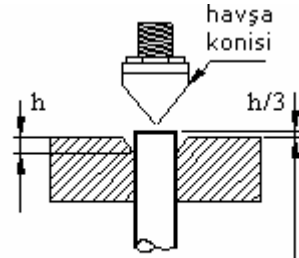


Resim 4.4 : Havşa takımı kullanarak havşa açma

Havşa, boruların uç kısmında bağlantı parçasının konik yüzeyine uygun 45° lik bir açıyla konik şekilde havşa konisinin basıncıyla şekillendirilerek elde edilir. Havşa işlemi öncesi, şekil verecek koniye bir damla soğutucu akışkan yağı akıtmak ve koniyi sıkıp-çözme şeklindeki birkaç tekrar hareketle havşayı elde etmek daha uygun olur. Çünkü işlemi yapan kişi, koninin ilerlediğini hissedemez. Dolayısıyla hem havşa bozulabilir hem de metal sertleşme eğilimi gösterebilir. Havşa, havşa somunu ile somuna uygun konik uçlu bağlantı parçası arasında kalır. Somunun sıkıştırılmasıyla sızdırmazlık sağlanmış olur (resim 4.5).



Resim 4.5 : Havşa rakorlu bağlantıya örnek



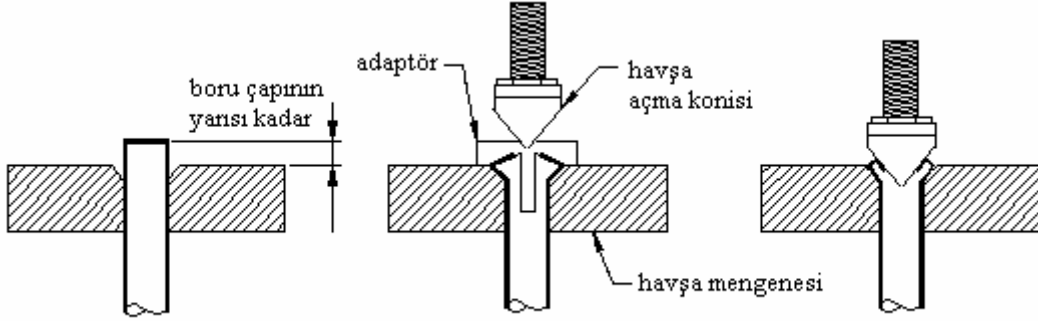
Şekil 4.3 : Borunun havşa mengenesine yerleştirilmesi ve ölçüler

4.3.2. Çift Cidarlı Havşa

Bazı durumlarda havşa mukavemetinin artırılması istenir. Örneğin büyük çaplı ve etli borularda, havşanın conta etkisinin artırılması sızdırmazlığın sağlanması için büyük önem taşır. Bu da boruyu özel aparatla ikiye katlayarak havşa açılması işlemidir.

Bu tür havşalar, çift cidarlı sızdırmazlık yüzeyinden oluşur. Çift cidarlı havşa yapımı özel takım gerektirir. Şekil 4.4'te gösterildiği gibi boru havşa bloğuna, bloğun belli bir mesafe üstüne çıkacak şekilde sıkıştırılır. Adaptör borunun içine yerleştirilir. Sıkıştırma vidası, boruyu içeri doğru kıvrıran ön şekil verilene kadar sıkılır.

Bundan sonraki işlem tek cidarlı havşa yapımı ile aynıdır. Adaptör yerinden alınır ve şekil verici koni, çift cidarlı havşa elde edilene kadar sıkılır.



Şekil 4.4 : Çift cidarlı havşa yapım tekniği ve boru bağlama ölçüsü

Çift cidarlı havşa yapım tekniği şekil 4.4'te işlem basamağı (1,2 ve 3) dikkate alınarak yapılır.

Bu işlem, sırasıyla yukarıdaki şekilde gösterilmiştir (şekil 4.4). Borunun mengeneye bağlanma mesafesi, normal havşa açma işleminden daha uzundur. Bu ölçü yukarıdaki şekilde gösterilmiştir. Boruyu mengeneye bağladıktan sonra adaptör boru üzerine konulmalı ve havşa konisi ile aşağı bastırılmalıdır. Bu sayede boruda içe doğru katlanma meydana gelir. Daha sonra bu katlanmayı havşa konisi ile aşağı doğru ezilir ve havşa standart açığa gelir. Böylece çift katlı havşa açma işlemi gerçekleştirilmiş olur.

Çift havşanın başlıca kullanıldığı yer, büyük çaplı borulardır. Çünkü bu borularda tek havşa, aşırı genişleme yüzünden zayıf kalır. Tesisatlarda aşırı titreşim nedeniyle oluşabilecek çatlakların önlenmesinde ve daha sıklıkla sökülüp sıkılan bağlantılarda güvenle kullanılırlar.

