

20 Numara

Döküm Terimleri Sözlüğü

1992

Demir ve Çelik Dökümcüler Derneği
Gömenoğlu Sok. Birlik Sitesi 7/3
Gayrettepe-İSTANBUL

Tel: 267 13 98
267 13 87

ÖNSÖZ

Yeni teknolojilerin gelişmesi ile döküm sanayiinde kullanılan terminolojiler değişmekte, yeni deyimler eskilerin yerlerini almaktadır. Bu yeni deyimlerle birlikte, tarih kadar eski olan dökümcülükte kullanılan eski sözcükler unutulmakta ve kaybolmaktadır. Bunların yanında, çeşitli bölgelerimizdeki döküm atelyelerimizde eş anlamlı fakat farklı deyimler kullanılmaktadır.

Derneğimiz, bu kaybolan deyimleri ortaya çıkarmak ve çeşitli dökümcüler arasındaki terminoloji birliğini sağlamak üzere döküm piyasasında kullanılan deyimleri derlemiştir.

Elinizdeki kitapçıkta 600'e yakın deyim bulunmaktadır. Bunların, tüm döküm sanayiinde kullanılan terimlerin ancak belirli bir yüzdesini oluşturduğunun bilincinde olduğumuzdan, kitapçığın yeni baskılarında eklenmek üzere eksik bulduğunuz sözcükleri adresimize göndermenizi beklemekteyiz.

Deyimlerin derlenmesinde öncülük eden Sn. Prof. Niyazi Eruslu ve yardımcılara, redaksiyon ve sözlüğün yazılmasında yardımcı olan Döktaş AŞ'ye teşekkür ederiz.

Demir ve Çelik Dökümcüler Derneği,
Kasım 1992

AKICILIK	Bakınız "Akışkanlık".
AKIŞKANLIK	a) Metalin kalıp içinde uzak mesafelere gidebilme özelliği, b) Kumun, kalıp veya maça sandığı içerisinde uç noktalara dolmasını sağlayan özellik.
ALAŞIM, ALAŞIMLANDIRMA	Metallerin fiziksel ve kimyasal özelliklerini değiştirmek üzere saf metale başka metal veya elementlerin katılması.
ALEV OCAKLARI	Yakıtın yanmasıyla çıkan alev ve sıcak gazlar metal yüzeyini yalayarak sıcaklığın önemli bir kısmını bırakıp bacaya gider ki, bunlara alev ocakları denir.
ALEV YALAMAK	Alevin potayı yalayarak ergitmeyi sağlaması.
ALEVLE KURUTMA	Kalıp yüzeylerine alev püskürterek kurutma.
ALT DERECE	Kalıbın alt kısmını içine alan derece.
ALT KAPAKLAR	Kupolanın altındaki curuf ve yanmış kömürü zemine döken kapaklar.
ALÇI MODEL	Alçıdan yapılan model.
ALÇI TAŞI SEMENTESİ	Model ve maça sandığı için yapılan alçı model sistemi.
AMBAR DERECE	1) Asıl işin bulunduğu derece (orta derece), 2) Derin derece anlamında.
ANA DERECE	Yatak derece (Kalıpların dövülmesinde, mala yüzeyine göre hazırlanmış bir yarım kaptır).
ANTEN	Endüksiyon ocaklarında astar içine konulan topraklamayı sağlayan paslanmaz çelikten mamul tel.
ARDA	Şablon ile kalıplama.
ARDA (TRASO) TAKIMI	Silindirik parçaların masterla (modelsiz) kalıplanmasını sağlayan aygıt.
ARITMA	Temizleme veya saflaştırma.

ARK OCAĞI	Sıvı metal elde edilen grafit elektrodlardan geçen elektrik akımı vasıtasıyla enerji elde edilen ergitme ocağı.
ASKER	Montları almak için kalıp veya maça içine yapım esnasında konulan demir veya ahşap destek.
ASTAR	Yüzeye kullanılan kum.
ASTAR	Pota ve ergitme ocaklarının iç örgüsü.
ASTAR KUMU	Yüz kumu (Model yüzeyini örten kalıp kumu).
ASİDİK CURUF	Bileşiminde asit oksitlerinin çoğunlukta olduğu curuf.
ASİDİK TUĞLA	Asit özellikli tuğla.
ATEŞ TUĞLASI	Isıya dayanıklı gereçlerle hazırlanmış tuğla.
ATEŞLEME DELİĞİ	Kupola önünde ve kum döşeme tabanının hemen üstündeki (kalıplama sahasına en yakın kesimdeki) delik.
AVŞA	Bakınız "Havşa".
AYNA	Kalıpların derin yerlerinde, kumun kalıp içinde kalıp kalmadığını gösterir.
AYVA SARISI	Pirinç alaşımı.
AÇIK BESLEYİCİ	Kalıbın üst kısmına kadar uzanan ve atmosfere açık olan besleyici.
AÇIK HALKA YOLLUK	Birçok dik yolluklardan ibaret olup, özellikle çabuk dökülmesi gereken ince hadde dökümlerinde uygulanır.
AÇIK ZEMİN KALIBI	Yerde kalıplama.
AŞILAMA	Mikroyapıyı düzenleme, değiştirme ve homojen katılaşmayı sağlamak için sıvı metale döküme geçilmeden yapılan ilâveler.
AĞIR DÖKMEK	Ağır dökme suretiyle kalıbın dolması uzatılmış olur. Döküm sırasında sıvı metal soğur. Bu sebeple lunger azaltılmış olur. Ağır dökme yöntemi sadece kalıp parçalarda uygulanır.
AĞIRLIK	Dökümde sıvı metalin üst dereceyi basınçtan dolayı kaldırmaması için konan metal bloklar.
AĞIZ GAZI	Yüksek fırın gazı.

BACA GAZI	Fırın veya ocaklardan baca yoluyla atılan işlem artığı duman.
BAKIR MALA	Kalıpların onarım ve perdahında kullanılan bir dökümcü takımı, genellikle piringten yapılır
BALIK SIRTI	Bir yolluk sisteminde meme ağız şekli.
BALÇIK KALIP	Döküm çukuru kalıplamaları gibi büyük parçaların kalıplanmasında kullanılır.
BARA	1) Ocak, pota vs.'ye müdahale edilen kalın demir çubuk. 2) Gerek kupol ocaklarında, gerekse endüksiyon ocaklarında kullanılan, demir(çelik) çubuk (sıkışıklıkları açmak için).
BASINÇLI DÖKÜM SİSTEMİ	Sıvı metalin kalıp içine basınçla gönderilmesi.
BASINÇLI HAVA	Kupolada, kok kömürünün iyi yanması için gerekli, verilen basınçlı hava.
BASINÇLI YOLLUK	Çeşitli kesitleri kalıba doğru daralan yolluk şekli.
BASINÇSIZ YOLLUK	Çeşitli kesitleri kalıba doğru genişleyen yolluk şekli.
BASMA MAKİNASI	Kalıp kumunu bir tablayla sıkıştıran kalıplama makinası.
BAYRAK	Arda takımında, mastar bağlama plâkası.
BAZİK CURUF	Bileşiklerinde bazik oksitlerin çoğunlukta olduğu curuf.
BENTONİT	Kalıp kumu bağlamada kullanılan montmorolit esaslı kil.
BESLEYİCİ	Sıvı metalin katılaşmasında oluşan çöküntüleri (lunkerleri) beslemek için konan sıvı metal deposu.
BEYAZ DÖKME DEMİR	Bileşik haldeki karbonun bulunduğu demir alaşımı.
BEYAZ TEMPER DÖKME DEMİR	Bileşiminde
BEZİR YAĞI	Keten bitkisinden elde edilen ve maça kumunda bağlayıcı olarak kullanılan bir yağ.

BİÇAK AĞZI	Bir yolluk sisteminde meme ağız şekli.
BOJİ VERMEK	Sıcak metali dereceye hızlı vermek.
BORU DERECEŚİ	Boruların kalıplanmasına uygun hazırlanmış bir derece.
BORU MALASI	Boru ve benzeri parçaların perdahında kullanılan bir takım. Genellikle pirinçten yapılır.
BOYA GRAFİT	Grafitle alkol veya su karıştırılarak yapılır ve kalıp boyanmasında kullanılır.
BOYNUZ YOLLUK	Şekli boynuz benzeyen bir yolluk şekli.
BOŞALTMA	Ergimiş metali ocak veya potadan boşaltma.
BOŞALTMA DÖKÜM	Kalıba doldurulan sıvı metalin boşaltılması ile uygulanan bir döküm yöntemi.
BOĞAZLI DERECE	Daha çok Alüminyum ve pirinç dökümünde kullanılan dik döküme uygun bir derece şekli (Çeşitleri: Sarıbağ, incebağ, tabla, büyük ve küçük yuvarlak dereceler).
BRÜLÖR	Sıvı yakıt yakıcısı.
BİLEŞİM SUYU	Kalıp kumunun bileşiminde bulunan sıvı.
BİRLEŞME ÇİZGİSİ	Sabit ve hareketli kalıpların birleşme yüzeyinin (mala yüzeyinin) dökme parçada bıraktığı iz.
BÜZÜLME	Ergimiş metalin soğuyup katı hale gelirken veya bulunduğu sıcaklıktan daha düşük sıcaklığa indirilince hacimce küçülmesi.

