

## 3418\_Az\_Y2017\_Yekun imtahan testinin sualları

### Fənn : 3418 Sahə maşınlarının layihələndirilməsi

1 Lifin nisbi möhkəmliyi nə ilə ölçülür?

- Sm/teks
- metrə
- santimetr (nyuton Sm/N)
- kiloqramla
- teks

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

- beş
- üç
- altı
- iki
- dörd

3 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayıqlıdır

- bir
- qayıqsız
- iki
- üç
- dörd

4 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

- mal yığıcı
- ariş təmzəmləyicisi
- əsnək əmələgətirici mexanizm
- batan mexanizmi
- vurucu mexanizm

5 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- pazvari qayıqla
- dişli çarxla
- sonsuz vintlə
- yumruqla
- yastı qayıqla

6 MCII-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- trikotaj
- toxuculuq
- ayricilik
- boyaq-bəzək
- tikiş

7 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- Trikotaj
- toxuculuq
- ayricilik
- boyaq-bəzək

tikiş

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

- dişli çarxlı  
 zəncir ötürməli  
 dəstəkli  
 yumruqlu  
 qayışötürməli

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

- əriş saplarını burmaq üçün  
 əriş saplarını əşlixtləmək üçün  
 Yeni əriş saplarını köhnələri ilə birləşdirmək üçün  
 sapları dartmaq üçün  
 parça almaq üçün

10 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

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

- iki  
 üç  
 altı  
 beş  
 dörd

12 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

- 3;  
 2;  
 1;  
 5;  
 4.

13 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

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

- Uç  
 dörd  
 beş  
 iki  
 altı

15 Lifin qalınlığı hansı ölçü vahidi ilə ölçülür?

- metrə;
- millimetrə
- TEKS
- qramla
- santimetrə

16 Xolstiklərin daraqla darıtmaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 2;
- 1;
- 3;
- 5;
- 4;

17 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

- Dartıcı slindirlərin sürətlərinə
- Lentın qalınlığına
- birləşdirilən lentlərin sayına
- Dartıcı diyircəklərin sürətlərinə
- Dartıcı diyircəklərin sürətlər fərqinə

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

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

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

- lifləri darımaq üçün
- kələf almaq üçün
- ipliğin ərinməsi
- ipliğin burulması
- yüksək sət sap almaqda

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

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

21 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

- ayrıci
- ikinci şlift
- kələf
- burucu
- təkrar sarıyan

22 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

- paralel və xAçvari
- xaçvari
- sırası

- konusvari sarınma
- paralel

23 Arqac ipliyn hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

- qırılmanı azaltmaq
- az çəkili yumaq almaq
- ipliyn nisbi deformasiyasını artırımaq
- eninə təziqi artırmaq
- iplikdəki qüsurları azaltmaq

24 Toxuculuğa hazırladıqda ərış sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

25 ərış sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

26 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- təkrarsarınma və nəmləşdirmə
- şlixtləmə
- yenidən sarınma
- yığılma və düyünləmə
- təkrar və yenidən sarınma

27 Toxucu toxumalarında ərış və arqac sapları bir-birinə qarşılıqlı olaraq necə yerləşir?

- perpendikulyar
- şaquli
- paralel
- üfqi
- bucaq altında

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

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

29 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

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

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

31 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

32 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyaları yerinə yetirir?

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

33 Yüksək keyfiyyətli darlanmış lent almaqdan ötürü fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəricilərinə nəzarət edilir?

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

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

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

35 Darayıcı maşınlarında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

36 Darayıcı maşınlarında daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışığı və qüsurlar qalır?

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

37 Müasir çirpici pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməldə edilir ?

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

38 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

- liflərin paradaqlanması
- lent alınması
- liflərin qarışdırılması və təmizlənməsi
- kələf alınması
- iplik alınması

39 ayrıciyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

40 ayrıcilik sisteminin hansı maşınından sonra kələf alınır?

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

41 ayrıcilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- kələf maşınından
- üzüklüəyirici maşınından
- kard darayıcı Maşınından
- çırpıcı maşınından
- darqlı darayıcı maşınından

42 İpliğin burulması nə adlanır??

