

**3684 “Sahə maşınlarının və avtomatlarının hesabı və
konstruksiya edilməsi “ fənni üzrə test sualları**

1. Ştapel uzunluğu 38/39- 39/40 olan liflər neçənci tipdir?

- a))birinci
- b)ikinci
- c)üçüncü
- d)dördüncü
- e)beşinci

2. Ştapel uzunluğu 31/32- 33/34 olan liflər neçənci tipdir?

- a)ikinci
- b)üçüncü
- c)dördüncü
- d))beşinci
- e)altıncı

3. Baş barabanın səthinə çəkilən tam metallik mişarlı lentin dişlərinin aşağıda göstərilən addımlarından hansı doğrudur?

- a) $t = 1,5 \text{ mm}$
- b) $t = 1,6 \text{ mm}$
- c) $t = 1,7 \text{ mm}$
- d) $t = 1,8 \text{ mm}$
- e) $t = 1,9 \text{ mm}$

4. Çıxarıcı barabanın səthinə çəkilən tam metallik mişarlı lentin dişlərinin aşağıda göstərilən addımlarından hansı doğrudur?

- a) $t = 1,4 \text{ mm}$
- b) $t = 1,5 \text{ mm}$
- c) $t = 1,6 \text{ mm}$
- d) $t = 1,7 \text{ mm}$
- e) $t = 1,8 \text{ mm}$

5. Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

- a)) çuqun
- b) polad
- c) alüminium
- d) bərk ərinti
- e) mis

6. Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən boz çuqunun hansı markasından istehsal edilir.

- a)) CЧ 18-36
- b) CЧ 18-38
- c) CЧ 18-36
- d) CЧ 20-32
- e) CЧ 18-42

7. Qəbuledici barabanın səthi aşağıda göstərilən hansı işçi üzvlə əhatə olunur.

- a)) mişarlı lentlə
- b) tam metallik mişarlı lentlə
- c) bıçaqla
- d) iynələrlə
- e) barmaqla

8. Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

- a)) $n = 900 \div 1650 \text{ d} \cdot \text{s}^{-1}$
- b)) $n = 800 \div 900 \text{ d} \cdot \text{s}^{-1}$
- c)) $n = 900 \div 1500 \text{ d} \cdot \text{s}^{-1}$
- d)) $n = 950 \div 1600 \text{ d} \cdot \text{s}^{-1}$
- e)) $n = 850 \div 1500 \text{ d} \cdot \text{s}^{-1}$

9. Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

- a)) $d=662 \text{ mm}$
- b) $d=660 \text{ mm}$
- c) $d=650\text{mm}$
- d) $d=600\text{mm}$
- e) $d=655 \text{ mm}$

10.Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürnə ilə verilir.

- a) Qayış ötürməsi
- b))Planetar ötürmə
- b) Zəncir ötürməsi
- c) Pazvari qayış ötürməsi
- d) Sonsuz vint ötürməsi

11. İfadələri nəzərə almaqla elektrik mühərrikinin valına gətirilmiş statik moment hansı ifadə ilə təyin edilir.

- a)) $M_c = M'_c / (i_0 \eta)$
- b) $M_c = M'_c / i_0$
- c) $M_c = M_i / \eta$
- d) $M_c = M'_c \cdot i / \eta$
- e) $M_c = M'_c \cdot \eta / i$

12. Darayıcı maşının elektrik mühərrikinin valına gətirilmiş kütləsinin ətalət momentini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

- a) $J_g = J_{el} + \sum_{i=1}^u J_i \cdot i^2$
- b) $J_g = J_{el} - \sum_{i=1}^u J_i \cdot i^2$
- c) $J_g = J_{el} + \sum_{i=1}^u J_i \cdot i$
- d) $J_g = J_{el} + \sum_{i=1}^u J_i \cdot i^3$
- e) $J_g = \sum_{i=1}^u J_i \cdot i^2$

13 M-150 sarıyıcı maşınında sarıyıcı barabanlara hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

- a) qayış ötürməsi
- b) pazvari qayış ötürməsi
- c) dişli çarx
- d) sonsuz vint
- e) zəncir ötürməsi

14. Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- a) əriş saplarına gərginlik verir və buraxır
- b) ancaq əriş saplarına gərginlik verir
- c) ancaq əriş saplarının buraxır
- d) parçanı işçi sahədən çəkir
- e) parçanı oxluğa sarıyır.

15. Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- a) əsnək əmələ gətirir
- b) əriş saplarına uzununa hərəkət verir
- c) arqac saplarının istiqamətləndirir
- d) əriş sapları qırıldıqda maşını işdən saxlayır
- e) arqac sapı qırıldıqda maşını işdən saxlayır

16. Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- a) məkiyi hərəkətə gətirir
- b)) arqac sapını parçanın işçi başlanğıcına vurur
- c) əsnək əmələ gətirir
- d) ərişə uzununa hərəkət verir
- e) parçanı işçi sahədən çəkir.

17. Toxucu maşınlarında əsnək əmələgətirici I tip xizəkdə, remizlərə hərəkət vermək üçün hansı tip intiqaldan istifadə edilir.

- a) yastı lingli mexanizm
- b)) fəza linglimexanizm
- c) yumruqlu mexanizm
- d) dişli mexanizm
- e) dişli yumruqlu mexanizm

18. Toxucu maşınlarında əsnəkəmələgətirici II tip xizəkdə remizlərə hərəkət vermək üçün hansı tip intiqaldan istifadə edilir.

- a) yastı lingli mexanizm
- b) fəza lingli mexanizm
- c) yumruqlu mexanizm
- d)) konusvari dişli çarx ötürməsi
- e) qayış ötürməsi

19. CTB tipli toxucu maşınlarında arqac sapını əsnəyə qoyansap keçiriciyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a) ortadan vuran mexanizm
- b) yuxarıdan vuran mexanuzm
- c) aşağıdan vuran mexanizm
- d)) burulmuş valın enerjisi ilə torsion valda
- e) yayın elastiki qüvvəsi ilə

20. ATIP tipli toxucu maşınlarında arqac sapını əsnəyə qoymaq üçün istifadə edilən rapirlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a) lingli mexanizm
- b) yumruqlu mexanizm
- c) lingli yumruqlu mexanizm
- d)) planetar mexanizm
- e) dişli mexanizm

21. AT tipli toxucu maşınlarındakı ortadan vuran mexanizmdə qovucuya (poqonyovka) hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- a)) yumruqlu mexanizm
- b) dişli ötürmə ilə
- c) qayış ötürməsi ilə
- d) zəncir ötürməsi ilə
- e) sonsuz vint ötürməsi ilə

22. Vurucu mexanizmdə qovucuya hərəkət verən yumruq maşının hansı valı üzərində yerləşir.

- a)) orta val üzərində
- b) baş val üzərində
- c) batan altı val üzərində
- d) intiqalın valı üzərində
- e) iyin üzərində