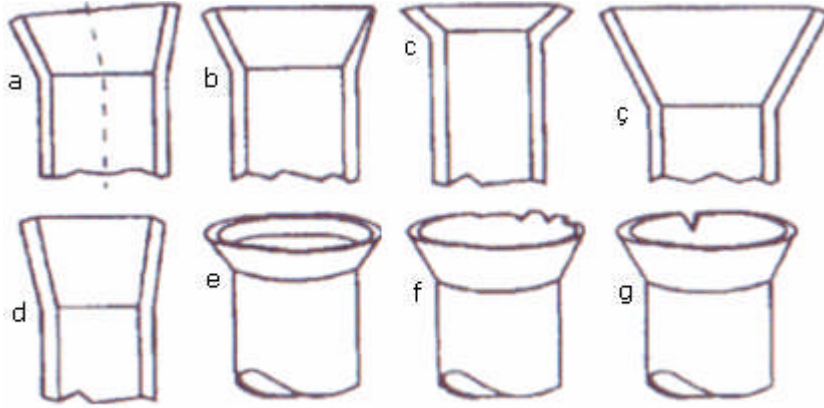


Şekil 4.5 : Tek ve çift cidarlı havşa

4.3.3. Havşa Yapımında Meydana Gelebilecek Hatalar (Şekil 4.6)

- Havşa konisi ekseninin boru eksenine çakışmadığı havşa tipi
- Havşa konisi tarafından bir yönde ezilmiş havşa tipi
- Havşa bloğunda, havşa derinliğine göre kısa yerleştirilmiş boru

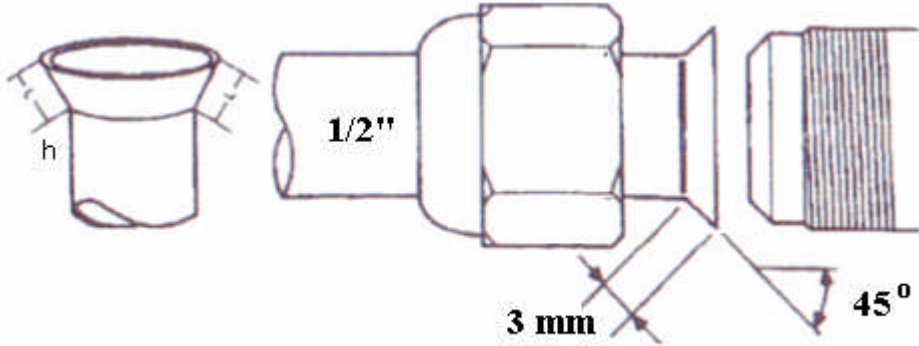
- ç. Havşa bloğunda, havşa derinliğine göre uzun yerleştirilmiş boru
- d. Havşa bloğunda, havşa derinliğine göre uzun yerleştirilmiş ve havşa konisinin tam sıkılmadığı havşa tipi
- e. Havşa konisinin aşırı sıkılarak boru ağzının ezildiği havşa tipi
- f. Havşaya uygun boru ağzının hazırlanmadığı, ezilmiş veya kırılmış boruya açılmış havşa tipi



Şekil 4.6 : Hatalı açılmış havşalara örnekler

- g. Havşaya uygun boru ağzının hazırlanmadığı, çatlak veya yırtılmış boruya açılmış havşa tipi

- h. Sızdırmazlığı sağlayabilen, standartlara uygun havşa tipi (şekil 4.7)



Şekil 4.7 : Doğru açılmış havşa ve rakorlu bağlantıdaki durumu

4.4. Havşalı Birleştirmelerde Kullanılan Bağlantı Parçaları

Soğutma ve iklimlendirme boru tesisatlarında ihtiyaç duyulan havşalı bağlantı elemanları, birçok değişik tip, ölçü ve çeşitte piyasada bulunur. Bağlantı parçaları çoğunlukla kalıpta dövülmüş pirinç malzemeden yapılır ve uç kısımlarına standart 45°'lik havşa açılır.

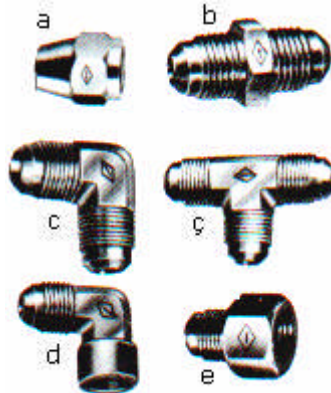
Üzerlerine havşalı somunları tutmaya yarayan Whitworth vida açılmıştır. Bağlantı parçaları, kullanılacak boru ölçüsüne uygun olarak seçilirler. Bütün havşalı somunlar, anahtarla kolay sıkılabilmesi için altıgen biçimli ve gövdelerinde açığağz anahtarın uygulanabilmesi için düz yüzey bırakılır.