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

43 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

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

44 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

- 26-35mm:
- 20-24 mm
- 3-13mm;

- 10-12mm;
- 46-60mm;

45 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

- təbii və Klmyəvi
- ağır və yüngül
- qalın və nazik
- uzun
- zədələnmiş

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

- toxuculuq
- əyricilik
- boyaq--bəzək
- tikiş
- trikotaj

47 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- boyaq--bəzək
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş

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

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

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

- Toxuculuq
- əyricilik
- boyaq-bəzək
- burucu
- trikotaj

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

- Toxuculuq
- əyricilik
- hazırlıq
- boyaq-bəzək
- təmizlik

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

- arqac sapını burmaq
- toxucu maşınlarda qırılmanı azaltmaq üçün
- Arqac sapını təkrar sarımaq
- arqac saplarını rəngləmək üçün
- əriş sapını şilətləmək

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

- şlixtlənmədə
- burulmada
- yenidən Sarımaq
- toxuculuqda
- troşeniyada

53 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş
- boyaq--bəzək
- əyricilik

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

- tikiş
- boyaq--bəzək
- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj

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

- boyaq--bəzək
- əyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş

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

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

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

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

58 Kələf maşınlarında saqqalcığın burulmasında məqsəd nədir.

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

59 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- yuxanda



- aşağıda
- arxada
- sol tərəfdə
- sağ tərəfdə

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

- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- Əyricilik
- tikiş
- trikotaj

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

- Lent
- iplik
- kələf
- xolst
- sap

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

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

63 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

64 Texniki layihəni işlədikdə hansı məsələlər həll edilir?

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

65 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin bütün xarakteristikalarını nece qrupa ayırmaq olar?

- altı
- Üç
- dörd
- iki
- beş

66 Layihənin texniki tapşırığını işlədikdə hansı məsələlər qoyulur?

- maşının parametrləri
- maşının yaradılmasında məqsəd
- Yuxarıda göstərilənlərin hamısı
- maşının iş şəraiti

- maşının iş rejimi

67 Eskiz layihəni işlədikdə son olaraq hansı məsələlər həll edilir?

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

68 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

69 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?

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

70 Detalların işçi cizgilərində qrafik olaraq nələr göstərilir?

- proyeksiyalar  
 kəsiklər  
 Göstərilənlərin hamısı  
 proyeksiyalar və kəsiklər  
 en kəsiklər

71 İşçi sənədlər kompleksinə hansı konstrüktor sənədlər daxildir?

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

72 Layihə sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

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

73 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.

74 Texniki təklifdə hansı məlumatlar öz əksini tapmalıdır?

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

75 Texniki sənədlərin işlənməsinin hansı mərhələləri vardır?

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

76 Hansı növ maşınqayırma məmulatları vardır?

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

77 Maşının layihələndirilməsi dedikdə nə başa düşülür?

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

78 . Hansı göstəricilər əsasında layihələndirmə prosesi həyata keçirilir?

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

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

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

80 Yeni maşın istehsalı üçün istehsalatın texniki hazırlığı nədən ibarətdir?

- texnoloji sənədlərin hazırlanması
- Konstruktur və texnoloji sənədlərin hazırlanması;
- kadrın hazırlanması
- konstruktur sənədlərinin hazırlanması
- DÜİST-lərin işlənməsi

81 Layihələndirmələr zamanı proqnozlaşdırma nələrə əsaslanır?

- yeni xəttin əhəmiyyətinə
- yeni ixtiranın əhəmiyyətinə
- Yuxarıda göstərilənlərin hamısını;

- maşının konstruksiyasının prespektiv səviyyəsinə
- texniki strategiyanın məqsədinə

82 Texnoloji avadanlıqların layihələndirilməsi hansı konstruktiv həllərlə əlaqədardır?

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

83 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin ikinci qrupuna nələr aiddir?

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

84 Məhsuldarlıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Birinci
- beşinci
- dördüncü
- ikinci
- üçüncü

85 Etibarlılıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- üçüncü
- Birinci
- ikinci
- beşinci
- dördüncü

86 Uzunömürlülük konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Birinci
- beşinci
- dördüncü
- üçüncü
- ikinci

87 Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Birinci
- beşinci
- dördüncü
- üçüncü
- ikinci

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

- Birinci
- beşinci
- dördüncü
- ikinci
- üçüncü

89 . Güc konstruksiyasının keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci
- Üçüncü
- Beşinci
- Dördüncü

90 F.İ.ə konstruksiyasının keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- birinci
- Beşinci
- Dördüncü
- İkinci
- Üçüncü

91 əndazə ölçüləri konstruksiyasının keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- Beşinci
- Dördüncü
- Üçüncü
- birinci

92 Xidmətdə səfəllilik konstruksiyasının keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- birinci
- Dördüncü
- İkinci
- Üçüncü

93 . Sazlamanın sadəliyi konstruksiyasının keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- birinci
- Beşinci
- Dördüncü
- Üçüncü
- İkinci

94 Estetik tərtibat konstruksiyasının neçənci qrupuna aiddir?

- Birinci
- beşinci
- dördüncü
- üçüncü
- ikinci

95 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- Vintli transportyorda
- Vintli konveyerdə
- pnevmatik nəqliyyat qurğularında
- Estakadalarda
- Elevatorlarda

