

3684_Az_Q2017_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3684 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidməti maşınlarının,avtomatlarının hesabı və konstruksiya edilməsi

1 Şlyapalı darayıcı maşının baş barabanı nə ilə örtülmüşdür ?

- ☐ mişarlı lent
- ☐ iynəli lent
- ☒ Tam metallik mişarlı lent
- ☐ barmaqlıqla
- ☐ bıçaqla

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

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

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

- ☒ Lifləri daramaq üçün
- ☐ yüksək sərt sap almaqda
- ☐ ipliğin burulmasında
- ☐ ipliğin ayrılması
- ☐ kələf almaq üçün

4 Sarınma bucağı sapın diametrinə bərabər olduqda sarğı necə adlanır?

- ☐ perpendikulyar
- ☐ qatışıq
- ☒ Paralel
- ☐ çarpaz
- ☐ düz

5 Sarınma bucağının həddindən asılı olaraq formalaşan sarınması üsulu necə adlanır?

- ☐ üst-üstə
- ☐ düz
- ☐ eninə
- ☐ perpendikulyar
- ☒ Paralel yaxud çarpaz

6 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- ☐ heç biri doğru deyil
- ☐ paltoluq
- ☐ alt-üst geyimliyi
- ☒ Xam parça
- ☐ donluq parça

7 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

- ☐ anbarda saxlanmaya
- ☒ Növləşdirilir
- ☐ şlixtin yuyulması
- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ şlixtin vurulması

8 Texnoloji ardıcılıqla əriş ipliği təkrar sarınmadan sonra hansı texnoloji prosesdən keçirilir?

- ☐ emulsiyalama
- ☐ təkrar sarınma

- ☒ Ərişləmə
- ☐ şlixtləmə
- ☐ nəmləndirmə

9 Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesı keçir ?

- ☐ təkrar sarınmaya
- ☐ birləşdirməyə
- ☐ növləşdirməyə
- ☒ Toxucu dəzgahına yüklənir
- ☐ şlixtləməyə

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

- ☐ şlixtlənməsi üçün
- ☐ nəmləşdirməyə verilməsi üçün
- ☐ toxucu dəzgahına verilmək üçün
- ☒ Əriş və arğac ipliği
- ☐ təkrar sarınması üçün

11 Əriş ipliklərinin təkrar sarınması zamanı bağlama hansı formada olur?

- ☐ kub
- ☐ dairəvi
- ☒ Konus
- ☐ silindr
- ☐ kvadrat

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

- ☐ lenta-jqut
- ☐ lent
- ☐ lenta-sota
- ☒ Jqut
- ☐ sota

13 Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində ərişləmədən sonra hansı mərhələ yerinə yetirilir?

- ☐ birləşdirmə
- ☐ nəmləndirmə
- ☐ təkrar sarınma
- ☒ Şlixtləmə
- ☐ emulsiyalama

14 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- ☐ keçid
- ☐ ilk
- ☐ orta
- ☒ Yekun
- ☐ başlanğıc

15 CII-140, CIIM-180, CJI-250 III maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir ?

- ☐ burulmada
- ☐ toxuculuqda
- ☐ tro
- ☐ şlixtləmədə
- ☒ Yenidən sarımaq

16 БД-200- М69 maşını hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir ?

- ☐ hazırlıqda
- ☐ boyaq-bəzəkdə
- ☒ Pnevмомеханики ayrılma
- ☐ üzüklü ayrılma

☐ toxuculuqda

17 Yun ərşlər hansı şlixtləmə maşınında şlixtlənir?

- ☐ heç biri doğru deyil
- ☐ barabanlı
- ☒ Kameralı
- ☐ rəngləyən
- ☐ kombinəli

18 Toxucu dəzgahında deformasiyalara, yeyilmələrə və sürtünmələrə qarşı möhkəmlilik vermək üçün ərş iplikləri hansı prosesə məruz edilir?

- ☒ Şlixtlənir
- ☐ rənglənir
- ☐ emulsiyalanır
- ☐ paralelləşdirilir
- ☐ dartılır

19 İpliklərin ərşlənməsi hansı üsulla aparılır?

- ☐ əlavə burulma aparmaqla
- ☒ Partiyalarla, lentlərlə, seksiyalı
- ☐ temperaturun artırılması ilə
- ☐ nəmləndirməklə
- ☐ qurutmaqla

20 İpliklərin ərşlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

- ☐ düzləndirmək
- ☒ Bərabər və böyük uzunluqda paralel saplar sistemi yaratmaq
- ☐ təmizlik yaratmaq
- ☐ rəngləmək
- ☐ toxunma aparmaq

21 $J/(kq \cdot K)$ hansı kəmiyyətin ölçü vahididir?

- ☒ Entropiya
- ☐ sərbəst enerji;
- ☐ entalpiya;
- ☐ daxili enerji;
- ☐ termodinamik potensial;

22 elektrik qızdırıcısı vasitəsilə verilən istilik axınının gücü hansı düsturla təyin edilir?

☐ $N = N_{sual} + N_k - N_{itgi} \quad \forall t$

☐ $N = 3N_{sual} + N_k + N_{itgi} \quad \forall t$

☐ $N = 2N_{sual} - N_k + N_{itgi} \quad \forall t$

☒ $N = N_{sual} + N_k + N_{itgi} \quad \forall t$

☐ $N = N_{sual} - N_k + 2N_{itgi} \quad \forall t$

23 buxar maşınları və qaz turbinləri hansı istilik maşınlarına aid edilir?

- ☐ real istilik maşınları
- ☐ əks istilik maşınları
- ☒ Düz istilik maşınları
- ☐ kəmo istilik maşınları
- ☐ əks kəmo maşınları

24 oxşarlıq kriteriyasının əsası neçə terem ilə ifadə olunur?

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

25 xaricdən verilən istiliyin nəticəsində qızıxmış buxarın alınması neçə perioda bölünür?

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

26 hal-hazırda əsas enerji mənbəyi hansı yanacağın enerjisi sayılır?

- ☒ Üzvü yanacağın enerjisi
- ☐ atom enerjisi
- ☐ günəş enerjisi
- ☐ kimyəvi enerji
- ☐ elektrik enerjisi

27 quruluq dərəcəsi eksperiment yolu ilə təyin edildikdə nisbi xəta hansı düsturla təyin edilir?

- ☐
$$E_x = \frac{3\Delta T}{T_2 - T_1} + \frac{\Delta m}{T}$$
- ☐
$$E_x = \frac{2\Delta T}{T_2 + T_1} + \frac{\Delta m}{T}$$
- ☐
$$E_x = \frac{\Delta m}{m} + \frac{2\Delta T}{T_2 - T_1}$$
- ☐
$$E_x = \frac{\Delta m}{m} - \frac{2\Delta T}{T_2 + T_1}$$
- ☒
$$E_x = \frac{2\Delta m}{m} - \frac{\Delta T}{T_2 - T_1}$$

28 təzyiq və temperatur ekcperimen yolu ilə ölçülməsi zamanı nisbi xəta hansı düsturla təyin edilir?

- ☐
$$E = \frac{6\Delta P}{P_a - P_b} + \frac{\Delta T}{T}$$
- ☐
$$E = \frac{4\Delta P}{P_b - P_b} - \frac{\Delta T}{T}$$
- ☐
$$E = \frac{2\Delta P}{P_a - P_b} - \frac{\Delta T}{T}$$
- ☒
$$E = \frac{\Delta P}{P_a - P_b} + \frac{\Delta T}{T}$$
- ☐
$$E = \frac{5\Delta P}{P_a - P_b}$$

29 Xam pambıq qidalayıcının məhsuldarlığı hansı ifadə ilə təyin olunur?

- ☐
$$\bar{I} = \frac{(T_1 - V_1)(T_2 - V_2)}{2,3 \lg \frac{T_1 - V_1}{T_2 - V_2}}$$
- ☐
$$\bar{I} = k \sqrt{\frac{n}{47 S_{\varphi} n p x \varphi}}$$
- ☐

$$\dot{I} = \frac{K_3}{\eta} \left[\frac{\pi}{360 S_s} (2 D_s \mu_1 + D_s \mu_2 + S_s \mu_1) + 0,5 n D k^2 (k \vartheta^2 D_s L) \right]$$

☒ .

$$\ddot{I} = 47 D_s^2 \cdot S_s \cdot n p x \cdot \psi \varphi$$

☐

$$\dot{I} = 10 \cdot q L \omega = \frac{\pi}{0,36 U} L \omega n$$

30 Quruducu barabanda tam həcm əmsalı hansı düstürlə təyin olunur?

☐

$$N = \frac{K_3 2,78 \pi L \omega}{10^3 \eta} \omega (1 \pm \sin \alpha)$$

☐

$$a_p = a_p' + a_p'' + a_p'''$$

☒ .

$$a_v = a_v' + a_v'' + a_v'''$$

☐

$$a_T = a_T' + a_T'' + a_T'''$$

☐

$$V = \frac{S b n}{60}$$

31

Quruducu barabanın $Q = \Sigma (F_k b a_k) \Delta T_{sr} V_j k$ ifadəsində T_{sr} -əmsalı nəyi bildirir?

☒

istilik daşıyıcısı və xam pambıq arasında orta temperaturlar fərqi

☐

vintin novunda pambığın həcmi kütləsi

☐

xam pambıq səthinin konvektiv istilik ötürmə əmsalı

☐

pambıq hissəciklərinin pərlərdən düşməsinin orta hündürlüyü

☐

şnekin meyl bucağı

32

Quruducu barabanın $h P_{sr} = \frac{\pi (D_s - 2 h l)}{4}$ ifadəsindəki $h l$ əmsalı nəyi ifadə edir?

☐

sıxlıq

☐

pərlərin eni

☒

pərlərin uzunluğu

☐

barabanın bir dövrünün vaxtı

☐

dövretmə tezliyi

33

Quruducu barabanın $V P_{sr}$ - ifadəsi nəyi ifadə edir?

☐

diametr

☐

xammalın tökülmüş halda və pərlərdə olması vaxtı

☐

pambıq hissəciklərinin pərlərdən düşməsinin orta hündürlüyü

☒

pambıq hissəciklərinin orta düşmə vaxtı

☐

şnek vintinin hündürlüyü

34 Quruducu barabanın toxunan gərginli hansı ifadə ilə təyin edirlər?

☐

$$\sigma_{kr} = \frac{3,6 E}{\left(\frac{b}{S} \right)^2}$$

☐

○

$$\lambda \geq \pi \sqrt{\frac{F}{\sigma}}$$

○

$$q_3 = \frac{P}{\pi^2 \sin \beta}$$

☒

$$\tau = \frac{Qp_{\max} Sx}{J_x}$$

○

$$\sigma = \frac{M_p(\beta)}{W} + \frac{M_p(\beta)}{F}$$

35 Xam pambığın istilik daşıyıcısı ilə aktiv təmasda olanda vaxtın meyarı hansı ifadə ilə təyin edilir?

○

$$VT = \frac{W}{A}$$

○

$$\beta_a = \frac{\pi}{3,6V}$$

☒

$$\beta_a = \frac{\tau_p}{\tau_p + \tau_{z\ell}}$$

○

$$N = k_3 \frac{P_g}{\eta}$$

○

$$P = 10 \cdot qL\omega = \frac{\pi}{0,369} \cdot L\omega m$$

36 Quruducu barabanın həcmnin xam pambıla dolma əmsalı hansı ifadə ilə təyin olunur?

○

$$\tau_{\zeta} = \tau_p + \tau_{z\ell}$$

○

$$\beta = \frac{\pi(D_s - 2h_1)}{4(1,7 + 3 \lg hpsr)}$$

○

$$\beta = \Sigma(F_u b a_k) \Delta T_{sr} V_b k$$

☒

$$\beta = \frac{G_1 + G_2}{2} \cdot \frac{\tau}{p_X V_\beta \cdot 60}$$

○

$$\tau_{\rho} = \sqrt{\frac{2h psr}{g}} = \frac{1}{2,23} \sqrt{h psr}$$

37 Quruducu barabanda stringer çubuğunun çevikliyi hansı ifadə ilə təyin olunur?

○

$$i_{\min} = \sqrt{\frac{J_{\min}}{F}}$$

○

$$q_b = \frac{G_b}{L_b}$$

○

$$P = \frac{M_K}{R_s}$$

○

☐ $y_0 = \frac{ql^3}{3EJa} \left(1 + \frac{\alpha J_k}{J_l} \right)$

☒ .

$\sigma_{kq} = \frac{\pi^2 E}{\lambda^2}$

38 Barabanda xam pambığın kütləsi hansı ifadə ilə təyin olunur?

☐ $\tau_q = a \frac{Lbg}{30Vt^2srpT \vartheta nsr \beta_a}$

☐ $S_g = \frac{cF_M VT^2srPT}{2g}$

☒ .

$G_{XB} = \frac{G_1 + G_2}{2} \cdot \frac{\tau}{60}$

☐ $G_1 = 2G_{XB} \cdot 60 - G_2$

☐ $K_g = aa'k B + ak' \frac{S}{D_g} + ak'' \frac{S_g d}{d_g}$

39 Barabanın həcmi hansı ifadə ilə təyin olunur?

☒ .

$V_i = \frac{W}{A}$

☐ $\Gamma_X = p\omega k_u$

☐ $\eta = AVI$

☐ $A = \frac{W}{VT}$

☐ $\beta_a = \frac{\tau_p}{\tau_p + \tau_z l}$

40 Quruducu barabanın $A_g = \frac{2M_k K}{D_g \operatorname{tg}(\alpha_v + \mu_r)}$ ifadəsində D_g nəyi bildirir?

- ☐ pambığın nəmliyini
- ☐ şnekin meyl bucağını
- ☐ şnek vinti valında burucu momentini
- ☐ xam pambığın hərəkət sürətini
- ☒ şnek vintinin diametrini

41 Quruducu barabanın $\sigma = \frac{M_p(\beta)}{W} + \frac{M_p(\beta)}{F}$ - ifadəsindəki W - nəyi bildirir?

- ☐ enkəsiyi sahəsini
- ☒ spanqotun müqavimət momentini
- ☐ nəmliyi
- ☐ qüvvəni
- ☐ gərginliyi

42 Xam pambığın barabanında orta ox boyu hərəkət sürəti olacaq:

☐ $V_{xp} = \frac{Vb}{0,785 D_g^2}$

☐ .

☐ $Re = \frac{VTsr \ell_o}{V}$

☐ $T_{sr} qd = \frac{(V_1 - T) + (V_2 - T)}{2}$

☒ $V_{sr} = \frac{L_b}{\tau}$

☐ $V_b = \frac{Q}{\alpha_v \Delta T_{sr}} K$

43 Quruducunun barabanın həcmi hansı variantda düzgün göstərilmişdir?

☐ $F_x \ell = 1,27 \frac{S}{D_b} D_b^{-1}$

☒ $V_b = \frac{Q}{\alpha \Delta T_{sr}} \cdot k$

☐ $V_b = \frac{Q}{\alpha \Delta T_{sr}} \cdot k$

☐ $V_b = \sqrt{\frac{Vt}{VT_{sr}(1 - \beta) 0,785 \cdot 3600}}$

☐ $V_b = \rho \omega k_u$

☐ $N_U = 0,347 Re^{0,66}$

44 Quruducunun barabanında istilik daşıyıcısının orta sürəti olacaq:

☒ $V_{sr} = \frac{Vt}{(1 - \beta) 0,785 D_s^2 3600}$

☐ $N = K_3 \frac{P_s^2}{\eta}$

☐ $N = K_3 \frac{P_s^2}{\eta}$

☐ $V_{sr} = 47 D_s^2 \cdot S_s \cdot n P_x \cdot \psi \varphi$

☐ $D_s = k \sqrt{\frac{n}{47 S_s n P_x \varphi}}$

☐ $V_{sr} = 10 \cdot qL \omega = \frac{\dot{I}}{0,36 \vartheta} L \omega n$

45 hansı qanunları öyrənən fənnə istilik ötürmə deyilir?

☐ fizika qanunlarını

☒ İstilik mübadiləsi qanunlarını

☐ qaz qanunlarını

☐ təbiət qanunlarını

☐ kimya qanunlarını

46 hansı prosesləri öyrənən fənnə texniki termodinamika deyilir?

☒ İstilik enerjisini mexaniki enerjiyə çevirmə prosesini

☐ qaynama prosesini

☐ əritmə prosesini

☐ texnoloji prosesləri

☐ soyutma prosesləri

47 yanma prosesində yanacağın kimyəvi enerjisi hansı enerjiyə çevrilir?

- ☐ mexaniki enerjiyə
- ☐ xarici enerjiyə
- ☐ elektrik enerjisiə
- ☐ daxili enerjiyə
- ☒ İstilik enerjisinə

48 Quruducu barabanda stringer çubuğun normal işləmə şərti hansı ifadə ilə müəyyən olunur?

- ☐ $R_B > R_A$
- ☐ $\sigma_{\max.} < \sigma_{dop}$
- ☐ $\tau \leq 36,3$
- ☒ $P_{kr} > P_m$
- ☐ $\frac{\sigma_q}{\sigma_a} = 0,55$

49 Quruducu barabanın $P_{kr} = ql = \frac{\pi^2 EJ_{\min}}{(\mu \ell)^2}$ - ifadəsindəki - $\mu \ell$ nəyi bildirir?

- ☐ stringerlərin miqdaridir
- ☐ stringer kəsiyinin inersiya momentidir
- ☐ en kəsiyi sahə
- ☒ stringerin gətirilmiş uzunluğudur
- ☐ gərginliyi

50 Quruducu barabanın paqon toxunan qüvvə hansı ifadədə ilə təyin olunur?

- ☒ $q = \frac{M}{2\pi r^2}$
- ☐ $q = \frac{\sigma^2 E}{\lambda^2}$
- ☐ $q = \sqrt{\frac{J_{\min}}{F}}$
- ☐ $q = \varphi[\sigma] S_F F$
- ☐ $q = \frac{M}{\pi r^2 S}$

51 Quruducu barabanın $J_K = J_y = \int_F y^2 dF = \Phi_{\varphi}^{2\pi} (r \cos \beta)^2 S_r d\beta = \pi^3 S$ - ifadəsindəki S -əmsalı nəyi bildirir?

- ☒ statik moment
- ☐ radius
- ☐ bucaq əmsalı
- ☐ qalınlıq
- ☐ qüvvə

52 Quruducu barabanın paqon toxunan vektoru hansı ifadədə düzgün göstərilmişdir?

- ☐ $q_{\max} = \frac{Q}{\pi^2}$
- ☒ $q = \tau s$
- ☐ $a_v = \frac{M}{\pi r^2 S}$
- ☐ $q = \frac{M}{2 \pi r^2}$
- ☐ $J_K = J_Y = \int_F y^2 dF$

53

Quruducu barabanın $\sigma_{\max} = \frac{PM_1}{F} \langle \sigma_{br}$ ifadəsində F – nəyi bildirir?

- ☐ gərginliyi
- ☐ qüvvəni
- ☐ sıxlığı
- ☐ momenti
- ☒ en kəsiyi sahəsi

54 34. Quruducu barabanın (tgn) fləns işarəsi dəyişkən simmetrik təsir üzrə yüklə işləyirsə onda, dözümlülük ehtiyata görə buraxıla bilən gərginlik hansı ifadə ilə təyin olunur?

- ☐ $\sigma_{\max} = \frac{\sigma(M_1)_{\max}}{S^2}$
- ☐ $\sigma_x = \sigma_y = \frac{P}{S^2} (0,42 \ln \frac{0,215 R}{y})$
- ☒ $\Sigma_{\text{ƏLAVƏ}} = \frac{\sigma - 1}{n}$
- ☐ $\sigma_{\max} = \frac{(M_2)_{\max}}{W}$
- ☐ $M_2 = \frac{M_f}{2\pi R} \frac{k^2 - 1}{k^2 + 1}$

55 Quruducu barabanın flənsin möhkəmliyini təmin etmək üçün hansı şərti gözləmək lazımdır?

- ☐ $\frac{\sigma_q}{\sigma_a} = 0,55$
- ☒ $\sigma_{\max} < \sigma_{dop}$
- ☐ $p_o < 1,67 L \sigma J_{\text{ƏLAVƏ}}$
- ☐ $R_B > R_A$
- ☐ $\tau \leq 36,3$

56 Quruducu barabanın diyircəyə məlum P1 yükündə onun eni hansı düsturla təyin olunur?

- ☐

$$\frac{p_1^2}{p_o^2} + \frac{y^2}{c^2} = 1$$

☒ .

$$B = \frac{P_1}{P_{dop}}$$

$$p_1 = p_o \sqrt{\frac{1-y^2}{c^2}}$$

$$q = q_o \sqrt{\frac{1-y^2}{c^2}}$$

$$p_o = 0,418 \sqrt{PE \frac{R+r}{P_r}}$$

57 2SB -10 quruducu barabanında sapfanın diametri neçə mm-ə bərabərdir?

- ☐ 2500
☐ 1300
☐ 1500
☐ 900
☒ 1190.