Resim 4.6 ve resim 4.7'de çok kullanılan pirinç ara bağlantı parçaları (fittingsler) görülmektedir.



Resim 4.6 : Pirinç fittingsler

- a. Erkek vidalı havşalı nipel
- b. Erkek vidalı havşalı 90° dirsek
- c. Havşalı nipel
- ç. Uzun havşalı somun

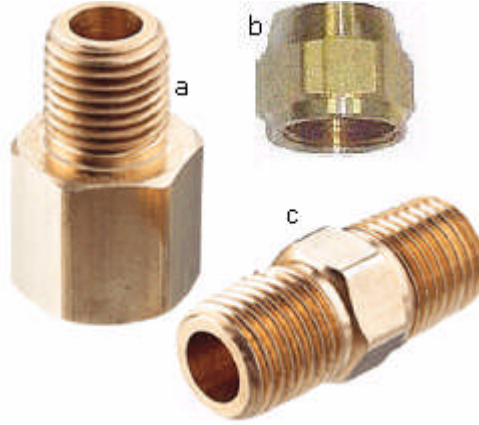


Resim 4.7: Fittingslere örnekler

- a. Standart havşalı somun
- b. Havşalı nipel bağlantı parçası
- c. Havşalı 90° dirsek
- ç. Havşalı Te bağlantı parçası
- d. Havşalı dişi vidalı dirsek
- e. Havşalı erkek vidalı rakor

Resim 4.8'de pirinç ara bağlantı parçaları (fittingsler) görülmektedir.

- a. Vidalı somun (erkek-dişi)
- b. Havşalı kısa somun
- c. Nipel



Resim 4.8 : Pirinç fittingslere örnekler

UYGULAMA FAALİYETİ

Bakır ve alüminyum borulara havşa açmak	
İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Bakır ve alüminyum boruyu ölçüsünde keserek havşa açmak üzere hazırlayınız.	➤ Eksene dik ve ölçüsünde kesmeye dikkat ediniz. ➤ Rayba ve fırça kullanarak borudaki çapak ve talaşları temizleyiniz.
➤ Hazırladığımız boruyu havşa mengenesinde uygun yuvaya yerleştirerek havşa açma kurallarına uygun şekilde sabitleyiniz.	➤ Borunun sıkı sabitlenmesi için çapına uygun yuvaya yerleştiriniz. ➤ Standartları karşılayacak bir havşa için boruyu mengeneye uygun şekilde (h, h/3) sabitleyiniz.
➤ Havşa açma konisini yağlayınız.	➤ Düzgün bir havşa oluşturabilmeniz için havşa konisini yağlamalıyız. ➤ Bir damla mineral esaslı yağın (soğutma kompresörü yağı) yeterli olacağını unutmayınız.
➤ Havşa açma aparatını mengene üzerine oturarak sabit konumda tutunuz.	➤ Havşa aparatına bağlı havşa konisinin boru eksenini merkezlemesini sağlayınız. ➤ Merkezleme işleminden sonra havşa aparatını kaydırmamalısınız.
➤ Aparatın kolunu çevirerek havşa açma işlemini gerçekleştiriniz.	➤ Havşa aparatı kolunu çevirerek vida adımları sayesinde havşa konisiyle boruya baskı uygulayarak sıkıştırınız. ➤ Havşa oluşturmaya başladığı anda aparatın kolunu ileri geri yaparak oluşacak havşayı bozulmadan koruyunuz. ➤ Havşa konisine, borunun havşa yuvasına dayanmasından sonra; yani havşa oluşuktan sonra kuvvet uygulamayınız.
➤ Havşa aparatını sökerek oluşturduğunuz havşayı kontrol ediniz. Varsa hatalarınızın nedenlerini araştırınız.	➤ Oluşturduğunuz havşayı aparattan çıkararak kontrol ediniz. ➤ Havşayı bir rakorlu bağlantı parçası üzerinde deneyiniz.

<p>Not: Aynı işlemleri çift cidarlı havşa yapımı için özel aparat kullanarak gerçekleştiriniz. Çift cidarlı havşa yapımında faaliyet içerisinde yer alan bilgilerden istifade edebilirsiniz.</p>	<ul style="list-style-type: none">➤ Çift cidarlı havşa için adaptörünü kullanmalısınız.➤ Adaptör dayama yüzeyine boruyu yastadıktan sonra daha fazla vidalama kuvveti uygulamayınız.➤ Açılan havşayı birleştirilecek parça ile üzerinde deneyiniz.➤ Boruda çatlak oluşturmamalısınız. Aksi halde nedenlerini araştırınız.
--	--

