

3418_Az_Qiyabi_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3418 Sahə maşınlarının layihələndirilməsi

1 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- ☒ 2.
☐ 4
☐ 3
☐ 1
☐ 5

2 Maye məhsulları cəkb qablaşdıran məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☒ qablaşdırma prosesləri;
☐ mikrobioloji prosesləri;
☐ istilik mübadiləsi prosesləri;
☐ mexaniki prosesləri ;
☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

3 .

texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$ ifadəsində T_n parametri neyi ifadə etdir?

- ☒ biləvasitə xəttin nominal (verilmiş) is müddətidir;
☐ texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci,... n-ci mərhələlərində əlavə vaxt itgiləri cəmi;
☐ məhsulun ümumi tərkibini təşkil edən 1-ci, 2-ci,... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilərin cəmi;
☐ emal və yaxud buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun nominal (verilmiş) miqdarını;
☐ buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun buraxılmasına sərf olunan müddəti;

4 Xam malı isidilmək və kolibrəmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☒ mexaniki prosesləri;
☐ qablaşdırma prosesləri;
☐ mikrobioloji prosesləri;
☐ istilik mübadiləsi prosesləri;
☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

5 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

- ☐ $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j^2)$
☐ $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i^2) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$
☐ $N = (M_n^2 - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$
☒ $N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n + \sum_{j=1}^n T_j)$
☐

$$N = (M_n - \sum_{i=1}^n M_i) / (T_n^2 + \sum_{j=1}^n T_j)$$

6 Cüt qüvvələr eyni və ya paralel müstəvilər üzərində yerləşərsə, onun neçə müvazinət şərti olar?

- ☒ 1;
☐ 2;
☐ 4;
☐ 3;
☐ 6;

7 Fəza cütlər sisteminin toplanmasından alınan əvəzləyici cütün momenti necə tapılır?

- ☒ Bu cütlərin momentlərini həndəsi toplama üsulu ilə;
☐ Proyeksiya alma üsulu ilə;
☐ Cəbri toplama üsulu ilə;
☐ Moment alma üsulu ilə;
☐ Vurma üsulu ilə;

8 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş qüvvələr sisteminin əvəzləyicisini hansı üsulla tapırlar?

- ☒ Paraleloqram və ya çoxbucaqlı üsulu;
☐ Yerdəyişmə üsulu;
☐ Momentlər üsulu;
☐ Ritter üsulu;
☐ Vurma üsulu;

9 Qüvvənin oxla müstəvi üzərindəki proyeksiyalarının fərqi nədir?

- ☒ Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası skalyardır, müstəvi üzərindəki isə vektorial kəmiyyətdir;
☐ Fərqi yoxdur;
☐ Müstəvi üzərindəki proyeksiyası skalyar kəmiyyətdir;
☐ Ox üzərindəki proyeksiyası vektorial kəmiyyətdir;
☐ Bir-birinə perpendikulyardır;

10 Oxla qüvvə eyni müstəvi üzərində yerləşərsə, bu qüvvənin həmin oxa nəzərən momenti nəyə bərabər olar?

- ☒ Sıfır bərabər olar ;
☐ $M_0(\vec{F})$ -ə bərabər olar
☐ $\vec{r}_0 \cdot \vec{h}$ -ə bərabər olar
☐ $(\vec{r}, \vec{F})$ -ə bərabər olar
☐ Qüvvənin özünə bərabər olar;

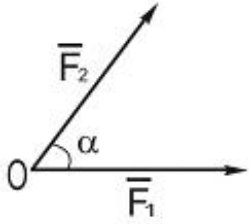
11 Cütün oxa nəzərən momenti nə zaman sıfır olar? (α - oxun cütün təsir müstəvisi ilə əmələ gətirdiyi bucaqdır).

- ☒ $\alpha=0$;
☐ $\alpha=60^\circ$;
☐ $\alpha=30^\circ$;
☐ $\alpha=45^\circ$;
☐ $\alpha=90^\circ$;

12 Başlanğıc andasükunətdə olan cisim tək bir cütün təsiri altında necə hərəkət edər?

- ☒ fırlanma hərəkəti edər;
- ☐ yastı-paralel hərəkət edər;
- ☐ hərəkət etməz;
- ☐ irəliləmə hərəkəti edər;
- ☐ ixtiyari hərəkət edər;

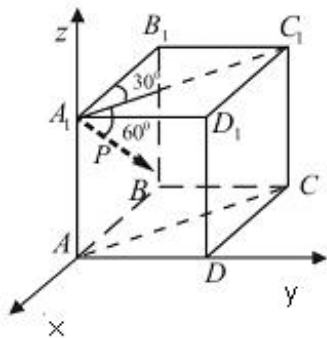
13 Şəkilə göstərilmiş iki qüvvənin əvəzləyicisinin qiyməti hansı düsturla hesablanır?



- ☐ $R = \sqrt{F_1^2 \sin \alpha + F_2^2 \cos \alpha}$
- ☐ $R = \sqrt{F_1^2 - F_2^2}$
- ☐ $R = \sqrt{F_1^2 + 2 F_1 F_2 \cos \alpha}$
- ☒ $R = \sqrt{F_1^2 + F_2^2 + 2 F_1 F_2 \cos \alpha}$
- ☐ $R = \sqrt{2 F_1 F_2 \sin \alpha + F_2^2}$

14 P qüvvəsinin y oxu üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

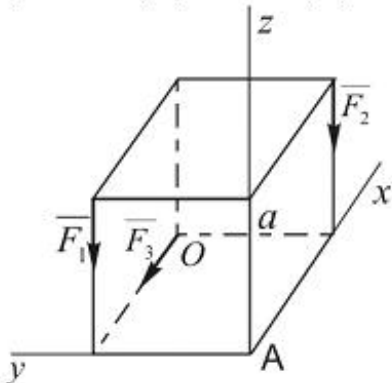
(P qüvvəsi AA_1C_1C müstəvisi üzərindədir).



- ☒ $\cos 60^\circ \sin 30^\circ$
- ☐ $P \cos 60^\circ \cos 60^\circ$
- ☐ $\sin 60^\circ \cos 30^\circ$
- ☐ $P \cos 60^\circ \sin 60^\circ$
- ☐ $\cos 60^\circ$

15 Şəkilə verilmiş qüvvələr sisteminin baş vektorunu tapmalı.

$F_1 = 10 \text{ kN}$; $F_2 = 15 \text{ kN}$; $F_3 = 25 \text{ kN}$.



$$R = 40\sqrt{10} \text{ kN}$$

☒ $Q = 25\sqrt{2} \text{ kN}$

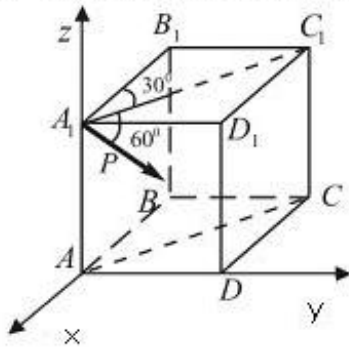
☐ $Q = 5\sqrt{15} \text{ kN}$

☐ $Q = 10\sqrt{2} \text{ kN}$

☐ $Q = 15\sqrt{2} \text{ kN}$

16 P qüvvəsinin x oxuna nəzərən momentini tapmalı.

(P qüvvəsi AA_1C_1C müstəvisi üzərindədir).



☐ $P \cos 60^\circ \sin 30^\circ \cdot DD_1$

☐ $P \sin 30^\circ \cos 30^\circ \cdot AA_1$

☒ $P \cos 60^\circ \cos 60^\circ \cdot AA_1$

☐ $P \sin 30^\circ \cdot AA_1$

☐ $P \cos 30^\circ \cos 30^\circ \cdot DD_1$

17 İrəliləmə kinematik cütlərində cismə təsir edən əvəzləyici qüvvə sürtünmə konusunun doğurarı boyunca yönəlsə o hansı vəziyyətdə olar?

- ☒ müntəzəm hərəkətdə:
- ☐ yeyinləşən hərəkətdə
- ☐ yavaşlayan hərəkətdə
- ☐ qeyri-müəyyən hərəkətdə
- ☐ sükunətdə

18 İrəliləmə kinematik cütlərində cismə təsir edən əvəzləyici qüvvə sürtünmə konusunun daxilindən keçərsə o hansı vəziyyətdə olar? (İlkin vəziyyət – sükunətdir).

- ☐ qeyri-müəyyən hərəkətdə
- ☐ yeyinləşən hərəkətdə
- ☐ yavaşlayan hərəkətdə
- ☐ müntəzəm hərəkətdə
- ☒ sükunətdə:

19 İrəliləmə kinematik cütlərində cismə təsir edən əvəzləyici qüvvə sürtünmə konusunun xaricindən keçərsə o hansı vəziyyətdə olar?

- ☐ sükunətdə
- ☐ yavaşlayan hərəkətdə
- ☐ müntəzəm hərəkətdə
- ☐ qeyri-müəyyən hərəkətdə
- ☒ yeyinləşən hərəkətdə

20 İrəliləmə kinematik cütündə sürüşmə sürtünmə qüvvəsinin maksimal qiyməti F_{ss} nəyə bərabərdir?

☐ $F_{ss} = \frac{1}{3} f' \cdot r \cdot F_{iy}$

☐ $F_{ss} = f' \cdot r \cdot F_{iy}$

☐ $F_{ss} = 2 \frac{F_{iy}}{f'}$

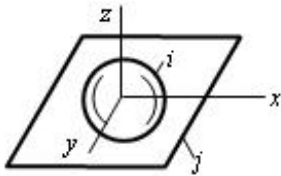
☐ $F_{ss} = \frac{f' \cdot F_{iy}}{r}$

☒ $F_{ss} = f_0 \cdot F_{\text{qum}}$

21 Sürüşmə sürtünməsi nədən asılı deyil?

- ☒ səthlərin sahəsindən:
- ☐ səthlərin materiallarından
- ☐ səthlərin ilkin kontakt müddətindən
- ☐ səthlərə təsir edən normal qüvvədən
- ☐ səthlərin vəziyyətindən

22 Bu kinematik cütdə hansı reaksiya qüvvəsi yaranır?



☐ F_{ij}^y

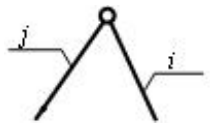
☒ F_{ij}^z

☐ F_{ij}^y

☐ F_{ij}^x

☐ F_{ij}^x

23 Yastı mexanizmin birhərəkətli fırlanma kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametri məlumdur?



- ☒ tətbiq nöqtəsi:
- ☐ tətbiq nöqtəsi və istiqaməti
- ☐ qiyməti
- ☐ istiqaməti
- ☐ tətbiq nöqtəsi və qiyməti

24 Yastı mexanizmin birhərəkətli irəliləmə kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametri məlumdur?



- ☒ istiqaməti;
- ☐ tətbiq nöqtəsi və istiqaməti;
- ☐ qiyməti;
- ☐ tətbiq nöqtəsi;
- ☐ tətbiq nöqtəsi və qiyməti;

25 Yastı mexanizmin ikihərəkətli ali kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametrləri məlumdur?



- ☒ tətbiq nöqtəsi və istiqaməti;
- ☐ qiyməti;
- ☐ istiqaməti;
- ☐ tətbiq nöqtəsi;
- ☐ tətbiq nöqtəsi və qiyməti;

26 Bu kinematik silsilələrdən hansı statik həll olunandır?

- ☐ $Q=2, p_1 = 4$
- ☒ $Q=2, p_1 = 3$
- ☐ $Q=4, p_1 = 7$
- ☐ $Q=3, p_1 = 4$
- ☐ $Q=5, p_1 = 6$

27 Yun lifinin rəng verici pigment maddəsi onun hansı hissəsində yerləşir?

- ☒ Qabıqaltı təbəqəsində
- ☐ Araqatı
- ☐ Özəyində
- ☐ Üz hissəsində
- ☐ Heç biri

28 Proseslərinin 5-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

- ☒ Qurudulma və QAblaşdırma
- ☐ Çırpılma
- ☐ Növləşdirmə
- ☐ Yuyulma
- ☐ Didilmə

29 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarılır ?

- ☒ Təkrar sarıyan
- ☐ burucu
- ☐ ikinci şlift
- ☐ kələf
- ☐ ayrıci

30 Təkrar sarıyıcı maşınlarla nisbətən təkrar sarıyıcı avtomatlarda fəhlə qırılmanı aradan qaldırmaq üçün nə qədər az vaxt sərf edir ?

- ☒ 2--2,5 dəfə
- ☐ 20-30 dəfə
- ☐ 10-15 dəfə
- ☐ 6-10 dəfə
- ☐ 6-7 dəfə

31 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

- ☐ zibillərdən təmizləmək
- ☒ navoyda böyük uzunluqda sap almaq üçün
- ☐ ipikdən qüsurları çıxarmaq
- ☐ şlixdən azad olmaq
- ☐ puxlardan təmizlənmə

32 Pamıbıq lifinin möhkəmliyi və sərtliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- ☒ Mexaniki
- ☐ Həndəsi
- ☐ Fiziki
- ☐ Kimyəvi
- ☐ Mexaniki-kimyəvi

33 Kətan lifinin en kəsiyinin forması necə olur?

- ☒ çoxbucaqlı
- ☐ kvadrat
- ☐ üç bucaqlı
- ☐ düzbucaqlı
- ☐ heç biri

34 PT-132- 2 kəlf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- ☒ Uç
- ☐ iki
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ altı

35 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☒ Trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ toxuculuq
- ☐ ayrıcılık
- ☐ tikiş

36 MCH-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ Trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ toxuculuq
- ☐ ayrıcılık
- ☐ tikiş

37 OB-2 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- ☒ Yumruqla
- ☐ yastı qayışötürməsi ilə
- ☐ zəncir ötürməsi ilə
- ☐ dişli çarxla
- ☐ dişli qayışötürməsi ilə

38 OB-2 trikotaj maşınlarında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- ☒ Yumruqla
- ☐ pazvari qayışla
- ☐ sonsuz vintlə
- ☐ dişli çarxla
- ☐ yastı qayışla

39 OB-8 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☒ Lingli mexanizmlə
- ☐ yastı qayışötürməsi ilə
- ☐ dişli çarxla ötürmə ilə
- ☐ yumruqlu mexanizmlə
- ☐ pazvari qayışötürməsi

40 OB-8 trikotaj maşınlarında qulaqcığa hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☒ Dəstəkli
- ☐ qayışötürməli
- ☐ dişli çarxlı
- ☐ yumruqlu
- ☐ zəncir ötürməli

41 Toxucu maşınlarında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

- ☒ Mal yığıcı
- ☐ əsnək əmələgətirici mexanizm
- ☐ batan mexanizmi
- ☐ əriş təmzidləyicisi
- ☐ vurucu mexanizm

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

- ☒ Lent
- ☐ xolst
- ☐ kələf
- ☐ iplik
- ☐ sap

43 Xolstiklərin daraqla darıtmaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☒ 3;
- ☐ 4;
- ☐ 2;

- ☐ 1;
- ☐ 5;

44 P-192-U kələf maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☒ Əyricilik
- ☐ tikiş
- ☐ boyaq-bəzək

45 105. P-192-U kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

- ☒ Üç
- ☐ iki
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ altı

46 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə silindirlidir.

- ☒ Üç
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ iki
- ☐ altı

47 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- ☒ Bir
- ☐ üç
- ☐ qayışsız
- ☐ iki
- ☐ dörd

48 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- ☐ arxada
- ☐ sağ tərəfdə
- ☒ yuxarıda
- ☐ aşağıda
- ☐ sol tərəfdə

49 Kələf maşınlarında saqqalcığın burulmasında məqsəd nədir.

- ☒ Saqqalcığa möhkəmlik vermək
- ☐ lifləri zibillərdən təmizləmək
- ☐ lifləri paralelləşdirmək
- ☐ uzunluğunu qısaltmaq
- ☐ saqqalcığın möhkəmliyini azaltmaq

50 OB-8 trikotaj maşınında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☒ Dəstəkli
- ☐ qayıqötürməli
- ☐ dişli çarxlı
- ☐ yumruqlu
- ☐ zəncir ötürməli

51 OB-8 trikotaj maşınında platinlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☒ Dəstəkli
- ☐ qayıqötürməli
- ☐ dişli çarxlı
- ☐ yumruqlu
- ☐ zəncir ötürməli

52 KO-4/110 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☒ boyaq--bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☐ əyricilik
- ☐ tikiş

53 KO-4/120 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☒ boyaq--bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☐ əyricilik
- ☐ tikiş

54 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☒ boyaq--bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☐ əyricilik
- ☐ tikiş

55 SP-140, SPM-180, SL-250 Ş maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir?

- ☒ yenidən Sarımaq
- ☐ troşeniyada
- ☐ şlixtlənəmədə
- ☐ burulmada
- ☐ toxuculuqda

56 Stasionar və hərəkət edən UP-125 2M, UP-175 2M maşınları nə üçün tətbiq edilir?

- ☒ Yeni əriş saplarını köhnələri ilə birləşdirmək üçün
- ☐ parça almaq üçün
- ☐ əriş saplarını burmaq üçün
- ☐ əriş saplarını şlixtləmək üçün
- ☐ sapları dartmaq üçün

57 UA-300-4, UA-300-3M, UA-300-6B tipli maşınlar hansı məqsədlə tətbiq edilir?

- ☒ Arqac sapını təkrar sarımaq
- ☐ əriş sapınışıxılmaq
- ☐ arqac sapını burmaq
- ☐ toxucu maşınlarda qırılmanı azaltmaq üçün
- ☐ arqac saplarını rəngləmək üçün

58 AT-100, AT-100-5M, AT-100-2M maşınları hansı istehsalatda tətbiq edilir?

- ☒ Toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ hazırlıq
- ☐ əyricilik
- ☐ təmizlik

59 STB-180, STB-250, STB-330 tipli maşınlar hansı istehsalatda istifadə edilir?

- ☒ Toxuculuq
- ☐ burucu
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ trikotaj

60 Sıxılmış hava ilə arqac sapınıməsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

- ☒ P--105
- ☐ ATPR
- ☐ STB
- ☐ AT
- ☐ AT-100M

61 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ boyaq--bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ tikiş

62 CB-230 qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ boyaq--bəzək
- ☐ əyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ tikiş

63 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

- ☒ təbii və Kimyəvi
- ☐ qalın və nazik
- ☐ ağır və yüngül

- ☐ uzun
- ☐ zədələnmiş

64 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

- ☐ 46-60mm;
- ☐ 3-13mm;
- ☐ 10-12mm;
- ☒ 26-35mm;
- ☐ 20-24 mm

65 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- ☐ millimetrlə
- ☐ qramla
- ☒ TEKS
- ☐ santimetrlə
- ☐ metrə;

66 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

- ☐ 120-200 mm;
- ☐ 40-70 mm;
- ☒ 500-800 mm;
- ☐ 300-400 mm
- ☐ 100-120 mm;

67 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- ☐ kq.m
- ☐ Kq;
- ☐ S.M;
- ☐ teks;
- ☒ S.H:

68 İpliğin burulması nə adlanır??

