

3683_Az_Q2017_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3683 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidmətinin texnoloji maşınlarının və avadanlıqlarının layihələndirilməsi

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

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

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

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

3 Təkrar sarıyıcı maşınlarda 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

4 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

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

5 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

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

6 Arqac ipliğin hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

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

7 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

- ☒ navoyda böyük uzunluqda sap almaq üçün
- ☐ şlixtərdən azad olmaq
- ☐ zibillərdən təmizləmək

- ☐ puxlardan təmizləmə
- ☐ iplikdən qüsurları çıxarmaq üçün

8 Əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

9 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- ☒ təkrarsarınma və nəmləşdirmə
- ☐ yenidən sarınma
- ☐ yığılma və düyünləmə
- ☐ şlixtlənmə
- ☐ təkrar və yenidən sarınma

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

- ☒ perpendikulyar
- ☐ üfqi
- ☐ paralel
- ☐ şaquli
- ☐ bucaq altında

11 BD əyrici maşınının məhsuldarlığı üzüklü əyrici maşının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

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

12 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- ☒ birləşdirilən lentlərin sayına
- ☐ dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə
- ☐ lentin qalınlığına
- ☐ dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
- ☐ dartıcı slindirlərin sürətlərinə

13 Darayıcı maşınlarda xolost hansı şəraitdə qəbul edici barabandan baş barabana keçir?

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

14 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

15 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

16 Yüksək keyfiyyətli darlanmış lent almaqdan ötürü fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

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

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

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

18 Darayıcı maşınında texnoloji prosses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

19 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

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

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

21 Müasir çırpıcı paradaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

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

22 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji prosseslər yerinə yetirilir?

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

23 Əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

24 Əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

25 Əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- ☒ kard darayıcı Maşınından
- ☐ darqlı darayıcı maşınından
- ☐ kələf maşınından
- ☐ üzükləyirici maşınından
- ☐ çırpıcı maşınından

26 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

- ☒ 3:
- ☐ 5;
- ☐ 1;
- ☐ 2;
- ☐ 4.

27 İpliğin burulması nə adlanır??

- ☒ 1 metrdeki buruqların sayı:
- ☐ 3 km uzunluqdaki buruqların sayı
- ☐ liflərin sıxlaşdırılması;
- ☐ bir neə lifin toplanması;
- ☐ 100 km-dəki buruqların sayı

28 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

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

29 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

- ☒ 500-800 mm:
- ☐ 120-200 mm;
- ☐ 100-120 mm;

- ☐ 40-70 mm;
- ☐ 300-400 mm

30 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- ☒ Sm/teks:
- ☐ metrlə
- ☐ santimetr (nüytun Sm/N)
- ☐ kiloqramla;
- ☐ teks

31 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

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

32 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

33 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

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

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

35 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

36 Sıxılmış hava ilə arqac sapını əsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

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

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

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

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

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

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

40 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

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

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

42 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

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

- ☒ boyaq--bəzək

- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☐ əyricilik
- ☐ tikiş

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

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

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

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

47 Kələf maşınlarında saqqalcığin burulmasında məqsəd nədir.

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

48 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

49 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

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

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

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

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

- ☒ Üç
- ☐ beş
- ☐ iki
- ☐ altı

☐ dörd

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

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

53 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☐ 2;
- ☐ 1;
- ☒ 3;
- ☐ 5;
- ☐ 4;

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

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

55 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

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

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

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

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

58 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

59 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

60 MCII-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

61 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

62 PT-132- 2 kələf maşınında yerləşdirilmiş dartıcı cihaz neçə slindirlidir.

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

63 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?

- ☒ Göstərilənlərin hamısı
- ☐ Yerinə yetirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi
- ☐ Avtomatlaşdırma dərəcəsi, əndazə ölçüləri
- ☐ Məhsuldarlıq, etibarlılıq, uzunömürlülük
- ☐ Gücü, F.İ.Ə, xidmətdə sərfəliliyi

64 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin bütün xarakteristikalarını nece qrupa ayırmaq olar?

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

65 Detalların işçi cizgilərində qrafik olaraq nələr göstərilir?

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

66 İşçi sənədlər kompleksinə hansı konstrüktor sənədlər daxildir?

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

- ☐ hazırlanmaq üçün detalların cizgiləri
- ☐ texniki izahat yazısı

67 Layihə sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

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

68 İşçi cizgilərin işlənməsi mərhələlərində hansı məsələlər həll edilir?

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

69 Texniki layihəni işlədikdə hansı məsələlər həll edilir?

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

70 Eskiz layihəni işlədikdə son olaraq hansı məsələlər həll edilir?

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

71 Texniki təklifdə hansı məlumatlar öz əksini tapmalıdır?

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

72 Layihənin texniki tapşırığını işlədikdə hansı məsələlər qoyulur?

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

73 Texniki sənədlərin işlənməsinin hansı mərhələləri vardır?

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

74 Hansı növ maşınqayırma məmulatları vardır?

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

75 Maşının layihələndirilməsi dedikdə nə başa düşülür?

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

76 . Hansı göstəricilər əsasında layihələndirmə prosesi həyata keçirilir?

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

77 Yeni maşın istehsalı üçün istehsalatın texniki hazırlığı nədən ibarətdir?

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

78 Layihələndirmələr zamanı proqnozlaşdırma nələrə əsaslanır?

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

79 Texnoloji avadanlıqların layihələndirilməsi hansı konstruktiv həllərlə əlaqədardır?

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

80 Məhsuldarlıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

81 Etibarlılıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ Birinci

- ☐ beşinci
- ☐ dördüncü
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü

82 Uzunömürlülük konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

83 Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

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

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

85 . Güc konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

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

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

87 əndazə ölçüləri konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

88 Xidmətdə sərfəlilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ Üçüncü
- ☐ Beşinci
- ☐ Dördüncü

- ☒ birinci
☐ İkinci

89 . Sazlamanın sadəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ Dördüncü
☐ Üçüncü
☒ birinci
☐ İkinci
☐ Beşinci

90 Estetik tərtibat konstruksiyanın neçənci qrupuna aiddir?

- ☒ Birinci
☐ üçüncü
☐ dördüncü
☐ beşinci
☐ ikinci

91 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin ikinci qrupuna nələr aiddir?

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

92 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

93 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☒ 4;
☐ 1;
☐ 2;
☐ 3;
☐ 5;

94 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

95 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

96 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

97 RX təkrar emal maşının göstərilən aqrekat və axın xətlərindən hansında tətbiq edilir?

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

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

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

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

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

100 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

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

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

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

102 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- ☒ 3:
- ☐ 5;
- ☐ 7;
- ☐ 9;
- ☐ 10;

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

- ☐ Maşınla yığılmış gərzəkli xam pambığın;

- ☐ II və IV maşınla yığılmış;
- ☐ I və II növ maşınla yığılmış;
- ☐ III və IV növ əl ilə yığılmış ;
- ☒ I və II növ əl ilə yığılmış:

104 Stank-2 peçləri nə məqsədlə tətbiq olunur?

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

105 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

106 Pnevмомеханики ayırıcı maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

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

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

108 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

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

109 0.8 SÇ-02 xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

- ☐ 12.
- ☒ 8
- ☐ 6.
- ☐ 4.
- ☐ 10.

110 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

- ☐ 6A-12M.
- ☐ OXP.
- ☐ RX-1.
- ☐ ÇX-3M.

☒ Rx

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

- ☐ gücü .
- ☐ sıxlığı .
- ☐ addımı.
- ☐ zamanı.
- ☒ qüvvəni

112 Xam pambıqdan iri qarışıqları təmizləyən maşınların məhsuldarlığı neçə t/saat olur?

- ☐ 7-8
- ☒ 5--6
- ☐ 10-12
- ☐ 9-10
- ☐ 3-4

113 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

- ☒ 60--70
- ☐ 100
- ☐ 20-30
- ☐ 40-50
- ☐ 80-90

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

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

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

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☐ 12
- ☐ 10
- ☒ 8

116 Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

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

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

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

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

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

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

- ☒ 8;
- ☐ 6;
- ☐ 10;
- ☐ 12;
- ☐ 4;

120 2CTL 1,5 M markalı barabanı hansı sahədə istifadə olunur ?

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

121 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı quru pambiq üçün necə hesablanır ?

- ☐ $= (W_2 - W_1) 100$
- ☒ $= W_1 - W_2$
- ☐ $= \frac{W_2}{W_1}$
- ☐ $= \frac{130 (100 + W_2)}{W_1 - W_2}$
- ☐ $= 130 (100 - W_2)$

122 CXH markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

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

123 CXH markalı quruducusu neçə pilləli kameradan ibarətdir ?

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

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

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

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

- ☐ presləmədə

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

126 Şnek təmizləyicilərində $a = t \sin$ ifadəsində t – əmsali nəyi bildirir?

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

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

- ☒ 5X6X50
- ☐ 4x5x50
- ☐ 7x6x60
- ☐ 5x7x70
- ☐ 8x7x50

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

- ☒ 2;
- ☐ 6;
- ☐ 3;
- ☐ 4;
- ☐ 5;

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

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

130 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

- ☒ rx
- ☐ ÇX-3M
- ☐ 6A-12M
- ☐ RX-1
- ☐ OXP

131 . Emalın əmək məhsuldarlığını artırmaq nöqteyi nəzərinə texnoloji proseslərin inkişafı hansı istiqamətlərdə həyata keçirilir?

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

132 ΔB_2 ifadəsində ΔB_2 neyi xarakterizə edir?

- ☒ Tətbiq Edildəndən Sonra Vahid Məhsula Cəkilən gətirilmiş xərclər
- ☐ Materialın dəyəri

- ☐ Alınan detalların dəyəri
- ☐ Tətbiq edilənə qədər vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər
- ☐ Sınan detalların sayı

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

- ☐ $A = (B_1^2 - B_2) / A_2$
- ☐ $A = (B_1 - B_2) / A_2$
- ☐ $A = (B_1 - B_2^2) / A_2$
- ☐ $A = B_1 - B_2 / A_2$
- ☒ $A = B_1 - B_2 \cdot A_2$

134 Etibarlılıq məmulatın hansı fərdi xüsusiyyətlərindən ibarətdir?

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

135 . Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $Q_t = 1/(\tau_n + \tau_v + \tau_3)$ ifadəsində τ_3 nəyi xarakterizə edir?

- ☐ Maşının yüklənməsinə sərf olunan vaxt
- ☒ Tsikldan Kənar Vaxtını
- ☐ Maşının yüklənməsinə və məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
- ☐ Maşından məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
- ☐ Emal müddətini

136 Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $Q_t = 1/(\tau_n + \tau_v + \tau_3)$ ifadəsində τ_n nəyi xarakterizə edir?

- ☐ Maşının yüklənməsinə sərf olunan vaxt
- ☐ Tsikldan kənar vaxtını
- ☐ Maşından məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
- ☐ Maşının yüklənməsinə və məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt
- ☒ emal müddətini

137 Dəyər konstruksiyasının keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ beşinci
- ☒ İkinci
- ☐ birinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü

138 Texnolojilik konstruksiyasının keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ birinci
- ☒ İkinci
- ☐ beşinci
- ☐ dördüncü
- ☐ üçüncü

139 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ üçüncü
- ☒ İkinci
- ☐ birinci
- ☐ beşinci
- ☐ dördüncü

140 Kütlə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ☐ birinci
- ☒ İkinci
- ☐ dördüncü
- ☐ beşinci
- ☐ üçüncü

141 Ümumi əmək tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

147 . 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 ötürmə əmsalı
- ☐ İstilik ötürən səth
- ☐ İstilik ötürmə müddəti

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

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

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

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

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

- ☐ Göstərilən proseslərin hərəkətə verən qüvvə
- ☒ Maddənin köçürülmüş Kütləsinin artmasının Miqdarı
- ☐ Kütlə ötürmə müqavviməti
- ☐ Kütlənin kontakt səthi
- ☐ Kütlə ötürmə əmsalı

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

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

152 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 müqavviməti
- ☒ Kütlə Ötürmə Əmsalı

- ☐ Kütlənin kontakt səthi
- ☐ Göstərilən proseslərin hərəkətə verən qüvvə
- ☐ Maddənin köçürülmüş kütləsinin artmasının miqdarı

153 Təcilin dəyişməsinin hansı qanunauyğunluqları vardır.

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

154 .

Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_{ik} + \tau_c$ ifadəsində τ_c n-yi xarakterizə edir

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

155 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_{ik} + \tau_c$ ifadəsində τ_n n-yi xarakterizə edir

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

156 03.03 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_{ik} + \tau_c$ ifadəsində τ_y n-yi xarakterizə edir

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

157 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansisi doğrudur.

- ☐ $k = k_o / e^{f\alpha}$
- ☐ $\tau_T = \tau_y + \tau_n + \tau_{ik} - \tau_c$
- ☐ $\tau_T = \tau_y + \tau_n + \tau_{ik} + \tau_c^2$
- ☐ $f \sum \tau = \tau_T$
- ☐ $k = k_o \ell$
- ☒ $k = e^{f\alpha} / k_o$

158 ..

İşin istehsal tsiklini təyin etmək üçün yazılmış $T_{it} = T_{it, \text{m}} + \tau_{it, \text{m}}$ ifadəsində $\tau_{it, \text{m}}$ -ni xarakterizə edir.

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

159 İşin istehsal tsiklini təyin etmək üçün yazılmış $T_{it} = T_{it, \text{d}} + \tau_{it, \text{m}}$ ifadəsində $T_{it, \text{d}}$ -ni xarakterizə edir.

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

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

- ☐ $T_{it, \text{d}} / \tau_{it, \text{m}}$
- ☒ $T_{it, \text{d}} + \tau_{it, \text{m}}$
- ☐ $T_{it, \text{d}}^2 + \tau_{it, \text{m}}^2$
- ☐ $T_{it, \text{d}}^2 + \tau_{it, \text{m}}$
- ☐ $T_{it, \text{d}}^2 + \tau_{it, \text{m}}^2$

161 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış Cebişev ifadəsinin hansı doğrudur.

- ☐ $3n - 2P_5 - P_4$
- ☐ $3n - 2P_5 - P_4$
- ☐ $3n - 2P_5 - P_4$
- ☒ $3n - 2P_5 - P_4$
- ☐ $3n - 2P_5 + P_4$

162 ☒ Dördüncü sinif kinematik cüt

- ☐ tərpənən bəndələrin sayını
- ☐ Beşinci sinif kinematik cütü
- ☐ Üçüncü sinif kinematik cüt
- ☐ Birinci sinif kinematik cüt

163 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış Cebişev ifadəsinin hansı doğrudur.

- ☐ $3n - 2P_5 - P_4$
- ☒ $3n - 2P_5 - P_4$
- ☐ $3n - 2P_5 + P_4$
- ☐ $3n - 2P_5 - P_4$

164 Mexaniki irəliləmə hərəkəti edən hissələrinə təsir edən ətalət qüvvələrini təyin etmək üçün yazılmış ifadələrindən hansı doğrudur

- ☐ $m_n r \omega (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$
- ☒ $m_n r \omega^2 (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$
- ☐ $m_n r \omega^2 (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$

☐ $\omega = n_2^2 r \omega^2 (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$

☐ $\omega = n_2 r^2 \omega (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$

☐ $\omega = n_2^2 r \omega (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$

165 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

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

166 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

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

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



☐ $M_c = M_c' - \eta / i$

☐ $M_c = M_c' - i / \eta$



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



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

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

170 Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

171 Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- ☐ arqac saplarının istiqamətləndirir;

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

172 Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

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

173 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;

174 Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

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

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

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

176 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

177 Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

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

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

- ☒ $t=1,6$ MM
- ☐ $t=1,4$ mm

- ☐ t= 1,5 mm
- ☐ t= 1,7 mm
- ☐ t= 1,8 mm

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

- ☒ t= 1,8 MM
- ☐ t= 1,5 mm
- ☐ t= 1,6 mm
- ☐ t= 1,7 mm
- ☐ t= 1,9 mm

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

185 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;

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

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

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

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

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

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

189 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

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

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

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

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

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

192 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

☒ əriş saplarının qalınlığından

193 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

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

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

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

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

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

- ☐ remiz;
- ☐ qalev;
- ☒ berDO
- ☐ məkik;
- ☐ açılan daraq;

197 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

- ☒ sap keçiricinin en kəsiyindən
- ☐ əriş saplarının gərginliyindən;
- ☐ arqac saplarının gərginliyindən;
- ☐ sap keçiricinin sürətindən;
- ☐ toxunan parçanın çeşidindən;

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

- ☐ $n=240$ dəq-1;
- ☐ $n=200$ dəq-1 ;
- ☒ $N=260$ dəq -1
- ☐ $n=180$ dəq-1;
- ☐ $n=220$ dəq-1;

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

- ☐ məkikdəki çıxıntı ilə;
- ☒ vurucu lövhələrlə
- ☐ berdonun seksiyası ilə;
- ☐ iynəli diskə;
- ☐ yellənən lövhələrlə;

200 TMM tipli çoxəsnekli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

- ☐ irəliləmə hərəkəti edən lövhələrle ;
- ☐ elektromaqnitlə;
- ☒ fırlanma hərəkəti edən vurucu lövhələrle
- ☐ ağırlıq qüvvəsi ilə;
- ☐ sonsuz qayış ötürməsi ilə;

201 ATIP toxucu maşınının tsiklik dioqramına uyğun olaraq batan arxa kənar vəziyyətdə nə qədər durmalıdır.

- ☐ $\varphi = 50$ dər;
- ☒ $\varphi = 240$ DƏR
- ☐ $\varphi = 200$ dər;
- ☐ $\varphi = 150$ dər;
- ☐ $\varphi = 100$ dər;

202 1022 sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizmlər istifadə edilir.

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

203 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

- ☒ $i=0.5$
- ☐ $i=3.5$
- ☐ $i=3$
- ☐ $i=2$
- ☐ $i=1$

204 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

- ☐ $i=2$
- ☐ $i=1$
- ☒ $i=0.5$
- ☐ $i=3.5$
- ☐ $i=3$

205 97-A sinif məkikli tikiş maşınında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

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

206 Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

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

207 БИ - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

208 Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

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

209 Su sıxıcı kalandrların əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

210 Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

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

211 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

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

- ☒ parçalara standart xüsusiyyətlər, ölçülər və xarici görkəm verir:
- ☐ pazvari yumaq
- ☐ parçaları ölçmək
- ☐ parçaları enlətmək
- ☐ pazvari rəngləmək

213 Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

- ☐ navoyu döndərir
- ☐ əriş saplarına gərginlik verir

- ☒ navoyun ərish sarınma diametrinə nəzarət edir:
- ☐ ərish saplarının qırılmasına nəzarət edir.
- ☐ oxluğun hərəkətini tənzimləyir

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

- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$
- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$
- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{q v_{ger}}}$
- ☒ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{q E_{ger}}{v_{ger}}}$
- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$

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

- ☒ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{q E_{ger}}{v_{ger}}}$
- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{q v_{ger}}}$
- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$
- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$
- ☐ $\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$

217 Dördbəndli aksial batan mexanizminin lopastının C nöqtəsinin yerdəyişməsinə təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

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

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

- ☐ $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{\nu_{EW}}{E_{EW} - q}}$
- ☒ $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{EW}}{\nu_{EW}}}$
- ☐ $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{EW}}{\nu_{EW}}}$
- ☐ $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{E_{EW} \nu_{EW}}{q}}$
- ☐ $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{\nu_{EW} - q}{E_{EW}}}$

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

- ☐ $\varphi = 25^\circ$
- ☐ $\varphi = 20^\circ$
- ☐ $\varphi = 10^\circ$
- ☐ $\varphi = 15^\circ$
- ☒ $\varphi = 18^\circ$

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

- ☐ $f_1 = \frac{Q^2 t}{48EJ}$
- ☐ $f_1 = \frac{Qt^2}{48EJ}$
- ☐ $f_1 = \frac{Qt^3}{8EJ}$
- ☐ $f_1 = \frac{Qt^3}{10EJ}$
- ☒ $f_1 = \frac{Qt^3}{48EJ}$

221 Remizləri asılı hərəkət edən yumruqlu əsnək əmələgətirici mexanizmidə birinci remizin tam gedişi b1 olarsa onda onun hərəkət qanunu üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

- ☒ $Q_1 = b_1/2 (1 - \cos \alpha)$
- ☐ $Q_1 = b_1(1 - \cos \alpha)$
- ☐ $Q_1 = b_1(1 + \cos \alpha)$
- ☐ $Q_1 = b_1/2(1 + \cos \alpha)$
- ☐ $Q_1 = b_1/2 (1 - \cos 2\alpha)$

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

☐ $h_1 : h_2 = \ell_1 \ell_2$

☐ $h_1 h_2 = \ell_1 : \ell_2$

☐ $h_1 h_2 = \ell_1 \ell_2$

☒ $h_1 : h_2 = \ell_1 : \ell_2$

☐ $h_1 + h_2 = \ell_1 + \ell_2$

223 ИБ- 140 şlixtləyici maşınında hərəkət ötürməsinin kinematik sxeminin xarakterik xüsusiyyətləri nədən ibarətdir.

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

224 Sarıyıcı maşınlarında ipliğin başlanğıc gerginliyi k_0 olduqda daraqlı gerginlik veren cihazdan sonra gərginlik hansı ifadə ilə təyin edilir.

☐ $k = \ell^{f\alpha} / k_0$

☐ $k = k_0 \cdot \ell^{f\alpha}$

☐

☐ $k = k_0 \cdot \ell^{\sum_{i=1}^n f\alpha_i}$

☒ $k = k_0 \ell^{f \sum_{i=1}^n \alpha_i}$

☐ $k = k_0 / \ell^{f\alpha}$

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

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

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

☐ $r_{\min} = d / 2 \text{ mm}$

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

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

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

☐

☒ $v = v_1 h_0 / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_0^2}$

☐ $v = v_1^2 h_0 / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_0^2}$

☐

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

$$v = v_1 h_0 / \sqrt{x l^2 + h_0^2}$$

227 Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

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

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

- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 + 3P3 - 2P2 - P1$
- ☐ $W = 6n + 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
- ☒ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$:
- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 + 2P2 - P1$
- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$

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

- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 + 2P2 - P1$
- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
- ☐ $W = 6n + 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 + 3P3 - 2P2 - P1$
- ☒ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$:

230 Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

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

231 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansı köməkçi əməliyyat adlanır.

- ☐ emal edilən cismin enliyini dəyişən
- ☐ emal edilən cismin qalınlığını dəyişən
- ☒ emal edilən cismi dəyişməyən:
- ☐ emal edilən cismin uzunluğunu dəyişən
- ☐ emal edilən cismin strukturunu dəyişən

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

- ☐ $n = \frac{n_\sigma n_\tau}{\sqrt{n_\sigma + n_\tau}}$
- ☒ $n = \frac{n_\sigma n_\tau}{\sqrt{n_\sigma^2 + n_\tau^2}}$
- ☐ $n = \frac{n_\sigma n_\tau}{\sqrt{n_\sigma^2 - n_\tau^2}}$
- ☐

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

☐

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

233 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.

☐

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

☐

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

☒

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

☐

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

☐

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

234 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.