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

1. Aşağıdakilerden hangisi bakır ve alüminyum borulara havşa açmada kullanılan takımlardandır?
 - A) Havşa aparatı
 - B) Havşa konisi
 - C) Çift cidarlı havşa açma adaptörü
 - D) Havşa mengersi
 - E) Hepsi
2. Aşağıdakilerden hangisi bakır borulara havşa açmada kullanılmayan işlem basamağıdır?
 - A) Havşa konisinin yağlanması
 - B) Boruyu mengersiye sabitleme
 - C) Boru ağzının havşa açmadan önce rayba ile düzeltilmesi
 - D) Havşa konisinin boru eksenine havşa takımını kullanarak merkezleme
 - E) Havşa konisini, boru bloğa dayandıktan sonra daha çok sıkılamak
3. Aşağıdakilerden hangisi bakır borulara havşa açma işinin gereğinden değildir?
 - A) Bakır boruları rakorlu birleştirmek
 - B) Bakır boruları çözülebilir birleştirmelere hazırlamak
 - C) Bakır boru birleştirmelerinde sızdırmazlığı sağlamak
 - D) Aynı çaplı bakır boruları ara bağlantı parçası kullanarak birleştirmek
 - E) Aynı çaplı bakır boruları sert lehimleme öncesi montaja hazırlamak
4. Aşağıdakilerden hangisi havşa açmada yağlamanın amacını ifade etmektedir?
 - A) Boruların rakorlu birleştirmelerinde kaymalarını sağlamak
 - B) Boru yüzeyinde oluşmuş oksit tabakalarını temizlemek
 - C) Boruları montaja hazırlamak
 - D) Borulara havşa açma sırasında, havşa konisinin sürtünmesini azaltmak
 - E) Borulara havşa açma sırasında, havşa konisinin soğumasını sağlamak
5. Aşağıdakilerden hangisi çift cidarlı havşa yapımında tek cidarlı havşaya göre özellikle kullanılır?
 - A) Havşa konisi
 - B) Havşa aparatı
 - C) Havşa adaptörü
 - D) Havşa mengersi
 - E) Hepsi

PERFORMANS DEĞERLENDİRME

Kontrol Listesi

Uygulama : Bakır ve alüminyum borulara havşa açmak	Değerlendirme	
	Evet	Hayır
Gözlenecek Davranışlar		
Havşa açmada kullanacağınız araç-gereci hazırladınız mı?		
Ağızları ezilmiş boruları havşa açma öncesi rayba ile düzelttiniz mi?		
Seçtiğiniz bakır boru uzunluğu havşa açmaya uygun mu?		
Boruyu uygun ölçüdeki mengene yuvasına yerleştirdiniz mi?		
Boruyu mengene tabla yüzeyinden havşa kenar yüksekliğinin h, h/3 kadar dışarıda bırakabildiniz mi?		
Boruyu, mengeneye doğru yerleştirme işleminden sonra sabitlediniz mi?		
Aparata ve boru çapına uygun havşa konisini seçebildiniz mi?		
Havşa açma konisini havşa aparatına doğru şekilde ve fazla sıkmadan sabitleyebildiniz mi?		
Havşa açma konisini her işlem öncesi az bir miktar yağlama yağı ile yağladınız mı?		
Havşa açma konisini boru eksenini merkezleyecek şekilde bağlayabildiniz mi?		
Aparat çenelerinin mengeneyle tam kavramasını sağlayabildiniz mi?		
Havşa aparatını havşa açma işinde doğru şekilde (havşa konisini boru merkezinde ileri geri hareket ettirerek) kullanabildiniz mi?		
Oluşturduğunuz havşanın ölçülere uygunluğunu kontrol ettiniz mi?		
Açtığınız havşayı çapı uygun ara bağlantı parçası ile kontrol ettiniz mi?		
Özel adaptör kullanarak çift cidarlı havşa oluşturabildiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Kontrol listesindeki her “**hayır**” cevabı, ilgili konuyu tekrar gözden geçirmeniz anlamına gelir.

ÖĞRENME FAALİYETİ-5

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında kurallara uygun olarak bakır ve alüminyum boruları, standartlara uygun bir şekilde bükme aparatlarıyla çeşitli açılarda bükülebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Soğutma ve ısıtma uygulamalarında oldukça sık kullanılan bakır boruların şekillendirilmesi işleminde birçok araç ve takım kullanılmaktadır. Uygulamanın sağladığı avantaj ve dezavantajları araştırınız.

- İnternet ortamından faydalanabilirsiniz.
- Araştırmanızı soğutma ve ısıtma konusunda deneyimli servislerde yapınız.
- Edindiğiniz bilgi ve beceriyi atölye ortamında arkadaşlarımızla paylaşınız.