- ☒ 1 metrdəki buruqların sayı;
- ☐ bir neçə lifin toplanması;
- ☐ 3 km uzunluqdakı buruqların sayı
- ☐ liflərin sıxlaşdırılması;
- ☐ 100 km-dəki buruqların sayı

69 Neçə növ ayırma sistemlərindən istifadə edilir?

- ☒ 3;
- ☐ 4.
- ☐ 1;
- ☐ 5;
- ☐ 2;

70 ayırma sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- ☐ kələf maşınından
- ☒ kard darayıcı Maşınından
- ☐ çirpici maşınından
- ☐ darqlı darayıcı maşınından
- ☐ üzüklüəyirici maşınından

71 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

- ☒ kələf maşınından^
- ☐ çirpici maşınından.
- ☐ lenta
- ☐ kard darayıcı maşınından
- ☐ üzükləyici maşınından

72 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

- ☒ aparat Sistemində
- ☐ daraqlı sistemində
- ☐ daraqlı və aparat sistemində
- ☐ kart sistemində
- ☐ melanj sistemində

73 Çirpici maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

- ☒ liflərin qarışdırılması və təmizlənməsi
- ☐ lent alınması
- ☐ liflərin pardaqlanması
- ☐ iplik alınması
- ☐ kələf alınması

74 Müasir çirpici pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

- ☐ 30 %qədər;
- ☐ 25%- qədər;
- ☒ 70%qədər;
- ☐ 5% qədər;
- ☐ 10% qədər;

75 Darayıcı maşınına daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?

- ☒ 25%---qədər;
- ☐ 4%-qədər;
- ☐ 40%-qədər;
- ☐ 70%-qədər;
- ☐ 75%-qədər

76 Çirpici maşınında iynəli çirpiciyə firlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

- ☐ 400-600 dövr.dəq-1;
- ☐ 200-250dövr.dəq-1;
- ☐ 10-100 dövr.dəq-1;
- ☐ 40-200 dövr.dəq-1;
- ☒ 700-920 dövr....dəq-1

77 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

- ☒ hissəciklərin parçalanması, Zibil qarışığının çıxarılması, qatın nazildilməsi, lentin formalaşdırılması və onun tozunun yığılması
- ☐ lif qatının nazilməsi, lif qatının paradaqlanması, zibil qarışığının çıxarılması
- ☐ zibil qarışığının çıxarılması, lentin əmələ gəlməsi və onun tozunun yığılması
- ☐ lentin formalaşması, zibil qarışığından təmizlənməsi, lifin nazildilməsi
- ☐ zibil qarışığının təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi

78 Darayıcı maşının qidalandırıcı slindiri nə qədər yükün təsirinə məruz qalır?

- ☒ 4000 nyTon
- ☐ 10 nüyton
- ☐ 2000 nüyton;
- ☐ 790 nüyton;
- ☐ 5 nüyton;

79 Yüksək keyfiyyətli daranmış lent almaqdan ötəri fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

- ☐ lentdə lifin rəngi və uzunluğu
- ☐ lifin xətti sıxlığı və lentin çəkisi
- ☒ lentin xətti sıxlığı və Qeyri-bərabərliyi
- ☐ ancaq lentin bərabərsizliyi və qalınlığı
- ☐ ancaq lentdə uqarların tərkibi

80 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

- ☐ lifləri paralelləşdirmək
- ☐ lentin qalınlığını azaltmaq
- ☒ lifləri düzləndirmək və paralelləşdirmək
- ☐ lentin qalınlığını düzləndirmək
- ☐ lifləri birləşdirmək və hərəkət etdirmək

81 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

- ☒ dartmaq, burmaq və kələfin qarqaraya sarılması
- ☐ dardılmış lentin burulması
- ☐ dartmaq və qarqaraya sarımaq
- ☐ naziltmək və qarqaraya sarımaq
- ☐ möhkəmləndirmək və qarqaraya sarımaq

82 Darayıcı maşınlarda xolost hansı şəraitdə qəbuledici barabandan baş barabana keçir?

- ☐ barabanlar bir-birini əksinə fırlandıqda
- ☐ iki barabanın böyük sürətlərində
- ☒ baş barabanın çevrəvi sürəti qəbuledici barabanın sürətindən 15 – 20 faiz çox olduqda
- ☐ iki barabanın çevrəvi çevrəvi sürətləri eyni olduqda
- ☐ iki baraban arasında xolost artıqda

83 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- ☐ dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- ☐ dartıcı diyircəklərin sürətlərinə

- ☐ lentin qalınlığına
- ☐ dartici diyircəklərin sürətlər fərfinə
- ☒ birləşdirilən lentlərin sAyma

84 BD əyrici maşınının məhsuldarlığı üzöklü əyrici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

- ☐ 8-10 dəfə
- ☐ 5-6 dəfə
- ☐ 10 dəfə
- ☐ 10-15 dəfə
- ☒ 2--3 dəfə

85 Toxucu toxumalarında əriş və arqac sapları bir-birinə qarşılıqlı olaraq necə yerləşir?

- ☒ perpenDikulyar
- ☐ şaquli
- ☐ üfiqi
- ☐ paralel
- ☐ bucaq altında

86 Arqac sapı toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- ☐ təkrar və yenidən sarıma
- ☒ təkrarsarıma və nəMləşdirmə
- ☐ şlixtləmə
- ☐ yığılma və düyünləmə
- ☐ yenidən sarıma

87 əriş sapları toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

- ☐ yenidən sarınma və şlixtlənmə
- ☐ şlixtlənmə, yenidən sarılma, yuyulma
- ☒ təkrar sarınma, yenidən sarınma, şlixtlənmə və yuyulma
- ☐ şlixtlənmə, yenidən sarınma, təkrar sarınma
- ☐ yuyulma, şlixtlənmə, təkrar sarınma

88 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

- ☐ iplikdən qüsurlarıçıxarmaq üçün
- ☐ zibillərdən təmizləmək
- ☐ puxlardan təmizləmə
- ☐ şlixtlərdən azad olmaq
- ☒ navoyda böYük uzunluqda sap almaq üçün

89 Arqac ipliynin hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

- ☒ qırılmanı azaltmaq
- ☐ ipliynin nisbi deformasiyasını artıqmaq
- ☐ iplikdəki qüsurları azaltmaq
- ☐ eninə təziqi artırmaq
- ☐ az çəkili yumaq almaq

90 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

- ☐ xaçvari
- ☐ paralel
- ☒ paralel və xAçvari
- ☐ konusvari sarınma
- ☐ sıravı

91 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

- ☐ ikinci şlift
- ☐ kələf
- ☒ təkrar sarıyan
- ☐ əyrici
- ☐ burucu

92 Təkrar sarıyıcı maşınlarda avtomatlarda fəhlə qırılmanı aradan qaldırmaq üçün nə qədər az vaxt sərf edir?

- ☐ 10-15 dəfə
- ☐ 6-10 dəfə
- ☒ 2-2,5 dəfə
- ☐ 6-7 dəfə
- ☐ 20-30 dəfə

93 ÇMM-450-M3, ÇMM- 450-4, ÇMM- 14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir?

- ☒ lifləri darımaq üçün
- ☐ ipliğin ərinməsi
- ☐ ipliğin burulması
- ☐ yüksək sərt sap almaqda
- ☐ kələf almaq üçün

94 BD-200- M69 maşını hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir?

- ☒ pnevmomexaniki ayrılma
- ☐ üzüklə ayrılma
- ☐ toxuculuqda
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ hazırlıqda

95 Qollarının əlaqəsinin növünə görə texnoloji axın neçə yerə ayrılır?

- ☒ üç;
- ☐ bir;
- ☐ iki;
- ☐ dörd;
- ☐ beş;

96 Şəkilə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir.



- ☒ budaqlanmayan;
- ☐ budaqlanan;
- ☐ birləşən budaqlanan;

- ☐ ayrılan budaqlanan;
- ☐ paralell qollara budaqlanan;

97 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



- ☒ birləşən budaqlanan :
- ☐ budaqlanan;
- ☐ budaqlanmayan;
- ☐ ayrılan budaqlanan;
- ☐ paralell qollara budaqlanan;

98 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?

- ☐ alt sistemlərdən;
- ☐ əməliyyatlardan;
- ☐ icraedici üzvlərdən;
- ☐ icra edici üzvlərdən və pəstahlardan;
- ☒ əməliyyatlar elementləri olan alt sistemlərdən;

99 Yun lifinin ilkin emalı proseslərinin 2-ci mərhələsində hansı əməliyyat həyata keçirilir?

- ☒ Növləşdirmənin texniki nəzarəti:
- ☐ Növləşdirmə
- ☐ Texniki nəzarət
- ☐ Çırpılma
- ☐ Yuyulma

100 Yun lifinin ilkin emalı proseslərinin 3-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

- ☒ Çırpılma və didilmə:
- ☐ Sərilmə
- ☐ Qurudulma
- ☐ Yuyulma
- ☐ Qablaşdırma

101 Təbii ipək sapının tərkibi olan fibrin zülalı hansı atomlardan təşkil olunmuşdur?

- ☒ karbon, oksigen, hidrogen:
- ☐ karbon, oksigen
- ☐ karbon, oksigen
- ☐ oksigen hidrogen
- ☐ karbon, hidrogen

102 Təbii ipək sapı qatı mineral turşusunda özünü necə aparır?

- ☒ Əriyir:
- ☐ Bərkiyir
- ☐ Yumşalır
- ☐ Quruyur
- ☐ Kəmərləşir

103 Pambıq lifinin fiziki xassəsinə hansılar aiddir?

- ☒ Parlaqlığı, rəngi:
- ☐ Turşularda emalı
- ☐ Qələvilərdə emalı
- ☐ Möhkəmliyi
- ☐ Sərtliyi

104 Pambıq lifinin mexaniki xassəsinə hansılar aiddir?

- ☒ Möhkəmliyi, sərtliyi:
- ☐ Hava keçiriciliyi
- ☐ Su udması
- ☐ Turşuların təsiri
- ☐ Qələvilərin təsiri

105 Pambıq liflərinin parlaqlığı və rəngi onun hansı xassəsinə aiddir?

- ☒ Fiziki:
- ☐ Mexaniki
- ☐ Kimyəvi
- ☐ Həndəsi
- ☐ Mexaniki-kimyəvi

106 Yun lifini təşkil edən keratin zülalı hansı atomlardan ibarətdir?

- ☒ karbon, hidrogen, oksigen, azot, kükürd:
- ☐ karbon, hidrogen
- ☐ karbon oksigen azot
- ☐ hidrogen, azot kükürd
- ☐ kükürd karbon, azot

107 Yun lifinin qabıqaltı təbəqəsində hansı pigment maddələr vardır?

- ☐ Keratin
- ☒ Rəng verici:
- ☐ İnkişafını tənzimləyən
- ☐ Yapışqan
- ☐ Zülal

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

- ☒ $v = 20 \text{ } 30 \text{ m/s}$
- ☐ $v = 10 \text{ } 15 \text{ m/s}$;
- ☐ $v = 15 \text{ } 20 \text{ m/s}$;
- ☐ $v = 20 \text{ } 25 \text{ m/s}$;
- ☐ $v = 25 \text{ } 30 \text{ m/s}$;

109 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

- ☒ $v = 25 \text{ m/s}$
- ☐ $v = 15 \text{ m/s}$
- ☐ $v = 20 \text{ m/s}$
- ☐ $v = 30 \text{ m/s}$
- ☐ $v = 12 \text{ m/s}$

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

- ☒ zəncirli nəqlədirici ilə
- ☐ şnek mexanizmi ilə.
- ☐ lentli konvoy ilə.
- ☐ ağırlıq qüvvəsi ilə.
- ☐ maqnit ilə.

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

- ☐ iyn üzərində;
- ☒ orta val üzərində
- ☐ baş val üzərində;
- ☐ batan altı val üzərində;
- ☐ intiqalın valı üzərində;

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

- ☒ yumruqlu mexanizm
- ☐ dişli ötürmə ilə;
- ☐ qayış ötürməsi ilə;
- ☐ zəncir ötürməsi ilə;
- ☐ sonsuz vint ötürməsi ilə;

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

- ☒ planetar mexanizm
- ☐ lingli mexanizm;
- ☐ yumruqlu mexanizm;
- ☐ lingli yumruqlu mexanizm;
- ☐ dişli mexanizm;

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

- ☒ burulmuş valın enerjisi ilə torsion valda
- ☐ ortadan vuran mexanizm;
- ☐ yuxarıdan vuran mexanizm;
- ☐ aşağıdan vuran mexanizm;
- ☐ yayın elastiki qüvvəsi ilə;

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

- ☒ konusvari dişli çarx ötürməsi
- ☐ yastı lingli mexanizm;
- ☐ fəza lingli mexanizm;
- ☐ yumruqlu mexanizm;
- ☐ qayıq ötürməsi;

116 Ştapel uzunluğu 38/39- 39/40 olan liflər neçənci tipdir

- ☒ birinci
- ☐ ikinci;
- ☐ üçüncü;
- ☐ dördüncü;
- ☐ beşinci;

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

- ☒ beşinci
- ☐ ikinci;
- ☐ üçüncü;
- ☐ dördüncü;
- ☐ altıncı;

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

- ☒ $t = 1,8 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,5 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,6 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,7 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,9 \text{ mm}$

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

- ☒ $t = 1,6 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,4 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,5 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,7 \text{ mm}$
- ☐ $t = 1,8 \text{ mm}$

120 Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

- ☒ Çuqun
- ☐ polad
- ☐ alüminium
- ☐ bərk ərinti
- ☐ mis

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

- ☒ CЧ 18--36
- ☐ CЧ 18-38
- ☐ CЧ 18-36

- ☐ CЧ 20-32
- ☐ CЧ 18-42

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

- ☒ mişarlı Lentlə
- ☐ tam metallik mişarlı lentlə;
- ☐ bıçaqla ;
- ☐ iynələrlə;
- ☐ barmaqla ;

123 Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

- ☒ $n = 900 // 1650$ dəq -1
- ☐ $n = 800 / 900$ dəq -1;
- ☐ $n = 900 / 1500$ dəq -1;
- ☐ $n = 950 / 1600$ dəq -1;
- ☐ $n = 850 / 1500$ dəq -1;

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

- ☒ fəza linglimexanizm
- ☐ yastı lingli mexanizm;
- ☐ yumruqlu mexanizm;
- ☐ dişli mexanizm;
- ☐ dişli yumruqlu mexanizm;

125 Toxucu maşnında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

- ☒ arqaç sapını parçanın işçi başla Nəgicinə vurur
- ☐ məkiyi hərəkətə gətirir;
- ☐ əsnək əmələ gətirir;
- ☐ ərişə uzununa hərəkət verir;
- ☐ parçanı işçi sahədən çəkir;

126 Toxucu maşnında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- ☒ əsnək əmələ gətirir
- ☐ əriş saplarına uzununa hərəkət verir;
- ☐ arqaç saplarının istiqamətləndirir;
- ☐ əriş sapları qırıldıqda maşını işdən saxlayır;
- ☐ arqaç sapı qırıldıqda maşını işdən saxlayır;

127 Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- ☒ əriş saplarına gərginlik verir və buraxır
- ☐ ancaq əriş saplarına gərginlik verir;
- ☐ ancaq əriş saplarının buraxır;
- ☐ parçanı işçi sahədən çəkir;
- ☐ parçanı oxluğa sarıyır;

128 M-150 sarıyıcı maşnında sarıyıcı barabanlara hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

- ☒ pazvari qaYış ötürməsi
☐ qayış ötürməsi;
☐ dişli çarx;
☐ sonsuz vint;
☐ zəncir ötürməsi;

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



130 İfadələri nəzərə alaraq elektrik mühərrikinin valına gətirilmiş statik moment hansı ifadə ilə təyin edilir.

$$M_c = M_c' - \eta / i$$



$$M_c = M_c' - i / \eta$$

131 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

- ☒ Planetar ötürmə
☐ Qayış ötürməsi;
☐ Zəncir ötürməsi ;
☐ Pazvari qayış ötürməsi ;
☐ Sonsuz vint ötürməsi;

132 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

- ☒ D=662 mm
☐ d=660 mm;
☐ d=650mm;
☐ d=600mm;
☐ d=655 mm;

133 Ümumi əmək tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ Birinci
☐ ikinci
☐ üçüncü
☐ dördüncü
☐ beşinci

134 Kütlə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ İkinci
☐ birinci
☐ üçüncü
☐ dördüncü

☐ beşinci

135 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ İkinci
☐ birinci
☐ üçüncü
☐ dördüncü
☐ beşinci

136 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ İkinci
☐ birinci
☐ üçüncü
☐ dördüncü
☐ beşinci

137 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ İkinci
☐ birinci
☐ üçüncü
☐ dördüncü
☐ beşinci

138 Təsadüfi istehsalat xətaları toplananı təsir etdikdə texnoloji axının fəaliyyətinin dəqiqliyini təyin etmək məqsədi ilə dəqiqlik əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



139 .



- ☐ xətalın paylanması qanunundan asılı olan əmsal
☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
☐ yerdəyişmə əmsalını
☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
☒ məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti:

140 .



- ☒ xətalın paylanması qanunundan asılı olan əmsal:
☐ yerdəyişmə əmsalını
☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
☐ məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti
☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını



- ☒ seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi:
- ☐ yerdəyişmə əmsalını
- ☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- ☐ xətlərin paylanması qanunundan asılı olan əmsal
- ☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

142 Proseslərin dəqiqliyinin və dayanıqlılığının analizinə əsaslanaraq texnoloji axının idarə edilməsi üçün nədən istifadə edilir

- ☒ keyfiyyət nəzarət kartından:
- ☐ şablonlardan
- ☐ idarəetmə düyməsindən
- ☐ keyfiyyət lentindən
- ☐ tıxaclardan

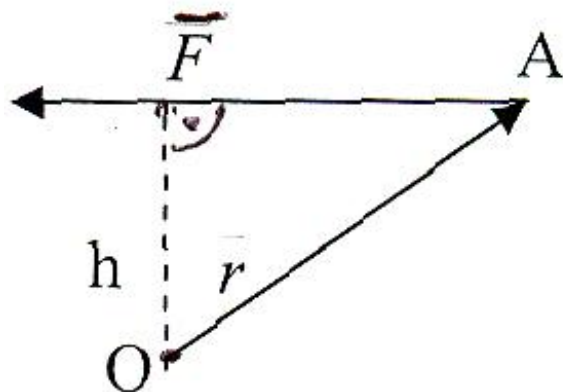
143 Hansı halda ucları oynaqlarla birləşdirilmiş düz çubuq şəklində olan rabitənin reaksiya qüvvəsi bu çubuq boyunca yönəlir?

- ☒ Çubuq çəkisiz olduqda:
- ☐ Heç bir halda;
- ☐ Oynaqlarda sürtünmə olduqda;
- ☐ Çubuğun çəkisi nəzərə alındıqda;
- ☐ Ancaq çubuq metaldan olduqda

144 Mütləq bərk cismə tətbiq olunmuş qüvvəni öz təsir xətti üzrə başqa nöqtəyə köçürsək qüvvənin cismə olan təsiri necə olar?

- ☒ Cismə olan təsir dəyişməz:
- ☐ Cisim müvazinətdə olar ;
- ☐ Cismə olan təsir dəyişər;
- ☐ Cisim sükunətdə olar;
- ☐ Cismin müvazinəti pozular.

145 Qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial və cəbri ifadələrinin hər ikisi hansı halda düzgün göstərilib?