CAM SULU MAÇA	Sodyum silikatlı maça.
CAM SUYU	Sodyum silikatlı, döküm kumu bağlayıcısı.
CEKET	Maçaların desteklenmesi amacıyla kullanılan metal çerçeve (Konik çıkma derecelerde döküm sırasında takılan çerçeve).
COLD BOX MAÇA	Bakınız "Soğuk Kutu Maça".
CRONING METODU	Kabuk kalıpçığı.
CURUF	Köpüz (Ergimiş metal üzerindeki pislik).
CURUF ALMA, ÇEKME	Ocak veya potanın içindeki metalin curufunun temizlenmesi.
CURUF DELİĞİ	Kupola arkasında ve hemen körük ağızları altında, kupolun dış saçı, ateş tuğlası örgüsü ve rüzgâr kanalından geçip dışarı açılan delik.
CURUF POTASI	Metal curuflarının çekildiği, toplandığı pik dökümden mamul pota.
CURUF TUTANLAR	Yolluk haznesinde sıvı metal curuf tutucu önünde toplanır. Bu suretle curuf sıvı metalin üzerine çıkar. Curuf yolluğa giremez. Temiz sıvı metal curuf tutucunun altından kalıba geçer.
CURUFLUK	Yolluk sisteminin yatay kanalı.

ÇALKALAMA	Döküm potasının döküme girmeden önce sıvı metal ile doldurulup, boşaltılarak ısıtılıp, temizlenmesi.
ÇAMUR (ÇAMURLAMA)	Bakınız "Maça tamir macunu".
ÇAPAK	Sıvı metalden kopan parçalar (mala yüzeyinde dökümde oluşan ince metal parçalar).
ÇAPAK ALMA	a) Döküm parçalarının çapaklarının temizlenmesi ve taşlama işlemi. b) Maça birleşim yüzeyindeki maça çıkıntı ve izlerinin temizlenmesi.
ÇAPAK KESME	Sıvı metalin kalıbın birleştiği yüzeylerinden kalıp dışına sızmasını önlemek için, kalıp yüzeyinden yırtarak kum kaldırmak.
ÇAPAK TOZU	İki derecenin yapışmaması için kullanılan kuru kum, yanık kum maddeler (özelliklerini kaybetmiş yanık kum . Mala yüzeyi ayırıcısı olarak kullanılır).
ÇARPILMA	Metal ve alaşımların farklı kalınlıktaki kesitlerinin çekmelerinden dökümlerdeki oluşan kamburlaşma ve eğrilmeler.
ÇARPMA MAÇA	Boru maça için kullanılan yöntem.
ÇATAL YOLLUKLAR	İşin üzerinde bulunurlar. Kama ve çatal yolluklu işler düz, dört köşe potalarda dökülür.
ÇATMA	Ergitme ocaklarında oluşan hata. Büyük parçaların birbirlerine takılması.
ÇAĞLAYAN YOLLUK	Sıvı metalin doğrudan doğruya kalıp içine dökülmesini sağlayan yolluk sistemi.
ÇEKME	Katılaşma esnasında oluşan hacimsel daralma, büzülme.
ÇEKME PARÇA	Kalıbın veya maçanın ayrı parça olarak yapılan ve çekilerek alınan parça.
ÇEKME PARÇASI	Modelin ve maça sandığının ek bir kısmı.
ÇEKME PAYI	Çekmeyi karşılamak için modele verilen paya (fazlalık) denir.

ÇEKİNTİ	Dökülen parçaların katılaşmasında, hacim küçülmesinden oluşan boşluk (lunker).
ÇELİK KANCA	Kum kalıp girintilerinden kum almaya yarayan oldukça ince kanca.
ÇEMBER	Düz çıkma derecelerde kalıbı tutmak için mala yüzeyi etrafına takılan ince çerçeve.
ÇERÇEVELİ HAVŞA	Büyük döküm parçalarında derecenin yolluk kısmına ufak derecelerle sağlanan havşa sistemi.
ÇIKICI	Kalıptaki gazları dışarı atmak için açılan kanallar.
ÇIKICI	Bakınız "Besleyici".
ÇIKMA DERECE	Kalıbın yapımı bittikten sonra çıkarılıp alınan derece.
ÇIRPMA	Sıvı metalden kimyasal analiz için numune almak üzere saç bir levhanın akan madene çarpılarak alınan ince levha şeklindeki numuneler. Soğuma için su içine atılabilirler.
ÇUKURLUKLAR	Kalıp boşluğundaki gazların düz yüzeylerde sıvı metalin dolmasını önleyerek bıraktığı boşluklar.
ÇİFT BAŞLI KAŞIK	İki ucu kaşık biçiminde olan kalıpcı el takımı.
ÇİMENTOLU KUMLAR	Bağlayıcı olarak çimento kullanılan kalıp kumları.
ÇİVİLEME (ÇİVİ ATMA)	El ile kalıplamada özellikle, bazı yüzeylerin dart veya maden yalamasına karşı çivi ile takviyesi.
ÇİZGİLER	Kalıp içindeki gaz basıncından dolayı soğuk birleşmelere benzeyen fakat soğuk birleşmelerden daha ince görünüme sahip bir yüzey hatası.
ÇİÇEK	Mala yüzeyinde oluşan tokmak hataları, oyuklar (başka ismi: para).
ÇÖKÜNTÜ	Bakınız "Çekinti".

DALGIÇ PİSTONLU BASINÇLI DÖKÜM MAK.	Kalay, kurşun ve çinko gibi düşük sıcaklığı sahip metalleri basınçla döken pres döküm makinaları.
DANE	Gren, tane.
DART	Dökümde sıvı metalin kalıp yüzeyindeki kumu kaldırması ile oluşan döküm hatası, kum genleşme hatası.
DAVLUMBAZ	Döküm gazlarını dışarı bırakan yer (havalandırma).
DEKARBÜRİZASYON	Karbonların dıştan içeri doğru azaltılması işlemi, karbonsuzlaştırma.
DEKSTRİN	Nişastadan yapılan zamklı bir madde, kumun kuru mukavemetini arttırmak üzere kullanılır.
DEOKSİDASYON	Oksit (oksijen) giderme.
DEPO POTA	Ergitme ocakları önünde oluşan sıvı metal biriktirme potaları.
DERECE	Kalıplamada kullanılan ağaç, çelik veya benzeri çerçeve (Kalıbı parçalara ayıran ve kumun sıkıştırılmasını sağlayan çerçeve veya kasa).
DERECE (KALIP) BOZMA	Kalıpların sarsak elekte dağıtılması, parçaların kumdan ayrılması.
DERECE BOYAMA	Derecelerin kaymaması için tebeşirle boyama yapılır.
DERECE BÖLMESİ (TRAVERS)	Derece çerçevesini birbirine bağlayan bölme.
DERECE KELEPÇESİ	Alt ve üst dereceyi birbirine bağlayan konik geçmeli metal parça. Döküm sırasında dereceleri bağlayan ağıtlardan biri).
DERECE KULAĞI	Derecelerin pim takılan ek parçası.
DERECE ÇEŞİTLERİ	Sarıbağ, incebağ, tabla, büyük ve küçük yuvarlak dereceler, panseli (eğimli) derece. (Tüm bu dereceler sarı veya alüminyumdan yapılırlar).
DESTEK	Bakınız "Support".
DEVAMLI FIRIN	Devamlı çalışan kurutma fırını. Kuruyan kalıp ve maçalar, bant üzerinde fırının içinden geçerler (kontini fırın).

DEVE BOYNU	S şeklindeki kordon takımlarıdır. Kalıptaki iç ve dış kordonların tamir ve perdahında kullanılırlar.
DEĞİRMEN	Kum ve maça karıştırıcıları.
DIŞ GERİLME	Kalıp içindeki sıvı metal katılaşıırken yapacağı çekmeye maça, maça iskeleti, derece, derece bölmesi, kanca, firkete ve aşırı kalıp sıkılığı engel olur. Sonuçta döküm parça katılaşacağı zaman esas boyunu alamayınca oluşan gerginliktir.
DIŞ SOĞUTMA	Parçaların dış yüzeylerine konan soğutucu.
DIŞ ÇÖKÜNTÜ	Döküm parçanın dış yüzeyinde oluşan çöküntü.
DOKU	İç yapı, mikro-yapı.
DOKU ANALİZİ	Malzeme yapısı
DOKU DÖNÜŞMELERİ	Mikroyapı değişimleri.
DONDURUCU	Dipçik için ve ocak örmek için şamotu suyla karıştırma işi.
DONMA	Soğuma, katılaşma.
DONMA	Bakınız "Katılaşma".
DOZLAMA	Katkı maddelerini kalıp kumuna ilâve etmek.
DUKTİL DEMİR, DÖKÜM	Küresel grafitli dökme demir.
DURAKLAMA NOKTASI	Soğutma, bekletme noktası.
DIPÇIK	Pota-ocak tabanı arasına yerleştirilen refrakter malzeme (potanın oturduğu yuvarlak tuğla).
DÖKME YOLLUĞU	Havşa.
DÖKÜM AÇMAK	Derece içinden döküm parçanın alınma işlemi, dökülen kalıpların belirli soğuma süresinden sonra açılması.
DÖKÜM KUMU	Kalıp yapımına elverişli ve ısıya dayanıklı bir kum türü.
DÖKÜMCÜ ÇİVİSİ	Modelin kopartacak kendinden maçalarına elle basarak yerleştirilir. Geniş yüzeylerde dartı engellemek için bütün yüzeye uygun olarak yerleştirilirler. Paslanmaz çelikten yapılırlar.