☒

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

☐

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

☐

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

☐

$$T = d - p + x$$

☐

$$T = d + P + x$$

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

☐

$$J = m_e^2 \frac{D_e}{2} \omega_e^2$$

☒

$$J = m_e \frac{D_e}{2} \omega_e^2$$

☐

$$J = m_e D_e \omega_e^2$$

☐

$$J = m_e D_e \omega_e$$

☐

$$J = m_e^2 D_e \omega_e$$

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

☐

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

☐

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

☐

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

☒

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

☐

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

237 Lamelsiz ərş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

- ☐ batanın brusu
- ☐ batanın başlığı
- ☒ qalevlər:
- ☐ remizlər
- ☐ istiqamətləndirici çubuq

238 I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

- ☒ fəza lingli mexanizmdən:
- ☐ dişli mexanizmdən
- ☐ yumruqlu mexanizmdən
- ☐ yastı lingli mexanizmdən
- ☐ dişli yumruqlu mexanizmdən

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

- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$
- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$$
- ☒
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{q E_{ger}}{v_{ger}}}$$
- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{q v_{ger}}}$$
- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$$

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

- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$
- ☒
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{q E_{ger}}{v_{ger}}}$$
- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{q v_{ger}}}$$
- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$$
- ☐
$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$$

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

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

- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 + 3P3 - 2P2 - P1$
☒ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$

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

- ☐ $P_{gir} = \ell^{f\alpha} / P_{x11}$
☒ $P_{gir} = P_{x11} / \ell^{f\alpha}$
☐ $P_{gir} = P_{x11} / \ell^{f\alpha}$
☐ $P_{gir} = P_{x11} / \ell^{\alpha}$
☐ $P_{gir} = P_{x11}^2 / \ell^f$

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

- ☒ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n + 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 + 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 + 2P2 - P1$

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

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

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

- ☐ $W = 6n + 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☒ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 + 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$

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

- ☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n + 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☒ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 - 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 - 3P3 + 2P2 - P1$
☐ $W = 6n - 5P5 - 4P4 + 3P3 - 2P2 - P1$

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

- ☒ $\ell < L$
☐ $\ell > L$
☐ $\ell = L$
☐ $\ell > 0.5L$

☐ $\ell < 0.25L$

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

☒ $\ell = L$:

☐ $\ell = 0.5L$

☐ $\ell > L$

☐ ℓ

☐ $\ell = 0.25L$

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

☐ π / ω

☒ $2\pi / \omega$

☐ $2\pi / \omega^2$

☐ π / ω^2

☐ π^2 / ω

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

☐ $\frac{r}{n} = 15 \div 18$

☐ $\frac{r}{n} = 10 \div 15$

☐ $\frac{r}{n} = 16 \div 20$

☒ $\frac{r}{n} = 15 \div 20$

☐ $\frac{r}{n} = 10 \div 18$

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

☐ 

☒ $M_s = J\omega$

☐ $M_s = J\varepsilon^2$

☐ $M_s = J^2\varepsilon^2$

☐ $M_s = J^2\varepsilon$

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

☒ $S = 26 \div 36 \text{ mm}$:

☐ $S = 20 \div 30 \text{ mm}$

☐ $S = 20 \div 25 \text{ mm}$

☐ $S = 28 \div 38 \text{ mm}$

☐ $S = 26 \div 30 \text{ mm}$

253 Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

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

254 Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

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

255 Valikli darayıcı maşının qıdalandırma düyünü olan özüçəkən nə üçün tətbiq edilir.

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

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

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

257 Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır.

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

258 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmidən istifadə edilir.

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

259 97-A sinif tukiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

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

260 Kətan lifinin istilik keçiriciliyi neçədir?

- ☐ Aşağı;
- ☐ Pis;

- ☐ Yaxşı;
- ☒ Yüksək
- ☐ Orta;

261 Kətan lifinin en kəsiyinin forması necə olur?

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

262 Pamıq lifinin möhkəmliyi və sərtliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

263 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır ?

- ☐ sarınmanın növündən
- ☐ sarınma sürətindən
- ☒ kütləsindən və xətti sıxlığından
- ☐ onun ölçülərindən
- ☐ sarınmanın formasından

264 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

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

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

266 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur ?

- ☐ xaçvari
- ☐ paralel
- ☒ paralel və xaçvari
- ☐ hər qart sarınma
- ☐ sırası

267 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarınır ?

- ☐ ikinci şlift
- ☐ kəlf
- ☒ Təkrar sarıyan
- ☐ ayrıcı

☐ burucu

268 Arağac ipliği hansı məqsədlə nəmlənməyə və emulsiyalanmaya məruz qalır ?

- ☐ iplikdəki qüsurları azaltmaq
- ☐ eninə təzyiqi artırmaq
- ☒ qırılmanı azaltmaq
- ☐ ipliğin nisbi deformasiyasını artırmaq
- ☐ az çəkili yumaq almaq

269 Proseslərinin 5-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

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

270 Yun lifinin ilkin emalı proseslərinin 4-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

- ☒ Yuyulma
- ☐ Qablaşdırma
- ☐ Qurudulma
- ☐ Çırpılma
- ☐ Didilmə

271 Soyuq suyun yun lifinə təsiri olurmu?

- ☒ Olmur
- ☐ Olur
- ☐ Əridir
- ☐ Qurudur
- ☐ Kömürləşdirir

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

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

273 Yun lifinin qabıqaltı təbəqəsində hansı pigment maddələr vardır?

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

274 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

275 Pambıq liflərinin parlaqlığı və rəngi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

276 Pambıq lifinin mexaniki xassəsinə hansılar aiddir?

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

277 Pambıq lifinin fiziki xassəsinə hansılar aiddir?

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

278 Təbii ipək sapı qatı mineral turşusunda özünü necə aparır?

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

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

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

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

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

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

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

282 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- ☐ 3-4
- ☒ 1-2.
- ☐ 9-10

- ☐ 7-8
- ☐ 5-6

283 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

284 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

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

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

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

286 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

287 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

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

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

- ☒ 33:3
- ☐ 39,3
- ☐ 36,3
- ☐ 30,3
- ☐ 41,3

289 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

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

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

- ☒ 3:
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 5

291 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

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

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

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

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

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

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

295 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☒ -3:
- ☐ -4
- ☐ -2
- ☐ -1
- ☐ -5

296 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

297 Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- ☒ mexaniki:

- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ pnevmomexanik
- ☐ fiziki-kimyəvi

298 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

299 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

300 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- ☒ $MN = \pi PD_0 T / 1000$
- ☐ $Mn = PD_n T / 1000$
- ☐ $Mn = D_0 T / 1000$
- ☐ $Mn = PD_0 T / 1000$
- ☐ $Mn = PD_n T / 1000 \cdot k$

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

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

302 .

Kratin zülalının sıxlığı neçə q/sm^3 -a bərabərdir?

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

303 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

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

304 Mişarlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- ☒ İri kınar qarışığı:
- ☐ Passiv kənar qarışığı
- ☐ Aktiv kənar qarışığı

- ☐ Xirda kənar qarışıqı
- ☐ Üzvi kənar qarışıqı

305 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

306 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

307 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

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

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

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

309 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddin hansı maşında ayrılır?

- ☒ Valikli:
- ☐ Mişarlı
- ☐ Lövhləli
- ☐ Civli
- ☐ Civil lövhəli

310 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

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

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

312 1022- ci sinif tikiş maşınınnda məkik necə yerləşmişdir.

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

313 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

314 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

315 CTB toxucu maşınında hansı tip əriş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

316 .

Fibroin zülalının sıxlığı neçə q/sm^3 -a bərabərdir?

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

317 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- ☒ 2.
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 5

318 Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?

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

319 Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

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

320 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

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

321 Birməkilik və çoxməkilik tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənilir ?

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

322 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

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

323 İpiliyin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

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

324 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

325 Yunun ilkin emalı zamanı neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 5.
- ☐ 4
- ☐ 3

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

- ☒ lövhələrdən.
- ☐ qulaqcıqdan

- ☐ yumruqlardan
- ☐ iynələrdən
- ☐ dişli çarxlardan

327 Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

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

328 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

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

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

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

330 Toxuculuq materiallarında düz və ziqzaqşəkilli texnoloji əməliyyat hansı maşınlarda yerinə yetirilir ?

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

331 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

332 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- ☒ 3:
- ☐ 7
- ☐ 5
- ☐ 2
- ☐ 8

333 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

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

334 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- ☐ 5
- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 4

335 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

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

336 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- ☒ taze
- ☐ patrona
- ☐ şpula
- ☐ tağalağa
- ☐ bobinə

337 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

338 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

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

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

340 İpliye möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

- ☒ [burulma prosesi]
- ☐ qarışdırma prosesi
- ☐ dartılma prosesi
- ☐ ayırma prosesi
- ☐ yumşaltma prosesi

341 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- ☐ aralıq mexanizmi

- ☐ xüsusi mexanizm
- ☒ dartıcı ceHəz
- ☐ sıxıcı valik
- ☐ buraxılış cütləri

342 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- ☐ lent maşınlarından
- ☐ çırpıcı maşınlardan
- ☒ üzüklü ayırıcı maşınlardan
- ☐ kələf maşınlarından
- ☐ karddarayıcı maşınlardan

343 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

344 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarılır?

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

345 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

346 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

347 Tağalağ iyə nisbətən sürətlə fırlanması nəticəsində fansı proses həyata keçirilir?

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

348 97- ci sinif tikiş maşınlarında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- ☐ dişli lingli
- ☐ lingli
- ☒ yumruqlu
- ☐ dişli

- ☐ yumruqlu lingli

349 ЧНМ-450-М3, ЧНМ- 450-4, ЧНМ-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir ?

- ☒ lifləri daraMaq üçün
☐ ipliyn ayrılması
☐ ipliyn burulmasında
☐ yüksək sərt sap almaqda
☐ kələf almaq üçün

350 СП-140, СПМ-180, СЛ-250 III maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir ?

- ☒ yenidən sarımaAq
☐ toxuculuqda
☐ burulmada
☐ şlixtləmədə
☐ tro

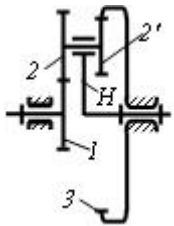
351 Anbarlara vurulmuş xammalın təbii göstəricilərinin qorunmasına cavabdeh şəxs kimdir?

- ☒ ƏmtəəşÜnas
☐ Mühasib
☐ Mühəndis
☐ Laboant
☐ Operator

352 Qəbul zamanı xammalın çəkisi nə ilə təyin olunur?

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

353 Planetar mexanizmin qonşuluq şərti hansıdır?



- ☐ $(z_2 + z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2$
☒ $(z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 + 2$
☐ $(z_2 - z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 + 2$
☐ $(z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 - 2$
☐ $(z_2 - z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 - 2$

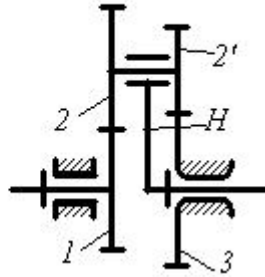
354 Planetar mexanizmdə oxu tərpənən çarxa nə deyilir?

- ☒ satelit:
☐ günəş çarxı

- ☐ dayaq çarxı
- ☐ qapayıcı çarx
- ☐ gəzdirci

355 .

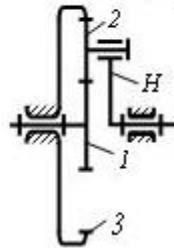
Planetar mexanizmdə $z_1 = 40$; $z_2 = 38$; $z_{2'} = 13$ və çarxların modulları eynidirsə z_3 nəyə bərabərdir?



- ☐ 51
- ☐ 55
- ☐ 60
- ☐ 53
- ☒ 65:

356 .

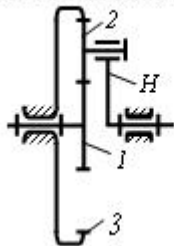
Planetar mexanizmə $z_3 = 50$; $z_2 = 20$ olan uyğun olan çevrilmiş mexanizmin u_{13}^H ötürmə nisbəti nəyə bərabərdir?



- ☒ 5...
- ☐ 7
- ☐ 2012-05-02
- ☐ 2
- ☐ 2012-05-04

357 .

Planetar mexanizmdə $z_1 = 10$; $z_3 = 60$ olan z_2 nəyə bərabərdir?



- ☐ 20
- ☐ 50
- ☐ 35
- ☐ 30
- ☒ 25..

