

## 3418\_az\_qiyabiQ2017\_Yekun imtahan testinin sualları

### Fənn : 3418 Sahə maşınlarının layihələndirilməsi

1 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- ☐ Dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- ☐ Lentin qalınlığına
- ☒ birləşdirilən lentlərin sayına
- ☐ Dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
- ☐ Dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə

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

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

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

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

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

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

5 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarılır ?

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

6 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

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

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

- ☒ qırılmanı azaltmaq
- ☐ iplikdəki qüsurları azaltmaq
- ☐ eninə təziqi artırmaq
- ☐ ipliğin nisbi deformasiyasını artırmaq

- ☐ az çəkili yumaq almaq

8 Toxuculuğa hazırladıqda ərş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

9 ərş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

10 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

11 Toxucu toxumalarında ərş və arqac sapları bir-birinə qarşılıqlı olaraq necə yerləşir?

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

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

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

13 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

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

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

15 Kəlf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

16 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

17 Yüksək keyfiyyətli daranmış lent almaqdan ötürü fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

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

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

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

19 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

20 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

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

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

22 Müasir çırpıcı paradaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

- ☐ 30 %qədər;

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

23 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

24 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

25 əyricilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

26 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

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

27 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

- ☒ 3;
- ☐ 1;
- ☐ 2;
- ☐ 4;
- ☐ 5;

28 İpiliyin burulması nə adlanır??

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

29 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

- ☐ Kq;
- ☐ S.M;
- ☒ S.H;
- ☐ kq.m

☐ teks;

30 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

31 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

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

32 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

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

33 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

34 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

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

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

36 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

43 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

- ☒ boyaq--bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq

- ☐ əyricilik
- ☐ tikiş

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

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

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

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

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

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

48 Kələf maşınlarında saqqalcığin burulmasında məqsəd nədir.

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

49 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

50 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- ☒ bir
- ☐ üç
- ☐ qayışsız
- ☐ iki
- ☐ dörd

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

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

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

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

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

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

54 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- ☒ 3;
- ☐ 4;
- ☐ 2;
- ☐ 1;
- ☐ 5;

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

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

56 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

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

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

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

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

59 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- ☒ yumruqla



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

60 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

61 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

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

63 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?

- ☐ gücü, F.İ.Ə, xidmətdə sərfəliliyi
- ☒ Göstərilənlərin hamısı
- ☐ yerinə yetirilən texnoloji prosesin fasiləsizliyi
- ☐ avtomatlaşdırma dərəcəsi, əndazə ölçüləri
- ☐ məhsuldarlıq, etibarlılıq, uzunömürlülük

64 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?

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

65 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin bütün xarakteristikalarını nece qrupa ayırmaq olar?

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

66 Detalların işçi cizgilərində qrafik olaraq nələr göstərilir?

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

- ☐ proyeksiyalar və kəsiklər

67 İşçi sənədlər kompleksinə hansı konstruktor sənədlər daxildir?

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

68 Layihə sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

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

69 İşçi cizgilərin işlənməsi mərhələlərində hansı məsələlər həll edilir?

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

70 Texniki layihəni işlədikdə hansı məsələlər həll edilir?

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

71 Eskiz layihəni işlədikdə son olaraq hansı məsələlər həll edilir?

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

72 Texniki təklifdə hansı məlumatlar öz əksini tapmalıdır?

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

73 Layihənin texniki tapşırığını işlədikdə hansı məsələlər qoyulur?

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

74 Texniki sənədlərin işlənməsinin hansı mərhələləri vardır?

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

75 Hansı növ maşınqayırma məmulatları vardır?

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

76 Maşının layihələndirilməsi dedikdə nə başa düşülür?

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

77 . Hansı göstəricilər əsasında layihələndirmə prosesi həyata keçirilir?

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

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

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

79 Yeni maşın istehsalı üçün istehsalatın texniki hazırlığı nədən ibarətdir?

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

80 Layihələndirmələr zamanı proqnozlaşdırma nələrə əsaslanır?

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

81 Texnoloji avadanlıqların layihələndirilməsi hansı konstruktiv həllərlə əlaqədardır?

- ☐ işçi prosesin fasiləsizliyini artırmaqla;
- ☐ maşının texnoloji imkanlarını artırmaqla;
- ☐ iş prosesinin əsas nöqtəsini artırmaqla;

- ☐ işçi prosesin avtomatlaşdırma səviyyəsini artırmaqla;
- ☒ Yuxarıda göstərilənlərin hamısını:

82 Məhsuldarlıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

83 Etibarlılıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

84 Uzunömürlülük konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

85 Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

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

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

87 . Güc konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

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

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

89 əndazə ölçüləri konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

90 Xidmətdə sərfəlilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

91 . Sazlamanın sadəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

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

92 Estetik tərtibat konstruksiyanın neçənci qrupuna aiddir?

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

93 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin ikinci qrupuna nələr aiddir?

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

94 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

95 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☒ 4;
- ☐ 3;
- ☐ 2;
- ☐ 1;
- ☐ 5;

96 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- ☒ formalaşmış ipliğin burulması

- ☐ formalaşmış ipliğin diskretləşməsi
- ☐ formalaşmış ipliğin toplanması
- ☐ formalaşmış ipliğin dartılması
- ☐ formalaşmış ipliğin sarınması

97 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

98 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

99 əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

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

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

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

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

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

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

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

103 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

- ☒ 7.0
- ☐ 10,0
- ☐ 4,5
- ☐ 2,8

☐ 28,0

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

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

105 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- ☒ 3;  
☐ 9;  
☐ 7;  
☐ 5;  
☐ 10;

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

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

107 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 5  
☐ 3  
☐ 2  
☐ 1  
☒ 4

108 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

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

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

110 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- ☐ Vintli transportyorda  
☐ Vintli konveyerdə  
☒ Pnevmatik nəqliyyat qurğularında  
☐ Estakadalarda  
☐ Elevatorlarda

111 0.8 SÇ-02 xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

- ☐ 12  
☒ 8  
☐ 6  
☐ 4  
☐ 10

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

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

113 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

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

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

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

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

- ☐ 4.  
☐ 6.  
☐ 5.  
☒ 2  
☐ 3.

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

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

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

- ☒ pambığın təmizlənməsində.  
☐ daramada.  
☐ zibilin təmizlənməsində.  
☐ presləmədə.  
☐ cinləmədə.

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

- ☐ 9-10  
☒ 5--6



- ☐ 7-8
- ☐ 3-4
- ☐ 10-12

119 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

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

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

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

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

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☐ 12
- ☐ 10
- ☒ 8

122 Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

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

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

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

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

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

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

- ☒ 8;
- ☐ 10;
- ☐ 6;
- ☐ 4;
- ☐ 12;

126 2CTL 1,5 M markalı barabanı hansı sahədə istifadə olunur ?

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

127 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı quru pambıq üçün necə hesablanır ?

$$Q_2 = \frac{W_2}{W_1}$$

$$Q_2 = \frac{130 (100 - W_2)}{(W_2 - W_1) 100}$$

$$Q_2 = \frac{W_1 - W_2}{130 (100 + W_2)}$$

$$Q_2 = \frac{130 (100 + W_2)}{W_1 - W_2}$$

128 CXH markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

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

129 CXH markalı quruducusu neçə pilləli kameradan ibarətdir ?

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

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

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

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

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

132 Şnek təmizləyicilərində  $a = t \sin$  ifadəsində  $t$  – əmsalı nəyi bildirir?

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

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

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

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

- ☒ 2;
- ☐ 5;
- ☐ 4;
- ☐ 3;
- ☐ 6;

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

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

136 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

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

137 . Emalın əmək məhsuldarlığını artırmaq nöqtəyi nəzərinə texnoloji proseslərin inkişafı hansı istiqamətlərdə həyata keçirilir?

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

138  $\Delta_2$  kanun təbiiqində alınan illik iqtisadi səmərəni təyin etmək üçün  $\Delta = (B_1 - B_2) / A_2$  ifadəsində  $\Delta_2$  neyi xarakterizə edir?

- ☒ Tətbiq Edildəndən Sonra Vahid Məhsula Çəkilən gətirilmiş xərclər
- ☐ Alınan detalların dəyəri
- ☐ Materialın dəyəri
- ☐ Tətbiq edilənə qədər vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər
- ☐ Sınan detalların sayı

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

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

140 Etibarlılıq məmulatın hansı fərdi xüsusiyyətlərindən ibarətdir?

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

141 . Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış  $Q_t = 1/(\tau_n + \tau_r + \tau_s)$  ifadəsində  $\tau_s$  nəyi xarakterizə edir?

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

142 Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış  $Q_t = 1/(\tau_n + \tau_r + \tau_s)$  ifadəsində  $\tau_n$  neyi xarakterizə edir?

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

143 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

144 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

145 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

146 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

147 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

148 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

149 Kütlə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

150 Ümumi əmək tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

158 Təcilin dəyişməsinin hansı qanunauyğunluqları vardır.

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

159 Maşının qırın texnologiyası tsiklin müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_c$  ifadəsində  $\tau_n$  nəyi xarakterizə edir

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

160 03.03 Maşının işinin texnologiyası tsiklin müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_c + \tau_e$  ifadəsində  $\tau_y$  nəyi xarakterizə edir

- ☒ Emal mənbəyinin quraşdırılması

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

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

- ☒  $\kappa = \ell^{f\alpha} / k_o$
- ☐  $\tau = \tau_y + \tau_n + \tau_{it} + \tau_c^2$
- ☐  $\tau = \tau_y + \tau_n + \tau_{it}^2 - \tau_c$
- ☐  $f \sum_{i=1}^n \tau_i$
- ☐  $k = k_o \ell$
- ☐  $\kappa = k_o / \ell^{f\alpha}$

162 ..