23. CTB toxucu maşınında sap keçiricinin əks istiqamətdə hərəkəti hansı mexanizmlə həyata keçirilir.

- a) şnek mexanizmi ilə
- b) lentli konvoy ilə
- c)) zəncirli nəqletdirici ilə
- d) ağırlıq qüvvəsi ilə
- e) maqnit ilə

24. CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

- a) $v = 15 \text{ m/s}$
- b) $v = 20 \text{ m/s}$
- c)) $v = 25 \text{ m/s}$
- d) $v = 30 \text{ m/s}$
- e) $v = 12 \text{ m/s}$

25. Pnevmatik toxucu maşınlarında arqac sapının əsnəkdə sürəti hansı hədlərdə olur.

- a) $v = 10 \div 15 \text{ m/s}$
- b) $v = 15 \div 20 \text{ m/s}$
- c) $v = 20 \div 25 \text{ m/s}$
- d)) $v = 20 \div 30 \text{ m/s}$
- e)) $v = 25 \div 30 \text{ m/s}$

26. TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

- a)) fırlanma hərəkəti edən vurucu lövhələrlə
- b) irəliləmə hərəkəti edən lövhələrlə
- c) sonsuz qayış ötürməsi ilə
- d) ağırlıq qüvvəsi ilə
- e) elektromaqnitlə

27. TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınlarında arqac saplarının işçi başlanğıcına nə ilə vurulur.

- a)) vurucu lövhələrlə
- b) məkikdəki çıxıntı ilə
- c) yellənən lövhələrlə
- d) iynəli disklə
- e) berdonun seksiyası ilə

28. CTБ-2-175 tipli toxucu maşının baş valının fırlanma tezliyinə qədərdir.

- a) $n = 240 \text{ d} \cdot \text{d} \cdot \text{q}^{-1}$
- b) $n = 220 \text{ d} \cdot \text{d} \cdot \text{q}^{-1}$
- c) $n = 180 \text{ d} \cdot \text{d} \cdot \text{q}^{-1}$
- d) $n = 260 \text{ d} \cdot \text{d} \cdot \text{q}^{-1}$
- e) $n = 200 \text{ d} \cdot \text{d} \cdot \text{q}^{-1}$

29. Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

- a) əriş saplarının gərginliyindən
- b) arqac saplarının gərginliyindən
- c) sap keçiricinin en kəsiyindən
- d) sap keçiricinin sürətindən
- e) toxunan parçanın çeşidindən

30. AT tipli toxucu maşınında batan mexanizminə bərkidilmiş işçi üzvün adı nədir.

- a) qalev
- b) remiz
- c) berdo
- d) açılan daraq
- e) məkik

31. АТПР тохуцу маşınının тсиклик диограмına ууђун оларақ батан арха конар вәзиyyәтдә нә қәдәр дурмалыдыр.

- $\varphi = 50^\circ$
- $\varphi = 100^\circ$
- $\varphi = 150^\circ$
- $\varphi = 240^\circ$
- $\varphi = 200^\circ$

32. TMM tipli toxucu maşınlarda tətbiq edilən rotor tipli vurucu mexanizmində yığılmış verucu lövhənin minimum neçə dişi olur.

- a)iki
b)üç
c))dörd
d)beş
e)altı

33. TMM tipli toxucu maşınlarında tərpənən berdonun nömrəsi hansı parametrlərdən asılıdır.

- arqac sapının qalınlığıdır
- parçanın arqac üzrə sıxlığından
- əriş saplarının qalınlığından
- parçanın əriş üzrə sıxlığından
- parçanın toxunuşundan

34. Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

- ancaq səthi girintili- çıxıntılı olan vallar (valyon)
- valyon və mal tənzimləyicisi
- əriş saplarının qalınlığından
- parçanın əriş üzrə sıxlığından
- parçanın toxunmasından

35. AT tipli toxucu maşınlarla quraşdırılmış differensial əyləclərdə sap mexanizmi hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- a) əriş saplarına gərginlik verir
- b) navoyu döndərir
- c) navoyun əriş sarınma diametrinə nəzarət edir
- d) oxluğun hərəkətini tənzimləyir
- e) əriş saplarının qırılmasına nəzarət edir.

36. Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

- a) məkiyin uçmasına nəzarət edir
- b) məkiyin məkik qutusunda yerləşməsinə nəzarət edir.
- c) hər bir əsnəkdə arqac sapının olmasına nəzarət edir.
- d) arqacın gərginliyinə nəzarət edir
- e) ərişin gərginliyinə nəzarət edir.

37. Boyaq-bəzək istehsalatlarında yerinə yetirilən texnoloji proseslərin məqsədi nədir.

- a) pazvari rəngləmək
- b) pazvari yumaq
- c) parçalara standart xüsusiyyətlər, ölçülər və xarici görkəm verir
- d) parçaları ölçmək
- e) parçaları enlətmək

38. Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

- a) $\ell = 1100mm$
- b) $\ell = 1300mm$
- c) $\ell = 1860mm$
- d) $\ell = 2200mm$
- e) $\ell = 2400mm$

39. Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

- a) parçanı yumaq
- b) parçanı sıxmaq
- c) parçanı rəngləmək
- d) parçanı yumaq və sıxmaq
- e) parçanı enləşdirmək

40. Su sıxıcı kalandrların əsas işçi üzvləri hansılardır.

- a)metallik vallar
- b)yığma vallar
- c)) metallik və yığma vallar
- d) vannalar
- e) özüyığan

41. Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

- a) yığma vallar
- b) metallik vallar
- c) vannalar
- d)) metallik və yığma vallar
- e) özüyığan

42. БИ - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

- a) ancaq xovlayıcı valik
- b) ancaq əksxovlayıcı valik
- c)) xovlayıcı və əksxovlayıcı valiklər
- d)özüyığan
- e) ütüləyici şotkalar

43.Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

- a) iki
- b)dörd
- c) beş
- d)) üç
- e) altı

44. 97-A sinif məkikli tikiş maşınında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

- a) dişli çarx
- b) sonsuz vint
- c)) pazvari qayış
- d) yastı qayış
- e) zəncir ötürməsi

45. 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

- f) $i=1$
- b) $i=2$
- c) $i=0,5$
- d) $i=3$
- e) $i=3,5$

46. 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

- a) $i=3,5$
- b) $i=3$
- c) $i=2$
- d) $i=1$
- e) $i=0,5$

47. 1022 sinif tikiş maşınında hansı tip sapdarcı mexanizmlər istifadə edilir.

- a) çarx qollu sürgü qollu mexanizm
- b) dördbəndli mexanizm
- c) dördbəndli çarx qollu mancanaqlı mexanizm
- d) kulis mexanizmi
- e) yumruqlu mexanizm

48. 97-A sinif tikiş maşınında hansı tip sapdarcı mexanizm tətbiq edilir.

- a) çarxqollu sürgü qollu mexanizm
- b) dördbəndli mexanizm
- c) kulis mexanizmi
- d) dişli mexanizm
- e) yumruqlu mexanizm

49. 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmidən istifadə edilir.