358 Qoşadışli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- ☒ $\alpha = 15^\circ \div 30^\circ$
- ☐

☐ $\beta = 25^\circ \div 40^\circ$

☐ $\beta = 30^\circ \div 45^\circ$

☐ $\beta = 35^\circ \div 50^\circ$

☐ $\beta = 20^\circ \div 35^\circ$

359 Çəp dişli çarxlarda dişin mailik bucağı neçə dərəcə olur?

☐ $\beta = 1,0^\circ \div 2,0^\circ$

☒ $\beta = 8^\circ \div 15^\circ$

☐ $\beta = 18^\circ \div 25^\circ$

☐ $\beta = 28^\circ \div 35^\circ$

☐ $\beta = 0,8^\circ \div 1,5^\circ$

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

☐ $K_\alpha = 23 MPa^{\frac{1}{3}}$

☒ $K_\alpha = 43 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_\alpha = 33 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_\alpha = 53 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_\alpha = 63 MPa^{\frac{1}{3}}$

361 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

☐ $Q_\alpha = \tan \beta / F_t$

☒ $Q_\alpha = F_t \tan \beta$

☐ $Q_\alpha = F_t + \tan \beta$

☐ $Q_\alpha = F_t - \tan \beta$

☐ $Q_\alpha = F_t + \tan \beta$

362 Silindirik düzdişli çarx ötürməsini əyilmə gərginliyinə görə hesabladıqda diş təsir edən əyici qüvvə necə hesablanır?

☐ $F'_t = F_t \cos \alpha_\alpha$

☐ $F'_t = F_t \cos \alpha'$

☒ $F'_t = F_t \cos \alpha' / \cos \alpha_\alpha$

☐

$$F_t' = F_t(\cos \alpha' - \cos \alpha_a)$$

$$Q_t' = F_t / \cos \alpha' \cos \alpha_a$$

363 Silindirik düzdişli çarx ötürməsindəki aparən dişli çarxın diametrini kontakt gərginliyinə görə təyin etdikdə köməkçi əmsal nə qədər qəbul olunur?

☐ $K_d = 98 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_d = 58 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_d = 68 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_d = 88 MPa^{\frac{1}{3}}$

☒ $K_d = 78 MPa^{\frac{1}{3}}$

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

☐ $= (U \pm 1) / a_a$

☐ $= (U \pm 1) / 2a_a$

☒ $= 2a_a / (U \pm 1)$

☐ $= a_a / (U \pm 1)$

☐ $= 2a_a (U \pm 1)$

365 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

☐ $Q_r = F_t / \operatorname{tg} \alpha_a$

☐ $Q_r = \operatorname{tg} \alpha_a / F_t$

☒ $F_r = F_t \operatorname{tg} \alpha_a$

☐ $Q_r = F_t / \cos \alpha_a$

☐ $Q_r = F_t / \sin \alpha_a$

366 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

367 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

☐ texnoloji layihələndirmədə;

368 Xəttin təmirə yararlılığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

369 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

371 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

372 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

373 Xəttin uzunömürlülüyyəsinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

374 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

375 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

380 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

381 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- ☒ bütün növ layihə sənədlərinə baxılması zamanı qərarların analizi;
- ☐ texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər;
- ☐ xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı;
- ☐ xəttin adı və tətbiq sahəsi;
- ☐ xəttə nəzarət və qəbul qaydaları ;

382 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

383 Avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə texnoloji maşınlar 3 neçə qrupa bölünür?

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 5

384 Maşınların işəsalınması hansı mexanizmlər tərəfində həyata keçirilir

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

385 Mexaniki yeyilmə nə vaxt baş verir?

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

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

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

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

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

388 Xəttin tərkib hissələrinin adları layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

389 Xəttin tərkib hissələrinin təyinatı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- ☐ texnoloji layihələndirmədə;

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

390 Layihədən əvvəlki axtarışların nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

391 İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

392 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

393 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

394 İstənilən xəttin təşkilində necə əsas kompleks avadanlıq olur?

- ☐ 5.
- ☒ 3
- ☐ 2.
- ☐ 1.
- ☐ 4.

395 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

- ☒ ilkin xam malın keyfiyyətinə nəzarət metodlarının işlənməsi
- ☐ texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər
- ☐ xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı
- ☐ xəttin adı və tətbiq sahəsi
- ☐ xəttə nəzarət və qəbul qaydaları

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

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

☐ texniki tapşırıqda/:

397 Patent qabiliyyətliyini təyin etmək üçün patent tədqiqatı layihələndirmənin hansı mərhələsində aparılır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- ☒ texnoloji layihələndirmədə;

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

404 Estetik tələblər layihələndirmənin hansı sənədində göstərməlidir?

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

405 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- ☒ .
 $\beta = 25^\circ \div 40^\circ$
- ☐ $\beta = 35^\circ \div 50^\circ$
- ☐ $\beta = 15^\circ \div 30^\circ$
- ☐ $\beta = 30^\circ \div 45^\circ$
- ☐ $\beta = 20^\circ \div 35^\circ$

406 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- ☒ .
 $\beta = 8^\circ \div 15^\circ$
- ☐ $\beta = 28^\circ \div 35^\circ$
- ☐ $\beta = 18^\circ \div 25^\circ$
- ☐ $\beta = 0,8^\circ \div 1,5^\circ$
- ☐ $\beta = 1,0^\circ \div 2,0^\circ$
- ☐ .
 $\beta = 8^\circ \div 15^\circ$

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

- ☒ .
 $K_\alpha = 43 MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☐ $K_\alpha = 63 MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☐ $K_\alpha = 33 MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☐ $K_\alpha = 53 MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☐ $K_\alpha = 23 MPa^{\frac{1}{3}}$

408 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?



$$F_{\alpha} = F_t \operatorname{tg} \beta$$

☐ $F_{\alpha} = F_t + \operatorname{tg} \beta$

☐ $F_{\alpha} = F_t - \operatorname{tg} \beta$

☐ $F_{\alpha} = F_t + \operatorname{tg} \beta$

☐ $F_{\alpha} = \operatorname{tg} \beta / F_t$

409 Silindirik düzdişli çarx ötürməsini əyilmə gərginliyinə görə hesabladıqda dişə təsir edən əyici qüvvə necə hesablanır?



$$F_t' = F_t \cos \alpha' / \cos \alpha_{\alpha}$$

☐ $F_t' = F_t \cos \alpha'$

☐ $F_t' = F_t \cos \alpha_{\alpha}$

☐ $F_t' = F_t / \cos \alpha' \cos \alpha_{\alpha}$

☐ $F_t' = F_t (\cos \alpha' - \cos \alpha_{\alpha})$

410 Silindirik düzdişli çarx ötürməsindəki aparan dişli çarxın diametrini kontakt gərginliyinə görə təyin etdikdə köməkçi əmsal nə qədər qəbul olunur?

☐ $K_d = 98 \text{ MPa}^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_d = 88 \text{ MPa}^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_d = 68 \text{ MPa}^{\frac{1}{3}}$

☐ $K_d = 58 \text{ MPa}^{\frac{1}{3}}$

☒ $K_d = 78 \text{ MPa}^{\frac{1}{3}}$

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

☐ $a_1 = 2a_{\alpha}(U \pm 1)$

☐ $a = (U \pm 1) / a_{\alpha}$

☒ $a_1 = 2a_{\alpha} / (U \pm 1)$

☐ $a_1 = a_{\alpha} / (U \pm 1)$

☐ $a = (U \pm 1) / 2a_{\alpha}$

412 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

☐ $F_r = F_t / \cos \alpha_{\alpha}$

☐ $F_r = F_t / \sin \alpha_{\alpha}$



$$F_t = F_t \cdot \cos \alpha_o$$

$$Q_t = \cos \alpha_o / F_t$$

$$Q_t = F_t / \cos \alpha_o$$

413 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

414 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

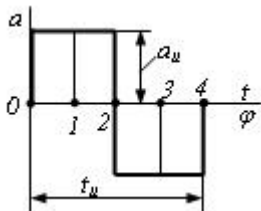
415 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

416 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

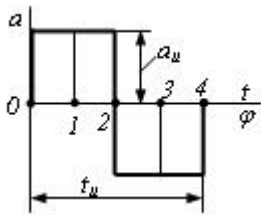
- ☐ eskiz layihələndirmədə
- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☒ texniki tapşırıqda:
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə

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



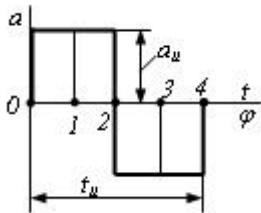
- ☐ $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$
- ☒ 0
- ☐ $\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$

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



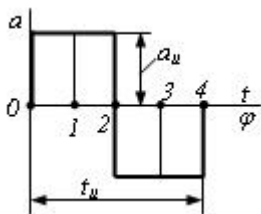
- ☒ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ 0
- ☐ $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ $\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$

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



- ☒ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ 0
- ☐ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ $\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$

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

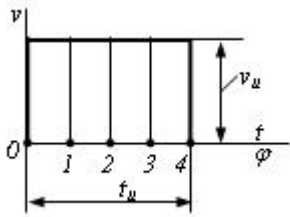


- ☐ $\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ 0
- ☒ $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$
- ☐

$$\frac{l}{32} a_u \cdot t_u^2$$

$$\frac{l}{32} a_u \cdot t_u^2$$

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



$$v_u \cdot t_u$$

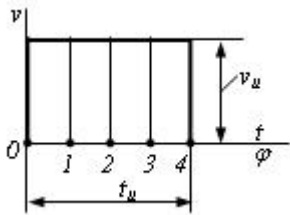
$$0$$

$$\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$$

$$\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$$

$$\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$$

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



$$\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$$

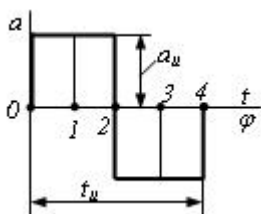
$$\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$$

$$0$$

$$\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$$

$$v_u \cdot t_u$$

423 İtələyicinin maksimal yerdəyişməsi hansı vəziyyətdə alınacaq?



$$4:$$

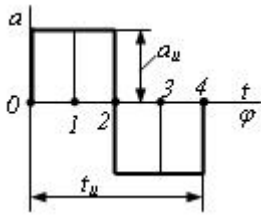
$$0$$

$$1$$

$$1 \text{ və } 3$$

○ 2

424 İtələyicinin sürətinin maksimal qiyməti hansı vəziyyətdə alınacaq?



- 4
- 0
- 1
- 1 və 3
- ☒ 2:

425 Bu kinematik silsilələrdən hansı statik həll olunandır?

- $=2, p_I = 4$
- $=3, p_I = 4$
- ☒ $=2, p_I = 3$
- $=4, p_I = 7$
- $=5, p_I = 6$

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



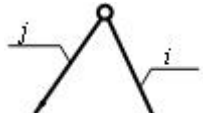
- ☒ tətbiq nöqtəsi və istiqaməti;
- tətbiq nöqtəsi;
- istiqaməti;
- qiyməti;
- tətbiq nöqtəsi və qiyməti;

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



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

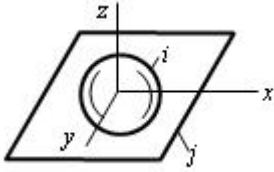
428 Yastı mexanizmin birhərəkətli fırlanma kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametri məlumdur?



- ☒ tətbiq nöqtəsi;
- istiqaməti

- ☐ qiyməti
- ☐ tətbiq nöqtəsi və istiqaməti
- ☐ tətbiq nöqtəsi və qiyməti

429 Bu kinematik cütə hansı reaksiya qüvvəsi yaranır?



- ☐ $\vec{F}_{ij}^x$
- ☐ $\vec{F}_{ij}^x$
- ☐ $\vec{F}_{ij}^y$
- ☒ $\vec{F}_{ij}^z$
- ☐ $\vec{F}_{ij}^y$

430 Sürüşmə sürtünməsi nədən asılı deyil?

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

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

- ☐ $F_{ss} = \frac{1}{3} f' \cdot r \cdot F_{iy}$
- ☐ $F_{ss} = f' \cdot r \cdot F_{iy}$
- ☐ $F_{ss} = 2 \frac{F_{iy}}{f'}$
- ☐ $F_{ss} = \frac{f' \cdot F_{iy}}{r}$
- ☒ $F_{ss} = f_0 \cdot F_{yn}$

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

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

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

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

☐ yeyinləşən hərəkətdə

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

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

435 Bərk cisim tərpənməz ox ətrafında $\omega=2\text{san}^{-1}$ bucaq sürəti ilə fırlanır. Cismin fırlanma oxundan 4sm məsafədə olan nöqtəsinin normal təcilini tapmalı.