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

- ☒ Tsiklin kənar itkilər vaxtı
- ☐ Bilavasitə emala sərf olunan vaxt
- ☐ Tsikldə itkilər
- ☐ Təmir müddəti
- ☐ Modifikasiyaetmə vaxtı

163 İşin istehsal tsiklini təyin etmək üçün yazılmış  $T_{it} = T_{i,j} + \tau_{i,j,n}$  ifadəsində  $T_{i,j}$ -ni xarakterizə edir.

- ☐ Tsikldə itkilər
- ☐ Tsiklin kənar itkilər vaxtı
- ☒ Bilavasitə emala sərf olunan vaxt
- ☐ Modifikasiyaetmə vaxtı
- ☐ Təmir müddəti

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

- ☐  $\tau = T_{i,j} / \tau_{i,j,n}$
- ☒  $\tau = T_{i,j} + \tau_{i,j,n}$
- ☐  $\tau = T_{i,j}^2 + \tau_{i,j,n}$
- ☐  $\tau = T_{i,j} + \tau_{i,j,n}^2$
- ☐  $\tau = T_{i,j}^3 + \tau_{i,j,n}^2$

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

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

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

- ☐  $3n^2 - 2P_5 - P_4$
- ☐



☐  $= 3n - 2 \cdot n_5 + p_4$

☐  $= 3n - 2 \cdot p_5^2 - p_4$

☒  $= 3n - 2 \cdot n_5 - p_4$

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

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

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

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

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

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

168 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

☒  $D = 662 \text{ mm}$

☐  $d = 600 \text{ mm};$

☐  $d = 650 \text{ mm};$

☐  $d = 660 \text{ mm};$

☐  $d = 655 \text{ mm};$

169 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

☒ Planetar ötürmə

☐ Pazvari qayıq ötürməsi ;

☐ Zəncir ötürməsi ;

☐ Qayıq ötürməsi;

☐ Sonsuz vint ötürməsi;

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

☐  $M_c = M_c' - \eta / i$



☐  $M_c = M_c' - \eta / i$



☐  $M_c = M_c' - \eta / i$



☒  $M_c = M_c' - i / \eta$



☐  $M_c = M_c' - i / \eta$

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



☐  $M_c = M_c' - \eta / i$



☐  $M_c = M_c' - \eta / i$



☐  $M_c = M_c' - \eta / i$



☒  $M_c = M_c' - i / \eta$



☐  $M_c = M_c' - i / \eta$

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

☒ pazvari qaYıq ötürməsi

☐ sonsuz vint;

☐ dişli çarx;

☐ qayıq ötürməsi;

☐ zəncir ötürməsi;



173 Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

174 Toxucu maşnında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

175 Toxucu maşnında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

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

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

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

177 Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

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

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

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

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

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

180 Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

186 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

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

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

- ☐ ağırlıq qüvvəsi ilə;

- ☐ lentli konvoy ilə;
- ☐ şnek mexanizmi ilə;
- ☐ maqnit ilə;
- ☒ zəncirli nəqletdirici ilə;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

198 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

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

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

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

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

- ☐  $\varphi = 100 \text{ dər}$ ;
- ☐  $\varphi = 150 \text{ dər}$ ;
- ☒  $\varphi = 240 \text{ dər}$ ;
- ☐  $\varphi = 200 \text{ dər}$ ;
- ☐  $\varphi = 50 \text{ dər}$ ;

201 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

- ☐ sonsuz qayıq ötürməsi ilə;

- ☐ elektromaqnitlə;
- ☒ fırlanma hərəkəti edən vurucu lövhələrlə
- ☐ irəliləmə hərəkəti edən lövhələrlə ;
- ☐ ağırlıq qüvvəsi ilə;

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

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

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

- ☒  $n = 260$  dəq<sup>-1</sup>;
- ☐  $n = 240$  dəq<sup>-1</sup>;
- ☐  $n = 220$  dəq<sup>-1</sup>;
- ☐  $n = 180$  dəq<sup>-1</sup>;
- ☐  $n = 200$  dəq<sup>-1</sup> ;

204 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

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

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

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

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

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

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

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

208 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

- ☒ əriş saplarının qalınlığından
- ☐ parçanın əriş üzrə sıxlığından
- ☐ parçanın əriş üzrə sıxlığından

- ☐ ancaq səthi girintili- çıxıntılı olan vallar (valyon)
- ☐ valyon və mal tənzimləyicisi

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

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

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

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

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

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

212 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

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

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

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

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

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

215 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

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

216 ATTP toxucu maşınının tsiklik dioqramına uyğun olaraq batan arxa kənar vəziyyətdə nə qədər durmalıdır.

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

217 Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

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

219 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

220 1022 sinif tikiş maşınında hansı tip sapdardıcı mexanizmlər istifadə edilir.

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

221 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

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

222 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

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

223 97-A sinif məkikli tikiş maşınında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

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

224 Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

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

225 БИ - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

226 Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

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

227 Su sıxıcı kalandrların əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

228 Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

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

229 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

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

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



- ☐ parçaları ölçmək
- ☐ parçaları enlətmək

231 Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

☒ 
$$f_1 = \frac{Ql^3}{48EJ}$$

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

☒ 
$$Q_1 = b_1/2 (1 - \cos \alpha)$$

☐ 
$$Q_1 = b_1(1 - \cos \alpha)$$

☐ 
$$Q_1 = b_1(1 + \cos \alpha)$$

☐ 
$$Q_1 = b_1/2(1 + \cos \alpha)$$

☐ 
$$Q_1 = b_1/2 (1 - \cos 2\alpha)$$

240 Birinci və ikinci remizlerdeki esneyin hündürlüyü uyğun olaraq  $h_1$  və  $h_2$  remizlerden parçanın işçi kenarına qeder olan mesafeni  $\ell_1$  və  $\ell_2$  qəbul etsək temiz esnek almaq üçün yazılmış hansı şərt doğrudur

☐ 
$$h_1 + h_2 = \ell_1 + \ell_2$$

☐ 
$$h_1 h_2 = \ell_1 \ell_2$$

☐ 
$$h_1 h_2 = \ell_1 : \ell_2$$

☒ 
$$h_1 : h_2 = \ell_1 : \ell_2$$

☐ 
$$h_1 : h_2 = \ell_1 \ell_2$$

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

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

242 Sarıyıcı maşınlarında ipliynin başlanğıc gərginliyi  $k_0$  olduqda daraqlı gərginlik verən cihazdan sonra gərginlik hansı ifadə ilə təyin edilir.

☐

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

☐ 
$$k = k_0 \cdot \ell^{f \alpha}$$

☐ 
$$k = \ell^{f \alpha} / k_0$$

☐ 
$$k = k_0 / \ell^{f \alpha}$$

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

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

☒  $r_{\min} = d/2 + (10 \div 15)mm$

☐  $r_{\min} = d/2 + (5 \div 8)mm$

☐  $r_{\min} = d + (10 \div 15)mm$

☐  $r_{\min} = d + (5 \div 8)mm$

☐  $r_{\min} = d/2mm$

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

☐

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

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

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

☐  $r_{\min} = d/2 + (10 \div 15)mm$

245 Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

☐ ayrıcı

☐ burucu

☒ kələf:

☐ lenta

☐ toxucu

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

248 Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

☐ eskiz layihəsi

☐ texniki təklif

☒ texniki tapşırıq:

☐ işçi konstruktor sənədi

☐ texniki layihə

249 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansı köməkçi əməliyyat adlanır.

☒ emal edilən cismi dəyişməyən:

☐ emal edilən cismin uzunluğunu dəyişən

- ☐ emal edilən cismin enliyini dəyişən  
☐ emal edilən cismin qalınlığını dəyişən  
☐ emal edilən cismin strukturunu dəyişən

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

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

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

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

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

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

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

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

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

$$\sigma = m_e D_e \omega_e$$

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

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

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

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

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

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

255 Lamelsiz əriş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

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

256 I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

☐

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

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

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

260 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.

☐  $P_{gir} = P_{sil} / l^{f\alpha}$   
☒  $P_{gir} = P_{sil} / l^{f\alpha}$   
☐  $P_{gir} = l^{f\alpha} / P_{sil}$   
☐  $P_{gir} = P_{sil}^2 / l^f$   
☐  $P_{gir} = P_{sil} / l^{\alpha}$

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

☐  $q = \frac{\pi 2L}{D_s}$   
☒  $q = \frac{\pi D_s}{2L_q}$   
☐  $q = \frac{\pi^2 D_s}{2L_q}$   
☐  $q = \frac{2L}{\pi D_s}$   
☐  $q = \frac{D_s}{2\pi L_q}$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- ☐  $T = 2\pi / \omega^2$
- ☐  $T = \pi / \omega^2$
- ☒  $T = 2\pi / \omega$
- ☐  $T = \pi / \omega$
- ☐  $T = \pi^2 / \omega$

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





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

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

- ☐  $M_x = J^2 \varepsilon$   
☐   
☒  $M_x = J \omega$   
☐  $M_x = J \varepsilon^2$   
☐  $M_x = J^2 \varepsilon^2$

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

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

272 Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

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

273 Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

- ☐ üç  
☐ iki  
☒ dörd  
☐ altı  
☐ beş

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

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

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

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

276 Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır.

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

277 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmidən istifadə edilir.

- ☒ differensial mexanizm
- ☐ çarx qollu sürgü qollu mexanizm
- ☐ dördbəndli mexanizm
- ☐ dişli mexanizm
- ☐ düzgün cavab yoxdur

278 97-A sinif tukiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

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

279 Kətan lifinin en kəsiyinin forması necə olur?

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

280 Pamıbıq lifinin möhkəmliyi və sərtliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

281 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır ?

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

282 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

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

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

284 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur ?

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

285 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarınır ?