58 Quruducu barabanın arxa sapfaya ötürülən çevrəvi qüvvə hansı ifadə ilə təyin olunur?

☒ .

$$P = \frac{M_K}{R_s}$$

$$q_b = \frac{G_b}{L_b}$$

☐ -

$$N = \frac{k_3 P_T}{n}$$

$$A = \frac{W}{q}$$

$$d_K = k \sqrt{\frac{N}{n}}$$

59 Quruducu barabanın $q_b = \frac{G_b}{L_b}$ - ifadəsində G_b - ifadəsi nəyi bildirir?

- ☐ uzunluq
☐ kütlə
☐ qüvvəsi
☒ barabanın çəkisi
☐ nəmlik

60 Quruducu barabanın Statiki möhkəmliyə hesabat zamanı qorxulu kəsiyin toxunan gərginliyi hansı ifadə ilə təyin olunur?

$$R = \frac{\Sigma M_A}{\ell_o}$$

$$a_v = \frac{M_v}{W_v} + \frac{A_e}{F}$$

☐
$$\gamma_o = \frac{ql^3 k}{3EJ_a} \left(1 + a \frac{J_K}{J_c}\right)$$

☐
$$n_t = \frac{(\sigma - 1)D}{ka_\sigma \sigma a + (\psi_t)D_T}$$

☒ .

$$\tau = \frac{2M_{kn}}{W_K}$$

61 Quruducu barabanın statiki möhkəmliyə hesabat zamanı qorxulu kəsiyin normal gərginliyi hansı ifadə ilə təyin olunur?

☐
$$R = \frac{\Sigma M_B}{\ell_o}$$

☐
$$\tau = \frac{2M_{Kn}}{W_K}$$

☒ .

$$\delta_v = \frac{M_v}{W_v} + \frac{A_s}{F}$$

☐
$$tg \alpha_{sv} = \frac{k_1 S_v}{E_v}$$

☐
$$Q_o = 2 S_o Z S \ln \frac{\alpha}{2}$$

62 Quruducu barabanın diametrini ondan keçən istilik daşıyıcısının həcminə görə hansı ifadə ilə təyin edirlər?

☐
$$N = k_3 \frac{P_v}{\eta}$$

☒ .

$$VT = \ell_u W V_{sv}$$

☐
$$D_b = \sqrt{\frac{VT}{VT_{sv}(1 - \beta) 0,785 \cdot 3600}}$$

☐
$$T_{or} = \frac{(V_1 - 273) + (V_2 + 273)}{2} + \Delta T_{sv}$$

☐
$$P = 10 \cdot qL \omega = \frac{\pi}{0,36 V} L \omega n$$

63 Təmas səthində toxunan qüvvə yaranır ki, bu da təmas meydançasında həmin elliptik səpələnmə qanununa malikdir, həm də normaldır

☐
$$p_1 = p_o \sqrt{\frac{1 - y^2}{c^2}}$$

☐
$$\tau_{max.} = 0,412 \sqrt{\frac{P_E}{P_n}}$$

☐
$$\sigma_{max.} = p_o = 0,418 \sqrt{\frac{PE}{P_n}}$$

☐ .

$$p_o = 0,418 \sqrt{PE \frac{R+r}{P_z}}$$

☒ .

$$q = q_o \sqrt{\frac{1-y^z}{c^z}}$$

64 Quruducu barabanda sapfa valının diametrini əyilməyə və burulmaya işləyən vallar üçün hansı ifadə təyin olunur?

☒ .

$$D_K = k \sqrt{\frac{N}{n}}$$

$$P = \frac{M_K}{R_s}$$

$$q_b = \frac{G_b}{L_b}$$

$$\tau = \frac{2M_K n}{W_K}$$

$$d_K = k \sqrt{\frac{G}{q}}$$

65 Quruducu barabanın $A_o = \frac{2M_K K}{D_s tg(\alpha_{sr} + \mu_p)}$ ifadəsində D_s nəyi bildirir?

- ☐ sürtünmə əmsalını
- ☐ çəkini
- ☐ nəmliyi şnek vinti valında
- ☒ şnek vintinin diametrini
- ☐ burucu momenti

66 Quruducu barabanın $P = \frac{M_K}{R_s}$ ifadəsində ifadəsində M_K nəyi bildirir?

- ☐ xam pambığın nəmliyi
- ☐ xam pambığın çəkisi
- ☒ baraban intiqalından burucu moment
- ☐ reaktiv qüvvə
- ☐ uzunluq

67 Quruducu barabanda nəmlik üzrə gərginlik hansı ifadə ilə təyin olunur?

$$\mathcal{G}_{osr} = \frac{L_b}{\tau}$$

$$S_s = \frac{cF_M VT^2 sr PT}{2g}$$

☒ .

$$A = \frac{W}{VT}$$

$$\tau_n V_n = \tau_q V_q$$

☐ .

$$L_b = l q n \varphi o$$

68 Xam pambığın novunda hərəkət sürətinin düsturu hansı variantda düzgün göstərilmişdir?

☐ $N = K_3 \frac{P_s}{n}$

☐ $A = \frac{W}{q \delta}$

☐ $P_x = p \omega k_u$

☒ .

☐ $W = \frac{S b n}{60}$

☐ $q = \frac{\pi}{3,6V}$

69 Quruducu barabanın $P = 10 \cdot q L \omega = \frac{\pi}{0,369} \cdot L \omega n$ - ifadəsində q əmsalı

nəyi bildirir?

☐ sıxlıq

☒ şnekin novunda xam pambığın poqon kütləsi

☐ meyl bucağı

☐ nəmlik

☐ şnekin novunda xam pambığın hərəkət sürəti

70 Quruducu barabanın $\ddot{I} = 47 D_s^2 \cdot S_s \cdot n p x \cdot \psi \varphi$ - ifadəsindəki φ əmsalı nəyi bildirir?

☒ şnekin meyl bucağını nəzərə alan əmsal

☐ nəmlik

☐ həcm

☐ kütlə

☐ sıxlıq

71 Quruducu barabanın konstruksiyası hansı ifadə ilə təyin olunur?

☒ .

☐ $q_b = \frac{G_b}{L_b}$

☐ $P = \frac{M_K}{R_s}$

☐ $\sigma_{at} = \frac{M_U}{W_U}$

☐ $\tau_{at} = \tau_M \frac{M_K}{2W_{Kr}}$

☐ $d_K = k \sqrt{\frac{N}{n}}$

72 Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

☐ $n = 850 / 1500$ dəq -1

☐ $n = 900 / 1500$ dəq -1

☐ $n = 800 / 900$ dəq -1

- ☒ n= 900 /1650.dəq -1
☐ n= 950/1600dəq -1

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

- ☐ barmaqla
☐ bıçaqla
☐ tam metallik mişarlı lentlə
☒ Mişarlı lentlə
☐ iynələrlə

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

- ☐ CЧ 18-42
☐ CЧ 18-36
☐ CЧ 18-38
☒ CЧ .18-36
☐ CЧ 20-32

75 Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

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

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

- ☐ t= 1,8 mm
☒ t= 1.6 mm
☐ t= 1,5 mm
☐ t= 1,4 mm
☐ t= 1,7 mm

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

- ☐ t= 1,9 mm
☐ t= 1,7 mm
☐ t= 1,6 mm
☐ t= 1,5 mm
☒ t= 1.8 mm

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

- ☐ altıncı
☐ dördüncü
☐ üçüncü
☐ ikinci
☒ Beşinci

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

- ☐ beşinci
☐ üçüncü
☐ ikinci
☒ Birinci
☐ dördüncü

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

- ☐ dişli yumruqlu mexanizm
☐ yumruqlu mexanizm
☒ Fəza linglimexanizm

- ☐ yastı lingli mexanizm
- ☐ dişli mexanizm

81 Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

- ☐ parçanı işçi sahədən çəkir.
- ☐ əsnək əmələ gətirir
- ☒ Arqaç sapını parçanın işçi başlanğıcına vurur
- ☐ məkiyi hərəkətə gətirir
- ☐ ərişə uzununa hərəkət verir

82 Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

83 Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

- ☐ zəncir ötürməsi
- ☐ dişli çarx
- ☒ Pazvari qayış ötürməsi
- ☐ qayış ötürməsi
- ☐ sonsuz vint

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



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

$$M_c = M'_c \cdot \eta / i$$

$$M_c = M'_c \cdot i / \eta$$

87 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

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

88 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

- ☐ d=655mm
- ☐ d=650mm
- ☐ d=660mm

- ☒ d=662 mm
- ☐ d=600mm

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

- ☐ v= 15/20 m/s
- ☐ v= 10 /15 m/s
- ☐ v= 20 /25 m/s
- ☐ v= 25 / 30 m/s
- ☒ v= 20 30m/s

90 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

- ☐ v= 15m/s
- ☐ v= 12 m/s
- ☐ v= 30 m/s
- ☐ v= 20 m/s
- ☒ v= 25.m/s

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

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

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

- ☒ Orta val üzərində
- ☐ iyin üzərində
- ☐ intiqalın valı üzərində
- ☐ batan altı val üzərində
- ☐ baş val üzərində

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

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

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

- ☐ lingli mexanizm
- ☐ dişli mexanizm
- ☒ Planetar mexanizm
- ☐ lingli yumruqlu mexanizm
- ☐ yumruqlu mexanizm

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

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

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

- ☐ yastı lingli mexanizm
- ☐ fəza lingli mexanizm
- ☐ qayış ötürməsi

- ☒ Konusvari dişli çarx ötürməsi
- ☐ yumruqlu mexanizm

97 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

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

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

- ☐ qalev
- ☐ açılan daraq
- ☐ remiz
- ☒ Berdo
- ☐ məkik

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

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

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

- ☐ iki
- ☐ altı
- ☐ beş
- ☒ Dörd
- ☐ üç

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

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

102 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

103 CTB-2-175 tipli toxucu maşının baş valının fırlanma tezliyinə qədərdir.

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

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

- ☐ berdonun seksiyası ilə
- ☐ yellənən lövhələrlə
- ☐ məkikdəki çıxıntı ilə
- ☒ Vurucu lövhələrlə

- ☐ iynəli disklə

105 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

- ☐ ağırlıq qüvvəsi ilə
☐ irəliləmə hərəkəti edən lövhələrlə
☐ sonsuz qayış ötürməsi ilə
☐ elektromaqnitlə
☒ Fırlanma hərəkəti edən vurucu lövhələrlə

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

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

107 Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

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

109 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

110 Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

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

111 Su sıxıcı kalandrların əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

112 Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

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

113 БИ - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

- ☐ ütüləyici şotkalar
- ☐ ancaq xovlayıcı valik
- ☐ ancaq əksxovlayıcı valik
- ☒ Xovlayıcı və əksxovlayıcı valiklər
- ☐ özüyüqan

114 Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

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

115 97-A sinif məkikli tikiş maşınında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

- ☐ sonsuz vint
- ☐ dişli çarx
- ☐ zəncir ötürməsi
- ☐ yastı qayış
- ☒ Pazvari qayış

116 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

- ☐ $i=3,5$
- ☐ $i=1$
- ☐ $i=2$
- ☒ $i=0,5$
- ☐ $i=3$

117 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötermə ədədi nə qədərdir.

- ☐ $i=3$
- ☐ $i=3,5$
- ☒ $i=0,5$
- ☐ $i=1$
- ☐ $i=2$

118 1022 sinif tikiş maşınında hansı tip sapdarcı mexanizmlər istifadə edilir.

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

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

- ☒ $l \ll L$
- ☐ $l > L$
- ☐ $l = L$
- ☐ $l > 0,5L$
- ☐ $l < 0,25L$

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

- ☐ $l = 0,25L$
- ☐ $l = 0,5L$
- ☐ $l > L$
- ☐ l
- ☒ $l = L$.

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

- ☐ π / ω
- ☒ $t = 2\pi / \omega$
- ☐ $t = 2\pi / \omega^2$
- ☐ $t = \pi / \omega^2$
- ☐ $t = \pi^2 / \omega$

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

- ☐ $\frac{r}{n} = 15 \div 18$
- ☐ $\frac{r}{n} = 10 \div 15$
- ☐ $\frac{r}{n} = 16 \div 20$
- ☒ $\frac{r}{n} = 15 \div 20$
- ☐ $\frac{r}{n} = 10 \div 18$

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

- ☐ $M_y = J^2 E^2$
- ☐ $M_y = J^2 E$
- ☒ $M_y = J \omega$
- ☐ $M_y = J E^2$

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

- ☐ S=20÷25mm
- ☐ S=20÷30mm
- ☐ S=26÷30mm
- ☐ S=28÷38mm
- ☒ S=26÷36 mm

125 Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

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

126 Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

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

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

- ☐ lif qatının qalınlığını bərabər saxlamaq üçün
- ☐ maşının avtomatik işini təmin etmək üçün

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

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

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

129 Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır.

- ☐ altı
- ☐ üç
- ☒ Dörd
- ☐ beş
- ☐ iki

130 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmdən istifadə edilir.

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

131 97-A sinif tukiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

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

132 ИИБ- 140 şlixtləyici maşınında hərəkət ötürməsinin kinematik sxeminin xarakterik xüsusiyyətləri nədən ibarətdir.

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

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

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

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

- ☒ .

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

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

$$\text{○} \quad r_{\min} = d / 2 mm$$

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

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

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



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

$$\text{○} \quad v = v_1^2 h_o / \sqrt{\pi^2 d^2 + h_o^2}$$

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

$$\text{○} \quad v = v_1 h_o / \sqrt{\pi d^2 + h_o^2}$$

136 Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

- ☐ əyrici
☐ burucu
☐ lenta
☒ Kələf
☐ toxucu

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



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



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

$$\text{○} \quad \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$

$$\text{○} \quad \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$$

$$\text{○} \quad \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$$

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



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



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

$$\text{○} \quad \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$

$$\text{○} \quad \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_m \cdot q}{E_{ger}}}$$

$$\text{○} \quad \sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} v_{ger}}{q}}$$

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

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

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

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

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

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

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

- ☒ $f_1 = \frac{Ql^3}{48EJ}$
- ☐ $f_1 = \frac{Q^2 l}{48EJ}$
- ☐ $f_1 = \frac{Ql^2}{48EJ}$
- ☐ $f_1 = \frac{Ql^3}{8EJ}$
- ☐

$$f_1 = \frac{Ql^3}{10EJ}$$

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

☐ $S_1 = b_1(1 + \cos \alpha)$

☐ $S_1 = b_1(1 - \cos \alpha)$



$S_1 = b_1/2 (1 - \cos \alpha)$

☐ $S_1 = b_1/2 (1 - \cos 2\alpha)$

☐ $S_1 = b_1/2 (1 + \cos \alpha)$

144 Birinci və ikinci remizlerdeki esneyin hündürlüyü uyğun olaraq h_1 və h_2 remizlerden parçanın işçi kenarına qeder olan mesafeni ℓ_1 və ℓ_2 qəbul etsək temiz esnek almaq üçün yazılmış hansı şərt doğrudur

☐ $h_1 h_2 = \ell_1 \ell_2$

☐ $h_1 h_2 = \ell_1 \ell_2$

☐ $h_1 + h_2 = \ell_1 + \ell_2$

☐ $h_1 : h_2 = \ell_1 \ell_2$



$h_1 : h_2 = \ell_1 : \ell_2$

145 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.

☐ $P_{gir} = P_{çix} / \ell^a$

☐ $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{fa}$

☐ $P_{gir} = \ell^{fa} / P_{çix}$

☐ $P_{gir} = P_{çix}^2 / \ell^f$



$P_{gir} = P_{çix} / \ell^{fa}$

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

☐ $q = \frac{\pi^2 D_s}{2L_q}$



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

☐ $q = \frac{\pi 2L}{D_s}$

☐ $q = \frac{D_s}{2\pi L_q}$

☐ $q = \frac{2L}{\pi D_s}$

147 AT tipli toxucu maşınının batan mexanizminin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

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

148 PəM-in valını saxlayan orta vintli dayaqqların uzunluğu val üzərindəki vint xəttinin uzunluğundan t nə qədər böyükdür

- ☒ $\ell > 1,15t$
- ☐ $\ell = 1,1t$
- ☐ $\ell = 0,12t$
- ☐ 

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

156 Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

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

157 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansı köməkçi əməliyyat adlanır.

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

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

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

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

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

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

☐

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

☐

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

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

- ☐ T = d + P + x
- ☐ T = d - P - 2x
- ☐ T = d + P - 2x
- ☒ T = d + p + 2x.
- ☐ T = d - p + x

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

☐ $\varphi = m_{\epsilon} D_{\epsilon} \omega_{\epsilon}^2$

☒ .

$J = m_{\epsilon} \frac{D_{\epsilon}}{2} \omega_{\epsilon}^2$

☐ $J = m_{\epsilon}^2 \frac{D_{\epsilon}}{2} \omega_{\epsilon}^2$

☐ $\varphi = m_{\epsilon}^2 D_{\epsilon} \omega_{\epsilon}$

☐ $\varphi = m_{\epsilon} D_{\epsilon} \omega_{\epsilon}$

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

☐ $\sigma_z + \sigma_r \geq [\sigma]_p$

☐ $\sigma_z + \sigma_r \geq [\sigma]_p$

☐ $\sigma_z - \sigma_r \leq [\sigma]_p$

☐ $\sigma_z - \sigma_r \geq [\sigma]_p$

☒ .

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

163 Lamelsiz ariş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

- ☒ Qalevlər
- ☐ remizlər
- ☐ istiqamətləndirici çubuq
- ☐ batanın brusu
- ☐ batanın başlığı

164 I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

- ☐ dişli yumruqlu mexanizmdən
- ☐ dişli mexanizmdən
- ☐ yumruqlu mexanizmdən
- ☐ yastı lingli mexanizmdən
- ☒ Fəza lingli mexanizmdən

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

☐

$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{v_{gev}}{E_{gev} \cdot q}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{q E_{ger}}{\nu_{ger}}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{q \nu_{ger}}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} \nu_{ger}}{q}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{\nu_m \cdot q}{E_{ger}}}$$

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



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger}}{q \nu_{ger}}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{q E_{ger}}{\nu_{ger}}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{\nu_{ger}}{E_{ger} \cdot q}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{\nu_m \cdot q}{E_{ger}}}$$



$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{E_{ger} \nu_{ger}}{q}}$$

167 M27x3 vinti üçün hansı hündürlükdə standart qayka tələb olunur?



81mm



21.6 mm



51,0mm



24mm



9,0mm

168 Prizmatik işgil birləşməsində burucu moment 1200 kqsm, işgilin eni 12 mm, uzunluğu 50 mm və valın diametri 50 mm olarsa, yaranan kəsilmə gərginliyi nə qədər olar?



22kq/sm²



96kq/sm²



88kq/sm²



2,2kq/sm²



2,2kq/sm²

169 Prizmatik işgil birləşməsində burucu moment 700 kqsm, işgilin hündürlüyü 10 mm, uzunluğu 50 mm olarsa, işgildə yaranan gərginlik nə qədər olar? (Sürət 01.10.2015 10:57:43)



112kq/sm²



112kq/sm²



20kq/sm²



20kq/sm²



$$112 \text{ kgf/cm}^2$$

170 Üç detallı birləşdirən bolt yuvada araboşluqla oturdulmuşdur. Konstruksiyaya vintin oxuna perpendikulyar qüvvə təsir edərsə, detalların bir-birinə nəzərən sürüşməməsi üçün hansı şərt ödənilməlidir? (Sürət 01.10.2015 10:57:39)

$$P = 2Qf$$



$$P \leq 2Qf$$

$$Q = 2f - P$$

$$Q = P - 2f$$

$$Q \geq 2Qf$$

171 Texniki hesablamada pazın hündürlüyü nə qədər qəbul olunur? (Sürət 01.10.2015 10:57:21)

$$h > 1,5b$$

$$h < 2,5b$$

$$h < 1,5b$$

$$h < 2,0b$$



$$h > 2,5b$$

172 Təminatlı gərilmə ilə birləşmədə detallarda plastiki deformasiya olmaması üçün hansı şərt ödənilməlidir? (Sürət 01.10.2015 10:57:18)

$$\sigma_{dv} = \sigma_1 + \sigma_2 \leq \sigma_{\text{ax.h}}$$

$$\sigma_{dv} = \sigma_1 + \sigma_3 \leq \sigma_{\text{ax.h}}$$

$$\sigma_{dv} = \sigma_1 \sigma_2 \leq \sigma_{\text{ax.h}}$$



$$\sigma_{dv} = \sigma_1 - \sigma_2 \leq \delta_{\text{ax.h}}$$

$$\sigma_{dv} = \sigma_1 \sigma_3 \leq \sigma_{\text{ax.h}}$$

173 Modulu $m = 4$ mm olan normal silindrik dişli çarxin dişlərinin bölgü çevrəsi üzrə addımı nəyə bərabərdir? (Sürət 01.10.2015 10:57:03)



12,56mm



6,28 mm



9 mm



4 mm



5 mm

174 Modulu $m = 4$ mm olan normal silindrik dişli çarxin dişlərinin bölgü çevrəsi üzrə qalınlığı nəyə bərabərdir? (Sürət 01.10.2015 10:57:00)



12,56 mm



6.28mm



9 mm



4 mm



5 mm

175 Göstərilən dişli çarxlardan hansı mənfi çarxdır? $m=10$ mm; s – dişlərin bölgü çevrəsi üzrə qalınlığıdır. (Sürət 01.10.2015 10:56:54)



$s = 17$ mm



$s = 14,5$ mm



$s = 16$ mm



$s = 15,7$ mm



$s = 16,7$ mm

176 Göstərilən dişli çarxlardan hansı sıfır çarxıdır? $m=10\text{mm}$; s – dişlərin bölgü çevrəsi üzrə qalınlığıdır. (Sürət 01.10.2015 10:56:51)

- ☐ $s = 17 \text{ mm}$
- ☐ $s = 14,5 \text{ mm}$
- ☐ $s = 15,5 \text{ mm}$
- ☒ $s = 15.7 \text{ mm}$
- ☐ $s = 16,7 \text{ mm}$

177 Dişli çarx ilişməsində mərkəzlərarası məsafənin dəyişməsi hansı çevrələrin yerinin dəyişməsinə səbəb olur? (Sürət 01.10.2015 10:56:46)

- ☐ əsas
- ☐ bölgü
- ☐ dib
- ☐ təpə
- ☒ Başlanğıc

178 Silindrik çarxın dişinin evolvent profilinin hər hansı nöqtəsinin əyrilik mərkəzi onun hansı çevrəsi üzərində yerləşir? (Sürət 01.10.2015 10:56:26)

- ☐ təpə
- ☐ başlanğıc
- ☐ bölgü
- ☒ Əsas
- ☐ dib

179 Standart qaykanın hündürlüyü necə təyin olunur? (Sürət 01.10.2015 10:57:36)

- ☐ $H=1,6d$
- ☐ $H=1,8d$
- ☐ $H=d$
- ☒ $H=0.8d$
- ☐ $H=0,6d$

180 Silindrik düzdişli çarx ötürməsindəki aparıcı dişli çarxın diametrini kontakt gərginliyinə görə təyin etdikdə köməkçi əmsal nə qədər qəbul olunur? (Sürət 01.10.2015 10:57:32)

- ☐ $K_d = 98MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☐ $K_d = 68MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☐ $K_d = 58MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☒ $K_d = 78MPa^{\frac{1}{3}}$
- ☐ $K_d = 88MPa^{\frac{1}{3}}$

181 Texniki hesablamada pazın eni nə qədər qəbul olunur? (Sürət 01.10.2015 10:57:14)

- ☐ $b = (\frac{1}{2} \div \frac{1}{3})d$
- ☐ $b = (\frac{1}{4} \div \frac{1}{5})d$
- ☐ $b = (\frac{1}{6} \div \frac{1}{8})d$
- ☒ $b = (\frac{1}{3} \div \frac{1}{4})d$
- ☐ $b = (\frac{1}{5} \div \frac{1}{6})d$

182 Tərpəməz çevrəyə toxunan düz xətti sürüşmədən diyirlətsək onun nöqtələri hansı əyrini cızır? (Sürət 01.10.2015 10:56:38)

- ☒ Çevrə evolventi
- ☐ hipotsikloida
- ☐ epitsikloida
- ☐ çevrə
- ☐ ellips

183 Mexanizmlərdə güc itkisi nə ilə xarakterizə edilir?

(P_h , P_x , P_z – uyğun olaraq hərəkətverici, xeyirli və zərərli müqavimət qüvvələrinin gücüdür).