- a) çarx qollu sürgü qollu mexanizm
- b) dördbəndli mexanizm
- c) dişli mexanizm
- d) differensial mexanizm
- e) yumruqlu mexanizm

50. Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır.

- a) iki
- b) üç
- c) dörd
- d) beş
- e) altı

51. Yuyucu maşınların yuyucu çəninin tələb olunan konstruktiv ölçülərini təyin edən əsas parametrlər hansılardır.

- a) məmulatın uzunluğu
- b) məmulatın enliyi
- c) məmulatın sayı
- d) məmulatın çəkisi
- e) məmulatın materialı

52. Valikli darayıcı maşının qidalandırma düyünü olan özüçəkən nə üçün tətbiq edilir.

- a) maşının avtomatik işini təmin etmək üçün
- b) qidalandırıcı çərçivə üzərində qatın enliyi boyu bərabər paylanması təmin etmək üçün
- c) qidalandırıcı çərçivə üzərində qatın uzunluğu boyu bərabər paylanması təmin etmək üçün
- d) Maşını vaxta görə (yəni vahid vaxt ərzində müəyyən kütləyə malik) lifli materialla bərabər qidalandırmaq üçün
- e) lif qatının qalınlığını bərabər saxlamaq üçün

53. Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

- a) iki
- b) üç
- c) dörd
- d) beş
- e) altı

54. Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

- a) СТ.45
- b) СТ.30
- c))y 8
- d) СТ .35
- e) СТ.25

55. Şlyapalı darayıcı maşınlarda yerləşdirilmiş çıxarıcı daraq mexanizminin darağının gedişi hansı hədlərdə dəyişir.

- a) $S = 20 \div 30mm$ $S=20 \div 30mm$
- b) $S = 20 \div 25mm$
- c) $S = 26 \div 36mm$
- d) $S = 28 \div 38mm$
- e) $S = 26 \div 30mm$

56. Darağın ətalət qüvvələri momenti yazılmış ifadələrdən hansı ilə təyin edilir.

- a) $M_3 = J \omega^2$ $M_e = J \omega^2$
- b) $M_3 = J \omega$ $M_e = J \omega$
- c) $M_3 = J \varepsilon^2$ $M_e = J \varepsilon^2$
- d) $M_3 = J^2 \omega$ $M_e = J^2 \varepsilon^2$
- e) $M_3 = J^2 \varepsilon^2$ $M_e = J^2 \varepsilon$

57. Baş barabanın sağanağının radiusunun, sağanağın qalınlığına olan nisbəti hansı hədlərdə dəyişir.

- a) $\frac{r}{n} = 10 \div 15$
- b) $\frac{r}{n} = 15 \div 18$
- c) $\frac{r}{n} = 10 \div 18$
- d) $\frac{r}{n} = 15 \div 20$
- e) $\frac{r}{n} = 16 \div 20$

58. Lentayığıcının yuxarı boşqabının tam bir dövr etməsi vaxtını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

- a)) $t = 2\pi / \omega$
- b) $t = \pi / \omega$
- c) $t = \pi^2 / \omega$
- d) $t = \pi / \omega^2$
- e) $t = 2\pi / \omega^2$

59. Dartıcı cihazlarda emal edilən lentin uzunluğundan l və dartıcı lentin slindirlərinin mərkəzləri arasındakı məsafədən L asılı olaraq nəzarət edilən liflər adlanır.

- a) $\ell = 0,5L$
- b) $\ell > L$
- c) $\ell < L$
- d) $\ell = L$
- e) $\ell = 0,25L$

60 . Dartıcı cihazlarda emal edilən liflər, lifin uzunluğundan l və dartıcı cütün slindirlərinin mərkəzləri arasındakı məsafədən L asılı olaraq nəzarət edilməyən liflər adlanır.

- a) $\ell > L$
- b) $\ell = L$
- c) $\ell < L$
- d) $\ell > 0,5L$
- e) $\ell > 0,25L$

61. Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

- a) burucu
- b) ayrıcı
- c) toxucu
- d) kələf
- e) lenta

62. Kələf maşınlarında yuxarı xizəyin hərəkət sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

a)) $v = v_1 h_o / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_o^2}$

b) $v = v_1^2 h_o / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_o^2}$

c) $v = v_1 h_o^2 / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_o^2}$

d) $v = v_1 h_o / \sqrt{\pi d^2 + h_o^2}$

e) $v = v_1 h_o / \sqrt{\pi d + h_o^2}$

63. Sarıyıcı mexanizmidəki yumruğun profilinin minimal radiusu yumruq yerləşən valın diametri d olduqda hansı hədlər daxilində qəbul edilir.

a) $r_{\min} = d / 2 \text{ mm}$

b) $r_{\min} = d / 2 + (5 \div 8) \text{ mm}$

c) $r_{\min} = d / 2 + (10 \div 15) \text{ mm}$

d) $r_{\min} = d + (10 \div 15) \text{ mm}$

e) $r_{\min} = d + (5 \div 8) \text{ mm}$

64. Sarıyıcı maşınlarında ipliğin başlanğıc gərginliyi k_0 olduqda daraqlı gərginlik verən cihazdan sonra gərginlik hansı ifadə ilə təyin edilir.

a) $k = k_o \cdot \ell^{f\alpha}$

b) $k = k_o \cdot \ell^{\sum_{i=1}^n f\alpha_i}$

c) $k = k_o \ell^{f \sum_{i=1}^n \alpha_i}$

d) $k = k_o / \ell^{f\alpha}$

e) $k = \ell^{f\alpha} / k_o$

65. ШБ- 140 şlixtləyici maşınında hərəkət ötürməsinin kinematik sxeminin xarakterik xüsusiyyətləri nədən ibarətdir.

- a) hər iki elektrik mühərrikinin eyni zamanda işə qoşulmasında
- b) elektrik mühərriklərinin müxtəlif müddətlərdə işə qoşulmasında
- c) yüksək sürətli elektrik mühərriki işə düşdükdə, az sürətli elektrik mühərrikinə hərəkət verilmir.
- d) elektrik mühərriklərin hər ikisi eyni zamanda işdən dayanır.
- e) elektrik mühərrikləri növbə ilə dayanır.

66. Birinci və ikinci remizlerdeki esneyin hündürlüyü uyğun olaraq h_1 və h_2 remizlerden parçanın işçi kenarına qeder olan mesafeni ℓ_1 və ℓ_2 qebl etsek temiz esnek almaq üçün yazılmış hansı şərt doğrudur.