DÖKÜMHANE EKİPMANI

Yer ve meydan takımları.

DÖNER ELEK

Maça ve iri tanelerin ayrıldığı, dönerek çalışan ızgaralı poligon şeklindeki elek.

DÖVME

Endüksiyon ocaklarında toz astarların sıkıştırılması için yapılan sıkıştırma işlemi.

DÖVME MASTARLA KALIPLAMA

Modelsiz, masterla yapılan bir kalıplama yöntemi. Kum yüzey masterla dövülerek sıkıştırılır.

DÜZ TOKMAK

El kalıplamasında derece kumun üst yüzeyini sıkıştırmada kullanılan düz yüzeyli tokmak.

DÜZ TOKMAK

Muşta.

DÜZ İSPATUL

İki ucu düz, yaprak gibi olan kalıpçı takımı.

DÜŞEY SALKIM YOLLUK

Düşey döküm için açılan salkım yolluk.

EKSİK DÖKÜM	Kalıptaki şeklini metalin yetmemesi veya eksik kalması nedeniyle tamamlayamamış döküm parça.
EKZOTERMİK BAŞLIK	Sıvı metalle temas halinde, alumino-termik bir reaksiyonla ısı vererek metalin sıvı kalma süresini ve besleme özelliğini arttıran, besleyici şeklinde şekillendirilmiş başlık. Kalıp içine konur.
EKZOTERMİK TOZ	Sıvı metal ile temas halinde, alümino-termik bir reaksiyonla ısı vererek, metalin sıvı kalma süresini ve besleme özelliğini arttıran toz. Açık besleyicilerin üzerine dökülerek kullanılır.
EL KALIBI	Makina yardımı olmaksızın, insan gücü ve el emeği ile yapılan kalıplar.
EL SAPI	Dereceleri kaldırmak için, elle tutulacak sap.
EL TOKMAĞI	Kumu elle sıkıştırmak için kullanılan alet.
ELDIVEN	Sıcak metalle çalışırken iş güvenliği için takılır.
ELEK	İnce kum elemeye kullanılır.
ELEK ÇEŞİTLERİ	Kuş gözü.
ELEVATÖR	Bakınız "Kovalı elevatör".
EMZİKLİ POTA	Curufun kalıba gitmesini önlemek için çaydanlık şeklinde yapılan pota.
ENDÜKSİYON OCAĞI	Bakınız "İndüksiyon ocağı".
ERGİTME	Maden ve alaşımları, sıcaklıklarını yükselterek katı halden sıvı hale geçirmek.
ERİME NOKTASI	Metalin katı durumdan sıvı duruma geçtiği nokta.
ERİYİK BOŞALTIMA DELİĞİ (OLUĞU)	Kupolun dışında ve hemen boşaltma deliğinin önünde, erimiş metalin potalara akıtıldığı deliktir.
ET PAYI	Çeşitli parçaların kalınlık ölçüleri, cidar kalınlığı.

EYVAN

Kalıbın havasını alan çıkıcı veya şiş.

EZME ÇEMBERİ

Maça veya kalıp ayırma yüzeylerine konulan ve sıvı metal geçişini önleyen kum baskı halkası.

EGRETİ PARÇA

Model üzerinde çıkabilir şekilde yapılan parça.

EGRETİ PİM

Yerinden çıkabilen pim.

FAN	Vantilatör
FAY KUMU	Ince meydan kumu, İstanbul kumu.
FAYRAP KÜREĞİ	Madenci küreği, dökümcü küreği.
FAZLA TAŞLAMA	Döküm parçanın çapaklarının temizlenmesi esnasında taşın, parçanın orijinal formunu bozacak şekilde parçaya girmesi.
FEDER	1) Derece içinde kumu taşıyıcı kafes veya benzer tutucu. 2) Takviye, destek.
FİRÇA	Temizleme aracı, kumu kalıptan temizler.
FLAX (FLAKS)	a) Curuf temizleme tozu (Toz halinde), b) Gaz alıcı (Degazer-tablet)- Metal ve alaşımların ergitilip dökümünde kullanılan temizleme maddesi.
FORSA	Mala yüzeyinden sıvı metalin dışarı sızması (döküm sırasında).
FURAN MAÇA VE KALIPLAMA	Bakınız "Kendi kendine sertleşen maça ve kalıplama sistemleri".
FİLTRE	Curuf ve pislikleri süzmek için kalıba konulan seramik geciktirici, süzgeç.
FİLİZ	Madenlerin topraktan çıkma durumu, cevher.
FİRKETE	Kalıp kumunu veya kalıp içerisinde maçayı tutmak için kullanılan U biçiminde kıvrılmış tel.

GALETA MAÇA	Düz maça.
GAZ BOŞLUĞU	Sıvı metalin kalıbı doldurmasından sonra sıvı metali terketmeyen gazların döküm içinde bıraktığı boşluklar.
GAZ GEÇİRGENLİĞİ	Döküm kumunun gaz geçirme yeteneği.
GELBERİ	Curufu çekmek için kullanılan çelik veya ahşap el aleti (Genellikle ısıtma amaçlı sobalar ve kazanlarda kullanılır).
GEREÇ	Malzeme, materyal.
GEREÇ PARKI	Ocağa yüklenecek malzemelerin bulunduğu alan.
GERİLİM GİDERME	Parçaların yapılarında bulunan ve döküm veya ısıtma işlem sıcaklıklarından soğuma esnasında oluşan içi yükleri (gerilimleri) gidermek için yapılan tavlama işlemi.
GEÇİRGENLİK	Kalıp kumunun veya maçanın birim zamanda geçirdiği gaz, hava miktarı.
GG	Alınan DIN normlarında gri dökme demirin sembolü.
GGG	Alınan DIN normlarında sfero dökme demirin sembolü.
GRAFİT	Karbonun kristallenmiş hali, toz halinde boya ve katkı maddesi olarak kullanılır.
GRAFİT BOYASI	Grafitle yapılır ve kanalların boyanmasında kullanılır.
GRAFİT YUZMESİ	Küresel grafitli dökme demirde katılaşma esnasında, kalın kesitlerin üst tarafında küresel grafitlerin yoğunlaşması.
GS	Alınan DIN normlarında çelik dökümün sembolü.
GTS	Alınan DIN normlarında siyah temper dökümün sembolü.
GTW	Alınan DIN normlarında beyaz temper dökümün sembolü.
GİDİCİ	Yolluk sisteminin düşey kanalı, dik yolluk.

GÖMME PARÇA

Döküm öncesi kalıba yerleştirilip döküm parçada sürekli kalan ve onun bir kısmı olan parça.

GÖMME PİM

Mala yüzeyinde kalıp kumuna gömülen pim.

GÖZENEK MUAYENESİ

Mesamat muayenesi.

GÖZENEKLİK

Birleşmemiş kristallerin oluşturdukları ince boşluklu olan bir çeşit döküm hatasıdır.

GÖZETLEME DELİĞİ

Çalışma sırasında ocak içinin gözetlendiği yer.

GÖZLÜK

İş emniyeti için döküm sırasında gözü koruyan kızılötesi gözlük.

HALITA	Alaşım.
HARMANLAMA	Kumu karıştırmak.
HAS MAL	Saf mal.
HAVA KANALI	Gazları dışarı atabilmek için maçaların içine açılan kanal.
HAVADA SERTLEŞEN MAÇA VE KALIP	Bakınız "Kendi kendine sertleşen maça ve alıp sistemi".
HAVALI TOKMAK	Otomatik kompresörlü tokmak.
HAVAŞA KESİCİSİ	Gidici borusu çıkartıldıktan sonra, ergimiş metalin daha rahat ve kolay dökülmesi için gidici borusunun bıraktığı deliğin etrafına bir huni gibi havşa açmada kullanılır.
HAVŞA	Yolluğun başlangıcında olan ilk geniş bölüm (Yolluk sisteminin üst kısmı).
HAZNE	Havşa yerine hazırlanan havuz.
HOT-BOX MAÇA	Bakınız "Sıcak Kutu Maça".
HURDA	Atık metal ve alaşımlar.
HİDROLİK KAPAMA SİLİNDİRİ	Basıncılı dökümde makinayı basınçla kapatma düzeni.
HİDROLİK MAÇA ÇIKARICI VE İTİCİLER	Basıncılı dökümde maça ve parçayı dışarı çıkartan ve iten hidrolik sistemli makinalar.