- ☐ $M_0(\vec{F}) = r \cdot \vec{F}$, $\overline{M}_0(\vec{F}) = \vec{r} \cdot \vec{F}$;
- ☐ $M_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot \vec{r}$, $\overline{M}_0(\vec{F}) = \vec{F} \times \vec{r}$;

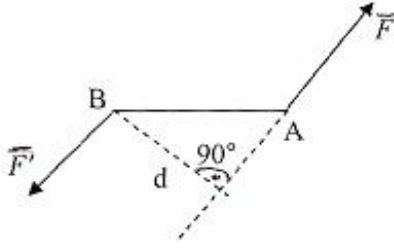


$$m_0(\vec{F}) = F \cdot h, \quad \vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{r} \times \vec{F};$$

☐ [yeni cavab]

$$\vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot \vec{r}, \quad \vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot h;$$

146 Baxılan cüt qüvvənin cəbri momentinin ifadəsini göstərməli



☐ $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB$

☐ $m(\vec{F}, \vec{F}') = -F' \cdot d$

☐ $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB$

☐ $m(\vec{F}, \vec{F}') = -F \cdot d$

☒ $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot d$

147 Cismə tətbiq olunmuş $(\vec{F}_1, \vec{F}'_1)$ və $(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$ cütleri hansı halda ekvivalent olar?

☒ $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$

☐ $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = -m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$

☐ $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = -m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$

☐ $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) + m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2) = 0$

☐ $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$

148 Fəzadə ixtiyari surətdə yerləşən qüvvələr sistemini ən sadə hala gətirdikdə nə alınır?

☒ Baş vektor və baş moment;

☐ Baş moment və cüt qüvvə;

☐ Baş vektor və iki cüt qüvvə;

☐ Baş vektor və iki qüvvə;

☐ İki qüvvə və cüt qüvvə.

149 Qüvvənin oxla nəzərən momentinin sıfıra bərabər olmasının ümumi halı aşağıdakılardan hansıdır?

☒ Qüvvə ilə ox bir müstəvi üzərində yerləşərsə;

☐ Qüvvə ilə ox kəsişən müstəvilər üzərində yerləşərsə;

☐ Qüvvənin qiyməti sıfırdan fərqli olduqda;

☐ Qüvvə və ox çarpaz olduqda;

☐ Qüvvə ilə ox perpendikulyar müstəvilər üzərində yerləşərsə.

150 Bir nöqtədə görüşən fəza güvvələr sisteminin həndəsi müvazinət şərti necə yazılır?

☐

$$\sum_{i=1}^n \bar{m}_0 (\bar{F}_i) = \bar{M}_0.$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{F}_i + \sum_{i=1}^n \bar{m}_0 (\bar{F}_i) = 0;$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{F}_i = 0;$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{m}_0 (\bar{F}_i) = 0;$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{F}_i = \bar{R};$$

151 Qüvvənin O nöqtəsinə nəzərən momenti ilə həmin nöqtədən keçən oxuna nəzərən momentləri arasındakı asılılığı göstərməli.

$$m_x(\bar{F}) = [m_0(\bar{F})]^2.$$

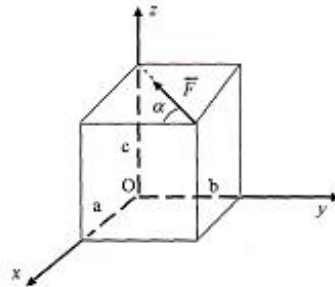
$$m_x(\bar{F}) = m_0(\bar{F});$$

$$m_x(\bar{F}) = \bar{m}_0(\bar{F});$$

$$m_x(\bar{F}) = |m_0(\bar{F})|;$$

$$m_x(\bar{F}) = m_{0x}(\bar{F});$$

152 $\bar{F}$ qüvvəsinin y koordinat oxuna nəzərən momentini tapmalı. Paralelepipedin ölçüləri a, b, c və α bucağı məlumdur.



$$m_y(\bar{F}) = (F \cos \alpha) \cdot b;$$

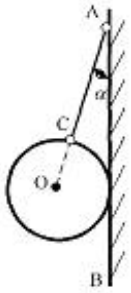
$$m_y(\bar{F}) = (F \sin \alpha) \cdot c;$$

$$m_y(\bar{F}) = -(F \sin \alpha) \cdot c;$$

$$m_y(\bar{F}) = (F \sin \alpha) \cdot a;$$

$$m_y(\bar{F}) = (F \cos \alpha) \cdot c;$$

153 Həmişə şaquli AB divarından AC ipi vasitəsilə O kürəsi asılmışdır. İp divarla bucağı əmələ gətirir, kürənin ağırlığı P -dir. İpin T gərilməsini tapmalı.



☐ $T = \frac{P}{\sin \alpha}$

☐ $P \cos \alpha$;

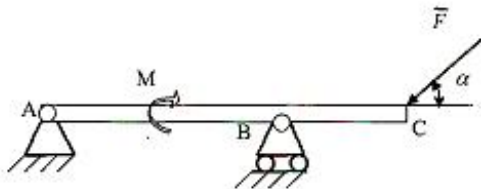
☐ $P \tan \alpha$;

☐ $P \sin \alpha$;

☒ $T = \frac{P}{\cos \alpha}$;

154 B dayağının $\bar{R}_B$ dayağ reaksiya qüvvəsini tapmalı.

Verilir: $BC=1m$; $AB=2m$; $M=3 kN \cdot m$; $F=2 kN$; $\alpha = 30^\circ$.



☐ $R_B = 1 kN$.

☒ $R_B = 3 kN$;

☐ $R_B = 2 kN$;

☐ $R_B = 4 kN$;

☐ $R_B = 5 kN$;

155 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

☒ Hamar səth;

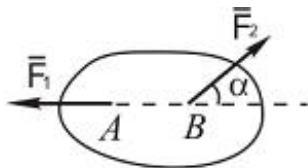
☐ Daban;

☐ Pərçim dayaq;

☐ Sferik oynaq;

☐ Hamar səth;

156 Hansı halda baxılan cisim müvazinətdə olar.



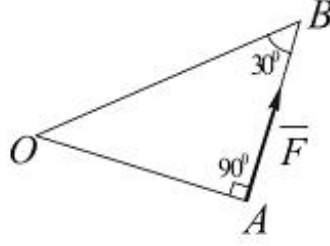
☐ $\alpha = 60^\circ$; $F_1 = F_2$

☐ $\alpha = 30^\circ$; $F_1 = F_2$

☐

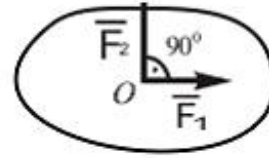
$$\alpha = 90^\circ; \quad F_1 = F_2$$

- 157 Verilmiş $\vec{F}$ qüvvəsinin seçilmiş O nöqtəsinə nəzərən momentinin qiymətini tapmalı:
 $OB = 8 \text{ sm}; \quad F = 4 \text{ N}.$



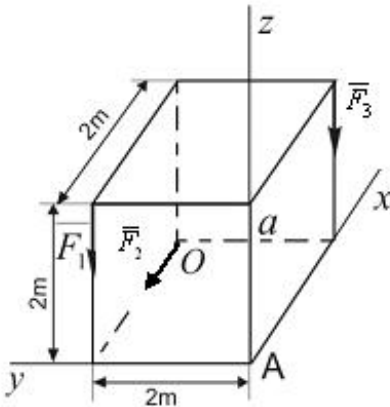
- ☐ $M_O(\vec{F}) = 32 \text{ N} \cdot \text{sm}$
☐ $M_O(\vec{F}) = 24 \text{ N} \cdot \text{sm}$
☐ $M_O(\vec{F}) = -32 \text{ N} \cdot \text{sm}$
☐ $M_O(\vec{F}) = -16 \text{ N} \cdot \text{sm}$
☒ $M_O(\vec{F}) = 16 \text{ N} \cdot \text{sm}$

- 158 Verilmiş qüvvələr sisteminin müvazinetləşdiricisi olan $\vec{F}_3$ qüvvəsinin qiymətini tapın:
 $F_1 = 3 \text{ kN}; \quad F_2 = 4 \text{ kN}$



- ☒ $F_3 = 5 \text{ kN}$
☐ $F_3 = 4 \text{ kN}$
☐ $F_3 = 7 \text{ kN}$
☐ $F_3 = 3 \text{ kN}$
☐ $F_3 = 1 \text{ kN}$

- 159 Aşağıdakı qüvvələr sisteminin nöqtəsinə nəzərən baş momentini tapmalı.
 $F_1 = 20 \text{ kN}; \quad F_2 = 15 \text{ kN}; \quad F_3 = 10 \text{ kN}.$



- ☐
160 ☐
161 ☐

162 AB tiri divara sancıldığı yerdə A nöqtəsində) yaranan reaksiyanı göstər.



163 Aşağıdakı şəkildə göstərilən tir hansı halda müvazinətdə olar ?



164 Verilmiş qüvvələr sistemi üçün baş vektorun qiymətini tapmalı



165 AB tiri cüt qüvvələr sistemi ilə yüklənmişdir. Tirin divara sancıldığı yerdə reaktiv momentin qiymətini tapmalı.



166 Hansı halda cisim verilmiş qüvvələr sisteminin təsiri altında müvazinətdə olar ?



167 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?



Bu qüvvələr üzərində qurulmuş paraleloqramın diaqonalı boyunca:



Üfüqi istiqamətdə;



Böyük qüvvə istiqamətində;



İxtiyari istiqamətdə;



Şaquli istiqamətdə.

168 Paralel olmayan üç qüvvənin müvazinətdə olması üçün onların təsir xətlərinin bir nöqtədə kəsişməsi kifayətdirmi?



Kifayət deyil:



Qüvvələr fəza sistemi təşkil edərsə kifayətdir;



Qüvvələr bir müstəvi üzərində yerləşməzsə kifayətdir;



Kifayətdir;



Qüvvələrdən biri sıfır bərabər olarsa kifayətdir.

169 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?



Bu qüvvələr qiymətcə bərabər olub bir-birinə paralel olaraq əks tərəflərə yönəlsə:



Bu qüvvələr əks tərəflərə yönəlsə;



Bu qüvvələr qiymətcə bərabər olarsa;



Bu qüvvələr bir-birinə paralel olarsa;



Bu qüvvələr bir-birinə yaxın yerləşərsə;

170 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?



Hesab oluna bilməz:



Ona bir qüvvə də əlavə edilərsə hesab oluna bilər;



Xüsusi halda hesab oluna bilər;



Hesab oluna bilər;



Momenti kiçik olarsa hesab oluna bilər.

171 Cütü nə ilə müvazinətləşdirmək olar?



Bir cütlə:



İki çarpaz qüvvə ilə



İki kəsişən qüvvə ilə



Bir qüvvə ilə

- ☐ Eyni tərəfə yönəlmiş iki paralel qüvvə ilə.

172 Qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin ölçü vahidi aşağıdakılardan hansı ola bilər?

- ☒ N·m;
☐ N/m;
☐ N/san;
☐ N
☐ kq·m.

173 Qüvvənin oxa nəzərən momenti nə vaxt sıfır bərabər olmur?

- ☒ Qüvvə oxla çarpaz olduqda;
☐ Qüvvə oxla bir müstəvi üzərində yerləşdikdə
☐ Qüvvənin təsir xətti oxla kəsişdikdə;
☐ Qüvvə oxla paralel olduqda;
☐ Heç vaxt.

174 Qüvvənin oxa nəzərən momenti necə kəmiyyətdir?

- ☐ Periodik dəyişən.
☐ Sıfır bərabərdir;
☐ Həmişə müsbətdir;
☐ Vektorial;
☒ Skalyar;

175 Mütləq bərk cismə tətbiq olunmuş cütü öz təsir müstəvisi üzərində başqa yerə köçürmək olarmı?

- ☐ Yaxın məsafəyə köçürülsə olar.
☐ Ancaq xüsusi hallarda olar;
☒ Olar;
☐ Olmur
☐ Ancaq cisim tərpənməzdirsə olar;

176 Qüvvənin təsir xətti nəyə deyilir?

- ☐ İxtiyari düz xəttə.
☒ Qüvvə boyunca yönəlmiş düz xəttə;
☐ Qüvvənin tətbiq nöqtəsindən keçən düz xəttə;
☐ Qüvvənin qoluna;
☐ Qüvvəyə paralel düz xəttə

177 Mütləq bərk cismə tətbiq olunmuş qüvvəni özünə paralel olaraq bu cismin digər nöqtəsinə köçürsək nə alırıq?

- ☐ İki paralel qüvvə
☐ İki kəsişən qüvvə;
☐ Bir qüvvə;
☐ Bir cüt;
☒ Bir qüvvə və bir cüt;

178 Qüvvənin nöqtəyə nəzərən vektor momentinin bu nöqtədən keçən ox üzərindəki proyeksiyası ümumiyyətlə nəyə bərabərdir?

- ☒ Qüvvənin həmin oxa nəzərən momentinə.
- ☐ Cüt qüvvəyə;
- ☐ Vektorial kəmiyyətə;
- ☐ Sıfıra;
- ☐ Qüvvənin həmin nöqtəyə nəzərən cəbri momentinə;

179 əgər qüvvə oxa paralel olarsa bu qüvvənin həmin oxa nəzərən momenti nəyə bərabər olar?

- ☒ Sıfıra;
- ☐ Qüvvənin ox üzərindəki hər hansı nöqtəyə nəzərən momentinə;
- ☐ Müsbət kəmiyyətə;
- ☐ Qüvvənin özünə;
- ☐ Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyasına.

180 İki qüvvə nə vaxt müvazinətləşmiş sistem təşkil edir?

- ☒ Modulları bərabər olmaqla bir düz xətt boyunca əks tərəflərə yönəldikdə;
- ☐ Təsir xətləri kəsişdikdə;
- ☐ Bir-birinə paralel olduqda;
- ☐ İstiqamətləri eyni olduqda;
- ☐ Modulları bərabər olduqda;

181 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvə üçün aşağıdakı müddəalardan hansı doğrudur?

- ☒ Bu qüvvələr bir əvəzləyici qüvvəyə gətirilə bilər;
- ☐ Bu qüvvələrin əvəzləyicisinin modulu onların modullarının cəminə bərabər olar;
- ☐ Bu qüvvələr müvazinətdə olar;
- ☐ Bu qüvvələr bir cütə gətirilə bilər;
- ☐ Bu qüvvələr iki çarpaz qüvvəyə gətirilə bilər.

182 Üç qüvvənin müvazinətdə olması üçün aşağıdakı şərtlərdən hansı hökmən yerinə yetirilməlidir?

- ☒ Bu qüvvələr bir müstəvi üzərində yerləşməlidir;
- ☐ Bu qüvvələrdən heç olmazsa biri sıfıra bərabər olmalıdır;
- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə paralel olmalıdır;
- ☐ Bu qüvvələr bir nöqtədə tətbiq olunmalıdır;
- ☐ Bu qüvvələrin modulları bərabər olmalıdır.

183 Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası nə vaxt sıfıra bərabər olar?

- ☒ Qüvvə oxa perpendikulyar olduqda;
- ☐ Qüvvə oxla kəsişdikdə;
- ☐ Qüvvə oxa paralel olaraq əks tərəfə yönəldikdə;
- ☐ Qüvvə oxa paralel olaraq eyni tərəfə yönəldikdə;
- ☐ Qüvvənin tətbiq nöqtəsi oxun üzərində olduqda.

184 əgər cisim sükunətdədirsə ona təsir edən qüvvələr sistemi haqqında aşağıdakı müddəalardan hansı doğrudur?

- ☒ Bu qüvvələr sisteminin həm baş vektoru, həm də baş momenti sıfıra bərabərdir;
- ☐ Bu qüvvələr sisteminin baş vektoru onun baş momentinə bərabərdir;
- ☐ Bu qüvvələr sisteminin ancaq baş momenti sıfıra bərabərdir;
- ☐ Bu qüvvələr sisteminin ancaq baş vektoru sıfıra bərabərdir;
- ☐ Bu qüvvələr sistemi ixtiyaridir.

185 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

- ☒ Bu qüvvələrin həndəsi cəminə;
- ☐ Bu qüvvələrin qiymətə ən böyüyünə;
- ☐ Bu qüvvələrin modullarının cəminə
- ☐ Bu qüvvələrin cəbri cəminə;
- ☐ Bu qüvvələrin sayına.

186 Aşağıdakı halların hansında müstəvi qüvvələr sisteminin iki analitik müvazinət şərti olur?

- ☒ Qüvvələr bir-birinə paralel olduqda;
- ☐ Qüvvələr bir əvəzləyiciyə gətirildikdə;
- ☐ Qüvvələr məil müstəvi üzərində yerləşdikdə;
- ☐ Qüvvələr ixtiyari sürətdə yerləşdikdə;
- ☐ Qüvvələr bir cütə gətirildikdə.

187



188 Şəkində göstərilən tir bucağının hansı qiymətində müvazinətdə ola bilər ?



189 Aşağıdakı verilənlərə görə şəkində göstərilən D dayağında yaranan reaksiya qüvvəsini tapmalı.



190



191 AB tiri cüt qüvvələrin təsiri altındadır. A dayağında yaranan reaksiya momentini tapmalı.



192



193 Qüvvə vektoru neçə elementlə təyin olunur?

- ☐ 5
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 4
- ☒ 3.

194



195 Aşağıdakılardan hansı fəzada bir nöqtədə tətbiq olunmuş qüvvələr sisteminin əvəzləyicisinin analitik ifadəsidir.



196 Aşağıdakılardan hansı qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial ifadəsidir.



197



198 Qüvvənin özünə paralel olaraq cismin bir nöqtəsindən digər nöqtəsinə köçürdükdə onun cismə olan təsiri dəyişməz, bu şərtlə ki, ona momenti bu qüvvənin nəzərən momentinə bərabər olan bir cüt də əlavə olunsun. Buradakı nöqtələrin yerinə aşağıdakı ifadələrdən hansını yazmaq doğrudur.

- ☐ ixtiyari nöqtəyə
- ☐ z oxuna

- ☐ y oxuna
☒ kəçürmə mərkəzinə:
☐ x oxuna

199 Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

- ☒ kələf:
☐ toxucu
☐ əyrici
☐ burucu
☐ lenta

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



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



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



203 ИБ- 140 şlxtləyici maşınında hərəkət ötürməsinin kinematik sxeminin xarakterik xüsusiyyətləri nədən ibarətdir.

- ☒ yüksək sürətli elektrik mühərriki işə düşdükdə, az sürətli elektrik mühərrikinə hərəkət verilmir:
☐ elektrik mühərriklərin hər ikisi eyni zamanda işdən dayanır.
☐ elektrik mühərriklərinin müxtəlif müddətlərdə işə qoşulmasında
☐ hər iki elektrik mühərrikinin eyni zamanda işə qoşulmasında
☐ elektrik mühərrikləri növbə ilə dayanır.

204



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



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



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



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



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



210 АТІР tipli toxucu maşının batan mexanizminin yumruğunun profilində əmələ gələn kontakt gərginliyini təyin

etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.



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



212 ATTIP toxucu maşınının tsiklik dioqramına uyğun olaraq batan arxa kənar vəziyyətdə nə qədər durmalıdır.



$\varphi = 240^\circ$



$\varphi = 150^\circ$;



$\varphi = 100^\circ$;



$\varphi = 50^\circ$;



$\varphi = 200^\circ$;

213 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.



fırlanma hərəkəti edən vurucu lövhələrlə



ağırlıq qüvvəsi ilə;



sonsuz qayıq ötürməsi ilə;



irəliləmə hərəkəti edən lövhələrlə ;



elektromaqnitlə;

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



vurucu lövhələrlə



iyənli diskə;



yellənən lövhələrlə;



məkiyədəki çıxıntı ilə;



berdonun seksiyası ilə;

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



$N = 260$ dəq⁻¹



$n = 180$ dəq⁻¹;



$n = 220$ dəq⁻¹;



$n = 240$ dəq⁻¹;



$n = 200$ dəq⁻¹ ;

216 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır



sap keçiricinin en kəsinə



sap keçiricinin sürətindən;



arqac saplarının gərginliyindən;



əriş saplarının gərginliyindən;



toxunan parçanın çeşidindən;

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



berDO



qalev;



remiz;



açılan daraq;



məkiç;

218 TMM tipli toxucu maşınlarda tətbiq edilən rotor tipli vurucu mexanizmində yığılmış verəcu lövhənin minimum neçə dişli olur.