- a) $h_1 \cdot h_2 = \ell_1 \ell_2$
- b) $h_1 \cdot h_2 = \ell_1 : \ell_2$
- c) $h_1 : h_2 = \ell_1 : \ell_2$
- d) $h_1 : h_2 = \ell_1 \ell_2$
- e) $h_1 + h_2 = \ell_1 + \ell_2$

67 . Remizləri asılı hərəkət edən yumruqlu əsnək əmələgətirici mexanizmidə birinci remizin tam gedişi b_1 olarsa onda onun hərəkət qanunu üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

- a) $S_1 = b_1(1 - \cos \alpha)$
- b) $S_1 = b_1(1 + \cos \alpha)$
- c) $S_1 = b_1/2(1 + \cos \alpha)$
- d) $S_1 = b_1/2(1 - \cos \alpha)$
- e) $S_1 = b_1/2(1 - \cos 2\alpha)$

68. Yumruqlu əsnəkəmələgətirici mexanizmidə remizləri hərəkətə gətirən çubuqun (bortsovski) ortasına Q qüvvəsi təsir etdikdə onun deformasiyasını təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

a) $f_1 = \frac{Q\ell^2}{48EJ}$

b) $f_1 = \frac{Q\ell^3}{8EJ}$

c) $f_1 = \frac{Q\ell^3}{10EJ}$

d) $f_1 = \frac{Q\ell^3}{48EJ}$

e) $f_1 = \frac{Q^2\ell}{48EJ}$

69. Ortadan vuran yumruqlu vurucu mexanizmində məkiyin qovulması prosesi yumruğun neçə dərəcə dönməsində həyata keçirilir.

a) $\varphi = 10^\circ$

b) $\varphi = 15^\circ$

c) $\varphi = 18^\circ$

d) $\varphi = 20^\circ$

e) $\varphi = 25^\circ$

70. CTБ tipli toxucu maşınında batan mexanizminin yumruğunun profilində əmələ gətirən kontakt gərginliyini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

a) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{ger}}{v_{ger}}}$

b) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{qv_{ger}}}$

c) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$

d) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$

e) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$

71 . Dördbəndli aksial batan mexanizminin lopastının “C” nöqtəsinin yerdəyişməsini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

a) $X_c = r(1 - \cos \alpha) - \frac{r^2}{2\ell} \sin \alpha$

b)) $X_c = r(1 - \cos \alpha) + \frac{r^2}{2\ell} \sin \alpha$

c) $X_c = r(1 + \cos \alpha) - \frac{r^2}{2\ell} \sin \alpha$

d) $X_c = r(1 + \cos \alpha) - \frac{r^2}{2\ell} \sin \alpha$

e) $X_c = r(1 - \cos \alpha) - \frac{r^2}{\ell} \sin \alpha$

72. АТПР tipli toxucu maşının batan mexanizminin yumruğunun profilində əmələ gələn kontakt gərginliyini təyin etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.

a)) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{ger}}{v_{ger}}}$

b) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{qv_{ger}}}$

c) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$

d) $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$

$$e) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$

73. Yumruqlu əsnəkəmələgətirici mexanizmin yumruğunun profilində əmələ gələn kontakt gərginliyini təyin etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.

$$a)) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{ger}}{v_{ger}}}$$

$$b) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{qv_{ger}}}$$

$$c) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$$

$$d) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$$

$$e) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$

74. OB-2 tipli trikotaj maşınının iynə mexanizmindəki yumruğun səthində əmələgələn kontakt gərginliyini təyin etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.

$$a)) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{ger}}{v_{ger}}}$$

$$b) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{qv_{ger}}}$$

$$c) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$$

$$d) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$$

$$e) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$

75 . OB-2 tipli trikotaj maşınının press mexanizmindəki yumruğun səthində əmələgələn kontakt gərginliyini təyin etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.

$$a)) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{ger}}{v_{ger}}}$$

$$b) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{qv_{ger}}}$$

$$c) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$$

$$d) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$$

$$e) \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$

76. I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

- a) dişli mexanizmdən
- b) yumruqlu mexanizmdən
- c) yastı lingli mexanizmdən
- d) fəza lingli mexanizmdən
- e) dişli yumruqlu mexanizmdən

77. Lamelsiz əriş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

- a) remizlər
- b) qalevlər
- c) batanın başlığı
- d) batanın brusu
- e) istiqamətləndirici çubuq

78. Diski möhkəmliyə hesabladıqda radial σ_r , toxunan σ_t normal gərginlikləri olduqda diskin möhkəmlik şərti üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $\sigma_t + \sigma_r \leq [\sigma]_p$

b) $\sigma_t + \sigma_r \geq [\sigma]_p$

c) $\sigma_t \sigma_r \leq [\sigma]_p$

d) $\sigma_t - \sigma_r \geq [\sigma]_p$

e) $\sigma_t - \sigma_r \leq [\sigma]_p$

79. Valiklərin barabanla birlikdə barabanın oxu ətrafında fırlanma hesabına valiklərin kütləsinin (m_b) mərkəzdənqaçma ətalət qüvvəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $J = m_b \frac{D_b}{2} \omega_b^2$

b) $J = m_b D_b \omega_b^2$

c) $J = m_b D_b \omega_b$

d) $J = m_b^2 D_b \omega_b$

e) $J = m_b^2 \frac{D_b}{2} \omega_b^2$

80. Trikotaj maşınında iynənin qarmağının qalınlığı d , lövhənin qalınlığı P , iynə ilə lövhə arasındakı ara boşluğu x olsa, onda iynə addımını T təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $T = d - P - 2x$

b) $T = d + P - 2x$

c) $T = d + p + 2x$

d) $T = d - p + x$

e) $T = d + P + x$

81. Vintli preslərdə uzunluğu ℓ olan vintə xeyirli müqavimət qüvvəsi P , burucu moment M təsir etdikdə vintin uzununa əyilmədə sərtliliyini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $EJ = \frac{P + \sqrt{p^2 + \pi M^2}}{2\pi^2} \ell^2$

b) $EJ = \frac{P - \sqrt{p^2 + \pi M^2}}{2\pi^2} \ell^2$

c) $EJ = \frac{P + \sqrt{p^2 - \pi M^2}}{2\pi^2} \ell^2$

d) $EJ = \frac{P + \sqrt{p^2 + \pi M^2}}{2\pi^2} \ell^2$

e) $EJ = \frac{P + \sqrt{p^2 + \pi M^2}}{2\pi^2} \ell$

82. Detallarda yaranan məlum normal və toxunan gərginliklərinə görə ehtiyat əmsalları n_σ, n_τ məlum olduqda, detalın möhkəmlik əmsalı n üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $n = \frac{n_\sigma n_\tau}{\sqrt{n_\sigma^2 + n_\tau^2}}$

b) $n = \frac{n_\sigma n_\tau}{\sqrt{n_\sigma^2 - n_\tau^2}}$

c) $n = \frac{n_\sigma^2 n_\tau}{\sqrt{n_\sigma^2 + n_\tau^2}}$

d) $n = \frac{n_\sigma n_\tau^2}{\sqrt{n_\sigma^2 + n_\tau^2}}$

e) $n = \frac{n_\sigma n_\tau}{\sqrt{n_\sigma + n_\tau}}$

83. Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansı köməkçi əməliyyat adlanır.