ISLAK ÇEKME MUKAVEMETİ

İngilizce "Wet Tensile Strength" teriminin karşılığı olarak kullanılmaktadır. Kalıp kumu mukavemet özellikleri ile ilgilidir.

ISPATULA

Kalıp yüzeylerini (bozuk taraflarını) düzeltmek için kullanılan kaşığı andıran el aleti.

IZGARA ÇATKI

Izgara veya çerçevelerle yapılan modellerde başvurulan çatki yöntemi.

İKİ TARAFLI YOLLUK AĞZI

Eğer bir yolluk iyi çekmezse, o zaman bir yolluk ağzı ile idare edilen iki yolluk açılır.

İNCE DOKU

İnce perlitli doku.

İNDUKSIYON OCAĞI

Sıvı metalin manyetik akımlar vasıtasıyla refrakter bir pota içinde eritilmesi ve sıcak olarak tutulmasında kullanılan ocak.

İNGİLİZ MAÇA BAŞI

Mala yüzeyine kadar uzatılan porte başı (Kalıbın mala yüzeyi, maça ekseni ile aynı düzlem üzerinde bulunmadığı zaman uygulanır. Bunların faydası derece sayısını azaltarak kalıplamayı kolaylaştırmaktır).

İSKELET

Maçalara dayanım kazandırmak için yapılan ve maça içine konan madeni parçalar.

İSPATI

El kalıpçılığında kullanılan küçük el aleti.

İSPATIL

İspatül, spatula, ispati -bakınız "İspatula".

İSPINGOLA

Yaş maça ve kalıplarda, montların taşınması için yapılan demir iskelet.

İSTANBUL KUMU

Kilyos kumu, fay kumu.

İSTAVROZ

İki parçanın birbirini kesecek şekilde ve haç şeklinde bağlanması.

İTİCİ PİMLER

Döküm parçayı kalıptan çıkarmak için mekanik olarak iticilik görevi yapan silindirik parçalar.

İZABE

Ergitme işlemi

İZOLELİ BAŞLIK

Besleyici şeklinde şekillendirilmiş, sıvı metalin ısı kaybını azaltmak suretiyle sıvı kalma süresi ile besleme özelliklerini arttıran besleyici başlık. Kalıp içine konulur.

İÇ GERİLME

İnce kesitler, kalın kesitlerden daha çabuk katılaşır ve soğur. Aynı döküm parçada farklı soğuma, farklı zamanlardaki değişik çekmelerin oluşumuna neden olur. Bunun sonucunda parça içlerinde gerginlikler oluşur.

İÇ KAVIS

3 mm ve daha büyük yarıçaplı iç kavisler (kullanılan dolgu maddesine de bu ad verilir). Boşluk ve çatlakları, kumun bozulmasını önleme ve döküme sağlamlık kazandırmak amacıyla model iç kavislerine uygulanır.

İÇ SOĞUTUCU

Parçanın iç kısmına konan soğutucu.

İÇ YAPI

Mikro-yapı, doku.

İÇ ÇÖKÜNTÜ

Sıvı metalin katılaşmasında, döküm parçanın için kısmında oluşan boşluk.

İŞE AYNA TUTMAK

İşin girintilerini görmek için yapılır.

İŞLEME PAYI

İşin, işlenecek yüzlerine verilen pay (fazlalık)dır.

KABURGA	Dökümü takviye etmek amacıyla modele tespit edilen ince çیتالalar.
KALAFAT TABANCASI	Yolluk, besleyicisi, çıkıcı kesen makina.
KALBUR	Eleğin büyüğü, yüzey kumu hazırlamak için yapılmış dikdörtgen kafes, kalın gözlü elek.
KALINTI	Inklüzyon, metallerin erimesi/ergimesi esnasında iç yapıda kalan safsızlıklar.
KALIP	Teknik resmi verilen parçanın kumda oluşturduğu sıvı metalin doldurduğu çukur.
KALIP ALTLIĞI	Kalıbın altına konan plaka.
KALIP AYIRACI	Maça sandığından maçanın veya modelin kumdan kolaylıkla sıyrılmasını sağlayan silis, talk gibi modelin kuma yapışmasını sağlayan özdek.
KALIP GAZLARI	Kalıp boşluğundaki hava, kumdaki yanıcı maddelerin dumanı ve su buharı karışımı.
KALIP KUMU	Kalıp yapmaya elverişli döküm kumu.
KALİPLAMA	Kalıp yapma işlemi.
KALİPLAMA PLAKASI	Üzerinde kalıp yapılan plaka.
KALİPLARIN KURUTULMASI	Kalıp kumu neminin sıcaklıkla giderilmesi.
KAMA YOLLUK	Et payı ince olan işlerdeki yolluk.
KAMA YOLLUK	Kama şeklinde çağlayan yolluk.
KAMA YOLLUKLAR	Bunlar doğrudan doğruya işin üzerinde bulunur ve sıcak dökülmesi gereken ince şişlere uygulanır.
KAMALI PİM	Kama takılarak kilitlenen pim.
KANAMA	Sakin dökülmüş çeliklerin içerisinde oluşan lunkerlerden içeride kalan sıvı çeliğin fışkırarak çıkması olayı.
KANAMA	Bilhassa çelik dökümünde içeride oluşan lunkerlerden katılaşmamış sıvı çeliğin fışkırması.

KANCE	Alt ve üst dereceyi birleştirmek ve döküm esnasında açılmalarını önlemek için derece kenarlarındaki kulaklara takılan aparat.
KAPAK DERECE	Yerde kalıplanan işlerde üst derece olarak kullanılan tek derece.
KAPAKLAMA DERECE VURMA	Modeli çıkartmadan pimsiz derece üzerinden yeni bir derece vurarak modelleri yeni dereceye aktarmak.
KAPALI HALKA YOLLUK	Yuvarlak yolluk üzerine dörtköşe kanallar açılmış olup, bu kanallar bir kapakla kapanır. Kapağın açılmasıyla yolluktaki sıvı metalin tümü birden kalıba akar.
KARABEK	Potalı ocaklarda yakıcı maddeyi pompalamayı sağlayan düzenek.
KARBON YEDİRME, VERME	Yüksek karbon içeren karbon vericiler ile sıvı metalin karbon oranının yükseltilmesi.
KARBON YÜZMESİ	Bakınız "Grafit yüzmesi".
KARBÜR	Dökme demirlerde, hızlı soğuma veya yetersiz aşılama neticesi özellikle ince kesitlerde oluşan özel demir karbon. (Fe ₃ C) veya metal karbon bileşikleri (krom karbür gibi) işleme özelliğini olumsuz etkiler.
KARFIÇA	Kalıplarda montları dereceye bağlamak için yapılan telden bağlantı (kanca ve firkete işine benzer).
KARINCA	Döküm parçada döküm sonrası açığa çıkan yüzey altı gaz boşlukları (Pin-hole).
KARKAS MODELLER	iskelet modeller.
KASNAK MALASI	Kasnak kolları arasında kullanılan yürek şeklindeki mala.
KATI ÖTEKTİK	Ötektoid.
KATIK	Alaşım elementi.
KATILAŞMA	Sıvı durumdan, katı duruma geçiş.
KATIM (TAVLAMA) SUYU	Kumun nemini arttırmak için katılan su.

KATIŞKI	Empürite, eser element.
KATKILI ÇELİK	Alaşımli çelik.
KAVELA (PİM)	Model ve maça sandıklarının merkezlenmesinde kullanılan ağaç veya metal kısım.
KAYNAK YOLLUK	Kalıbı alt kısmından dolduran yolluk sistemi.
KAZ AYAGI	Kalıpların derince yerlerindeki düz ve kavisli yerlerin tamir ve perdahlanmasında kullanılıp, çelik ve bronzdan yapılırlar.
KAZ BOYNU	Sıvı metali döküm boşluğuna ulaştıran kanal.
KAÇIKLIK	Kalıp kapatılırken, kapatıldıktan sonra alt ve üst derecenin birbiri üzerinden kayması sonrası veya derecelerin sağa çekilmemesinden oluşan bir döküm hatası.
KAŞIKLI İSPATUL	Bir ucu düz, diğer ucu kaşık biçimindeki ispatul.
KELEPÇE	Döküm sırasında dereceleri bağlayan ayyıtlardan biri.
KEMERLEŞME	Körük ağızlarının hemen üstünde, hafif donmuş curufun tuğla duvara, iç yüzü etrafında yuvarlak bir halka yapışır ki, buna kemerleşme oluşumu denir.
KENDİ KENDİNE SERTLEŞEN MAÇA VE KALIP	Furanik reçine bazlı ve bir katalizör olan iki veya üç komponentli oda sıcaklığında çalışan kum bağlama sistemi.
KGDD	Küresel grafitli dökme demir.
KILCAL ÇATLAK	Metal yapıda oluşmuş çok ince, gözle görülmeyen çatlak.
KIR DÖKME DEMİR	Esmer grafitli dökme demir.
KIRMA MAÇASI	Çil testi numune kamasının içine döküldüğü maça.
KIRMIZI KUM	Pikçilikte kullanılır.
KIZIL	Bronz-Tunç alaşımı.
KLAPE	Hava ayarlayıcı (ocaklarda).
KOFLUK	Döküm parçalarda büyük gaz boşluğu.