96 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- formalaşmış ipliğin burulması

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

97 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 1;
- 4;
- 5;
- 3;
- 2;

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

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

99 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

100 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

101 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

102 əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- hündürlüyünə
- eninə
- Uzununa
- diaqonalına
- qalınlığına

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

- LP--1S
- UXK
- PLPXVM
- GA-12M

OXP-3

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

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

105 Speratorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

- 4,5  
 2,8  
 7,0  
 28,0  
 10,0

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

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

107 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- 9;  
 7;  
 3;  
 5;  
 10;

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

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

109 Stamk-2 peçləri nə məqsədlə tətbiq olunur?

- havanı qızdırmaq  
 Havanı küləkləmək  
 Havanı sərinləşdirmək  
 Havanı təmizləmək  
 Havanı sovurmaq

110 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

111 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

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

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

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

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

114 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı quru pambıq üçün necə hesablanır ?

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

115 .

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

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

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

117 2CTL 1,5 M markalı barabanı hansı sahədə istifadə olunur ?

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

118 CXH markalı quruducusu neçə pilləli kameradan ibarətdir ?

- 2 pilləli
- 7 pilləli



- 3 Pİlləli  
 6 pilləli  
 4 pilləli

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

- pambığın təmizlənməsində  
 presləmədə  
 zibilin təmizlənməsində  
 cinləmədə  
 daramada

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

- zamanı.  
 addımı.  
 sıxlığı .  
 gücü .  
 qüvvəni

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

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

122 0.8 SÇ-02 xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

4.  
 12.  
 10.  
 8  
 6.

123 .

- Tətbiq Edildəndən sonra vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər.  
 Tətbiq edilənə qədər vahid məhsula çəkilən gətirilmiş xərclər.  
 Materialın dəyəri .  
 Alınan detalların dəyəri.  
 Sınan detalların sayı.

124 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

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

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

- SÇ-02.  
 SS-15A.  
 XP.  
 RX-1.

6A-12M.

126 İri qarışıqları təmizləyən RX-1 maşınlarında mişarlı barabanların sayı neçə olur?

6.  
 2  
 3.  
 4.  
 5.

127 Xam pambıqdan İri qarışıqları təmizləyən maşınların m hsuldarlıđı neçə t/saat olur?

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

128 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

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

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

- 10;  
 5;  
 15;  
 25;  
 20;

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

- 10  
 6  
 4  
 8  
 12

131 Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

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

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

- 14--16  
 16-18  
 8-10  
 10-12  
 12-14

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

- 6;
- 4;
- 12;
- 8;
- 10;

134 CXH markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

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

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

- 1970;
- 1990;
- 1954;
- 1960;
- 2000;

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

- Qüvvəni
- addımı
- sıxlığı
- gücü
- zamanı

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

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

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

- 2;
- 3;
- 4;
- 5;
- 6;

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

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

140 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

- OXP
- 6A-12M

- ÇX-3M
- RX-1
- rx

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

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

142 kənin tətbiqində alınmış illik iqtisadi səmərəni təyin etmək üçün  $\Delta = (B_1 - B_2) / A_2$  ifadəsində  $B_2$  nəyi xarakterizə edir?

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

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

- $(Y_1 - Y_2) / A_2$
- $(B_1 - B_2) / A_2$
- $\Delta = (B_1 - B_2) / A_2$
- $(B_1 - B_2) / A_2$
- $(B_1^2 - B_2) / A_2$

144 Etibarlılıq məmulatın hansı fərdi xüsusiyyətlərindən ibarətdir?

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

145 . Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış  $Q_t = 1 / (\tau_1 + \tau_2 + \tau_3)$  ifadəsində  $\tau_3$  nəyi xarakterizə edir?

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

146 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ikinci.
- birinci.
- beşinci.
- dördüncü.
- üçüncü.

147 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- birinci
- dördüncü
- beşinci
- üçüncü
- ikinci

148 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

149 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- İkinci
- dördüncü
- üçüncü
- birinci

150 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- birinci
- üçüncü
- İkinci
- dördüncü

151 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- üçüncü
- İkinci
- beşinci
- dördüncü
- birinci

152 Kütlə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- dördüncü
- üçüncü
- birinci
- beşinci
- İkinci

153 Ümumi əmək tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- ikinci
- beşinci
- Birinci
- üçüncü
- dördüncü

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

- iki
- bir
- Uç
- beş
- dörd

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- Kütlə ötürmə müqaviməti
- Göstərilən proseslərin hərəkətə verən qüvvə
- Maddənin köçürülmüş kütləsinin artmasının miqdarı
- Kütlənin kontakt səthi
- Kütlə Ötürmə Əmsalı

162 Təcilin dəyişməsinin hansı qanunauyğunluqları vardır.

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

163 ..