- ☐ $w_n = 23 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☐ $w_n = 10 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☐ $w_n = 5 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☒ $w_n = 16 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☐ $w_n = 8 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

436 Radiusu $R=1\text{m}$ olan çərx $\varphi=12t$ qanununa uyğun olaraq fırlanır. Çərxin çənbəri üzərində yerləşən nöqtənin toxunan təcili aşağıdakılardan hansıdır:

- ☒ $v=12\text{m, san}$
☐ $v=8\text{m/san}$
☐ $v=64\text{m/san}$
☐ $v=36\text{m/san}$
☐ $v=0$

437 Nöqtənin hərəkət tənlikləri verilmişdir: $x=3t^2$, $y=4t^2(\text{sm})$. Bu nöqtənin təcilini tapmalı.

- ☐ $w = 10 \sqrt{1+t^2} \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☒ $w = 10 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☐ $w = \sqrt{100+25t^2} \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☐ $w = (10+10t) \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
☐ $w = 5 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

438 Nöqtənin hərəkət tənlikləri verilmişdir: $x=a \sin t$, $y=a \cos t$. Bu nöqtənin traektoriyası aşağıdakılardan hansıdır:

- ☒ Çevrə;
☐ Hiperbola;
☐ Düz xətt ;
☐ Parabola;
☐ Ellips.

439 Tərpənməz ox ətrafında fırlanan cismin bucaq sürəti (ω) ilə dəqiqədəki dövrlər sayının (n) arasındakı asılılıq aşağıdakılardan hansıdır?

☒

☐ $\omega = \frac{\pi\pi}{30}$

☐ $\omega = \frac{dm}{dt}$

☐ $\omega = \frac{\pi\pi}{60}$

☐ $\varepsilon = \frac{d^2\varphi}{dt^2}$

☐ $\omega = \frac{d\varphi}{dt}$

440 Tərpənməz ox ətrafında fırlanan cismin bucaq təcili sabit qalarsa bu hansı hərəkət olar?

- ☐ müntəzəm fırlanma hərəkəti;
☐ irəliləmə hərəkəti;
☒ müntəzəm dəyişən fırlanma hərəkəti;
☐ müntəzəm irəliləmə hərəkəti
☐ bərk cismin müntəzəm dəyişən irəliləmə hərəkəti;

441 Bərk cismin irəliləmə hərəkəti aşağıdakılardan hansıdır?

- ☐ cismin iki nöqtəsi tərpənməzdir;
☐ cismin bir nöqtəsi tərpənməzdir;
☒ cismin üzərində götürülmüş düz xətt parçası öz-özünə paralel qalır;
☐ cismin nöqtələri bir-birindən fərqli trayektoriyalar cızır.
☐ cismin nöqtələri tərpənməz müstəviyə paralel müstəvi üzərində hərəkət edirlər;

442 Nöqtənin təcilinin binormal üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

☐ $\delta = 1$

☒ $\delta = 0$

☐ $W_\delta = \frac{dV}{dt}$

☐ $W_\delta = \frac{dS}{dt}$

☐ $W_\delta = \frac{v^2}{\rho}$

443 Bərk cisim tərpənməz ox ətrafında $\omega=2\text{san}^{-1}$ bucaq sürəti ilə fırlanır. Cismin fırlanma oxundan 2,5sm məsafədə olan nöqtəsinin normal təcilini tapmalı.

☒ $w_n = 10 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

☐ $w_n = 16 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

☐ $w_n = 5 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

☐ $w_n = 8 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

☐ $w_n = 23 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

444 Radiusu $R=1\text{m}$ olan çarx $\varphi=6t^2$ qanununa uyğun olaraq fırlanır. Çarxın çənbəri üzərində yerləşən nöqtənin toxunan təcili belədir:

☒ $w_t = 12 \frac{\text{m}}{\text{san}^2}$

☐

$$w_t = 8 \frac{m}{san^2}$$

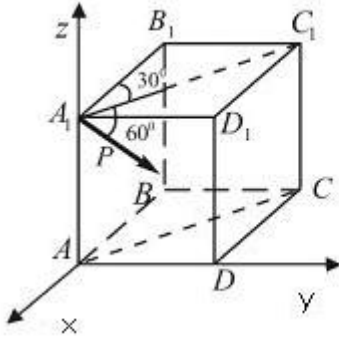
$$Q_t = 0$$

$$w_t = 36 \frac{m}{san^2}$$

$$w_t = 64 \frac{m}{san^2}$$

445 P qüvvəsinin x oxuna nəzərən momentini tapmalı.

(P qüvvəsi AA₁C₁C müstəvisi üzerindedir).



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

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

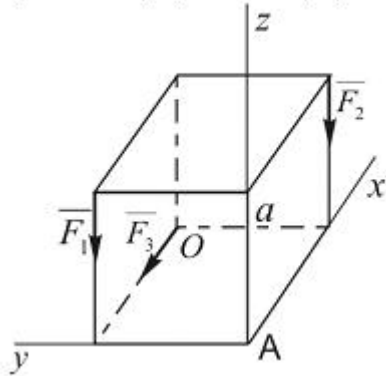
☐ $P \cos 60^\circ \sin 30^\circ \cdot DD_1$

☐ $\sin 30^\circ \cdot AA_1$

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

446 Şəkilə verilmiş qüvvələr sisteminin baş vektorunu tapmalı.

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



☐ $R = 40\sqrt{10} \text{ kN}$

☐ $R = 10\sqrt{2} \text{ kN}$

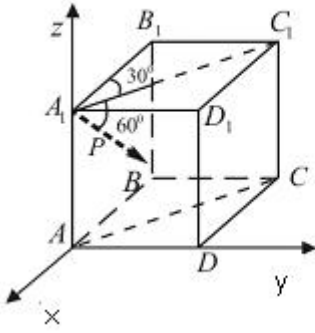
☐ $R = 5\sqrt{15} \text{ kN}$

☒ $R = 25\sqrt{2} \text{ kN}$

☐ $R = 15\sqrt{2} \text{ kN}$

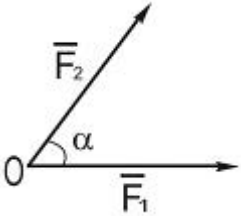
447 P qüvvəsinin y oxu üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

(P qüvvəsi AA_1C_1C müstəvisi üzərindədir).



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

448 Şəkilə göstərilmiş iki qüvvənin əvəzləyicisinin qiyməti hansı düsturla hesablanır?



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

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

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

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

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

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

- ☐ $M_0(\vec{F})$ -ə bərabər olar
- ☐ $\vec{p} \cdot \vec{h}$ -ə bərabər olar
- ☒ Sıfır bərabər olar :

- ☒ $(\bar{F}, \bar{F}')$ -ə bərabər olar
- ☐ Qüvvənin özünə bərabər olar;

452 Qüvvənin oxla müstəvi üzərindəki proyeksiyalarının fərqi nədir?

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

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

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

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

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

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

- ☐ 6;
- ☐ 3;
- ☐ 4;
- ☐ 2;
- ☒ 1;

456 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;

457 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?

- ☐ Bu qüvvələr qiymətcə bərabər olarsa;
- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə paralel olarsa;
- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə yaxın yerləşərsə;
- ☒ Bu qüvvələr qiymətcə bərabər olub bir-birinə paralel olaraq əks tərəflərə yönəlsə;
- ☐ Bu qüvvələr əks tərəflərə yönəlsə;

458 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?

- ☒ Hesab oluna bilməz;
- ☐ Momenti kiçik olarsa hesab oluna bilər.
- ☐ Hesab oluna bilər;
- ☐ Xüsusi halda hesab oluna bilər;
- ☐ Ona bir qüvvə də əlavə edilərsə hesab oluna bilər;

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

- ☒ N·m;
- ☐ kq·m.
- ☐ N/m;
- ☐ N/san;
- ☐ N

460 Qüvvənin oxla nəzərən momenti nə vaxt sıfıra bərabər olmaz?

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

461 əgər qüvvə oxla paralel olarsa bu qüvvənin həmin oxla nəzərən momenti nəyə bərabər olar?

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

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

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

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

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

464 Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası nə vaxt sıfıra bərabər olar?

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

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

- ☐ Bu qüvvələr sistemi ixtiyaridir.
- ☒ 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 vektoru sıfıra bərabərdir;
- ☐ Bu qüvvələr sisteminin ancaq baş momenti sıfıra bərabərdir;

466 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

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

467 Qüvvənin özünə paralel olaraq cismnin 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.

- ☐ y oxuna
- ☐ ixtiyari nöqtəyə
- ☐ z oxuna
- ☒ köçürmə mərkəzinə
- ☐ x oxuna

468 Qüvvənin özünə paralel olaraq cismnin 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.

- ☐ y oxuna
- ☐ x oxuna
- ☐ ixtiyari nöqtəyə
- ☐ z oxuna
- ☒ köçürmə mərkəzinə:

469 $\vec{m}_0$, $\vec{F}$ qüvvəsinin O nöqtəsinə nəzərən moment vektorudur, Z isə O nöqtəsindən keçən ixtiyari oxdur. Aşağıdakı ifadələrdən hansı doğrudur.

- ☐ $m_{oz} = \frac{1}{3} m_z(\vec{F})$
- ☒ $m_{oz} = m_z(\vec{F})$
- ☐ $m_{oz} = \frac{1}{2} m_z(\vec{F})$
- ☐ $m_{oz} = 2m_z(\vec{F})$
- ☐ $m_{oz} = 3m_z(\vec{F})$

470 Aşağıdakılardan hansı qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial ifadəsidir.

- ☐ $m_0(\vec{F}) = \vec{F} \times \vec{r}$
- ☐ $m_0(\vec{F}) = -\vec{r} \times \vec{F}$
- ☐ $m_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot \vec{r}$
- ☐ $m_0(\vec{F}) = \vec{r} \cdot \vec{F}$
- ☒ $m_0(\vec{F}) = \vec{r} \times \vec{F}$

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

- ☐ $\vec{R} = \sqrt{R_x^2 + R_y^2}; \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R}, \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R}$
- ☒

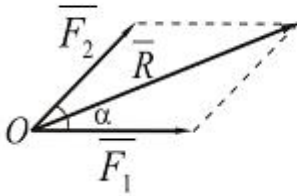
$$\begin{cases} R = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2} \\ \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R}; \quad \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R}; \quad \cos(\vec{R} \wedge z) = \frac{R_z}{R} \end{cases}$$

$$\begin{cases} R = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2} \\ \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R_y}; \quad \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R_x}; \quad \cos(\vec{R} \wedge z) = \frac{R_z}{R} \end{cases}$$

$$\begin{cases} R = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2} \\ \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R}; \quad \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R}{R_y}; \quad \cos(\vec{R} \wedge z) = \frac{R_z}{R} \end{cases}$$

$$\vec{R} = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2}; \quad \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R}; \quad \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R}$$

472 $\vec{R}$ üçün yazılmış aşağıdakı ifadələrdən hansı doğrudur?