KOKİL KALIPLAR	Hafif veya ağır metallerle plastik gereçlerin metal kalıplara (KOKİLLERE) serbest veya basınçla (ENJEKSİYONLA) yapılan döküm şekli, madensel kalıp.
KOKİL YAĞI	Kokil malın rahat çıkmasını sağlayan yağ.
KOLLER	Kum karıştırma makinası, değirmen.
KONVEYÖR	Kalıp veya kum taşıyıcı düzen.
KONİK	Boyut arttıkça, çapı düzgün büyüyen ve küçülen parça.
KONİK ÇIKMA DERECE	İç yüzeyleri düz veya 5°(derece)lik bir eğimle yapılmış ve kalıp yapıldıktan sonra mandalları gevşetilerek içindeki kalıp çıkarılabilen derece.
KONİKLİK ORANI	Büyük ve küçük tabanlara ait çaplar farkı yarısının konik uzunluğuna oranı.
KOPARMA VE SÜRÜKLEMELER	Sıvı metalin kalıp ve maça üzerinden akarken kumu aşındırmasıdır.
KORDON TAKIMLARI	Kalıptaki iç ve dış kordonların onarım ve perdahında kullanılır. S şeklindekilere DEVE BOYNU denir.
KOVALI ELEVATÖR	Kumu dikey ekseninde yükselten kovalı band.
KUM DEĞİRMENİ	Kollergang.
KUM DÜŞMELERİ	Üst dereceden (kalıbın üstüne gelen yerlerden) bir parça kumun düşmesinden oluşan bir hatadır. Düşen kum parçası kalıptaki sıvı metalin kaynamasına ve yolluk, çıkıcı ve besleyicilerden dışarı çıkmamasına neden olur.
KUM HAVALANLDIRICI	Yüksek hızlı bir savurucu vasıtasıyla kalıp kumunun topaklarının kırılarak, havalandırılması, homojenleştirilmesi.
KUM KANCA	Kalıp içindeki kumları alan kalıpçı takımı.
KUM TAMPON	Çıkma derecelerinin çevresine yapılan kum destek.
KUM YATAK	Kalıp altına konan düzgün kum tabakası.

KUM YATAKLARI	Döküm kumlarının doğadaki yığınları.
KUM ÇEŞİTLERİ	Istanbul kumu, Arnavut kumu, Fransız kumu, Macar kumu, Amerikan kumu, Silis kumu, Kromit kumu, Olivin kumu, Fay kumu, Zirkon kumu vs.
KUMLAMA	Çelik bilya püskürterek parça yüzeyi temizleme.
KUMLAMA	Dökümü yapılan parçanın üzerine çelik bilya vurdurularak veya püskürtülerek temizlenmesi.
KUMPAS	(İç ve dış çap kumpasları) Kalıplamadaki yuvarlak yerlerin ölçülmesinde, maçalı işlerin, maçabaşı veya maça kalınlıklarının kontrolunda kullanılır. Dış kumpas: Silindirik parçaların dışını ölçmede, İç kumpas: Boşluk içeren parçaların ölçümünde kullanılır.
KUPOL OCAĞI	Dökme demir ergitilmesinde kullanılan dik ocak.
KUVARS	Saf silisyum oksit. İndüksiyon ocağı astarlanmasında kullanılır.
KİL	Döküm kumundaki bağlayıcı.
KİLİTLEME MEKANİZMASI	Enjeksiyon süresince alt ve üst kalıpların birbirlerinden ayrılmasını önleyen mekanik sistem.
KIRMAN	Rumca temiz aleti. Curufu çekmek için kullanılan demir veya çelik el aleti.
KÖMÜR KESESİ	Çapak tozu.
KÖMÜR TOZU	Kalıp kumuna karıştırılan taşkömürü tozu.
KÖPÜK FİLTRE	Curuf ve pislikleri süzmek için kalıba konulan seramik, SiC köpükten mamul.
KÖPÜK MODEL	Kül bırakmayan maddelerden yapılan model.
KÖPÜK YOLLUĞU	Sıvı metal akış yolluğunun yanında, kendinden daha kalınca köpük yolluğu bulunur. Her iki yolluk keskin kenarlı bir kanalla birbirine bağlanmıştır. Birlikte gelen curuf köpük yolluğundan tekrar yükselir. Hiç emme olmadığından curuf ve köpük üstte toplanır.

KÖPÜZ	Curuf.
KÖR BESLEYİCİ	Kalıp içinde kalan, derece üstüne çıkmayan besleyici.
KÖR BESLEYİCİ MAÇA	Kör besleyicinin tepesine konan sivri, yuvarlak-konik maça.
KÖR ÇIKICI	Kalıbın dışına açılmayan besleyici.
KÖRÜK (SİFON)	Derecenin kalıplanırken üzerindeki tozları üfleyen üfleç.
KÖŞEBENT	Kalıptaki köşeleri perdahlamaya yarayan el takımı. İç ve dış köşebent olarak ikiye ayrılırlar.
KÜKÜRT GİDERME	Sıvı metal içerisindeki kükürt miktarının çeşitli yöntemlerle düşürülmesi.
KÜLÇE	Hurdadan, saf metalden ve alaşımdan yapılan özel metal parçalar.

LAMBA	Kalıp veya maçıyı hafif ısıtmaya veya kurutmaya yarayan fazlı bek (lamba ile kurutma).
LAMEL GRAFIT	Yapraksı grafit yapısı (gri dökme demir).
LAPA	Sıvı metale gaz tozunun atılmasından sonra sıvı metal üzerindeki ince örtü.
LAÇKA OLMA	Gerçek ölçüden daha büyük olma, bollaşma hali. Bir döküm hatasıdır.
LAÇKALIK	Derece pim kulağındaki yüksükte veya pim deliğinde aşınma sonucunda oluşan boşluk, bollaşma.
LENGO	Kalıptan artan fazla sıvı metalin döküldüğü kum kalıp (elle yapılır).
LGDD	Lamel grafitli dökme demir.
LUNKER	Boşluk.

MADEN	Sıvı metal.
MADEN ALMA	Kalıpta maçanın iç boşluğuna sıvı metalin girmesi.
MADEN YÜRÜMESİ/YÜRÜMEMESİ	Sıvı metalin döküm esnasında yeterli akışkanlığa sahip olması veya olmaması.
MADENCİ METRESİ	Çekme payı ve işleme payına göre modelin ölçülerini verir.
MADENİ KALIP	Çok sayıda yapımı istenen özdeş parçaların sürekli (devamlı) yapımını sağlayan aletler olup, genellikle bir erkek ve bir dişi kalıptan oluşur.
MAGNET	Şarj hazırlamada kullanılan manyetik özelliğe sahip vinç kaldıracağı.
MALA	Kalıp yüzeyini düzeltmeye ve perdahlamaya yarayan el kalıpçığında kullanılan el aleti.
MALA HIZASI	Model üzerinde mala yüzeyini ortaya çıkaran çizgi.
MALA SEVİYESİ	Mala yüzeyi, model ayırma yüzeyi, mala seviyesi.
MALA YÜZEYİ	Model ayırma yüzeyi, mala seviyesi (iki veya üç derece arasındaki yüzeydir).
MALA YÜZEYİ AYIRICISI	Kalıbın hazırlanmasında mala yüzeyinde yapışmayı önleyen cisim. Çapak tozu, silis tozu, kağıt gibi.
MALTIZ	Büyük işlerde (pikçilikte) işin kurutulması için, işin üzerine saç koyup mangal yapmak.
MANKİ OLMAK	Özellikle ince işlerde malın soğukluğundan veya derece sıklığından dolayı çeşitli ölçülerde işin yürümemiş olması.
MANYETİK AYIRICILAR	Kalıp kumundaki demir parçalarını ayıran aygıtlar.
MANYETİK BANT	Kum sistemlerinde dönüş kumundaki metal, çapak vs'yi almaya, toplamaya yarayan elektromanyetik özellikli bant (Bakınız "Manyetik ayırıcılar").