- ☐ $\psi = \frac{P_x}{P_h}$
- ☐ $\psi = \frac{P_h}{P_z}$
- ☒ $\psi = \frac{P_z}{P_h}$
- ☐ $\psi = \frac{P_x}{P_z}$
- ☐ $\psi = \frac{P_z}{P_x}$

184 Kənar aşqarlardan tamamilə təmizlənmiş bilavasitə toxunan səthlər arasında hansı sürüşmə sürtünməsi baş verir? (Sürət 01.10.2015 10:55:59)

- ☐ sərhəd (həddi)
- ☐ yarımquru
- ☐ yarımmayeli
- ☐ mayeli
- ☒ Təmiz (xalis)

185 Simmetrik yükləmədə plastik materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxıla bilən gərginlik hansı düsturla hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:55:30)

- ☐ $[\sigma]_d = (\varepsilon\beta + \sigma_{-1d}) / K\sigma[n]$
- ☒ $[\sigma]_d = \varepsilon\beta\sigma_{-1d} / K\sigma[n]$
- ☐ $[\sigma]_d = \varepsilon\beta\sigma_{-1d} / (K\sigma + [n])$
- ☐ $[\sigma]_d = \varepsilon\beta\sigma_{-1d} / (K\sigma[n])$
- ☐ $[\sigma]_d = (\varepsilon - \beta)\sigma_{-1d} / K\sigma[n]$

186 Yastı mexanizmin ikihərəkətli ali kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametrləri məlumdur? (Sürət 01.10.2015 10:54:50)



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

187 Yastı mexanizmin birhərəkətli irəliləmə kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametri məlumdur? (Sürət 01.10.2015 10:54:48)



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

188 Döyüntülü yükləmədə plastik materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxılabilən gərginlik hansı düsturla hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:54:17)

- ☐
$$[\sigma]_d = \frac{\left(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} - \Psi_\sigma\right)[n]}{2\sigma_{-1d}}$$
- ☐
$$[\sigma]_d = \frac{2\sigma + d}{\left(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} + \Psi_\sigma\right)}[n]$$
- ☐
$$[\sigma]_d = \frac{\left(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} + \Psi_\sigma\right) \cdot [n]}{2\sigma_{-1d}}$$
- ☒
$$[\sigma]_d = \frac{2\sigma - 1d}{\left(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} + \Psi_\sigma\right)[n]}$$
- ☐
$$[\sigma]_d = \frac{2\sigma_{-1d}}{\left(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} - \Psi_\sigma\right)[n]}$$

189 Səthlər arasında eyni zamanda təmiz quru sürtünmə ilə həddi sürtünmə baş verərsə və birinci üstünlük təşkil edərsə hansı sürüşmə sürtünməsi baş verir? (Sürət 01.10.2015 10:56:04)

- ☐ sərhəd (həddi)
- ☐ yarımquru
- ☒ Yarımmayeli
- ☐ mayeli
- ☐ təmiz (xalis)

190 Mexanizmlərin dinamikasında aşağıdakı düstur ilə hansı parametrlə təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 10:55:42)

$$\sum_{i=1}^n \left[m_i \cdot \left(\frac{v_{si}}{\omega_i} \right)^2 + J_{si} \left(\frac{\omega_i}{\omega_i} \right)^2 \right]$$

- ☐ gətirilmiş güc
- ☐ gətirilmiş moment
- ☒ Gətirilmiş ətalət momenti
- ☐ gətirilmiş kütlə
- ☐ gətirilmiş qüvvə

191 Mexanizmlərin dinamikasında aşağıdakı düstur ilə hansı parametrlə təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 10:55:39)

$$\sum_{i=1}^n \left[F_i \cdot \frac{v_i}{v_i} \cos(\vec{F}_i \wedge \vec{v}_i) + M_i \frac{\omega_i}{v_i} \right]$$

- ☐ gətirilmiş güc
- ☐ gətirilmiş kütlə
- ☐ gətirilmiş ətalət momenti
- ☐ gətirilmiş moment
- ☒ Gətirilmiş qüvvə

192 Sabit yükləmədə kövrək materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxıla bilən gərginlik hansı düsturla təyin olunur? (Sürət 01.10.2015 10:55:27)

☐ $\sigma = \varepsilon_b \cdot \tau / K_s [n]$

☐ $\sigma_d = 2M / d$

☐ $\sigma_d = F_t / f$



$\sigma_d = \varepsilon_b \cdot \sigma_{dmax} / K_s [n]$

☐ $\sigma = \varepsilon_b \cdot \tau / [n]$

193 Sabit yükləmədə plastik materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxılabilən gərginlik hansı düsturla təyin olunur? (Sürət 01.10.2015 10:55:24)

☐ $\sigma_{\psi} = \varepsilon_b \cdot \sigma_{\psi max} / K_s \cdot [n]$

☐ $\sigma_d = N / f$

☐ $\sigma_d = A_0 / A$



$\sigma_d = \varepsilon_b \cdot \sigma_{dmax} / [n]$

☐ $\sigma_d = \varepsilon_b \cdot \sigma_{smax} / K_s [n]$

194 Döyüntülü yükləmədə plastik materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxılabilən gərginlik hansı düsturla hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:55:12)

☐ $\sigma_d = \frac{2\sigma_{-1d}}{(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} - \Psi_\sigma) [n]}$



$\sigma_d = \frac{(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} + \Psi_\sigma) \cdot [n]}{2\sigma_{-1d}}$



$\sigma_d = \frac{2\sigma_{-1d}}{(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} + \Psi_\sigma) [n]}$



$\sigma_d = \frac{(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} - \Psi_\sigma) [n]}{2\sigma_{-1d}}$

☐ $\sigma_d = \frac{2\sigma_{-1d}}{(\frac{K_\sigma}{\varepsilon \cdot \beta} + \Psi_\sigma) [n]}$

195 Yağlayıcı maye qatı ilə tamamilə bir-birindən ayrılan səthlər arasında hansı sürüşmə sürtünməsi baş verir? (Sürət 01.10.2015 10:55:52)

☐ sərhəd (həddi)

☐ yarımquru

☐ yarımmayeli

☒ Mayeli

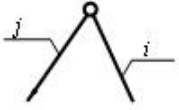
☐ təmiz (xalis)

196 Mexanizmlərin dinamikasında aşağıdakı düstur ilə hansı parametrlər təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 10:55:45)

$$\sum_{i=1}^n \left[m_i \cdot \left(\frac{v_{si}}{v_i} \right)^2 + J_{si} \left(\frac{\omega_i}{v_i} \right)^2 \right]$$

- ☐ gətirilmiş güc
- ☐ gətirilmiş moment
- ☐ gətirilmiş ətalət momenti
- ☒ Gətirilmiş kütlə
- ☐ gətirilmiş qüvvə

197 Yastı mexanizmin birhərəkətli fırlanma kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametri məlumdur? (Sürət 01.10.2015 10:54:45)



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

198 Bu kinematik cütdə yaranan reaksiya qüvvələrinin neçə parametri məchuldur? (Sürət 01.10.2015 10:54:32)



- ☒ 5.
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 4

199 Bu kinematik cütdə yaranan reaksiya qüvvələrinin neçə parametri məchuldur ? (Sürət 01.10.2015 10:54:30)



- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☒ 1.
- ☐ 4

200 Bu kinematik cütdə yaranan reaksiya qüvvələrinin neçə parametri məchuldur ? (Sürət 01.10.2015 10:54:27)



- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☒ 2.

201 Bu kinematik cütdə yaranan reaksiya qüvvələrinin neçə parametri məchuldur ? (Sürət 01.10.2015 10:54:24)



- ☐ 5
- ☒ 3.
- ☐ 2

- ☐ 1
☐ 4

202 Simmetrik yükləmədə plastik materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxılabilən gərginlik hansı düsturla hesablanır?

- ☐ $\sigma_d = \varepsilon \beta \sigma_{-1d} / (K \sigma + [\sigma])$
☐ $\sigma_d = (\varepsilon \beta + \sigma_{-1d}) / K \sigma [\sigma]$
☐ $\sigma_d = (\varepsilon - \beta) \sigma_{-1d} / K \sigma [\sigma]$
☒ $[\sigma]_d = \varepsilon \beta \sigma_{-1d} / K \sigma [\sigma]$
☐ $\sigma_d = \varepsilon \beta \sigma_{-1d} / (K \sigma [\sigma])$

203 Təsir xarakterinə görə yükləmənin (gərginliyin) hansı xüsusi halları vardır?

- ☐ Döyüntüsüz, ümumi və xüsusi
☐ Qeyri sabit, qeyrisimmetrik və üfqi
☐ Qeyri sabit, maili və düz
☒ sabit, simmetrik və döyüntülü
☐ Qeyri simmetrik, toxunan və normal

204 Ötürmələr hansı təyinatlı maşın hissəsinə aiddir?

- ☐ təyinatı yoxdur
☐ nə xüsusi nə də ümumi təyinatlı
☐ xüsusi təyinatlı
☒ Ümumi təyinatlı
☐ həm ümumi həm də xüsusi

205 Bu detallardan hansı xüsusi təyinatlı detallardır?

- ☐ paz, zəncir, ulduzçuq
☐ dişli çarx, işkil, vint
☐ mufta, val, ox, yastıq
☒ Qarmaq, toma dəzgahın çatısı və patronu
☐ sancaq, qasnaq, işkil

206 Bu detallardan hansı ümumi təyinatlı detallardır?

- ☐ Baraban, patron, bolt, qayka
☐ Qayka, çatı, patron, ox
☐ Dirsəkli val, dişli çarx, işkil, vint
☒ bolt, qayka, val, ox
☐ Yastıq, dirsəkli val, val, ox

207 Sabit yükləmədə plastik materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxılabilən gərginlik hansı düsturla təyin olunur? (Sürət 01.10.2015 10:54:11)

- ☐ $\sigma_d = \varepsilon_b \cdot \sigma_{\text{daxil}} / K_s \cdot [\sigma]$
☐ $\sigma_d = N / f$
☐ $\sigma_d = A_0 / A$
☒ $[\sigma]_d = \varepsilon_b \cdot \sigma_{\text{daxil}} / K_s$
☐ $\sigma_d = \varepsilon_b \cdot \sigma_{\text{daxil}} / K_s [\sigma]$

208 Sabit yükləmədə kövrək materialdan hazırlanan detallar üçün dartılmada buraxıla bilən gərginlik hansı düsturla təyin olunur? (Sürət 01.10.2015 10:54:14)

- ☐ $\sigma_d = \varepsilon_b \cdot \sigma / K_s [\sigma]$
☐

$$[\sigma]_d = 2M / d$$

$$Q_d = F_t / f$$



$$[\sigma]_d = \varepsilon_b \sigma_{dmax} / K_s [n]$$

$$Q = \varepsilon_b \tau / [n]$$

209 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış Cebişev ifadəsinin hansı doğrudur.



$$W = 3n - 2P_5 - P_4$$

$$W = 3n - 2P_5^2 - P_4$$

$$W = 3n^2 - 2P_5 - P_4$$

$$W = 3n - 2P_5 + P_4$$

210 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış $W = 3n - 2P_5 - P_4$ yazılmış Cebişev ifadəsində n ni xarakterizə edir.

- ☐ Birinci sinif kinematik cüt
- ☒ tərpənən bəndlərin sayını
- ☐ Beşinci sinif kinematik cütü
- ☐ Dördüncü sinif kinematik cüt
- ☐ Üçüncü sinif kinematik cüt

211 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış $W = 3n - 2P_5 - P_4$ yazılmış Cebişev ifadəsində P_5 ni xarakterizə edir.

- ☐ Üçüncü sinif kinematik cüt
- ☒ Beşinci sinif kinematik cütü
- ☐ tərpənən bəndlərin sayını
- ☐ Dördüncü sinif kinematik cüt
- ☐ Birinci sinif kinematik cüt

212 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsini təyin etmək üçün yazılmış $W = 3n - 2P_5 - P_4$ yazılmış Cebişev ifadəsində P_4 ni xarakterizə edir.

- ☐ Birinci sinif kinematik cüt
- ☐ tərpənən bəndlərin sayını
- ☐ Beşinci sinif kinematik cütü
- ☒ Dördüncü sinif kinematik cüt
- ☐ Üçüncü sinif kinematik cüt

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

$$F_{ta} = m_n r^2 \omega (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$$



$$F_{ta} = m_n r \omega^2 (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$$

$$F_{ta} = m_n r \omega (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$$

$$F_{ta} = m_n^2 r \omega (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$$

$$F_{ta} = m_n^2 r \omega^2 (\cos \varphi + \varphi \cos 2\varphi)$$

214 Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

- ☐ parçanı işçi sahədən çəkir.
- ☐ əsnək əmələ gətirir
- ☒ Arqaç sapını parçanın işçi başlanğıcına vurur
- ☐ məkiyi hərəkətə gətirir

- ☐ ərişə uzununa hərəkət verir

215 Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

- ☐ arqac sapı qırıldıqda maşını işdən saxlayır
☐ arqac saplarının istiqamətləndirir
☐ əriş saplarına uzununa hərəkət verir
☒ Əsnək əmələ gətirir
☐ əriş sapları qırıldıqda maşını işdən saxlayır

216 Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

- ☐ zəncir ötürməsi
☐ dişli çarx
☒ Pazvari qayış ötürməsi
☐ qayış ötürməsi
☐ sonsuz vint

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



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

☐ $M_c = M'_c - \eta / i$
☐ $M_c = M'_c - \eta / i$
☒ $M_c = M'_c - i / \eta$
☐ $M_c = M'_c - i / \eta$

220 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

- ☐ Sonsuz vint ötürməsi
☐ Zəncir ötürməsi
☒ planetar ötürmə
☐ Qayış ötürməsi
☐ Pazvari qayış ötürməsi

221 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

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

222 Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

- ☐ n= 850 /1500 dəq -1
☐ n= 900 /1500dəq -1
☐ n= 800 /900 dəq -1
☒ n= 900./1650 dəq -1

☐ n= 950/1600dəq -1

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

- ☐ barmaqla
- ☐ bıçaqla
- ☐ tam metallik mişarlı lentlə
- ☒ Mişarlı lentlə
- ☐ iynələrlə

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

- ☐ CЧ 18-42
- ☐ CЧ 18-36
- ☐ CЧ 18-38
- ☒ CЧ 18-36
- ☐ CЧ 20-32

225 Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

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

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

- ☐ t= 1,8 mm
- ☒ t= 1.6 mm
- ☐ t= 1,5 mm
- ☐ t= 1,4 mm
- ☐ t= 1,7 mm

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

- ☐ t= 1,9 mm
- ☐ t= 1,7 mm
- ☐ t= 1,6 mm
- ☐ t= 1,5 mm
- ☒ t= 1.8 mm

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

- ☐ dördüncü
- ☒ Beşinci
- ☐ altıncı
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü

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

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

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

- ☒ Fəza linglimexanizm
- ☐ yastı lingli mexanizm
- ☐ dişli yumruqlu mexanizm
- ☐ dişli mexanizm

- ☐ yumruqlu mexanizm

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

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

232 

- ☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
☐ yerdəyışmə əmsalını
☒ məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müsahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti
☐ seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini

233 

- ☐ seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
☒ xətlərin qruplaşması mərkəzinin vəziyyətindən asılı olan yerdəyışmə
☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
☐ yerdəyışmə əmsalını
☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini

234 

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

235 

- ☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
☒ xətlərin paylanması qanunundan asılı olan əmsal
☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
☐ yerdəyışmə əmsalını
☐ məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müsahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti

236 

- ☐ yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
☐ yerdəyışmə əmsalını
☒ məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müsahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti
☐ xətlərin paylanması qanunundan asılı olan əmsal
☐ keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini

237 Təsadüfi istehsalat xətləri toplananı təsir etdikdə texnoloji axının fəaliyyətinin dəqiqliyini təyin etmək məqsədi ilə dəqiqlik əmsalı üçün yazılmış ifadəni hansı doğrudur?



238 Xam malın emalı zamanı istilik mübadiləsi proseslərini həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☐ mexaniki prosesləri

- ☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- ☐ qablaşdırma prosesləri
- ☒ İstilik mübadiləsi prosesləri
- ☐ mikrobioloji prosesləri

239 Yarımfabrikatların emalı zamanı qızdırılmasını həyata keçirmək üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- ☐ mikrobioloji prosesləri
- ☒ İstilik mübadiləsi prosesləri
- ☐ mexaniki prosesləri
- ☐ qablaşdırma prosesləri

240 Qida məhsullarının tərkibinə duzun daxil edilməsi konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- ☐ mikrobioloji
- ☐ fiziki
- ☐ kombinə edilmiş
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☒ Kimyəvi

241 Qida məhsullarının qurudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- ☒ Fiziki
- ☐ mikrobioloji
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ kombinə edilmiş
- ☐ kimyəvi

242 Qida məhsullarının qızardılması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- ☐ kimyəvi
- ☒ Fiziki
- ☐ kombinə edilmiş
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ mikrobioloji

243 Qida məhsullarının bişirilməsi konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- ☐ kombinə edilmiş
- ☒ Fiziki
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ mikrobioloji

244 Qida məhsullarının 100° C və daha çox temperaturda qızdırmaqla sterilizasiya edilməsi konservləşdirmənin hansı əsas qrupuna aiddir?

- ☐ mikrobioloji
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ kombinə edilmiş
- ☒ Fiziki
- ☐ kimyəvi

245 Qida məhsullarının 100 °C temperaturda qızdırmaqla pasteurizə edilməsi konservləşdirmənin hansı əsas qrupuna aiddir?

- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ kombinə edilmiş
- ☐ mikrobioloji
- ☒ Fiziki

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

247 

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

248 

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

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



250 



251 İnformasiya entropiyasının miqdarca hesablamaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



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

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

253 texniki mehsuldarlıq 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

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

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

- 255 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?

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

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

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

- 257 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

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

- 258 Maye məhsulları cəkib qablaşdıran məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- ☒ Qablaşdırma prosesləri
- ☐ mexaniki prosesləri
- ☐ istilik mübadiləsi prosesləri
- ☐ mexaniki və mikrobioloji prosesləri
- ☐ mikrobioloji prosesləri

- 259 Bu kinematik silsilələrdən hansı statik həll olunandır?

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

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



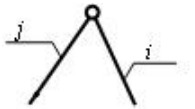
- ☐ tətbiq nöqtəsi və qiyməti
- ☐ tətbiq nöqtəsi
- ☐ istiqaməti
- ☐ qiyməti
- ☒ Tətbiq nöqtəsi və istiqaməti

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



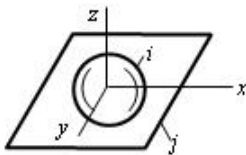
- ☐ tətbiq nöqtəsi və istiqaməti
- ☒ İstiqaməti
- ☐ tətbiq nöqtəsi
- ☐ qiyməti
- ☐ tətbiq nöqtəsi və qiyməti

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



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

263 Bu kinematik cütdə hansı reaksiya qüvvəsi yaranır?



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

264 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- ☐ $\beta = 30^\circ$
- ☒ $\beta = 25^\circ$
- ☐ $\beta = 15^\circ$
- ☐ $\beta = 20^\circ$
- ☐ $\beta = 35^\circ$

265 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

☐ $\rho = 18 \div 25^0$

☐ $\rho = 1,0 \div 2,0^0$

☐ $\rho = 0,8 \div 1,5^0$

☐ $\rho = 28 \div 35^0$



$\beta = 8 \div 15^0$

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



$K_{\alpha} = 33 MPa^{\frac{1}{3}}$



$K_{\alpha} = 43 MPa^{\frac{1}{3}}$



$K_{\alpha} = 23 MPa^{\frac{1}{3}}$



$K_{\alpha} = 63 MPa^{\frac{1}{3}}$



$K_{\alpha} = 53 MPa^{\frac{1}{3}}$

267 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?