- a) emal edilən cismi dəyişməyən
- b) emal edilən cismin uzunluğunu dəyişən
- c) emal edilən cismin enliyini dəyişən
- d) emal edilən cismin qalınlığını dəyişən
- e) emal edilən cismin strukturunu dəyişən

84. Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

- a) texniki təklif
- b) eskiz layihəsi
- c) texniki layihə
- d) texniki tapşırıq
- e) işçi konstruktor sənədi

85. AT tipli toxucu maşınının batan mexanizminin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

- A)) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- b) $W = 6n + 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- c) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- d) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 + 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- e) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 + 2P_2 - P_1$

86. OB-8 tipli trikotaj maşının iynə mexanizminin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

- A)) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- b) $W = 6n + 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- c) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- d) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 + 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- e) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 + 2P_2 - P_1$

87. OB-8 tipli trikotaj maşının press mexanizminin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

- A)) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- b) $W = 6n + 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- c) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- d) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 + 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- e) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 + 2P_2 - P_1$

88. OB-8 tipli trikotaj maşının lövhə mexanizminin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

- A)) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- b) $W = 6n + 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- c) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
- d) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 + 3P_3 - 2P_2 - P_1$

e) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 + 2P_2 - P_1$

89. OB-8 tipli trikotaj maşının qulaqcıq mexanizminin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

A)) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$

b) $W = 6n + 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$

c) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$

d) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 + 3P_3 - 2P_2 - P_1$

e) $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 + 2P_2 - P_1$

90. Çarx qollu sürgü qollu eşici qollar mexanizmində sürüngəcin yerdəyişməsinə S təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a)) $S = r(1 - \cos \alpha) + \frac{1}{4} \lambda r(1 - \cos 2\alpha)$

b) $S = r(1 + \cos \alpha) + \frac{1}{4} \lambda r(1 - \cos 2\alpha)$

c) $S = r(1 - \cos \alpha) - \frac{1}{4} \lambda r(1 - \cos 2\alpha)$

d) $S = r(1 - \cos \alpha) + \frac{1}{4} \lambda r(1 + \cos 2\alpha)$

e) $S = r(1 - \cos \alpha) + \frac{1}{4} \lambda r(1 + \cos \alpha)$

91. PK- 12 II tip xizəyə hərəkət baş valdan hansı mexanizmlə verilir.

a) lingli mexanizm

b) yumruqlu mexanizm

c) planetar mexanizm

d) dişli mexanizm

e) elastik bəndli mexanizm

92. Lingli dördbəndli ditaksial batan mexanizminin lopastının “C” nöqtəsinin sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a)) $V_C = V_B \left(\sin \alpha + \frac{R}{2L} \sin 2\alpha + \frac{\ell}{L} \cos \alpha \right)$

b) $V_C = V_B \left(\sin \alpha - \frac{R}{2L} \sin 2\alpha + \frac{\ell}{L} \cos \alpha \right)$

c) $V_C = V_B \left(\sin \alpha + \frac{R}{2L} \sin 2\alpha - \frac{\ell}{L} \cos \alpha \right)$

d) $V_C = V_B \left(\sin \alpha - \frac{R}{2L} \sin 2\alpha - \frac{\ell}{L} \cos \alpha \right)$

e) $V_C = V_B \left(\sin \alpha + \frac{R}{L} \sin 2\alpha + \frac{\ell}{L} \cos \alpha \right)$

93. Lingli dördbəndli ditaksial batan mexanizminin lopastının “C” nöqtəsinin təcilini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a)) $a_C = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha + \frac{R}{L} \cos 2\alpha - \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$

b) $a_C = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha - \frac{R}{L} \cos 2\alpha - \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$

c) $a_C = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha + \frac{R}{L} \cos 2\alpha + \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$

d) $a_C = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha - \frac{R}{L} \cos 2\alpha + \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$

e) $a_C = \frac{vB^2}{R} \left(\cos \alpha + \frac{R}{L} \cos 2\alpha - \frac{\ell}{L} \sin \alpha \right)$

94. PƏM-in valını saxlayan orta vintli dayaqların uzunluğu ℓ val üzərindəki vint xəttinin uzunluğundan t nə qədər böyükdür.

a) $\ell > 1,1t$

b) $\ell > 1,15t$

c) $\ell > 0,12t$

d) $\ell > 0,2t$

e) $\ell > 0,3t$

95. Xovlayıcı maşınların, xovlayıcı valiklərindəki qasnaqlardakı çevrəvi qüvvəni təyin edilmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $P_t = \frac{102N}{V_q}$

b) $P_t = \frac{100N}{V_q}$

c) $P_t = \frac{V_q}{102N}$

d) $P_t = \frac{V_q}{102N}$

e) $P_t = \frac{102N^2}{V_q}$

96. Çulki avtomatının slindrinin diametri D_s qıfılın uzunluğu L_q olarsa onda nömrələyici sistemlərin sayını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $q = \frac{\pi D_s}{2L_q}$

b) $q = \frac{D_s}{2\pi L_q}$

c) $q = \frac{\pi 2L}{D_s}$

d) $q = \frac{2L}{\pi D_s}$

e) $q = \frac{\pi^2 D_s}{2L_q}$

97. φ_i dönmə bucağına uyğun gələn t_i hərəkət müddətində toxunan təcili kosinisoida qanunun üzrə dəyişən işçi nöqtəsinə istənilən t anında təcilin qiymətini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

a) $a = a_{\max} \cos \frac{\pi}{t_i} t$

b) $a = a_{\max} \cos \frac{\pi}{t} t_i$

c) $a = a_{\max} \cos \frac{t_i}{\pi t}$

d) $a = a_{\max} \cos \frac{t}{\pi t_i}$

e) $a = a_{\max} \cos \frac{\pi}{t_i} t^2$

98. Aksial çarx qollu sürgü qollu iynə mexanizminin iynə bərkidilən nöqtəsinin yerdəyişməsinə təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

a) $S = r(1 - \cos \varphi) + \frac{r^2}{2l} \sin^2 \varphi$

b) $S = r(1 + \cos \varphi) + \frac{r^2}{2l} \sin^2 \varphi$

c) $S = r(1 - \cos \varphi) - \frac{r^2}{2l} \sin^2 \varphi$

d) $S = r(1 - \cos \varphi) + \frac{r^2}{2l} \sin^2 \varphi$

e) $S = r(1 - \cos \varphi) + \frac{r^2}{2l} \sin^2 \varphi$

99. Aksial çarx qollu sürgü qollu iynə mexanizminin iynə bərkidilən nöqtəsinin sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

a) $V = \omega r \left(\sin \varphi - \frac{r}{2\ell} \sin 2\varphi \right)$

b) $V = \omega r \left(\sin \varphi + \frac{r}{2\ell} \sin 2\varphi \right)$

c) $V = \omega r \left(\sin \varphi - \frac{2r}{\ell} \sin 2\varphi \right)$

d) $V = \omega r \left(\sin \varphi - \frac{2\ell}{r} \sin 2\varphi \right)$

e) $V = \omega r^2 \left(\sin \varphi - \frac{r}{2\ell} \sin 2\varphi \right)$

100. Sap dartıcının gözlüyünə daxil olan sapı gərginliyi P_{gir} , olduqda gözlükdən çıxdıqda gərginlik $P_{çix}$ olarsa onda sapın gözlüyünə girən qolunda gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

a) $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{f\alpha}$

b) $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{f\alpha}$

c) $P_{gir} = P_{çix}^f / \ell^\alpha$

d) $P_{gir} = P_{çix}^2 / \ell^f$

e) $P_{gir} = \ell^{f\alpha} / P_{çix}$

101. 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

102. Toxunmuş parça hara sarınır?

A) baş vala

B) mal valına

C) lamelə

D) vurucu mexanizmə

E) batana

103. Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

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

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

- A) sayğac
- B) baş val
- C) lamel
- D) vurucu mexanizm
- E) məkik

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

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

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

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

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

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

108.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

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

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

110.Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- A) əsnək əmələ gəlir
- B) parka formalaşır
- C) arğac sapı salınır
- D) əriş sapı sarınır
- E) arğac sapı sarınır