5. BORULARI BÜKME

Küçük ölçülerde yumuşak çekilmiş ve sert boruların kullanıldığı yerlerde çoğu zaman, boruyu uygulamanın özelliğine göre basitçe bükmek, eğmek daha rahat ve ekonomiktir. Bu bükme ve atlamalar fittings kullanımını azaltmaktadır. Kullanılan her fittings malzemesi ayrı bir maliyet ve sistemde daha fazla basınç düşümü demektir. Uygun aletlerle yapılacak bükme işlemi ile fittings malzemelerine gerek kalmayacaktır.

5.1. Bakır Boruların Şekillendirilmesinde Kullanılan Araçlar

Bükme işlemi için özel aletler geliştirilmiştir. Pratikte bir borunun bükülebileceği en küçük yarıçap, boru dış çapının yaklaşık beş katı kadardır.

5.1.1. Boru Bükme Yayları



Resim 5.1 : Çeşitli çaplarda yaylar

Borunun bükülürken ezilmesini önlemek için kullanılan basit araçlardır. Değişik çap ve ölçülerde üretilirler.

Bükme işlemi, borunun yay içine ya da yayın boru içine sokulmasıyla yapılır. Hassas bir bükümün arandığı yerlerde pek tercih edilmezler. Resim 5.1’de bakır ve alüminyum boruların bükülmesinde kullanılan boru bükme yayları görülmektedir.

5.1.2. Manivela Tipi Bakır Boru Bükme Aletleri



Resim 5.2 : Manivela tipi bakır boru bükme aparatı

Yumuşak ve sert çekilmiş küçük çaplı boruların kullanıldığı yerlerde çoğu zaman hazır ara bağlantı parçaları kullanmak yerine, boruyu uygulamanın özelliğine göre eğmek, bükmek hem daha rahat hem de daha ekonomiktir. Bu işlem elle yapılabilirse bile sağlıklı, ölçüsünde bir bükme elde etmek oldukça zor ve zaman alıcıdır. Boru eğmenin en hassas ve güvenli yolu, alet kullanılmasıdır. Bu iş için geliştirilmiş birçok bükme aleti, takımı ve makinesi vardır. Bir servis elemanı için çoğu kez, bir kaç ölçüde bükme yapabilen manivela tipi boru bükme aleti yeterli olacaktır.



Resim 5.3 : Manivela tipi aparatla bakır boru bükümü

Değişik ölçülerde yapılmış bükme aletleriyle $\frac{1}{4}$ "", $\frac{5}{16}$ "", $\frac{3}{8}$ "", $\frac{1}{2}$ "", $\frac{5}{8}$ "", $\frac{3}{4}$ " ve 6, 8, 10, 12, 15 mm dış çap ölçülerindeki borular çeşitli açılarda bükülebilir. Bazı tipleri 2 veya 3 farklı çaptaki boruları bükme yapacak şekilde tasarlanmıştır. Resim 5.2’de manivela tipi bakır boru bükme aleti, resim 5.3’te de bu aletin kullanımı görülmektedir. Bu alet hem yumuşak hem de sert çekilmiş boruları bükür. Değişik çaplardaki şekil verme tekerlekleri ve kalıpları ile hassas ölçülerde, 180° kadar her açıda bükme yapılabilir.



Resim 5.4 : Manivela ile bükülmüş bakır borulara örnekler

Resim 5.4'te bükme, eğme uygulamasına ait örnekler verilmiştir. Boruların bükülebileceği minimum bir bükme çapı vardır. Bu çap borunun imalat sırasındaki şekillendirilme özelliği (yumuşak ya da sert çekilmesi) ile boru çapı ölçüsüne bağlı olarak değişir.

Tablo 5.1'de soğutma devrelerinde çok kullanılan tüp-tip bakır borulara ait mekanik olarak minimum bükülebilecekleri yarıçap ölçüleri verilmiştir.

Tablo 5.1: Bakır boruların mekanik olarak bükülebileceği minimum yarıçap ölçüleri

Standart ölçü (inç)	Bakır boru sınıfı	İşlenme durumlarına göre	Min. bükme çapı	
			(inç)	mm
¼	K,L	Yumuşak çekilmiş	¾	19,0
¾	K,L	Yumuşak çekilmiş	1 ½	38,1
	K,L,M	Sert çekilmiş	1 ¾	44,5
½	K,L	Yumuşak çekilmiş	2 ¼	57,2
	K,L,M	Sert çekilmiş	2 ½	63,5
¾	K,L	Yumuşak çekilmiş	3	76,2
	K,L	Sert çekilmiş	3	76,2
1	K,L	Yumuşak çekilmiş	4	101,6

Bakır ve alüminyum boru bükme aparatları, çeşitli çap ve boyutlardadır (resim 5.5). Bükme aparatı, boru çapına ve çalışma şartlarına uygun seçilmelidir. Aparatlar hareketli iki koldan oluşur. Birinci kol üzerinde, bükme açılarını gösteren dereceler ve borunun büküm içine oturtulduğu boru çapına uygun kanal vardır. İkinci kolda ise büküm ölçülerinin yer aldığı diğer ölçüler bulunur.



açı göstergeli bükme aparatı

motorlu bükme aparatı



Resim 5.5: Çeşitli bakır boru bükme aparatları

5.2. Bükme Aparatlarının Tekerlek Kanallarını Yağlamak

Bükme işlemi esnasında bakır ve alüminyum boruda oluşacak sürtünme kuvvetini ve neticesindeki aşınmayı önlemek amacıyla bükme aparatı kanalları kompresör yağı ile yağlanır (resim 5.6). Böylece boruda bir ezilme, daralma ve kırılma olmaz.