- ☒ DÖRD
- ☐ iki
- ☐ üç
- ☐ beş
- ☐ altı

219 TMM tipli toxucu maşınlarında tərpnən berdonun nömrəsi hansı parametrlərdən asılıdır.

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

220 Təcilin dəyişməsinin hansı qanunauyğunluqları vardır.

- ☒ Göstərilənlərin Hamısı
- ☐ Bircins
- ☐ Qeyribircins
- ☐ Modifikasiya edilməsi
- ☐ Komplikasiya edilməsi

221 Kütlə mübadiləsi və yaxud diffuziya proseslərinin kinetik qanunauyğunluğub üçün yazılmış $dM/sd\tau = K_m \Delta c$ tənliyindəki K_m nəyi xarakteriza edir

- ☒ Kütlə Ötürmə Əmsalı
- ☐ Maddənin köçürülmüş kütləsinin artamasının miqdarı
- ☐ Göstərilən proseslərin hərəkətə verən qüvvə
- ☐ Kütlənin kontakt səthi
- ☐ Kütlə ötürmə müqavvimatı

222 Kütlə mübadiləsi və yaxud diffuziya proseslərinin kinetik qanunauyğunluğub üçün yazılmış $dM/sd\tau = K_m \Delta c$ tənliyindəki Δc nəyi xarakteriza edir?

- ☒ Göstərilən Proseslərin Hərəkətə Verən qüvvə
- ☐ Maddənin köçürülmüş kütləsinin artamasının miqdarı
- ☐ Kütlə ötürmə əmsalı
- ☐ Kütlənin kontakt səthi
- ☐ Kütlə ötürmə müqavvimatı

223 . Kütlə mübadiləsi və yaxud diffuziya proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☒ $dM/sd\tau = k_m \Delta t$
- ☐ $d^2M/sd^2\tau = k_m \Delta t$
- ☐ $dM/s^2d\tau = k_m \Delta t$
- ☐ $dM/sd\tau = [k_m]^2 \Delta t$
- ☐ $dM/sd\tau = k_m \Delta t^2$

224 İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində k nəyi

xarakterizə edir?

- ☒ İstilik ötürmə Əmsalı
- ☐ Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- ☐ İstilik ötürən səth
- ☐ İstilik ötürmə müddəti
- ☐ Prosesin hərəkət verici qüvvəsi

225 . İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində Δt nəyi xarakterizə edir?

- ☒ Prosesin Hərəkət Verici qüvvəsi
- ☐ Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- ☐ İstilik ötürən səth
- ☐ İstilik ötürmə müddəti
- ☐ İstilik ötürmə əmsalı

226 . İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində $d\tau$ nəyi xarakterizə edir?

- ☒ İstilik Ötürmə Müddəti
- ☐ Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- ☐ İstilik ötürən səth
- ☐ Prosesin hərəkət verici qüvvəsi
- ☐ İstilik ötürmə əmsalı

227 İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində S nəyi xarakterizə edir?

- ☐ İstilik ötürmə əmsalı
- ☐ Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- ☒ İstilik ötürən səth
- ☐ İstilik ötürmə müddəti
- ☐ Prosesin hərəkət verici qüvvəsi

228 İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sd\tau = k\Delta t$ ifadəsində dQ nəyi xarakterizə edir?

- ☒ Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- ☐ İstilik ötürən səth
- ☐ İstilik ötürmə müddəti
- ☐ Prosesin hərəkət verici qüvvəsi
- ☐ İstilik ötürmə əmsalı

229 İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☒ $dQ/sd\tau = k\Delta t$
- ☐ $d^2Q/sd^2\tau = k\Delta t$
- ☐ $dQ/s^2d\tau = k\Delta t$
- ☐ $dQ/sd\tau = k^2\Delta t$
- ☐ $dQ/sd\tau = k\Delta t^2$

230 Emalın əmək məhsuldarlığını artırmaq nöqtəyi nəzərinə texnoloji proseslərin inkişafının neçə istiqaməti var?

- ☒ Uç
- ☐ bir
- ☐ iki
- ☐ dörd
- ☐ beş

231 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin ikinci qrupuna nələr aiddir?

- ☒ göstərilənlərin hamısı
- ☐ Ümumi əmək tutumu
- ☐ Kütlə
- ☐ Material tutumu
- ☐ Texnolojilik

232 Estetik tərtibat konstruksiyanın neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ beşinci
- ☒ Birinci
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü

233 . Sazlamanın sadəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ Beşinci
- ☒ birinci
- ☐ İkinci
- ☐ Üçüncü
- ☐ Dördüncü

234 Xidmətdə sərfəlilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ Beşinci
- ☒ birinci
- ☐ İkinci
- ☐ Üçüncü
- ☐ Dördüncü

235 əndazə ölçüləri konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ Beşinci
- ☒ birinci
- ☐ İkinci
- ☐ Üçüncü
- ☐ Dördüncü

236 F.İ.ə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ İkinci
- ☐ Üçüncü
- ☐ Dördüncü
- ☐ Beşinci
- ☒ birinci

237 . Güc konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ İkinci
- ☒ birinci
- ☐ Beşinci
- ☐ Dördüncü
- ☐ Üçüncü

238 Həyata keçirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ beşinci
- ☒ Birinci
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü

239 Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ ikinci
- ☒ Birinci
- ☐ beşinci
- ☐ dördüncü
- ☐ üçüncü

240 Uzunömürlülük konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ dördüncü
- ☒ Birinci
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ beşinci

241 Etibarlılıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ dördüncü
- ☐ ikinci
- ☒ Birinci
- ☐ üçüncü
- ☐ beşinci

242 Məhsuldarlıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ beşinci
- ☒ Birinci
- ☐ üçüncü
- ☐ ikinci
- ☐ dördüncü

243 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

- ☒ bak və əsas hissədən:
- ☐ dozalaşdırıcı qurğudan
- ☐ qarışdırıcıdan və kəsicidən

- ☐ bunkerdən və oturmaqdan
- ☐ silosdan və qarışdırıcıdan

244 Dozaləşdırıcı stansiyanın bakımın üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- ☒ şəkər məhlulu üçün:
- ☐ su üçün
- ☐ elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün
- ☐ duz məhlulu və ya maya üçün
- ☐ yağ üçün

245 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- ☒ lamelə:
- ☐ remizaya
- ☐ batana
- ☐ vurucu mexanizmə
- ☐ qoruyucu mexanizmə

246 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr mexnikləşdrimə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- ☒ kompleks mexnikləşdirilmiş:
- ☐ mexnikləşdirilmiş
- ☐ kombinələşdirilmiş
- ☐ avtomatlaşdırılmış
- ☐ ixtisaslaşdırılmış

247 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- ☒ avtomatlaşdırılmış:
- ☐ qismən mexnikləşdirilmiş
- ☐ mexnikləşdirilmiş
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☐ fasiləsiz

248 Mexnikləşdrimə dərəcəsinə görə müəssisələr hansılardır

- ☐ ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinələşdirilmiş
- ☐ mövsümi işləyən
- ☐ fasiləli və fasiləsiz işləyən
- ☒ mexnikləşdirilmiş, kompleks mexnikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış:
- ☐ az gücə, orta gücə və böyük gücə malik olan

249 Mexnikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- ☒ mexnikləşdirilmiş:
- ☐ fasiləli
- ☐ qismən mexnikləşdirilmiş
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☐ fasiləsiz

250 Istehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- ☒ 3,
- ☐ 10
- ☐ 2
- ☐ 5
- ☐ 6

251 Kompleks mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılır?

- ☒ Mexanikləşdirilmiş
- ☐ fasiləli
- ☐ qismən mexanikləşdirilmiş
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☐ fasiləsiz

252 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ bir məkikli olması
- ☐ məkiksiz olması
- ☐ çox məkikli olması
- ☐ iki məkikli olması
- ☒ Bir məkikli və iki məkikli olması

253 Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ açarlı dəzgahlar
- ☐ avtomatik bağlanmayan dəzgahlar
- ☐ avtomatik bağlanan dəzgahlar
- ☒ Açarlı və açarsız dəzgahlar
- ☐ açarsız dəzgahlar

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

- ☐ qabarit ölçülərinə görə
- ☐ formasına görə
- ☐ növünə görə
- ☒ Təyinatına görə
- ☐ işləmə prinsipinə görə

255 Toxucu dəzgahları məkikli və məkiksiz variantlarda olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ arğac sapının daranmasına görə
- ☐ arğac sapının qırılmasına görə
- ☐ arğac sapının qırılmamasına görə
- ☒ Arğac sapının qoyulma üsuluna görə
- ☐ arğac sapının sarınmasına görə

256 Toxucu dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ hərəkətverici orqanın olmamasına görə
- ☐ hərəkətverici orqanın quruluşuna görə
- ☐ hərəkətverici orqanın növünə görə
- ☒ Hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə

- ☐ hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə

257 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

- ☒ Baş valı
☐ sayğacı
☐ batan mexanizmi
☐ vurucu mexanizmi
☐ lamelləri

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

- ☒ baş valdan:
☐ vurucu mexanizmdən
☐ batandan
☐ remizadan
☐ mühərrikdən

259 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ Orta, aşağı və yuxarı vurmalar:
☐ orta vurma
☐ yuxarı vurma
☐ aşağı vurma
☐ qarışıq vurma

260 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- ☐ 130
☐ 110
☐ 100
☒ 140:
☐ 120

261 Pambıq zavodlarının istehsal gücü hansı maşınların sayına görə müəyyən edilir?

- ☐ Presləyici
☐ Təmizləyici
☐ Quruducu
☒ Lifayırıcı:
☐ Lintayırıcı

262 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- ☐ Uyluk konveyerin
☐ Kolosnikin
☐ Mişarlı silindirin
☒ Çiyid darağının:
☐ Hava saplosunun

263 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- ☒ Dinamometr:

- ☐ İstilik nəmlik ölçən
- ☐ Mikroskop
- ☐ Eksikator
- ☐ Analizator

264 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

- ☒ Mişar dişlərindən lifi ayırmaq:
- ☐ Lifin tərkibindəki uyluku ayırmaq
- ☐ Lifin tərkibindəki qüsurları təmizləmək
- ☐ İşçi kameranın həcmi genişləndirmək
- ☐ Mişarın məhsuldarlığını yüksəltmək

265 Pambıq zavodlarında mişar təsərrüfatı sexi hansı mişarların işinə xidmət edir ?

- ☐ Seperatorun, kondensorun
- ☐ Quruducu barabanların
- ☒ Cin-linter maşınlarının:
- ☐ Kondensorun
- ☐ Təmizləyici maşınların

266 Mişar itiləyici dəzgahlar hansı maşınların mişarlarının itilənməsi məqsədi ilə tətbiq edilir ?

- ☐ Lif təmizləyici maşınların
- ☐ Seperatorların
- ☐ Kondensorların
- ☐ Təmizləyici maşınların
- ☒ Sin-linter maşınlarının

267 Mişarların cilalanması məqsədi ilə mişar sexində hansı qurğudan istifadə edilir?

- ☒ İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan:
- ☐ Emulsiya çəni
- ☐ Şlixt çəni
- ☐ Qum saatı
- ☐ Qalay çəni

268 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- ☒ İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan:
- ☐ Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki uyluku ayırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- ☐ Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən

269 Cinin işçi kamerasının həcmi dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

- ☒ Çiyid darağı ilə:
- ☐ Şotka ilə
- ☐ Mişarla
- ☐ Kolosniklə
- ☐ Uyluk konveyeri ilə

270 Cinin çiyid darağı ilə hansı hissəsinin ölçüsünü dəyişmək mümkündür?

- ☐ Mişarın diametrini
- ☒ Kolasının ara məsafəsini
- ☐ İşçi kamerasının həcmi
- ☐ Qarışdırıcısının ölçüsünü
- ☐ Mişarın dişlərinin sayını

271 Mişar sexində qum vannasından nə məqsədlə istifadə olunur?

- ☒ Mişarın dişlərini cilalamaq üçün:
- ☐ Kolasnik şəbəkəni təmir etmək üçün
- ☐ Çiyid darağını sazlamaq üçün
- ☐ Ön fartuku təmizləmək üçün
- ☐ Qarışdırıcıyı sazlamaq üçün

272 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının baş barabanının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

- ☒ tam metallik mişarlı lentlə
- ☐ mişarlı lentlə
- ☐ iynəli lentlə
- ☐ bıçaqlarla
- ☐ barmaqlarla

273 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

- ☒ tam metallik mişarlı lentlə:
- ☐ bıçaqlarla
- ☐ iynəli lentlə
- ☐ mişarlı lentlə
- ☐ barmaqlarla

274 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

- ☒ tam metallik mişarlı lentlə:
- ☐ bıçaqlarla
- ☐ iynəli lentlə
- ☐ mişarlı lentlə
- ☐ barmaqlarla

275 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını xammalla necə qidalanır

- ☒ xolostla:
- ☐ lentlə
- ☐ kələflə
- ☐ pambıq lifi
- ☐ ipliklə

276 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ ayrıçilik:
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj

- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ ayaqqabı

277 Zərif lifli pambıq darayıcı maşının çıxarıcı barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

- ☒ iynəli lentlə:
- ☐ bıçaqlarla
- ☐ tam metallik mişarlı lentlə
- ☐ mişarlı lentlə
- ☐ barmaqlarla

278 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki təklifdə
- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda:
- ☐ eskiz layihələndirmədə

279 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- ☒ xəttin tərkib hissələrinin konstruktiv quruluşunun prinsipial sxemi:
- ☐ ilkin xam məlın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- ☐ texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ☐ texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- ☐ hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

280 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- ☒ xəttin quruluşunun prinsipial sxeminin işlənməsi:
- ☐ ilkin xam məlın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- ☐ texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması
- ☐ texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması
- ☐ hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

281 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- ☒ layihəqabağı axtarışların nəticələrinin analizi :
- ☐ texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər
- ☐ xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
- ☐ xəttin adı və tətbiq sahəsi
- ☐ xəttə nəzarət və qəbul qaydaları

282 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

☐

283 Silindirik düz dişli çarx ötürməsində aparıcı dişli çarxın bölgü çevrəsinin diametri mərkəzlərarası məsafə və ötürmə nisbətinə görə necə hesablanır?

☐

284 Silindirik düz dişli çarx ötürməsindəki aparıcı dişli çarxın diametrini kontakt gərginliyinə görə təyin etdikdə köməkçi əmsal nə qədər qəbul olunur?

☐

285 Silindirik düzdışli çarx ötürməsini əylmə gərginliyinə görə hesabladıqda dişə təsir edən əyici qüvvə necə hesablanır?



286 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?



287 Çəp və qoşadişli çarx ötürməsini kontakt gərginliyinə görə hesabladıqda köməkçi əmsal neçəyə bərabərdir?



288 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?



289 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?



290 Estetik tələblər layihələndirmənin hansı sənədində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda;
☐ texniki təklifdə;
☐ eskiz layihələndirmədə;
☐ texniki layihələndirmədə;
☐ texnoloji layihələndirmədə;

291 Texnoloji proseslərin strukturunun eksperimental əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;
☐ texniki layihələndirmədə;
☐ eskiz layihələndirmədə;
☐ texniki tələblərdə;
☐ texniki tapşırıqda;

292 Texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;
☐ texniki layihələndirmədə;
☐ eskiz layihələndirmədə;
☐ texniki tələblərdə;
☐ texniki tapşırıqda;

293 Sənaye –təcrübə sınaqlarının nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;
☐ texniki layihələndirmədə;
☐ eskiz layihələndirmədə;
☐ texniki tələblərdə;
☐ texniki tapşırıqda;

294 Aralıq məhsulların keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki tələblərdə;
- ☐ texniki tapşırıqda;

295 Bütün növ layihə sənədlərinə baxdıqda qəbul edilmiş qərarların analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki layihələndirmədə.
- ☐ eskiz layihələndirmədə.
- ☐ texniki tələblərdə.
- ☐ texniki tapşırıqda.

296 Hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki tələblərdə;
- ☐ texniki tapşırıqda;

297 Xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki layihələndirmədə.
- ☐ eskiz layihələndirmədə.
- ☐ texniki tələblərdə.
- ☐ texniki tapşırıqda.

298 Patent qabiliyyətliyi təyin etmək üçün patent tədqiqatı layihələndirmənin hansı mərhələsində aparılır?

- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texniki tapşırıqda;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;
- ☒ texniki layihələndirmədə;

299 Sənaye –təcrübə sınaqlarının nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə/;
- ☐ texniki layihələndirmədə/;
- ☐ eskiz layihələndirmədə/;
- ☐ texniki tələblərdə/;
- ☐ texniki tapşırıqda/;

300 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- ☒ ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi

- ☐ xəttin adı və tətbiq sahəsi
- ☐ xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
- ☐ texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər
- ☐ xəttə nəzarət və qəbul qaydaları

301 İstənilən xəttin təşkilində necə əsas kompleks avadanlıq olur?

- ☐ 5.
- ☐ 1.
- ☐ 2.
- ☒ 3
- ☐ 4.

