

**“Texnoloji avadanlıqlar”
fənnindən test sualları**

1. Xam pambıqdan iri qarışıqların təmizlənməsi prosesi hansı maşınlarda aparılır?
A) Mişarlı
B) Çivli
C) Lövhəli
D) İynəli
E) Lentli
2. Xam pambıqdan iri qarışıqları təmizləyən maşınların məhsuldarlığı neçə t/saat olur?
A) 3-4
B) 5-6
C) 7-8
D) 9-10
E) 10-12
3. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?
A) 5-10
B) 15-20
C) 25-30
D) 40-45
E) 50-60
4. İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?
A) 20-30
B) 40-50
C) 60-70
D) 80-90
E) 100
5. İri qarışıqları təmizləyən maşınların mişarlı barabanlarının fırlanma tezliyi neçə dəq⁻¹ olur?
A) 120
B) 210
C) 280
D) 360
E) 420
6. İri qarışıqları təmizləyən maşınların mişarlı barabanlarının diametri neçə mm olur?
A) 320
B) 400
C) 480
D) 550
E) 620
7. İri qarışıqları təmizləyən maşınlarda barabanla kolosniklərarası məsafə neçə mm olur?
A) 5

- B) 10
- C) 15
- D) 20
- E) 25

8. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların məhsuldarlığı neçə kq/saat olur?

- A) 1000
- B) 3000
- C) 6000
- D) 8000
- E) 9000

9. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların çivli barabanlarının diametri neçə mm olur?

- A) 200
- B) 300
- C) 400
- D) 500
- E) 600

10. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların çivli barabanlarının fırlanma tezliyi neçə $dəq^{-1}$ olur?

- A) 230
- B) 330
- C) 430
- D) 530
- E) 600

11. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda setka ilə barabanlararası məsafə neçə mm olur?

- A) 8-10
- B) 10-12
- C) 12-14
- D) 14-16
- E) 16-18

12. Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

- A) RX-1
- B) ÇX-3M
- C) GA-12M
- D) UXK
- E) SÇ-02

13. Axın xəttində neçə ədəd xırda qarışıqları təmizləyən maşın quraşdırılır?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

14. SÇ-02 xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

- A) 4
- B) 6
- C) 8
- D) 10
- E) 12

15. LP-1S axın xəttində hansı iri qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

- A) ÇX-3M
- B) OXP-3
- C) SÇ-02
- D) RX-1
- E) QR-7

16. LP-1S axın xəttində neçə ədəd iri qarışıqları təmizləyən RX-1 maşınları quraşdırılır:

- A) 3
- B) 5
- C) 7
- D) 9
- E) 12

17. Xam pambığın anbarlara yüklənməsi zamanı hansı lentli qidalandırıcılardan istifadə olunur?

- A) PBD
- B) PD
- C) PLA
- D) TLK-18
- E) OBT

18. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda təmizləmə effekti nədən asılıdır?

- A) Maşının qabarit ölçüləri
- B) Maşının kütləsi
- C) Enerjinin miqdarı
- D) Barabanın hündürlüyü
- E) Barabanın xətti sürəti

19. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların məhsuldarlığı nədən asılıdır?

- A) Çivli barabanın uzunluğu
- B) barabanın diametri
- C) Maşının xammalla qidalandırılma miqdarı
- D) Barabanın kütləsi
- E) Maşının kütləsi

20. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda setka ilə barabanlararası məsafə neçə mm olur?

- A) 10-12
- B) 14-16
- C) 18-20
- D) 22-24
- E) 26-28

21. İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizlənmə effekti nədən asılı olur?

- A) Maşının qabarit ölçüləri
- B) Maşının kütləsi
- C) Barabanların profili
- D) Barabanların fırlanma tezliyi
- E) Barabanların kütləsi

22. iri qarışıqları təmizləyən RX-1 maşınlarında mişarlı barabanların sayı neçə olur?

- A) 2
- B) 3
- C) 4
- D) 5
- E) 6

23. Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

- A) ÇX-3M
- B) 6A-12M
- C) RX-1
- D) RX
- E) OXP

24. Adları göstərilən maşınların hansı iri qarışıqları təmizləmək üçün tətbiq olunur?

- A) SÇ-02
- B) SS-15A
- C) 6A-12M
- D) RX-1
- E) XP

25. Adları göstərilən maşınların hansı xırda qarışıqları təmizləmək üçün tətbiq olunur?

- A) RX-1
- B) XP
- C) SÇ-02
- D) ÇX-3M
- E) OXP

26. Mişarlı pambıq zavodlarının istehsal gücünün təyin olunması üçün hansı formula doğru sayılır?

- A) $G = \frac{abntk}{1000} [t]$
- B) $G = \frac{agntmk}{1000} [t]$
- C) $G = \frac{abgntk}{100} [t]$
- D) $G = \frac{abgntmk}{1000} [t]$
- E) $G = \frac{abgnmk}{1000} [t]$

27. Zavodun bir ildə emal etdiyi xam pambığın miqdarı hansı formula ilə təyin edilir?

A) $G_{x/p} = \frac{G_M \cdot B}{100}$

B) $G_{x/p} = \frac{GS}{100}$

C) $G_{x/p} = \frac{G_M \cdot 100}{B}$

D) $G_{x/p} = \frac{W_1 - W_2}{W_1}$

E) $G_{x/p} = \frac{G_1 - G_2}{G_2}$

28. Zavodun ümumi təmizləmə effekti neçə % olmalıdır?

A) 55-60

B) 65-70

C) 75-80

D) 85-90

E) 95-100

29. Pambıqdan lif çıxımı neçə % olur?

A) 15-20

B) 20-25

C) 30-35

D) 40-45

E) 50-55

30. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar hansı sexdə quraşdırılır?

A) cin sexində

B) linter sexində

C) pres sexində

D) quruducu-təmizləyici sexdə

E) mişar sexində

31. SÇ-02 markalı təmizləyici maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

A) 2

B) 5

C) 8

D) 10

E) 15

32. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların diametri neçə mm-dir?

A) 200

B) 300

C) 400

D) 500

E) 600

33. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların fırlanma tezliyi neçə dəq⁻¹-dir?

- A) 130
- B) 230
- C) 330
- D) 430
- E) 530

34. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda xam pambıq nəyin vasitəsilə baraban üzərinə ötürülür?

- A) pərlərin
- B) bıçağın
- C) kolosnikin
- D) setkanın
- E) qidalandırıcı silindrlərin

35. Təmizləyici maşınlarda qidalandırıcı silindrlərin fırlanma tezliyi neçə dəq⁻¹-dir?

- A) 0-20
- B) 20-30
- C) 30-40
- D) 40-50
- E) 50-60

36. İri qarışıqları təmizləyən maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı formula ilə təyin olunur?

A) $P = \frac{Q}{t} \cdot A$

B) $P = 3,6 \cdot V_2 \cdot L \cdot h \cdot \rho_x \cdot \psi \cdot \varphi$

C) $P = K \cdot Z \cdot \Pi_2 \cdot T \cdot A \cdot i \cdot \varrho$

D) $P = A \cdot N \cdot T \cdot f \cdot v \cdot \varrho$

E) $P = \frac{60iz \cdot n}{1000p}$

37. SÇ-02 xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanlar necə yerləşdirilir?

- A) üfüqi xətt boyunca
- B) şaquli xətt boyunca
- C) maili xətt boyunca
- D) pilləvari
- E) vint xətti boyunca

38. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda hansı növ ayırıcı orqanlardan istifadə edilir?