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

286 Proseslərinin 5-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

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

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

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

288 Yun lifinin qabıqaltı təbəqəsində hansı pigment maddələr vardır?

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

289 Yun lifini təşkil edən keratin zülalı hansı atomlardan ibarətdir?

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

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

290 Pambıq liflərinin parlaqlığı və rəngi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

291 Pambıq lifinin mexaniki xassəsinə hansılar aiddir?

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

292 Pambıq lifinin fiziki xassəsinə hansılar aiddir?

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

293 Təbii ipək sapı qatı mineral turşusunda özünü necə aparır?

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

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

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

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

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

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

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

297 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

- ☒ 1-2
- ☐ 7-8
- ☐ 5-6
- ☐ 3-4
- ☐ 9-10

298 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

299 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

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

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

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

301 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

302 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

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

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

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

304 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

- ☒ 100-200

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

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

- ☒ 3:
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 5

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

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

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

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

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

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

309 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☒ -3:
- ☐ -4
- ☐ -2
- ☐ -1
- ☐ -5

310 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

311 Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

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

☐ fiziki-kimyəvi

312 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

313 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

314 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

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

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

316 .

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

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

317 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

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

318 Mişarlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- ☒ İri kənar qarışığı  
☐ Passiv kənar qarışığı  
☐ Aktiv kənar qarışığı  
☐ Xirda kənar qarışığı  
☐ Üzvi kənar qarışığı

319 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

320 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

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

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

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

322 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddin hansı maşında ayrılır?

- ☒ Valikli
- ☐ Mişarlı
- ☐ Lövhəli
- ☐ Cıvli
- ☐ Cıvli lövhəli

323 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

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

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

325 1022- ci sinif tikiş maşınınnda məkik necə yerləşmişdir.

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

326 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ boyaq-bəzək:



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

327 Əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

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

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

329 .

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

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

330 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- ☒ 2
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 5

331 Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?

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

332 Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

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

333 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- ☒ lingli:
- ☐ zəncirli
- ☐ yumruqlu

- ☐ dişli
- ☐ yastı qayış ötürməsi

334 Birməkilik və çoxməkilik tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənilir ?

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

335 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

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

336 İp liyin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

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

337 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

338 Yunun ilkin emalı zamanı neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 5
- ☐ 4
- ☐ 3

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

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

340 Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

- ☒ kiloqram. metr<sup>2</sup>:
- ☐ vertikal düyünlərin sayı
- ☐ horizontal düyünlərin sayı
- ☐ metrə
- ☐ kiloqramla

341 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

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

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

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

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

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

344 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

345 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- ☒ 3:
- ☐ 7
- ☐ 5
- ☐ 2
- ☐ 8

346 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

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

347 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- ☐ 5
- ☒ 3
- ☐ 2
- ☐ 1
- ☐ 4

348 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- ☒ qidalandırıcı cütlər

- ☐ tağalağla
- ☐ dartıcı cihazla
- ☐ tazlar
- ☐ şpulla

349 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- ☒ tazA
- ☐ patrona
- ☐ şpula
- ☐ tağalağa
- ☐ bobinə

350 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

351 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

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

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

353 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

354 İpliyyəin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

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

355 İpliyyəin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

- ☐ karddarayıcı maşınlardan

356 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

357 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

358 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

359 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

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

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

361 97- ci sinif tikiş maşınlarında hansı tip sapdardıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

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

- ☒ lifləri daralmaq üçün  
☐ ipliğin ayrılması  
☐ ipliğin burulmasında  
☐ yüksək sərt sap almaqda  
☐ kələf almaq üçün

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

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

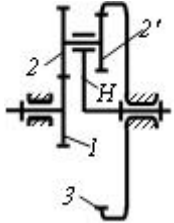
364 Anbarlara vurulmuş xammalın təbii göstəricilərinin qorunmasına cavabdeh şəxs kimdir?

- ☒ ƏmtəəşÜnas
- ☐ Mühasib
- ☐ Mühəndis
- ☐ Laboant
- ☐ Operator

365 Qəbul zamanı xammalın çəkisi nə ilə təyin olunur?

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

366 Planetar mexanizmin qonşuluq şərti hansıdır?



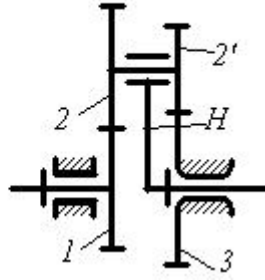
- ☐  $(z_2 + z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2$
- ☒  $(z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 + 2$
- ☐  $(z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 - 2$
- ☐  $(z_2 - z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 + 2$
- ☐  $(z_2 - z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 - 2$

367 Planetar mexanizmdə oxu tərpənən çarxa nə deyilir?

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

368 .

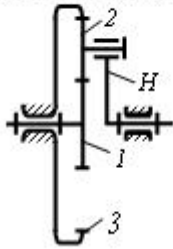
Planetar mexanizmdə  $z_1 = 40$ ;  $z_2 = 38$ ;  $z_2' = 13$  və çarxların modulları eynidirsə  $z_3$  nəyə bərabərdir?



- ☐ 55  
☐ 60  
☒ 65  
☐ 51  
☐ 53

369 .

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



- ☐ 35  
☐ 50  
☒ 25  
☐ 20  
☐ 30

370 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

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

371 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

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

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

- ☐

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

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

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

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

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

373 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

☐  $\alpha = \text{tg} \beta / F_t$

☒  $\alpha = F_t \text{tg} \beta$

☐  $\alpha = F_t + \text{tg} \beta$

☐  $\alpha = F_t - \text{tg} \beta$

☐  $\alpha = F_t + \text{tg} \beta$

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

☐ 2

$$F'_t = F_t \cos \alpha_{\alpha}$$

☐ 3

$$F'_t = F_t \cos \alpha'$$

☒ 4

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

☐ 5

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

☐ 1

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

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

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

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

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

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

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



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

☐  $a = (U \pm 1) / a_m$

☐  $a = (U \pm 1) / 2a_m$

☒  $a = 2a_m / (U \pm 1)$

☐  $a = a_m / (U \pm 1)$

☐  $a = 2a_m (U \pm 1)$

377 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

☐  $F_r = F_t / \tan \alpha_m$

☐  $F_r = \tan \alpha_m / F_t$

☒  $F_r = F_t \tan \alpha_m$

☐  $F_r = F_t / \cos \alpha_m$

☐  $F_r = F_t / \sin \alpha_m$

378 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

379 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

380 Xəttin təmirə yararlılığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

381 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

383 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

384 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

385 Xəttin uzunömürlülüynə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

386 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

387 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

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

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

- ☐ Texnoloji sistemin yaradılması
- ☐ Sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması

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

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

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

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

392 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

393 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

394 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

395 Avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə texnoloji maşınlar3 neçə qrupa bölünür?

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 5

396 Maşınların işəsalınması hansı mexanizmlər tərəfində həyata keçirilir

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

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

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

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

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

399 Xəttin tərkib hissələrinin adları layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

400 Xəttin tərkib hissələrinin təyinatı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

401 Layihədən əvvəlki axtarışların nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

402 İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

403 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

404 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

405 İstənilən xəttin təşkilində necə əsas kompleks avadanlıq olur?

- ☐ 5.
- ☒ 3
- ☐ 2.
- ☐ 1.
- ☐ 4.

406 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

416 Estetik tələblər layihələndirmənin hansı sənədində göstərilməlidir?

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

417 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

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

$$\beta = 25 \div 40^0$$

418 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

☐ 3

$$\beta = 8 \div 15^0$$

☐ 2

$$\beta = 0,8 \div 1,5^0$$

☐ 4

$$\beta = 28 \div 35^0$$

☒ 1

$$\beta = 8 \div 15^0$$

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

☐ =

☐ +

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

☐ ;

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

☐ ,

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

☒ .

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

420 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

☒ .

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

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

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

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

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

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

☒ .

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

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

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

☐

$$F_t' = F_t / \cos \alpha' \cos \alpha_o$$

$$Q_t' = F_t (\cos \alpha' - \cos \alpha_o)$$

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

☐  $K_d = 98 MPa^{\frac{1}{3}}$

☒  $K_d = 78 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐  $K_d = 58 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐  $K_d = 68 MPa^{\frac{1}{3}}$

☐  $K_d = 88 MPa^{\frac{1}{3}}$

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

☐  $= (U \pm 1) / 2a_o$

☐  $= (U \pm 1) / a_o$

☐  $Q_1 = 2a_o (U \pm 1)$

☐  $Q_1 = a_o / (U \pm 1)$

☒  $Q_1 = 2a_o / (U \pm 1)$

424 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

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

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

☐  $Q_r = F_t / \cos \alpha_o$

☒  $Q_r = F_t \operatorname{tg} \alpha_o$

☐  $Q_r = F_t / \sin \alpha_o$

425 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

426 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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



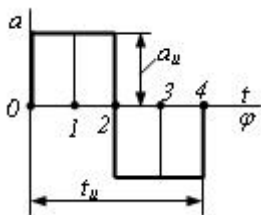
427 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

428 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

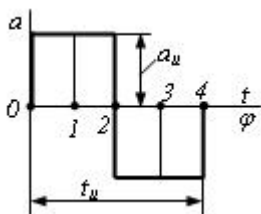
- ☐ eskiz layihələndirmədə
- ☐ texniki layihələndirmədə
- ☐ texnoloji layihələndirmədə
- ☐ texniki təklifdə
- ☒ texniki tapşırıqda:

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



- ☐ .....
- ☐  $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$
- ☒ .....
- ☐ ..
- ☐  $\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ .....
- ☐  $\frac{7}{32} a_u \cdot t_u^2$
- ☐ ....
- ☐  $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$

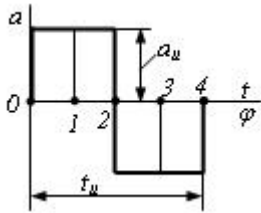
430 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 3 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?