302 İlk xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tələblərdə :
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

303 İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tələblərdə/;
- ☐ texniki layihələndirmədə/:
- ☐ eskiz layihələndirmədə/:
- ☐ texniki tapşırıqda/:
- ☐ texnoloji layihələndirmədə/:

304 Layihədən əvvəlki axtarışların nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə:
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki tələblərdə;
- ☐ texniki tapşırıqda;

305 Xəttin tərkib hissələrinin təyinatı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texnoloji layihələndirmədə;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☒ texniki tapşırıqda

306 Xəttin tərkib hissələrinin adları layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda:
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

307 Xəttin tərkib hissələrinə qoyulan konstruktiv tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda;
- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☐ eskiz layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☐ texnoloji layihələndirmədə

308 Texnoloji proseslərin strukturunun nəzəri əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki tələblərdə;
- ☐ texniki tapşırıqda;

309 Mexaniki yeyilmə nə vaxt baş verir?

- ☒ iki səthin bir-birinə nəzərən süzülməsi zamanı;
- ☐ qiymət və istiqamət dəyişən zərbə qüvvəsinə təsir etdikdə;
- ☐ iki səthin birlikdə süzülməsi zamanı;
- ☐ iki səthin bir-biri ilə görüşmədən hərəkəti zamanı;
- ☐ iki səthin bir-birinə sıxılması zamanı;

310 Maşınların işəsalınması hansı mexanizimlər tərəfində həyata keçirilir

- ☒ idarə etmə mexanizmləri;
- ☐ hərəkət mənbəyi tərəfindən
- ☐ ötürücü mexanizmlər tərəfindən
- ☐ tənzimləmə qurğusu tərəfindən
- ☐ işlək üzvü tərəfindən

311 Avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə texnoloji maşınlar3 neçə qrupa bölünürlər

- ☐ 6
- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 4
- ☐ 5

312 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- ☒ texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması;
- ☐ xəttin adı və tətbiq sahəsi;
- ☐ xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı;
- ☐ texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər;
- ☐ xəttə nəzarət və qəbul qaydaları ;

313 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- ☒ bütün növ layihə sənədlərinə baxılması zamanı qərarların analizi;
- ☐ xəttin adı və tətbiq sahəsi;

- ☐ xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı;
- ☐ texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər;
- ☐ xəttə nəzarət və qəbul qaydaları ;

314 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

- ☒ kinematik hesabatlara aparılması;
- ☐ texnoloji proseslərin parametrlərinin eksperimental əsaslandırılması;
- ☐ texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması;
- ☐ ilkin xam məlun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi;
- ☐ hazır məhsulun keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi;

315 Texnoloji proseslərin parametrlərinin nəzəri əsaslandırılması məsələsi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki tələblərdə;
- ☐ texniki tapşırıqda;

316 Yüksək səmərəli texnoloji xətlərin yaradılması üçün birinci problem nədən ibarətdir?

- ☒ texnoloji sistemin yaradılması;
- ☐ istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması;
- ☐ sistemin inkişaf etdirilməsi;
- ☐ sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması;
- ☐ sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması;

317 Yüksək səmərəli texnoloji xətlərin yaradılması üçün üçüncü problem nədən ibarətdir?

- ☐ Sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- ☐ Texnoloji sistemin yaradılması
- ☐ İstismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- ☒ sistemin inkişaf etdirilməsi
- ☐ Sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması

318 Yüksək səmərəli texnoloji xətlərin yaradılması üçün neçə problemin sistemli aparılmasını tələb edir?

- ☒ üç;
- ☐ bir;
- ☐ iki;
- ☐ dörd;
- ☐ beş;

319 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

320 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ Texnoloji layihələndirmədə
- ☐ Texniki layihələndirmədə
- ☐ Eskiz layihələndirmədə
- ☐ Texniki təklifdə
- ☒ texniki tapşırıqda

321 Xəttin uzunömürlülüyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texnoloji layihələndirmədə;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☒ texniki tapşırıqda

322 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;
- ☒ texniki tapşırıqda:

323 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda:
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

324 Xəttin işdən dayanmadan işləməsinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda:
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

325 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda:
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

326 Xəttin təmirə yararlığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda:
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;

- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

327 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

328 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☒ texniki tapşırıqda;
- ☐ texniki layihələndirmədə;
- ☐ eskiz layihələndirmədə;
- ☐ texniki təklifdə;
- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

329 Texnoloji avadanlıqların layihələndirilməsi hansı konstruktiv həllərlə əlaqədardır?

- ☐ işçi prosesin fasiləsizliyini artırmaqla;
- ☐ işçi prosesin avtomatlaşdırma səviyyəsini artırmaqla;
- ☐ iş prosesinin əsas nöqtəsini artırmaqla;
- ☐ maşının texnoloji imkanlarını artırmaqla;
- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısını;

330 Layihələndirmələr zamanı proqnozlaşdırma nələrə əsaslanır?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısını;
- ☐ yeni ixtiranın əhəmiyyətinə
- ☐ yeni xəttin əhəmiyyətinə
- ☐ texniki strategiyanın məqsədinə
- ☐ maşının konstruksiyasının perspektiv səviyyəsinə

331 Yeni maşın istehsalı üçün istehsalatın texniki hazırlığı nədən ibarətdir?

- ☐ kadrların hazırlanması
- ☐ konstruktör sənədlərinin hazırlanması
- ☐ DÜİST-lərin işlənməsi
- ☐ texnoloji sənədlərin hazırlanması
- ☒ Konstruktör və texnoloji sənədlərin hazırlanması;

332 Maşının yeni modelinin istehsalının mənimsənilməsi zamanı hansı məsələlər həll edilir?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısını
- ☐ müəssisənin layihə gücünə uyğun məhsul buraxılışını təmin etmək
- ☐ məmulatın keyfiyyətinin sabilliyini təmin etmək
- ☐ istehsalın bütün mərhələlərində hazırlanmanın layihədəki əmək tutumunu çıxmaq
- ☐ müəssisənin layihə gücünə uyğun məhsul buraxdığını və keyfiyyətinin səviyyəsini təmin etmək

333 . Hansı göstəricilər əsasında layihələndirmə prosesi həyata keçirilir?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısı əsasında
- ☐ konstruktiv hesabatlar
- ☐ texnoloji hesabatlar
- ☐ istismar üçün işlənmələr
- ☐ eksperimentlərin nəticələrinə

334 Maşının layihələndirilməsi dedikdə nə başa düşülür?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısının qarşılıqlı əlaqəsi
- ☐ ancaq layihələndirmə
- ☐ ancaq konstruksiya etmə
- ☐ ancaq texniki hesabat
- ☐ ancaq layihələndirmə və konstruksiya etmək

335 Hansı növ maşınqayırma məmulatları vardır?

- ☐ yığım vahidləri
- ☐ komplekt
- ☐ kompleks
- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- ☐ detal

336 Texniki sənədlərin işlənməsinin hansı mərhələləri vardır?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- ☐ layihə üçün texniki tapşırıq işləmək
- ☐ texniki təklif işləmək
- ☐ eskiz layihəni işləmək
- ☐ texniki layihəni və işçi cəgiləri işləmək

337 Layihənin texniki tapşırığını işlədikdə hansı məsələlər qoyulur?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- ☐ maşının yaradılmasında məqsəd
- ☐ maşının parametrləri
- ☐ maşının iş rejimi
- ☐ maşının iş şəraiti

338 Texniki təklifdə hansı məlumatlar öz əksini tapmalıdır?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısını
- ☐ qəbul edilmiş qərarların texniki iqtisadi qiymətləndirilməsi
- ☐ qəbul edilmiş qərarların etibarlılığı
- ☐ lazım olan eksperimentlərin aparılmasını
- ☐ layihənin həcmi və işlənməsi mərhələləri

339 Eskiz layihəni işlədikdə son olaraq hansı məsələlər həll edilir?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- ☐ maşının prinsipial sxemini
- ☐ maşının iş prinsipi
- ☐ maşının tipi
- ☐ əsas yığım vahidlərinin yerləşmə sxemləri

340 Texniki layihəni işlədikdə hansı məsələlər həll edilir?

- ☒ Göstərilən məsələlərin hamısı həll edilir
- ☐ Bütün detalların nəzərdə tutulmuş ölçüləri dəqiqləşdirilir.
- ☐ Bütün detalların forması təsislənir.
- ☐ Bütün detalların materialları dəqiqləşdirilir.
- ☐ Müşahidələr və oturtmalar təyin edilir.

341 İşçi cizgilərin işlənməsi mərhələlərində hansı məsələlər həll edilir?

- ☒ Göstərilən məsələlərin hamısı həll edilir.
- ☐ ümumi görünüşün cizgiləri yaradılır.
- ☐ yığım vahidlərinin cizgiləri yaradılır.
- ☐ detalların üzvləri hazırlanır.
- ☐ siyahı və texniki şərtlər hazırlanır.

342 Layihə sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

- ☒ Göstərilənlərin hamısı
- ☐ layihənin texniki tapşırığı
- ☐ layihənin texniki təklifi
- ☐ eskiz layihəsi
- ☐ texniki layihə

343 İşçi sənədlər kompleksinə hansı konstruktor sənədlər daxildir?

- ☒ Göstərilənlərin hamısı
- ☐ hazırlanmaq üçün detalların cizgiləri
- ☐ hazırlanmaq üçün yığım vahidlərinin cizgiləri
- ☐ bilavasitə detalların siyahısı
- ☐ texniki izahat yazısı

344 Detalların işçi cizgilərində qrafik olaraq nələr göstərilir?

- ☒ Göstərilənlərin hamısı
- ☐ proyeksiyalar
- ☐ kəsiklər
- ☐ en kəsiklər
- ☐ proyeksiyalar və kəsiklər

345 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin bütün xarakteristikalarını nece qrupa ayırmaq olar?

- ☐ altı
- ☒ Üç
- ☐ dörd
- ☐ iki
- ☐ beş

346 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?

- ☒ Göstərilənlərin hamısı
- ☐ məhsuldarlıq, etibarlılıq, uzunömürlülük
- ☐ avtomatlaşdırma dərəcəsi, əndazə ölçüləri

- ☐ yerinə yetirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi
- ☐ gücü, F.İ.Ə, xidmətdə sərfəliliyi

347 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☒ -3.
- ☐ -1
- ☐ -2
- ☐ -4
- ☐ -5

348 CH-1 fasiləsiz işləyən qarışdırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ Eyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ tikiş

349 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal edilir.

- ☒ Beşinci
- ☐ birinci
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü

350 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☒ Eyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ tikiş

351 ЧМ-450-7 şlaypalı darayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ Eyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ gön-dəri məmulatları

352 Ortalifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- ☒ misharlı
- ☐ Civli
- ☐ Valikli
- ☐ Lövhəli
- ☐ Civli-valikli

353 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- ☒ valikli
☐ Civli
☐ Löv həli
☐ Mişarlı
☐ Civil löv həli

354 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ☒ .15
☐ 5
☐ 10
☐ 20
☐ 25

355 Çinin işçi kamerasının doldurulmasında hansı işçi orqanı əsas rol oynayır?

- ☒ qidalandırıcı
☐ Çiyid darağı
☐ Ön fartuk
☐ Mişar dişləri
☐ Aralıq qatı

356 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

- ☒ .
☐

357 Silindirik düz dişli çarx ötürməsində aparıcı dişli çarxın bölgü çevrəsinin diametri mərkəzlərarası məsafə və ötürmə nisbətinə görə necə hesablanır?

- ☐

358 Silindirik düz dişli çarx ötürməsindəki aparıcı dişli çarxın diametrini kontakt gərginliyinə görə təyin etdikdə köməkçi əmsal nə qədər qəbul olunur?

- ☐

359 Silindirik düz dişli çarx ötürməsini əylmə gərginliyinə görə hesabladıqda diş təsir edən əyici qüvvə necə hesablanır?

- ☒ .
☐

360 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

- ☐

361 Çəp və qoşadişli çarx ötürməsini kontakt gərginliyinə görə hesabladıqda köməkçi əmsal neçəyə bərabərdir?

- ☐

362 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- ☐

363 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- ☐

364 .

- ☒ 25..
☐ 50

- ☐ 35
- ☐ 30
- ☐ 20

365 Planetar mexanizmdə oxu tərpənən çarxa nə deyilir?

- ☒ satelit:
- ☐ günəş çarxı
- ☐ dayaq çarxı
- ☐ qapayıcı çarx
- ☐ gəzdirici

366 Planetar mexanizmin qonşuluq şərti hansıdır?



367 Qəbul zamanı xammalın çəkisi nə ilə təyin olunur?

- ☒ Tərəzi ilə
- ☐ Mikroskop ilə
- ☐ Kolba ilə
- ☐ Dartıcı cihaz ilə
- ☐ Pres qurgusu ilə

368 Anbarlara vurulmuş xammalın təbii göstəricilərinin qorunmasına cavabdeh şəxs kimdir?

- ☒ Əmtəəşünas
- ☐ Mühasib
- ☐ Mühəndis
- ☐ Laboant
- ☐ Operator

369 ЦП-140, ЦПМ-180, ЦЛ-250 III maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir ?

- ☒ yenidən sarımaq
- ☐ burulmada
- ☐ şlaxtləmədə
- ☐ tro
- ☐ toxuculuqda

370 ЧММ-450-М3, ЧММ- 450-4, ЧММ-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir ?

- ☒ lifləri darımaq üçün
- ☐ ipliğin ayrılması
- ☐ ipliğin burulmasında
- ☐ yüksək sərt sap almaqda
- ☐ kəlf almaq üçün

371 97- ci sinif tikmə maşınlarında hansı tip sapdərəcə mexanizmi tətbiq edilmişdir.

- ☒ yuvarıqlı
- ☐ dişli
- ☐ lingli
- ☐ dişli lingli

- ☐ yumruqlu lingli

372 Tağalağ iyə nisbətən sürətlə fırlanması nəticəsində fənsi proses həyata keçirilir?

- ☒ kələf tağalağa sarılır
☐ kələf sürətlə burulur
☐ kələfin keyfiyyəti artır
☐ kələfin keyfiyyəti azalır
☐ kələfin uzunluğu artır

373 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- ☐ lifləri düzləndirmək
☐ lifləri təmizləmək
☐ liflərin yumşaldılması
☒ möhkəmlik vermək
☐ lifləri paralelləşdirmək

374 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

- ☒ onun vahid uzunluğuna düşən buruqlarının sayı
☐ uzunluğu
☐ eni
☐ çəkisi
☐ qalınlığı

375 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarılır?

- ☒ sarıyıcı mexanizmin
☐ dartıcı cihazın
☐ burucu mexanizmin
☐ qırıcı mexanizmin
☐ buruq ölçən cihazın

376 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

- ☒ əyirmə prosesi
☐ karddarama prosesi
☐ kələf istehsalı prosesi
☐ lent istehsalı prosesi
☐ xolst istehsalı prosesi

377 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- ☒ üzüklü əyrici maşınlardan
☐ kələf maşınlarından
☐ lent maşınlarından
☐ çirpici maşınlardan
☐ karddarayıcı maşınlardan

378 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- ☒ dartıcı cihaz

- ☐ sıxıcı valik
- ☐ buraxılış cütləri
- ☐ aralıq mexanizmi
- ☐ xüsusi mexanizm

379 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- ☒ [burulma prosesİ
- ☐ əyirmə prosesi
- ☐ dartılma prosesi
- ☐ qarışdırma prosesi
- ☐ yumşaltma prosesi

380 Liflərin xətti sıxlığının avtomatik təmizlənməsi üçün lent neçə keçiddə dartılır?

- ☐ bir keçiddə
- ☐ üç keçiddə
- ☐ dörd keçiddə
- ☐ beş keçiddə
- ☒ iki keçiddə

381 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

- ☒ 350-500 m/dəq
- ☐ 200-350 m/dəq
- ☐ 480-550 m/dəq
- ☐ 550-650 m/dəq
- ☐ 650-750 m/dəq

382 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

- ☒ liflərin düzləndirilməsi üçün
- ☐ lentin burulması üçün
- ☐ lentlərin yumşaldılması üçün
- ☐ liflərin qarışdırılması üçün
- ☐ liflərin havasızlaşdırılması üçün

383 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- ☒ təzə
- ☐ tağalağa
- ☐ şpula
- ☐ patrona
- ☐ bobinə

384 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- ☒ qidalandırıcı cütlər
- ☐ təzlər
- ☐ dartıcı cihazla
- ☐ tağalağa
- ☐ şpulla

385 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

386 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- ☒ iplİK
- ☐ kələf
- ☐ lent
- ☐ xolst
- ☐ sap

387 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- ☒ 3:
- ☐ 2
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 8

388 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- ☐ kimyəvi-mexaniki
- ☐ həndəsi
- ☒ fiziKİ
- ☐ kimyəv
- ☐ mexaniki

389 Toxuculuq materiallarında düz və ziqzaqşəkilli texnoloji əməliyyat hansı maşnlarda yerinə yetirilir ?

- ☐ kələf
- ☐ əyricilik
- ☐ darayıcı
- ☐ trikotaj
- ☒ tikiş

390 Şərti olaraq ölçüləri 10 mm-dən böyük olanlar necə adlanır?

- ☒ İRİ
- ☐ Xırda
- ☐ Kiçik
- ☐ Böyük
- ☐ Orta

391 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsipə qoşulur?

- ☒ Fasiləsiz:
- ☐ Fasiləli
- ☐ Periodik

- ☐ Tsiklik
- ☐ Ardıcıl

392 Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

- ☒ kiloqram. metr²:
- ☐ metrə
- ☐ horizontal düyünlərin sayı
- ☐ vertikal düyünlərin sayı
- ☐ kiloqramla

393 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapını parçanın işçi başlanğıcına vurmaq üçün hansı işçi üzvüdən istifadə edilir.

- ☒ lövhələrdən.
- ☐ iynələrdən
- ☐ yumruqlardan
- ☐ qulaqcığından
- ☐ dişli çarxlardan

394 Yunun ilkin emalı zamanı neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☒ 5.
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 4

395 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

- ☒ 2,86-4,55 kteks:
- ☐ 1,86-3,55 kteks
- ☐ 3,86-5,55 kteks
- ☐ 4,86-6,55 kteks
- ☐ 5,86-7,55 kteks

396 İpliğin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

- ☐ məhsulun dartılması
- ☐ məhsulun uzanması
- ☐ məhsulun qısalması
- ☐ məhsulun möhkəmliyi
- ☒ məhsulun burulması:

397 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- ☒ Xirdə kənar qarışıq:
- ☐ İri kənar qarışıqı
- ☐ Aktiv kənar qarışıqı
- ☐ Passiv kənar qarışıqı
- ☐ Üzvi kənar qarışıqı

398 Birməkilik və çoxməkilik tikij maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənirlər ?

- ☒ məkik qurğularının sayına:
- ☐ mühərriklərin sayına
- ☐ sapların rənginin sayına
- ☐ qısa tikişlərin sayına
- ☐ tikişlərinin sayına

399 97 A sinif tikiş maşınmda hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- ☒ lingli:
- ☐ dişli
- ☐ yumruqlu
- ☐ zəncirli
- ☐ yastı qayış ötürməsi

400 Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

- ☒ tikiş:
- ☐ əyirici
- ☐ toxucu
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj

401 Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?

- ☒ rəngləmə və otdelka:
- ☐ kard əyricilik sistemi
- ☐ daraqlı əyricilik sistemi
- ☐ toxuculuq
- ☐ hazırlıq şöbəsi

402 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- ☒ 2.
- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 4
- ☐ 5

403 .

- ☒ 1.35:
- ☐ 1.25
- ☐ 1.32
- ☐ 1.56
- ☐ 1.95

404 CTB toxucu maşınmda hansı tip ərş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

- ☐ raper tipli
- ☐ əyləc
- ☐ differensial əyləc
- ☐ xənt tipli
- ☒ Zultser tip

405 Əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- ☒ lamel mexanizmi:
- ☐ arqac çəngəli
- ☐ batan mexanizmi
- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ mal tənzimləyici

406 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ boyaq-bəzək:
- ☐ ayrıcilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ tikiş

407 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- ☒ üfüqi:
- ☐ şaquli
- ☐ üfüqi maili
- ☐ məkik yoxdur
- ☐ şaquli maili

408 Qacağının iylə birlikdə fırlanan bağlamadan geri qalması nəticəsində hansı proses baş verir?

- ☒ sapın sarınması:
- ☐ sapın dartılması
- ☐ sapın burulması
- ☐ sapın dolaşması
- ☐ sapın formalaşması

409 Kard ayırma sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- ☒ liflərin bir-birilərindən aralamaq üçün :
- ☐ lifləri qarışdırmaq üçün
- ☐ lifləri yağlamaq üçün
- ☐ lifləri qurutmaq üçün
- ☐ lifləri nəmləşdirmək üçün

410 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- ☒ Valikli:
- ☐ Civi
- ☐ Löv həli
- ☐ Mişarlı
- ☐ Civi löv həli

411 CH-1 fasiləsiz işləyən qarışdırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ ayrıcilik:
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj

- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ tikiş

412 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

- ☒ tikiş:
- ☐ əyirici
- ☐ toxucu
- ☐ darayıcı
- ☐ kələf

413 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

- ☒ Passiv:
- ☐ Aktiv
- ☐ Aktiv və passiv
- ☐ İdarə olunan
- ☐ İdarə olunmayan

414 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

- ☒ Passiv:
- ☐ Aktiv
- ☐ Aktiv və passiv
- ☐ İdarə olunan
- ☐ İdarə olunmayan

415 Mişarlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- ☒ İri kənar qarışığı:
- ☐ Xırda kənar qarışığı
- ☐ Aktiv kənar qarışığı
- ☐ Passiv kənar qarışığı
- ☐ Üzvi kənar qarışığı

416 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsipə qoşulur?