Resim 5.6 : Bükme aparatının tekerlek kanallarının yağlanması

5.3. Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükmek

5.3.1. 6-10 mm Çapa Kadar Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükmek

Ölçüye göre markalanan boru, ölçülü kısım solda kalacak şekilde bükme aparatına yerleştirilir. İş parçası uçtan eksene bükülecekse markalanan işaret, üst kısımda bulunan bölüntü L çizgisi ile çakıştırılır (resim 5.7). Üst kısımdaki 0 (sıfır) çizgisi 90° bölüntüsü ile

çakışana kadar kolları çevirmek suretiyle bükülür. Bükme işleminden sonra kol geri çevrilerek iş parçası bükme aparatından çıkarılır.



Resim 5.7 : İş parçasının bükme aparatına yerleştirilmesi ve bükülmesi

5.3.2. Bükme Yayısı Kullanarak Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükmek

Bükme yayısı; borunun bükülürken ezilmesini, deformasyona uğramasını önlemek için borunun içine sokulmak veya genelde kullanılan boruyu yayın içine sokmak üzere imal edilmiştir. Bükme yayının iç çapı, bakır veya alüminyum boru dış çapı kadardır. Bükme yayının bir ucu bakır veya alüminyum boruya rahat geçebilmesi için genişletilmiştir. Bükme yayısı seçiminde bakır veya alüminyum borunun dış çapı dikkate alınmalı ve uygun çapta bükme yayısı seçilmelidir. Aksi halde bükme işlemi esnasında bakır veya alüminyum boruda deformasyon meydana gelir. Bükme yayısı boruya geçirilir ve el kuvvetiyle bükme işlemi gerçekleştirilir (resim 5.8). Bükme açısı el ve göz koordinasyonu ile ayarlanır. Bükme işlemi sonunda bükme yayısı, bakır borudan çıkarılır.



Resim 5.8 : Bakır borunun bükme yayısı ile bükülmesi

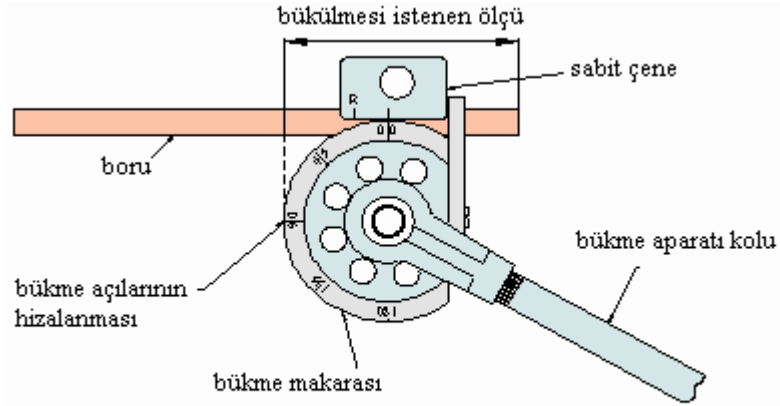
5.3.3. 10-22 mm Çapa Kadar Bakır ve Alüminyum Boruyu Bükmek

Büyük çaptaki bakır veya alüminyum boruyu bükmek için tasarlanmış çeşitli bükme aparatları mevcuttur. Çalışma yeri imkânlarına göre bükme aparatı, yerde veya bir mengene yardımıyla kullanılabilir. Bakır veya alüminyum borular 180° açığa kadar bükülebilir. Markalanan boru çapına uygun bükme takımları monte edilir. Bakır boru, uçtan eksene

bükülecek ölçü bükme aparatının sağ tarafına gelecek şekilde takılır (resim 5.7) ve (şekil 5.1). Bükme kollarını çevirmek suretiyle hareketli makara üzerindeki 90° açı sabit kısımdaki çizgiye gelinceye kadar bükülür, bükme işlemi tamamlandıncı iş parçası bükme aparatından çıkarılır.