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

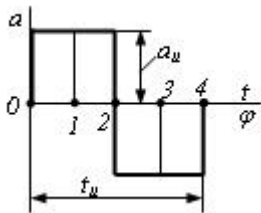
$$\frac{l}{4} a_u \cdot t_u^2$$

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



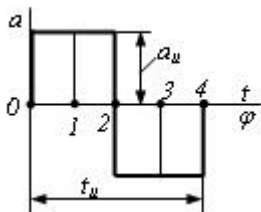
- ☒  $\frac{l}{32} a_u \cdot t_u^2$   
☐ 0  
☐  $\frac{l}{32} a_u \cdot t_u^2$   
☐  $\frac{l}{4} a_u \cdot t_u^2$   
☐  $\frac{l}{8} a_u \cdot t_u^2$

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



- ☐ 3  
☐  $\frac{l}{32} a_u \cdot t_u^2$   
☐ 4  
☐  $\frac{l}{4} a_u \cdot t_u^2$   
☐ 2  
☐  $\frac{7}{32} a_u \cdot t_u^2$   
☒ 1  
☐  $\frac{l}{8} a_u \cdot t_u^2$   
☐ 0

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



- ☒

☐  $\frac{1}{4} a_u \cdot t_u^2$

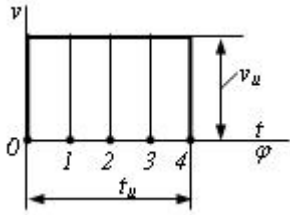
☐  $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$

☐ 0

☐  $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$

☐  $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$

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



☐  $a_u \cdot t_u$

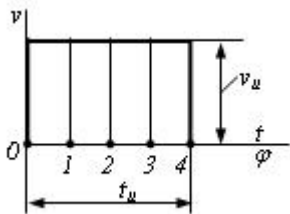
☐ 0

☐  $\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$

☐  $\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$

☒  $\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$

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



☒  $\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$

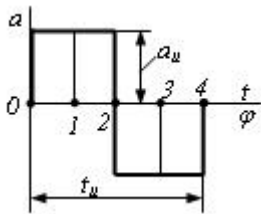
☐ 0

☐  $a_u \cdot t_u$

☐  $\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$

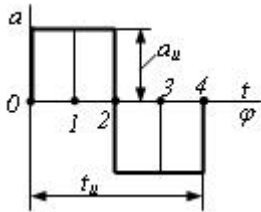
☐  $\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$

436 İtələyicinin maksimal yerdəyişməsi hansı vəziyyətdə alınacaq?



- ☒ 4:  
☐ 0  
☐ 1  
☐ 1 və 3  
☐ 2

437 İtələyicinin sürətinin maksimal qiyməti hansı vəziyyətdə alınacaq?



- ☒ 2:  
☐ 0  
☐ 1  
☐ 1 və 3  
☐ 4

438 Bu kinematik silsilələrdən hansı statik həll olunandır?

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

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



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

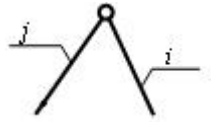
440 Yastı mexanizmin birhərəkətli irəliləmə kinematik cütündə yaranan reaksiya qüvvəsinin hansı parametri məlumdur?



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

- ☐ tətbiq nöqtəsi və istiqaməti;

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



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

442 Sürüşmə sürtünməsi nədən asılı deyil?

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

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

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

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

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

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

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

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

- ☐ sükunətdə  
☐ qeyri-müəyyən hərəkətdə

- ☐ yavaşlayan hərəkətdə  
☐ yeyinləşən hərəkətdə  
☒ müntəzəm hərəkətdə:

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

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

448 Tərpənməz ox ətrafında fırlanan cismin bucaq sürəti ( $\omega$ ) ilə dəqiqədəki dövrlər sayının ( $n$ ) arasındakı asılılıq aşağıdakılardan hansıdır?

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

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

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

450 Bərk cismin irəliləmə hərəkəti aşağıdakılardan hansıdır?

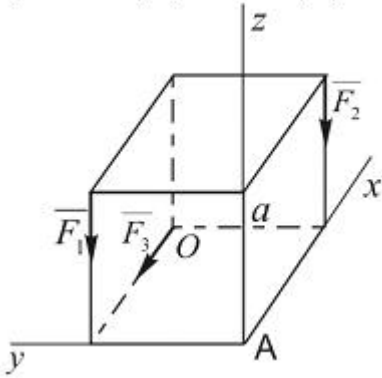
- ☒ cismin üzərində götürülmüş düz xətt parçası öz-özünə paralel qalır;  
☐ cismin bir nöqtəsi tərpənməzdir;  
☐ cismin iki nöqtəsi tərpənməzdir;  
☐ cismin nöqtələri tərpənməz müstəviyə paralel müstəvi üzərində hərəkət edirlər;  
☐ cismin nöqtələri bir-birindən fərqli trayektoriyalar cızır.

451 Nöqtənin təcilinin binormal üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

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

452 Şəkində verilmiş qüvvələr sisteminin baş vektorunu tapmalı.

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



☐  $5\sqrt{15} \text{ kN}$

☐  $40\sqrt{10} \text{ kN}$

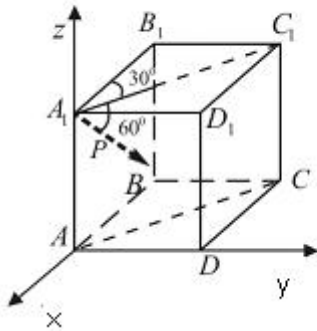
☐  $15\sqrt{2} \text{ kN}$

☒  $25\sqrt{2} \text{ kN}$

☐  $10\sqrt{2} \text{ kN}$

453 P qüvvəsinin y oxu üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

( P qüvvəsi AA<sub>1</sub>C<sub>1</sub>C müstəvisi üzərindədir).



☒  $\cos 60^\circ \sin 30^\circ$

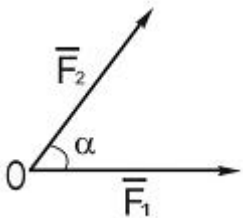
☐  $\cos 60^\circ$

☐  $P \cos 60^\circ \sin 60^\circ$

☐  $\sin 60^\circ \cos 30^\circ$

☐  $P \cos 60^\circ \cos 60^\circ$

454 Şəkində göstərilmiş iki qüvvənin əvəzləyicisinin qiyməti hansı düsturla hesablanır?



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

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

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

☐  $R = \sqrt{F_1^2 - F_2^2}$

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

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

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

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

- ☒ Sıfır bərabər olar :
- ☐  $(\vec{F}, \vec{F}')$  -e bərabər olar
- ☐  $\vec{p} \cdot \vec{h}$  -a bərabər olar
- ☐  $M_0(\vec{F})$  -e bərabər olar
- ☐ Qüvvənin özünə bərabər olar;

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

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

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

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

459 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

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

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

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

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

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

462 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.



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

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

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

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

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

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

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

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

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

467 Aşağıdakılardan hansı qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial ifadəsidir.

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

$$\overline{m}_0(\overline{F}) = \overline{r} \cdot \overline{F}$$

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

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

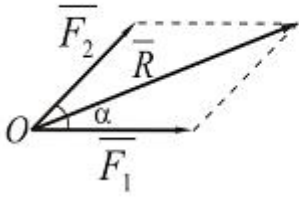
☒  $\overline{R} = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2}$   
 $\left\{ \begin{aligned} \cos(\overline{R} \wedge x) &= \frac{R_x}{R}; & \cos(\overline{R} \wedge y) &= \frac{R_y}{R}; & \cos(\overline{R} \wedge z) &= \frac{R_z}{R} \end{aligned} \right.$

☐  $\overline{R} = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2}$   
 $\left\{ \begin{aligned} \cos(\overline{R} \wedge x) &= \frac{R_x}{R_y}; & \cos(\overline{R} \wedge y) &= \frac{R_y}{R_x}; & \cos(\overline{R} \wedge z) &= \frac{R_z}{R} \end{aligned} \right.$

☐  $\overline{R} = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2}$   
 $\left\{ \begin{aligned} \cos(\overline{R} \wedge x) &= \frac{R_x}{R}; & \cos(\overline{R} \wedge y) &= \frac{R_y}{R}; & \cos(\overline{R} \wedge z) &= \frac{R_z}{R} \end{aligned} \right.$

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

469  $\overline{R}$  üçün yazılmış aşağıdakı ifadələrdən hansı doğrudur?



☐  $\overline{R} = \overline{F}_2 - \overline{F}_1$

☐  $\overline{R} = \overline{F}_1 \cdot \overline{F}_2$

☐  $\overline{R} = \overline{F}_1 - \overline{F}_2$

☐  $\overline{R} = \frac{\overline{F}_1}{\overline{F}_2}$

☒  $\overline{R} = \overline{F}_1 + \overline{F}_2$

470 Qüvvə vektoru neçə elementlə təyin olunur?

☒ 3

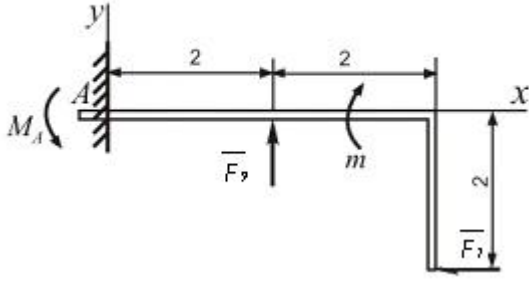
☐ 1

☐ 4

☐ 5

☐ 2

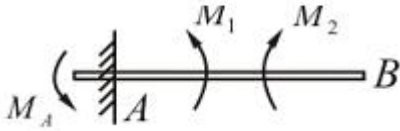
471 A dayağındakı reaktiv momenti tapmalı.  $F_1 = 20 \text{ N}$  ;  $F_2 = 20 \text{ N}$  ;  $m = 20 \text{ Nm}$ .