- ☐ Fasiləli
- ☐ Periodik
- ☐ Tsiklik
- ☐ Ardıcıl
- ☒ Fasiləsiz:

417 .

- ☒ 1,3
- ☐ 1.0
- ☐ 1.5
- ☐ 1.6
- ☐ 1.8

418 ЧМ-450-7 darayıcı maşının şlyapalarının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

- ☒ iynəli lentlə:
- ☐ mişarlı lentlə
- ☐ tam metallik mişarlı lentlə
- ☐ bıçaqlarla
- ☐ barmaqlarla

419 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- ☒ $MN = PD60T/1000$
- ☐ $Mn = PD60T/1000$
- ☐ $Mn = D60T/1000$
- ☐ $Mn = PDnT/1000$
- ☐ $Mn = PDn60T/1000 \cdot k$

420 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

- ☒ T-16 :
- ☐ T-22
- ☐ T-24
- ☐ T-26
- ☐ T-20

421 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☒ trikotaj:
- ☐ toxuculuq
- ☐ əyricilik
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ tikiş

422 Üzüklü ayırıcı maşını ipliyn hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- ☒ mexaniki:
- ☐ pnevmomexanik
- ☐ fiziki
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki-kimyəvi

423 Kard ayırmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- ☒ kələf istehli prosesi:
- ☐ kard darama prosesi
- ☐ toplama və dartılma prosesi
- ☐ yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi
- ☐ əyricilik istehsalı prosesi

424 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☒ -3:
- ☐ -1
- ☐ -2
- ☐ -4
- ☐ -5

425 Ortalıfli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- ☒ Mişarlı:
- ☐ Cıvli
- ☐ Valikli
- ☐ Lövhəli
- ☐ Cıvli-valikli

426 Daraq əyirmə sistemində zərif lifli pambıqdan neçə teks xətti sıxlığında iplik istehsal olunur?

- ☒ 11,8-5,88
- ☐ 14,8-9,88
- ☐ 19,8-14,88
- ☐ 21,8-17,88
- ☐ 24,8-21,88

427 Kard əyirmə sistemində orta lifli pambıqdan neçə teks xətti sıxlığında iplik istehsal olunur?

- ☒ 83,3-11,8
- ☐ 85,3-13,8
- ☐ 88,3-15,8
- ☐ 90,3-18,8
- ☐ 93,3-21,8

428 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- ☒ fırlanan slindrik baraban:
- ☐ elektrik mühərriki
- ☐ daraq
- ☐ gövdə
- ☐ yarım ox

429 Pambıq liflərindən iplik istehsal etmək üçün neçə əyirmə sistemi var?

- ☐ 2
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☒ 3:
- ☐ 1

430 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

- ☒ 100-200:
- ☐ 50-100
- ☐ 200-300
- ☐ 300-400
- ☐ 400-500

431 Aparat əyirmə sistemində neçə teks xətti sıxlığında iplik istehsal olunur?

- ☒ 33:3
- ☐ 30,3
- ☐ 36,3

- ☒ 39,3
☐ 41,3

432 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- ☒ iki:
☐ bir
☐ üç
☐ dörd
☐ beş

433 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

- ☒ :toplanma və dartılma
☐ kələf
☐ burulmuş sap
☐ xolost
☐ iplik

434 Xətti sıxlığına görə lenti bərabərləşdirmək məqsədi ilə hansı proseslər həyata keçirilir?

- ☒ toplanma və dartılma:
☐ toplanma
☐ dartılma
☐ burulma
☐ sarınma

435 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- ☒ dəyişmir :
☐ dəyişir
☐ bərabərləşir
☐ azalır
☐ çoxalır

436 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

- ☒ 16-36-64.
☐ 4-9-16
☐ 8-18-32
☐ 32-72-128
☐ 64-144-156

437 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- ☒ 1-2.
☐ 3-4
☐ 5-6
☐ 7-8
☐ 9-10

438 97-A sinif tukiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

- ☒ yumruqlu mexanizm:
- ☐ çarxqollu sürgü qollu mexanizm
- ☐ dördbəndli mexanizm
- ☐ kulis mexanizmi
- ☐ dişli mexanizm]

439 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmidən istifadə edilir.

- ☒ differensial mexanizm:
- ☐ çarxqollu sürgü qollu mexanizm
- ☐ dördbəndli mexanizm
- ☐ dişli mexanizm
- ☐ differensial mexanizm

440 Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır.

- ☒ dörd:
- ☐ iki
- ☐ üç
- ☐ beş
- ☐ altı

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

- ☒ məmulatın çəkisi
- ☐ Məmulatın uzunluğu
- ☐ Məmulatın enliyi
- ☐ Məmulatın sayı
- ☐ Məmulatın materialı

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

- ☐ qidalandırıcı çərçivə üzərində qatın uzunluğu boyu bərabər paylanması təmin etmək üçün
- ☒ Maşını vaxta görə (yəni vahid vaxt ərzində müəyyən kütləyə malik) lifli
- ☐ lif qatının qalınlığını bərabər saxlamaq üçün
- ☐ maşının avtomatik işini təmin etmək üçün
- ☐ qidalandırıcı çərçivə üzərində qatın enliyi boyu bərabər paylanması təmin etmək üçün

443 Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

- ☒ dörd:
- ☐ iki
- ☐ üç
- ☐ beş
- ☐ altı

444 Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

- ☒ y 8:
- ☐ СТ.45
- ☐ СТ.30
- ☐ СТ.35
- ☐ СТ.25

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

- ☒ $S=26\div 36\text{mm}$:
- ☐ $S=20\div 30\text{mm}$
- ☐ $S=20\div 25\text{mm}$
- ☐ $S=28\div 38\text{mm}$
- ☐ $S=26\div 30\text{mm}$

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



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



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



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

- ☒ $l=L$:
- ☐ $l=0.5L$
- ☐ $l>L$
- ☐ l
- ☐ $l=0.25L$

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

- ☐ $l>L$
- ☐ $l=L$
- ☐ $l>0.5L$
- ☐ $l<0.25L$

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

- ☒ navoyun əriş sarınma diametrinə nəzarət edir:
- ☐ əriş saplarına gərginlik verir
- ☐ navoyu döndərir
- ☐ oxluğun hərəkətini tənzimləyir
- ☐ əriş saplarının qırılmasına nəzarət edir.

452 Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

- ☒ hər bir əsnəkdə arqac sapının olmasına nəzarət edir:
- ☐ məkiyin uçmasına nəzarət edir
- ☐ məkiyin məkik qutusunda yerləşməsinə nəzarət edir.
- ☐ arqacın gərginliyinə nəzarət edir
- ☐ ərişin gərginliyinə nəzarət edir.

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

- ☒ parçalara standart xüsusiyyətlər, ölçülər və xarici görkəm verir:
- ☐ pazvari rəngləmək

- ☐ pazvari yumaq
- ☐ parçaları ölçmək
- ☐ parçaları enlətmək

454 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

- ☒ $\ell=2200\text{mm}$:
- ☐ $\ell=1100\text{mm}$
- ☐ $\ell=1300\text{mm}$
- ☐ $\ell=1860\text{mm}$
- ☐ $\ell=2400\text{mm}$

455 Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

- ☐ parçanı enləşdirmək
- ☒ parçanı yumaq və sıxmaq:
- ☐ parçanı yumaq
- ☐ parçanı sıxmaq
- ☐ parçanı rəngləmək

456 Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

- ☒ metallik və yığma vallar:
- ☐ yığma vallar
- ☐ metallik vallar
- ☐ vannalar
- ☐ özüyığan

457 БИ - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

- ☒ xovlayıcı və əksxovlayıcı valiklər:
- ☐ ancaq xovlayıcı valik
- ☐ ancaq əksxovlayıcı valik
- ☐ özüyığan
- ☐ ütüləyici şotkalar

458 Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

- ☒ üç:
- ☐ iki
- ☐ dörd
- ☐ beş
- ☐ altı

459 97-A sinif məkikli tikiş maşınında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

- ☒ pazvari qayış:
- ☐ dişli çarx
- ☐ sonsuz vint
- ☐ yastı qayış
- ☐ zəncir ötürməsi

460 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

- ☒ $i=0.5$
☐ $i=1$
☐ $i=2$
☐ $i=3$
☐ $i=3,5$

461 97-A sinif tikış maşınında baş valdan məkik valına olan ötermə ədədi nə qədərdir.

- ☒ $I=0.5$
☐ $i=3,5$
☐ $i=3$
☐ $i=2$
☐ $i=1$

462 1022 sinif tikış maşınında hansı tip sapdarcı mexanizmlər istifadə edilir.

- ☒ dördbəndli çarx qollu mancanaqlı mexanizm
☐ çarx qollu sürgü qollu mexanizm
☐ dördbəndli mexanizm
☐ dördbəndli çarx qollu mancanaqlı mexanizm
☐ yumruqlu mexanizm

463 İşin istehsal tsiklini təyin etmək üçün yazılmış ifadələrdən hansı doğrudur.



464

- ☒ Bilavasitə emalə sərf olunan vaxt
☐ Tsiklin kənar itkilər vaxtı
☐ Tsikildə itkilər
☐ Təmir müddəti
☐ Modifikasiyaetmə vaxtı

465 ..

- ☒ Tsiklin kənar itikilər vaxtı
☐ Bilavasitə emalə sərf olunan vaxt
☐ Tsikildə itkilər
☐ Təmir müddəti
☐ Modifikasiyaetmə vaxtı

466 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.



467

- ☒ Emal mənbəyinin quraşdırılması
☐ Əməliyyat arası intervalı
☐ Emal mənbəyinin itirilməsi
☐ Tsiklin kənar itkiləri
☐ Tsikildə itkilər

468

- ☒ Əməliyyat arası intervalı
☐ Emal mənbəyinin quraşdırılması
☐ Emal mənbəyinin itirilməsi

- ☐ Tsiklin kənar itkiləri
- ☐ Tsikldə itkilər

469 .

- ☒ Emal mənbəyinin itirilməsi
- ☐ Emal mənbəyinin quraşdırılması
- ☐ Əməliyyat arası intervalı
- ☐ Tsiklin kənar itkiləri
- ☐ Tsikldə itkilər

470 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- ☒ pnevmatik nəqliyyat qurğularında
- ☐ Vintli konveyerdə
- ☐ Vintli transportyorda
- ☐ Elevatorda
- ☐ Estakadalarda

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

- ☐ rapira
- ☐ lamel
- ☐ sayğac
- ☒ vurucu mexanizm
- ☐ mal valı

472 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

- ☒ Tək liflərin ipliğin formalaşması zonasına nəql etdirilməsi
- ☐ tək liflərin toplanması
- ☐ tək liflərin dartılması
- ☐ liflərin burulması
- ☐ liflərin sarınması

473 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

474 Stank-2 peçləri nə məqsədlə tətbiq olunur?

- ☒ havanı qızdırmaq
- ☐ Havanı sərinləşdirmək
- ☐ Havanı təmizləmək
- ☐ Havanı sovutmaq
- ☐ Havanı küləkləmək

475 Texnoloji sxemin III variantda xam pambığın hansı növlərinin emalı nəzərdə tutulur?

- ☒ I və II növ əl ilə yığılmış;
- ☐ I və II növ maşınla yığılmış;
- ☐ II və IV maşınla yığılmış;
- ☐ III və IV növ əl ilə yığılmış ;
- ☐ Maşınla yığılmış gərzəkli xam pambığın;

476 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- ☒ 3;
- ☐ 5;
- ☐ 7;
- ☐ 9;
- ☐ 10;

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

- ☒ 15--17
- ☐ 5-7
- ☐ 8-10
- ☐ 12-14
- ☐ 18-20

478 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

- ☒ 7.0
- ☐ 2,8
- ☐ 4,5
- ☐ 10,0
- ☐ 28,0

479 SÇ- 02 maşınında qidalandırıcı valiklərin dövrlər sayı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- ☒ Impulslu Variatorun
- ☐ Çivli barabanların
- ☐ Setkanın
- ☐ Boşluq klapanın
- ☐ Konveyerin

480 RX-1 maşınında mişarlı barabanın diametri neçə mm olur?

- ☒ 480::
- ☐ 300;
- ☐ 380;
- ☐ 400;
- ☐ 500;

481 RX təkrar emal maşının göstərilən aqreqat və axın xətlərindən hansında tətbiq edilir?

- ☒ LP--1S
- ☐ UXK
- ☐ PLPXVM
- ☐ GA-12M
- ☐ OXP-3

482 Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- ☒ Uzununa
- ☐ eninə
- ☐ hündürlüyünə
- ☐ qalınlığına
- ☐ diaqonalına

483 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- ☒ Əsnək əmələ gəlməlidir
- ☐ əriş sapı qırılmalıdır
- ☐ arğac sapı qırılmalıdır
- ☐ dəzgah dayanmalıdır
- ☐ dəzgah yağlanmalıdır

484 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

- ☒ Liflərin tələb olunan xətti sıxlığa qədər toplanması
- ☐ liflərin tək-tək ayrılması
- ☐ liflərin diskretləşməsi
- ☐ liflərin toplanması
- ☐ liflərin dartılması

485 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- ☒ Formalaşmış ipliğin burulması
- ☐ formalaşmış ipliğin dartılması
- ☐ formalaşmış ipliğin toplanması
- ☐ formalaşmış ipliğin diskretləşməsi
- ☐ formalaşmış ipliğin sarınması

486 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☒ 4;
- ☐ 1;
- ☐ 2;
- ☐ 3;
- ☐ 5;

487 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- ☒ Liflərin diskretləşməsi
- ☐ liflərin toplanması
- ☐ liflərin dartılması
- ☐ liflərin burulması
- ☐ liflərin sarınması

488 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

- ☒ 7.0
- ☐ 2,8
- ☐ 4,5

- ☐ 10,0
- ☐ 28,0

489 Pambıq zavodlarının texnoloji prosesində axın xətləri hansı sexdə quraşdırılır?

- ☒ Təmizləyici sexdə
- ☐ Quruducu sexdə.
- ☐ Mişar sexində.
- ☐ Cin sexində.
- ☐ Linter sexində.

490 Axın xəttinin tətbiqi ilə sexdə hansı qurğuların işi ixtisara salınır?

- ☐ Seperatorun.
- ☐ İri zibil təmizləyici maşının.
- ☐ Xırda zibil təmizləyici maşının.
- ☐ Elevatorun.
- ☒ Vintli konveyerin

491 İri qarışıqları təmizləyən RX-1 maşınında neçə ədəd mişarlı baraban olur?

- ☐ 8.
- ☒ 2
- ☐ 3.
- ☐ 4.
- ☐ 5.

492 RX-1 maşınında mişarlı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq -1 olur?

- ☐ 380;
- ☐ 200;
- ☐ 250;
- ☒ 280
- ☐ 350;

493 Orta lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı markalı maşınlarda ayrılır?

- ☒ DP -- 130
- ☐ SO
- ☐ 5 LP
- ☐ SBS
- ☐ DP

494 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- ☒ 35.
- ☐ 25
- ☐ 45
- ☐ 50
- ☐ 55

495 DP-130 mişarlı cin maşınlarında neçə ədəd kolosnik olur?

- ☒ 131.
- ☐ 110
- ☐ 120
- ☐ 141
- ☐ 150

496 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

- ☒ lif çıxımını tənzimləməkdən
- ☐ Pambığı yumşaltmaqdan
- ☐ Pambığı təmizləməkdən
- ☐ Lifin nəmliyini tənzimləməkdən
- ☐ Ulyukun miqdarını azaltmaqdan

497 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- ☒ 320.
- ☐ 280
- ☐ 300
- ☐ 340
- ☐ 360

498 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

- ☒ 2.0---5.0
- ☐ 1.0-3.0
- ☐ 5.0-10.0
- ☐ 10.0-15.0
- ☐ 20.0-25.0

499 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı hissələrin qarşılıqlı təsiri nəticəsində ayrılır?

- ☐ çiyid darağı və önlüyün
- ☐ valiklə önlüyün
- ☒ Valiklə tərənəmz bıçağın
- ☐ kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- ☐ çiyid darağı və valikli

500 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- ☐ 280
- ☐ 300
- ☐ 320
- ☐ 340
- ☒ 360.

501 Çin maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☒ 48*
- ☐ 36
- ☐ 42
- ☐ 54
- ☐ 60

502 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☒ 32=
- ☐ 40
- ☐ 48
- ☐ 54
- ☐ 60

503 Cın maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- ☒ 730:
- ☐ 600
- ☐ 630
- ☐ 700
- ☐ 780

504 Mişar dişlərindən lintin ayrılması üçün havanın sürəti neçə m/s təşkil edir?

- ☒ 65---75
- ☐ 35-45
- ☐ 45-55
- ☐ 55-65
- ☐ 75-85

505 Mişarlı lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?



506 Cın mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- ☒ 61,8:
- ☐ 61,0
- ☐ 62,0
- ☐ 63,0
- ☐ 64,0

507 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur.

- ☒ üç.
- ☐ bir
- ☐ iki
- ☐ dörd
- ☐ beş

508 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

- ☒ tələb olunan qalınlıqda kələf almaq:
- ☐ xolost almaq
- ☐ lenta almaq
- ☐ burulmuş sap almaq
- ☐ didilmiş pambıq almaq

509 M-150-2 təkrar sarıyıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ toxuculuq:

- ☐ əyriçilik;
- ☐ trikotaj;
- ☐ tikiş;
- ☐ boyaq-bəzək;

510 P- 260-3 kələf maşınında dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- ☒ üç;
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ iki+
- ☐ altı

511 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- ☒ üç;
- ☐ iki
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ altı

512 Texnoloji sistemlərin birdən-birə işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

- ☒ ilkin xam malın parametrlərinin
- ☐ sexdə mikroklimatın dəyişməsi.
- ☐ xidmət edən personal texnoloji intizami kobud pozduqda.
- ☐ ilkin xam malın parametrlərinin normadan artıq meyilləndikdə.
- ☐ sexdə mikroklimat dəyişdikdə və xidmət edən personal texnoloji intizamı kobud pozduqda.