- A) setka
- B) kolosnik şəbəkə
- C) qarmaq
- D) vintli baraban
- E) lintli baraban

39. Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda təmizləmə effekti nədən asılı olur?
- A) xam pambığın növündən
 - B) maşının qabarit ölçülərindən
 - C) ətraf mühitin temperaturundan
 - D) maşının məhsuldarlığından
 - E) maşının kütləsindən
40. Texnoloji prosesdə xətti daşutunlar harada quraşdırılır?
- A) seperatordan əvvəl
 - B) seperatordan sonra
 - C) kondensordan əvvəl
 - D) kondensordan sonra
 - E) təmizləyici maşından sonra
41. Adları göstərilən işçi orqanlardan hansı daşutanda olur?
- A) qidalandırıcı silindrlər
 - B) kolosnik şəbəkə
 - C) yumşaldıcı baraban
 - D) boşluq klapan
 - E) mişarlı baraban
42. Xətti daşutunlar texnoloji prosesin hansı hissəsində yerləşdirilir?
- A) quruducu barabandan sonra
 - B) quruducu təmizləyici sexdən əvvəl
 - C) lifayırıcı sexindən əvvəl
 - D) pres sexindən sonra
 - E) linter sexindən əvvəl
43. Aşağıda göstərilən maşınlardan hansı təmizləyici sexdə quraşdırılır?
- A) DP-130
 - B) SLP
 - C) 3KV
 - D) RX-1
 - E) USM
44. Bu maşınlardan hansı təmizləmə prosesini həyata keçirir?
- A) 2SB-10
 - B) SLP
 - C) UXK
 - D) SS-15A
 - E) OVM
45. Qidalandırıcı silindrlərin vəzifəsi nədir?
- A) pambığı təmizləmək
 - B) havanı ayırmaq
 - C) pambığı xaric etmək
 - D) maşını xammalla təmin etmək
 - E) nəmliyi ayırmaq
46. Təmizləyici maşında yumşaldıcı barabanın vəzifəsi nədir?
- A) çiyidi yumşaltmaq
 - B) pambığı yumşaltmaq

C) linti yumşaltmaq

D) nəmliyi ayırmaq

E) istiliyi azaltmaq

47. Kolosnik şəbəkə göstərilən maşınlardan hansında quraşdırılır?

A) RX

B) SS-15A

C) 2ÇTL

D) 2SB-10

E) UTP

48. Adları göstərilən maşınlardan hansı xam pambıqdan xırda qarışıqları təmizləyir?

A) SS-15A

B) 2SB-10

C) RX-1

D) SÇ-02

E) RX

49. Şotkalı ayırıcı baraban göstərilən maşınların hansında quraşdırılır?

A) 2ÇTL

B) 2SB-10

C) UTP

D) SS-15A

E) RX-1

50. Texnoloji prosesdə anbarlardan emala göndərilən pambıq 1-ci hansı maşına verilir?

A) təmizləyici maşını

B) quruducu barabana

C) seperatora

D) saşutana

E) koloriferə

51. Texnoloji prosesdə xətti daşutandan sonra xam pambıq hansı maşına daxil olur?

A) quruducu barabana

B) təmizləyici maşına

C) axın xəttinə

D) seperatora

E) qızdırıcı şöbəyə

52. Texnoloji prosesdə təmizləmə zamanı xam pambıq seperatordan sonra hansı maşına daxil olur?

A) quruducu barabana

B) iri zibil təmizləyici maşınlara

C) xırda zibil təmizləyici maşınlara

D) qeyri xətti daşutana

E) koloriferə

53. Texnoloji prosesdə təmizləyici sexdən sonra xam pambıq hansı sexə verilir?

A) pres sexinə

- B) linter sexinə
- C) lifayıırıcı sexə
- D) təkrar emal sexinə
- E) quruducu sexə

54. Maşınların təmizləmə effekti üçün göstərilən formulaların hansı doğrudur?

- A) $K = \frac{C_z - C_1}{C_z} \cdot 100$
- B) $K = \frac{Q(C_z - C_1)}{C_z} \cdot 100$
- C) $K = \frac{C_z \cdot C_1}{C_z}$
- D) $K = \frac{Q(C_z - C_1)}{C_z}$
- E) $K = \frac{C}{Q}$

55. Maşınların təmizləmə effektivinə göstərilənlərdən hansı əsaslı təsir göstərir?

- A) xam pambığın kütləsi
- B) xam pambığın sıxlığı
- C) xam pambığın nəmliyi
- D) liflərinin uzunluğu
- E) liflərinin möhkəmliyi

56. Seperatorun texnoloji prosesdə rolu nədən ibarətdir?

- A) xam pambığı nəql etdirmək
- B) pambığı qurutmaq
- C) pambığı təmizləmək
- D) xam pambıqdan havanı ayırmaq
- E) xam pambığı presləmək

57. Seperator hansı sexdə quraşdırılır?

- A) uqar sexində
- B) linter sexində
- C) toxumluq çiyid emalı sexində
- D) mişar sexində
- E) təmizləyici sexdə

58. Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən işlək cin maşınlarının sayı neçə ədəd götürülür?

- A) 3
- B) 5
- C) 7
- D) 9
- E) 12

59. Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən bir cin maşınındakı maşınların sayı neçə ədəd götürülür?

- A) 70
- B) 100

C)) 130

D) 150

E) 170

60. Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən bir mişarın məhsuldarlığı neçə kq miş/saat götürülür?

A) 5-7

B) 8-10

C) 12-14

D)) 15-17

E) 18-20

61. Argac sapı üzrə sıxılığa hansı mexanizm nəzarət edir?

A)) batan mexanizmi

B) vurucu mexanizm

C) lamellər qotuyucular

D) quruyucular

E) sayğac

62. Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sarılır?

A) sayğaca

B) lamellərə

C) batan mexanizminə

D) vurucu mexanizminə

E)) mal valına

63. Parça toxunan zaman parçanın uzununa gedən saplar hansı orqandan açılır?

A) Qovucu mexanizmlərdən

B) lamellərdən

C) vurucu mexanizmdən

D)) ərşi navoydan

E) batan mexanizmdən

64. Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir

A) batan mexanizm

B) vurucu mexanizm

C)) lamellər

D) qoruyucu mexanizm

E) sayğac

65. Toxucu dəzgahında orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

A) 5

B) 3

C) 6

D)) 2

E) 7

66. Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?

- A) ötürücülərlə
- B) ventilyatorla
- C) buxarla
- D) istiliklə
- E) elektriklə

67. Mal tənzimləyicisinə və ağac dəyişdirən mexanizmə hərəkət hansı işçi orqan vasitəsilə verilir?

- A) ötürücülərlə
- B) batandan
- C) ventilyatorla
- D) qoruyucudan
- E) tənzimləyicidən

68. Əriş sapları iki hissəyə bölünərək, bir remizin yuxarı qalxması və digərinin aşağıda qalması nə əmələ gətirir?

- A) əsnək
- B) batan
- C) parçanın hərəkəti
- D) əyirmə
- E) burma

69. Aşağıdakılardan hansı əsnəkə əmələ gətirən mexanizmin əsas hissəsidir.

- A) vurucu mexanizm
- B) batan
- C) remiz qaldırıcı qollar və ekssentriklər
- A) navoy və batan
- B) qoruyucular

70. Dəzgahın orta valına birləşdirilmiş ekssentriklər bir-birinə nisbətən neçə yerləşib

- A) 180° cevrilmiş formada
- B) 30° cevrilmiş formada
- C) paralel
- D) 90° cevrilmiş formada
- E) 45° cevrilmiş formada

71. Remezaların hərəkətini nə əlagələndirir

- A) batan mexanizm
- B) vurucu mexanizm
- C) ulduz
- D) diyircək
- E) dişli çarx

72. Əsnək orta valın neçə dövründə formalaşır?