- ☐  $M_A = 60 \text{ Nm}$   
☒  $M_A = 20 \text{ Nm}$   
☐  $M_A = 30 \text{ Nm}$   
☐  $M_A = 10 \text{ Nm}$   
☐  $M_A = -10 \text{ Nm}$

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

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

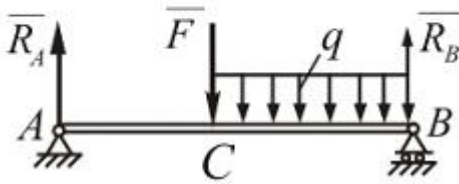


- ☐  $M_A = 400 \text{ Nm}$   
☐  $M_A = 200 \text{ Nm}$   
☒  $M_A = -200 \text{ Nm}$   
☐  $M_A = -400 \text{ Nm}$   
☐  $M_A = 150 \text{ Nm}$

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

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

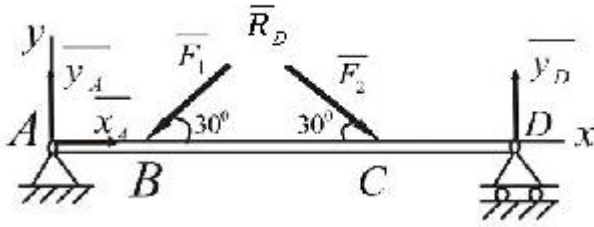
$AB = 3 \text{ m}$ .



- ☐  $R_A = 9 \text{ kN}$  ;  $R_B = 15 \text{ kN}$   
☐  $R_A = 15 \text{ kN}$  ;  $R_B = 9 \text{ kN}$   
☐  $R_A = 10 \text{ kN}$  ;  $R_B = 12 \text{ kN}$   
☒  $R_A = 14 \text{ kN}$  ;  $R_B = 10 \text{ kN}$   
☐  $R_A = 10 \text{ kN}$  ;  $R_B = 14 \text{ kN}$

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

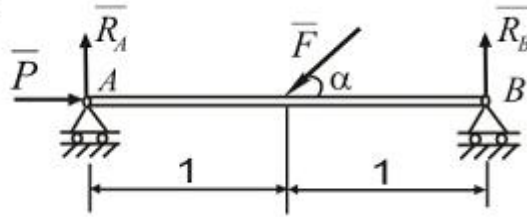
$$F_1 = 100\text{ N} ; F_2 = 300\text{ N} ; AB = 1\text{ m} ; BC = 2\text{ m} ; CD = 2\text{ m} .$$



- ☐  $R_D = 55\text{ N}$   
☐  $R_D = 40\text{ N}$   
☐  $R_D = 50\text{ N}$   
☒  $R_D = 60\text{ N}$   
☐  $R_D = 45\text{ N}$

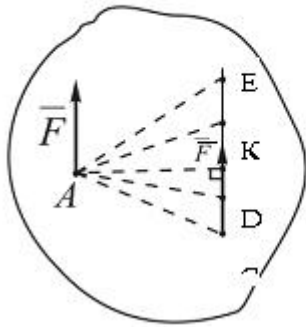
475 Şəkilə göstərilən tir bucağının hansı qiymətində müvazinətdə ola bilər ?

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



- ☒  $\alpha = 60^\circ$   
☐  $\alpha = 45^\circ$   
☐  $\alpha = 75^\circ$   
☐  $\alpha = 30^\circ$   
☐  $\alpha = 40^\circ$

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



- ☐  $M = F \cdot AB$   
☐  $M = F \cdot AC$   
☐  $M = F \cdot AE$   
☒  $M = F \cdot AD$   
☐  $M = F \cdot AK$

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

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

- ☐ Qüvvələr ixtiyari surətdə yerləşdikdə;
- ☐ Qüvvələr bir əvəzləyiciyə gətirildikdə;

478 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

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

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

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

480 Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası nə vaxt sıfır bərabər olar?

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

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

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

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

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

483 İki qüvvə nə vaxt müvazinətləşmiş sistem təşkil edir?

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

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

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

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

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

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

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

487 Qüvvənin təsir xətti nəyə deyilir?

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

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

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

489 Qüvvənin oxa nəzərən momenti necə kəmiyyətdir?

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

490 Qüvvənin oxa nəzərən momenti nə vaxt sıfır bərabər olmur?

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

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

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

492 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?

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

493 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?

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

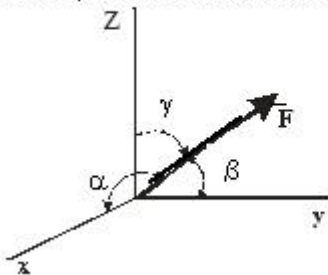
494 Paralel olmayan üç qüvvənin müvazinətdə olması üçün onların təsir xətlərinin bir nöqtədə kəsişməsi kifayətdirmi?

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

495 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

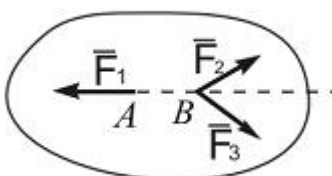
- ☒ Bu qüvvələr üzərində qurulmuş paraleloqramın diaqonalı boyunca;
- ☐ Üfüqi istiqamətdə;
- ☐ Böyük qüvvə istiqamətində;
- ☐ İxtiyari istiqamətdə;
- ☐ Şaquli istiqamətdə.

496 Verilmiş  $F$  qüvvəsinin  $x, y, z$  oxları ilə emele getirdiyi bucaqlar uyğun olaraq  $\alpha, \beta, \gamma$  olarsa, onun oxlar üzərindəki proyeksiyaları necə olar ?



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

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



☐  $\vec{F}_1 = \vec{F}_3 - \vec{F}_2$

☒  $\vec{F}_1 = -(\vec{F}_2 + \vec{F}_3)$

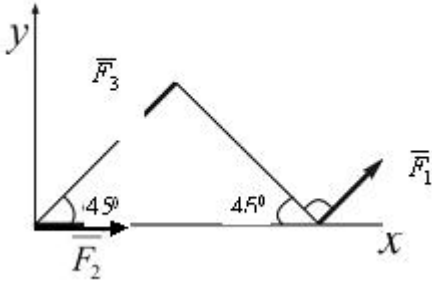
☐  $\vec{F}_1 = \vec{F}_2 - \vec{F}_3$

☐  $\vec{F}_1 = \vec{F}_2 + \vec{F}_3$

☐  $\vec{F}_1 = \vec{F}_3 - \vec{F}_2$

498 Verilmiş qüvvələr sistemi üçün baş vektorun qiymətini tapmalı

$$\vec{F}_1 = \vec{F}_3 = 10N ; \vec{F}_2 = 20N$$



☐  $R = 10\sqrt{2}N$

☐  $R = 30N$

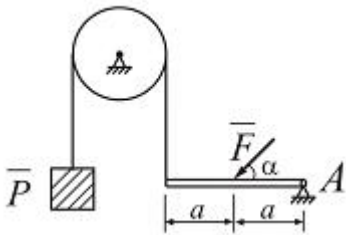
☒  $R = 20N$

☐  $R = 10N$

☐  $R = 15N$

499 Aşağıdakı şəkildə göstərilən tir hansı halda müvazinətdə olar ?

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



☒  $\alpha = 30^\circ$

☐  $\alpha = 60^\circ$

☐  $\alpha = 75^\circ$

☐  $\alpha = 45^\circ$

☐  $\alpha = 15^\circ$

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



☐  $X_A, M_B$

☐  $X_A, M_A, M_B$

☐  $X_A, Y_A, M_B$

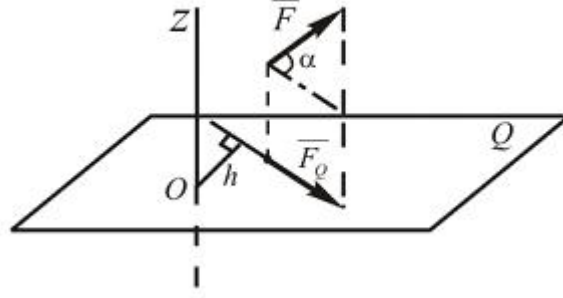
☐  $Y_A, M_A, M_B$

☒



$$X_A, Y_A, M_A$$

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



☒  $M_Z(\vec{F}) = -\sqrt{2}Nm$

☐  $M_Z(\vec{F}) = \sqrt{2}Nm$

☐  $M_Z(\vec{F}) = 2\sqrt{2}Nm$

☐  $M_Z(\vec{F}) = 2Nm$

☐  $M_Z(\vec{F}) = 2\sqrt{2}Nm$

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

☐  $\vec{r}_1 = \vec{F}_2$  - təsir xətləri müxtəlifdir

☐  $\vec{r}_1 < \vec{F}_2$  .      təsir xətləri müxtəlifdir.

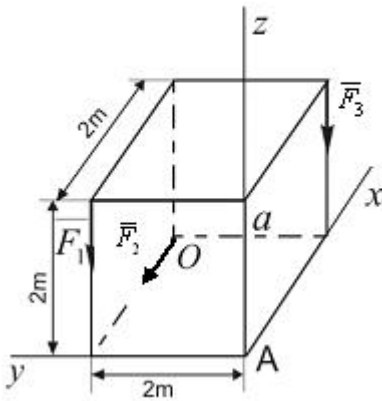
☐  $\vec{r}_1 > \vec{F}_2$  - təsir xətləri eynidir.

☒  $\vec{r}_1 = -\vec{F}_2$  - təsir xətləri müxtəlifdir.

