|  |
| --- |
| Thechnical terms in the course of “Manufactoring Processes”Bulk Deformation Processes and Rolling |
| Metal forming | Metal şekillendirme |
| Manufacturing | Üretim |
| Plastic deformation | Kalıcı deformasyon |
| Workpiece | İş parçası |
| Stress | Gerilme |
| Compressive | Basma |
| Shear stress | Kesme gerilmesi |
| Property | Özellik |
| Ductility | Süneklik |
| Temperature | Sıcaklık |
| Warm working | Ilık şekillendirme |
| Cold working | Soğuk şekillendirme |
| Hot working | Sıcak şekillendirme |
| Strain rate | Deformasyon hızı |
| Friction | Sürtünme |
| Sheetmetal working | Sac-metal şekillendirme |
| Bulk | Kütlesel  |
| Workpart | İş parçası |
| Rolling | Haddeleme |
| Forging | Dövme |
| Extrusion | Ekstrüzyon |
| Wire and bar drawing | Tel ve çubuk çekme |
| Bending | Bükme |
| Deep or cup drawing | Derin çekme |
| Roll | Merdane |
| Die | Kalıp |
| Cylindrical billet | Silindirik metal kütük |
| Slab | Levha |
| Tool | Araç, gereç |
| Cross section | Kesit |
| Cutting | Kesme |
| Pressworking | Pres tezgahı ile yapılan işleme |
| Round wire | Yuvarlak kesitli tel |
| Bar | Çubuk |
| Stamping | Zımba kuvveti ile şekillendirme |
| Punch | Kalıp takımının pozitif kısmı |
| Plate | Levha |
| Blank holder | Hammaddeyi tutucu |
| Hollow | Oyuk |
| Concave | İçbükey |
| Stretch forming | Gererek şekillendirme |
| Roll bending | Merdaneli bükme |
| Spinning | Çekme, sarma |
| Stress-strain curve | Gerilme-şekil değiştirme eğrisi |
| Elastic region | Elastik bölge |
| Strain hardening | Deformasyon sertleşmesi |
| Strenght coefficient | Mukavemet sabiti |
| strain | Şekil değiştirme |
| Flow curve | Akış eğrisi |
| True stress | Gerçek gerilme |
| True strain | Gerçek şekil değiştirme |
| Force | Kuvvet |
| Power | Güç |
| Flow stress | Akmayı sağlayan ve devam ettiren gerilme |
| Flowing | Akar halde olma |
| Average stress | Ortalama gerilme |
| İnstantaneous value | Anlık değer |
| Average flow stress | Ortalama akma gerilmesi |
| Accuracy | Hassasiyet |
| Tolerance | Tolerans |
| Surface finish | Yüzey birime durumu  |
| Hardness | Sertlik |
| Heating | Isıtma |
| Furnace | Isı kaynağı, fırın |
| Mass-production | Seri üretim, büyük çaplı üretim |
| Dirt | Kir |
| Ductile | Sünek |
| Recrystallization | Yeniden kristalleşme |
| Melting point | Erime noktası |
| Fructure  | Kırılma, çatlama |
| Dimensional accuracy | Boyut hassasiyeti |
| Scale | Skala, ölçü |
| Atomic diffusion | Atomik difüzyon |
| Cycle | Döngü, çevrim |
| İsothermal forming | İzotermal şekillendirme |
| Preheating | Ön ısıtma |
| Strain rate sensitivity | Deformasyon hızı hassasiyeti/duyarlılığı |
| Room temperature | Oda sıcaklığı |
| Material | Malzeme |
| Steep slope | Dik eğim |
| Lubrication | Yağlama |
| Pressure | Basınç |
| Surface | Yüzey |
| Tool wear | Takım aşınması |
| Gear trains | Dişli takımı |
| Bearing | Rulman |
| Sticking | Yatak |
| Shear flow stress | Kesme akma gerilmesi |
| Toxicity | Zehirlilik |
| flammability | Yanabilirlik/alevlenebilirlik  |
| Cost | Maliyet |
| Mineral oils | Mineral yağlar |
| Water-based emulsion | Su bazlı sıvı çözelti |
| Coating | Kaplama |
| Hot rolling | Sıcak haddeleme |
| Molten glass | Erimiş cam |
| Alloy | Alaşım  |
| Rectangular | Dikdörtgensel |
| Near net shape | Net şekle yakın |
| Beam | Profil |
| Rolling mill | Hadde makinesi |
| Hot rolling | Sıcak haddeleme |
| Residual stress | Kalıntı gerilme |
| İsotropic | Eşyönlü/yöne bağımlı olmayan |
| Steel making | Çelik yapımı |
| Cast steel ingot | Dökme çelik kütük |
| İngot | Külçe, kütük |