- A))2
- B) 3
- C) 0.5
- D) 3.5
- E) 1.5

73. Remezanın üst hissəsi qayışla iki müxtəlif radiusla nəyə bərkidilir

- A) vala
- B) batana
- C) diyircəyə
- D) vurucu mexanizminə
- E) darağa

74. Məkiyin əsnəkdən keçməsi üçün istiqamətləndirici rolunu oynayan mexanizm neçə adlanır?

- A) vurucu mexanizm
- B) hazır mal valı
- C) lamellər
- D) batan mexanizmi
- E) sayğac

75. Batan mexanizmi rəqsi hərəkətini hansı işçi orqandan alır.

- A) baş valdan
- B) orta valdan
- C) qoruyucudan
- D) lameldən
- E) sayğacdən

76. Məkiyin əsnəkdən keçməsinə lazımı sürəti hansı mexanizm verir?

- A) sayğac
- B) orta val
- C) vurucu mexanizm
- D) əsnək
- E) baş val

77. Vurucu mexanizm dəzgahın hansı hissəsində yerləşdirilir?

- A) önəndə
- B) arxasında
- C) baş valın altında
- D) sağ və sol tərəflərində
- E) orta valın üstündə

78. Vurucu mexanizmlər hansı ardıcılıqla hərəkət edirlər?

- A) növbəli
- B) eyni vaxta

- C) vaxtaşırı
- D) ellepsvari
- E) dairəvi

79. Vurucu mexanizmlər necə dövrdən bir vururlar?

- A) 0.5
- B) 1.0
- C) 1.5
- D) 2.0
- E) 2.5

80. Orta valın fırlanma tezliyi dirsəkli valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

81. Əriş sapının tarimliğinin çox olması nəyə səbəb olur?

- A) qırılmaların sayı artır
- B) parça kip olur
- C) arğac sapı əyilir
- D) parça keyfiyyətli olur
- E) parça uzanır

82. Toxucu dəzğahında hazır parçanın mal valına sarınması nəyin köməyi ilə aparılır ?

- A) batanın
- B) sayğacın
- C) mal tənzimləyicinin
- D) qayıqların
- E) qoruyucunun

83. İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- A) sapın əyilməsi
- B) tamamlama
- C) qarmağın bağlanması
- D) ilmənin atılması
- E) ilmənin birləşməsi

84. İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

- A) qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi

- B) sapın əyilməsi
- C) tamamlama
- D) qarmağın bağlanması
- E) ilmənin atılması

85. Pnevмомеханик машиналардан alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- A) çarpaz
- B) fasonlu
- C) paralel
- D) maili
- E) dalğalı

86. İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- A) mexaniki
- B) yarım mexaniki
- C) elektromexanik
- D) pnevмомеханики
- E) hidrovlik

87. Pnevмомеханики əyirici машиналарdan alınan sap hansı bağlama formasına sarınır?

- A) silindrik
- B) navoy
- C) qıça
- D) konus
- E) yumaq

88. Pnevмомеханики əyirici машиналарda əyirici başlıqların arasındakı məsafə neçə mm olur?

- A) 80
- B) 100
- C) 120
- D) 140
- E) 160

89. Pnevмомеханики əyirici машиналарda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

- A) dartıcı cihazda
- B) burucu cihazda
- C) tənzimləyici mexanizm
- D) sarıyıcı mexanizm
- E) kamerada

90. Əyirici машиналарdan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- A) 1
- B) 2

C) 3

D) 4

E) 5

91.İpliyin pnevmomexaniki üsulla istehsalı zamanı əyirici maşın hansı yarımfabrikatla yüklənir?

A) kələflə

B) ipliklə

C) xolstla

D))lentlə

E) liflə

92.Əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

A) 7

B) 6

C) 5

D) 4

E))3

93.Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal adılır?

A) 2

B))3

C) 5

D) 7

E) 8

94.Əyirilmənin sürətinin və məhsuldarlığının artırılması üçün hansı tədbirlər görülməlidir?

A))burulma və sarınma prosesini ayırmaqla

B) burulma və dartılma prosesini ayırmaqla

C) burulma prosesinin inkişaf etdirilməsi

D) sarınma prosesini ixtisara salınması

E) sarınma prosesinin dartılma ilə birləşdirilməsi

95.İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

A) 1

B) 2

C) 3

D))4

E) 5

96İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

A))liflərin diskretləşməsi

B) liflərin toplanması

C) liflərin dartılması

D) liflərin burulması

E) liflərin sarınması

97.Pnevmomexaniki əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

- A) tək liflərin toplanması
- B) tək liflərin ipliğin formalaşması zonasına nəql etdirilməsi
- C) tək liflərin dartılması
- D) liflərin burulması
- E) liflərin sarınması

98. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

- A) liflərin tək-tək ayrılması
- B) liflərin tələb olunan xətti sıxlığa qədər toplanması
- C) liflərin diskretləşməsi
- D) liflərin toplanması
- E) liflərin dartılması

99. Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- A) formalaşmış ipliğin burulması
- B) formalaşmış ipliğin dartılması
- C) formalaşmış ipliğin toplanması
- D) formalaşmış ipliğin diskretləşməsi
- E) formalaşmış ipliğin sarınması

100. İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

101. İyisiz əyirmə növlərindən biri aşağıdakılardan hansıdır?

- A) kimyəvi
- B) fiziki
- C) həndəsi
- D) fiziki-kimyəvi
- E) mexaniki

102. Aşağıdakılardan hansı iyisiz əyirmə növüdür?

- A) kimyəvi
- B) fiziki
- C) həndəsi
- D) fiziki-kimyəvi
- E) pnevomеханики

103. Aşağıda göstərilənlərin hansı iyisiz əyirmənin növlərindəndir?

- A) kimyəvi
- B) fiziki
- C) həndəsi

- D) fiziki-kimyəvi
- E))pnevmatik

104.İysiz əyirmənin növlərindən hansı aşağıda göstərilmişdir?

- A) elektrik
- B) hidravlik
- C) kimyəvi
- D) fiziki
- E)) elektromexaniki

105.Yeni əyirmə üsulu ilə iplik istehsalında məhsulun nazildilməsi nəql etdirilməsi, toplanması və formalaşması necə aparılır?

- A))müxtəlif üsullarla
- B) ənənəvi üsullarla
- C) köhnə üsullarla
- D) müasir üsullarla
- E) birləşdirilmiş üsullarla

106.Pambıq əyiriciliyi müəssisələrində orta xətti sıxlığa malik iplik istehsalında hansı markalı maşınlar tətbiq olunur?

- A) П - 182
- B))БД – 200, ППМ - 120
- C) ПК - 100
- D) ДП - 130
- E) Л – 51 - 2

107.İysyz əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

- A))2 tərəfli, hər birində 40 əyirici kameralı olmaqla
- B) 1 tərəfli, 40 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- C) 1 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- D) 2 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 10 seksiyalı
- E) 2 tərəfli, 40 əyirici kameralı

108.ППМ – 120 maşında lentin xətti sıxlığının ipliğin xətti sıxlığına olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- A) burulmanı
- B))dartımı
- C) məhsuldarlığı
- D) sarınmanı
- E) qurudulmanı

109.Pnevmomexaniki əyirici maşında formalaşan ipliğin dartılması üçün quraşdırılmış qurğu nə adlanır?