☐  $\vec{r}_1 = \vec{F}_2$  - təsir xətləri eynidir

- 503 Aşağıdakı qüvvələr sisteminin nöqtəsinə nəzərən baş momentini tapmalı.

$$F_1 = 20kN ; \quad F_2 = 15kN ; \quad F_3 = 10kN .$$



☐  $M_A = 5\sqrt{29} kN \cdot m$

☒  $M_A = 10\sqrt{29} kN \cdot m$

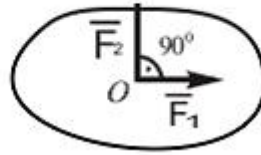
☐  $M_A = 5\sqrt{23} kN \cdot m$

☐  $M_A = 50kN \cdot m$

☐  $M_A = 25kN \cdot m$

504 Verilmiş qüvvələr sisteminin müvazinetləşdiricisi olan  $\overline{F}_3$  qüvvəsinin qiymətini tapın :

$$F_1 = 3kN ; F_2 = 4kN$$



☒  $F_3 = 5kN$

☐  $F_3 = 4kN$

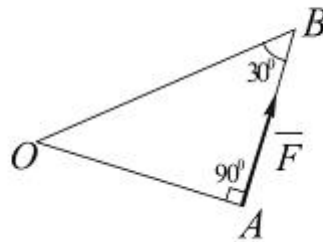
☐  $F_3 = 7kN$

☐  $F_3 = 3kN$

☐  $F_3 = 1kN$

505 Verilmiş  $\overline{F}$  qüvvəsinin seçilmiş O nöqtəsinə nəzərən momentinin qiymətini tapmalı:

$$OB = 8sm ; F = 4N$$



☐  $M_O(\overline{F}) = 32N \cdot sm$

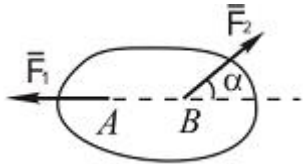
☐  $M_O(\overline{F}) = 24N \cdot sm$

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

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

☒  $M_O(\overline{F}) = 16N \cdot sm$

506 Hansı halda baxılan cisim müvazinetdə olar.



☐  $\alpha = 180^\circ ; F_1 = F_2$

☐  $\alpha = 60^\circ ; F_1 = F_2$

☒  $\alpha = 0 ; F_1 = F_2$

☐  $\alpha = 30^\circ ; F_1 = F_2$

☐  $\alpha = 90^\circ ; F_1 = F_2$

507 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

☐ Daban;

☐ Sferik oynaq;

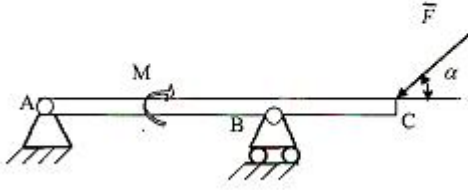
☒ Hamar səth;

☐ Hamar səth;

☐ Pərçim dayaq;

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

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



☐  $R_B = 1kN$ .

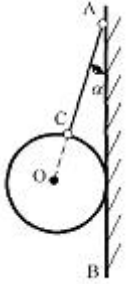
☒  $R_B = 3kN$ ;

☐  $R_B = 2kN$ ;

☐  $R_B = 4kN$ ;

☐  $R_B = 5kN$ ;

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



☐  $T = \frac{P}{\sin \alpha}$ .

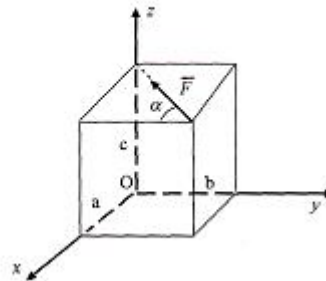
☐  $T = P \cos \alpha$ ;

☐  $T = P \tan \alpha$ ;

☐  $T = P \sin \alpha$ ;

☒  $T = \frac{P}{\cos \alpha}$ ;

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



☐  $M_y(\bar{F}) = (F \sin \alpha) \cdot a$ .

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

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

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

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

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

☐  $m_x(\vec{F}) = [m_0(\vec{F})]^2$

☐  $m_x(\vec{F}) = m_0(\vec{F})$ ;

☐  $m_x(\vec{F}) = \overline{m}_0(\vec{F})$ ;

☐  $m_x(\vec{F}) = |\overline{m}_0(\vec{F})|$ ;

☒  $m_x(\vec{F}) = m_{0x}(\vec{F})$ ;

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

☐  $\sum_{i=1}^n \overline{m}_0(\vec{F}_i) = \overline{M}_0$

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

☒  $\sum_{i=1}^n \vec{F}_i = 0$ ;

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

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

513 Qüvvənin oxu nəzərən momentinin sıfıra bərabər olmasının ümumi halı aşağıdakılardan hansıdır?

- ☒ Qüvvə ilə ox bir müstəvi üzərində yerləşərsə;
- ☐ Qüvvə ilə ox kəsişən müstəvilər üzərində yerləşərsə;
- ☐ Qüvvənin qiyməti sıfırdan fərqli olduqda;
- ☐ Qüvvə və ox çarpaz olduqda;
- ☐ Qüvvə ilə ox perpendikulyar müstəvilər üzərində yerləşərsə.

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

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

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

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

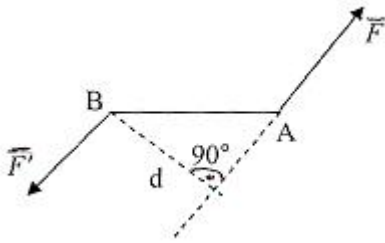
☐  $\overline{m}(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = -\overline{m}(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$ ;

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

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

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

516 Baxılan cüt qüvvənin cəbri momentinin ifadəsini göstərməli



☐  $M(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot \overline{AB}.$

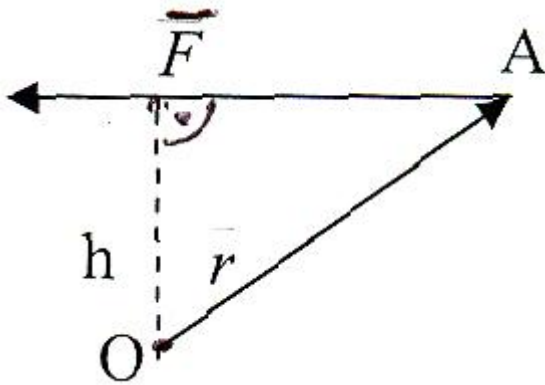
☐  $M(\vec{F}, \vec{F}') = -F' \cdot d;$

☐  $M(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB;$

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

☒  $M(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot d;$

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



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

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

☒  $M_0(\vec{F}) = F \cdot h, \quad \vec{M}_0(\vec{F}) = \vec{r} \times \vec{F};$

☐ [yeni cavab]

☐  $M_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot \vec{r}, \quad \vec{M}_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot h;$

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

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

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

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

- ☐ Ancaq çubuq metaldan olduqda

520 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?

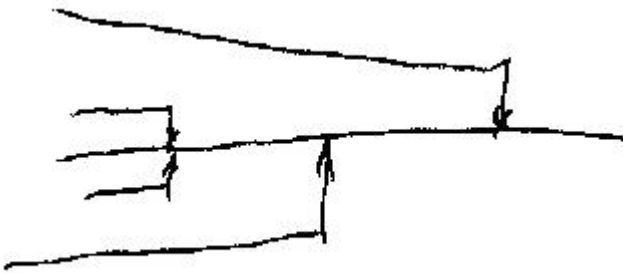
- ☒ əməliyyatlar elementləri olan alt sistemlərdən;  
☐ alt sistemlərdən;  
☐ icraedici üzvlərdən;  
☐ əməliyyatlardan;  
☐ icra edici üzvlərdən və pəstahlardan;

521 Şəkində hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



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

522 Şəkində hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



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

523 Şəkində hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir.



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

524 Qollarının əlaqəsinin növünə görə texnoloji axın neçə yerə ayrılır?

- ☐ beş;  
☐ bir;  
☐ iki;

- ☐ dörd;  
☒ üç;

525 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

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

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

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

527 .

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

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

528 .

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

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

529 .

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 reqlamentləşdirilmiş 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:

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

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

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

- ☒ Fasiləsiz  
☐ Fasiləli  
☐ Periodik  
☐ Tsiklik  
☐ Ardıcıl

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

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

533 Etibarlılığın artırılması əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



534 Texnoloji sistemlərin tədricən işdən dayanmaların səbəblərini göstərin

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

535 

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

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



1





537 Texnoloji sistemlərin birdən-birə işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

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

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

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

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



540 Qablaşdırılmış qida məhsullarını bişirmək üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

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

541 Formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

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

542 Korroziya yeyilməsi nə zaman baş verir?

- ☐ dəzgah maşınlarına maşında emal edilən molekullar təsir etdikdə;
- ☐ dəzgah maşınlarına artıq mikrokimyəvi təsirlər olduqda;
- ☐ dəzgahın maşınlarına artıq kimyəvi təsir olduqda;
- ☐ dəzgah maşınlarına ətraf mühitin maddələri təsir etdikdə;
- ☒ detalın materialına kimyəvi və elektrokimyəvi, maşında emal edilən və ətraf mühitdəki maddələr təsir etdikdə:

543 Molekulyar- mexaniki yeyilmə nə zaman baş verir?

- ☒ yüksək təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;

- ☐ kiçik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
- ☐ yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində yağ qatı olduqda;
- ☐ yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində qalın yağ qatı olduqda;
- ☐ kiçik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olmadıqda ;

544 Yorulma yeyilməsi nə zaman baş verir?

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

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

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

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

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

547 Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

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

548 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

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

549 Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

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

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

- ☒ qarışıq;
- ☐ iplik

- ☐ kələf
- ☐ lent
- ☐ xolst

551 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

552 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 2
- ☐ 1
- ☒ 4:
- ☐ 5
- ☐ 3