Resim 5.9 : Büyük çapta bakır veya alüminyum borunun bükme aparatına takılması



Şekil 5.1: Büyük çapta bakır veya alüminyum borunun bükme aparatına takılması

UYGULAMA FAALİYETİ

Bakır ve alüminyum boruları bükme	
İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Bakır boruyu ölçüsünde keserek bükme ölçüsünü uygun şekilde markalayarak hazırlayınız.	➤ İş parçasına uygun bükme aparatını seçebildiniz mi? ➤ Boru üzerinde büküm yapılacak yeri ölçüsünde markaladınız mı?
➤ Hazırladığımız boruyu bükme aparatında boru çapına uygun yuvaya yerleştirerek büküm için markalanan ölçüyü (bükümün gerçekleştiği kısım) aparat üzerinde ayarlayınız.	➤ Bükme aparatında boru çapına uygun kanalı seçmelisiniz. ➤ Standartları karşılayacak bir büküm için markalanan boruyu aparat üzerine doğru şekilde yerleştirmelisiniz.
➤ Sağlıklı bir büküm elde etmek için aparatın bükme kanalını veya tekerleğini yağlayınız.	➤ Düzgün bir bükme işlemi için bükme aparatının bükme kanalını veya tekerleğini yağlamalısınız. ➤ Bir iki damla mineral esaslı yağın (soğutma kompresörü yağı) yeterli olacağını unutmayınız.
➤ Boruyu aparat üzerindeki bükme açılarını kullanarak istenilen açıda bükünüz.	➤ Bükme aparatında doğru kanala yerleştirdiğiniz ve bükme mesafesi markalanmış boruyu, aparat üzerindeki açı değerlerini kullanarak istediğiniz açıda bükebilirsiniz. ➤ Büküm işlemi sırasında boruyu kaydırmamaya dikkat etmelisiniz.
➤ Bükme aparatını açarak büküğünüz boruyu çıkarıp kontrol ediniz.	➤ Büküğünüz iş parçasını, bükme aparatını açarak bükülmüş boruyu bozmadan uygun şekilde çıkarmalısınız. ➤ Büküğünüz boru parçasının bükme ölçülerine uygunluğunu kontrol ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

1. Aşağıdakilerden hangisi bakır ve alüminyum boruları bükmede kullanılan takımlardandır?
 - A) Havşa aparatı
 - B) Havşa konisi
 - C) Bükme yayı
 - D) Havşa mengenesi
 - E) Hepsi
2. Boruya uygun bükme aparatı seçiminde nelere dikkat edilmelidir?
 - A) Bükülecek boru çapına
 - B) Bükme aparatının boru çapına uygunluğuna
 - C) Bükme kanallarının aşınmış olmamasına
 - D) Bükme aparatının büküm için gerekli açı değerlerini göstermesi
 - E) Hepsi
3. Aşağıdakilerden hangisi bakır boruları bükme işinin gereğindedir?
 - A) Bakır boruları rakorlu birleştirmek
 - B) Bakır boruları çözülebilir birleştirmelere hazırlamak
 - C) Bakır boru birleştirmelerinde sızdırmazlığı sağlamak
 - D) Aynı çaplı bakır boruları ara bağlantı parçası kullanarak birleştirmek
 - E) Boruların ara bağlantı parçası kullanmadan yön değişimini sağlamak
4. Aşağıdakilerden hangisi bükme işleminde yağlamanın amacını ifade etmektedir?
 - A) Borunun bükme işlemi sırasında kaymalarını sağlamak
 - B) Boru yüzeyinde oluşmuş talaşları temizlemek
 - C) Boruyu montaja hazırlama
 - D) Borunun büküm sırasında ezilmesini, kırılmasını ve yırtılmasını önlemek
 - E) Bükme aparatında istenilen ölçüde büküm sağlamak
5. Bükme aparatı ile kaç dereceye kadar büküm yapılabilir?
 - A) 0°- 150°
 - B) 90°- 210°
 - C) 120°-360°
 - D) 0°- 180°
 - E) 0°- 360°

PERFORMANS DEĞERLENDİRME

Kontrol Listesi

Uygulama: Bakır ve alüminyum boruları bükme	Değerlendirme	
	Evet	Hayır
Gözlenecek Davranışlar		
Boru bükmede kullanacağınız araç-gereci hazırladınız mı?		
Seçtiğiniz bakır boru uzunluğu, aparatla bükmeye uygun mu?		
İş parçanızın büküm yapılacak yerini ölçüsünde markaladınız mı?		
Boruyu uygun çaptaki bükme aparatı yuvasına yerleştirdiniz mi?		
Bükme aparatınız tekerlekli tip ise uygun tekerleği seçebildiniz mi?		
Bükme aparatı, bükme kanalını her işlem öncesi az bir miktar yağlama yağı ile yağladınız mı?		
İş parçanızın (borunun) markalanmış büküm yerini bükme aparatına doğru şekilde yerleştirebildiniz mi?		
Boruyu kaydırmadan bükebildiniz mi?		
Boruyu markalanmış bölge içinde bükebildiniz mi?		
Boruyu istenilen açı da bükebildiniz mi?		
Bükülmüş boruyu aparattan bozmadan çıkarabildiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