- A))kamera
- B) iy

- C) dartıcı cihaz
- D) sıxıcı valik
- E) silindr

110. Pnevмомеханики əyirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

- A) 100-900
- B) 300-1200
- C) 500-1500
- D) 700-1700
- E) 900-1900

111. İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- A) 5-30
- B) 10-40
- C) 20-50
- D) 30-60
- E) 40-70

112. Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

- A) 60-180
- B) 70-200
- C) 80-220
- D) 100-240
- E) 120-260

113. Daraq əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- A) yun
- B) pambıq
- C) ipək
- D) kətan
- E) ştapel

114. Daraq əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- A) zərif lifli
- B) orta lifli
- C) qısa lifli
- D) uzun lifli
- E) lintdən

115. Zərif lifli pambıq növündən iplik istehsal olunması zamanı çırpıcı şöbədə aparılan əməliyyatlar hansılardır?

- A) yumşaltma
- B) yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesləri

- C) qarışdırma
- D) çirpma
- E) darıma

116.Çirpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- A))sıxılmış lif layını boşaltmaq
- B) sıxılmış lif layını topalamaq
- C) sıxılmış lif layını dartmaq
- D) sıxılmış lifləri təmizləmək
- E) sıxılmış lif layını dartmaq

117.Liflərin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

- A))eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
- B) qeyri eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
- C) qarışıq lif kütləsi yaratmaq
- D) qarışdırılmış lif kütləsi yaratmaq
- E) lifləri təmizləmək

118.Liflərin çirpılmasında məqsəd nədir?

- A) liflərin tərkibindən qısa liflərin ayrılması
- B))liflərin tərkibindəki kənar qarışıqların təmizlənməsi
- C) liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- D) liflərin tərkibindən topa liflərin ayrılması
- E) liflərin qarışdırılması

119 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- A))liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- B) liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- C) liflərin qarışdırılması
- D) liflərin burulması
- E) liflərin çirpılması

120.Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- A))liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
- B) liflərin çirpılması
- C) liflərin daranması
- D) liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması
- E) liflərin qarışdırılması

Mənbəyi: Mühazirə mətni–mövzu 2

121.Alınmış yarımfabrikatın lentdən kələf əmələ gəlməsi proseslərindən keçirilməsində məqsəd nədir?

- A) kələf yarımfabrikatının alınması

- B) üçqat toplanmaqla sıxılmış və dartılmış lentin alınması
- C) ipliğin düzləndirilməsi
- D) ipliğin paralelləşdirilməsi
- E) ipliğin birləşdirilməsi

122. Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

- A) eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- B) eynicinsli lif kütləsi almaq
- C) paralel lif kütləsi almaq
- D) düzləndirilmiş lif kütləsi almaq
- E) liflərin darınması

123. Lentin birləşdirilib dartılmasında məqsəd nədir?

- A) lentlərin dartılması
- B) lentlərin birləşdirilməsi
- C) lentdəki liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və dartılması
- D) lentlərin toplanması
- E) lentlərin təmizlənməsi

124. Alınmış lentin kələf istehsalından keçirilməsində məqsəd nədir?

- A) daha kiçik qismən burulmuş və əyirmə sexinə yararlı məhsul almaq
- B) burulmuş məhsul almaq
- C) dartılmış məhsul almaq
- D) liflərin toplanması
- E) liflərin birləşdirilməsi

125. Əyirilmə prosesinin məqsədi nədir?

- A) parça toxunmasına yararlı olan burulmuş nazıldilmiş daraq iplik almaq
- B) kələf almaq
- C) lent almaq
- D) xolst almaq
- E) parça almaq

126. Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çırpılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A) xolst
- B) eynicinsli lif kütləsi
- C) daranmış lif kütləsi
- D) kələf
- E) iplik

127. Kard darıma prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A) xolst

- B))lent
- C) eynicinsli lif kütləsi
- D) daranmış lif kütləsi
- E) kələf

128.Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kələf
- B) iplik
- C) sap
- D))lent
- E) xolst

129.Lentdən kələfin əmələ gəlməsi prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kələf
- B))lent
- C) iplik
- D) sap
- E) xolst

130.Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A) iplik
- B) kələf
- C))lent
- D) xolst
- E) sap

131.Lentin 2-3 keçiddə birləşdirilib dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- A))lent
- B) iplik
- C) kələf
- D) xolst
- E) sap

132.Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A) sap
- B))kələf
- C) iplik
- D) xolst
- E) lent

133.Əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- A) sap
- B) kələf
- C) xolst

- D))daraq ipliyi
- E) lent

134.Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- A))Г – 4 – 1
- B) ГГ – 4 – 1
- C) ДП – 130
- D) П – 182
- E) ПК – 100

135.Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- A))lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarım liflərin çıxdaşa getməsinin qarşısını almaq
- B) lentin topalanması
- C) lentin dartılması
- D) lentin birləşdirilməsi
- E) lentin daranması

136.Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- A) 1
- B) 2
- C)3
- D) 4
- E) 5

137.Xolstiklərin darımaya hazırlanmasının birinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- A))16- 20 lent birləşdirilərək dartılır
- B) 18- 20 lent dartılaraq birləşdirilir
- C) lentlər topalanaraq dartılır
- D) lentlər dartılaraq topalanır
- E) lentlər birləşdirilir

138.Xolstiklərin darımaya hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- A))yaxşı paralelləşdirilmiş və düzləndirilmiş ləndən xolstik almaq
- B) kələf almaq
- C) iplik almaq
- D) lentin paralelləşdirilməsi
- E) lentlər düzləndirilir

139.Xolstiklərin hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- A))48-60 lentən 3qat toplamaqla sıxlaşdırılmış və dartılmış lent alınır
- B) lentlər toplanaraq dartılır

- C) lentlər birləşdirilir
- D) lentin paralelləşdirilir
- E) lentlər düzləndirilir

140.İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- A) 115
- B) 125
- C) 235
- D) 245
- E) 255

141.Lentlərin birləşdirilməsi və dartılması məqsədilə tətbiq olunan maşın hansıdır?

- A) Л – 51 – 2
- B) ЛСБ – 235
- C) П – 182
- D) ПК – 100
- E) ППМ – 120

142.Xolst formalaşdırma maşınının markası hansıdır?

- A) ЛХВ – 300
- B) ЛСБ – 235
- C) П – 182
- D) ПК – 100
- E) ППМ – 120

143.Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- A) ipək
- B) yun
- C) pambıq
- D) kətan
- E) ştapel

144.Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

- A) aşağı növ pambıq lifləri,
- B) əla növ pambıq
- C) yüksək növ pambıq
- D) parça istehsalının tullantıları
- E) iplik istehsalının tullantıları

145.Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

- A) qarışdırmaq olmaz
- B) qarışdırmaq olar

- C) yun lifləri ilə olar
- D) kimyəvi liflərlə olar
- E) ştapel liflərlə olar

146. Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- A) təmizləyici və didici maşında hazırlanır
- B) qarışdırıcı maşında qarışdırılır
- C) çırpıcı maşında qarışdırılır
- D) darayıcı maşında darınır
- E) əyirici maşında əyirilir

147. Komponentlər əlavə hansı əməliyyatdan keçir?

- A) komponentlər yağlanılır
- B) komponentlər çırpılır
- C) komponentlər qarışdırılır
- D) komponentlər daranır
- E) komponentlər boyanır

148. Komponentlər çırpıldıqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

- A) dartılmaya məruz edilir
- B) daranmaya məruz edilir
- C) toplanmaya məruz edilir
- D) təmizlənməyə məruz edilir
- E) çırpılmaya məruz edilir

149. Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

150. Darayıcı aparatın axırını darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- A) lent
- B) kələf
- C) iplik
- D) xolst
- E) sap

151. Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- A) lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- B) lif layı dəstələnir

- C) lif layı daranır
- D) lif layı təmizlənir
- E) lif layı burulur

152. Aparat  yirm  sistemində neçə əməliyyat həyata keçirilir?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

153. Aparat  yirm  sisteminin birinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A) qarışdırmaya hazırlıq
- B) qarışdırma v  darıma
- C) darıma v   ırpma
- D) qarışdırma v  burma
- E) qarışdırma v  didm 

154. Aparat  yirm  sisteminin ikinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A) qarışıqın darmaya hazırlanması
- B) didilmə v  darıma
- C) didilmə v  toplanma
- D) didilmə v  birləşdirmə
- E) didilmə v   ırpma