553 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 4:
- ☐ 3

554 İysiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

555 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

556 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

557 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

558 Maşınların təmizləmə effektivinə göstərilənlərdən hansı əsaslı təsir göstərir?

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

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

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

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

- ☐ 0 q/m<sup>3</sup>
- ☐ 1 q/m<sup>3</sup>
- ☐ 10 q/m<sup>3</sup>
- ☐ 20 q/m<sup>3</sup>
- ☒ 30 q/m<sup>3</sup>

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

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

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

- ☐  $= 100S / W_s$
- ☐  $= 100S / QW_s$
- ☒  $= 100QS / [(W_i - W_s) g60]$
- ☐  $V=100QS / W$
- ☐  $= 100Q / W_s$

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

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

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

- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 12
- ☒ 2:
- ☐ 8

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

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

566 ANK – 100 – 1 aqreqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

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

567 ANK – 100 – 1 aqreqatının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

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

568 İynə deşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

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

569 Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

- ☐  $P = k f_a$
- ☐  $P = k f$
- ☒  $P = k l e$
- ☐  $P = k e f$
- ☐  $P = s v h$

570 Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

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

571 Seperator hansı sexdə quraşdırılır?

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

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

- ☐ 7

- ☐ 5  
☒ 3:  
☐ 12  
☐ 9

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

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

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

- ☒ əyriçilik:  
☐ boyaq-bəzək  
☐ trikotaj  
☐ toxuculuq  
☐ ayaqqabı

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

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

576 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

577 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

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

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

579 Mişar sexində qum vannasından nə məqsədlə istifadə olunur?

- ☒ Mişarın dişlərini cilalamaq üçün:  
☐ Çiyid darağını sazlamaq üçün  
☐ Kolasnik şəbəkəni təmir etmək üçün  
☐ Qarışdırıcını sazlamaq üçün

- ☐ Ön fartuku təmizləmək üçün

580 Cinin çiyid darağı ilə hansı hissəsinin ölçüsünü dəyişmək mümkündür?

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

581 Cinin işçi kamerasının həcmi dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

582 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

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

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

586 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

587 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- ☒ Dinamometr:
- ☐ Eksikator
- ☐ Mikroskop
- ☐ İstilik nəmlik ölçən
- ☐ Analizator

588 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- ☒ Çiyid darağının:
- ☐ Uyluk konveyerin
- ☐ Mişarlı silindirin
- ☐ Kolosnikin
- ☐ Hava saplosunun

589 Pambıq zavodlarının istehsal gücü hansı maşınların sayına görə müəyyən edilir?

- ☒ Lifayırıcı:
- ☐ Quruducu
- ☐ Təmizləyici
- ☐ Lintayırıcı
- ☐ Presləyici

590 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- ☒ 140:
- ☐ 100
- ☐ 110
- ☐ 120
- ☐ 130

591 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- ☒ üç
- ☐ iki
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ altı

592 P- 260-3 kələf maşınlarında dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- ☒ üç
- ☐ beş
- ☐ dörd
- ☐ iki+
- ☐ altı

593 M-150-2 təkrar sarıyıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ trikotaj;
- ☐ ayrıçilik;
- ☒ toxuculuq;
- ☐ boyaq-bəzək;
- ☐ tikiş;

594 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

- ☐ lenta almaq
- ☐ xolost almaq
- ☒ tələb olunan qalınlıqda kələf almaq;



- ☐ didilmiş pambıq almaq  
☐ burulmuş sap almaq

595 Bu vaxta qədər toxucu maşınlarının konstruksiyalarının inkişafının neçə mərhələsi olmuşdur.

- ☐ bir  
☐ iki  
☐ dörd  
☐ beş  
☒ üç.

596 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- ☒ 61,8  
☐ 62,0  
☐ 63,0  
☐ 64,0  
☐ 61,0

597 Mişarlı lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

- ☐  $P = \frac{1000}{t}$   
☐  $P = \frac{Q100}{B}$   
☒  $P = \frac{60izn}{1000p}$   
☐  $P = \frac{QS}{100}$   
☐  $P = \frac{\pi dn}{60}$

598 Mişar dişlərindən lintin ayrılması üçün havanın sürəti neçə m/s təşkil edir?

- ☐ 45-55  
☐ 35-45  
☒ 65---75  
☐ 75-85  
☐ 55-65

599 Cin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- ☒ 730:  
☐ 600  
☐ 630  
☐ 700  
☐ 780

600 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☒ 32=  
☐ 40  
☐ 48  
☐ 54  
☐ 60

601 Çin maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☐ 42
- ☐ 36
- ☒ 48
- ☐ 60
- ☐ 54

602 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı hissələrin qarşılıqlı təsiri nəticəsində ayrılır?

- ☒ Valiklə tərpənməz bıçağın
- ☐ valiklə önlüyün
- ☐ çiyid darağı və önlüyün
- ☐ çiyid darağı və valikli
- ☐ kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı

603 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

- ☐ 10.0-15.0
- ☐ 5.0-10.0
- ☒ 2.0-5.0
- ☐ 1.0-3.0
- ☐ 20.0-25.0

604 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- ☒ 320
- ☐ 280
- ☐ 300
- ☐ 340
- ☐ 360

605 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

- ☒ Lif çıxımını tənzimləməkdən
- ☐ Ulyukun miqdarını azaltmaqdan
- ☐ Pambığı yumşaltmaqdan
- ☐ Pambığı təmizləməkdən
- ☐ Lifin nəmliyini tənzimləməkdən

606 DP-130 mişarlı cin maşınlarında neçə ədəd kolosnik olur?

- ☒ 131.
- ☐ 110
- ☐ 120
- ☐ 141
- ☐ 150

607 Orta lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı markalı maşınlarda ayrılır?

- ☒ DP -- 130
- ☐ SO
- ☐ 5 LP
- ☐ SBS
- ☐ DP

608 Çinin işçi kamerasının doldurulmasında hansı işçi orqanı əsas rolu oynayır?

- ☐ Mişar dişləri

- ☐ Çiyid darağı
- ☒ qidalandırıcı
- ☐ Aralıq qatı
- ☐ Ön fartuk

609 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- ☒ .15
- ☐ 5
- ☐ 10
- ☐ 20
- ☐ 25

610 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- ☒ valikli
- ☐ Cıvli
- ☐ Lövhəli
- ☐ Mişarlı
- ☐ Cıvil lövhəli

611 Ortalifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- ☐ Valikli
- ☐ Cıvli
- ☒ misharlı
- ☐ Cıvli-valikli
- ☐ Lövhəli

612 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ gön-dəri məmulatları
- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☐ boyaq-bəzək
- ☒ Eyricilik

613 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- ☐ trikotaj
- ☐ toxuculuq
- ☒ Eyricilik
- ☐ tikiş
- ☐ boyaq-bəzək

614 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal edilir.

- ☒ beşinci
- ☐ birinci
- ☐ ikinci
- ☐ üçüncü
- ☐ dördüncü

615 CH-1 fasiləsiz işləyən qarışdırıcı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☒ Eyricilik
- ☐ toxuculuq
- ☐ trikotaj
- ☐ boyaq-bəzək

☐ tikiş

616 T-16 markalı çirpici maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☐ -2  
☐ -1  
☐ -5  
☒ -3.  
☐ -4

617 Təmizləyici maşınlarda barabandan sonra xam pambığın həcm kütləsi neçə kq/m<sup>3</sup> olur?

- ☐ 95-100  
☒ 35---40  
☐ 20-25  
☐ 10-15  
☐ 45-50

618 Texnoloji sxemin I variantda hansı nəmliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- ☒ 14%-dən çox:  
☐ 10%-dən az  
☐ 10%-dən çox  
☐ 14%-dən az  
☐ 18 %-dən az

619 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- ☐ 10  
☐ 9  
☒ 3  
☐ 5  
☐ 7

620 Seperatora vakuum klapanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 dir?

- ☐ 100  
☐ 20  
☐ 50  
☐ 70  
☒ 80

621 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- ☐ Vintli transportyorda  
☐ Vintli konveyerdə  
☒ Pnevmatik nəqliyyat qurğularında  
☐ Estakadalarda  
☐ Elevatorda

622 Texnoloji sxemin III variantda xam pambığın hansı növlərinin emalı nəzərdə tutulur?

- ☐ II və IV maşınla yığılmış  
☐ I və II növ maşınla yığılmış  
☐ Maşınla yığılmış gərzəkli xam pambığın  
☐ III və IV növ əl ilə yığılmış  
☒ I və II növ əl ilə yığılmış

623 Texnoloji sxemin II variantda hansı nəmliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- ☐ 10%-dən çox
- ☐ 10%-dən az
- ☐ 20 %-dən çox
- ☒ 14%-dən az
- ☐ 14%-dən çox

624 Təmizləyici maşınların xam pambıqla dolma əmsalı neçə olur?

- ☐ 3,0-3,5
- ☒ 0,30—35
- ☐ 0,80-85
- ☐ 0,95-1,0
- ☐ 2,0-2,5

625 Təmizləyicidən istifadə əmsalı hesabat zamanı neçə götürülür?

- ☐ 0,90-0,95
- ☐ 0,10—0,5
- ☒ 0,30-0,35
- ☐ 0,60-0,65
- ☐ 0,80-0,85

626 Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən bir mişarın məhsuldarlığı neçə kq miş/saat götürülür?

- ☐ 8-10
- ☐ 5-7
- ☐ 18-20
- ☒ 15-17
- ☐ 12-14

627 RX-1 maşınında mişarlı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq -1 olur?

- ☐ 380;
- ☐ 200;
- ☒ 280
- ☐ 250;
- ☐ 350;

628 İri qarışıqları təmizləyən RX-1 maşınında neçə ədəd mişarlı baraban olur?

