



ANAHTAR KELİMELER

- ✓ Kaynak Parametreleri
- ✓ Kaynak Akımı
- ✓ İlerleme Hızı
- ✓ Tel Sürme Hızı
- ✓ Gazaltı Kaynağı

İLETİŞİM

E-POSTA:
yigit.okurogullari@gmail.com

TEZ DANIŞMANI

TELEFON:
0 224 294 06 52

E-POSTA:
hakanay@uludag.edu.tr



GAZALTI KAYNAĞI İLE BİRLEŞTİRİLEN FARKLI ÖZELLİKTEKİ ÇELİKLERİN MEKANİK ÖZELLİKLERİNİN İNCELENMESİ

YİĞİT OKUROĞULLARI

0000-0002-6314-0399

BURSA ULUDAĞ ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ ANABİLİM DALI
YÜKSEK LİSANS PROGRAMI

DANIŞMAN

Prof. Dr. Hakan Aydın
0000-0001-7364-6281
BURSA ULUDAĞ ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ ANABİLİM DALI
BURSA – TÜRKİYE



TEZ ÖZETİ

Otomotiv sektöründe sıkça kullanılan kaynak yöntemlerinden biri de robotik gazaltı kaynak yöntemidir. Kaynak parametreleri, kaynak yapılacak malzeme ve bu malzemenin kullanılacağı yere göre kaynağın kaliteli olması için doğru seçilmesi gerekmektedir.

Bu tez çalışmasında sanayide yaygın olarak kullanılan St52 ve S460MC çeliklerine uygulanan robotik gazaltı kaynağı yönteminde kaynak parametreleri değişimlerinin çeliklerin mekanik özelliklerinden birisi olan çekme dayanımı üzerindeki etkisi araştırılmıştır.

Parametrelerin doğru seçilmesi ile kaynak kalitesi ve malzeme tasarrufu arttırılacak, hatalı parça üretimi azaltılacak, maliyetler düşürülecek ve kaliteli ürünler sayesinde müşteri memnuniyeti sağlanacaktır.

TEZ SONUÇLARININ UYGULAMA ALANLARI

St52 malzemesi otomotiv sektöründe LPG imalatında kullanılırken inşaat, gemi imalatı gibi farklı sektörlerde de sıklıkla kullanılmaktadır. Diğer yandan tez konusu olan S460MC çelik malzemesi ise kaynak özelliği yüksek yapı çeliğidir. Bu malzeme de genellikle araç şasisi, güvelik bariyeri, römork, vinç imalatında kullanılmaktadır.

YAYINLAR