155. Aparat  yirm  sisteminin  c nc  mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A) yumşaltma, qarışdırma v   ırpma
- B) kard darıma
- C) lentin birləşdirməsi
- D) lentin dartılması
- E) lentin toplanması

156. Aparat  yirm  sistemində kard darıma mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- A)  yirilm  prosesi
- B) kard darıma prosesi
- C)  ırpma prosesi
- D) qarışdırma prosesi
- E) yumşaltma prosesi

157. Aparat  yirm  sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A) xolst
- B) lent
- C) qarışıq
- D) kələf

E) iplik

158. Aparat əyirmə sisteminin kard daraması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kələf
- B) xolst
- C) lent
- D) iplik
- E) qarışıq

159. Aparat əyirmə sisteminin əyirmə prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kard ipliyi
- B) daraq ipliyi
- C) aparat ipliyi
- D) lent
- E) xolst

160. Aparat əyirmə sistemində kələf yarımfabrikatı hansı prosesdə alınır?

- A) əyirilmə
- B) didilmə və qarışdırma
- C) qarışdırma və uqar təmizləmə
- D) kard darama
- E) əyirilmə və kard darama

161. Aparat əyirmə sistemində aparat ipliyi hansı prosesdə alınır?

- A) əyirilmə
- B) kard darama
- C) didilmə və qarışdırma
- D) qarışdırma və uqar təmizləmə
- E) əyirilmə və kard darama

162. Aparat əyirmə sistemində hansı xətti sıxlığa malik iplik almaq mümkündür?

- A) 10 teks
- B) 20 teks
- C) 30 teks
- D) 40 teks
- E) 50 teks

163. Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- A) kələf
- B) kolst
- C) lent

- D)) qarışıq
- E) iplik

164. Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- A) kələf maşınlarında
- B) üzlüklü əyirici maşınlarda
- C) kard darama maşınlarında
- D) çirpici maşında
- E) lent birləşdirici maşın

165. Aparat əyirmə sistemində tətbiq olunan üzlüklü əyirici maşının eyni adlı maşının dartıcı cihazı nə ilə fərqlənir?

- A) dairəvi darağın olması ilə
- B) sıxıcı valiklərin ölçüləri ilə
- C) silindirin ölçüsü ilə
- D) ilin fırlanma tezliyi ilə
- E) dartımın fərqi ilə

166. Üzlüklü əyirici maşında dairəvi darağın tətbiqinin məqsəd nədir?

- A) liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- B) liflərin toplanması
- C) liflərin çirpılması
- D) liflərin burulması
- E) liflərin birləşdirilməsi

167. Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

- A) qalın, yumşaq və xovlu
- B) qeyri bərabər
- C) uzun
- D) fasonlu
- E) rəngli

168. Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- A) daraq
- B) lent
- C) kələf
- D) əyirici
- E) toxucu

169. Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

- A) keyfiyyət göstəricisinə
- B) quruluş göstəricisinə
- C) baza göstəricisinə
- D) estetik göstəricisinə

E) kompleks göstəricisinə

170.Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- A) 1
- B))2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

171.İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- A) iplik
- B) kələf
- C))parça
- D) sap
- E) lent

172.Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- A))parça istehsalı
- B) xolst istehsalı
- C) lent istehsalı
- D) kələf istehsalı
- E) iplik istehsalı

173.Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- A)) əriş
- B) arqac
- C) kələf
- D) iplik
- E) lent

174.Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- A))arğac
- B) əriş
- C) kələf
- D) iplik
- E) lent

175.Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- A)) eninə
- B) uzununa
- C) hündürlüyünə
- D) qalınlığına
- E) diaqonalına

176.Əriş sapı parçasının hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- A) eninə
- B)) uzununa
- C) hündürlüyünə
- D) qalınlığına
- E) diaqonalına

177.Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

- A))əriş sapının qırılmasını bildirir
- B) arğac sapının qırılmasını bildirir
- C) əriş sapının qurtarmasını bildirir
- D) əriş sapının qurtarmasını bildirir
- E) əriş və arğac sapına nəzarət edir

178.Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- A))məkikdən
- B) vurucu mexanizmdən
- C) lameldən
- D) batandan
- E) baş valdan

179.Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- A) əriş sapı qırılmalıdır
- B))əsnək əmələ gəlməlidir
- C) arğac sapı qırılmalıdır
- D) dəzgah dayanmalıdır
- E) dəzgah yağlanmalıdır

180.Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- A) batandan
- B) lameldən
- C) vurucu mexanizmdən
- D))navoydan
- E) hazır mal valından

181.Əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

- A))remizalar
- B) vurucu mexanizmlər
- C) daraq mexanizmi
- D) lamellər
- E) hazır mal valın

182.Əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- A)) birinin yuxarı qalx, o birinin aşağı düşməsi və əksinə

- B) birinin yuxarıya qalxıb, o birinin yerində qalması
- C) hər ikisinin yuxarıya qalxması
- D) hər ikisinin aşağı düşməsi
- E) hər ikisinin tərpənməz qalması

183.Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- A))hazır mal valı
- B) remizalar
- C) batan
- D) baş val
- E) lamellər

184.Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- A) baş val
- B) lamellər
- C))batan
- D) məkik
- E) remizalar

185.Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

- A))arğac sapını parçanın başlanğıcına vurur
- B) arğac sapını salır
- C) arğac sapını burur
- D) əriş sapını parçanın başlanğıcına vurur
- E) əriş və arğac sapını sarıyır

186.Toxunmuş parça hara sarınır?

- A) baş vala
- B))mal valına
- C) lamelə
- D) vurucu mexanizmə
- E) batana

187.Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

- A) baş val
- B) lamel
- C) vurucu mexanizmə
- D))mal valı
- E) batan

188.Parçanın hər 100 metr toxunmasını qeyd edən hissəyə signalı nə ötürür?

- A))sayğac
- B) baş val
- C) lamel

- D) vurucu mexanizm
- E) məkik

189. Məkiyin dəzgahın bir tərəfindən o biri tərəfinə keçməsinə nə kömək edir?

- A) lamel
- B) sayğac
- C) vurucu mexanizm
- D) mal valı
- E) rapira

190. Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- A) sayğacın
- B) mal valının
- C) rapiranın
- D) batanın
- E) məkikın

191. Əsnəyin əmələ gəlməsinə kömək etməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- A) mal valının
- B) batanın
- C) məkikın
- D) sayğacın
- E) remizanın

192. Parçanın bir elementinin tamamlanması baş valın neçə dərəcə bucaq altında çevrilməsindən alınır?

- A) 90^0
- B) 180^0
- C) 360^0
- D) 720^0
- E) 1440^0

193. Parçanın bir elementi dəzgahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- A) batanın
- B) baş valının
- C) məkiyin
- D) sayğacın
- E) remizanın

194. Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- A) əsnək əmələ gəir
- B) parka formalaşır
- C) arğac sapı salınır

- D) ərish sapı sarınır
- E) arğac sapı sarınır

195. Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- A)) paralel
- B) perpendikulyar
- C) kəşişən
- D) çarpaz
- E) maili

196. Arğac sapı ərish sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- A)) perpendikulyar
- B) paralel
- C) kəşişən
- D) çarpaz
- E) maili

197. Məlik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- A)) arğac sapını
- B) ərish sapını
- C) kələfi
- D) lenti
- E) xolstu

198. Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- A) ilk
- B) orta
- C)) yekun
- D) başlanğıc
- E) keçid

199. Toxuculuq üçün hansı ipliklər hazırlanmalıdır?

- A) kələf
- B) lent
- C) xolst
- D)) ərish və arğac
- E) arğac

200. Əriş sapları təyin olunmuş sayda nəyə sarınır?