MAPA	Vinç sapı (Büyük derecelerin kaldırma ağaçları ile kaldırılıp çevrilmelerini sağlayan ek kısımlar).
MASKOT	Bakınız "Besleyici".
MASTAR	1) Alt ve üst derecelerin bir seviyede olduğu hal. 2) Arda kalıpçığında bir kısım.
MASTAR	Mala yüzeyi ve derece üzerindeki fazla kumu sıyırın bir takım.
MASTAR ÇEKMEK	Derece yüzeyinin düzeltilmesi, sıyırılması.
MASTARLA KALIPLAMA	Modelsiz, mastarlar yardımıyla yapılan kalıplamalar.
MAZOT ATMA	Kalıbın, modelden kolay sıyrılabilmesini sağlama amacı ile kalıp yüzeyine mazot püskürtülmesini veya model yüzeyinin mazotla temizlenmesi.
MAÇA	Dökülen parçanın içinin delik veya boş çıkarılması için, kalıp içine konan kum kütleleri.
MAÇA BASMA	Üfleme ile maça yapmak.
MAÇA BAŞI	Maçanın kalıptaki yerine oturmasını sağlayan ve kalıba basan bölgeleri.
MAÇA DESTEK DEMİRİ	Maça mukavemetini arttırmak için imalat esnasında maça sandığı içine yerleştirilen demir destekler.
MAÇA DESTEĞİ (SUPPORT)	Maçaların yerlerine tam yerleşmesi ve oynamaması için kalıp ile maça arasına konan özel destekler.
MAÇA HAVA KANALI	Maçanın içinde oluşan gazların çıkışını sağlayan kanal.
MAÇA KALIBI	Maça sandığı.
MAÇA ROTUŞU	Maçaların çapaklarının temizlenmesi.
MAÇA SANDIĞI	Dökümle elde edilmesi istenen parçaların iç boşluklarını çıkarmaya yarayan maça denilen kum kütlelerini oluşturan kalıplardır (maça kutusu).
MAÇA SEHPASI	Maça stok edilen palet, vs.
MAÇA TAMİR MACUNU	Maçanın aşınan yerlerinin düzeltilmesinde kullanılan özel bir çamur.

MAÇA TAVASI	Maçaların fırına konulmasında üzerine kondukları özel kap.
MAÇA YAĞI	Beziryacağı reçine karışımı bir maça kumu bağlayıcısı.
MAÇA ÇIVİLERİ	Maçayı kalıba tutturmaya yarar (support değil) (Güzel sanatlar dökümü için).
MAÇA ÜFLEME	Maça makinalarında üfleme ile maça yapımı işlemi.
MAÇABAŞI AVADANLIKLARI	Mala yüzeyine dikey olan maçabaşlarının veya benzer yerlerin tamirinde kullanılırlar.
MAÇALARIN KALKMASI	Maça, sıvı metalin yüzdürme etkisiyle üst dereceye doğru kalkar. Böylece kesit ölçülerinde farklılıklar ortaya çıkar. Maça kalkması kaçıklığın bir başka şeklidir.
MAŞA	İş içine düşen kum parçalarının, bazı yabancı maddelerin kalıptan dışarı alınmasında, bazı küçük maçaların yerlerine konulmasında kullanılır.
MELASLI MAÇA	Maça kumu bağlayıcısı olarak kullanılır. Şekerli bir maddedir.
MEMBA YOLLUK	Kaynak yolluk, işin altından verilen kalından inceye giden yolluk.
MEME	Parçanın yatay yolluğa bağlantısı.
MERDİVENLİ YOLLUK	Kademeli olarak, merdiven şeklinde verilen yolluk.
MESAMELİ	Göz göz, geçirici.
MEYDAN KUMU	Dolgu kumu (kalıbın modelden uzak kısımlarını oluşturan döküm kumu).
MODEL	Dökülen parçanın, döküm olanaklarını taşıyan bir benzeridir.
MODEL KONİKLİĞİ	Modelin kalıptan çıkabilmesi için yan yüzeylere verilen koniklik.
MODEL KOPARMA	Kalıbın modelden orijinal formuna sahip olarak ayrılamaması ve bozulması.
MODEL SIYRILMASI	Modelin kalıptan ayrılması.
MODEL ÇIKARMA VIDASI	Takalanan modelin kumdan çıkarılmasında kullanılan ağaç veya demir vidalı çelik çubuklar.

MODELÇİ FREZESİ	Model imalatlarında kullanılan 4 veya 5 düzlemde hareketli kalıpcı frezesi.
MODELÇİ KUMPASI	Çekme payı ve işleme payına göre modelin ölçülerini verir.
MODELİ TAKALAMAK	Kalıplanmış modeli kumdan ayırmak için yapılan işlem.
MOGUL	Kalıp ve maça kumu yapımında kullanılan bir cins jelatinize dekstrin.
MONT	Girift konstrüksiyonlara sahip döküm parçasının mala yüzeyinin alınması (Mala yüzeyindeki kum çıkıntı).
MONT	Ayırma yüzeyi farklı düzlemlerde olduğundan kalıplanabilirliği sağlamak için yaş kumdan mamul derece yüzeyini aşan çukurlar.
MONT ALMA	Mala yüzeyi belli olmayan parçalara mont alınarak mala yüzeyleri belirlenir.
MUM MODEL	Mumdan yapılıp, kurutulmasında eriyen model.
MURÇLAMA VE SIVAMA	Kupol ocağında metal ergitilip döküm işlemi bittikten sonra cidarlara yapışan curuf veya metaller murçlanarak temizlenir. Aşınan astarın sıvanması sağlanır.
MİSKETLEME	Döküm yüzeylerine çelik bilya püskürtme işlemi. Bakınız "kumlama".
MÜŞ ÇEKMEK	Dökülecek işin yapacağı çapağın derece içinde kalıp dışarı çıkmasını engellemek için fırçayla hat çekip, çekilen hat üzerine ispatülün keskin ağzıyla hafif yatırarak derince kabartmak (Mala yüzeyinde sıvı metal kaçmaması için).

NEM

Kumdaki su.

NEM TAYİNİ

Kalıp kumunun rutubetinin ölçülmesi.

NOZUL

1) Maça veya kalıp üflenilmesinde kullanılan metal veya plastik tüpler.
2) Fırınlardan sıvı metal almak için açılan delikler.

NÖTR TUĞLA

Asidik ve bazik karakter göstermeyen tuğla.

OCAK HARCİ	Ocak içinin astarlanmasında ve örülmesinde kullanılan karışım.
OCAK KÖRÜK AĞIZLARI	Hava kanalından, kupolanın erime bölgesine, gövdenin dış saçı ile ateş tuğlaları arasından geçerek uzanan açıklıklar, delikler, körük ağızlarıdır.
OLUK	Ocaklardan maden alma ve akıtma ağızı.
OLIVİN	Kalıp kumunda kullanılan bir silikat.
ONARMA MACUNU	Ağaçtan yapılan modellerde küçük delik, çatlak, aralık, köşe kavisleri gibi özürlü yerleri doldurmada kullanılan gereç.
ORTA DERECE	Alt ve üst derece arasında kalan derece (Ambar derece).
OTOMATİK TOKMAK	Basıncılı hava veya elektrikle çalışan tokmak.

PANSE	İnce işler için dereceye eğim vermek.
PANSELİ DERECE	Eğimli derece.
PANTOLON	İki kupol ocağının aynı yüklemeye bağlanması.
PARLAK KARBON YAPICI	Kalıp kumundaki kömür tozu veya maça boyasındaki grafit gibi metal ile reaksiyona girdiğinde gaz çıkışı sağlayarak döküm parça yüzeyinin kozmetik özelliğini olumlu yönde etkileyen malzemeler.
PARMAK MAÇA	Yolluğu soğutmak için kullanılır.
PARÇALI MODEL	Mala yüzeyinden parçalara ayrılan model.
PERDAH KUMU	Malayla iş yüzeyine müdahale yapılırken kum ve işleme verilen isme perdahlama denir.
PERDAHLAMA	Yüzeyin düzeltilmesi (parlatma).
PERLİT	a) Pota veya ocaktan curuf alma esnasında kullanılan curuf toplayıcı özelliğe sahip toz malzeme. b) Pik, sfero veya temper döküm malzemelerde demir ve demir karbürün oluşturduğu bir yapı şekli.
PEŞLENME	Sıvı metal hızla katılaşıırken hızla çekme yapar. Bu özelliğinden dolayıdır ki, bir düzlem olan yüzeyler dalgalanır (pürüzlenir-peşlenir). Bunun önüne geçmek için alt yüzeylere kaburga ilâve edilir.
PLAK MODEL	Mala yüzeyinden ayrılarak plakaya bağlanan model.
PLASTİK MODELLER	Plastikten yapılan model ve maça sandıkları.
PLATFORM	Ocağın yükleme kapısının bulunduğu alan.
PODİMA KUMU	Fay kumu, İstanbul kumu.
POMPA DEMİRİ VE POMPALAMAK	Sıcak işte (sarı ve kızılta) yolluğun işi doyurması ve çekmeyi engellemesi için yolluğa demirle bastırma işi (çöküntüyü önlemek için sıvı metalin bir çubukla besleyiciden itilmesi).