111.Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

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

112.Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

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

113.Məkiş parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- A) arğac sapını

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

114. Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

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

115. Toxuculuq üçün hansı ipliklər hazırlanmalıdır?

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

116. Ərish sapları təyin olunmuş sayda nəyə sarınır?

- A) toxucu navoyuna sarınır
- B) kəçilir
- C) rənglənilir
- D) daranır
- E) yuxarıda göstərilən bütün proseslər aparılır

117. Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində ərish ipliyi hansı texnoloji prosesi keçir?

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

118. Texnoloji ardıcılıqla ərish ipliyi təkrar sarınmadan sonra hansı texnoloji prosesdən keçirilir?

- A) şlixtləmə
- B) ərishləmə
- C) təkrar sarınma
- D) nəmləndirmə

E) emulsiyalama

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

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

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

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

121. Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

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

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

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

123. Arğac ipliynin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- A) ərişləmə
- B) nəmləşdirmə
- C) təkrar sarınma

- D) şlixtləmə
- E) birləşdirmə

124. Arğac ipliği təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

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

125. Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

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

126. Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

127. Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

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

128. Əriş 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

129. 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 rənglənilir

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

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

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

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

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

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

133. Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- A) $1-5^0$
- B)) $5-10^0$
- C) $10-15^0$
- D) $20-30^0$
- E) $30-40^0$

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

- A)) silindr və konus
- B) kub

- C) kvadrat
- D) dairəvi
- E) düzgün cavab yoxdur

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

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

136.İpliklərin rənglənməsi üçün ipliklər hansı formalı bağlamalara sarınır?

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

137.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

138.İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

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

139.İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

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

- A) rənglənilir
- B) şlixtlənir
- C) dartılır
- D) paralelləşdirilir
- E) emulsiyalanır

141. 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

142. Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

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

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

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

144. Yun ərişlər hansı şlixtləmə maşınında şlixtlənir?

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

145. Süni ipək sapların şlixtlənilib hazırlanması üçün hansı şlixtləyici maşından istifadə edilir?

- A) kameralı

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

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

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

147.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

148.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

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

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

150.Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- A))nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma
- B) təkrar sarınma
- C) ərişləmə

- D) ucdüyünləmə
- E) emulsiyalaşdırılma

151. 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

152. 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

153. 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

154. Əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

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

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

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

156.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

157.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

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

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

159.Şlixtlənmiş yun ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 10-15
- B))20-25
- C) 30-35
- D) 40-45
- E) 50-55

160.Şlixtlənmiş kətan ipliynin qırılma yükü neçə % artır?

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

161.Şlixtlənmiş süni ipəyin qırılma yükü neçə % artır?

- A) 10-20
- B) 20-30
- C))30-40

D) 40-50

E) 50-60

162.Saplar üçün hazırlanmış şlixt hansı xassələrə malik olmalıdır?

A))ipliyin səthini bərabər örtməli, yuyulması asan olmalı

B) ipliynin səthinə yapışmalı, yuyulması çətin olmalı

C) ipliynin səthindən qopmamalı

D) ipliynin daxilinə girməli

E) iplikdən yuyulmamalı

163.Şlixtin əsas komponenti nə materialıdır?

A))yapışqan

B) nektin

C) zülal

D) keratin

E) fibroin

164.Bitki mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

A))kraxmal

B) sellüloza

C) zülal

D) keratin

E) fibrion

165.Heyvan mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

A))jelatin, kozein, sümük

B) sellüloza

C) zülal

D) keratin

E) fibrion

166.Kimyəvi polimerlərdən hazırlanan şlixtin materialı hansıdır?

A))polivinil spirti, poliakrilamid

B) poliakrilamid

C) kaprolaktam

D) tereftal

E) akrilonitril

167.Kimyəvi tərkibli şlixtlərdən istifadə olunması zamanı yetiş saplarının qırılmalarının sayı neçə dəfə azalır?

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

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

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

169. 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

170. 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

171. 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

172. Quruducu orqanların aşağı temperaturda malik olması səbəbindən hansı qüsurlar əmələ gəlir?

- A)) tam qurudulmamış ərişlər

- B) tam qurudulmuş ərişlər
- C) dolaşiq düşmüş ərişlər
- D) yapışqansız ərişlər
- E) yaxşı sarınmayan ərişlər

173. Quruducu orqanların həddindən artıq tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsurlar əmələ gəlir?

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

174. Sapkeçirmə əməliyyatı hansı üsullarla həyata keçirilir?

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

175. 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

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

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

177. Kraxmal tərkibli şlixt necə adlanır?

- A) bitki mənşəli
- B) heyvan mənşəli
- C) kimyəvi
- D) polimerlərdən alınan
- E) zülallardan alınan

178. Polivinil spirti və polivinilamidən hazırlanmış şlixt necə adlanır?

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

179. Şlixtləmə zamanı ərişin 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

180. 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

181. 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

182. Şlixtləmə zamanı əriş 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

183. Toxuculuq dəzgahının tətbiqinin məqsədi nədir?

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

184.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

185.Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

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

186.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

187.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

188.Əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?

- A) vurucu mexanizmlili olmasına görə
- B))məkikli və məkiksiz olmasına görə

- C) batan mexanizmlı olmasına görə
- D) lamelli olmasına görə
- E) daraqlı olmasına görə

189. 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 düzlüyünə görə

190. Dəzgahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

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

191. Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

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

192. 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

193. 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

194. Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

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

195.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

196.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

197.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

198.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

199.Toxucu dəzgahının jakkard, ekssentrikli 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

200. 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

201. 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

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

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

203. 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

204. 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

205. Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

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

206. Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqana verir?

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

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

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

208. Toxucu dəzgahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

- A) baş valdan
- B))orta valdan
- C) lamelldən
- D) batandan
- E) remizdən

209. Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

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

210. Toxucu dəzgahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?

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

211. Toxucu dəzgahının orta valı fırlanma tezliyi hansı orqandan 2 dəfə azdır?

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

212. Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

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

213. Toxucu dəzgahında parça toxunan saplar necə adlanır?

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

214. Toxucu dəzgahında müxtəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?

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

215. Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas hissələrindəndir?