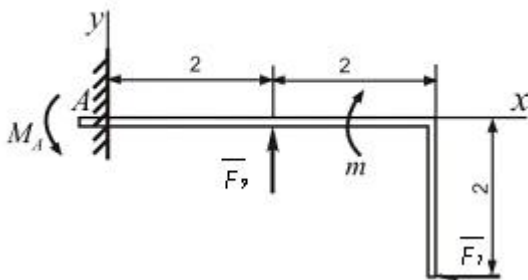


- ☐ $\vec{R} = \vec{F}_1 - \vec{F}_2$
- ☐ $\vec{R} = \vec{F}_1 \cdot \vec{F}_2$
- ☐ $\vec{R} = \vec{F}_2 - \vec{F}_1$
- ☒ $\vec{R} = \vec{F}_1 + \vec{F}_2$
- ☐ $\vec{R} = \frac{\vec{F}_1}{\vec{F}_2}$

473 Qüvvə vektoru neçə elementlə təyin olunur?

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 3
- ☐ 5

474 A dayağındakı reaktiv momenti tapmalı. $F_1 = 20 \text{ N}$; $F_2 = 20 \text{ N}$; $m = 20 \text{ Nm}$.



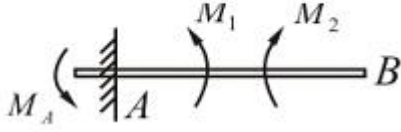
- ☐ $M_A = 10 \text{ Nm}$
- ☐ $M_A = 30 \text{ Nm}$
- ☐ $M_A = 60 \text{ Nm}$
- ☒

$$\overline{M}_A = 20 \text{ Nm}$$

$$\overline{Q}_A = -10 \text{ Nm}$$

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

$$M_1 = 300 \text{ Nm} ; M_2 = 100 \text{ Nm} .$$



$$\overline{Q}_A = 150 \text{ Nm}$$

$$\overline{M}_A = 400 \text{ Nm}$$

$$\overline{M}_A = -200 \text{ Nm}$$

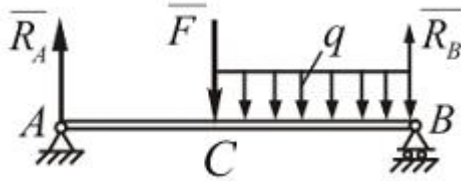
$$\overline{M}_A = 200 \text{ Nm}$$

$$\overline{Q}_A = -400 \text{ Nm}$$

476 İki dayaq üzərində oturan AB tirinin $F = 18 \text{ kN}$ ve $q = 3 \text{ kN/m}$ qüvvələrinin

tesirindən dayaqlarda yaranan reaksiya qüvvələrini təyin etməli. $AC = \frac{1}{3} AB$;

$$AB = 3 \text{ m} .$$



$$\overline{Q}_A = 15 \text{ kN} ; R_B = 9 \text{ kN}$$

$$\overline{Q}_A = 10 \text{ kN} ; R_B = 12 \text{ kN}$$

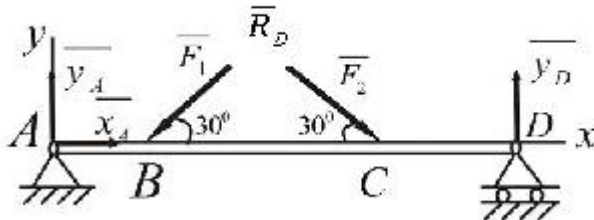
$$\overline{Q}_A = 14 \text{ kN} ; R_B = 10 \text{ kN}$$

$$\overline{Q}_A = 10 \text{ kN} ; R_B = 14 \text{ kN}$$

$$\overline{Q}_A = 9 \text{ kN} ; R_B = 15 \text{ kN}$$

477 Aşağıdakı verilənlərə görə şəkildə göstərilən D dayağında yaranan reaksiya qüvvəsini tapmalı.

$$F_1 = 100 \text{ N} ; F_2 = 300 \text{ N} ; AB = 1 \text{ m} ; BC = 2 \text{ m} ; CD = 2 \text{ m} .$$



$$\overline{Q}_D = 50 \text{ N}$$

$$\overline{Q}_D = 60 \text{ N}$$

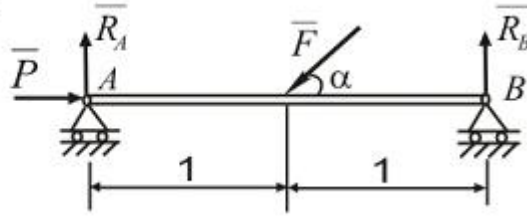
$$\overline{Q}_D = 40 \text{ N}$$

$$\overline{Q}_D = 55 \text{ N}$$

$$\overline{Q}_D = 45 \text{ N}$$

478 Şəkildə göstərilən tir bucağının hansı qiymətində müvazinətdə ola bilər ?

$$F = 40 \text{ kN}; P = 20 \text{ kN}$$



☐ $\alpha = 30^\circ$

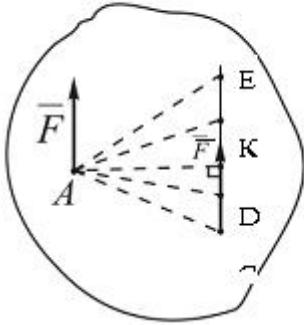
☐ $\alpha = 40^\circ$

☐ $\alpha = 75^\circ$

☒ $\alpha = 60^\circ$

☐ $\alpha = 45^\circ$

479. $\vec{F}$ qüvvəsini cismin A nöqtəsindən B nöqtəsinə özünə paralel köçürmək üçün sisteme momenti m olan hansı cüt qüvvəni eləvə etmək lazımdır.



☐ $M = F \cdot AB$

☐ $M = F \cdot AE$

☐ $M = F \cdot AC$

☒ $M = F \cdot AD$

☐ $M = F \cdot AK$

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

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

481 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.

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

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

483 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.

484 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.

485 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.

486 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;

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

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

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

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

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

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

490 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

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

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

492 Qüvvənin oxa nəzərən momenti necə kəmiyyətdir?

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

493 Qüvvənin oxa nəzərən momenti nə vaxt sıfır bərabər olmaz?

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

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

- ☒ N·m;
- ☐ N/m;
- ☐ N/san;
- ☐ N
- ☐ kq·m.

495 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.

496 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.

497 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edə bilər?

- ☒ Bu qüvvələr qiymətə bərabər olub bir-birinə paralel olaraq əks tərəflərə yönəlsə;

- ☐ Bu qüvvələr əks tərəflərə yönəlsə;
- ☐ Bu qüvvələr qiymətə bərabər olarsa;
- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə paralel olarsa;
- ☐ Bu qüvvələr bir-birinə yaxın yerləşərsə;

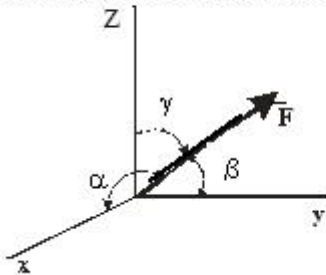
498 Paralel olmayan üç qüvvənin müvazinətdə olması üçün onların təsir xətlərinin bir nöqtədə kəsişməsi kifayətdirmi?

- ☒ Kifayət deyil;
- ☐ Qüvvələr fəza sistemi təşkil edərsə kifayətdir;
- ☐ Qüvvələr bir müstəvi üzərində yerləşməzsə kifayətdir;
- ☐ Kifayətdir;
- ☐ Qüvvələrdən biri sıfır bərabər olarsa kifayətdir.

499 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

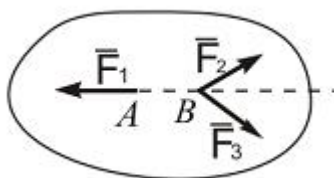
- ☐ Şaquli istiqamətdə.
- ☐ Böyük qüvvə istiqamətində;
- ☐ İxtiyari istiqamətdə;
- ☒ Bu qüvvələr üzərində qurulmuş paraleloqramın diaqonalı boyunca;
- ☐ Üfüqi istiqamətdə;

500 Verilmiş F qüvvəsinin x, y, z oxları ilə emele getirdiyi bucaqlar uyğun olaraq α, β, γ olarsa, onun oxlar üzərindəki proyeksiyaları necə olar ?



- ☐ $F_x = F \cos \gamma$; $F_y = F \cos \beta$; $F_z = F \cos \alpha$
- ☐ $F_x = F \cos \beta$; $F_y = F \cos \gamma$; $F_z = F \cos \alpha$
- ☒ $F_x = F \cos \alpha$; $F_y = F \cos \gamma$; $F_z = F \cos \beta$
- ☐ $F_x = F \cos \alpha$; $F_y = F \cos \gamma$; $F_z = F \cos \beta$
- ☐ $F_x = F \cos \alpha$; $F_y = F \cos \alpha$; $F_z = F \cos \gamma$

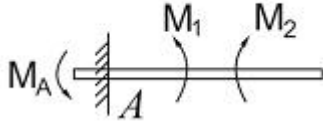
501 Hansı halda cisim verilmiş qüvvələr sisteminin təsiri altında müvazinətdə olar ?



- ☐ $F_1 = \overline{F_3} - \overline{F_2}$
- ☒ $F_1 = -(\overline{F_2} + \overline{F_3})$
- ☐ $F_1 = \overline{F_2} - \overline{F_3}$
- ☐ $F_1 = F_2 + F_3$
- ☐ $F_1 = F_3 - F_2$

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

$$M_1 = 200 \text{ kNm} ; M_2 = 400 \text{ kNm} .$$



☐ $M_A = -300 \text{ kNm}$

☒ $M_A = 200 \text{ kNm}$

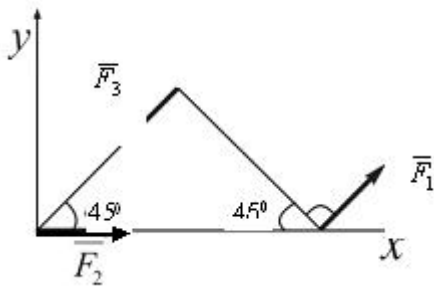
☐ $M_A = -200 \text{ kNm}$

☐ $M_A = 600 \text{ kNm}$

☐ $M_A = 300 \text{ kNm}$

503 Verilmiş qüvvələr sistemi üçün baş vektorun qiymətini tapmalı

$$F_1 = F_3 = 10 \text{ N} ; F_2 = 20 \text{ N} .$$



☐ $R = 10\sqrt{2} \text{ N}$

☐ $R = 30 \text{ N}$

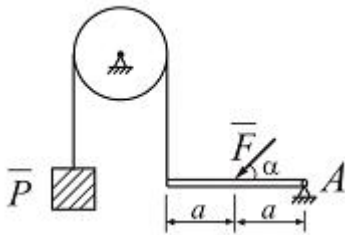
☒ $R = 20 \text{ N}$

☐ $R = 10 \text{ N}$

☐ $R = 15 \text{ N}$

504 Aşağıdakı şəkildə göstərilən tir hansı halda müvazinətdə olar ?

$$F = 18 \text{ N} ; P = 4,5 \text{ N}$$



☒ $\alpha = 30^\circ$

☐ $\alpha = 60^\circ$

☐ $\alpha = 75^\circ$

☐ $\alpha = 45^\circ$

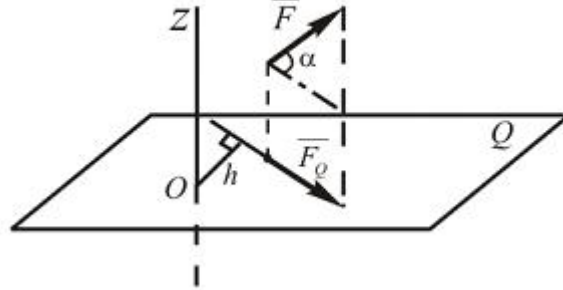
☐ $\alpha = 15^\circ$

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



- ☐ M_A, M_B
☐ X_A, M_A, M_B
☐ O_A, Y_A, M_B
☐ Y_A, M_A, M_B
☒ O_A, Y_A, M_A

506 Verilmiş $\vec{F}$ qüvvəsinin Z oxuna nəzərən momentini alın. $F = 20\text{ N}$; $h = 10\text{ sm}$; $\alpha = 45^\circ$.