513 Elementlərinin etibarlılığı ardıcıl birləşdirilmiş texnoloji sistemin işdən dayanmadan işləməsi ehtimalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

- ☐ 1
- ☒

514

- ☐ tətbiq edilən ötürmələrin növünü
- ☒ texnoloji sistemin alt sistemlərinin sayını
- ☐ texnoloji sistemin tənzimləyən qurğuların sayını
- ☐ texnoloji sistemdə tətbiq edilən elektrik mühərriklər sayını
- ☐ tətbiq edilən ötürmələrin sayını

515 Texnoloji sistemlərin tədricən işdən dayanmaların səbəblərini göstərin

- ☒ proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda, istilik mübadiləsi aparatlarının səthlərində çöküntülər yığıldıqda, maşının işçi üzvlərində texnoloji tullantılar yığıldıqda:
- ☐ proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda
- ☐ istilik mübadiləsi aparatlarının səthlərində çöküntülər yığıldıqda
- ☐ işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda
- ☐ proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda və işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda

516 Etibarlılığın artırılması əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☐

517 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır? (Sürət 07.10.2015 16:14:22)

- ☒ Xirda kənar qarışıqı:
☐ İri kənar qarışıqı
☐ Aktiv kənar qarışıqı
☐ Passiv kənar qarışıqı
☐ Üzvi kənar qarışıqı

518 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsipə qoşulur? (Sürət 07.10.2015 16:14:28)

- ☒ Fasiləsiz:
☐ Fasiləli
☐ Periodik
☐ Tsiklik
☐ Ardıcıl

519 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır? (Sürət 07.10.2015 16:14:37)

- ☒ 1 və yaxud 2 keçiddə:
☐ 1 keçiddə
☐ 2 keçiddə
☐ 3 keçiddə
☐ 4 keçiddə

520 İtələyicinin sürətinin maksimal qiyməti hansı vəziyyətdə alınacaq?

- ☒ 2:
☐ 0
☐ 1
☐ 1 və 3
☐ 4

521 İtələyicinin maksimal yerdəyişməsi hansı vəziyyətdə alınacaq?

- ☒ 4:
☐ 0
☐ 1
☐ 1 və 3
☐ 2

522 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 1 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?

- ☐ 0
☐

523 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 3 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?

- ☐ 0
☐

524 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 4 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?

- ☐ 0
☐

525 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 2 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?

- ☐ 0
☐

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

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

527 OB-8 tipli trikotaj maşının qulaqcıq mexanizminin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur

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

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

- ☐ yumruqlu mexanizm
☐ lingli mexanizm
☒ dişli mexanizm
☐ elastik bəndli mexanizm
☐ planetar mexanizm

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

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

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



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



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

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

533 OB-2 tipli trikotaj maşınının iynə mexanizmindəki yumruğun səthində əmələgələn kontakt gərginliyini təyin

etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.

☐

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

☐

535 I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

☐

yastı lingli mexanizmdən

☐

dışli yumruqlu mexanizmdən

☒

fəza lingli mexanizmdən:

☐

dışli mexanizmdən

☐

yumruqlu mexanizmdən

536 Lamelsiz əriş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

☒

qalevlər:

☐

remizlər

☐

batanın başlığı

☐

batanın brusu

☐

istiqamətləndirici çubuq

537 Diski möhkəmliyə hesabladıqda radial , toxunan normal gərginlikləri olduqda diskin möhkəmlik şərti üçün yazılmış

☐

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

☐

539 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.

☐

$T = d + P + x$

☐

$T = d + P - 2x$

☐

$T = d - P - 2x$

☐

$T = d - p + x$

☒

$T = d + p + 2x$

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

☐

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

☐

542 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansı köməkçi əməliyyat adlanır.

☒

emal edilən cismi dəyişməyən:

☐

emal edilən cismin uzunluğunu dəyişən

☐

emal edilən cismin enliyini dəyişən

☐

emal edilən cismin qalınlığını dəyişən

- ☐ emal edilən cismin strukturunu dəyişən

543 Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

- ☐ işçi konstruktor sənədi
☐ texniki təklif
☐ eskiz layihəsi
☐ texniki layihə
☒ texniki tapşırıq:

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

- ☐ $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 + 2P_2 - P_1$
☐ $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
☐ $W = 6n + 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$
☐ $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 + 3P_3 - 2P_2 - P_1$
☒ $W = 6n - 5P_5 - 4P_4 - 3P_3 - 2P_2 - P_1$:

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

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

546 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirici başlıqların arasındakı məsafə neçə mm olur?

- ☒ 120.
☐ 80
☐ 100
☐ 140
☐ 160

547 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- ☒ 2.
☐ 1
☐ 3
☐ 4
☐ 5

548 əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

- ☒ 3.
☐ 7
☐ 6
☐ 5
☐ 4

549 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- ☒ 3.
- ☐ 2
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 8

550 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☒ 4.
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 5

551 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☒ 4.
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 5

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

- ☐ Л - 51 - 2
- ☐ П - 182
- ☒ БД - 200, ППМ - 120
- ☐ ПК - 100
- ☐ ДП - 130

553 İysiz əyirmədə tətbiq olunan ППМ - 120 maşının quruluşu necədir?

- ☐ 2 tərəfli, 40 əyirici kameralı
- ☒ 2 tərəfli, hər birində 40 əyirici kameralı olmaq
- ☐ 1 tərəfli, 40 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- ☐ 1 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- ☐ 2 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 10 seksiyalı

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

- ☒ 500 - 1500
- ☐ 100-900
- ☐ 300-1200
- ☐ 700-1700
- ☐ 900-1900

555 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- ☒ 20 - 50
- ☐ 5-30
- ☐ 10-40
- ☐ 30-60
- ☐ 40-70

556 Pnevмомеханики айырыıcı маşının dartımı неçәдир?

- ☐ 120-260
- ☒ 70 - 200
- ☐ 60-180
- ☐ 80-220
- ☐ 100-240

557 RX-1 маşында шоткалы барабаннн диаметри нечә мм олур?

- ☐ 400
- ☒ 300.
- ☐ 200
- ☐ 250
- ☐ 350

558 RX-1 маşында шоткалы барабаннн fırlanma tezliyi нечә дәқ-1 олур?

- ☐ 800
- ☒ 1000.
- ☐ 500
- ☐ 600
- ☐ 700

559 RX-1 маşында зибил шнекиннн диаметри нечә мм олур?

- ☒ 320.
- ☐ 250
- ☐ 280
- ☐ 300
- ☐ 350

560 Universal памбıqtәмизләйıcı ақреқатнн маркасы нәдир?

- ☒ U X K
- ☐ LPS-4
- ☐ USX
- ☐ LKM
- ☐ UTP

561 UXK universal ақреқатı памбıқ заводуннн hansı sexindә тәтбиқ edilir?

- ☒ тәмизләйıcı sexdә
- ☐ Uқar sexindә
- ☐ Pres sexindә
- ☐ Cin sexindә
- ☐ Linter sexindә

562 UXK ақреқатнда hansı proses һәyata keçirilir?

- ☒ iri və xırda қарışıqlardan тәмизләмә
- ☐ Iri қарışıqlardan тәмизләмә
- ☐ Xırda қарışıqlardan тәмизләмә

- ☐ Qurutma
- ☐ Qurutma-təmizləmə

563 Pnevмомеханик машиналардан alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- ☒ Charpaz
- ☐ fasonlu
- ☐ paralel
- ☐ maili
- ☐ dalğalı

564 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- ☒ Pnevмомеханики
- ☐ mexaniki
- ☐ yarımмеханики
- ☐ elektromexanik
- ☐ hidrovlik

565 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- ☒ hazır m al valı
- ☐ remizalar
- ☐ batan
- ☐ baş val
- ☐ lamellər

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

- ☒ vurucu mexanizM
- ☐ lamel
- ☐ sayğac
- ☐ m al valı
- ☐ rapira

567 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- ☒ əsnək əmələ gəlir:
- ☐ parka formalaşır
- ☐ arğac sapı salınır
- ☐ əriş sapı sarınır
- ☐ arğac sapı sarınır

568 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

- ☒ əriş sapının qırılmasını bildirir:
- ☐ arğac sapının qırılmasını bildirir
- ☐ əriş sapının qurtarmasını bildirir
- ☐ əriş sapının qurtarmasını bildirir
- ☐ əriş və arğac sapına nəzarət edir

569 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- ☒ məkikdən:
- ☐ lameldən
- ☐ batandan
- ☐ baş valdan
- ☐ vurucu mexanizmdən

570 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- ☒ əsnək əmələ gəlməlidir :
- ☐ əriş sapı qırılmalıdır
- ☐ arğac sapı qırılmalıdır
- ☐ dəzgah dayanmalıdır
- ☐ dəzgah yağlanmalıdır

571 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- ☒ navoydan:
- ☐ batandan
- ☐ lameldən
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ hazır mal valından

572 Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən işlək cin maşınlarının sayı neçə ədəd götürülür? (

- ☒ 3:
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 9
- ☐ 12

573 Seperator hansı sexdə quraşdırılır?

- ☒ təmizləyici sexdə:
- ☐ uqar sexində
- ☐ linter sexində
- ☐ toxumluq çiyid emalı sexində
- ☐ mişar sexində

574 Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

- ☒ deşmə sıxlığı:
- ☐ deşmə bucağı
- ☐ deşmə tezliyi
- ☐ biçmə
- ☐ tikmə

575 Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

- ☒ $P=KLE$
- ☐ $P=kf$
- ☐ $P=kfa$
- ☐ $P=svh$
- ☐ $P=kef$

576 İynə dəşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

- ☐ $P=120n_l$
- ☒ $P=n_l 60 K F_v / 1000$
- ☐ $P=n_l 60 k f_y$
- ☐ $P=n_l 60 k$
- ☐ $P=60 k f_y / 1000$

577 ANK – 100 – 1 aqreقاتının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

- ☒ 3-3.5 m/DƏQ
- ☐ 5 m/dəq
- ☐ 8 m/dəq
- ☐ 10-12 m/dəq
- ☐ 2 m/dəq

578 ANK – 100 – 1 aqreقاتının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

- ☒ 0.7--0.75
- ☐ 0.1-0.2
- ☐ 0.2-0.6
- ☐ 0.8-0.85
- ☐ 0.85-0.95

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

- ☐ 15-20 m/dəq
- ☒ 2-3 m/dəl
- ☐ 12 m/dəq
- ☐ 8-10 m/dəq
- ☐ 25-30 m/dəq

580 ANK – 100 – 1 aqreقاتında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- ☒ 2:
- ☐ 8
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 12

581 ANK – 100 – 1 aqreقاتında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- ☒ 2.5 M
- ☐ 8 m
- ☐ 4 m
- ☐ 3 m
- ☐ 1.5 m

582 Barabanlı quruducu maşında polotnonun hərəkət sürəti hansı düsturla təyin edilir?

- ☒ $V=100QS / W$
- ☐

583 MB – 220 – BB maşınında işçi valların xətti sürəti neçə m/dəq – dir?

- ☒ 0.6-6 m/DƏQ
- ☐ 10-12 m/dəq
- ☐ 0.1-0.5 m/dəq
- ☐ 220-230 m/dəq
- ☐ 330-450 m/dəq

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



585 Kağız düzəltmə üsulunda xammal kimi hansı uzunluqlu əyirilmələrdən istifadə olunur?

- ☒ 2-6 mm:
- ☐ 12-25 mm
- ☐ 1m
- ☐ 0.5-1 m
- ☐ 10-50 sm

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

- ☒ 130:
- ☐ 70
- ☐ 100
- ☐ 150
- ☐ 170

587 Maşınların təmizləmə effektivinə göstərilənlərdən hansı əsaslı təsir göstərir?

- ☒ xam pambığın nəmliyi :
- ☐ xam pambığın kütləsi
- ☐ xam pambığın sıxlığı
- ☐ liflərinin uzunluğu
- ☐ liflərinin möhkəmliyi

588 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- ☒ formalaşmış ipliğin burulması :
- ☐ formalaşmış ipliğin dartılması
- ☐ formalaşmış ipliğin toplanması
- ☐ formalaşmış ipliğin diskretləşməsi
- ☐ formalaşmış ipliğin sarınması

589 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

- ☒ tək liflərin ipliğin formalaşması zonasına nəql etdirilməsi:
- ☐ tək liflərin toplanması
- ☐ tək liflərin dartılması
- ☐ liflərin burulması
- ☐ liflərin sarınması

590 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

- ☒ liflərin tələb olunan xətti sıxlığa qədər toplanması:
- ☐ liflərin tək-tək ayrılması

- ☐ liflərin diskretləşməsi
- ☐ liflərin toplanması
- ☐ liflərin dartılması

591 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- ☒ liflərin diskretləşməsi :
- ☐ liflərin toplanması
- ☐ liflərin dartılması
- ☐ liflərin burulması
- ☐ liflərin sarınması

592 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☒ 4:
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 5

593 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☒ 4:
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 5

594 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- ☒ kard darıma :
- ☐ yumşaltma, qarışdırma və çirpma
- ☐ lentin birləşdirməsi
- ☐ lentin dartılması
- ☐ lentin toplanması

595 Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☒ qarışıq:
- ☐ xolst
- ☐ lent
- ☐ kələf
- ☐ iplik

596 Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

- ☒ qalın, yumşaq və xovlu:
- ☐ qeyri bərabər
- ☐ uzun
- ☐ fasonlu
- ☐ rəngli

597 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- ☐ lent birləşdirici maşın
- ☒ üzlüklü ayırıcı maşınlarda:
- ☐ kələf maşınlarında
- ☐ kard darama maşınlarında
- ☐ çırpıcı maşında

598 Aparat ayırmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ☒ pambıq:
- ☐ ipək
- ☐ yun
- ☐ kətan
- ☐ ştapel

599 Kvas mayələrini almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- ☒ C:
- ☐ A;
- ☐ B;
- ☐ AB;
- ☐ CA;

600 Süd turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- ☐ CA.
- ☒ C
- ☐ A.
- ☐ B.
- ☐ AB.

601 Sirkə turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- ☒ C:
- ☐ A;
- ☐ B;
- ☐ AB;
- ☐ CA;

602 Limon turşusunu almaq üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- ☒ C:
- ☐ A;
- ☐ B;
- ☐ AB;
- ☐ CA;

603 Spirtlə qıcqırtma konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- ☒ Mikrobioloji
- ☐ fiziki
- ☐ kimyəvi

- ☐ kombinə edilmiş
☐ fiziki-kimyəvi

604 Diyirləmə yolu ilə formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☒ mexaniki prosesləri :
☐ istilik mübadiləsi prosesləri;
☐ mikrobioloji prosesləri;
☐ qablaşdırma prosesləri;
☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

605 Məhsulları bişirmək üçün üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☒ istilik mübadiləsi prosesləri:
☐ mexaniki prosesləri ;
☐ mikrobioloji prosesləri;
☐ qablaşdırma prosesləri;
☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

606 Üç statistik asılı olmayan A,B və C alt sistemlərindən təşkil olunmuş texnoloji sistemin bütövlülük səviyyəsi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

☐

607 İnformasiya entropiyasının miqdarca hesablamaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

☐

608

☐

609 .

- ☒ C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
☐ B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
☐ A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
☐ C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
☐ B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;

610 .

- ☒ A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
☐ C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
☐ B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini ;
☐ C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
☐ B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;

611 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 1 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?

☐ 0
☐

612 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 3 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?

☐ 0
☒

613 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 0 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?

- ☒ 0
☐

614 Etibarlılıq məmulatın hansı fərdi xüsusiyyətlərindən ibarətdir?

- ☒ göstərilənlərin Hamısı
☐ İşdən dayanmamızlıq
☐ Təmirəyararlılıq
☐ Saxlanılması
☐ Uzunömürlülük

615 Yeni texnikanın tətbiqindən alınan illik iqtisadi səmərəni təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☒ .
☐

616 . Eməlin əmək məhsuldarlığını artırmaq nöqtəyi nəzərinə texnoloji proseslərin inkişafı hansı istiqamətlərdə həyata keçirilir?

- ☒ Göstərilənlərin Hamısı
☐ Əməliyyatların konsentrasiyası
☐ Əməliyyatların elementlərinin konsentrasiyası
☐ Fasiləsiz proseslərə keçid
☐ Əməliyyatların və onların elementlərinin yerinə yetirilməsini sürətləndirmək

617 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

- ☒ rx
☐ ÇX-3M
☐ 6A-12M
☐ RX-1
☐ OXP

618 Adları göstərilən maşınların hansı iri qarışıqları təmizləmək üçün tətbiq olunur?

- ☒ RX--1
☐ SÇ-02
☐ SS-15A
☐ 6A-12M
☐ XP

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

- ☒ 2;
☐ 3;
☐ 4;
☐ 5;
☐ 6;

620 Şnek təmizləyicilərində torlu səthin dəşikləri hansı ölçüdə (mm) olmalıdır?

- ☒ 5X6X50
☐ 4x5x50
☐ 7x6x60

- ☐ 5x7x70
- ☐ 8x7x50

621 Şnek təmizləyicilərində $a=tsin$ ifadəsində t – əmsalı nəyi bildirir?

- ☒ Qüvvəni
- ☐ addımı
- ☐ sıxlığı
- ☐ gücü
- ☐ zamanı

622 ölkəmizdə SB – 10 markalı barabandan hansı sahədə istifadə olunur ?

- ☐ zibilin təmizlənməsində
- ☐ presləmədə
- ☐ cinləmədə
- ☐ daramada
- ☒ Pambığın təmizlənməsində

623 neçənci ildən başlayaraq xam pambığı qurutmaq üçün müxtəlif markalı quruducular tətbiq edilməyə başlanmışdır?

- ☒ 1954;
- ☐ 1960;
- ☐ 1970;
- ☐ 1990;
- ☐ 2000;

624 CXH markalı quruducusu neçə pilləli kameradan ibarətdir ?

- ☒ 3 Pilləli
- ☐ 2 pilləli
- ☐ 4 pilləli
- ☐ 6 pilləli
- ☐ 7 pilləli

625 CXH markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

- ☒ pambığı qurutmaq üçün:
- ☐ pambığı iri zibillərdən təmizləmək üçün
- ☐ pambığı xırda zibillərdən təmizləmək üçün
- ☐ cinləmə prosesində
- ☐ presləmədə

626 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı quru pambiq üçün necə hesablanır ?

☐

627 2CTL 1,5 M markalı barabanı hansı sahədə istifadə olunur ?

- ☒ Pambığı qurutmaq üçün
- ☐ pambığı iri zibillərdən təmizləmək üçün
- ☐ pambığı xırda zibillərdən təmizləmək üçün
- ☐ cinləmə prosesində

☐ lifdən ayırmaq üçün

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

- ☒ 8;
- ☐ 4;
- ☐ 6;
- ☐ 10;
- ☐ 12;

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

- ☒ 14--16
- ☐ 8-10
- ☐ 10-12
- ☐ 12-14
- ☐ 16-18

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

- ☒ 10--12
- ☐ 14-16
- ☐ 18-20
- ☐ 22-24
- ☐ 26-28

631 Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

- ☒ SÇ--02
- ☐ RX-1
- ☐ ÇX-3M
- ☐ GA-12M
- ☐ UXK

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

- ☐ 12
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☒ 8
- ☐ 10

633 İri qarışıqları təmizləyən maşınlarda barabanla kolosniklərarası məsafə neçə mm olur?