POROZ, POROSITE	a) Kalıp veya maçada tam oluşmamış, dolmamış gözenekli yapı. b) Döküm parçada gözenekli yapı.
PORTA BAŞI	Maçanın kalıba oturduğu kısım (Maçabaşı).
PORTE	Maçaların kalıpta sağlam durmaları için, kalıp içindeki maça uzantıları (Maça).
POTA	Metal ergitmede veya sıvı metal taşımada kullanılan refrakter kap.
POTA HARCİ	Potaların astarlandığı karışım.
POTA KISMI	Ergitme ocaklarında sıvı metalin toplandığı yer.
POTA OCAGI	Metali grafit pota içinde ergiten ocak.
POTA ÇELİĞİ	Potada elde edilen asallaştırılmış çelik.
POŞEMEN	Saplı elle taşınabilen döküm potası.
POŞEMEN EMZİĞİ	Poşemenin tabana 10-15 cm kalana kadar inerek malın alttan süzülerek (curuftan arınarak) dökümünü sağlayan kepçe ağzı.
POŞEMEN KEPÇESİ	Poşemenin potasız kısmı.
PROVA	Numune alma, numune hazırlama.
PUL	Dökümlere sağlamlık kazandırmak amacıyla ve makinada işlenecek kısımlar için, modellerin yüksek ve dolgunca bırakılan kısımları.
PULLAR	Sıvı metalin gaz basıncının bıraktığı çukurlara girmesi.
PIK	Dökme demir.
PİM	İki veya daha çok dereceyi, model ve maça sandıklarının merkezlenmesinde kullanılan ağaç veya metal kısım.
PIROMERE	Sıcaklık ölçen alet.
PİTOT TOPU	Ocağa üflenen havanın basıncını ölçen alet.
PİŞİRME	Maçaların sıcaklıkta katılaşması.
PÜSKÜRTME MAKİNALARI	Metali püskürterek kalıba dolduran döküm makinaları.

RAMAT

Ocaktan çıkan sıvı metalin pisliği.

REFRAKTER

Yüksek ısıya dayanıklı seramik malzeme, ısı yalıtıcısı.

REKÜPERATÖR

Isı deęiřtirici.

RÜZGAR KANALI

Kupol ocaklarında gövdenin taban kısmında gövdenin çevresindeki yuvarlak kanal.

SABİT DERECE	Kalıp yapıldıktan sonra dökülünceye kadar kalıbı tutan derece.
SALA	Kupol yükleme katı.
SALAŞ	Ocağa atılacak malzemelerin konulduğu yer.
SALKIM YOLLUK	Çok sayıda parçanın dökümü için verilen tek yolluk.
SARMA MAÇA	Çamurdan, iç kısmına ot sarılarak master yardımıyla yapılan maça.
SARSAK	Titreşimli temizleyici.
SARSAK ELEK	Kalıpların bozulduğu sarsma ile çalışan elek.
SARSMA MAKİNALARI	Titreşimli kalıp yapma makinaları.
SAVURMA DÖKÜM	Kalıbı döndürerek yapılan döküm.
SAÇMA	Sıvı metalin kalıba ilk dökülüşünde veya kalıp içinde oluşan patlama ve kaynamalardan sonra ortaya çıkan küçük metal küreciklerin döküm parça içinde ergimeden veya kütleye kaynamadan kalmasıdır.
SEGER KONİSİ	Isıya dayanıklı gereçlerin ergime noktalarının belirlenmesinde kullanılan piramitler.
SEGREGASYON	Döküm parçası kesiti boyunca veya tane gibi daha küçük boyutlu bölümlerde alaşım konsantrasyonlarının değişiklik göstermesi.
SEKİZLİYE	Pikçilikte kullanılan ve derin montlu işlerde montu almada, özellikle kancaları almak için kullanılan derece.
SELE	İspingolanın başka bir adı.
SENTETİK KUM	Yıkanmış ve kil gibi yabancı maddelerden arındırılmış, silis kumuna, bentonit, kömür tozu vb. malzemelerin ilave edilmesi ve karıştırılması ile elde edilen kalıp kumu.
SENTETİK REÇİNE	Bileşim (sentez) yoluyla yapılan yapay reçine.

SERAMİK SÜZGEÇ

Curuf tutmak için dikey yolluk diplerine konulan delikli seramik parça.

SERT

Sert malzeme (Sert Alüminyum, sert sızıl vb.).

SERT YERLER VE SERTLEŞMİŞ NOKTALAR

Dökme parçaların ince kesitleri ile kalıp yüzeyine temas eden kısımları iç bölgelere göre daha çabuk katılaşır. Kalıba ilk giren sıvı metal ile sonradan gelen arasında katılaşma farkı, farklı katılaşmalar, sert yerler ve sertleşmiş noktalar oluşturur.

SERTLİK

Genellikle ince kesitli ve küçük döküm parçalar kırılarak kesitine bakıldığında beyaz bir kesit görünümü verir. Parça sert bir dokuya sahiptir. Önlem alınmazsa işleme işçiliği zorlaşır.

SERİ DÖKÜM

Sıvı metalin akacak yeri uzun olursa veya parça ince olursa kalıbın çabuk dolması için çabuk dökülür.

SEYYAR LAMBA

Kalıbın içini gösterir.

SEYYAR MAÇABAŞI

Maçabaşı kalınlığı ölçülür.

SFERO DÖKÜM

Küresel grafitli dökme demir.

SICAK BAŞLIK

Ekzotermik kab.

SICAK BAŞLIK

Bakınız "Ekzotermik başlık".

SICAK DÖKÜM

Erime derecesinden çok fazla sıcaklığa sahip olan ve oldukça akışkan olan metaldir.

SICAK KUTU MAÇA

10-260 °C arasında 1-5 dakikada sertleşen ve bulunduğu metal kabın şeklini alan \approx 1.75-2.75 arasında reçine içeren silis veya kromit kumdan mamul maça.

SICAK ÇATLAMA (YIRTILMA)

Parçanın çekmeden dolayı oluşan gerginliklerin etkisiyle sıcak haldeyken çatlama.

SIVI METALİN KUMA İŞLEMESİ (NÜFUZU)

Sıvı metal kum taneleri arasındaki boşluklara girerek, kum tanelerini yerinden oynatmadan ve çıkarmadan, bu boşlukları doldurur. Bu durumdaki döküm parça yüzeyleri oldukça pürüzlüdür.

SIYIMA YÜZEYİ

Derece ayırma yüzeyi, mala yüzeyi.

SIZMA	(Birleşme, katmer) Genellikle kalıbın sıvı metal ile dolmasından sonra oluşan sıvı metalin dışarı akması olayı (Döküm hatası)
SODYUM SİLİKAT (CAM SUYU)	Kalıp ve maça kumu bağlayıcısı.
SOĞUK BİRLEŞME VE EKSİK KALMALAR	İki farklı yönden gelen sıvı metalin soğuyarak birbirlerine kaynamadan birleşmesidir. Eksik kalma ise, sıvı metalin kalıp boşluğunu tamamen doldurmayıp bir kısmının eksik kalmasıdır.
SOĞUK DÖKÜM	Soğuk maden demek, sıvı metal henüz akar durumda, fakat oldukça soğumuş durumdadır. Soğuk dökerek lunke olasılığı azaltılır. Soğuk işlerin ince alanlarında katmer, çatlaklıklar ve keskin kenarların keskin olmadığı görülür.
SOĞUK HAZNELİ PRES DÖKÜM MAKİNASI	Alüminyum, Magnezyum ve Bakır gibi yüksek sıcaklığı sahip metalleri döken basınçlı döküm makinası.
SOĞUK KUTU MAÇA	Oda sıcaklığında 30 saniye ile 1 dakika arında bir gaz katalizör vasıtasıyla sertleşerek bulunduğu kabın şeklini alan ve iki komponentten oluşan, reçine içeren silis veya kromit kumdan mamul maça.
SOĞUK ÇATLAMA	Kalıptan sağlam çıkan parça yine gerginliklerin etkisiyle az bir darbeye çatlar veya kırılır. Bazen bu hal çalışmaya başladıktan kısa bir zamanda oluşur.
SOĞUMA PARAMETRESİ	İngilizce "Under cooling coefficient" için kullanılmaktadır.
SOĞUTUCU	Metallerin dengeli soğumasını sağlamak için konan madensel parçalardır.
SPATULA	İspatül.
SPINGOLA	İşi boş olması gereken parçalar için kullanılan metal döküm parça (ispingola).
SU SÜZGEÇİ	Dökülecek işin yere paralel olmasını sağlayan bir el aleti.
SU ÜFLEYİCİSİ	Kuruyan kalıbı veya kumu tavlamak ve kalıpların bazı yerlerini nemlendirmek için kullanılır.
SUFON TUĞLA	Süzgeçli tuğla.

SUPPORT	Maça desteği.
SIFONLU POTA	Curuf ayırma sistemi için yapılmış pota.
SİLİS	Silisyum oksit.
SİLİS UNU	Çok ince silis unu.
SİNGERLEMEK	Modele su çekme işlemi
SİVRİ TOKMAK	Yassı tokmak, derece içindeki kumu model etrafında sıkıştırmaya yarayan kalıpçı takımı.
SİYAH KUM, SARI KUM	Sarıcılıkta kullanılır, havanda ezilir.
SİYAH TEMPER DÖKÜM (STD)	Siyah döküm (Amerikan döküm de denir).
SÜLFİT	Bir selüloz atığı olup, maça kumu bağlayıcısı olarak kullanılır.
SÜNGER ÇEKME	Kalıplı kum kenarlarına fırçayla su sürerek, kalıbın tamirat için mukavemet kazanmasını sağlamak.
SÜRĞÜ	Derecelerin bağlanmasında kullanılan konik parça.
SÜZGEÇLİ YOLLUK	Çeşitli yerlerine süzgeçler konan yolluk sistemi.
SÜZME YOLLUK	Batak, birleşik kaplar esasına göre kendi içinden temizlenerek kendi içinde süzülen yolluk.