- A)) toxucu navoyuna sarınır
- B) kəçilir
- C) rənglənir
- D) daranır

E) yuxarıda göstərilən bütün proseslər aparılır

201. Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində əriş ipliği hansı texnoloji prosesi keçir?

- A) ərişləmə
- B) şlixtləmə
- C) arğac ipliği
- D) nəmləşdirmə
- E) təkrar sarınma

202. Texnoloji ardıcılıqla əriş ipliği təkrar sarınmadan sonra hansı texnoloji prosedən keçirilir?

- A) şlixtləmə
- B) ərişləmə
- C) təkrar sarınma
- D) nəmləndirmə
- E) emulsiyalama

203. Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində ərişləmədən sonra hansı mərhələ yerinə yetirilir?

- A) şlixtləmə
- B) təkrar sarınma
- C) nəmləndirmə
- D) emulsiyalama
- E) birləşdirmə

204. Sapların hazırlanmasında texnoloji ardıcılıqla şlixtləmə prosesindən sonra hansı mərhələ gəlir?

- A) birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə
- B) ərişləmə
- C) təkrar sarınma
- D) nəmləndirmə
- E) emulsiyalama

Mənbəyi: Mühazirə mətni-mövzu 5

205. Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

- A) şlixtləmə
- B) sapların toxucu dəzgahına verilməsi
- C) nəmləşdirmə
- D) emulsiyalama
- E) təkrar sarınma

206. Əyirici fabrikində istehsal olunmuş ipliklərin toxuculuq fabrikində hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

- A) ərish və arğac ipliy
- B) toxucu dəzğahına verilmək üçün
- C) nəmləşdirməyə verilməsi üçün
- D) təkrar sarınması üçün
- E) şlixtlənməsi üçün

207. Arğac ipliynin bağlamasının strukturu dəzğah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- A) ərishləmə
- B) nəmləşdirmə
- C) təkrar sarınma
- D) şlixtləmə
- E) birləşdirmə

208. Arğac ipliyni təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

- A) ucdüyünləmə
- B) növləşdirmə
- C) birləşdirmə
- D) şlixtləmə
- E) nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama

209. Arğac ipliyni nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı proses keçir ?

- A) toxucu dəzğahına yüklənir
- B) növləşdirməyə
- C) birləşdirməyə
- D) şlixtləməyə
- E) təkrar sarınmaya

210. Parça toxucu dəzğahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

- A) boyaq-bəzək
- B) şlixtin yuyulması
- C) növləşdirilir
- D) şlixtin vurulması
- E) anbarda saxlanmaya

211. Parça dəzğahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- A) xam parça
- B) alt-üst geyimliyi
- C) paltoluq
- D) donluq parça
- E) heç biri doğru deyil

212. Ərish saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

- A) sapların rənglənməsi

- B) daha uzun və tək sapdan yeni bağlama yaratmaq
- C) paralel sarınma aparmaq
- D) çarpaz sarınma aparmaq
- E) sapların partiyalara ayrılması

213. Təkrar sarınma prosesində təmizləyici-nəzarətçi qurğu hansı işi görür?

- A) tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənir
- B) ipliklər düyünlənir
- C) ipliklər toxunur
- D) ipliklər nəmləndirilir
- E) ipliklər rənglənir

214. Sarınma bucağının həddindən asılı olaraq formalaşan sarınması üsulu necə adlanır?

- A) perpendikulyar
- B) eninə
- C) düz
- D) paralel yaxud çarpaz
- E) üst-üstə

215. Sarınma bucağı sapın diametrinə bərabər olduqda sarğı necə adlanır?

- A) çarpaz
- B) paralel
- C) qatışıq
- D) düz
- E) perpendikulyar

216. İp gəzdirən xətti sürəti ilə bağlamanın bucaq sürəti bərabərləşərsə, onda hansı növ sarınma alınır?

- A) jqut
- B) lenta-sota
- C) lent
- D) sota
- E) lenta-jqut

217. Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- A) $1-5^{\circ}$
- B) $5-10^{\circ}$
- C) $10-15^{\circ}$
- D) $20-30^{\circ}$
- E) $30-40^{\circ}$

134. Çarpaz sarınma üsulu ilə formalaşan bağlamalar hansı formada olur?

- A) silindr və konus

- B) kub
- C) kvadrat
- D) dairəvi
- E) dyzgyn cavab yoxdur

218.Əriş ipliklərinin təkrar sarınması zamanı bağlama hansı formada olur?

- A) silindr
- B))konus
- C) dairəvi
- D) kvadrat
- E) kub

219.İpliklərin rənglənməsi üçün ipliklər hansı formalı bağlamalara sarınır?

- A) konus
- B) kub
- C) dairəvi
- D)) silindrik
- E) kvadrat

220.İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- A))bərabər və böyük uzunluqda paralel saplar sistemi yaratmaq
- B) təmizlik yaratmaq
- C) rəngləmək
- D) toxunma aparmaq
- E) düzləndirmək

221.İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- A) 5
- B) 6
- C) 7
- D))3
- E) 8

222.İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

- A))partiyalarla, lentlərlə, seksiyalı
- B) temperaturun artırılması ilə
- C) nəmləndirməklə
- D) qurutmaqla
- E) əlavə burulma aparmaqla

223.Toxucu dəzgahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlik vermək üçün əriş iplikləri hansı prosesə məruz edilir?

- A) rənglənilir
- B))şlixtlənilir
- C) dartılır

- D) paralelləşdirilir
- E) emulsiyaları

224. Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

- A) şlixtin çəkilməsi
- B) ipliği rəngləyir
- C) ipliğin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
- D) ipliği təkrar sarıyır
- E) ipliği ərişləyir

225. Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- A) 5
- B) 8
- C) 6
- D) 3
- E) 2

226. Pambıqdan hazırlanmış ipliklər üçün hansı şlixtləmə maşını istifadə olunur?

- A) barabanlı
- B) kameralı
- C) kombinəli qurudusu olan
- D) rəngləyən
- E) heç biri doğru deyil

227. Yun ərişlər hansı şlixtləmə maşınında şlixtlənir?

- A) barabanlı
- B) kameralı
- C) rəngləyən
- D) kombinəli
- E) heç biri doğru deyil

228. Süni ipək sapların şlixtlənib hazırlanması üçün hansı şlixtləyici maşından istifadə edilir?

- A) kameralı
- B) barabanlı
- C) kombinəli qurudusu olan
- D) rəngləyən
- E) toxuyan

229. Arğac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- A) təkrar sarınma
- B) ərişləmə
- C) ucdüyünləmə
- D) şlixləmə

E) emulsiyalaşdırma

230. Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

- A))bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə
- B) bağlamanın ölçüsü düz gəlmədikdə
- C) bağlamanın çəkisi düz gəlmədikdə
- D) bağlamada sapın uzunluğu bəs etmədikdə
- E) bağlamada sapın qırılması olduqda

231. Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

- A) sapların uzunluğunu artırmaq üçün
- B) sapların qırılmalarını çoxaltmaq üçün
- C) sapların qırılmalarını azaltmaq üçün
- D) sapların qalınlığını artırmaq üçün
- E) sapların çəkisini azaltmaq üçün

232. Arğac sapı sarınan bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə onu hansı əməliyyatdan keçirirlər?

- A))təkrar sarınma
- B) nəmləşdirilmə
- C) emulsiyalaşdırılma
- D) ərişləmə
- E) ucdüyünləmə

233. Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- A))nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma
- B) təkrar sarınma
- C) ərişləmə
- D) ucdüyünləmə
- E) emulsiyalaşdırılma

234. Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- A))YA-300-3
- B) ППМ-120
- C) ПК-100
- D) ТК-100
- E) П-182

235. Bağlamanın təkrar sarınması zamanı bağlamanın fırlanma tezliyi neçə min *dov/dəq*- dir?

- A) 3-9
- B) 4-11
- C) 5-12
- D) 6-13
- E) 7-14

236. Sapların təkrar sarınması zamanı onun xətti sürəti neçə m/dəq- dir?

- A) 200-400
- B) 300-500
- C) 400-600
- D) 500-700
- E) 700-900

237. Əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

238. Əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- A) 2
- B) 3
- C) 4
- D) 5
- E) 6

239. Şlixtlənmə prosesinin məqsədi nədir?