- ☒ 15;
- ☐ 5;
- ☐ 10;
- ☐ 20;
- ☐ 25;

634 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

- ☒ 60--70

- ☐ 20-30
- ☐ 40-50
- ☐ 80-90
- ☐ 100

635 Xam pambıqdan iri qarışıqları təmizləyən maşınların məhsuldarlığı neçə t/saat olur?

- ☐ 7-8
- ☐ 9-10
- ☐ 10-12
- ☒ 5--6
- ☐ 3-4

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

- ☐ 18-20
- ☐ 5-7
- ☐ 8-10
- ☐ 12-14
- ☒ 15-17

637 Təmizləyicidən istifadə əmsalı hesabat zamanı neçə götürülür?

- ☐ 0,90-0,95
- ☐ 0,10—0,5
- ☒ 0,30-0,35
- ☐ 0,60-0,65
- ☐ 0,80-0,85

638 Təmizləyici maşınların xam pambıqla dolma əmsalı neçə olur?

- ☐ 3,0-3,5
- ☒ 0,30—35
- ☐ 0,80-85
- ☐ 0,95-1,0
- ☐ 2,0-2,5

639 Texnoloji sxemin II variantda hansı növliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- ☐ 20 %-dən çox
- ☐ 10%-dən az
- ☐ 10%-dən çox
- ☐ 14%-dən çox
- ☒ 14%-dən az

640 Texnoloji sxemin III variantda xam pambığın hansı növlərinin emalı nəzərdə tutulur?

- ☐ Maşınla yığılmış gərzəkli xam pambığın
- ☐ I və II növ maşınla yığılmış
- ☐ II və IV maşınla yığılmış
- ☒ I və II növ əl ilə yığılmış
- ☐ III və IV növ əl ilə yığılmış

641 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- ☒ Pnevmatik nəqliyyat qurğularında
- ☐ Vintli konveyerdə
- ☐ Vintli transportyorda
- ☐ Elevatorlarda
- ☐ Estakadalarda

642 Seperatorlarda vakuum klapanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 dir?

- ☐ 100
- ☐ 20
- ☐ 50
- ☐ 70
- ☒ 80

643 Mışarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- ☐ 10
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 9

644 Texnoloji sxemin I variantda hansı nəmliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- ☒ 14%-dən çox
- ☐ 10%-dən az
- ☐ 10%-dən çox
- ☐ 14%-dən az
- ☐ 18 %-dən az

645 Təmizləyici maşınlarda barabandan sonra xam pambığın həcm kütləsi neçə kq/m³ olur?

- ☒ 35---40
- ☐ 10-15
- ☐ 20-25
- ☐ 45-50
- ☐ 95-100

646 Yorulma yeyilməsi nə zaman baş verir?

- ☒ qiymət və istiqamət dəyişən zərbə qüvvəsinə təsir etdikdə;
- ☐ iki səthin bir-birinə nəzərən süzülməsi zamanı;
- ☐ iki səthin birlikdə süzülməsi zamanı;
- ☐ iki səthin bir-biri ilə görüşmədən hərəkəti zamanı;
- ☐ iki səthin bir-birinə sıxılması zamanı;

647 Molekulyar- mexaniki yeyilmə nə zaman baş verir?

- ☒ yüksək təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
- ☐ kiçik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
- ☐ yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində yağ qatı olduqda;

- ☐ yüksək təzyiqlərdə görüşən sətylər üzərində qalın yağ qatı olduqda;
- ☐ kiçik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olmadıqda ;

648 Radiusu $R=1\text{ m}$ olan çarx $\varphi=6t^2$ qanununa uyğun olaraq fırlanır. Çarxın çənbəri üzərində yerləşən nöqtənin toxunan təcili belədir:



649 Bərk cisim tərpənməz ox ətrafında $\omega=2\text{ san}^{-1}$ bucaq sürəti ilə fırlanır. Cismin fırlanma oxundan $2,5\text{ m}$ məsafədə olan nöqtəsinin normal təcilini tapmalı.



650 Nöqtənin təcilinin binormal üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?



651 Bərk cismin irəliləmə hərəkəti aşağıdakılardan hansıdır?

- ☒ cismin üzərində götürülmüş düz xətt parçası öz-özünə paralel qalır;
- ☐ cismin bir nöqtəsi tərpənməzdir;
- ☐ cismin iki nöqtəsi tərpənməzdir;
- ☐ cismin nöqtələri tərpənməz müstəviyə paralel müstəvi üzərində hərəkət edirlər;
- ☐ cismin nöqtələri bir-birindən fərqli trayektoriyalar cızır.

652 Tərpənməz ox ətrafında fırlanan cismin bucaq təcili sabit qalarsa bu hansı hərəkət olar?

- ☒ müntəzəm dəyişən fırlanma hərəkəti;
- ☐ irəliləmə hərəkəti;
- ☐ müntəzəm fırlanma hərəkəti;
- ☐ bərk cismin müntəzəm dəyişən irəliləmə hərəkəti;
- ☐ müntəzəm irəliləmə hərəkəti

653 Tərpənməz ox ətrafında fırlanan cismin bucaq sürəti (ω) ilə dəqiqədəki dövrlər sayının (n) arasındakı asılılıq aşağıdakılardan hansıdır?



654 Nöqtənin hərəkət tənlikləri verilmişdir: $x=a \sin t$, $y=a \cos t$. Bu nöqtənin traektoriyası aşağıdakılardan hansıdır:

- ☒ Çevrə;
- ☐ Hiperbola;
- ☐ Düz xətt ;
- ☐ Parabola;
- ☐ Ellips.

655 Nöqtənin hərəkət tənlikləri verilmişdir: $x=3t^2$, $y=4t^2(\text{sm})$. Bu nöqtənin təcilini tapmalı.



656 Radiusu $R=1\text{ m}$ olan çarx $\varphi=12t$ qanununa uyğun olaraq fırlanır. Çarxın çənbəri üzərində yerləşən nöqtənin toxunan təcili aşağıdakılardan hansıdır:

- ☒ $v=12\text{ m/san}$
- ☐ $v=8\text{ m/san}$
- ☐ $v=64\text{ m/san}$
- ☐ $v=36\text{ m/san}$
- ☐ $v=0$

657 Bərk cisim tərpənməz ox ətrafında $\omega = 2 \text{ san}^{-1}$ bucaq sürəti ilə fırlanır. Cismın fırlanma oxundan 4 sm məsafədə olan nöqtəsinin normal təcilini tapmalı.



658 Mexaniki irəliləmə hərəkəti edən hissələrinə təsir edən ətalət qüvvələrini təyin etmək üçün yazılmış ifadələrdən hansı doğrudur



659 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış Cebişev ifadəsinin hansı doğrudur.



660 !



Beşinci sinif kinematik cütü



Birinci sinif kinematik cüt



tərpənən bəndlərin sayını



Dördüncü sinif kinematik cüt



Üçüncü sinif kinematik cüt

661 .



Birinci sinif kinematik cüt



Tərpənən bəndlərin sayını



Dördüncü sinif kinematik cüt



Üçüncü sinif kinematik cüt



Beşinci sinif kinematik CÜT

662 Qüvvənin özünə paralel olaraq cismın bir nöqtəsindən digər nöqtəsinə köçürdükdə onun cismə olan təsiri dəyişməz, bu şərtlə ki, ona momenti bu qüvvənin nəzərən momentinə bərabər olan bir cüt də əlavə olunsun. Buradakı nöqtələrin yerinə aşağıdakı ifadələrdən hansını yazmaq doğrudur.



z oxuna



x oxuna



köçürmə mərkəzinə



y oxuna



ixtiyari nöqtəyə

663 Aşağıdakı halların hansında müstəvi qüvvələr sisteminin iki analitik müvazinət şərti olur?



Qüvvələr bir cütə gətirildikdə.



Qüvvələr ixtiyari sürətdə yerləşdikdə;



Qüvvələr müstəvi üzərində yerləşdikdə;



Qüvvələr bir-birinə paralel olduqda



Qüvvələr bir əvəzləyiciyə gətirildikdə;

664 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.



Bu qüvvələrin qiymətə ən böyüyünə;



Bu qüvvələrin cəbri cəminə;



Bu qüvvələrin həndəsi cəminə;



Bu qüvvələrin modullarının cəminə



Bu qüvvələrin sayına.

665 əgər cisim sükunətdədirsə ona təsir edən qüvvələr sistemi haqqında aşağıdakı müddəalardan hansı doğrudur?

- ☐ Bu qüvvələr sistemi ixtiyaridir.
- ☐ Bu qüvvələr sisteminin ancaq baş vektoru sıfıra bərabərdir;
- ☐ Bu qüvvələr sisteminin ancaq baş momenti sıfıra bərabərdir;
- ☐ Bu qüvvələr sisteminin baş vektoru onun baş momentinə bərabərdir;
- ☒ Bu qüvvələr sisteminin həm baş vektoru, həm də baş momenti sıfıra bərabərdir;

666 Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası nə vaxt sıfıra bərabər olar?

- ☐ Qüvvənin tətbiq nöqtəsi oxun üzərində olduqda.
- ☐ Qüvvə oxa paralel olaraq eyni tərəfə yönəldikdə
- ☒ Qüvvə oxa perpendikulyar olduqda;
- ☐ Qüvvə oxa paralel olaraq əks tərəfə yönəldikdə;
- ☐ Qüvvə oxla kəsişdikdə

667 Üç qüvvənin müvazinətdə olması üçün aşağıdakı şərtlərdən hansı hökmən yerinə yetirilməlidir?

- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə paralel olmalıdır;
- ☐ Bu qüvvələr bir nöqtədə tətbiq olunmalıdır;
- ☐ Bu qüvvələrin modulları bərabər olmalıdır.
- ☒ Bu qüvvələr bir müstəvi üzərində yerləşməlidir;
- ☐ Bu qüvvələrdən heç olmazsa biri sıfıra bərabər olmalıdır;

668 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvə üçün aşağıdakı müddəalardan hansı doğrudur?

- ☒ Bu qüvvələr bir əvəzləyici qüvvəyə gətirilə bilər;
- ☐ Bu qüvvələr bir cütə gətirilə bilər;
- ☐ Bu qüvvələr iki çarpaz qüvvəyə gətirilə bilər.
- ☐ Bu qüvvələrin əvəzləyicisinin modulu onların modullarının cəminə bərabər olar;
- ☐ Bu qüvvələr müvazinətdə olar;

669 İki qüvvə nə vaxt müvazinətləşmiş sistem təşkil edir?

- ☒ Modulları bərabər olmaqla bir düz xətt boyunca əks tərəflərə yönəldikdə.
- ☐ İstiqamətləri eyni olduqda;
- ☐ Bir-birinə paralel olduqda;
- ☐ Təsir xətləri kəsişdikdə;
- ☐ Modulları bərabər olduqda;

670 əgər qüvvə oxa paralel olarsa bu qüvvənin həmin oxa nəzərən momenti nəyə bərabər olar?

- ☐ Müsbət kəmiyyətə;
- ☐ Qüvvənin özünə;
- ☐ Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyasına.
- ☐ Qüvvənin ox üzərindəki hər hansı nöqtəyə nəzərən momentinə;
- ☒ Sıfıra;

671 Qüvvənin oxa nəzərən momenti nə vaxt sıfıra bərabər olmur?

- ☐ Qüvvə oxla bir müstəvi üzərində yerləşdikdə
- ☒ Qüvvə oxla çarpaz olduqda;
- ☐ Qüvvə oxa paralel olduqda;
- ☐ Qüvvənin təsir xətti oxla kəsişdikdə;
- ☐ Heç vaxt.

672 Qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin ölçü vahidi aşağıdakılardan hansı ola bilər?

- ☒ N·m;
- ☐ N/san;
- ☐ N
- ☐ N/m;
- ☐ kq·m.

673 Cütü nə ilə müvazinətləşdirmək olar?

- ☐ Eyni tərəfə yönəlmiş iki paralel qüvvə ilə.
- ☐ Bir qüvvə ilə
- ☐ İki kəsişən qüvvə ilə
- ☒ Bir cütlə
- ☐ İki çarpaz qüvvə ilə

674 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?

- ☒ Hesab oluna bilməz;
- ☐ Hesab oluna bilər;
- ☐ Xüsusi halda hesab oluna bilər;
- ☐ Ona bir qüvvə də əlavə edilərsə hesab oluna bilər;
- ☐ Momenti kiçik olarsa hesab oluna bilər.

675 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?

- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə yaxın yerləşərsə;
- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə paralel olarsa;
- ☐ Bu qüvvələr qiymətə bərabər olarsa;
- ☐ Bu qüvvələr əks tərəflərə yönəlsə;
- ☒ Bu qüvvələr qiymətə bərabər olub bir-birinə paralel olaraq əks tərəflərə yönəlsə;

676 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

- ☐ Böyük qüvvə istiqamətində;
- ☐ İxtiyari istiqamətdə;
- ☐ Şaquli istiqamətdə.
- ☐ Üfüqi istiqamətdə;
- ☒ Bu qüvvələr üzərində qurulmuş paraleloqramın diaqonalı boyunca;

677 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

- ☒ Həmişə sət.
- ☐ Silindrik oynaq;
- ☐ Sferik oynaq;
- ☐ Pərcim dayaq;
- ☐ Daban;

678 Qüvvənin oxla nəzərən momentinin sıfıra bərabər olmasının ümumi halı aşağıdakılardan hansıdır?

- ☐ Qüvvənin qiyməti sıfırdan fərqli olduqda;
- ☐ Qüvvə və ox çarpaz olduqda;
- ☐ Qüvvə ilə ox perpendikulyar müstəvilər üzərində yerləşərsə.

- ☐ Qüvvə ilə oxkəşən müstəvilər üzərində yerləşərsə;
- ☒ Qüvvə ilə ox bir müstəvi üzərində yerləşərsə;

679 Mütləq bərk cismə tətbiq olunmuş qüvvəni öz təsir xətti üzrə başqa nöqtəyə köçürsək qüvvənin cismə olan təsiri necə olar?

- ☐ Cisim müvazinətdə olar ;
- ☒ Cismə olan təsir dəyişməz;
- ☐ Cisim sükunətdə olar;
- ☐ Cismə olan təsir dəyişər;
- ☐ Cismin müvazinəti pozular.

680 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

- ☒ $\ell=2200\text{mm}$
- ☐ $\ell=1300\text{mm}$
- ☐ $\ell=1100\text{mm}$
- ☐ $\ell=1860\text{mm}$
- ☐ $\ell=2400\text{mm}$

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

- ☐ parçaları enlətmək
- ☐ pazvari rəngləmək
- ☒ parçalara standart xüsusiyyətlər, ölçülər və xarici görkəm verir
- ☐ pazvari yumaq
- ☐ parçaları ölçmək

682 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

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

- ☐ arqac sapının qalınlığıdır;
- ☐ parçanın toxunuşundan;
- ☐ parçanın əriş üzrə sıxlığından;
- ☒ əriş saplarının qalınlığından
- ☐ parçanın arqac üzrə sıxlığından;

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

- ☐ altı;
- ☐ iki;
- ☐ üç;
- ☒ dörd
- ☐ beş;

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

- ☐ remiz;
- ☐ qalev;
- ☐ məkik;
- ☐ açılan daraq;
- ☒ berdo

686 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

- ☐ arqac saplarının gərginliyindən;
- ☐ əriş saplarının gərginliyindən;
- ☐ toxunan parçanın çeşidindən;
- ☐ sap keçiricinin sürətindən;
- ☒ sap keçiricinin en kəsiyindən

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

- ☐ $n = 220$ dəq-1;
- ☐ $n = 240$ dəq-1;
- ☐ $n = 200$ dəq-1 ;
- ☒ $n = 260$ dəq -1
- ☐ $n = 180$ dəq-1;

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

- ☐ berdonun seksiyası ilə;
- ☒ vurucu lövhələrlə
- ☐ məkikdəki çıxıntı ilə;
- ☐ yellənən lövhələrlə;
- ☐ iynəli disklə;

689 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

- ☐ elektromaqnitlə;
- ☒ fırlanma hərəkəti edən vurucu lövhələrlə
- ☐ irəliləmə hərəkəti edən lövhələrlə ;
- ☐ sonsuz qayış ötürməsi ilə;
- ☐ ağırlıq qüvvəsi ilə;

690 ATTIP toxucu maşınının tsiklik dioqramına uyğun olaraq batan arxa kənar vəziyyətdə nə qədər durmalıdır.

- ☐ $\varphi = 50$ dər;
- ☐ $\varphi = 100$ dər;
- ☐ $\varphi = 150$ dər;
- ☒ $\varphi = 240$ dər
- ☐ $\varphi = 200$ dər;

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

- ☐ qayış ötürməsi;
- ☐ yastı lingli mexanizm;

- ☐ fəza lingli mexanizm;
- ☐ yumruqlu mexanizm;
- ☒ konusvari dişli çarx ötürməsi

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

- ☐ yaym elastiki qüvvəsi ilə;
- ☐ ortadan vuran mexanizm;
- ☐ yuxarıdan vuran mexanizm;
- ☐ aşağıdan vuran mexanizm;
- ☒ burulmuş valın enerjisi ilə torsion valda

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

- ☐ lingli mexanizm;
- ☒ planetar mexanizm
- ☐ dişli mexanizm;
- ☐ lingli yumruqlu mexanizm;
- ☐ yumruqlu mexanizm;

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

- ☐ qayıq ötürməsi ilə;
- ☐ zəncir ötürməsi ilə;
- ☐ sonsuz vint ötürməsi ilə;
- ☒ yumruqlu mexanizm
- ☐ dişli ötürmə ilə;

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

- ☐ maqnit ilə;
- ☐ şnek mexanizmi ilə;
- ☐ lentli konvoy ilə;
- ☒ zəncirli nəqlidirici ilə
- ☐ ağırlıq qüvvəsi ilə;

696 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

- ☐ $v = 15 \text{ m/s}$;
- ☐ $v = 12 \text{ m/s}$;
- ☐ $v = 30 \text{ m/s}$;
- ☒ $v = 25 \text{ m/s}$
- ☐ $v = 20 \text{ m/s}$;

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

- ☐ $v = 15/20 \text{ m/s}$;
- ☐ $v = 10/15 \text{ m/s}$;
- ☐ $v = 25/30 \text{ m/s}$;
- ☒ $v = 20/30 \text{ m/s}$
- ☐ $v = 20/25 \text{ m/s}$;

- ☐ Emal mənbəyinin quraşdırılması
- ☐ Emal mənbəyinin itirilməsi
- ☒ Əməliyyat arası intervalı
- ☐ Tsikldə itkilər
- ☐ Tsiklin kənar itkiləri

699 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- ☐ Dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- ☐ Lentin qalınlığına
- ☒ birləşdirilən lentlərin sayına
- ☐ Dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
- ☐ Dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə

700 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ beşinci
- ☐ birinci
- ☒ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü

701 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ ikinci
- ☐ beşinci
- ☐ dördüncü
- ☐ üçüncü
- ☐ birinci

702 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ birinci.
- ☐ beşinci.
- ☐ dördüncü.
- ☐ üçüncü.
- ☒ ikinci

703 ölkəmizdə SB – 10 markalı barabandan hansı sahədə istifadə olunur ?

- ☐ presləmədə.
- ☐ zibilin təmizlənməsində.
- ☐ daramada.
- ☒ pambığın təmizlənməsində
- ☐ cinləmədə.

704 Şnek təmizləyicilərində $a=tsin$ ifadəsində t – əmsal nəyi bildirir?

- ☐ sıxlığı .
- ☐ addımı.
- ☐ zamanı.

- ☒ qüvvəni
☐ gücü .

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

- ☐ 6.
☒ 2
☐ 3.
☐ 4.
☐ 5.

706 . Emalın əmək məhsuldarlığını artırmaq nöqtəyi nəzərinə texnoloji proseslərin inkişafı hansı istiqamətlərdə həyata keçirilir?

- ☒ Göstərilənlərin Hamısı
☐ Əməliyyatların konsentrasiyası .
☐ Əməliyyatların elementlərinin konsentrasiyası.
☐ Fasiləsiz proseslərə keçid .
☐ Əməliyyatların və onların elementlərinin yerinə yetirilməsini sürətləndirmək.

707 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış Cebişev ifadəsinin hansı doğrudur.



708 0.8 SÇ-02 xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

- ☐ 12.
☐ 10.
☒ 8
☐ 6.
☐ 4.