| Soaking | Tavlama |
| Soaking pit | Tav çukuru |
| Bloom | Kare kesiti olan bir şekil |
| Width | Genişlik |
| Thickness | Kalınlık |
| Square | Kare |
| Railroad tracks | Tren yolu araçları |
| Raw material | Hammadde |
| Boiler | Kazan |
| Welded structure | Kaynak işlemi uygulanmış yapı |
| Cold rolling | Soğuk haddeleme |
| Lead | Kurşun |
| Tin | Kalay |
| Collar | Kesme diski |
| Slitting mills | Dilme makinası |
| Grooved roll | Kalibreli merdane |
| Steam engine | Buhar makinası |
| Flat Rolling | Düz haddeleme |
| Draft | Haddeleme sonrası kalınlıktaki azalma miktarı |
| Spreading | Haddeleme sonrası genişliğin artması, yayılma |
| Entering/exiting velocity | Giriş/çıkış hızı |
| Angle | Açı |
| Radius | Yarıçap |
| Nautral point | Tarafsız nokta |
| Forward slip | İleri kayma |
| Surface layer | Yüzey katmanı |
| Side view | Yandan görünüş |
| Flat rolling | Düz haddeleme |
| Peak pressure | Maksimum basınç |
| Moment arm | Moment kolu |
| Angular velocity | Açısal hız |
| Rotational speed | Devir sayısı  |
| Thickness | Kalınlık |
| Work material | İş parçası |
| Coefficient of friction | Sürtünme katsayısı |
| Horse power | Beygir gücü |
| Average flow stress | Ortalama akma gerilmesi |
| Contoured cross-section | Şekillendirilmiş kesit alanı |
| Construction | Yapı |
| Beam | Kiriş |
| Channel | Bağlantı |
| Roll-pass design | Hadde paso tasarımı |
| Elongation | Uzama |
| Nonreversing | Zıt yönde dönemeyen |
| Tandem rolling mill | Çift haddeleme |
| Cluster rolling mill | Çoklu haddeleme |
| Casting | Döküm |
| Thread rolling | Ovalama |
| Ring rolling | Halka haddeleme |
| Steel tire | Çelik tekerlek |
| Pipe | Boru |
| Pressure vessel | Basınçlı kap |
| Cylindrical blank | Silindiril boşluk |
| Gear rolling | Dişli haddeleme |
| Fatigue resistance | Yorulma direnci |

|  |
| --- |
| ------FORGING------ |
| Open-Die Forging | Açık kalıpta dövme |
| Impression-die forging(closed-die forging) | Kapalı kalıpta dövme |
| Flashless forging | Çapaksız dövme |
| Barreling effect | Fıçı etkisi |
| Die cavity | Kalıp boşluğu |
| Raw workpiece | Ham iş parçası |
| Precision forging | Hassas dövme |
| Coining | Damgalama |
| Flash extension | Talaş uzantısı |
| Parting line | Kalıp ayırma çizgisi |
| Forging hammer | Dövme çekici, şahmerdan |
| Furnace | Fırın |
| Impact loading | Darbe yükü |
| Drop hammer | Düşme çekici |
| Ram | Şahmerdan kütlesi |
| Anvil | Alt çene |
| Blow of the hammer | Çekiç vuruşu |
| Gravity drop hammer | Yerçekimi yardımıyla düşen çekiç |
| Pressurized air | Basınçlı hava |
| Gutter | Çapak deposu |
| Land | Eşik |
| Gradual pressure | Giderek artan basınç |
| Sudden impact | Ani darbe |
| Screw press | Vidalı press |
| Eccentric | Eksantrik |
| Crank | Krank |
| Knuckle joint | Mafsal bağlantısı |
| Hydraulically driven piston | Hidrolik olarak tahrik edilen piston |
| Draft | Eğim |
| Web | Kemer |
| Rim | Kaburga |
| Flash | Çapak |
| Upsetting | Boyunu kısaltma |
| Fastener | Bağlantı elemanı |
| Nail | Çivi |
| Bolt | Civata |
| Horizontal slide | Yatay kızak |
| Swaging | Sıvama |
| Tapered | Konik |
| Radial forging | Radyal dövme |
| Roll forging | Haddeyle dövme |
| Orbital forging | Orbital dövme |
| Holder | İş parçasını sabitleyen yuva |
| Hubbing | Batma |
| Die casting | Kokil kalıp |
| Hardened steel hub | Sertleştirilmiş çelik yapı |
| Excess | Fazlalık |
| Rapid oxidation | Hızlıca oksitlenme |
| Hot-die forging | Sıcak kalıpta dövme |
| Trimming | Çapak alma işlemi, tasviye |
| Grinding | Taşlama |
| Sawing | Testere ile kesme |