- A) dartıcı mexanizm

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

216. 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

217. Arğac sapı üzrə sıxlıq hansı mexanizm nəzarət edir?

- A)) batan mexanizmi
- B) vurucu mexanizm
- C) lamerlər qotuyucular
- D) quruyucular
- E) sayğac

218. Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sarılır?

- A) sayğaca
- B) lamellərə
- C) batan mexanizminə
- D) vurucu mexanizminə
- E)) mal valına

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

- A) Qovucu mexanizmlərdən
- B) lamellərdən
- C) vurucu mexanizmdən
- D))ərşi navoydan
- E) batan mexanizmdən

220. Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir

- A) batan mexanizm
- B) vurucu mexanizm
- C)) lamellər
- D) qoruyucu mexanizm

E) sayğac

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

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

222.Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?

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

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

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

224.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

225.Aşağıdakılardan hansı əsnəkə əmələ gətirən mexanizmin əsas hissəsidir.

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

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

- A))180⁰ cevrilmiş formada
- B)30⁰ cevrilmiş formada
- C) paralel
- D) 90⁰ cevrilmiş formada
- E) 45⁰ cevrilmiş formada

227.Remezaların hərəkətini nə əlagələndirir

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

228.Əsnək orta valın neçə dövründə formalaşır?

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

229.Remezanın üst hissəsi qayıqla iki müxtəlif radiusla nəyə bərkidilir

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

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

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

231.Batan mexanizmi rəqsi hərəkətini hansı işçi orqandan alır.

- A)) baş valdan
- B) orta valdan

- C) qoruyucudan
- D) lameldən
- E) sayğacdən

232. Məkiyin əsnəkdən keçməsinə lazımı sürəti hansı mexanizm verir?

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

233. Vurucu mexanizm dəzgahın hansı hissəsində yerləşdirilir?

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

234. Vurucu mexanizmlər hansı ardıcılıqla hərəkət edirlər?

- A) növbəli
- B) eyni vaxta
- C) vaxtaşırı
- D) ellepsvari
- E) dairəvi

235. Vurucu mexanizmlər necə dövrdən bir vururlar?

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

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

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

237.Əriş sapının tarimliyinin çox olması nəyə səbəb olur?

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

238.Toxucu dəzgahında hazır parçanın mal valına sarınması nəyin köməyi ilə aparılır ?

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

239.Toxucu dəzgahın nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- A)) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_a 100}$
- B) $\Pi_T = \frac{n_b 200}{R_a 100}$
- C) $\Pi_T = \frac{n_b 100}{R_a 60}$
- D) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_b 180}$
- E) $\Pi_T = \frac{60}{100\beta}$

240.Toxucu dəzgahında faktik məhsuldarlıq hansı düsturla təyin edilir?

- A) $\Pi_\phi = R \cdot S \cdot P_n$
- B) $\Pi_\phi = P_n \cdot n_\epsilon \cdot 60$
- C) $\Pi_\phi = n_\epsilon \cdot K_\phi \cdot 100$
- D)) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{f\gamma}$
- E) $\Pi_T = P_n \cdot n_\epsilon \cdot 100$

241.Toxucu dəzgahının məhsuldarlığı m²-lə necə hesablanır?

- A)) $\Pi_T = \frac{n_b V 60}{P_u 100}$
- B) $\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{fv}$
- C) $\Pi_\phi = n_\epsilon \cdot K_\phi \cdot 100$
- D) $\Pi_\phi = R \cdot S \cdot P_n$
- E) $\Pi_T = P_n \cdot n_\epsilon \cdot 100$

242.Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- A))parça
- B) trikotaj
- C) əriş
- D) arğac
- E) kələf

243.Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- A) arğac
- B))əriş
- C) sətın
- D) iplik
- E) atlas

244.Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

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

245Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- A) əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- B) arğac saplarının bir-birinə hörülməsi
- C)) əriş və arğac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- D) əriş və arğac saplarının paralel sıxılması
- E) arğac saplarının paralel sıxılması

246.Toxunma raportu nəyə deyilir?

- A) Parçanın toxunmasına

- B) Parçanın rənglənməsinə
- C))tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə
- D) Splara burulmasına
- E) Parçaya naxış vurulmasına

247.Necə toxunma üsulu vardır?

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

248.Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- A) mürəkkəb
- B))sadə
- C) böyüknaxışlı
- D) mürəkkəb
- E) xırda naxışlı

249.Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- A))əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- B) əriş sapı arğac sapına parallel yerləşdirilir
- C) arğac sapı əriş sapının üstündə keçir
- D) əriş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir
- E) arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir

250.Əriş və arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən keçərək toxunan parçanın üz və astar naxışı necə olur?

- A) fərqli
- B))eyni
- C) mürəkkəb
- D) düz
- E) hamısı doğrudur

251.Pambıq parçalardan mitkal, bez, çit və batist hansı üsulla toxunur?

- A) mürəkkəb üsulla
- B))sadə üsulla
- C) böyüknaxışlı
- D) xırda naxışlı

E) düzgün cavab yoxdur

252. Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- A) böyüknaxışlı
- B) mürəkkəb üsulla
- C) sadə üsulla
- D) xırda naxışlı
- E) hamısı doğrudur

253. Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

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

254. Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

255. Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- A) rəqəmlə
- B) naturl ədədlə
- C) tam ədədlə
- D) onluq kəsrlə
- E) kəsrlə

256. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

- A) toxunma sıxlığını
- B) arğac sapların paralelliyini
- C) arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- D) arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- E) parçada olan arğac saplarının sayını

257. Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

- A) toxunma sıxlığını
- B) arğac sapların paralelliyini

- C) arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- D))arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- E) parçada olan arğac saplarının sayını

258.Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- A))pillə
- B) mərtəbə
- C) hörmə
- D) toxuma
- E) əvəzləmə

259.Sarja toxumasında əriş və arğac saplarının sıxlığı eynidirsə dioqonal yuxarıya tərəf neçə dərəcəli bucaq üzrə istiqamətlənir?

- A) 30^0
- B) 90^0
- C) 120^0
- D)) 45^0
- E) 75^0

260.Sətin toxunmasında əriş və arğac sapları bir-birinə necə hörülür?