- A) sapı yapışqanla bərkitməklə dəzgahda qırılmaların sayını azaltmaq
- B) sapın liflərini burmaq
- C) sapın liflərini qırmaq
- D) sapın liflərini bərkitmək
- E) sapın liflərini bir-birindən ayırmaq

240. Şlixtlənmə prosesi sapların xassələrinə necə təsir edir?

- A) fiziki-mexaniki xassələrini dəyişir
- B) fiziki-mexaniki xassələrini dəyişmir
- C) sapların kimyəvi xassələri dəyişmir
- D) sapların uzunluğunu dəyişir
- E) sapların ağırlığını uzunluğunu dəyişir

241. Şlixtlənmiş pambıq parça ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 15-23
- B) 17-25
- C) 19-27
- D) 21-29
- E) 23-31

242. Şlixtlənmiş yun ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 10-15

- B))20-25
- C) 30-35
- D) 40-45
- E) 50-55

243.Şlixtlənmiş kətan ipliğinin qırılma yükü neçə % artır?

- A))12-25
- B) 15-28
- C) 18-31
- D) 31-34
- E) 24-37

244.Şlixtlənmiş süni ipəyin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 10-20
- B) 20-30
- C))30-40
- D) 40-50
- E) 50-60

245.Saplar üçün hazırlanmış şlixt hansı xassələrə malik olmalıdır?

- A))ipliğın səthini bərabər örtməli, yuyulması asan olmalı
- B) ipliğın səthinə yapışmalı, yuyulması çətin olmalı
- C) ipliğın səthindən qopmamalı
- D) ipliğın daxilinə girməli
- E) iplikdən yuyulmamalı

246.Şlixtin əsas komponenti nə materialıdır?

- A))yapışqan
- B) nektin
- C) zülal
- D) keratin
- E) fibroin

247.Bitki mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

- A))kraxmal
- B) sellüloza
- C) zülal
- D) keratin
- E) fibrion

248.Heyvan mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

- A))jelatin, kozein, sümük
- B) sellüloza
- C) zülal
- D) keratin

E) fibrion

249. Kimyəvi polimerlərdən hazırlanan şlixtin materialı hansıdır?

- A) polivinil spirti, poliakrilamid
- B) poliakrilamid
- C) kaprolaktam
- D) tereftal
- E) akrilonitril

250. Kimyəvi tərkibli şlixtlərdən istifadə olunması zamanı əriş saplarının qırılmalarının sayı neçə dəfə azalır?

- A) 2-3
- B) 3-4
- C) 4-5
- D) 5-6
- E) 6-7

251. Quruducu hissənin quruluşundan asılı olaraq şlixtləyici maşınlar neçə qrupa bölünür?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

252. Şlixtləmə zamanı hansı qüsurlar formalaşır?

- A) az yapışqanlı, həddindən artıq yapışqanlı və tam qurudulmamış ərişlər
- B) yaxşı şlixtlənmiş ərişlər
- C) sona qədər
- D) dolaşmış düşmüş ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

253. Şlixtin zəif konsentrasiyalı olması səbəbindən və işçi orqanların ərişin həddindən artıq sıxılmasına görə hansı qüsurlar əmələ gəlir?

- A) az yapışqanlı əriş
- B) çox yapışqanlı əriş
- C) dolaşmış ərişlər
- D) yapışqansız ərişlər
- E) düzgün cavab yoxdur

254. Yüksək konsentrasiyalı şlixtlə şlixtlənməsi və onun zəif sıxılması zamanı hansı qüsurlar əmələ gəlir?

- A) həddindən artıq şlixtlənən ərişlər
- B) həddindən az şlixtlənən ərişlər
- C) dolaşmış ərişlər

- D) yapışqansız ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

255. Quruducu orqanların aşağı tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsurlərə əmələ gəlir?

- A) tam qurudulmamış ərişlər
- B) tam qurudulmuş ərişlər
- C) dolaşmış düşmüş ərişlər
- D) yapışqansız ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

256. Quruducu orqanların həddindən artıq tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsurlərə əmələ gəlir?

- A) ərişin həddindən artıq qurudulması
- B) ərişin həddindən artıq nəm qalması
- C) yapışqansız ərişlər
- D) dolaşmış düşmüş ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

257. Sapkeçirmə əməliyyatı hansı üsullarla həyata keçirilir?

- A) mexaniki və yarım mexaniki
- B) mexaniki
- C) yarım mexaniki
- D) avtomatik
- E) yarım avtomatik

258. Toxuculuq sapının liflərini bir-birlərinə yapışdırmaqla onun möhkəmliyini artırmaq məqsədi ilə hansı prosesə məruz edilir?

- A) şlixtləməyə
- B) ucdüyünləməyə
- C) sapkeçirməyə
- D) ərişləməyə
- E) sarınmaya

259. Şlixtləmə prosesinin sapların fiziki-mexaniki xassələrinə təsiri varmı?

- A) təsiri vardır
- B) təsiri yoxdur
- C) uzunluğunu dəyişir
- D) ağırlığını dəyişir
- E) buruqlarının sayını dəyişir

260. Kraxmal tərkibli şlixt necə adlanır?

- A) bitki mənşəli
- B) heyvan mənşəli
- C) kimyəvi

- D) polimerlərdən alınan
- E) zülallardan alınan

261. Polivinil spirti və polivinilamidən hazırlanmış şlixt necə adlanır?

- A) kimyəvi
- B) bitki mənşəli
- C) heyvan mənşəli
- D) selyuloza tərkibli
- E) zülal tərkibli

262. Şlixtləmə zamanı ərşin az yapışqanlı olması nə səbəbdən olur?

- A) şlixtin konsentrasiyasının az olması
- B) şlixtin tərkibinin güclü olması
- C) şlixtin düzgün sıxılmaması
- D) şlixtin yaxşı qurudulmaması
- E) şlixtin düzgün tərkibdə olmaması

263. Şlixtləmə zamanı sapların həddindən artıq şlixtlənməsi hansı səbəbdən olur?

- A) şlixtin yüksək konsentrasiyalı olması
- B) şlixtin tərkibinin zəif olması
- C) şlixtin yaxşı qarışdırılmaması
- D) şlixtin yaxşı qurudulmaması
- E) şlixtin düzgün sıxılmaması

264. Şlixtləmə zamanı sapların tam qurudulmaması hansı səbəbdən əmələ gəlir?

- A) quruducu qurğuların aşağı temperaturda olması
- B) quruducu qurğuların yüksək temperaturda olması
- C) quruducu qurğuların aramla işləməsi
- D) quruducu qurğuların köhnə konsentrasiyadan olması
- E) quruducu qurğuların tam komplektdə olmaması

265. Şlixtləmə zamanı ərş saplarının həddindən artıq qurudulmuş olması hansı səbəbdən yaranır?

- A) quruducu qurğuların yüksək temperaturda işləməsi
- B) quruducu qurğuların aşağı temperaturda işləməsi
- C) quruducu qurğuların aramla işləməsi
- D) quruducu qurğuların tam komplektdə olmaması
- E) quruducu qurğuların köhnə konsentrasiyadan olması

266. Toxuculuq dəzgahının tətbiqinin məqsədi nədir?

- A) ərş və arğac saplarını toxumaqla parça almaq
- B) ərş və arğac saplarını sarımaq
- C) ərş və arğac saplarını uzatmaq
- D) ərş və arğac saplarını toplamaq
- E) ərş və arğac saplarını dartmaq

267.Əriş və arğac saplarını toxumaqla parça almaq məqsədilə hansı dəzgah tətbiq olunur?