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



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



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



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



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

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



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



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



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



$\alpha_t' = F_t \cos \alpha_{\omega}$



$\alpha_t' = F_t \cos \alpha'$

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



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



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



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



$$K_d = 68 MPa^3$$

$$K_d = 58 MPa^3$$

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

$$Q_1 = a_o / (U \pm 1)$$



$$d_1 = 2a_o / (U \pm 1)$$

$$Q = (U \pm 1) / a_o$$

$$Q = (U \pm 1) / 2a_o$$

$$Q_1 = 2a_o (U \pm 1)$$

271 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

$$Q_r = \tan \alpha_o / F_t$$



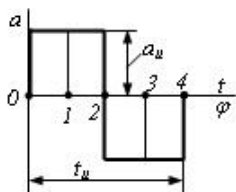
$$F_r = F_t \tan \alpha_o$$

$$Q_r = F_t / \cos \alpha_o$$

$$Q_r = F_t / \sin \alpha_o$$

$$Q_r = F_t / \tan \alpha_o$$

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



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



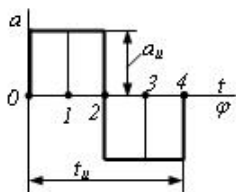
$$\frac{l}{4} a_u \cdot t_u^2$$

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

$$\frac{Q}{8} a_u \cdot t_u^2$$

$$0$$

273 İtələyicinin sürətinin maksimal qiyməti hansı vəziyyətdə alınacaq?



$$2.$$

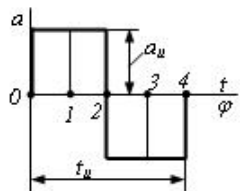
$$4$$

$$0$$

$$1$$

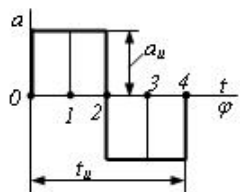
$$1 \text{ və } 3$$

274 İtələyicinin maksimal yerdəyişməsi hansı vəziyyətdə alınacaq?



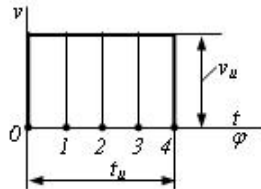
- ☐ 2
- ☐ 0
- ☐ 1
- ☐ 1 və 3
- ☒ 4.

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



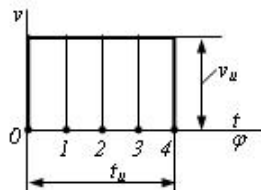
- ☐ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ 0
- ☐ $-\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☒ .
- ☐ $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$

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



- ☐ $t_u \cdot t_u$
- ☐ 0
- ☐ $-\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$
- ☐ $-\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$
- ☒ .
- ☐ $\frac{3}{4} v_u \cdot t_u$

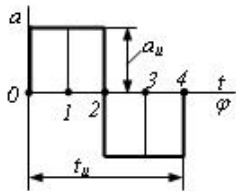
277 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 1 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?



- ☐ $t_u \cdot t_u$

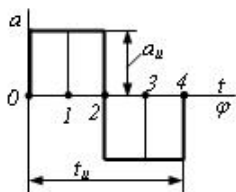
- ☐ 0
☒ .
☐ $\frac{l}{4} v_u \cdot t_u$
☐ $\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$
☐ $\frac{3}{4} v_u \cdot t_u$

278 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 2 vəziyyətindənki V sürəti nəyə bərabərdir?



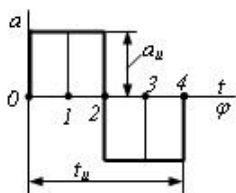
- ☐ $\frac{1}{6} a_u \cdot t_u$
☐ $a_u \cdot t_u$
☒ $\frac{1}{2} a_u \cdot t_u$
☐ $\frac{1}{4} a_u \cdot t_u$
☐ 0

279 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 3 vəziyyətindənki V sürəti nəyə bərabərdir?



- $$\begin{aligned} & \textcircled{\circ} a_u \cdot t_u \\ & \textcircled{\circ} \frac{1}{2} a_u \cdot t_u \\ & \textcircled{\circ} 0 \\ & \textcircled{\circ} \frac{1}{6} a_u \cdot t_u \\ & \textcircled{\bullet} \frac{1}{4} a_u \cdot t_u \end{aligned}$$

280 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 1 vəziyyətindənki V sürəti nəyə bərabərdir?



- $$\begin{array}{r} \textcircled{\bullet} \\ \textcircled{\bullet} \\ \textcircled{\bullet} \end{array} \cdot \begin{array}{r} \textcircled{\bullet} \\ \textcircled{\bullet} \\ \textcircled{\bullet} \end{array} \quad 0$$

$$\frac{1}{6} a_u \cdot t_u$$

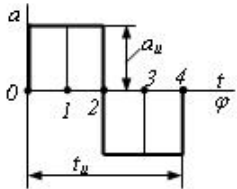


$$\frac{1}{4} a_u \cdot t_u$$



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

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



$$\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$$



$$0$$



$$\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$$

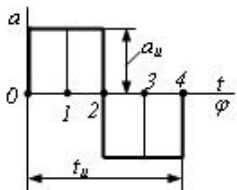


$$\frac{7}{32} a_u \cdot t_u^2$$



$$\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$$

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



$$\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$$



$$0$$



$$\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$$

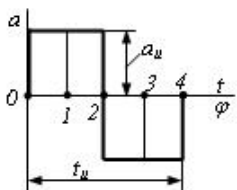


$$\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$$



$$\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$$

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



$$\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$$



$$0$$



$$\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$$



☐ $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$
☐ $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$

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

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

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

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

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

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

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

☒ çevrə.
☐ Ellips.
☐ Parabola;
☐ Düz xətt;
☐ Hiperbola;

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

☐ $\varepsilon = \frac{d^2 \varphi}{dt^2}$
☐ $\omega = \frac{\pi n}{60}$
☐ $\omega = \frac{dn}{dt}$
☒ $\omega = \frac{\pi n}{30}$
☐ $\omega = \frac{d\varphi}{dt}$

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

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

290 Bərk cismin irəliləmə hərəkəti aşağıdakılardan hansıdır?

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

291 Nöqtənin təcilinə binormal üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

- ☒ $\dot{W}_b = 0$
- ☐ $\dot{W}_b = 1$
- ☐ $\dot{W}_b = \frac{v^2}{\rho}$
- ☐ $\dot{W}_b = \frac{dS}{dt}$
- ☐ $\dot{W}_b = \frac{dV}{dt}$

292 Nöqtənin hərəkətinin neçə verilmə üsulu vardır?

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

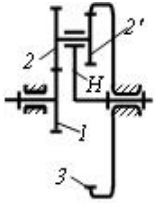
293 Bərk cisim tərpənməz ox ətrafında $\omega=2\text{san}^{-1}$ bucaq sürəti ilə fırlanır. Cismin fırlanma oxundan 2,5sm məsafədə olan nöqtəsinin normal təcilini tapmalı.

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

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

- ☐ $w_t = 8 \frac{\text{m}}{\text{san}^2}$
- ☐ $w_t = 0$
- ☐ $w_t = 64 \frac{\text{m}}{\text{san}^2}$
- ☐ $w_t = 36 \frac{\text{m}}{\text{san}^2}$
- ☒ $w_t = 12 \frac{\text{m}}{\text{san}^2}$

295 Planetar mexanizmin qonşuluq şərti hansıdır?



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



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

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

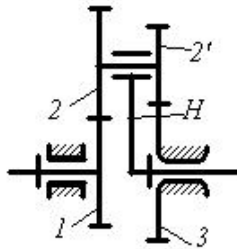
☐ $(z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 - 2$

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

296 Planetar mexanizmdə oxu tərpənən çarxa nə deyilir?

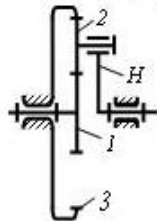
- ☐ gəzdirci
- ☐ günəş çarxı
- ☐ dayaq çarxı
- ☐ qapayıcı çarx
- ☒ Satelit

297 Planetar mexanizmdə $z_1 = 40$; $z_2 = 38$; $z_2' = 13$ və çarxların modulları eynidirsə z_3 nəyə bərabərdir?



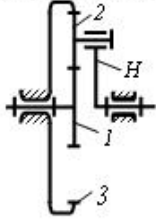
- ☐ 53
- ☒ 65
- ☐ 60
- ☐ 55
- ☐ 51

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



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

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



- ☒ 25
- ☐ 50
- ☐ 35
- ☐ 30
- ☐ 20

300 3KB lif kondensorida böyük torlu barabanın intiqalı tərəfdən qurulan tıxacı gövdəyə neçə ədəd M10 boltları ilə bərkidirlər? (Sürət 01.10.2015 11:08:02)

- ☐ 14
- ☒ 12.
- ☐ 11
- ☐ 10
- ☐ 13

301 əriş pərinin qırağı və tor arasındakı məsafə qurma vaxtı neçə mm-dən çox olmamalıdır ? (Sürət 01.10.2015 11:07:54)

- ☒ 100.
- ☐ 300
- ☐ 400
- ☐ 500
- ☐ 200

302 Elektrik mühərrikinin və reduktorun oxlarının uzaqlaşmasına neçə mm- dən çox yol verilmir? (Sürət 01.10.2015 11:07:50)

- ☐ 0,1
- ☐ 0,3
- ☐ 0,4
- ☐ 0,5
- ☒ 0.2

303 əgər istehsal Malenjavodursa onda hər bir topa neçə m2 sahə lazımdır? (Sürət 01.10.2015 11:07:43)

- ☐ 35,7 m²
- ☒ 42.7m²
- ☐ 15 m²
- ☐ 10m²
- ☐ 40,5 m²

304 Sutkada 3000 top parça istehsal edən fabrika üçün mərkəzlərin hündürlüyü neçə mm – dir? (Sürət 01.10.2015 11:07:34)

- ☐ 10
- ☐ 200
- ☐ 30
- ☒ 300.
- ☐ 100

305 Toxucu fabrikin mexaniki - təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir? (Sürət 01.10.2015 11:07:26)

- ☐ çilingər emalatxana
- ☐ dəmirçi - tənəkə şöbə
- ☐ valikli emalatxana
- ☒ Ehtiyat və köməkçi hissə üçün emalatxana
- ☐ əsas ambar

306 Sürtünən səthlərin nisbi hərəkətinə görə, sürtünməni neçə növə bölmək olar? (Sürət 01.10.2015 11:07:16)

- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 3.
- ☐ 1

307 Layihələndirmə zamanı verilən aralıq məsafədən fərqli olaraq qovuşan hissələrin istismarı və təmiri şəraitində neçə cür ara boşluğu qəbul edilir? (Sürət 01.10.2015 11:07:07)

- ☐ 1
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2.
- ☐ 6

308 Maşınların işinin etibarlılığı və uzunömürlülüüyü nə ilə təyin olunur? (Sürət 01.10.2015 11:07:03)

- ☐ əyilməyə qarşı möhkəmliyi
- ☐ dartılmaya qarşı möhkəmliyi
- ☒ Yeyilməyə qarşı möhkəmliyi
- ☐ deşilməyə qarşı möhkəmliyi
- ☐ sürtünməyə qarşı möhkəmliyi

309 İtilmə zamanı burğunun arxa bucağı neçə dərəcə olmalıdır ? (Sürət 01.10.2015 11:04:15)

- ☒ 7.– 14
- ☐ 6 – 10
- ☐ 5 – 10
- ☐ 4 – 8
- ☐ 8 – 12

310 Haberlə işləmənin dəqiqliyini ləmələrin sayına görə təyin edirlər və ölçüləri neçə mm olan kvadrata keçirlər ? (Sürət 01.10.2015 11:04:11)

- ☐ 19 x 19
- ☒ 25.x 25
- ☐ 20 x 20
- ☐ 16 x 16
- ☐ 17 x17

311 Zubilin kəsici hissəsini Rokvelə görə H rs -? yə bərabər bərkliyə qədər möhkəmləyirlər ? (Sürət 01.10.2015 11:04:08)

- ☐ 93 – 90
- ☐ 73 – 70
- ☐ 63 – 60
- ☒ 53.– 50
- ☐ 83 – 80

312 əgər fabrikada burucu iplər varsa onda onları hansı əmsal ilə nəzərə alırlar? (Sürət 01.10.2015 11:07:56)

- ☐ 0,5
- ☐ 1,0
- ☐ 0,7
- ☐ 0,1
- ☒ 0.4

313 Sutkada 3000 top parça istehsal edən fabrika üçün mərkəzlər arası məsafə neçə mm – dir? (Sürət 01.10.2015 11:07:36)

- ☐ 10
- ☐ 100
- ☐ 200
- ☒ 3000.
- ☐ 1000

314 Baş plan üçün neçə göstərici əmsalı təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 11:06:31)

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2.
- ☐ 1
- ☐ 4

315 Ambarın sahə düsturu hansıdır? (Sürət 01.10.2015 11:05:20)

- ☐ $F = \frac{F \cdot q}{Q \cdot k}$
- ☐ $F = \frac{F \cdot q \cdot k}{Q \cdot t}$
- ☒ $F = \frac{Q \cdot t \cdot k}{F \cdot q \cdot k}$
- ☐ $F = \frac{Q \cdot t \cdot k}{F \cdot q}$
- ☐ $F = \frac{Q}{F \cdot q \cdot k}$

316 Birinci yeyilmədən sonra mişar dişlərinin sayı neçə mm olur ? (Sürət 01.10.2015 11:04:55)

- ☐ 300
- ☐ 320
- ☒ 330.
- ☐ 340
- ☐ 310

317 Yağ qaynaq üsulu qalınlığı neçə mm - dən çox olan metalları qaynaq etməyə imkan verir ? (Sürət 01.10.2015 11:04:32)

- ☐ 8
- ☐ 6
- ☒ 5.
- ☐ 4
- ☐ 7

318 Baş plan üçün hansı göstərici əmsallar təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 11:06:28)

- ☐ layihələndirmə əmsalı
- ☐ sahədən istifadə əmsalı
- ☐ tikinti əmsalı
- ☒ Tikinti sıxlıq əmsalı və sahədən istifadə əmsalı
- ☐ təmir əmsalı

319 Mərkəzi dəmir emalatxanasının tərkibinə neçə emalatxana daxil ola bilər? (Sürət 01.10.2015 11:06:22)

- ☐ 15
- ☒ 13.
- ☐ 12
- ☐ 11
- ☐ 23

320 Sahədən istifadə etmə əmsalının tutduğu sahələrin, ümumi sahəyə olan nisbəti nə qədərdir? (Sürət 01.10.2015 11:06:15)

- ☐ 1

- ☒ 0.4-0.5
- ☐ 0,3-0,4
- ☐ 0,2-0,3
- ☐ 0,2-0,4

321 Baş plan üçün hansı göstərici əmsallar təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 11:06:08)

- ☐ layihələndirmə əmsalı
- ☐ sahədən istifadə əmsalı
- ☐ tikinti əmsalı
- ☒ Tikinti sıxlıq əmsalı və sahədən istifadə əmsalı
- ☐ təmir əmsalı

322 Baş plan üçün neçə göstərici əmsalı təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 11:06:04)

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2.
- ☐ 1
- ☐ 4

323 (Sürət 01.10.2015 11:05:56)

$$Q = \frac{Q \cdot 100}{b \cdot y} \text{ neyi ifadə edir?}$$

- ☐ yararlığın çıxışını
- ☐ ərimə zamanı yanmanın miqdarını
- ☐ materialların kimyəvi tərkibini
- ☒ Tökmə sistemin həcmi
- ☐ xüsusi çəkini

324 Pardaqlayıcı dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir? (Sürət 01.10.2015 11:05:53)

- ☐ 3-6%
- ☐ 6-8%
- ☐ 3-5%
- ☐ 1-2%
- ☒ 5-8 %

325 Daşkəsən və deşici dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir? (Sürət 01.10.2015 11:05:50)

- ☐ 3-6%
- ☐ 1-2%
- ☒ 3-5%
- ☐ 6-8%
- ☐ 5-8%

326 6 – 8% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir? (Sürət 01.10.2015 11:05:42)

- ☐ pardaqlayıcı
- ☒ Deşmə
- ☐ üfüqi və şaquli frez
- ☐ düzyonuş
- ☐ daşkəsən və deşici

327 12 – 14% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir? (Sürət 01.10.2015 11:05:40)

- ☐ pardaqlayıcı
- ☐ deşmə
- ☒ Üfüqi və şaquli frez
- ☐ düzyonuş
- ☐ daşkəsən

328 3 – 5% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir? (Sürət 01.10.2015 11:05:37)

- ☐ pardaqlayıcı
- ☐ deşmə
- ☐ üfûqi və şaquli frez
- ☐ düzyonuş
- ☒ Daşkəsən və deşici

329 (Sürət 01.10.2015 11:05:33)

$$F = \frac{Q \cdot t}{F \cdot q \cdot k} - \text{da } Q \text{ neyi ifadə edir?}$$

- ☐ əmsalı
- ☐ 1m² sahənin iş gərginliyi
- ☐ ildəki iş günlərinin sayı
- ☐ saxlanılan günlərin sayı (ehtiyat)
- ☒ illik emal olunan materialların və pəstahların qara çəkisi

330 (Sürət 01.10.2015 11:05:30)

$$F = \frac{Q \cdot t}{F \cdot q \cdot k} - \text{da } t \text{ neyi ifadə edir?}$$

- ☐ pəstahların qara çəkisi
- ☐ ildəki iş günlərinin sayını
- ☒ Saxlanılan günlərin sayı (ehtiyat)
- ☐ illik emal olunan materialların sayını
- ☐ 1m² sahənin iş gərginliyi

331 (Sürət 01.10.2015 11:05:23)

$$F = \frac{Q \cdot t}{F \cdot q \cdot k} \text{ d?sturu neyi ifadə edir?}$$

- ☐ ambarda olan metalların sayı
- ☐ kiçik və orta ölçülü metalların
- ☐ çeşidli metalların sayı
- ☒ Ambarın sahəsini
- ☐ böyük ölçülü metalların sayı

332 Üçüncü yeyilmədən sonra mişarın diametri neçə mm olur ? (Sürət 01.10.2015 11:05:09)

- ☐ 320
- ☐ 300
- ☒ 290.
- ☐ 280
- ☐ 310

333 Mişar dişinin meyl bucağı istənilən kəsilmədə neçə dərəcə olmalıdır ? (Sürət 01.10.2015 11:05:06)

- ☒ 38.
- ☐ 45
- ☐ 50
- ☐ 55
- ☐ 40

334 İkinci yeyilmədən sonra mişar dişlərinin hündürlüyü neçə mm olur ? (Sürət 01.10.2015 11:05:04)

- ☐ 1
- ☐ 4
- ☒ 3.
- ☐ 2
- ☐ 5

335 Haşıyənin çıxarılmasından sonra mişarların dişlərinin təpəsinin qalınlığı neçə mm təşkil etməlidir ? (Sürət 01.10.2015 11:05:01)

- ☐ 4
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ $0.7 \div 0.8$
- ☐ 3

336 Hamarlama, (rixtovka) diametri neçə mm olan hamar çuqun lövhə üzərində aparılır (Sürət 01.10.2015 11:04:58)

- ☐ 500
- ☐ 300
- ☐ 200
- ☐ 100
- ☒ 400.