ŞABLON

1) Genellikle metal levhalardan yapılan kılavuz modeller. 2) Ocak astarlamada kullanılan astar şekillendirme kabı.

ŞANFRE KIRMAK

Yollukta keskin ağızları kırmak.

ŞARJ KAPAĞI

Kupola yanında kok ve demiri kupola içine atmak için açılan kapak.

ŞEKER SULU MAÇA

Maçayı mukavim yapar.

ŞNAYDER YOLLUĞU

Özel bir yolluk haznesi.

ŞİŞ

Hava çıkışını sağlamak için kalıba delik açılmasında kullanılan alet (Kalıp kumuna hava delikleri açan sivri uçlu takım).

ŞİŞ ÇEKMEK

Gaz kanalı açmak.

ŞİŞKİNLİK (ŞİŞME)

Döküm parçaların alt derecede kalan, kalın ve özellikle derin kısımlarında metalin kalıp cidarını büyütmesi sonucunda oluşan bir cins döküm hatası. Özellikle KGDD'de görülür.

TAKALAMA	1) Kalıba kum aldıktan sonra sıkıştırmadan önce kumun yayılması için sarsma işlemi. 2) Modelin kalıptan sıyrılması için yapılan darbe (Kum içindeki modeli yerinden oynatmak).
TAKALAMA DEMİRİ	Modeli kumdan sıyırmak için kullanılan sivri demir.
TAKOZ	Kalın parça.
TAKVİYELER	Modeli sağlamlaştırmak için konan destekler.
TAMBURLAMA	Döküm parçalarının tamburda temizlenmesi işlemi.
TAMPOMA ŞİŞ ÇEKME	İki derece arasında yapılan tamponu şişleme işlemi.
TAMPON	Derece aralarının doldurulması. İki derece arasına kumdan destek yapıp dökülen sıvı metalin kaçmamasını sağlamak.
TAMPON	Kupol ocağının ağzını tıkmak için kullanılan kum parçası.
TAMPON DEMİRİ	Kupol ocağının ağzını kapamaya yarayan takım.
TAVA	Maça kurutmak için kullanılan araç.
TAVLAMA SUYU	Katım (Bileşim) suyu.
TAVLI KUM	Kalıplanabilir kum, içine tav suyu katılmış kum.
TAŞŞAK	Dikey yolluğun altına yerleştirilen topuk.
TEBEŞİRLEME	İki veya daha çok derecede iş kalıplarken derecelerin kaymaması için tebeşir ile yapılan işaretleme.
TEK BAŞLI KAŞIK	Bir ucu kaşık şeklinde bir kalıpcı takımı.
TEK PARÇALI MODEL	Parçalara ayrılmamış model.
TEKNE	Yerde çalışmayı kolaylaştırmak amacıyla, dökümcülerin sağlıkları sebebiyle kendi yaptıkları, etrafı kapalı masa veya kum havuzu.

TEMİZ

(Rumca Kirman). Curufu çekmek için kullanılan demir veya çelik el aleti (Gelberi kullanılmaz).

TEMİZ ALMAK

Curuf almak için kullanılan terim.

TESTERE CURUFLUK

Testere gibi setli olan curufluk.

TEGET MEME

Dairesel parçalar teget bağlanan meme.

TRAVERS

Derece bölmeleri.

UFALANMA

İngilizce "Friability" teriminin karşılığı olarak kullanılır.

ULAR

El kalıplamasında kullanılan kum sıkıştırma demirleri (tokmak).

UN

Buğday unu, kuma özelliklerini değiştirmek (gaz geçirgenlik gibi) için katılır.

UZUN ÇUKUR

Dökülen sıvı metal ile kalıba akan sıvı metal arasında ne kadar çok aralık olursa, curuf o oranda fazla zaman kazanarak metalin yüzüne kolayca çıkabilir.

ÜFLEME DELİĞİ

Ergitmede kullanılan havanın girdiği yer.

ÜST BESLEYİCİ

Parçanın üst kısmına konan besleyici.

ÜST DERECE

Kalıbın üst parçasını içine alan derece.

ÜSTTEN DÖKÜM

Sıvı metalin yukarıdan düşmesi ile kalıp kolayca zedelenebilir. Sıvı metal üzerinde toplanan ince curuf tabakası sıvı metal tarafından birbirine karışır.

ÜSTÜBEÇ

Beyaz toz. Yağlıboya ve model macunlarda dolgu gereci olarak kullanılır.

ÜTÜ KANCA

Kalıp tamirinde el ve spatül girmeyen bölgeleri tamir edebilen L şeklinde e aleti (Kalıbın iç kısmındaki köşeleri ve yüzeyleri perdahlayan kalıpcı takımı).

VEZİN

Ölçü (Şarj) (Ocak çaplarına ve çalışma durumuna göre ocağa yüklenen metal miktarı).

VİNÇ SAPI (MAPA)

Derecelerin vince asılmasına uygun sap.

YAN BESLEYİCİ	Döküm parçanın yan kısmına konan besleyici.
YANIK KUM	Çapak tozu.
YANMA ODASI	Yanmanın olduğu kısım.
YAPAY (SENTETİK) KALIP KUMU	Silis kumuna kil gibi maddelerin katılması ile kapılan kalıp kumu.
YATAK	Dereceyi çevirmek için kullanılan kum birikintisi.
YATAY SALKIM YOLLUK	Yatay şekilde, birçok parçayı tek gidici ile döken yolluk sistemi.
YAŞ MAÇA	Bentonit, dekstrin, beziryağı, su ve silis kumundan yapılan maça.
YAĞLI GRAFİT	Grafit tozunun makina yağı ile karıştırılmış şekli.
YAĞMUR YOLLUK	Sıvı metali kalıba yağmur şeklinde dolduran çağlayan yolluk.
YERDE KALIPLAMA	Kalıpların döküm atelyesi zemininde kalıplanması.
YERE VURMA	Modeli dereceye değil de, dökümhane zeminine kalıplama (yerde kalıplama).
YILAN DİLİ	Süs eşyaları ile çok küçük ve ince işlerde kullanılan düz ve kaşıklı spatüller, kum kanca ve ütü kancalarının uçları sivri olanlarıyla S'ye benzer takımlar.
YIĞMA DERECELER	Dökülen parçanın gereği olarak üst üste yığılmış dereceler.
YIĞMA ÇEMBER	K. parçaların ek yerlerinin kaydırarak üst üste yapıştırılması yoluyla yapılır.
YOLLUK HAVASINI ALMAK	Yolluktaki gazı çekmek.
YOLLUK HAVUZU	Dökülen sıvı metal ile kalıba akan sıvı metal arasında ne denli fazla aralık olursa, curuf o oranda fazla zaman kazanarak sıvı metalin yüzeyine kolayca çıkabilmesi.
YOLLUK HAVŞASI	Gidici.
YOLLUK ISITMAK	Büyük parçalarda çekmeyi önlemek için yolluk ısıtılarak parçanın her yanı homojen grenli yapılır.

YOLLUK KAPAĞI	Derece döküme hazırlandıktan sonra yolluğun içine kum, pislik, toz vs. kaçmaması için kullanılır.
YOLLUK SİSTEMİ	Sıvı metali, kalıp boşluğuna götüren kanalların toplamı.
YOLLUK YÜKSELTİCİSİ	(Çember) Sıvı metalin basınç yapması için kullanılır.
YOLLUKLAR	Potanın ağzından dökülen sıvı metali kalıp boşluğuna götüren kanallar.
YULAR	Kupol ocağının akış yolu (Sıvı metal alma oluğu).
YUMUŞAK	Yumuşak malzeme, yumuşak metal.
YUVARLAK KAPAK	Yolluk haznesi dolduktan sonra K yuvarlağı kaldırılır. Bu zamana kadar curuf metalin yüzeyine çıkar ve temi metal kalıba geçer. Büyük curuflarda dar kanaldan içeri geçemez.
YÜKLEME KAPISI	Malzemenin ocağa konulduğu yer.
YÜKLEME YERİ	Malzemelerin ocağa yüklendiği yer.
YÜZ KUMU	Model yüzeyine kullanılan yeni kum, vs gibi (Yüzey kumu).
YÜZEY KURUTMA	Kalıpların sadece yüzey kısımlarının kurutulması.
YÜZÜCÜ SİPER	Yüzücü S (masseden yapılmış) başlangıçta sıvı metal dökülürken yolluğu kapar. Bu parça sıvı metalin kaldırma (yüzdürme) kuvveti etki edinceye dek kapalı kalır. G ağırlığı yüzücüyü tutar. Yalnız bir ufak aralık bırakılır.

ZEMİN KALIPÇIĞI

Yerde yapılan kalıplama.