- A) əriş sapını təkrar sarayan
- B) arğac sapını təkrar sarayan
- C) toxucu dəzgahı
- D) əyirici maşın
- E) burucu maşın

268. Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

- A) 3
- B) 5
- C) 7
- D) 9
- E) 11

269. Toxucu dəzgahı əsasən necə təsnifləşdirilir?

- A) xüsusiyyətlərindən asılı olaraq qruplara bölünür
- B) mexanizmlərin sayına görə
- C) işlətdiyi sapın sayına görə
- D) işlətdiyi enerjinin sayına görə
- E) toxuduğu parçanın uzunluğuna görə

270. Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün
- B) kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara
- C) təbii liflərdən parça toxuyanlara
- D) mineral liflərdən parça toxuyanlara
- E) metal və şüşə liflərdən parça toxuyanlara

271. Əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?

- A) vurucu mexanizmləli olmasına görə
- B) məkikli və məkiksiz olmasına görə
- C) batan mexanizmləli olmasına görə
- D) lamelli olmasına görə
- E) daraqlı olmasına görə

272. Arğac sapının dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) arğac sapının uzunluğuna görə
- B) əriş bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə
- C) arğac sapının xətti sıxlığına görə
- D) əriş sapının qalınlığına görə
- E) əriş sapının düzülüşünə görə

273. Dəzgahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) toxuduğu parçanın uzunluğuna görə
- B) işçi eninin 100, 120, 175sm olmasına görə
- C) toxunan parçanın qalınlığına görə
- D) işçi eninin azlığına görə
- E) işçi eninin çoxluğuna görə

274. Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) jakkard, ekssentrikli və karetkalı olmasına görə
- B) mexanizmlərin avtomatik işləməsinə görə
- C) mexanizmlərin avtomatik işləməməsinə görə
- D) mexanizmlərin fasiləsizişləməsinə görə
- E) mexanizmlərin formasına görə

275. Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) orta, aşağı və yuxarı vurmalar
- B) aşağı vurma
- C) yuxarı vurma
- D) orta vurma
- E) qarışıq vurma

276. Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) bir məkikli və iki məkikli olması
- B) bir məkikli olması
- C) iki məkikli olması
- D) çox məkikli olması
- E) məkiksiz olması

277. Qoruyucu mexanizmin sistemində görə necə təsnifləşdirilir?

- A) açarlı və açarsız dəzgahlar
- B) avtomatik bağlanan dəzgahlar
- C) avtomatik bağlanmayan dəzgahlar
- D) açarsız dəzgahlar
- E) açarlı dəzgahlar

278. Pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün olan toxucu dəzgahları nəyə görə təsnifləşdirilir?

- A) təyinatına görə
- B) növünə görə
- C) formasına görə
- D) işləmə prinsipinə görə
- E) qabarit ölçülərinə görə

279. Toxucu dəzgahları məkikli və məkiksiz variantlarda olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) arğac sapının qoyulma üsuluna görə

- B) arğac sapının qırılmasına görə
- C) arğac sapının açılmasına görə
- D) arğac sapının sarınmasına görə
- E) arğac sapının daranmasına görə

280. Toxucu dəzgahları arğac bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) arğac bağlamasının dəyişdirilməsinə görə
- B) arğac bağlamasının sarınmasına görə
- C) arğac bağlamasının açılmasına görə
- D) arğac bağlamasının burulmasına görə
- E) arğac bağlamasının təkrar sarınmasına görə

281. Toxucu dəzgahının işçi eninin ölçülərinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) toxunan parçanın eninə görə
- B) toxunan parçanın uzununa görə
- C) toxunan parçanın rənginə görə
- D) toxunan parçanın qalınlığına görə
- E) toxunan parçanın sarındığına görə

282. Toxucu dəzgahının jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə
- B) əsnək əmələ gətirici mexanizmin quruluşuna görə
- C) əsnək əmələ gətirici mexanizmin iş prinsipinə görə
- D) əsnək əmələ gətirici mexanizmin olmamasına görə
- E) əsnək əmələ gətirici mexanizminə görə

283. Toxucu dəzgahının orta, aşağı və yuxarı vurmalarla olmalarına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə
- B) vurucu mexanizmin quruluşuna görə
- C) vurucu mexanizmin növünə görə
- D) vurucu mexanizmin prinsipinə görə
- E) vurucu mexanizmin olmamasına görə

284. Toxucu dəzgahı bir məkikli və iki məkikli olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) məkiyin sayına görə
- B) məkiyin sürətinə görə
- C) məkiyin ölçüsünə görə
- D) məkikli və məkiksiz olmamasına görə
- E) məkiyin olmamasına görə

285. Toxucu dəzgahı açarlı və açarsız olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) qoruyucu mexanizmin sistemə görə

- B) qoruyucu mexanizmin iş prinsipinə görə
- C) qoruyucu mexanizmin növünə görə
- D) qoruyucu mexanizmin quruluşuna görə
- E) qoruyucu mexanizmin olmamasına görə

286. Toxucu dəzgahı hərəkətverici orqanının yerləşməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- A) dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanması
- B) dəzgahın sol ələ nizamlanması
- C) dəzgahın sağ ələ nizamlanması
- D) dəzgahın növünə görə
- E) dəzgahın quruluşuna görə

287. Toxucu dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- A) hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə
- B) hərəkətverici orqanın növünə görə
- C) hərəkətverici orqanın quruluşuna görə
- D) hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə
- E) hərəkətverici orqanın olmamasına görə

288. Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

- A) baş valı
- B) vurucu mexanizmi
- C) batan mexanizmi
- D) sayğacı
- E) lamelləri

290. Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqana verir?

- A) orta vala
- B) remizlərə
- C) batan mexanizminə
- D) mal valına
- E) lamellərə

291. Orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə azdır?

- A) 1
- B) 2
- C) 3
- D) 4
- E) 5

292. Toxucu dəzgahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

- A) baş valdan
- B) orta valdan
- C) lamellədən

- D) batandan
- E) remizdən

293. Toxucu dəzğahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- A) mühərrikdən
- B) vurucu mexanizmdən
- C) batan mexanizmdən
- D) sayğacdən
- E) lamellərdən

294. Toxucu dəzğahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- A) mühərrikdən
- B) baş valdan
- C) remizdən
- D) batandan
- E) sayğacdən

295. Toxucu dəzğahının orta valı fırlanma tezliyi hansı orqandan 2 dəfə azdır?

- A) remizadan
- B) baş valdan
- C) batandan
- D) vurucu mexanizmdən
- E) mühərrikdən

296. Toxucu dəzğahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- A) lamelə
- B) vurucu mexanizmə
- C) batana
- D) remizaya
- E) qoruyucu mexanizmə

297. Toxucu dəzğahında parça toxunan saplar necə adlanır?

- A) xolst
- B) sap
- C) əriş və arğac
- D) lent
- E) kələf

298. Toxucu dəzğahında müxtəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?

- A) iplik
- B) parça
- C) sap
- D) kələf
- E) trikotaj

299. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzğahının əsas hissələrindəndir?

- C) dartıcı mexanizm
- D) sarıma mexanizm
- E) sıxıcı mexanizm
- D)) əsnək əmələ gətirən mexanizm
- E)ventilətor

300. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas mexanizmlərindən deyil?

- A) dartıcı cihaz
- B) batan mexanizmi
- C) vurucu mexanizm
- D) əsmək əmələ gətirici mexanizmi
- E) hazır mal calı