- A) paralel
- B) perpendikulyar
- C) 45^0 bucaq altında
- D))seyrək
- E) sıx

261.Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

- A) əriş sapları üzdədirsə
- B))arğac sapları üzdədirsə
- C) parça hamar deyilsə
- D) parçanın arxa tərəfi hamardırsa
- E) əriş və arğac sapları görünürsə

262.Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- A) sətin
- B) sarja
- C))atlas
- D) batist
- E) bez

263.Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

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

264.Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

- A))əriş və arğac saplarının yerini dəyişməklə
- B) arğac saplarının yerini dəyişməklə
- C) əriş saplarının yerini dəyişməklə
- D) toxunma sıxlığını artırmaqla
- E) toxunma sıxlığını azaltmaqla

265.Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

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

266.Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- A))3
- B) 4
- C) 2
- D) 5
- E) 8

267.Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

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

268.İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- A) 2
- B))3
- C) 4

D) 5

E) 6

269. İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

A))qalın, sıx və ağır

B) nazik və davamsız

C) orta qalınlıqda

D) yüngül

E) möhkəm

270. İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

A) 1 və 2

B) 2 və 3

C))4 və 5

D) 7 və 8

E) 10 və 12

271. Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

A) əyirici

B) darayıcı

C) çırpıcı

D))jakkord

E) qarışdırıcı

272. Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

A) 6

B) 5

C) 4

D) 3

E))2

273. Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

A))bir əriş və bir arğac sapı ilə

B) bir əriş və iki arğac sapı ilə

C) iki əriş və iki arğac sapı ilə

D) iki əriş və bir arğac sapı ilə

E) bir əriş və dörd arğac sapı ilə

274. Mürəkkəb jakkard toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

A))3 və daha çox sistem sapla

- B) 2 sistem sapla
- C) 1 arğac sapı ilə
- D) 1 əriş və 1 arğac sapı ilə
- E) arğac sapı ilə

275.Mebel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- A) sadə jakkard toxunması
- B))mürəkkəb jakkard toxunması
- C) xırda naxışlı toxunması
- D) sətın toxunması
- E) sarja toxunması

276.Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

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

277.Parçanın səthi hamar və sayə olduqda bu parça hansı növə aid edilir?

- A))əsas (sadə) roxunmalı parçalar
- B) xırda naxışlı parçalar
- C) atlas toxunmalı parçalar
- D) sətın toxunmalı parçalar
- E) iki qat toxunuş parçalar

278.Toxunma zamanı parçanın səthində xırda naxışlar yaradılsə, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- A) sətın toxunmalı parçalar
- B)) xırda naxışlı parçalar
- C) atlas toxunmalı parçalar
- D) iki qat toxunuş parçalar
- E) sadə roxunmalı parçalar

279.Əgər parça bir neçə sistem əriş və arğac saplarından toxunursa onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- A) atlas toxunmalı parçalar
- B) sətın toxunmalı parçalar
- C) ikiqat toxunmalı parçalar
- D) sadə roxunmalı parçalar

E))mürəkkəb toxunmalı parçalar

280.Bütün növ toxunmalı parçaların müxtəlif variantlarda birləşməsi nəticəsində alınan parçalar hansı növ parçalara aid edilir?

- A)) iki naxışlı paçalar
- B) ikiqat toxunmalı parçalar
- C) təkqat toxunmalı parçalar
- D) sarja toxunmalı parçalar
- E) atlas toxunmalı parçalar

281.Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

- A) əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür
- B)) əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür
- C) əks sistemli tək saplar qarşılaşmır
- D) əks sistemli tək saplar hörülür
- E) əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür

282.Sadə toxunmaların rapportu necə yazılır?

- A) $R_a = \frac{1}{2} R_o$
- B) $R_o = R_a + R_o R_a$
- C)) $R_o = R_A = R$
- D) $R = \frac{R_a}{R}$
- E) $R_o = \frac{R_a}{R}$

283.Əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

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

284.Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- A)) Rapport R və sürüşmə S
- B) Rapportla R
- C) sürüşmə ilə S
- D) toxunma ilə
- E) hörülmə ilə

285. Əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

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

286. Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

- A)) polotno, sarj və atlas yoxunması
- B) polotno toxunması
- C) sarja toxunması
- D) Atlas toxunması
- E) ikiqat toxunma

287. Sarja toxunması üçün rapport və sürüşmə neçə yazılır?

- A) $R \leq 3$; $S_o = S_a = \pm 2$
- B)) $R \geq 3$; $S_o = S_a = \pm 1$
- C) $R > 3$; $S_a = S_o + 1$
- D) $R = 3$; $S_a = \frac{S + S_a}{S}$
- E) $R \pm 3$; $S_o = \frac{S}{S_a}$

288. Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

- A) Sarjada naxışları göstərir
- B) sarjada sapların istiqamətini göstərir
- C)) sarjada diaqonalın istiqamətini göstərir
- D) sarjada sapların kəsişməsini göstərir
- E) sarjada sapların toxunmasını göstərir

289. Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdirsə, onda necə olur?

- A)) sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
- B) sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- C) sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- D) sarjanın diaqanalı paralel olur
- E) sarjanın diaqanalı olur

290. Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfidirsə, onda necə olur?

- A) sarjanın diaqanalı sağa yönəlir

- B)) sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- C) sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- D) sarjanın diaqanalı paralel olur
- E) sarjanın diaqanalı olur

291. Sapların xətti sıxlığı $T_s = T_a$ və $P_s = P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın mailik bucağı α necə dərəcə olur?

- A) 25^0
- B) 35^0
- C) 45^0
- D) 55^0
- E) 65^0

292. Sapların xətti sıxlığı $T_s = T_a$ və $P_s > P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın mailik bucağı α necə dərəcə olur?

- A) $\alpha = 25^0$
- B) $\alpha < 35^0$
- C) $\alpha > 45^0$
- D) $\alpha \leq 55^0$
- E) $\alpha \pm 65^0$

293. Atlas (sətin) tixunmasının rapportu və sürüşməsi necə yazılır?

- A)) $R \geq 5; \quad I < S < R - I$
- B) $R < 5; \quad I < S < R + I$
- C) $R \leq 5; \quad I \leq S \leq R \pm I$
- D) $R = 5; \quad I < S = R + I$
- E) $R \pm 5; \quad I + S = R < I$

294. ANK – 100 – 1 aqreqatının istehsal sürəti necə m/dəq olur?

- A) 5 m/dəq
- B)) 3-3.5 m/dəq
- C) 8 m/dəq
- D) 10-12 m/dəq
- E) 2 m/dəq

295. ANK – 100 – 1 aqreqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

- A) 0.1-0.2
- B) 0.2-0.6
- C)) 0.7- 0.75

- D) 0.8-0.85
- E) 0.85-0.95

296. ANK – 100 – 1 qurğusunda hopdurulma sürəti neçə m/dəq – dir?

- A))2-3 m/dəq
- B) 12 m/dəq
- C) 8-10 m/dəq
- D) 25-30 m/dəq
- E) 15-20 m/dəq

297. ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- A) 8
- B) 5
- C))2
- D) 7
- E) 12

298. ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- A) 8 m
- B) 4 m
- C) 3 m
- D))2.5 m
- E) 1.5 m

299. Barabanlı quruducu maşında polotnonun hərəkət sürəti hansı düsturla təyin edilir?

- A)) $V=100QS / [(W_i - W_s)g60]$
- B) $V=100QS / W$
- C) $V=100Q / W_s$
- D) $V=100S / QW_s$
- E) $V=100S / W_s$

300. MB – 220 – BB maşını yarımfabrikatları hansı sıxlığa qədər emal edə bilər?

- A) 80 q/m³
- B) 50 q/m³
- C))40 q/m³

D) 120 q/m^3

E) 200 q/m^3