337 Lehimləmənin optimal temperaturu adətən necə der. C-yə qədər olur ? (Sürət 01.10.2015 11:04:49)

- ☐ 10 – 25
- ☐ 25 – 30
- ☐ 30 – 35
- ☐ 35 – 40
- ☒ 20.– 25

338 Detalların yapışdırılmasında birləşmənin sürüşməyə işi zamanı möhkəmlik həddi neçə N/kv.mm - ə çatır ? (Sürət 01.10.2015 11:04:45)

- ☐ 24
- ☐ 23
- ☐ 22
- ☒ 24.5
- ☐ 28

339 Bərkimə prosesi temperaturda 45 der.C neçə saat davam edir ? (Sürət 01.10.2015 11:04:42)

- ☐ 20 – 25
- ☐ 15 - 18
- ☒ 10-12
- ☐ 5 - 10
- ☐ 18 - 22

340 əriyən elektrodla qaynaq, bir qayda olaraq qalınlığı necə mm olan metalları qaynaq etdikdə tətbiq edilir ? (Sürət 01.10.2015 11:04:28)

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☒ 1.5
- ☐ 4

341 Yumşaq lehimlər (adətən qalaylı, qurğuşunlu) neçə ərimə temperaturuna malikdir ? (Sürət 01.10.2015 11:04:25)

- ☐ 100
- ☐ 200
- ☐ 300
- ☒ 400 .
- ☐ 500

342 əriməyən elektrodla qaynaq bir qayda olaraq qalınlığı necə mm olan metalları qaynaq etdikdə tətbiq edilir ? (Sürət 01.10.2015 11:04:05)

- ☒ 0.5 – 6.
- ☐ 3 – 9
- ☐ 2 – 8
- ☐ 1 – 7
- ☐ 4 – 10

343 Burğunun zirvəsində kəsici kənarları arasından itiləmə bucağını işlənən materialdan asılı olaraq seçirlər: polad materiallar üçün neçə dərəcə olmalıdır ? (Sürət 01.10.2015 11:04:00)

- ☐ 115 – 116
- ☐ 120 – 125
- ☐ 130 – 140
- ☐ 140 – 150
- ☒ 116 – 118

344 . Burğunun zirvəsində kəsici kənarları arasından itiləmə bucağını işlənən materialdan asılı olaraq seçirlər: yumşaq materiallar üçün neçə dərəcə olmalıdır ? (Sürət 01.10.2015 11:03:57)

- ☐ 50 – 60
- ☐ 70 – 80
- ☒ 80 – 90
- ☐ 90 – 100
- ☐ 60 – 70

345 Burğunun zirvəsində kəsici kənarları arasından itiləmə bucağını işlənən materialdan asılı olaraq seçirlər: nə olduqca bəzi materiallar üçün neçə dərəcə olmalıdır ? (Sürət 01.10.2015 11:03:53)

- ☐ 170 – 180
- ☐ 140 – 150
- ☐ 120 – 130
- ☒ 130 – 140
- ☐ 150 – 160

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

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

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

- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ tikiş
- ☐ trikotaj
- ☐ ayrıçilik
- ☒ Toxuculuq

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

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

349 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

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

350 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

351 Məhsul maşınlarla hansı təsirə məruz qalır (Sürət 29.09.2015 10:39:52) (Sürət 01.10.2015 10:59:40)

- ☒ Mexaniki
- ☐ sürüşmə
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ adsorbsiya

352 Xəttin kompanovkası hansı prinsipial məsələlərin həllinə əsaslanmalıdır? (Sürət 01.10.2015 10:58:44)

- ☐ axınların sayının hesablanması
- ☒ göstərilən bütün məsələlərin həllinə
- ☐ maşınların nəqliyyat sistemlərinin seçilməsinə
- ☐ xətti sahələrə ayrılmasına
- ☐ texnoloji prosesin optimal variantının təyin olunmasına

353 Artıq yüklənmədən qəzaların qarşısını almaq üçün hansı mühafizə vəzifələri tətbiq edilir? (Sürət 01.10.2015 10:58:37)

- ☒ yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- ☐ gediş məhdudiyyət qoyanlar
- ☐ qoruyucu muftalar
- ☐ kəsilən ştiftlər
- ☐ qoruyucu muftalar və kəsilən ştiftlər

354 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində dördüncü mərhələdə (4-cü sahə) texnoloji sistem necə inkişaf edir. (Sürət 01.10.2015 11:01:48)

- ☐ inkişaf tempi aşağı düşür
- ☐ əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
- ☒ Texnoloji sistemin bu nəslə "ölür" sırdana çıxır
- ☐ yavaş inkişaf edir
- ☐ tez təkmilləşir və tez inkişaf edir

355 Texnoloji axının yaradılması avtomatlaşdırmaya asanlıqla məruz qalan hansı proseslərin həyata keçirilməsini nəzərdə tutur. (Sürət 01.10.2015 11:01:42)

- ☐ kompakt, asanlıqla idarə edilən
- ☐ kompakt, etibarlı
- ☒ Yüksək məhsuldarlıqla, etibarlı, kompakt, asanlıqla idarə edilən
- ☐ yüksək məhsuldarlıqlı, etibarlı
- ☐ yüksək məhsuldarlıqlı, kompakt

356 Texnoloji avadanlıqlar təsir xarakterinə görə neçə qrupa bölünürlər? (Sürət 29.09.2015 10:39:44) (Sürət 01.10.2015 10:59:47)

- ☒ 2.
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☐ 6
- ☐ 3

357 Maşınların işəsalınması hansı mexanizmlər tərəfindən həyata keçirilir (Sürət 29.09.2015 10:46:46) (Sürət 01.10.2015 10:59:36)

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

358 Maşının təsiri altında məhsulun hansı göstəriciləri dəyişir? (Sürət 29.09.2015 10:39:37) (Sürət 01.10.2015 10:59:32)

- ☐ biotexnoloji
- ☐ texnoloji
- ☐ bioloji

- ☐ mikrobioloji
☒ Fiziki-kimyəvi

359 (Sürət 29.09.2015 10:42:21) (Sürət 01.10.2015 10:59:21)

MPP-II-1 tipli etyumşaldanin mehsuldarlığı hesablanan $Q = \frac{V_0}{L} \varphi$ ifadesinde φ

kemiiyeti neyi xarakterize edir?

- ☐ şnekin fırlanma əmsalı
☐ birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə əmsalı
☐ bıçağın çevrəvi sürəti
☐ birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
☒ Məhsulun emal zonasına verilməsi zamanı fasiləliyi nəzərə alan əmsal

360 (Sürət 29.09.2015 10:42:11) (Sürət 01.10.2015 10:59:15)

?tpeken maşınların mehsuldarlığı hesablanan $Q = F_0 V_0 \rho \varphi$ ifadesinde V_0

kemiiyeti neyi xarakterize edir?

- ☐ məhsulun həcmidir
☒ Birinci bıçaq torunun dəşiklərindən məhsulun keçmə sürətidir
☐ bıçaq torunda dəşiklərin miqdarıdır
☐ birinci bıçaq torunda dəşiklərin ümumi sahəsidir
☐ şnekin fırlanma sürətidir

361 Xəttin kompanovkası hansı prinsipial məsələlərin həllinə əsaslanmalıdır? (Sürət 01.10.2015 10:59:06)

- ☒ göstərilən bütün məsələlərin həllinə
☐ axınların sayının hesablanmasına
☐ xətti sahələrə ayrılmasına
☐ texnoloji prosesin optimal variantının təyin olunmasına
☐ maşınların nəqliyyat sistemlərinin seçilməsinə

362 Xəttin avadanlıqlarının təhlükəsizliyinə qoyulan tələblər və normalara nə ilə təyin edilir? (Sürət 01.10.2015 10:58:56)

- ☒ yuxarıda göstərilənlərin hamısı ilə
☐ istehsalat sanitariyası ilə
☐ əməyin təhlükəsizliyinə dair sahə normativ sənədləri ilə
☐ təhlükəsizlik haqqında dövlət standartlar sistemi ilə
☐ təhlükəsizlik haqqında dövlət standartları sistemi və istehsal sanitariyası ilə

363 Xəttin ergonomik tələblərə cavab verməsi üçün aşağıda göstərilənlərin hansı təmin olunmalıdır? (Sürət 01.10.2015 10:58:52)

- ☒ yuxarıda göstərilənlərin hamısı
☐ fəhlənin əl ilə tutma qabiliyyəti
☐ fəhlənin işçi vəziyyəti
☐ sahələrə işçinin əlinin çatması
☐ insanın işçi hərəkətlərinin sürəti

364 Xəttin funksional xüsusiyyətlərini hansılar xarakterizə edir? (Sürət 01.10.2015 10:58:47)

- ☒ yuxarıda göstərilənlərin hamısı ilə
☐ Material sərfi
☐ əndazə ölçüləri
☐ Məhsuldarlığı
☐ Enerji və əmək resursları ilə

365 Avadanlığın ixtisaslaşma dərəcəsi artdıqda,eyni zamanda emala məruz qalan məhsulun miqdarını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur. i- maşınların sayı. (Sürət 01.10.2015 10:58:33)

- ☐ $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^5$
☐ $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^3$
☐ $G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^2$
☒ .

$$G_{av} = \sum_{i=1}^n G_i$$

$$\bar{G}_{av} = \sum_{i=1}^n G_i^4$$

366 Xəttin tərkibinə daxil olan maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur. (Sürət 01.10.2015 10:58:28)

(G_i - işçi tsikl müddətində buraxılan məhsulun miqdarı, T_i - tsikl müddəti.)

- ☐ $\bar{G}_M = G_i / T_i^3$
- ☐ $\bar{G}_M = G_i / T_i^2$
- ☐ $\bar{G}_M = G_i^2 / T_i^2$
- ☒ .
- ☐ $\Pi_M = G_i / T_i$
- ☐ $\bar{G}_M = G_i^3 / T_i$

367 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində üçüncü mərhələdə (3-cü sahə) texnoloji sistem necə inkişaf edir. (Sürət 01.10.2015 11:01:59)

- ☐ əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
- ☒ İnkişaf tempi aşağı düşür
- ☐ tez təkmilləşir və tez inkişaf edir
- ☐ yavaş inkişaf edir
- ☐ texnoloji sistemin bu nəsli “ölür” sırdana çıxır

368 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində, başlanğıc mərhələdə (1 sahədə) texnoloji sistem necə inkişaf edir? (Sürət 01.10.2015 11:01:56)

- ☐ əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
- ☐ inkişaf tempi aşağı düşür
- ☐ tez təkmilləşir və tez inkişaf edir
- ☒ Yavaş inkişaf edir
- ☐ texnoloji sistemin bu nəsli “ölür” sırdana çıxır

369 Texnoloji sistemin inkişafı prosesi qrafikində ikinci mərhələdə (2-ci sahə) texnoloji sistem necə inkişaf edir. (Sürət 01.10.2015 11:01:54)

- ☐ əldə olunmuş texniki səviyyə uzun müddət saxlanılır.
- ☐ inkişaf tempi aşağı düşür
- ☒ Tez təkmilləşir və tez inkişaf edir
- ☐ yavaş inkişaf edir
- ☐ texnoloji sistemin bu nəsli “ölür” sırdana çıxır

370 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür? (Sürət 01.10.2015 11:00:57)

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

371 Mexaniki təsir zamanı məhsulun hansı göstəriciləri dəyişir (Sürət 29.09.2015 10:39:41) (Sürət 01.10.2015 11:00:08)

- ☐ reoloji
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ biokimyəvi
- ☒ Fiziki-mexaniki
- ☐ aqreqat

372 MFK-2240 tipli formalaşdırma maşının elektrik mühərrikinin gücü hansı ifadə ilə hesablanır? (Sürət 29.09.2015 10:41:55) (Sürət 01.10.2015 11:00:03)

☐ $P = \frac{VK\varphi}{S}$

☐ $P = \frac{(P_1^* + P_4^*)V_u}{\eta}$

☐ $P = \frac{Q_m + P}{1000\eta}$

☒ $N = \frac{N_1 + N_2}{\eta}$

☐ $P = \frac{N_1 \cdot K_1}{\eta}$

373 P-II tipli intiqalın köməyi ilə hansı üyütmə mexanizim hərəkətə gətirilir (Sürət 29.09.2015 10:44:47) (Sürət 01.10.2015 10:59:55)

- ☐ MC4-7-8-20 tipli
- ☒ MİP-II-1
- ☐ KA tipli
- ☐ MC17-40 tipli
- ☐ MC12-15 tipli

374 PM-1,1 tipli intiqalın köməyi ilə hansı üyütmə mexanizim hərəkətə gətirilir (Sürət 29.09.2015 10:44:42) (Sürət 01.10.2015 10:59:51)

- ☐ MC4-7-8-20 tipli
- ☐ UMM tipli
- ☐ MC17-40 tipli
- ☐ MC17-40 tipli
- ☒ MC12-15 tipli

375 CTБ - tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

- ☐ rapirlə
- ☐ hava ilə
- ☐ su ilə
- ☒ Kiçik ölçülü sap keçirici ilə
- ☐ məkiklə

376 Ortadan vuran vurucu mexanizmidə iyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☐ zəncir ötürmə
- ☐ dişli
- ☒ Yumruqlu
- ☐ lingli
- ☐ sonsuz vint

377 AT tipli toxucu maşınlarda arqaç sapları əsnəkdən hansı üsulla keçirilir.

- ☐ çevik rapirlə
- ☐ sərt rapirli
- ☐ su ilə
- ☐ hava ilə
- ☒ Məkiklə

378 AT tipli toxucu maşınlarında remizləri aslı hərəkət edən əsnək əmələgətirici mexznizmində dabanaltılara hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- ☒ Yumruqlu
- ☐ dişli
- ☐ qayıq ötürmə
- ☐ sonsuz vint
- ☐ zəncir ötürmə

379 Toxucu maşınlarının əsas mexanizmlərinin sayı neçədir.

- ☐ üç
- ☐ iki
- ☐ altı
- ☒ Beş
- ☐ dörd

380 İynə deşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

- ☐ $P=120n_l$
- ☐ $P=n_l60k_{fy}$
- ☐ $P=n_l60k$
- ☐ $P=60k_{fy}/1000$
- ☒ $P=n_l60k_{fv}/1000$

381 Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

- ☐ $P=k_{ef}$
- ☒ $P=k_{le}$
- ☐ $P=k_f$
- ☐ $P=k_{fa}$
- ☐ $P=sv_h$

382 Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

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

383 Yastıtırlı kağız düzəltmə maşınının torunun maksimum hərəkət sürəti neçə m/dəq – dir?

- ☐ 8000
- ☐ 1250
- ☐ 1100
- ☒ 1000
- ☐ 2000

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

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

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

- ☐ q/m^3
- ☐ q/m^3
- ☐ $200 q/m^3$
- ☐ $220 q/m^3$
- ☒ q/m^3

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

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

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

- ☐ $\omega = 100Q / W_s$
- ☐ $V = 100QS / W$
- ☐ $\omega = 100S / W_s$
- ☒ .
- $V = 100QS / [(W_i - W_s) g 60]$
- ☐ $\omega = 100S / QW_s$

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

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

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

- ☐ 12
- ☐ 7
- ☐ 8
- ☐ 5
- ☒ 2.

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

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

391 ANK – 100 – 1 aqreqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

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

392 ANK – 100 – 1 aqreqatının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

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

393 Tikiş maşınlarının iynəsi neçə rəqəmlə ifadə edilir ?

- ☐ 10
- ☐ 8
- ☒ 4.
- ☐ 1
- ☐ 3

394 Tikiş maşınlarının normal işi nədən asılıdır ?

- ☐ tikilən materialın qalınlığından
- ☐ tikiş sapının qalınlığından
- ☒ Sapın və iynənin düzgün saplanmasıdan
- ☐ iynənin qalınlığından
- ☐ ilməmələgəlmə sürətindən

395 Asbest materiallarından nə almaq olar ?

- ☐ ipək saplar
- ☐ kimyəvi maddələr
- ☐ tikinti sementi
- ☒ Pardaqlanmış möhkəm liflər
- ☐ viskoz saplar

396 Pambıq zavodlarından pambıq fabrikə hansı formada daxil olur ?

- ☐ silindrik qablaşmada
- ☒ Kiplərdə
- ☐ kisələrdə
- ☐ yeşiklərdə
- ☐ səpələnmiş şəkildə

397 Toxuculuq maşınlarının məhsuldarlığı nə ilə ölçülür ?

- ☐ parçada arğac üzrə sıxdıqda
- ☐ sərf olunmuş əriş sapının miqdarı ilə
- ☐ sərf olunan arğac sapının miqdarı ilə
- ☐ alınan parçanın çəkisi
- ☒ 1 saatda istehsal olunan parça ilə.

398 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

- ☒ yeni ilmə sıralarının formalaşması
- ☐ tamamlanma
- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ ilmələrin birləşməsi

399 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- ☒ qarmağın bağlanması
- ☐ ilmənin atılması
- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ tamamlama
- ☐ ilmənin birləşməsi

400 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

- ☐ tamamlama
- ☐ ilmənin atılması
- ☐ qarmağın bağlanması
- ☒ qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi
- ☐ sapın əyilməsi

401 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- ☐ ilmənin atılması
- ☐ ilmənin birləşməsi
- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ tamamlama
- ☒ sapın əyilməsi

402 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☐ 1
- ☒ 2

403 İlmə əmələ gəlmə prosesindən asılı olaraq ilmə əmələnin formalaşması üsula bölünür?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 5

404 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- ☐ 8
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☒ 10
- ☐ 2

405 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

406 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

- ☐ bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir
- ☐ bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir
- ☒ bir sıranın ilmələri bir neçə paralel saplardan əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir sapdan əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir neçə perpendikulyar saplardan əmələ gəlir

407 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

- ☒ bir sıranın ilmələri bir sapdan ardıcıl əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir
- ☐ bir sıranın ilmələri ilmə hündürlüyünə bərabərdir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir neçə sapdan əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir

408 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

- ☐ sapların dolaşmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- ☐ sapların burulmuş hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- ☐ sapların sarınmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- ☐ sapların hamar ucları ilə ortasının birləşməsini
- ☒ sapların əyilmiş hissələri qövslə başqa hissələri birləşdirməsini

409 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

- ☐ darayıcı
- ☐ toxucu
- ☐ əyirici
- ☒ Tikiş
- ☐ kələf

410 İkisaplı məkikli tikiş aldıqda neçə sap tətbiq edilir ?

- ☒ 2
- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 6
- ☐ 4

411 Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

- ☒ Tikiş
- ☐ trikotaj

- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ toxucu
- ☐ əyirici

412 Birməkilik və çoxməkilik tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənilir ?

- ☐ sapların rənginin sayına
- ☒ Məkil qurğularının sayına
- ☐ mühərriklərin sayına
- ☐ tikişlərinin sayına
- ☐ qısa tikişlərin sayına

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

- ☐ əyiricilik
- ☐ darayıcı
- ☐ kələf
- ☒ Tikiş
- ☐ trikotaj

414 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☒ 3.
- ☐ 2

415 Atlas (sətin) tixunmasının rapportu və sürüşməsi neçə yazılır?

- ☒ .
- ☐ $R \geq 5; 1 < S < R - 1$
- ☐ $R \pm 5; 1 + S = R < 1$
- ☐ $R = 5; 1 < S = R + 1$
- ☐ $R \leq 5; 1 \leq S \leq R \pm 1$
- ☐ $R < 5; 1 < S < R + 1$

416 Sapların xətti sıxlığı $T_{\theta} = T_a$ və $P_{\theta} > P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın mailik bucağı α neçə dərəcə olur?

- ☐ $\alpha = 25^\circ$
- ☐ $\alpha \pm 65^\circ$
- ☐ $\alpha < 35^\circ$
- ☒ $\alpha > 45^\circ$
- ☐ $\alpha \leq 55^\circ$

417 Sapların xətti sıxlığı $T_{\theta} = T_a$ və $P_{\theta} = P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın mailik bucağı α neçə dərəcə olur?