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

164 .

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

165 .

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

166 .

Maşının işinin texnoloji tsikl müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_c = \tau_y + \tau_s + \tau_n + \tau_r$  ifadəsində  $\tau_n$  nəyi xarakterizə edir

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

167 Maşının işinin texnoloji tsikl müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_c = \tau_y + \tau_s + \tau_n + \tau_r$  ifadəsində  $\tau_n$  nəyi xarakterizə edir

- Emal mənbəyinin itirilməsi
- Emal mənbəyinin quraşdırılması

- Əməliyyat arası intervalı
- Tsikldə itkilər
- Tsiklin kənar itkiləri

168 03.03 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_k + \tau_c$  ifadəsində  $\tau_y$  n?yi xarakteriz? edir

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

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

- $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_k + \tau_c^2$
- $k = k_0 / e^{f\alpha}$
- $k = e^{f\alpha} / k_0$
- $k = k_0 e^{f\sum_{i=1}^n \alpha_i}$
- $T_T = \tau_y + \tau_n + \tau_k^2 - \tau_c$

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

- Tsiklin kənar itkilər vaxtı
- Bilavasitə emalə sərf olunan vaxt
- Modifikasiya etmə vaxtı
- Təmir müddəti
- Tsikldə itkilər

171 İşin istehsal tsiklini təyin etmək üçün yazılmış ifadələrdən hansisi doğrudur.

- $T_{i,j}^2 + \tau_{i,n}$
- $T_{i,j} + \tau_{i,n}$
- $T_{i,j} / \tau_{i,n}$
- $T_{i,j}^2 + \tau_{i,n}^2$
- $T_{i,j} + \tau_{i,n}^2$

172 !

- Üçüncü sinif kinematik cüt
- Beşinci sinif kinematik cütü
- tərپənən bəndələrin sayını
- Birinci sinif kinematik cüt
- Dördüncü sinif kinematik cüt

173 .

- Birinci sinif kinematik cüt
- Dördüncü sinif kinematik cüt
- Tərپənən bəndələrin sayını
- Üçüncü sinif kinematik cüt



Beşinci sınıf kinematik CÜT

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

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

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

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

$=m_n r w (\cos \varphi + \cos 2\varphi)$

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

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

$=3n_1^2 - 2P_1 - P_2$

$=3n - 2P_5 - P_4$



$=3n - 2P_5 + P_4$

$=3n - 2P_5 - P_4$

176  Dördüncü sınıf kinematik cüt

Birinci sınıf kinematik cüt

Üçüncü sınıf kinematik cüt

Beşinci sınıf kinematik cütü

tərpənən bəndlərin sayını

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



$=3n - 2P_5 + P_4$

$=3n - 2P_5 - P_4$

$=3n_1^2 - 2P_1 - P_2$

$=3n - 2P_5 - P_4$

178 Ştapel uzunluğu 31/32- 33/34 olan liflər neçənci tiptir?

üçüncü;

ikinci;

beşinci;

altıncı;

dördüncü;

179 Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

arqac saplarının istiqamətləndirir;

ariş saplarına uzununa hərəkət verir;

əsnək əmələ gətirir

arqac sapı qırıldıqda maşını işdən saxlayır;

ariş sapları qırıldıqda maşını işdən saxlayır;

180 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

$d=660$  mm;

$d=650$  mm;

$d=600$  mm;

- d=655 mm;  
 D=662 mm

181 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

- Planetar ötürmə  
 Zəncir ötürməsi ;  
 Pazvari qayıq ötürməsi ;  
 Sonsuz vint ötürməsi;  
 Qayıq ötürməsi;

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

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

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



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



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

- pazvari qaYıq ötürməsi  
 qayıq ötürməsi;  
 dişli çarx;  
 sonsuz vint;  
 zəncir ötürməsi;

185 Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

186 Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

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

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

- yumruqlu mexanizm;  
 yastı lingli mexanizm;

- fəza linglimexanizm
- dişli yumruqlu mexanizm;
- dişli mexanizm;

188 Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

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

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

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

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

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

191 Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

- Çuqun
- polad
- alüminium
- bərk ərinti
- mis

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

- $t=1,6$  MM
- $t=1,4$  mm
- $t=1,5$  mm
- $t=1,7$  mm
- $t=1,8$  mm

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

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

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

- biRİnci
- dördüncü;
- üçüncü;

- ikinci;
- beşinci;

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

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

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

- yumruqlu mexanizm;
- lingli yumruqlu mexanizm;
- lingli mexanizm;
- planetar mexanizm;
- dişli mexanizm;