- ☐ 8.
- ☒ 2.
- ☐ 3.
- ☐ 4.
- ☐ 5.

629 Axın xəttinin tətbiqi ilə sexdə hansı qurğuların işi ixtisara salınır?

- ☒ Vintli konveyerin.
- ☐ Xırda zibil təmizləyici maşının.
- ☐ İri zibil təmizləyici maşının.
- ☐ Elevatorun.
- ☐ Seperatorun.

630 Pambıq zavodlarının texnoloji prosesində axın xətləri hansı sexdə quraşdırılır?

- ☒ Təmizləyici sexdə
- ☐ Quruducu sexdə.
- ☐ Mişar sexində.

- ☐ Cin sexində.
- ☐ Linter sexində.

631 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

- ☐ 28,0
- ☐ 2,8
- ☐ 4,5
- ☐ 10,0
- ☒ 7.0

632 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2.
- ☐ 5
- ☐ 3

633 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 3
- ☐ 1
- ☐ 4
- ☒ 2.

634 İri kənar qarışıqlarının ölçüləri neçə olur?

- ☐ 8 mm-dən kiçik
- ☐ 6 mm-dən kiçik
- ☐ 14 mm-dən kiçik
- ☒ 10 m m - dən böyük
- ☐ 12 mm-dən kiçik

635 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- ☒ navoydan
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ lameldən
- ☐ hazır mal valından
- ☐ batandan

636 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- ☒ əsnək əmələ gəlməlidir :
- ☐ dəzgah yağlanmalıdır
- ☐ əriş sapı qırılmalıdır
- ☐ arğac sapı qırılmalıdır
- ☐ dəzgah dayanmalıdır

637 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- ☐ batandan
- ☐ lameldən
- ☒ məkikdən:
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ baş valdan

638 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

- ☐ əriş və arğac sapına nəzarət edir
- ☐ əriş sapının qurtarmasını bildirir
- ☐ arğac sapının qırılmasını bildirir
- ☐ əriş sapının qurtarmasını bildirir
- ☒ əriş sapının qırılmasını bildirir:

639 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- ☒ əsnək əmələ gəlir
- ☐ arğac sapı salınır
- ☐ əriş sapı sarınır
- ☐ arğac sapı sarınır
- ☐ parka formalaşır

640 Məkiyin dəzgahın bir tərəfindən o biri tərəfinə keçməsinə nə kömək edir?

- ☒ vurucu mexanizm
- ☐ rapira
- ☐ lamel
- ☐ sayğac
- ☐ mal valı

641 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- ☐ batan
- ☐ remizalar
- ☐ lamellər
- ☒ hazır mal valı
- ☐ baş val

642 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- ☐ elektromexanik
- ☐ mexaniki
- ☒ pnevmomexaniki
- ☐ hidrovlik
- ☐ yarım mexaniki

643 Pnevmmexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- ☒ carpaz
- ☐ fasonlu
- ☐ paralel
- ☐ maili
- ☐ dalğalı

644 UXK aqreqatında hansı proses həyata keçirilir?

- ☒ İri və xırda qarışıqlardan təmizləmə
- ☐ İri qarışıqlardan təmizləmə
- ☐ Xırda qarışıqlardan təmizləmə
- ☐ Qurutma
- ☐ Qurutma-təmizləmə

645 UXK universal aqreqatı pambıq zavodunun hansı sexində tətbiq edilir?

- ☐ Pres sexində

- ☐ Uqar sexində
- ☒ Təmizləyici sexdə
- ☐ Linter sexində
- ☐ Cin sexində

646 Universal pambıqtəmizləyici aqreqatın markası nədir?

- ☐ UTP
- ☐ USX
- ☐ LPS-4
- ☐ LKM
- ☒ UXK

647 RX-1 maşınında zibil şnekinin fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- ☐ 140
- ☐ 100
- ☒ 120
- ☐ 180
- ☐ 160

648 RX-1 maşınında zibil şnekinin diametri neçə mm olur?

- ☒ 320
- ☐ 250
- ☐ 280
- ☐ 300
- ☐ 350

649 RX-1 maşınında şotkalı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- ☒ 1000
- ☐ 500
- ☐ 600
- ☐ 700
- ☐ 800

650 RX-1 maşınında şotkalı barabanın diametri neçə mm olur?

- ☐ 250
- ☐ 200
- ☐ 400
- ☒ 300
- ☐ 350

651 Pnevmmexaniki əyirici maşının dartımı neçədir?

- ☐ 80-220
- ☐ 100-240
- ☒ 70-200
- ☐ 60-180
- ☐ 120-260

652 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- ☒ 20-50
- ☐ 5-30
- ☐ 10-40
- ☐ 30-60



☐ 40-70

653 Pnevмомеханики айырыıcı машинада истеһсал олунан иплийн вәһид узунлуғуна дүшән бурумларыннын сәйи нечәдир?

- ☒ 500-1500  
☐ 900-1900  
☐ 100-900  
☐ 300-1200  
☐ 700-1700

654 Ысыз айырмада тәтбиқ олунан ППМ – 120 машинанын қурулушу нечәдир?

- ☒ 2 тәрәғли, һәр бириндә 40 айырыıcı камераЛы оЛмақЛа  
☐ 1 тәрәғли, 40 айырыıcı камераЛы, 5 сексийәЛы  
☐ 1 тәрәғли, 20 айырыıcı камераЛы, 5 сексийәЛы  
☐ 2 тәрәғли, 20 айырыıcı камераЛы, 10 сексийәЛы  
☐ 2 тәрәғли, 40 айырыıcı камераЛы

655 Пәмбқ айырыıcıлыи мүәссисәләриндә орта хәтти сыхлыға малик иплик истеһсалында һансы маркалы машиналар тәтбиқ олунур?

- ☐ Л – 51 - 2  
☐ П - 182  
☒ БД – 200, ППМ - 120  
☐ ПК - 100  
☐ ДП - 130

656 Ысыз айырмаһын әсәсән нечә нөвү вәдир?

- ☐ 5  
☐ 2  
☐ 1  
☐ 3  
☒ 4

657 Ысыз айырма системиндә нечә технолоји процес һәйәта кеңирилр?

- ☐ 3  
☐ 2  
☒ 4.  
☐ 1  
☐ 5

658 Пәмбқ айырыıcıлыиндә нечә айырма системи илә иплик истеһсал адилр?

- ☒ 3  
☐ 2  
☐ 5  
☐ 7  
☐ 8

659 айырыıcı машинада нечә әмәлиyyат апарылр?

- ☒ 3.  
☐ 4  
☐ 7  
☐ 6  
☐ 5

660 Əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- ☒ 2  
☐ 1  
☐ 3  
☐ 4  
☐ 5

661 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirici başlıqların arasındakı məsafə neçə mm olur?

- ☐ 160  
☐ 80  
☐ 100  
☐ 140  
☒ 120.

662 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ orta vurma  
☐ aşağı vurma  
☒ Orta, aşağı və yuxarı vurmalar:  
☐ qarışıq vurma  
☐ yuxarı vurma

663 Toxucu dəzgahının orta valı fırlanma tezliyi hansı orqandan 2 dəfə azdır?

- ☐ mühərrikdən  
☐ batandan  
☐ remizadan  
☐ vurucu mexanizmdən  
☒ baş valdan

664 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

- ☐ vurucu mexanizmi  
☒ Baş valı  
☐ sayğacı  
☐ lamelləri  
☐ batan mexanizmi

665 Toxucu dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ Hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə  
☐ hərəkətverici orqanın növünə görə  
☐ hərəkətverici orqanın quruluşuna görə  
☐ hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə  
☐ hərəkətverici orqanın olmamasına görə

666 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

667 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

668 Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ avtomatik bağlanan dəzgahlar
- ☒ Açarlı və açarsız dəzgahlar
- ☐ açarlı dəzgahlar
- ☐ açarsız dəzgahlar
- ☐ avtomatik bağlanmayandəzgahlar

669 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ məkiksiz olması
- ☒ Bir məkikli və iki məkikli olması
- ☐ bir məkikli olması
- ☐ iki məkikli olması
- ☐ çox məkikli olması

670 Kompleksmexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılır?

- ☒ Mexanikləşdirilmiş
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☐ qismən mexanikləşdirilmiş
- ☐ fasiləli
- ☐ fasiləsiz

671 Istehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- ☐ 2
- ☐ 5
- ☒ 3,
- ☐ 6
- ☐ 10

672 Mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır?

- ☐ qismən mexanikləşdirilmiş
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☒ mexanikləşdirilmiş:
- ☐ fasiləsiz
- ☐ fasiləli

673 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə müəssisələr hansılardır

- ☐ az gücə, orta gücə və böyük gücə malik olan
- ☐ mövsümi işləyən
- ☒ mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış:
- ☐ fasiləli və fasiləsiz işləyən
- ☐ ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinəlaşdırılmış

674 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır?

- ☒ avtomatlaşdırılmış:
- ☐ əl əməyinin köməyi ilə
- ☐ mexanikləşdirilmiş

- ☐ qismən mexanikləşdirilmiş
- ☐ fasiləsiz

675 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr mexanikləşdrimə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- ☒ kompleks mexanikləşdirilmiş:
- ☐ ixtisaslaşdırılmış
- ☐ avtomatlaşdırılmış
- ☐ kombinləşdirilmiş
- ☐ mexanikləşdirilmiş

676 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- ☒ lamelə:
- ☐ vurucu mexanizmə
- ☐ batana
- ☐ remizaya
- ☐ qoruyucu mexanizmə

677 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

- ☒ bak və əsas hissədən
- ☐ silosdan və qarışdırıcıdan
- ☐ dozalaşdırıcı qurğudan
- ☐ qarışdırıcıdan və kəsicidən
- ☐ bunkerdən və oturcaqdan