- ☐ 25°
- ☐ 65°
- ☐ 55°
- ☒ 45°
- ☐ 35°

418 Sarja toxunması üçün rapport və sürüşmə neçə yazılır?

- ☐ $Q \leq 3; S_{\theta} = S_a = \pm 2$
- ☐ $R \pm 3; S_{\theta} = \frac{S}{S_a}$
- ☐ $Q > 3; S_a = S_{\theta} + 1$
- ☐ $R = 3; S_a = \frac{S}{S} + S_a$

☒ $R \geq 3; S_{\theta} = S_{\alpha} = \pm 1$

419 əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- ☒ 3.
☐ 4
☐ 5
☐ 2
☐ 1

420 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- ☒ Rapport R və sürüşmə S
☐ sürüşmə ilə S
☐ toxunma ilə
☐ hörülmə ilə
☐ rapportla R

421 əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- ☐ 4
☐ 1
☒ 2.
☐ 3
☐ 5

422 Sadə toxunmaların rapportu necə yazılır?

- ☐ $R_{\alpha} = \frac{1}{2} R_{\theta}$
☐ $R_{\theta} = R_{\alpha} + R_{\theta} R_{\alpha}$
☒ $R_{\theta} = \frac{R_{\alpha}}{R}$
☐ $R = \frac{R_{\alpha}}{R}$
☒ $R_{\theta} = R_{\alpha} = R$

423 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 1
☐ 5
☒ 4.
☐ 3
☐ 2

424 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- ☐ alt geyimləri üçün parçalar.
☐ astarlıq parçalar
☐ dekorativ parçalar
☒ Donluq parçalar
☐ Paltoluq parçalar

425 Gücləndirilmiş sətir toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- ☐ alt geyimləri üçün parçalar
☒ Astarlıq parçalar
☐ dekorativ parçalar
☐ donluq parçalar
☐ paltoluq parçalar

426 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

- ☐ seyrək toxunmanın törəmələrinə
- ☐ xırda naxışlı toxunmanın törəmələrinə
- ☐ mürəkkəb toxunmanın törəmələrinə
- ☒ Polotno, sarja və atlas toxunmalarının törəmələrinə
- ☐ sıx toxunmanın törəmələrinə

427 Sürüşmənin qarşısındakı işarə mənfədirsə, onda necə olur?

- ☐ sarjanın diaqanalı olur
- ☐ sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- ☒ Sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- ☐ sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
- ☐ sarjanın diaqanalı paralel olur

428 Sürüşmənin qarşısındakı işarə müsbətdissə, onda necə olur?

- ☐ sarjanın diaqanalı olur
- ☐ sarjanın diaqanalı perpendikulyar olur
- ☐ sarjanın diaqanalı sola yönəlir
- ☒ Sarjanın diaqanalı sağa yönəlir
- ☐ sarjanın diaqanalı paralel olur

429 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

- ☐ ikiqat toxunma
- ☐ sarja toxunması
- ☐ polotno toxunması
- ☒ Polotno, sarj və atlas toxunması
- ☐ Atlas toxunması

430 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

- ☐ əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür
- ☐ əks sistemli tək saplar qarşılaşmır
- ☒ Əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür
- ☐ əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür
- ☐ əks sistemli tək saplar hörülür

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

- ☐ atlas toxunmalı parçalar
- ☐ təkqat toxunmalı parçalar
- ☐ ikiqat toxunmalı parçalar
- ☒ İki naxışlı parçalar
- ☐ sarja toxunmalı parçalar

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

- ☐ iki qat toxunuş parçalar
- ☐ atlas toxunmalı parçalar
- ☐ xırda naxışlı parçalar
- ☒ Əsas (sadə) toxunmalı parçalar
- ☐ satın toxunmalı parçalar

433 Qarışıq bucaq tikişi üçün yazılmış möhkəmlik şərti aşağıdakı ifadəsində k nəyi ifadə edir? (Sürət 01.10.2015 10:43:43)



- ☐ əzilmədə gərginlik
- ☐ tikişin uzunluğu
- ☒ Üçbucağın katetini
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☐ kəsilmədə buraxılabilən gərginlik

434 Ox boyu qüvvə ilə yüklənmiş qaynaq birləşməsinin möhkəmlik şərti üçün yazılmış aşağıdakı ifadəsində F nəyi ifadə edir? (Sürət 01.10.2015 10:43:25)

- ☐ əzilmə gərginliyi
- ☐ qaynaq tikişinin uzunluğu
- ☐ elementin qalınlığını
- ☒ Təsir edən qüvvəni
- ☐ dartılmada (sıxılmada) qaynaq tikişi üçün buraxılabilən gərginlik

435 Ox boyu qüvvə ilə yüklənmiş qaynaq birləşməsinin möhkəmlik şərti üçün yazılmış aşağıdakı ifadəsində s nəyi ifadə edir? (Sürət 01.10.2015 10:43:16)



- ☐ əzilmə gərginliyi
- ☐ qaynaq tikişinin uzunluğu
- ☒ Elementin qalınlığını
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☐ dartılmada (sıxılmada) qaynaq tikişi üçün buraxılabilən gərginlik

436 Paz birləşməsində əyilmə gərginliyinə görə pazın hündürlüyü necə hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:44:31)

- ☐ $h = \sqrt{\frac{3PbD}{4P[\sigma]_{\text{qf}}}}$
- ☐ $h = \sqrt{\frac{3bD}{4P[\sigma]_{\text{qf}}}}$
- ☐ $h = \sqrt{\frac{4PD}{3b[\sigma]_{\text{qf}}}}$
- ☒ $h = \sqrt{\frac{3PD}{4b[\sigma]_{\text{qf}}}}$
- ☐ $h = \sqrt{\frac{4bD}{3P[\sigma]_{\text{qf}}}}$

437 Ox boyu qüvvə ilə yüklənmiş qaynaq birləşməsinin möhkəmlik şərti üçün yazılmış (Sürət 01.10.2015 10:44:11)



- ☐ əzilmə gərginliyi
- ☐ qaynaq tikişinin uzunluğu
- ☐ elementin qalınlığını
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☒ dartılmada (sıxılmada) qaynaq tikişi üçün buraxılabilən gərginlik

438 Qarışıq bucaq tikişi üçün yazılmış möhkəmlik şərti aşağıdakı ifadəsində F nəyi ifadə edir? (Sürət 01.10.2015 10:43:40)



- ☐ əzilmədə gərginlik
- ☐ tikişin uzunluğu
- ☐ uçbucağın katetini
- ☒ Təsir edən qüvvəni
- ☐ kəsilmədə buraxılabilən gərginlik

439 Qarışıq bucaq tikişi üçün yazılmış möhkəmlik şərti (Sürət 01.10.2015 10:43:35)



- ☐ əzilmədə gərginlik
- ☒ Tikişin uzunluğu
- ☐ uçbucağın katetini
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☐ kəsilmədə buraxılabilən gərginlik

440 Qarışıq bucaq tikişi üçün yazılmış möhkəmlilik şərti (Sürət 01.10.2015 10:43:33)



- ☐ əzilmədə gərginlik
- ☐ tikişin uzunluğu
- ☐ uçbucağın katetini
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☒ Kəsilmədə buraxılabilən gərginlik

441 Birləşdirilən detalların sayı üç olduqda oxuna perpendikulyar yüklənmiş araboşluqla oturdulmuş vintin yivinin daxili diametri necə hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:44:21)

- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{13 \cdot K \cdot P}{4\pi \cdot f \cdot [\sigma]_d}}$
- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{13 \cdot K \cdot P}{\pi \cdot f \cdot [\sigma]_d}}$
- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{K \cdot P}{2\pi \cdot f \cdot [\sigma]_d}}$
- ☒ $d_1 = \sqrt{\frac{13 \cdot 4 \cdot K \cdot P}{2 \cdot \pi \cdot f [\sigma]_d}}$
- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{13P}{\pi \cdot K \cdot f [\sigma]_d}}$

442 Ox boyu qüvvə ilə yüklənmiş qaynaq birləşməsinin möhkəmlilik şərti üçün yazılmış (Sürət 01.10.2015 10:44:09)



- ☐ əzilmə gərginliyi
- ☒ qaynaq tikişinin uzunluğu
- ☐ elementin qalınlığını
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☐ dartılmada (sıxılmada) qaynaq tikişi üçün buraxılabilən gərginlik

443 Oymaqlı-diyircəkli zəncirin addımı 19,05 mm olarsa, mərkəzlər arası məsafə nə qədər olmalıdır? (Sürət 01.10.2015 10:45:25)

- ☒ 762 mm
- ☐ 38,1 mm
- ☐ 57,15 mm
- ☐ 19,05 mm
- ☐ 190,5 mm

444 Rolikinin diametri və uzunluğu 12 mm, rolidlərin sayı isə 15 olan diyirlənmə yastığının statik yüklənmə qabiliyyətinə nə qədər olar? (Sürət 01.10.2015 10:45:22)

- ☐ 1,25 kq
- ☒ 3456 kq.
- ☐ 13 kq
- ☐ 180 kq
- ☐ 3 kq

445 Paz birləşməsində oymaqda yaranan kəsilmə gərginliyi necə hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:46:19)

- ☐ $\tau_{kəs} = 2Pl_2(D-d) \leq [\tau]_{kəs}$
- ☒ $\tau_{kəs} = \frac{P}{2l_2(D-d)} \leq [\tau]_{kəs}$
- ☐ $\tau_{kəs} = \frac{P}{2l_2(D+d)} \leq [\tau]_{kəs}$
- ☐

$$\tau_{\text{ias}_2} = \frac{P}{l_2(D-d)} \leq [\tau]_{\text{ias}_2}$$

$$\tau_{\text{ias}_2} = \frac{P}{l_2(D+d)} \leq [\tau]_{\text{ias}_2}$$

446 Qayışın aparılan qolunda yaran minimum gərginlik necə hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:46:15)

☐ $\sigma_{\text{min}} = \frac{S_2}{F} - \frac{\gamma \cdot v^2}{10g}$

☐ $\sigma_{\text{min}} = \frac{S_2}{F} + \frac{\gamma \cdot v^2}{10g}$

☐ $\sigma_{\text{min}} = \frac{\gamma \cdot v^2}{10g} - \frac{S_2}{F}$

☐ $\sigma_{\text{min}} = \frac{S_2}{F} - \frac{\gamma \cdot v^2}{10g}$

☒ $\sigma_{\text{min}} = \frac{S_2}{F} + \frac{\gamma \cdot v^2}{10g}$

447 Qayış ötürməsində qasnaqların diametri 200 və 400mm-dir.Mərkəzlərarası məsafə 1000mm olarsa, qayışın qasnağı əhatə bucağı nə qədərdir? (Sürət 01.10.2015 10:46:12)

☐ $4^{\circ}12^1$

☒ $169^{\circ}36^1$

☐ $45^{\circ}48^1$

☐ $1^{\circ}24^1$

☐ 180°

448 Aparan qasnağın diametri 200 mm və dövrlər sayı 800 dövr/dəq-dirsə, qayışın sürəti nə qədər olar? (Sürət 01.10.2015 10:46:09)

☒ 8.4 m/san

☐ 2,6m/san

☐ 266,6m/san

☐ 1,6m/san

☐ 26,6m/san

449 Konus dişli çarx ötürməsində dişli çarxların dişlərinin sayı 20 və 42, yan modul isə 4 mm-dir.Konusluluq məsafəsi nə qədər olar? (Sürət 01.10.2015 10:45:46)

☒ 93 mm

☐ 31,48mm

☐ 46,5mm

☐ 15,74mm

☐ 186mm

450 Frikson ötürməsinin kontakt gərginliyinə görə hesablayması hansı alimin düsturuna əsasən aparılır? (Sürət 01.10.2015 10:45:42)

☐ Novikov

☒ hers

☐ Eyler

☐ İvanov

☐ Məmmədov

451 Friksion ötürməsinin ötürmə nisbəti diyircəklərin diametrinə görə təxmini necə hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:45:39)

☐

☐ $u \approx 2D_2 / D$

☐ $u \approx D_1 / D$



$u \approx D_2 / D_1$

☐ $u \approx D_1 / D_2$

☐ $u \approx 2D / D_1$

452 Friksion ötürməsində hərəkətin ötrülməsi üçün hansı şərt ödənilməlidir? (Sürət 01.10.2015 10:45:36)

☐ $Q_1 > Q / f$

☐ $Q_1 > Qf$

☐ $Q_1 = Q - f$



$F_t \leq Qf$

☐ $Q_1 \leq Q / f$

453 (Sürət 01.10.2015 10:45:17)

İki pilləli dişli çarx cərgəsinin I-ci pilləsi üç, ikinci pilləsi iki dişli çarxdan ibarətdir. Bu dişli çarxların dişlərinin sayı $Z_1=17$, $Z_2=18$, $Z_3=34$, $Z_4=20$, və $Z_5=60$ -dır. Dişli çarx cərgəsinin ümumi ötürmə nisbəti neçədir?



6.



51



35



40



16

454 Dövrələr sayı 400 dövr/dəq, otürülən güc 32 kVt olarsa, burulmaya işləyən valın diametri nə qədər olar? (valın materialını nəzərə alan əmsal 13 qəbul etmək olar) (Sürət 01.10.2015 10:45:12)



115,7mm



56 mm



40mm



45mm



35mm

455 İki pilləli dişli çarx cərgəsinin üç dişli çarxdan ibarət olan birinci pilləsinin ötürmə nisbəti 5, ikinci pilləsinin dişli çarxlarının dişlərinin sayı 17 və 51 olarsa, ümumi ötürmə nisbəti nə qədərdir? (Sürət 01.10.2015 10:45:09)



85



15.



56



46



10,2

456 İkipilləli reduktorun ümumi ötürmə ədədi 12 və ikinci pilləsinin ötürmə ədədi 4 olarsa, birinci pillənin ötürmə ədədi nə qədər olar? (Sürət 01.10.2015 10:45:06)



2



3.



48



8



6

457 Üç dişli çarxdan ibarət dişli çarx cərgəsində dişlərin sayı uyğun olaraq 20, 32 və 64-dür. Ümumi ötürmə nisbəti neçəyə bərabərdir? (Sürət 01.10.2015 10:44:55)

- ☐ 2,0
- ☐ 44
- ☐ 12
- ☐ 1,6
- ☒ 3.2

458 Sonsuz vintin və çarxın bölgü çevrəsinin diametri uyğun olaraq 50 və 90 mm olarsa, mərkəzlər arası məsafə nə qədər olar? (Sürət 01.10.2015 10:44:52)

- ☐ 20mm
- ☐ 1,8mm
- ☒ 70 mm
- ☐ 140mm
- ☐ 40mm

459 Sonsuz vintin girişlərinin sayı 2, sonsuz vint çarxının dişlərinin sayı 40 olarsa, sonsuz vintin yiv kəsilmə hissəsinin uzunluğu nə qədər olar? (oxboyu müstəvi üzrə modul 4mm-dir) (Sürət 01.10.2015 10:44:49)

- ☐ 8mm
- ☒ 53.6 mm
- ☐ 1004mm
- ☐ 140mm
- ☐ 34,4mm

460 İlişmədə olan dişli çarxlarının materiallarının elastiklik modulu E_1 və E_2 olarsa, çevrilmiş elastiklik modulu necə hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:44:46)

- ☐ $E_{\text{çev}} = E_1 E_2$
- ☒ $E_{\text{çev}} = 2 E_1 E_2 / (E_1 + E_2)$
- ☐ $E_{\text{çev}} = E_1 - E_2$
- ☐ $E_{\text{çev}} = (E_1 + E_2) / 2 E_1 E_2$
- ☐ $E_{\text{çev}} = E_1 E_2$

461 Dişin profilinin qurulması üçün standart üzrə neçə çevrədən istifadə edilir? (Sürət 01.10.2015 10:44:42)

- ☐ 7
- ☒ 5.
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☐ 6

462 Eksentrik yüklənmiş vintin yivinin daxili diametri necə hesablanır? (Sürət 01.10.2015 10:44:26)

- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{4 \cdot 9,3 \cdot \pi \cdot Q}{[\sigma]_d}}$
- ☒ $d_1 = \sqrt{\frac{4 \cdot 9,3 \cdot Q}{\pi [\sigma]_d}}$
- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{4 \cdot Q}{9,3 \cdot \pi [\sigma]_d}}$
- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{9,3 Q}{4 \pi [\sigma]_d}}$
- ☐ $d_1 = \sqrt{\frac{\pi \cdot Q}{4 \cdot 9,3 [\sigma]_d}}$

463 Üst-üstə qaynaq birləşdirilməsi üçün yazılmış möhkəmlik şərti ifadələrinin hansı doğrudur? (Sürət 01.10.2015 10:44:06)



464 Ox boyu qüvvə ilə yüklənmiş qaynaq birləşməsinin möhkəmlik şərti üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur? (Sürət 01.10.2015 10:44:03)



465 Üst-üstə qaynaq birləşdirməsi üçün yazılmış möhkəmlik şərti (Sürət 01.10.2015 10:44:00)



- ☐ əzilmədə gərginlik
- ☐ kəsilmədə buraxılabilən gərginlik
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☐ uçbucağın katetini
- ☒ Tikişin uzunluğu

466 Qarışıq bucaq tikişi üçün yazılmış möhkəmlik şərti ifadəsinin hansı doğrudur? (Sürət 01.10.2015 10:43:53)



467 Cinah bucaq tikişinin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur? (Sürət 01.10.2015 10:43:51)



468 Cinah bucaq tikişinin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış aşağıdakı ifadəsində k nəyi ifadə edir? (Sürət 01.10.2015 10:43:48)



- ☐ əzilmədə gərginlik
- ☐ təsir edən qüvvəni
- ☒ Üçbucağın katetini
- ☐ tikişin uzunluğu
- ☐ kəsilmədə buraxılabilən gərginlik

469 Cinah bucaq tikişinin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış aşağıdakı ifadəsində F nəyi ifadə edir? (Sürət 01.10.2015 10:43:46)



- ☐ əzilmədə gərginlik
- ☒ Təsir edən qüvvəni
- ☐ uçbucağın katetini
- ☐ tikişin uzunluğu
- ☐ kəsilmədə buraxılabilən gərginlik

470 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- ☒ 2.
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3

471 İkiüzüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- ☐ 6
- ☐ 2
- ☒ 3.
- ☐ 4
- ☐ 5

472 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- ☐ 2
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☒ 3.

473 Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- ☐ 8
- ☒ 3
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☐ 5

474 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 4
- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2.
- ☐ 5

475 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☒ 5 və. daha çox
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☐ 4
- ☐ 1

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

- ☐ sıx
- ☒ Seyrək
- ☐ paralel
- ☐ perpendikulyar
- ☐ 45° bucaq altında

477 Sarja toxumasında əriş və arğac saplarının sıxlığı eynidirsə diaqonal yuxarıya tərəf neçə dərəcəli bucaq üzrə istiqamətlənir?

- ☐ 90°
- ☐ 30°
- ☐ 75°
- ☒ 45°
- ☐ 120°

478 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

- ☒ Arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- ☐ arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- ☐ parçada olan arğac saplarının sayını
- ☐ toxunma sıxlığını
- ☐ arğac sapların paralelliyini

479 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

- ☐ 3 sap
- ☐ 4 sap
- ☐ 5 sap
- ☐ 2 sap
- ☒ 1 sap.

480 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4.

481 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- ☐ əriş sapı arğac sapına parallel yerləşdirilir
- ☒ Əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- ☐ arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir
- ☐ əriş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir
- ☐ arğac sapı əriş sapının üstündə keçir

482 Neçə toxunma üsulu vardır?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 5
- ☒ 4.
- ☐ 3

483 Mebel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- ☒ Mürəkkəb jakkard toxunması
- ☐ sadə jakkard toxunması
- ☐ xırda naxışlı toxunması
- ☐ sarja toxunması
- ☐ sətir toxunması

484 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- ☒ Bir əriş və bir arğac sapı ilə
- ☐ bir əriş və dörd arğac sapı ilə
- ☐ iki əriş və bir arğac sapı ilə
- ☐ bir əriş və iki arğac sapı ilə
- ☐ iki əriş və iki arğac sapı ilə

485 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

- ☐ 2 və 3
- ☐ 1 və 2
- ☒ 4 və 5
- ☐ 10 və 12
- ☐ 7 və 8

486 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

- ☒ Qalın, sıx və ağır
- ☐ möhkəm

- ☐ yüngül
- ☐ nazik və davamsız
- ☐ orta qalınlıqda

487 Arğac sapına əsasən sətlin parçaları necə seçilir?

- ☐ əriş sapları üzdədirsə
- ☐ əriş və arğac sapları görünürsə
- ☐ parçanın arxa tərəfi hamardırsa
- ☐ parça hamar deyilsə
- ☒ arğac sapları üzdədirsə

488 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

- ☐ toxunma sıxlığını
- ☐ parçada olan arğac saplarının sayını
- ☒ Arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- ☐ arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- ☐ arğac sapların paralelliyini

489 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- ☐ rəqəmlə
- ☒ Kəsrə
- ☐ onluq kəsrə
- ☐ tam ədədlə
- ☐ naturl ədədlə

490 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- ☐ böyüknaxışlı
- ☐ hamısı doğrudur
- ☐ xırda naxışlı
- ☒ Sadə üsulla
- ☐ mürəkkəb üsulla

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

- ☐ xırda naxışlı
- ☒ Sadə üsulla
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ mürəkkəb üsulla
- ☐ böyüknaxışlı

492 əriş və arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən keçərək toxunan parçanın üz və astar naxışı necə olur?

- ☒ Eyni
- ☐ fərqli
- ☐ mürəkkəb
- ☐ düz
- ☐ hamısı doğrudur

493 Polotno, sətlin, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- ☐ mürəkkəb
- ☒ Sadə
- ☐ xırda naxışlı
- ☐ mürəkkəb
- ☐ böyüknaxışlı

494 Toxunma raportu nəyə deyilir?

- ☐ Parçanın rənglənməsinə
- ☐ Parçanın toxunmasına
- ☐ Parçaya naxış vurulmasına
- ☐ Splara burulmasına

- ☒ tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə

495 Toxucu dəzgahının məhsuldarlığı m2-lə necə hesablanır?

- ☐ $\Omega_T = P_n \cdot n_s \cdot 100$
- ☒ .
- $$\Pi_T = \frac{n_b V 60}{P_u 100}$$
- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{\text{fız}}$
- ☐ $\Omega_{\phi} = n_s \cdot K_{\phi} \cdot 100$
- ☐ $\Omega_{\phi} = R \cdot S \cdot P_n$

496 Toxucu dəzgahında faktik məhsuldarlıq hansı düsturla təyin edilir?

- ☐ $\Omega_{\phi} = P_n \cdot n_s \cdot 60$
- ☐ $\Omega_T = P_n \cdot n_s \cdot 100$
- ☒ .
- $$\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{\text{fız}}$$
- ☐ $\Omega_{\phi} = n_s \cdot K_{\phi} \cdot 100$
- ☐ $\Omega_{\phi} = R \cdot S \cdot P_n$

497 Toxucu dəzgahın nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 200}{R_a 100}$
- ☒ .
- $$\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_a 100}$$
- ☐ $\Pi_T = \frac{60}{100\beta}$
- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_b 180}$
- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 100}{R_a 60}$

498 Orta valın fırlanma tezliyi dirsəkli valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- ☒ 2.
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☐ 1

499 Vurucu mexanizmlər necə dövrdən bir vururlar?

- ☐ 1.0
- ☒ 0.5.
- ☐ 2.5
- ☐ 2.0
- ☐ 1.5

500 Məkiyin əsnəkdən keçməsi üçün istiqamətləndirici rolunu oynayan mexanizm neçə adlanır?

- ☐ sayğac

- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ hazır mal valı
- ☐ lamellər
- ☒ Batan mexanizmi

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

- ☐ ötürücülərlə
- ☐ qoruyucudan
- ☐ tənzimləyicidən
- ☐ ventilyatorla
- ☒ Batandan

502 Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?

- ☒ Ötürücülərlə
- ☐ elektrikle
- ☐ istiliklə
- ☐ buxarla
- ☐ ventilyatorla

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

- ☐ 5
- ☒ 2.
- ☐ 7
- ☐ 6
- ☐ 3

504 Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir

- ☐ batan mexanizm
- ☐ sayğac
- ☐ qoruyucu mexanizm
- ☒ Lamellər
- ☐ vurucu mexanizm

505 Əriş sapının tarimliyinin çox olması nəyə səbəb olur?