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

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

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

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

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

- $v = 15/20$  m/s;
- $v = 10/15$  m/s;
- $v = 25/30$  m/s;
- $v = 20/30$  m/s
- $v = 20/25$  m/s;

200 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

- $v = 20$  m/s;
- $v = 25$  m/s
- $v = 30$  m/s;
- $v = 12$  m/s;
- $v = 15$  m/s;

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

- lingli mexanizm;
- dişli mexanizm;
- planetar mexanizm

- lingli yumruqlu mexanizm;
- yumruqlu mexanizm;

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

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

203 CTB toxucu maşınınnda sap keçiricinin əks istiqamətdə hərəkəti hansı mexanizmlə həyata keçirilir.

- şnek mexanizmi ilə;
- lentli konvoy ilə;
- zəncirli nəqletdirici ilə
- ağırlıq qüvvəsi ilə;
- maqnit ilə;

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

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

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

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

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

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

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

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

208 CTB toxucu maşınınnda sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

- $v = 20$  m/s
- $v = 15$  m/s
- $v = 25$  m.s

- $v = 12 \text{ m/s}$
- $v = 30 \text{ m/s}$

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

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

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

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

211 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

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

212 СТБ-2-175 tipli toxucu maşının baş valının fırlanma tezliyinə qədərdir.

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

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

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

214 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

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

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

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

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

- altı;
- beş;
- iki;
- üç;
- dörd

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

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

218 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

219 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

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

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

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

- DÖRD
- iki
- üç
- beş
- altı

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

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

223 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

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

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

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

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

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

226 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınlarında məkiyə hərəkət necə verilir.

- elektromaqnitlə;
- sonsuz qayıq ötürməsi ilə;
- irəliləmə hərəkəti edən lövhələrlə ;
- ağırlıq qüvvəsi ilə;
- fırlanma hərəkəti edən vurucu lövhələrlə

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

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

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

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

229 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

230 97-A sinif məkikli tikiş maşınlarında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

- pazvari qayıq
- dişli çarx



- sonsuz vint
- yastı qayış
- zəncir ötürməsi

231 Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

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

232 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

233 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

- $l=1300\text{mm}$
- $l=1100\text{mm}$
- $l=2400\text{mm}$
- $l=2200\text{mm}$
- $l=1860\text{mm}$

234 1022 sinif tikiş maşınında hansı tip sadartıcı mexanizmlər istifadə edilir.

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

235 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötermə ədədi nə qədərdir.

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

236 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

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

237 Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

- iki
- dörd
- beş
- altı
- üç:

238 ВИ - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

239 Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

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

240 Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

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

241 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.

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

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

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

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

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

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

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

245 АТІР типлі тохуцу маşının batan mexanizminin yumruğunun profilində əmələ gələn kontakt gərginliyini təyin etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.

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

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

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

247 СТБ типлі тохуцу маşınıнда batan mexanizminin yumruğunun profilində əmələ gətirən kontakt gərginliyini təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

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

$$\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{E_{\text{gpr}} \nu_{\text{gpr}}}{q}}$$

$$\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{\nu_{\text{m}} - q}{E_{\text{gpr}}}}$$

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

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

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

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

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

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

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

- $h_1 h_2 = l_1 : l_2$   
  $h_1 h_2 = l_1 l_2$   
  $h_1 + h_2 = l_1 + l_2$

$$\text{h}_1: \text{h}_2 = l_1 l_2$$

$$\text{h}_1: \text{h}_2 = l_1: l_2$$

252 Sarıyıcı maşınlarında ipliğin başlanğıc gerginliyi  $k_0$  olduqda daraqlı gerginlik veren cihazdan sonra gerginlik hansı ifade ile təyin edilir.

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

$$k = k_0 \cdot \ell^{f \alpha}$$

$$k = \ell^{f \alpha} / k_0$$

$$k = k_0 / \ell^{f \alpha}$$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

255 Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

əyrici

burucu

kələf:

lenta

toxucu

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

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

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

-

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

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

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

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

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

$\sigma_r \leq [\sigma]_p$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

$J = m_e^2 D_e \omega_e$

$J = m_e D_e \omega_e$

$J = m_e D_e \omega_e^2$

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

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

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

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

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

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

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

262 Lamelsizəriş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

- remizlər  
 qalevlər  
 batanın brusu  
 istiqamətləndirici çubuq  
 batanın başlığı

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

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

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

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

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

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

266 Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

- işçi konstruktör sənədi  
 texniki tapşırıq  
 eskiz layihəsi  
 texniki təklif  
 texniki layihə

267 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

268 I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

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

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

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

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

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

271 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.