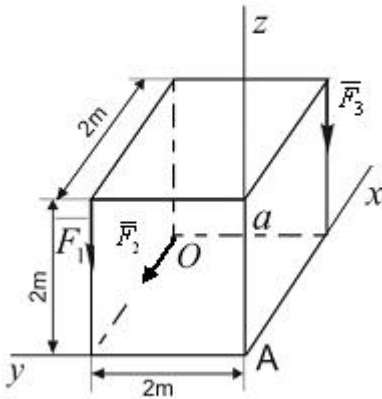
- ☒ $M_Z(\vec{F}) = -\sqrt{2}\text{ Nm}$
☐ $M_Z(\vec{F}) = \sqrt{2}\text{ Nm}$
☐ $M_Z(\vec{F}) = 2\sqrt{2}\text{ Nm}$
☐ $M_Z(\vec{F}) = 2\text{ Nm}$
☐ $M_Z(\vec{F}) = 2\sqrt{2}\text{ Nm}$

507 Bir cismə tətbiq olunmuş iki $(\vec{F}_1, \vec{F}_2)$ qüvvə hansı halda cüt qüvvə təşkil edir.

- ☐ $r_1 = \vec{F}_2$ - təsir xətləri müxtəlifdir
☐ $r_1 < \vec{F}_2$. təsir xətləri müxtəlifdir.
☐ $r_1 > \vec{F}_2$ - təsir xətləri eynidir.
☒ $r_1 = -\vec{F}_2$ - təsir xətləri müxtəlifdir.
☐ $r_1 = \vec{F}_2$ - təsir xətləri eynidir

508 Aşağıdakı qüvvələr sisteminin nöqtəsinə nəzərən baş momentini tapmalı.

$F_1 = 20\text{ kN}$; $F_2 = 15\text{ kN}$; $F_3 = 10\text{ kN}$.

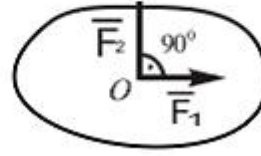


- ☐ $M_A = 5\sqrt{29}\text{ kN} \cdot \text{m}$
☒ $M_A = 10\sqrt{29}\text{ kN} \cdot \text{m}$
☐ $M_A = 5\sqrt{23}\text{ kN} \cdot \text{m}$
☐

$$M_A = 50 \text{ kN} \cdot \text{m}$$

$$Q_A = 25 \text{ kN} \cdot \text{m}$$

- 509 Verilmiş qüvvələr sisteminin müvazinetləşdirici olan $\overline{F}_3$ qüvvəsinin qiymətini tapın :
 $F_1 = 3 \text{ kN}$; $F_2 = 4 \text{ kN}$



☒ $F_3 = 5 \text{ kN}$

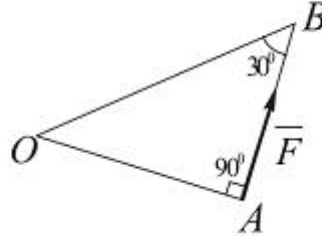
☐ $F_3 = 4 \text{ kN}$

☐ $F_3 = 7 \text{ kN}$

☐ $F_3 = 3 \text{ kN}$

☐ $F_3 = 1 \text{ kN}$

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



☐ $m_O(\overline{F}) = 32 \text{ N} \cdot \text{sm}$

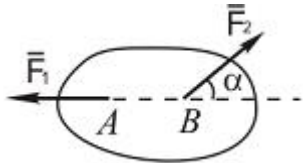
☐ $m_O(\overline{F}) = 24 \text{ N} \cdot \text{sm}$

☐ $m_O(\overline{F}) = -32 \text{ N} \cdot \text{sm}$

☐ $m_O(\overline{F}) = -16 \text{ N} \cdot \text{sm}$

☒ $m_O(\overline{F}) = 16 \text{ N} \cdot \text{sm}$

- 511 Hansı halda baxılan cisim müvazinətdə olar.



☐ $\alpha = 180^\circ$; $F_1 = F_2$

☐ $\alpha = 60^\circ$; $F_1 = F_2$

☒ $\alpha = 0^\circ$; $F_1 = F_2$

☐ $\alpha = 30^\circ$; $F_1 = F_2$

☐ $\alpha = 90^\circ$; $F_1 = F_2$

- 512 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

☐ Daban;

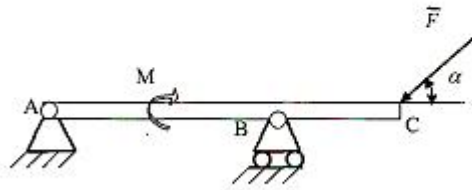
☐ Sferik oynaq;

☒ Hamar səth;

- ☐ Hamar səth;
☐ Pərçim dayaq;

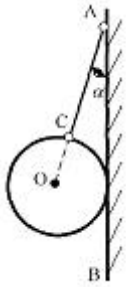
513 B dayağının $\bar{R}_B$ dayağ reaksiya qüvvəsini tapmalı.

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



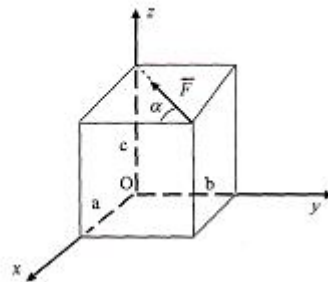
- ☐ $R_B=1kN$;
☒ $R_B=3kN$;
☐ $R_B=2kN$;
☐ $R_B=4kN$;
☐ $R_B=5kN$;

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



- ☐ $T = \frac{P}{\sin \alpha}$;
☐ $T = P \cos \alpha$;
☐ $T = P \tan \alpha$;
☐ $T = P \sin \alpha$;
☒ $T = \frac{P}{\cos \alpha}$;

515 $\bar{F}$ qüvvəsinin y koordinat oxuna nəzərən momentini tapmalı. Paralelepipedin ölçüləri a, b, c və α bucağı məlumdur.



- ☐ $M_y(\bar{F}) = (F \sin \alpha) \cdot a$;
☐ $M_y(\bar{F}) = (F \cos \alpha) \cdot c$;
☐ $M_y(\bar{F}) = (F \sin \alpha) \cdot c$;
☒ $M_y(\bar{F}) = (F \cos \alpha) \cdot a$;

☒ $\overline{m}_y(\overline{F}) = -(\overline{F} \sin \alpha) \cdot c;$
☐ $\overline{m}_y(\overline{F}) = (\overline{F} \cos \alpha) \cdot b;$

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

☐ $\overline{m}_x(\overline{F}) = [\overline{m}_0(\overline{F})]^2.$
☐ $\overline{m}_x(\overline{F}) = \overline{m}_0(\overline{F});$
☐ $\overline{m}_x(\overline{F}) = \overline{m}_0(\overline{F});$
☐ $\overline{m}_x(\overline{F}) = |\overline{m}_0(\overline{F})|;$
☒ $\overline{m}_x(\overline{F}) = \overline{m}_{0x}(\overline{F});$

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

☐ $\sum_{i=1}^n \overline{m}_0(\overline{F}_i) = \overline{M}_0.$
☐ $\sum_{i=1}^n \overline{F}_i + \sum_{i=1}^n \overline{m}_0(\overline{F}_i) = 0;$
☒ $\sum_{i=1}^n \overline{F}_i = 0;$
☐ $\sum_{i=1}^n \overline{m}_0(\overline{F}_i) = 0;$
☐ $\sum_{i=1}^n \overline{F}_i = \overline{R};$

518 Qüvvənin oxu 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.

519 Fəzədə ixtiyari surətdə yerləşən qüvvələr sistemini ən sadə hala gətirdikdə nə alınır?

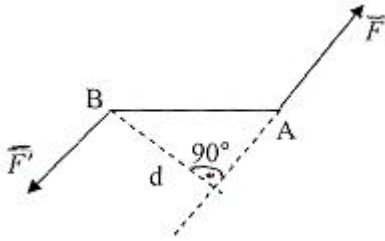
- ☒ Baş vektor və baş moment;
☐ Baş moment və cüt qüvvə;
☐ Baş vektor və iki cüt qüvvə;
☐ Baş vektor və iki qüvvə;
☐ İki qüvvə və cüt qüvvə.

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

☒ $\overline{m}(\overline{F}_1, \overline{F}'_1) = \overline{m}(\overline{F}_2, \overline{F}'_2);$
☐ $\overline{m}(\overline{F}_1, \overline{F}'_1) = -\overline{m}(\overline{F}_2, \overline{F}'_2);$
☐ $\overline{m}(\overline{F}_1, \overline{F}'_1) = -\overline{m}(\overline{F}_2, \overline{F}'_2);$
☐ $\overline{m}(\overline{F}_1, \overline{F}'_1) + \overline{m}(\overline{F}_2, \overline{F}'_2) = 0;$
☐

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

521 Baxılan cüt qüvvənin cəbri momentinin ifadəsini göstərməli



☐ $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB.$

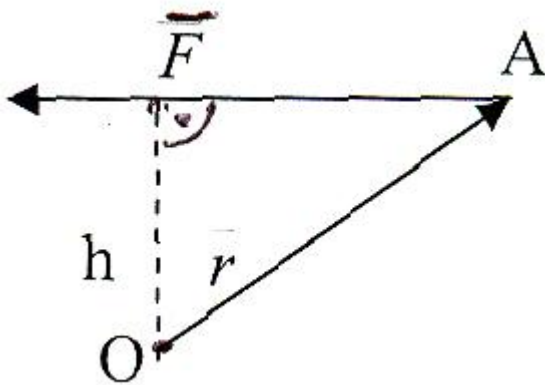
☐ $m(\vec{F}, \vec{F}') = -F' \cdot d;$

☐ $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB;$

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

☒ $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot d;$

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



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

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

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

☐ [yeni cavab]

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

523 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.

524 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

525 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?

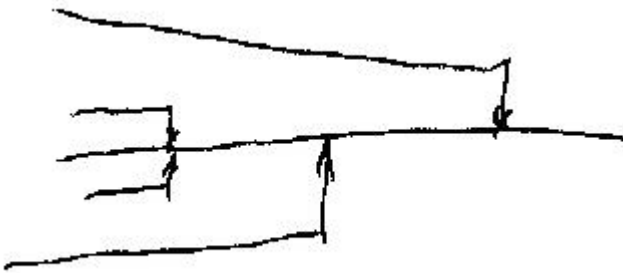
- ☒ əməliyyatlar elementləri olan alt sistemlərdən;
- ☐ alt sistemlərdən;
- ☐ icraedici üzvlərdən;
- ☐ əməliyyatlardan;
- ☐ icra edici üzvlərdən və pəstahlardan;

526 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



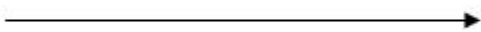
- ☒ paralell qollara ayrılan;
- ☐ ayrılan budaqlanan ;
- ☐ budaqlanmayan;
- ☐ birləşən budaqlanan;
- ☐ birləşən budaqlanan və ayrılan budaqlanan;

527 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



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

528 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir.



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

529 Qollarının əlaqəsinin növünə görə texnoloji axın neçə yerə ayrılır?

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

530 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

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

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

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

532 .

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

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

533 .

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

534 Maye məhsulları cəkib qablaşdırən məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri;
- ☐ mexaniki prosesləri ;

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

535 .



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

536 .



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

537 .



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

538 



539 İnformasiya entropiyasının miqdarca hesablamaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



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



541 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

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

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

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

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

544 Etibarlılığın artırılması əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



545 Texnoloji sistemlərin tədricən işdən dayanmaların səbəblərini göstərin

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

546 

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

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



548 Texnoloji sistemlərin birdən-birə işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

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

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

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

550 .



- ☒ məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti:
- ☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
- ☐ seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
- ☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- ☐ yerdəyişmə əmsalını

551 .



- ☒ xətlərin qruplaşması mərkəzinin vəziyyətindən asılı olan yerdəyişmə:
- ☐ seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
- ☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- ☐ yerdəyişmə əmsalını
- ☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

552 .



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

553 .