- ☒ Qırılmaların sayı artır
- ☐ parça uzanır
- ☐ parça keyfiyyətli olur
- ☐ arğac sapı əyilir
- ☐ parça kip olur

506 Vurucu mexanizm dəzgahın hansı hissəsində yerləşdirilir?

- ☐ orta valın üstündə
- ☒ Sağ və sol tərəflərində
- ☐ baş valın altında
- ☐ arxasında
- ☐ önündə

507 Dəzgahın orta valına birləşdirilmiş ekssentriklər bir-birinə nisbətən neçə yerləşib

- ☐ 45° cevrilmiş formada
- ☐ 90° cevrilmiş formada
- ☒ 180° .cevrilmiş formada
- ☐ 30° cevrilmiş formada
- ☐ paralel

508 Aşağıdakılardan hansı əsnəkə əmələ gətirən mexanizmin əsas hissəsidir.

- ☐ qoruyucular
- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ batan

- ☒ Remiz qaldırıcı qollar və eksentriklər
- ☐ navoy və batan

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

- ☒ Əsnək
- ☐ burma
- ☐ əyirmə
- ☐ parçanın hərəkəti
- ☐ batan

510 Parça toxunan zaman parçanın uzununa gedən saplar hansı orqandan açılır?

- ☐ lamellərdən
- ☐ batan mexanizmdən
- ☐ Qovucu mexanizmlərdən
- ☒ Ərşi navoydan
- ☐ vurucu mexanizmdən

511 Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sayılır?

- ☐ sayğaca
- ☒ Mal valına
- ☐ vurucu mexanizminə
- ☐ batan mexanizminə
- ☐ lamellərə

512 Arğac sapı üzrə sıxlığahansı mexanizm nəzarət edir?

- ☐ sayğac
- ☐ quruyucular
- ☐ lamerlər qotuyucular
- ☐ vurucu mexanizm
- ☒ Batan mexanizmi

513 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas mexanizmlərindən deyil?

- ☒ Dartıcı cihaz
- ☐ hazır mal calı
- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ əsmək əmələ gətirici mexanizmi
- ☐ batan mexanizmi

514 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas hissələrindəndir?

- ☐ sıxıcı mexanizm
- ☒ Əsnək əmələ gətirən mexanizm
- ☐ ventilətor
- ☐ sarıma mexanizm
- ☐ dartıcı mexanizm

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

- ☒ Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə
- ☐ vurucu mexanizmin olmamasına görə
- ☐ vurucu mexanizmin quruluşuna görə
- ☐ vurucu mexanizmin növünə görə
- ☐ vurucu mexanizmin prinsipinə görə

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

- ☒ Arğac bağlamasının dəyişdirilməsinə görə
- ☐ arğac bağlamasının burulmasına görə
- ☐ arğac bağlamasının sarınmasına görə
- ☐ arğac bağlamasının açılmasına görə
- ☐ arğac bağlamasının təkrar sarınmasına görə

517 əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ mexanizmlərin formasına görə
- ☐ mexanizmlərin avtomatik işləməsinə görə
- ☒ Jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə
- ☐ mexanizmlərin avtomatik işləməməsinə görə
- ☐ mexanizmlərin fasiləsizişləməsinə görə

518 Dəzgahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ İşçi eninin 100, 120, 175sm olmasına görə
- ☐ toxuduğu parçanın uzunluğuna görə
- ☐ işçi eninin çoxluğuna görə
- ☐ işçi eninin azlığına görə
- ☐ toxunan parçanın qalınlığına görə

519 Arğac sapının dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ əriş sapının qalınlığına görə
- ☐ əriş sapının düzülüşünə görə
- ☐ arğac sapının xətti sıxlığına görə
- ☒ Əriş bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə
- ☐ arğac sapının uzunluğuna görə

520 əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ lamelli olmasına görə
- ☒ Məkilikli və məkiksiz olmasına görə
- ☐ batan mexanizimli olmasına görə
- ☐ daraqlı olmasına görə
- ☐ vurucu mexanizimli olmasına görə

521 Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ Pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün
- ☐ metal və şüşə liflərdən parça toxuyanlara
- ☐ kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara
- ☐ təbii liflərdən parça toxuyanlara
- ☐ mineral liflərdən parça toxuyanlara

522 Toxucu dəzgahı əsasən necə təsnifləşdirilir?

- ☒ Xüsusiyyətlərindən asılı olaraq qruplara bölünür
- ☐ işlətdiyi enerjinin sayına görə
- ☐ mexanizmlərin sayına görə
- ☐ işlətdiyi sapın sayına görə
- ☐ toxuduğu parçanın uzunluğuna görə

523 Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

- ☐ 9
- ☐ 11
- ☐ 3
- ☐ 5
- ☒ 7.

524 Orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə azdır?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☒ 2.
- ☐ 1
- ☐ 4

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

- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizmin olmamasına görə
- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizmin quruluşuna görə
- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizmin iş prinsipinə görə
- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizminə görə
- ☒ Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə

526 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- ☐ qoruyucu mexanizmə
- ☐ batana
- ☐ vurucu mexanizmə
- ☐ remizaya
- ☒ Lamelə

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

- ☐ mühərrikdən
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ remizadan
- ☒ Baş valdan
- ☐ batandan

528 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

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

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

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

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

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

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

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

532 Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

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

533 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

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

- ☐ bir məkikli olması
- ☐ iki məkikli olması
- ☐ çox məkikli olması

534 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

535 Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- ☐ fasonlu
- ☐ paralel
- ☐ dalğalı
- ☒ Çarpaz
- ☐ maili

536 Pnevмомеханикi əyirici maşınlardan alınan sap hansı bağlama formasına sarınır?

- ☐ yumaq
- ☒ Silindrik
- ☐ navoy
- ☐ qıça
- ☐ konus

537 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

538 Pnevмомеханикi əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

539 Pnevмомеханикi əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

540 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ kimyəvi
- ☐ həndəsi
- ☒ Pnevmatik

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

- ☐ köhnə üsullarla
- ☐ ənənəvi üsullarla
- ☐ birləşdirilmiş üsullarla

- ☒ Müxtəlif üsullarla
- ☐ müasir üsullarla

542 Pnevмомеханики əyirici maşında formalaşan ipliyn dartılması üçün quraşdırılmış qurğu nə adlanır?

- ☐ silindr
- ☒ Kamera
- ☐ iy
- ☐ dartıcı cihaz
- ☐ sıxıcı valik

543 Toxucu maşının əyləc qurğusunda əyləyici moment üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☐ $M = r s^3 (\ell^{rf} - 1)$
- ☐ $M = r^2 s^2 (\ell^{\beta f} - 1)$
- ☒ $M = r s (\ell^{\beta f} - 1)$
- ☐ $M = r^2 s (\ell^{\beta f} - 1)$
- ☐ $M = r s^2 (\ell^{rf} - 1)$

544 Toxucu maşınının əyləc qurğularında əyləyici moment üçün yazılmış ifadəsində r nəyi xarakterizə edir ?

$$M = r s (\ell^{\beta f} - 1)$$

- ☐ sürtünmə əmsalını
- ☒ Əyləc qasnağının radiusunu
- ☐ qasnağa qaçan ucda lentin gərginliyini
- ☐ natural loqarifmanın əsasını
- ☐ əhatə bucağını

545 Toxucu maşınının əyləc qurğularında əyləyici moment üçün yazılmış ifadəsində s nəyi xarakterizə edir ?

$$M = r^2 s (\ell^{\beta f} - 1)$$

- ☐ əhatə bucağını
- ☐ əyləc qasnağının radiusunu
- ☒ Qasnağa qaçan ucda lentin gərginliyini
- ☐ natural loqarifmanın əsasını
- ☐ sürtünmə əmsalını

546 Toxucu maşınının əyləc qurğularında əyləyici moment üçün yazılmış ifadəsində ℓ nəyi xarakterizə edir ?

$$M = r s^2 (\ell^{rf} - 1)$$

- ☐ əyləc qasnağının radiusunu
- ☐ qasnağa qaçan ucda lentin gərginliyini
- ☒ Natural loqarifmanın əsasını
- ☐ əhatə bucağını
- ☐ sürtünmə əmsalını

547 Toxucu maşınının əyləc qurğularında əyləyici moment üçün yazılmış ifadəsində β nəyi xarakterizə edir ?

$$S = r(\lambda + 1 - \cos \varphi - \sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$$

- ☐ sürtünmə əmsalını
- ☐ natural loqarifmanın əsasını
- ☐ qasnağa qaçan ucda lentin gərginliyini
- ☐ əyləc qasnağının radiusunu
- ☒ Əhatə bucağını

548 Toxucu maşınının əyləc qurğularında əyləyici moment üçün yazılmış ifadəsində f nəyi xarakterizə edir ?

$$M = r s (\ell^{\text{Bf}} - 1)$$

- ☒ Sürtünmə əmsalını
- ☐ natural loqarifmanın əsasını
- ☐ qasnağa qaçan ucdə lentin gərginliyini
- ☐ əyləc qasnağının radiusunu
- ☐ əhatə bucağını

549 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizmin yerdəyişməsinin təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

- ☐ $s = r^2 (\lambda^2 + 1 - \cos^2 \varphi - \sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☐ $s = r (\lambda^2 + 1 - \cos \varphi - \sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☐ $s = r^2 (\lambda + 1 - \cos \varphi - \sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☒ $s = r (\lambda + 1 - \cos \varphi - \sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☐ $s = r^2 (\lambda^2 + 1 - \cos \varphi - \sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$

550 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizmin yerdəyişməsinin təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində r nəyi xarakterizə edir?

$$s = r (\lambda + 1 - \cos \varphi - \sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$$

- ☐ Bucaq təcili
- ☐ Sürgü qolunun uzunluğunu çarx qolunun uzunluğuna olan nisbət
- ☐ Dönmə bucağını
- ☒ çarx qolunun radiusunu
- ☐ Bucaq sürətini

551 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizmin yerdəyişməsinin təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində φ nəyi xarakterizə edir?

- ☐ Bucaq təcili
- ☐ Sürgü qolunun uzunluğunu çarx qolunun uzunluğuna olan nisbət
- ☒ dönmə bucağını
- ☐ Çarx qolunun radiusunu
- ☐ Bucaq sürətini

552 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizmin yerdəyişməsinin təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində λ nəyi xarakterizə edir?

- ☐ Bucaq təcili
- ☒ sürgü qolunun uzunluğunu çarx qolunun uzunluğuna olan nisbət
- ☐ Dönmə bucağını
- ☐ Çarx qolunun radiusunu
- ☐ Bucaq sürətini

553 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizminin yerdəyişməsinin sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☐ $v = r^2 \omega (\sin \varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☐ $v = r^2 \omega^2 (\sin \varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☐ $v = r \omega (\sin^2 \varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☐ $v = r \omega^2 (\sin \varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$
- ☒ $v = r \omega (\sin \varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$

554 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizminin sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində r nəyi xarakterizə edir?

$$v = r \omega (\sin \varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2 \varphi})$$

- ☐ Bucaq təcili
- ☐ Dönmə bucağını
- ☐ Çarx qolunun bucaq sürətini
- ☒ çarx qolunun radiusunu
- ☐ Sürgü qolunun uzunluğunun çarx qolunun uzunluğuna olan nisbəti

555 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizminin sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində ω nəyi xarakterizə edir?

$$v = r\omega(\sin\varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2\varphi})$$

- ☐ Bucaq təcili
- ☐ Dönmə bucağını
- ☒ Çarx qolunun bucaq sürətini
- ☐ Çarx qolunun radiusunu
- ☐ Sürgü qolunun uzunluğunun çarx qolunun uzunluğuna olan nisbəti

556 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizminin sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində φ nəyi xarakterizə edir?

$$v = r\omega(\sin\varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2\varphi})$$

- ☐ Bucaq təcili
- ☒ dönmə bucağını
- ☐ Çarx qolunun bucaq sürətini
- ☐ Çarx qolunun radiusunu
- ☐ Sürgü qolunun uzunluğunun çarx qolunun uzunluğuna olan nisbəti

557 Oynaqlı dördbəndli batan mexanizminin sürətini təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində λ nəyi xarakterizə edir?

$$v = r\omega(\sin\varphi + \sin 2\varphi / 2\sqrt{\lambda^2 - \sin^2\varphi})$$

- ☐ Bucaq təcili
- ☐ Dönmə bucağını
- ☐ Çarx qolunun bucaq sürətini
- ☐ Çarx qolunun radiusunu
- ☒ sürgü qolunun uzunluğunun çarx qolunun uzunluğuna olan nisbəti

558 AT tipli toxucu maşınlarında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmə verilir?

- ☐ Su şımağı ilə
- ☐ Sərt rapirlə
- ☐ Yumruqlu vurucu mexanizm
- ☒ ortadan vuran vurucu mexanizmlər
- ☐ Çevik rapirlə

559 STB tipli toxucu maşınlarında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmə verilir?

- ☐ Su şımağı ilə
- ☐ Sərt rapirlə
- ☒ yumruqlu vurucu mexanizm
- ☐ Ortadan vuran vurucu mexanizmlər
- ☐ Çevik rapirlə

560 ATPR tipli toxucu maşınlarında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmə verilir?

- ☐ Su şımağı ilə
- ☒ sərt rapirlə
- ☐ Yumruqlu vurucu mexanizm
- ☐ Ortadan vuran vurucu mexanizmlər
- ☐ Çevik rapirlə

561 Draper firmasının DSL modeli toxucu maşınlarında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmə verilir?

- ☒ çevik rapirlə
- ☐ Su şımağı ilə
- ☐ Ortadan vuran vurucu mexanizmlər
- ☐ Yumruqlu vurucu mexanizm
- ☐ Sərt rapirlə

562 Çox əsnəkli toxucu maşınlarının məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☐ $\Pi = 60 \cdot r^2 \cdot v^2 \cdot L$
- ☐ $\Pi = 60 \cdot r \cdot v^2 \cdot L$
- ☐ $\Pi = 60 \cdot r^2 \cdot v \cdot L$
- ☐ $\Pi = 60 \cdot r \cdot v \cdot L^2$

☒ $\Pi=60 \cdot r \cdot v \cdot L$.

563 Çox əsnəkli toxucu maşınlarının məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi=60 \cdot r \cdot v \cdot L$ ifadəsində r nəyi xarakterizə edir?

- ☐ məkikdəki arqac sapının uzunluğu
- ☐ əruş sapalrının uzunluğunu
- ☒ bir metr yükləmə enliyindəki məkiklərin sayını
- ☐ Məkiklərin sürətini
- ☐ Toxucu maşının yükləmə enliyini

564 Çox əsnəkli toxucu maşınlarının məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi=60 \cdot r \cdot v \cdot L$ ifadəsində v nəyi xarakterizə edir?

- ☒ Məkiklərin sürətini
- ☐ bir metr yükləmə enliyindəki məkiklərin sayını
- ☐ məkikdəki arqac sapının uzunluğu
- ☐ əruş sapalrının uzunluğunu
- ☐ toxucu maşının yükləmə enliyini

565 Çox əsnəkli toxucu maşınlarının məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi=60 \cdot r \cdot v \cdot L$ ifadəsində L nəyi xarakterizə edir?

- ☐ əruş sapalrının uzunluğunu
- ☐ məkiklərin sürətini
- ☐ bir metr yükləmə enliyindəki məkiklərin sayını
- ☒ Toxucu maşının yükləmə enliyini
- ☐ məkikdəki arqac sapının uzunluğu

566 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında arqac sapı parçanın işçi başlanğıcına hansı materialla vurulur.

- ☐ Seksiyalı berdo ilə
- ☐ Lövhləri yellənən mexanizm
- ☐ Vurucu çıxıntıları olan sap keçirici ilə
- ☐ İynəli tərəkli mexanizmlə
- ☒ rotor tipli vurucu mexanizm

567 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmdə keçirilir.

- ☐ Seksiyalı berdo ilə
- ☐ İynəli tərəkli mexanizmlə
- ☒ rotor tipli vurucu mexanizm
- ☐ Lövhləri yellənən mexanizm
- ☐ Vurucu çıxıntıları olan sap keçirici ilə

568 R-6000 tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmdə keçirilir.

- ☐ Sonsuz qayış ötürməsi ilə
- ☒ rotor tipli vurucu mexanizm
- ☐ Çevik rapirlə
- ☐ Pnevmatik
- ☐ Sərt rapirlə

569 TQII -1330 tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmdə keçirilir.

- ☐ Pnevmatik
- ☐ Çevik rapirlə
- ☐ Sərt rapirlə
- ☒ sonsuz qayış ötürməsi ilə
- ☐ Rotor tipli vurucu mexanizm

570 Ceritis C4 tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmdə keçirilir.

- ☐ Pnevmatik
- ☐ Çevik rapirlə
- ☐ Sərt rapirlə

- ☒ sonsuz qayıq ötürməsi ilə
- ☐ Rotor tipli vurucu mexanizm

571 II-105 tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmdə keçirilir.

- ☐ Rotor tipli vurucu mexanizm
- ☒ pnevmatik
- ☐ Çevik rapirlə
- ☐ Sərt rapirlə
- ☐ Sonsuz qayıq ötürməsi ilə

572 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- ☐ santimetrlə (nyuton Sm/N)
- ☐ teks
- ☐ metrlə
- ☒ Sm/ teks
- ☐ kiloqramla

573 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu qədərdir?

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

574 Sapın iplərinin nisbi uzunluğu nə ilə ölçülür?

- ☐ metrlə
- ☐ sm²
- ☐ n/Sm
- ☒ Faizlə
- ☐ santimetrlə

575 Teks nədir?

- ☒ lifin qalınlığı
- ☐ lifin həcmi
- ☐ lifin eni
- ☐ lifin uzunluğu
- ☐ lifin çəkisi

576 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

- ☐ ağır və yüngül
- ☐ zədələnmiş
- ☒ Təbii və kimyəvi
- ☐ uzun
- ☐ qalın və nazik

577 Çexiyanın H modelli toxucu maşınlarında arqac sapı əsnəkdən hansı mexanizmə verilir?

- ☐ Sərt rapirlə
- ☐ Çevik rapirlə
- ☒ su şımağı ilə
- ☐ Yumruqlu vurucu mexanizm
- ☐ Ortadan vuran vurucu mexanizmlər

578 Zərif sort lifin uzunluğu nə qədərdir?

- ☐ 20-35 mm
- ☒ 35-45mm
- ☐ 27-32 mm
- ☐ 18-22 mm
- ☐ 10-20 mm

579 Təbii lif hansıdır?

- ☐ viskoz
- ☐ asetat
- ☐ neyron
- ☐ kapron
- ☒ pambıq, ipək, yun

580 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

581 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- ☒ Teks
- ☐ millimetrlə
- ☐ metrə
- ☐ santimetrlə
- ☐ qamla

582 Kimyəvi liflər necə alınır?

- ☐ fiziki üsulla
- ☐ mexaniki üsulla
- ☐ süni liflərdən
- ☒ Kimyəvi üsulla
- ☐ pambıq lifinin burulması ilə

583 ПИМ – 120 maşında lentin xətti sıxlığının ipliğin xətti sıxlığına olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- ☐ qurudulmanı
- ☒ Dartımı
- ☐ məhsuldarlığı
- ☐ sarınmanı
- ☐ burulmanı

584 İysiz əyirmənin növlərindən hansı aşağıda göstərilmişdir?

- ☒ Elektromexaniki
- ☐ fiziki
- ☐ elektrik
- ☐ hidravlik
- ☐ kimyəvi

585 Aşağıdakılardan hansı iysiz əyirməby növlərindəndir?

- ☐ fiziki
- ☐ kimyəvi
- ☒ Pnevмомеханики
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ həndəsi

586 İysiz əyirmə növlərindən biri aşağıdakılardan hansıdır?

- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ həndəsi
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☒ Mexaniki

587 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

588 Əyirilmənin sürətinin və məhsuldarlığının artırılması üçün hansı tədbirlər görülməlidir?

- ☐ sarınma prosesinin dartılma ilə birləşdirilməsi
- ☒ Burulma və sarınma prosesini ayırmaqla
- ☐ burulma və dartılma prosesini ayırmaqla
- ☐ burulma prosesinin inkişaf etdirilməsi
- ☐ sarınma prosesini ixtisara salınması

589 İpliğin pnevmomexaniki üsulla istehsalı zamanı əyirici maşın hansı yarımfabrikatla yüklənir?

- ☒ Lentlə
- ☐ ipliklə
- ☐ kələflə
- ☐ xolstla
- ☐ liflə

590 Pnevмомexaniki əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

- ☒ Kamerada
- ☐ dartıcı cihazda
- ☐ burucu cihazda
- ☐ tənzimləyici mexanizm
- ☐ sanyıcı mexanizm

591 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- ☒ Pnevмомexaniki
- ☐ mexaniki
- ☐ yarımmexaniki
- ☐ elektromexanik
- ☐ hidrovlik

592 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- ☐ kq.m
- ☐ Kq
- ☐ S.M
- ☐ teks
- ☒ S.N.

593 Toxuculuq lifinin nisbi möhkəmliyi necə təyin edilir? TB-xətti sıxlığı; PB-lifin möhkəmliyi S.N.

☐ $\sigma_B = 2 T_1 P_v$

☒ .

☐ $L_B = \frac{P_B}{T_B}$

☐ $\sigma_B = 1/T_B;$

☐ $\sigma_B = T_B \cdot P_t$

☐ $\sigma_B = 1/P_1$

594 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir ?

- ☒ 3.
- ☐ 2
- ☐ 4
- ☐ 5
- ☐ 1

595 Lifin xətti sıxlığını hansı formula ilə təyin edirlər? l- uzunluq Q-çəkisi



.

$$T = \frac{a}{l}$$



$$T = q \cdot l$$



$$T = \frac{1}{l}$$



$$T = l/a$$



$$T = q/a$$

596 İpliğin burulması nə adlanır?