- $P_{gir} = P_{sax} / l^{f\alpha}$
- $P_{gir} = P_{sax} / l^{f\alpha}$
- $P_{gir} = l^{f\alpha} / P_{sax}$
-



$$\overset{\cup}{P}_{gir} = P_{sin}^2 / l^f$$

$$\overset{\circ}{P}_{gir} = P_{sin} / l^e$$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

dişli mexanizm:

lingli mexanizm

yumruqlu mexanizm

planetar mexanizm

elastik bəndli mexanizm

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

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

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

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

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

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

276 Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

üç

iki

dörd

altı

beş

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

çarx qollu sürgü qollu mexanizm

- dördbəndli mexanizm
- dişli mexanizm
- düzgün cavab yoxdur
- differensial mexanizm

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

- $M_s = J\omega$
- $M_s = J^2\varepsilon$
- $M_s = J^2\varepsilon^2$
- $M_s = J\varepsilon^2$

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

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

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

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

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

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

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

- $\frac{r}{b} = 10 \div 18$
- $\frac{r}{b} = 16 \div 20$
- $\frac{r}{b} = 10 \div 15$
- $\frac{r}{b} = 15 \div 18$
- $\frac{r}{b} = 15 \div 20$

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

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

284 Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

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

285 Valikli darayıcı maşının qıdalandırma düyünü olan özücəkən nə üçün tətbiq edilir.

- 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
- qıdalandırıcı çərçivə üzərində qatın uzunluğu boyu bərabər paylanması təmin etmək üçün

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

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

287 97-A sinif tukiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

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

288 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır ?

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

289 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

290 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur ?

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

291 Pambıq lifinin möhkəmliyi və sərtliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

- Fiziki
- Mexaniki
- Mexaniki-kimyəvi
- Həndəsi
- Kimyəvi

292 Kətan lifinin en kəsiyinin forması necə olur?

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

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

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

294 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarınır ?

- ikinci şlift
- kələf
- Təkrar sarıyan
- əyrici
- burucu

295 Arağac ipliği hansı məqsədlə nəmlənməyə və emulsiyalanmaya məruz qalır ?

- eninə təzyiği artırmaq
- qırılmanı azaltmaq
- az çəkili yumaq almaq
- iplikdəki qüsurları azaltmaq
- ipliğin nisbi deformasiyasını artırmaq

296 Proseslərinin 5-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

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

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

- Qurudulma
- Yuyulma

- Qablaşdırma
- Didilmə
- Çırpılma

298 Soyuq suyun yun lifinə təsiri olurmu?

- Olur
- Kömürləşdirir
- OLMur
- Qurudur
- Əridir

299 Yun lifinin rəng verici piqment maddəsi onun hansı hissəsində yerləşir?

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

300 Pambıq lifinin fiziki xassəsinə hansılar aiddir?

- Parlaqlığı, rəngi
- Turşularda emalı
- Qələvilərdə emalı
- Məhkəməliyi
- Sərtliyi

301 Yun lifinin qabıqaltı təbəqəsində hansı piqment maddələr vardır?

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

302 Yun lifini təşkil edən keratin zülalı hansı atomlardan ibarətdir?

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

303 Pambıq liflərinin parlaqlığı və rəngi onun hansı xassəsinə aiddir?

- Mexaniki
- Fiziki:
- Mexaniki-kimyəvi
- Kimyəvi
- Həndəsi

304 Pambıq lifinin mexaniki xassəsinə hansılar aiddir?

- Su udması
- Hava keçiriciliyi
- Turşuların təsiri
- Məhkəməliyi, sərtliyi:
- Qələvilərin təsiri

305 Təbii ipək sapı qatı mineral turşusunda özünü necə aparır?

- Bərkiyir
- Əriyir:
- Kömürləşir
- Yumşalır
- Quruyur

306 Təbii ipək sapının tərkibi olan fibrain zülalı hansı atomlardan təşkil olunmuşdur?

- karbon, oksigen
- karbon, oksigen, hidrogen:
- karbon, hidrogen
- oksigen hidrogen
- karbon, oksigen

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

- Sərlmə
- Çırpılma və didilmə:
- Qablaşdırma
- Yuyulma
- Qurudulma

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

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

309 Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?

- daraqlı ayrıcılıq sistemi
- kard ayrıcılıq sistemi
- rəngləmə və otdelka:
- hazırlıq şöbəsi
- toxuculuq

310 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

- burucu mexanizmin
- dartıcı cihazın
- sarıyıcı mexanizmin
- buruq ölçən cihazın
- qıncı mexanizmin

311 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- üfüqi maili
- şaquli
- üfüqi
- şaquli maili
- məkik yoxdur

312 Yeni ayrıcı maşınlarından alınan ipliğin dartımı neçəyə bərabərdir?

- 50-100

- 400-500
- 100-200
- 300-400
- 200-300

313 Yunun ilkin emalı zamanı neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

314 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- mal tənzimləyici
- lamel mexanizmi
- arqac çəngəli
- batan mexanizmi
- vurucu mexznizm

315 İpliyn vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

- məhsulun dartılması
- məhsulun burulması
- məhsulun möhkəmliyi
- məhsulun qısalması
- məhsulun uzanması

316 Üzüklü əyirici maşını ipliyn hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- mexaniki
- kimyəvi
- fiziki
- pnevmomexanik
- fiziki-kimyəvi

317 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddin hansı maşında ayırırlar?