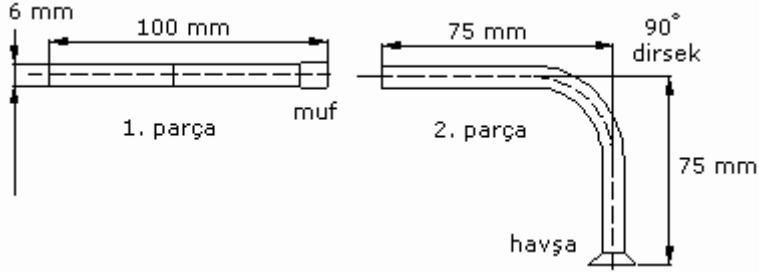
Kontrol listesindeki her “**hayır**” cevabı, ilgili konuyu tekrar gözden geçirmeniz anlamına gelir.

MODÜL DEĞERLENDİRME

PERFORMANS TESTİ

Resimde görülen iki parçayı, yumuşak çekilmiş bakır borudan verilen ölçülerde montaja hazırlayınız.

- Boru 100 mm ve bir ucuna muf açılacak
- Boru 150 mm bir ucuna havşa açılacak ve ortadan 90° dirsek bükülecek



Yeterlilik Ölçme

Modülün adı: Bakır ve alüminyum boruları montaja hazırlama	Değerlendirme	
	Evet	Hayır
Uygulama : Bakır boruları montaja hazırlama		
Gözlenecek Davranışlar		
Boruları montaja hazırlamada uygun takım ve araç-gereci hazırlayabildiniz mi?		
Boruları verilen ölçülerde montaja hazırlamak üzere doğru şekilde markaladınız mı? (Markalama ve ölçme)		
Boruları ölçüsünde, eksenine dik olarak kesebildiniz mi? (Kesme)		
Kesme işlemi sırasında boru uçlarında oluşan çapakları temizlediniz mi? (Raybalama)		
Kesme işlemi sırasında oluşan metal talaşlarını temizlediniz mi?		
Kesme işlemi sırasında boru ağızlarında oluşan çap daralmalarını, ezilmeleri giderebildiniz mi?		
1.borunun kaynak tekniğine uygun montaj öncesi mufu doğru şekilde açabildiniz mi? (Muf açmak)		
2.boruyu markalanan yerden 90° bükebildiniz mi? (Bükme)		
2.borunun ucunda rakorlu birleştirme tekniğine uygun montaj öncesi havşayı doğru şekilde açabildiniz mi?		
Boruların; muf, bükme ve havşa işlerinde işlem öncesi tekniğine uygun yağlama yağını kullandınız mı? (Havşa açmak)		
Boru ucunda elde ettiğiniz muf, montaj için uygun mu?		

Boru ucunda elde ettiğiniz havşa, montaj için uygun mu?		
90° büküğünüz boru, montaj için uygun mu?		
1. ve 2.boruyu montaja hazırlayabildiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Kontrol listesindeki her “**hayır**” cevabı, ilgili faaliyeti tekrar gözden geçirmeniz gerektiği anlamına gelir.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1 CEVAP ANAHTARI

1	D
2	D
3	C
4	E
5	E

ÖĞRENME FAALİYETİ-2 CEVAP ANAHTARI

1	D
2	A
3	D
4	D
5	B

ÖĞRENME FAALİYETİ-3 CEVAP ANAHTARI

1	E
2	E
3	E
4	D
5	C

ÖĞRENME FAALİYETİ-4 CEVAP ANAHTARI

1	E
2	E
3	E
4	D
5	C

ÖĞRENME FAALİYETİ-5 CEVAP ANAHTARI

1	C
2	E
3	E
4	D
5	D

KAYNAKÇA

- SAYAR Engin Deniz, **Soğutma ve İklimlendirme-I, Meslek Bilgisi Temel Ders Kitabı**, MEB.
- OĞUZ Burhan, Sert Lehim, Oerlikon
- ŞENER Temel, Muhittin GÖKKAYA, Selim SAVCI, **Elektrik Bilgisi**, MEB.
- Tercüme: Subegüm ÖZÜNAL, Mak. Müh., **Soğutma ve İklimlendirme**, MEB.
- <http://www.kardeşlerbakir.com>.
- <http://www.alpisi.com>.
- <http://www.aralbakir.com>.
- <http://www.klimacı.com>
- <http://www.alperen.com.tr>.
- <http://www.ihracatdünyası.com>.
- <http://www.sarkuysan.com>
- <http://www.uysas.com/bakir.htm>
- <http://www.arımetal.com>
- <http://www.rothenberger.com>