100 km-dək buruqların sayı



liflərin sıxlaşdırılması



3 km uzunluqdakı buruqların sayı



1 metrdeki buruqların sayı.



bir neçə lifin cəmlənməsi

597 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?



120-260



100-240



60-180



70-200



80-220

598 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?



10-40



5-30



30-60



40-70



20-50

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



500-1500



700-1700



900-1900



100-900



300-1200

600 İyсыз əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?



2 tərəfli, 40 əyirici kameralı



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

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



Л - 51 - 2



П - 182



БД – 200.ППМ - .120



ПК - 100



ДП - 130

602 İyсыз əyirmənin əsasən neçə növü vardır?



5



1



2



3

☒ 4.

603 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4.

604 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal adilir?

- ☒ 3.
- ☐ 2
- ☐ 8
- ☐ 7
- ☐ 5

605 əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

- ☒ 3.
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 7

606 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2.
- ☐ 3

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

- ☐ 100
- ☐ 80
- ☐ 160
- ☐ 140
- ☒ 120.

608 Daraq əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ☒ Pambıq
- ☐ ipək
- ☐ ştapel
- ☐ yun
- ☐ kətan

609 Çırpıcı şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- ☐ sıxılmış lif layını dartmaq
- ☒ Sıxılmış lif layını boşaltmaq
- ☐ sıxılmış lif layını topalamaq
- ☐ sıxılmış lif layını dartmaq
- ☐ sıxılmış lifləri təmizləmək

610 Liflərin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

- ☐ lifləri təmizləmək
- ☐ qarışdırılmış lif kütləsi yaratmaq
- ☒ Eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
- ☐ qeyri eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
- ☐ qarışıq lif kütləsi yaratmaq

611 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- ☐ liflərin çırpılması
- ☒ Liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- ☐ liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- ☐ liflərin qarışdırılması
- ☐ liflərin burulması

612 Alınmış lentin kələf istehsalından keçirilməsində məqsəd nədir?

- ☐ liflərin birləşdirilməsi
- ☒ Daha kiçik qismən burulmuş və əyirmə sexinə yararlı məhsul almaq
- ☐ burulmuş məhsul almaq
- ☐ dartılmış məhsul almaq
- ☐ liflərin toplanması

613 əyirilmə prosesinin məqsədi nədir?

- ☐ xolst almaq
- ☐ kələf almaq
- ☒ Parça toxunmasına yararlı olan burulmuş nazildilmiş daraq iplik almaq
- ☐ lent almaq
- ☐ parça almaq

614 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

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

615 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ lent
- ☐ sap
- ☒ Kələf
- ☐ iplik
- ☐ xolst

616 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 3.

617 Boyaq bəzək istehsalatlarında hansı texnoloji əməliyyatlar yerinə yetirilir?

- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- ☐ Parçanın tilikməsi
- ☐ Parçanın ütölməsi
- ☐ Şlixdən təmizlənməsi
- ☐ Bişirilmə

618 Parçaların mersərləşdirilməsi toxuculuq sənayesinin hansı istehsalatının yerinə yetirilir?

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

619 Parçaların bişirilməsi toxuculuq sənayesinin hansı istehsalatının yerinə yetirilir?

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

620 Parçaların ağardılması toxuculuq sənayesinin hansı istehsalatınan yerinə yetirilir?

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

621 Parçaların şlixdən təmizlənməsi toxuculuq sənayesinin hansı istehsalatınan yerinə yetirilir?

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

622 Parçaların ütölməsi toxuculuq sənayesinin hansı istehsalatınan yerinə yetirilir?

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

623 Rənglənmiş parçaların qurudulması

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

624 Sonuncu boyaq bəzək işlərinə hansılar aid edilir?

- ☒ göstərilənlərin hamısı
- ☐ kalandrlama
- ☐ enləndirmə
- ☐ apretləmə
- ☐ xovlama

625 Boyaq bəzək maşınlarında işə salma momentini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ☐ $M_d^2 - M_c^2 - d^2 \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi$
- ☐ $M_d - M_c^2 = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi^2$
- ☐ $M_d - M_c = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d^2\varphi$
- ☒ $M_d - M_c = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi$
- ☐ $M_d^2 - M_c^2 = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi$

626 Boyaq bəzək maşınlarında işə salma momentini təyin etmək üçün yazılmış

$M_d - M_c - d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi$ ifadəsində M_c neyi xarakteriz? edir?

- ☐ gətirilmiş valın dönmə bucağı
- ☐ kütlələrin gətirilmiş ətalət momenti
- ☒ Müqavimət qüvvələrinin gətirilmiş moment

- ☐ hərəkət verici qüvvələrin gətirilmiş momenti
- ☐ gətirilmiş valın bucaq sürəti

627 Boyaq bəzək maşınlarında işə salma momentini təyin etmək üçün yazılmış

$$M_d - M_c = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi \text{ ifadəsində } J_{np} \text{ neyi xarakterizə edir?}$$

- ☐ gətirilmiş valın dönmə bucağı
- ☒ Kütlələrin gətirilmiş ətalət momenti
- ☐ müqavimət qüvvələrinin gətirilmiş moment
- ☐ hərəkət verici qüvvələrin gətirilmiş momenti
- ☐ gətirilmiş valın bucaq sürəti

628 Boyaq bəzək maşınlarında işə salma momentini təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində ω neyi xarakterizə edir?

$$M_d - M_c = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi$$

- ☐ gətirilmiş valın dönmə bucağı
- ☐ kütlələrin gətirilmiş ətalət momenti
- ☐ müqavimət qüvvələrinin gətirilmiş moment
- ☐ hərəkət verici qüvvələrin gətirilmiş momenti
- ☒ Gətirilmiş valın bucaq sürəti

629 Boyaq bəzək maşınlarında işə salma momentini təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində φ neyi xarakterizə edir?

- ☒ Gətirilmiş valın dönmə bucağı
- ☐ kütlələrin gətirilmiş ətalət momenti
- ☐ müqavimət qüvvələrinin gətirilmiş moment
- ☐ hərəkət verici qüvvələrin gətirilmiş momenti
- ☐ gətirilmiş valın bucaq sürəti

630 Oynaqlı dəstəkləri mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

☐ $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}^2}{d\varphi} + J_{np}^2 \varepsilon_p$

☐ $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np}^2 \varepsilon_p$

☐ $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$

☒ .

☐ $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$

☐ $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{d^2 J_{np}}{d\varphi} + J_{np}^2 \varepsilon_p$

631 Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p \text{ ifadəsində } M_c \text{ neyi xarakterizə edir?}$$

- ☐ Bucaq təcilini
- ☐ Gətirilmiş ətalət momentini
- ☐ Bucaq sürətini
- ☒ müqavimət qüvvələri momentini
- ☐ Dönmə bucağını

632 Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış ifadəsində ω neyi xarakterizə edir?

$$M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$$

- ☐ Bucaq təcilini
- ☐ Gətirilmiş ətalət momentini
- ☒ bucaq sürətini
- ☐ Müqavimət qüvvələri momentini

☐ Dönmə bucağını

633 Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$\mathbf{M}_d = \mathbf{M}_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$$
 ifadəsində J_n neyi xarakterizə edir?

- ☐ Bucaq təcilini
☒ gətirilmiş ətalət momentini
☐ Bucaq sürətini
☐ Müqavimət qüvvələri momentini
☐ Dönmə bucağını

634 Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$\mathbf{M}_d = \mathbf{M}_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$$
 ifadəsində ε_p neyi xarakterizə edir?

- ☐ Bucaq sürətini
☐ Bucaq təcilini
☒ dönmə bucağını
☐ Gətirilmiş ətalət momentini
☐ Müqavimət qüvvələri momentini

635 Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$\mathbf{M}_d = \mathbf{M}_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$$
 ifadəsində ε_p neyi xarakterizə edir?

- ☒ bucaq təcilini
☐ Gətirilmiş ətalət momentini
☐ Bucaq sürətini
☐ Müqavimət qüvvələri momentini
☐ Dönmə bucağını

636 Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

- ☐ $M_d = M_c^2 + J_{np}^2 \varepsilon_p^2$
☐ $M_d = M_c^2 + J_{np} \varepsilon_p^2$
☐ $M_d = M_c^2 + J_{np} \varepsilon_p$
☒ $M_d = M_c + J_{np} \varepsilon_p$
☐ $M_d = M_c + J_{np} \varepsilon_p^2$

637 Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$\mathbf{M}_d = \mathbf{M}_c + J_{np} \varepsilon_p$$
 ifadəsində M_c neyi xarakterizə edir.

- ☐ Dönmə bucağını
☐ Bucaq təcilini
☐ Gətirilmiş ətalət momentini
☒ müqavimət momentini
☐ Bucaq sürətini

638 Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$\mathbf{M}_d = \mathbf{M}_c + J_{np} \varepsilon_p$$
 ifadəsində J_{np} neyi xarakterizə edir.

- ☐ Dönmə bucağını
☐ Bucaq təcilini
☒ gətirilmiş ətalət momentini

- ☐ Müqavimət momentini
- ☐ Bucaq sürətini

639 Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$\mathbf{M_d} = \mathbf{M_c} + \mathbf{J_{np}} \boldsymbol{\varepsilon_p}$ ifadəsində $\boldsymbol{\varepsilon_p}$ neyi xarakterizə edir.

- ☐ Dönmə bucağını
- ☒ bucaq təcilini
- ☐ Gətirilmiş ətalət momentini
- ☐ Müqavimət momentini
- ☐ Bucaq sürətini

640 Sıxıcı kalandrlar nə üçün təyin olunmuşdur?

- ☒ parçanı yumaq, sıxmaq, arabaya yığmaq üçün
- ☐ Parçanı arabaya yığmaq üçün
- ☐ Parçanı sıxmaq üçün
- ☐ Parçanı yumaq üçün
- ☐ Parçanı enlətmək üçün

641 Boyaq bəzək kalandrları nə üçün təyin olunmuşdur

- ☐ Parçanı islatmaq üçün
- ☒ tələb olunan sıxlığı və parçanın səthini parıldatmaq üçün
- ☐ Tələb olunan sıxlığı yaratmaq üçün
- ☐ Parçanın səthini parıldatmaq üçün
- ☐ Parçanı ütmək üçün

642 Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

- ☐ $fP\pi d_0^2 \ell^2$
- ☐ $f^2 P\pi d_0 \ell^2$
- ☐ $fP\pi d_0 \ell^2$
- ☒ $F = fP\pi d_0 \ell$
- ☐ $fP^2 \pi d_0 \ell^2$

643 Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış ifadəsində f nəyi xarakterizə edir?

$F = fP\pi d_0 \ell$

- ☐ Kontakt səthin uzunluğu
- ☐ Sabit ədəddir
- ☐ Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdir
- ☒ sürtünmə əmsalını
- ☐ Birləşmənin nominal diametridir

644 Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış ifadəsində P nəyi xarakterizə edir?

$F = fP\pi d_0 \ell$

- ☐ Kontakt səthin uzunluğu
- ☐ Sabit ədəddir
- ☒ kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdir
- ☐ Sürtünmə əmsalını
- ☐ Birləşmənin nominal diametridir

645 Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış ifadəsində π nəyi xarakterizə edir?

$F = fP\pi d_0 \ell$

- ☐ Kontakt səthin uzunluğu

- ☒ sabit ədəddir
- ☐ Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdir
- ☐ Sürtünmə əmsalını
- ☐ Birləşmənin nominal diametridir

646 Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış

$F = fP\pi d_0 \ell$ ifadəsində d_0 neyi xarakterizə edir?

- ☐ Sürtünmə əmsalını
- ☒ birləşmənin nominal diametridir
- ☐ Sabit ədəddir
- ☐ Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdir
- ☐ Kontakt səthin uzunluğu

647 Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış ifadəsində ℓ nəyi xarakterizə edir?

$F = fP\pi d_0 \ell$

- ☒ kontakt səthin uzunluğu
- ☐ Sabit ədəddir
- ☐ Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdir
- ☐ Sürtünmə əmsalını
- ☐ Birləşmənin nominal diametridir

648 əyiricilik texnologiyası prosesində hansı maşından sonra xolost alınır ?

- ☐ lenta
- ☐ lenta qarışdırıcı maşından
- ☐ kard darayıcı aparatdan
- ☐ kələf maşından sonra
- ☒ Paradaqlayı çıxarıcı aqreqatdan

649 əyiriciliyin daraqlı sistemində hansı tip və sort pambıq qarışıqından istifadə edilir ?

- ☐ pambıq və liflərin tipləri və sortları
- ☒ Zərif liflə II və III tip
- ☐ V və VI sort IV tip
- ☐ I sort-V tip
- ☐ IV sort V tip

650 əyiriciliyin kard sistemində hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar ?

- ☐ 80-40 teks
- ☐ 220-140 teks
- ☐ 16-14 teks
- ☒ 100-12 teks
- ☐ 13-6 teks

651 əyiriciliyin daraq sistemilə hansı orta sıxlıqda iplik istehsal etmək olar ?

- ☒ 12-4 teks
- ☐ 100-80 teks
- ☐ 40-10 teks
- ☐ 4-2 teks
- ☐ 40-10 teks
- ☐ 20-16 teks

652 əyiriciliyin kard sistemilə hansı tip və sort pambıq lifi qarışıqından istifadə edilir?

- ☐ II tip V və IV sort
- ☐ I tip I,II, III sort
- ☐ VV tip V sort
- ☐ VV tip V-VI sort
- ☒ IV. V. VI tip bütün sortlar

653 Kard darıma prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- ☒ Lent
- ☐ xolst
- ☐ kələf
- ☐ daranmış lifkütləsi
- ☐ eynicinsli lifkütləsi

654 Boyaq bəzək maşınlarında işə salma momentini təyin etmək üçün yazılmış

$M_d - M_z = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi$ ifadəsində M_d neyi xarakterizə edir?

- ☐ müqavimət qüvvələrinin gətirilmiş moment
- ☒ Hərəkət verici qüvvələrin gətirilmiş momenti
- ☐ gətirilmiş valın dönmə bucağı
- ☐ gətirilmiş valın bucaq sürəti
- ☐ kütlələrin gətirilmiş ətalət momenti

655 Hansı məqsədlə OH-6-3, OH-6-4, BD-1 maili təmizləyicilər tətbiq edilir ?

- ☐ darıma vermək
- ☐ lifləri nəql etdirmək
- ☒ Lifləri pardaqlamaq və təmizləmək
- ☐ ancaq pardaqlamaq
- ☐ lifləri presləmək

656 Darayıcı maşında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

- ☐ zibil qarışığından təmizlənməsi, lentin tozunun yığılması, lif qatının qalınlığının nazildilməsi
- ☐ lentin formalaşması. zibil qarışığından təmizlənməsi, lifin nazildilməsi
- ☐ lif qatının nazildilməsi, lif qatının pardaqlanması, zibil qarışığının çıxarılması
- ☐ zibil qarışığının çıxarılması, lenta əmələ gəlməsi və onun tozunun yığılması
- ☒ Hissəciklərin parçalanması, zibil qarışığının çıxarılması, qatın nazildilməsi, lentin formalaşdırılması və onun tozunun yığılması

657 Darayıcı maşına daxil olan olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır ?

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

658 Çırpıcı maşında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir ?

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

659 Xolst formalaşdırıcı maşının markası hansıdır?

- ☐ ППМ – 120
- ☒ ЛХВ – 300
- ☐ ЛСВ – 235
- ☐ П – 182
- ☐ ПК – 100

660 Lentlərin birləşdirilməsi və dartılması məqsədilə tətbiq olunan maşın hansıdır?

- ☒ ЛСВ – 235
- ☐ Л – 51 – 2
- ☐ ППМ – 120
- ☐ ПК – 100
- ☐ П – 182

661 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- ☐ 125
- ☐ 115
- ☐ 255
- ☐ 245
- ☒ 235.

662 Xolstiklərin hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ lentlər birləşdirilir
- ☐ lentlər toplanaraq dartılır
- ☐ lentlər düzləndirilir
- ☒ 48-60. lentən 3qat toplamaqla sıxlaşdırılmış və dartılmış lent alınır
- ☐ lentin paralelləşdirilir

663 Xolstiklərin darımayə hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ lentlər düzləndirilir
- ☒ Yaxşı paralelləşdirilmiş və düzləndirilmiş lentdən xolstik almaq
- ☐ kələf almaq
- ☐ iplik almaq
- ☐ lentin paralelləşdirilməsi

664 Xolstiklərin darımayə hazırlanmasının birinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ lentlər birləşdirilir
- ☐ lentlər dartılaraq toplanır
- ☒ 16- 20. lent birləşdirilərək dartılır
- ☐ 18- 20 lent dartılaraq birləşdirilir
- ☐ lentlər toplanaraq dartılır

665 Lentin daraqla darımayə hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- ☐ lentin daranması
- ☒ Lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarım liflərin çıxdaş getməsinin qarşısını almaq
- ☐ lentin toplanması
- ☐ lentin dartılması
- ☐ lentin birləşdirilməsi

666 Daraqla darımayə prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- ☐ ПК – 100
- ☒ Г.- 4 – 1
- ☐ ГГ – 4 – 1
- ☐ ДП – 130
- ☐ П – 182

667 Lentin birləşdirilib dartılmasında məqsəd nədir?

- ☐ lentlərin təmizlənməsi
- ☐ lentlərin dartılması
- ☐ lentlərin birləşdirilməsi
- ☒ Lentdəki liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və dartılması
- ☐ lentlərin toplanması

668 Daraqla darımayə prosesində məqsəd nədir?

- ☐ eynicinsli lif kütləsi almaq
- ☒ Eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- ☐ liflərin daranması
- ☐ düzləndirilmiş lif kütləsi almaq
- ☐ paralel lif kütləsi almaq

669 Alınmış yarımfabrikatın lentdən kələf əmələ gəlməsi proseslərindən keçirilməsində məqsəd nədir?

- ☒ Üçqat toplanmaqla sıxılmış və dartılmış lentin alınması
- ☐ kələf yarımfabrikatının alınması
- ☐ ipliğin birləşdirilməsi
- ☐ ipliğin paralelləşdirilməsi
- ☐ ipliğin düzləndirilməsi

670 Əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

671 Arjac sapı toxuculuqda hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir ?

- ☐ təkrar və yenidən
- ☒ Təkrar sarınma və nəmləndirmə
- ☐ şlixtlənmə
- ☐ yığılma və düyünləmə
- ☐ yenidən sarınma

672 Toxucu toxumalarında əriş və argac sapları necə yerləşir ?

- ☐ paralel
- ☐ şaquli
- ☐ bucaq altında
- ☒ Perpendikulyar
- ☐ üfüqi

673 БД əyrici maşınlarının məhsuldarlığı üzüklü əyirici maşınlarının məhsuldarlığından nə qədər çoxdur ?

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

674 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır ?

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

675 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

676 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
- ☐ 6-7 dəfə
- ☐ 20-30 dəfə
- ☐ 10-15 dəfə

677 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur ?

- ☐ hər qat sarınma

- ☐ paralel
- ☐ xaçvari
- ☒ Paralel və xaçvari
- ☐ Sırası

678 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarılır ?

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

679 Arağac ipliği hansı məqsədlə nəmlənməyə və emulsiyalanmaya məruz qalır ?

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

680 Əriş sapı hansı sistem sapları qrupuna aiddir?

- ☐ perpendikulyar
- ☒ Paralel
- ☐ maili
- ☐ çarpaz
- ☐ kəsişən

681 Parçanın bir elementi dəzgahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- ☐ məkiyin
- ☒ Baş valının
- ☐ remizanın
- ☐ batanın
- ☐ sayğacın

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

- ☒ Remizanın
- ☐ mal valının
- ☐ batanın
- ☐ məkiyin
- ☐ sayğacın

683 Qarışıq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- ☐ məkiyin
- ☒ Batanın
- ☐ sayğacın
- ☐ mal valının
- ☐ rapiranın

684 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- ☐ remizalar
- ☐ baş val
- ☐ lamellər
- ☒ Batan
- ☐ məkiyin

685 Əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

- ☐ hazır mal valın
- ☒ Remizalar
- ☐ vurucu mexanizmlər

- ☐ daraq mexanizmi
- ☐ lamellər

686 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- ☐ iplik
- ☐ lent
- ☒ Arğac
- ☐ əriş
- ☐ kələf

687 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- ☐ lent
- ☒ Əriş
- ☐ arqac
- ☐ kələf
- ☐ iplik

688 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- ☐ iplik istehsalı
- ☒ Parça istehsalı
- ☐ xolst istehsalı
- ☐ lent istehsalı
- ☐ kələf istehsalı

689 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

- ☒ Quruluş göstəricisinə
- ☐ keyfiyyət göstəricisinə
- ☐ kompleks göstəricisinə
- ☐ estetik göstəricisinə
- ☐ baza göstəricisinə

690 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- ☐ lent
- ☐ daraq
- ☒ Toxucu
- ☐ əyirici
- ☐ kələf

691 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

692 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- ☒ Hazır mal valı
- ☐ lamellər
- ☐ baş val
- ☐ remizalar
- ☐ batan

693 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- ☐ lameldən
- ☐ batandan
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ hazır mal valından
- ☒ Navoydan

694 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- ☒ Məkidən
- ☐ baş valdan
- ☐ batandan
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ lameldən

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

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

696 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

697 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

698 Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

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

699 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- ☒ Eninə
- ☐ diaqonalına
- ☐ qalınlığına
- ☐ hündürlüyünə
- ☐ uzununa

700 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- ☐ iplik
- ☐ kələf
- ☒ Parça
- ☐ sap
- ☐ lent