- Valikli
- Civli
- Lövhəli
- Mişarlı
- Civil lövhəli

318 Mişarlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

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

319 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

Aktiv

320 Ortaliqli pambiq n6vl6rinin lifl6ri 7iyidd6n hansı n6v lifayırıcı maşında ayrılır?

- Valikli  
 Cıvli-valikli  
 Mişarlı  
 L6vh6li  
 Cıvli

321 Ađır qarışıqları t6mizl6y6n qurgular ne76 qrupa b6l6n6r?

- 2  
 1  
 4  
 3  
 5

322 Lifl6rin x6tti sıxlıđının avtomatik t6mizl6nm6si u76n lent ne76 ke7idd6 dartılır?

- u7 ke7idd6  
 bir ke7idd6  
 iki ke7idd6  
 beş ke7idd6  
 d6rd ke7idd6

323 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı iş7i orqanla qidalanır?

- dartıcı cihazla  
 tazlar  
 qidalandırıcı c6tl6R  
 şpulla  
 tađalađla

324 Tađalađ iy6 nisb6t6n s6r6tl6 fırlanması n6tic6sində fansı proses h6yata ke7irilir?

- k6l6f s6r6tl6 burulur  
 k6l6fin keyfiyy6ti artır  
 k6l6fin keyfiyy6ti azalır  
 k6l6fin uzunluđu artır  
 k6l6f tađalađa saRınır

325 Lent maşını ne76 başıqlı olur?

- 1-2.  
 7-8  
 5-6  
 3-4  
 9-10

326 Lent iki ke7idd6 ke7iril6rk6n toplananların sayı ne76y6 b6rab6rdir?

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

327 Toplananların sayı d6yişdikd6 darımın h6ddi d6yişirmi?



- çoxalır
- bərabərləşir
- dəyişir
- azalır
- dəyişmir :

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

- dartılma
- toplanma
- sarınma
- toplanma və dartılma:
- burulma

329 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

330 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- iki:
- üç
- dörd
- beş
- bir

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

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

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

- 2
- 1
- 3:
- 5
- 4

333 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

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

- 83,3-11,8
- 85,3-13,8
- 88,3-15,8

- 90,3-18,8
- 93,3-21,8

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

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

336 T-16 markalı çirpici maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 2
- 1
- 3:
- 5
- 4

337 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- yumşaltma,qarıxdırma və çirpma prosesi
- toplama və dartılma prosesi
- kələf istehlı prosesi:
- kard darama prosesi
- əyricilik istehsalı prosesi

338 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

339 Xolst yumşaldıcı-çirpici axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

340 Çirpici maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- $MN = PD60T/1000$
- $Mn = PD60T/1000$
- $Mn = D60T/1000$
- $Mn = PDnT/1000$
- $Mn = PDn60T/1000 * k$

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

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

342 .

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

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

343 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

- Fasiləsiz:
- Periodik
- Tsiklik
- Ardıcıl
- Fasiləli

344 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

345 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

- toxucu
- əyirici
- tikiş:
- kələf
- darayıcı

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

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

347 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

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

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

349 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

350 CTБ toxucu maşınında hansı tip əriş saplarına gərginlik verən mexanizm tətbiq edilir.

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

351 .

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

- 1.35:
- 1.25
- 1.32
- 1.56
- 1.95

352 Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

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

353 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- lingli:
- dişli
- yumruqlu
- zəncirli
- yastı qayıq ötürməsi

354 Birməkikli və çoxməkikli tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənirlər ?

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

355 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- Passiv kənar qarışığı
- Üzvi kənar qarışığı
- Xirdə kənar qarışığı:
- İri kənar qarışığı
- Aktiv kənar qarışığı

356 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

- 2,86-4,55 kteks:
- 4,86-6,55 kteks

- 3,86-5,55 kteks
- 1,86-3,55 kteks
- 5,86-7,55 kteks

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

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

358 Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

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

359 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

- Periodik
- Fasiləli
- Ardıcıl
- Fasiləsiz:
- Tsiklik

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

- İRİ
- Xırda
- Kiçik
- Böyük
- Orta

361 Toxuculuq materiallarında düz və ziqzaşəkilli texnoloji əməliyyat hansı maşınlarda yerinə yetirilir ?

- kələf
- trikotaj
- darayıcı
- əyricilik
- tikiş

362 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- fiziKİ
- kimyəvi-mexaniki
- mexaniki
- kimyəv
- həndəsi