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

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





555 Qablaşdırılmış qida məhsullarını bişirmək üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

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

556 Formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

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

557 Balıq məhsullarının hissə verilməsi və qurudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- ☐ fiziki-kimyəvi.
- ☐ fiziki.
- ☐ kimyəvi.
- ☐ mikrobioloji.
- ☒ kombinə edilmiş

558 Korroziya yeyilməsi nə zaman baş verir?

- ☐ dəzgah maşınlarına artıq mikrokimyəvi təsirlər olduqda;
- ☐ dəzgahın maşınlarına artıq kimyəvi təsir olduqda;
- ☒ detalın materialına kimyəvi və elektrokimyəvi, maşında emal edilən və ətraf mühitdəki maddələr təsir etdikdə;
- ☐ dəzgah maşınlarına maşında emal edilən molekullar təsir etdikdə;
- ☐ dəzgah maşınlarına ətraf mühitin maddələri təsir etdikdə;

559 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 səthlər üzərində qalın yağ qatı olduqda;
- ☐ kiçik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olmadıqda ;

560 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;

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

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

- ☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri;
- ☐ mexaniki prosesləri ;

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

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

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

- ☐ B;
- ☐ A;
- ☒ C;
- ☐ CA;
- ☐ AB;

564 Yağ turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- ☐ CA;
- ☐ B;
- ☐ A;
- ☐ AB;
- ☒ C;

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

- ☒ C;
- ☐ B;
- ☐ AB;
- ☐ CA;
- ☐ A;

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

- ☐ CA.
- ☐ AB.
- ☒ C
- ☐ A.
- ☐ B.

567 Kvas mayelərini almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- ☐ B;
- ☐ A;
- ☐ CA;
- ☒ C;
- ☐ AB;

568 Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ☐ ştapel
- ☐ kətan

- ☐ ipək
- ☐ yun
- ☒ pambıq:

569 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- ☐ kələf maşınlarında
- ☐ çırpıcı maşında
- ☒ üzlüklü əyirici maşınlarda:
- ☐ lent birləşdirici maşın
- ☐ kard darıma maşınlarında

570 Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

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

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

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

572 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

573 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 5
- ☒ 4:
- ☐ 3

574 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☒ 4:
- ☐ 5
- ☐ 2

575 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

576 Pnevмомеханики айырыци машинада апарилан процесин учуңсусу хансидир?

- ☐ лифларин дартылмаси
- ☐ лифларин тәк-тәк аярылмаси
- ☐ лифларин дискретләшмәси
- ☐ лифларин топланмаси
- ☒ лифларин тәләб олунан хәтти сиклиға қәдәр топланмаси:

577 Pnevмомеханики айырыци машинада апарилан процесин иккинциси хансидир?

- ☐ лифларин саринмаси
- ☐ тәк лифларин топланмаси
- ☐ тәк лифларин дартылмаси
- ☒ тәк лифларин иплийин формалашмаси зонасина нәқл етдирилмәси:
- ☐ лифларин бурулмаси

578 Pnevмомеханики айырыци машинада апарилан процесин дөрдүңсусу хансидир?

- ☒ формалашмис иплийин бурулмаси :
- ☐ формалашмис иплийин дартылмаси
- ☐ формалашмис иплийин топланмаси
- ☐ формалашмис иплийин дискретләшмәси
- ☐ формалашмис иплийин саринмаси

579 Машиналарин тәмизләмә еффекинә гөстәриләнләрдән ханси әсасли тәсир гөстәрир?

- ☒ хам памбигин нәмлийи :
- ☐ лифларинин узунлуғу
- ☐ хам памбигин сиклиғи
- ☐ хам памбигин күтләси
- ☐ лифларинин мөһкәмлийи

580 Zavodun istehsal gücünü tәyin еdәrkән bir cin машинандаки машиналарин саяи нечә әдәд гөтүрүлүр?

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

581 Yastitorlu kağız düzeltme машинанин торунун максимум хәрәкәт сүрәти нечә м/дәқ – дир?

- ☒ 1000:
- ☐ 2000
- ☐ 1100
- ☐ 1250
- ☐ 8000

582 Kağız düzeltme üsulunda xammal kimi ханси узунлуқли әйирилмәләрдән истифадә олунур?

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

583 MB – 220 – BB машинаи yarımfabrikatları ханси сиклиға қәдәр еmal еdә биләр?

- ☒ q/m^3
- ☐

- ☐ 120 q/m³
- ☒ 0 q/m³
- ☐ 0 q/m³
- ☐ 00 q/m³

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

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

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

- ☐ $= 100S / W_s$
- ☐ $= 100Q / W_s$
- ☐ $V = 100QS / W$
- ☒ $= 100QS / [(W_i - W_s) g 60]$
- ☐ $= 100S / QW_s$

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

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

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

- ☒ 2:
- ☐ 7
- ☐ 5
- ☐ 8
- ☐ 12

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

- ☒ 2-3 m/də1
- ☐ 25-30 m/dəq
- ☐ 8-10 m/dəq
- ☐ 12 m/dəq
- ☐ 15-20 m/dəq

589 ANK – 100 – 1 aqreqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

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

590 ANK – 100 – 1 aqreqatının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

- ☒ 3-3.5 m/DƏQ
- ☐ 10-12 m/dəq

- ☐ 8 m/dəq
- ☐ 5 m/dəq
- ☐ 2 m/dəq

591 İynə dəşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

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

592 Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

- ☒ $P = K L E$
- ☐ $P = s v h$
- ☐ $P = k f a$
- ☐ $P = k f$
- ☐ $P = k e f$

593 Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

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

594 Seperator hansı sexdə quraşdırılır?

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

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

- ☒ 3:
- ☐ 9
- ☐ 7
- ☐ 5
- ☐ 12

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

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

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

- ☒ ayrıçilik:
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☐ ayaqqabı

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

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

599 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

600 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

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

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

602 Mişar sexində qum vannasından nə məqsədlə istifadə olunur?

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

603 Cinin çiyid darağı ilə hansı hissəsinin ölçüsünü dəyişmək mümkündür?

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

604 Cinin işçi kamerasının həcmi dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

605 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- ☒ İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan:

- ☐ Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki ulyuklu ayırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan
- ☐ Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən

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

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

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

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

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

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

609 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

610 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- ☒ Dinamometr:
- ☐ Eksikator
- ☐ Mikroskop
- ☐ İstilik nəmlik ölçən
- ☐ Analizator

611 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

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

- ☒ Lifayıcı:
- ☐ Quruducu
- ☐ Təmizləyici
- ☐ Lintayıcı

☐ Presləyici

613 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- ☒ 140:
- ☐ 100
- ☐ 110
- ☐ 120
- ☐ 130

614 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

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

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

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

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

- ☒ toxuculuq:
- ☐ ayrıçilik;
- ☐ trikotaj;
- ☐ tikiş;
- ☐ boyaq-bəzək;

617 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

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

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

619 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

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

620 Mişarlı lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

☒ $P = \frac{60izn}{1000p}$

☐ $P = \frac{QS}{100}$

☐ $P = \frac{\pi n}{60}$

☐ $P = \frac{Q100}{B}$

☐ $P = \frac{1000}{t}$

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

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

622 Çin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- ☒ 730:
☐ 780
☐ 600
☐ 630
☐ 700

623 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☐ 48
☐ 40
☒ 32=
☐ 60
☐ 54

624 Çin maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☒ 48*
☐ 36
☐ 42
☐ 54
☐ 60

625 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- ☒ 360.
☐ 280
☐ 300
☐ 320
☐ 340

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

- ☒ Valiklə tərpənməz bıçağın
☐ valiklə önlüyün
☐ çiyid darağı və önlüyün

- ☐ çiyid darağı və valıklı
- ☐ kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı

627 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

628 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

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

629 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

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

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

631 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- ☒ 35.
- ☐ 25
- ☐ 45
- ☐ 50
- ☐ 55

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

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

633 Çinin işçi kamerasının doldurulmasında hansı işçi orqanı əsas rolu oynayır?

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

634 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ☒ .15
- ☐ 5
- ☐ 10
- ☐ 20
- ☐ 25

635 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- ☒ valikli
- ☐ Cıvli
- ☐ Löv həli
- ☐ Mişarlı
- ☐ Cıvil löv həli

636 Orta lifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- ☒ misharlı
- ☐ Cıvli
- ☐ Valikli
- ☐ Löv həli
- ☐ Cıvli-valikli

637 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

638 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

640 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☐ -2
- ☐ -1
- ☒ -3.
- ☐ -5
- ☐ -4

641 Təmizləyici maşınlarda barabandan sonra xam pambığın həcm kütləsi neçə kq/m³ olur?

- ☐ 95-100

- ☒ 35---40
- ☐ 20-25
- ☐ 10-15
- ☐ 45-50

642 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

643 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- ☐ 10
- ☐ 9
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 7

644 Seperatorda vakuum klapanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 dir?

- ☐ 100
- ☐ 20
- ☐ 50
- ☐ 70
- ☒ 80

645 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

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

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

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

647 Texnoloji sxemin II variantda hansı nəmliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- ☐ 10%-dən çox
- ☐ 10%-dən az
- ☐ 20 %-dən çox
- ☒ 14%-dən az
- ☐ 14%-dən çox

648 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

649 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

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

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

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

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

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

- ☐ 8.
- ☒ 2
- ☐ 3.
- ☐ 4.
- ☐ 5.

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

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

654 Pambıq zavodlarının texnoloji prosesində axın xətləri hansı sexdə quraşdırılır?

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

655 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

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

656 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2.
- ☐ 5
- ☐ 3

657 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 4
- ☒ 2.

658 İri kənar qarışıqlarının ölçüləri neçə olur?

- ☐ 8 mm-dən kiçik
- ☐ 6 mm-dən kiçik
- ☐ 14 mm-dən kiçik
- ☒ 10 m m - dən böyük
- ☐ 12 mm-dən kiçik

659 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

660 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

661 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

662 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

663 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

- ☐ arğac sapı sarınır
- ☐ parka formalaşır

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

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

665 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

666 Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

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

667 UXK aqreqatında hansı proses həyata keçirilir?

- ☒ iri və xırda qarışıqlardan təmizləmə
- ☐ İri qarışıqlardan təmizləmə
- ☐ Xırda qarışıqlardan təmizləmə
- ☐ Qurutma
- ☐ Qurutma-təmizləmə

668 UXK universal aqreqatı pambıq zavodunun hansı sexində tətbiq edilir?

- ☒ təmizləyici sexdə
- ☐ Uqar sexində
- ☐ Pres sexində
- ☐ Cin sexində
- ☐ Linter sexində

669 Universal pambıqtəmizləyici aqreqatın markası nədir?

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

670 RX-1 maşınında zibil şnekinin fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- ☐ 140
- ☐ 100
- ☒ 120.
- ☐ 180
- ☐ 160

671 RX-1 maşınında zibil şnekinin diametri neçə mm olur?

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

672 RX-1 maşınında şotkalı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

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

673 RX-1 maşınında şotkalı barabanın diametri neçə mm olur?

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

674 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

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

675 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

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

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

677 İсыз əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

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

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

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

679 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4.
- ☐ 5
- ☐ 3

680 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4.
- ☐ 5
- ☐ 3

681 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal adılır?

- ☒ 3.
- ☐ 2
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 8

682 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- ☒ 2.
- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 4
- ☐ 5

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

- ☐ 100
- ☐ 80
- ☒ 120.
- ☐ 160
- ☐ 140

684 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

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

- ☒ baş valdan:
- ☐ remizadan
- ☐ batandan

- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ mühərrikdən

686 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

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

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

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

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

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

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

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

690 Qoruyucu mexanizmin sistemə görə necə təsnifləşdirilir?

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

691 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

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

692 Kompleksmexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılır?

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

693 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- ☒ 3,
- ☐ 5
- ☐ 2
- ☐ 10
- ☐ 6

694 Mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

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

695 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə müəssisələr hansılardır

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

696 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

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

697 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr mexanikləşdrimə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- ☒ kompleks mexanikləşdirilmiş:
- ☐ avtomatlaşdırılmış
- ☐ kombinəşdirilmiş
- ☐ mexanikləşdirilmiş
- ☐ ixtisaslaşdırılmış

698 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

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

699 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

700 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

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