363 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 3:
- 7
- 5
- 2

8

364 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- iplİK
- xolst
- lent
- kələf
- sap

365 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

366 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- tazA
- patrona
- şpula
- tağalağa
- bobinə

367 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

368 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

369 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

370 İpliyyəin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- dartıcı ceHaz
- aralıq mexanizmi
- buraxılış cütləri
- sıxıcı valik
- xüsusi mexanizm

371 İpliyyəin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- üzüklü ayrıci maşınlardan
- çırpıcı maşınlardan
- lent maşınlarından
- kələf maşınlarından
- karddarayıcı maşınlardan

372 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

373 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

374 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

375 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu
- dişli lingli
- lingli
- dişli
- yumruqlu lingli

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

- lifləri daralmaq üçün
- yüksək sət sap almaqda
- ipliğin burulmasında
- ipliğin ayrılması
- kələf almaq üçün

377 СИ-140, СИМ-180, СИ-250 III maşınları hansı texnoloji əməliyyatlarda istifadə edilir ?

- yenidən sarımaq
- tro
- şlixtləmədə
- burulmada
- toxuculuqda

378 Anbarlara vurulmuş xammalın təbii göstəricilərinin qorunmasına cavabdeh şəxs kimdir?

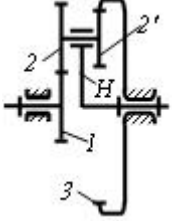
- Əmtəəşünas
- Laboant
- Mühəndis

- Mühəsib
- Operator

379 Qəbul zamanı xammalın çəkisi nə ilə təyin olunur?

- Tərəzi ilə
- Dartıcı cihaz ilə
- Kolba ilə
- Mikroskop ilə
- Pres qurğusu ilə

380 Planetar mexanizmin qoşuluq şərti hansıdır?



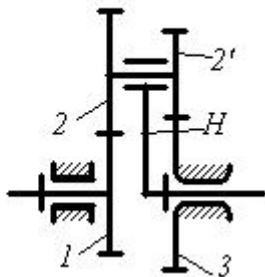
- $(z_2 + z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2$
- $(z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 + 2$
- $(z_2 - z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 + 2$
- $(z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 - 2$
- $(z_2 - z_1) \sin \frac{\pi}{k} > z_2 - 2$

381 Planetar mexanizmdə oxu tərənən çarxa nə deyilir?

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

382 .

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

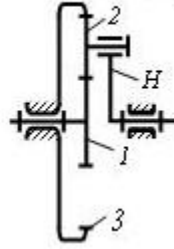


- 51
- 55
- 60
- 53
- 65:

383 .



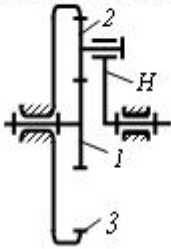
Planetar mexanizmə  $z_3 = 50$ ;  $z_2 = 20$  olan uyğun olan çevrilmiş mexanizmin  $u_{13}^H$  ötürmə nisbəti nəyə bərabərdir?



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

384 .

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



- 20
- 50
- 35
- 30
- 25..

385 Silindirik düzdışli çarx ötürməsinə əyilmə gərginliyinə görə hesabladıqda dişə təsir edən əyici qüvvə necə hesablanır?

- $F_t' = F_t \cos \alpha' / \cos \alpha_n$
- $Q_t = F_t \cos \alpha'$
- $Q_t = F_t \cos \alpha_n$
- $Q_t = F_t / \cos \alpha' \cos \alpha_n$
- $Q_t = F_t (\cos \alpha' - \cos \alpha_n)$

386 Qoşadışli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- $\rho = 15 \Rightarrow 30^\circ$
- $\rho = 25 \Rightarrow 40^\circ$
- $\rho = 30 \Rightarrow 45^\circ$
- $\rho = 35 \Rightarrow 50^\circ$
- $\rho = 20 \Rightarrow 35^\circ$

387 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

$\varphi = 1,0 = 2,0^0$

$\varphi = 8 = 15^0$

$\varphi = 18 = 25^0$

$\varphi = 28 = 35^0$

$\varphi = 0,8 = 1,5^0$

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

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

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

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

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

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

389 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

$F_\alpha = F_t + tg\beta$

$F_\alpha = F_t tg\beta$

$F_\alpha = tg\beta / F_t$

$F_\alpha = F_t + tg\beta$

$F_\alpha = F_t - tg\beta$

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

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

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

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

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

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

391 Silindirik düz dişli çarx ötürməsində aparıcı dişli çarxın bölgü çevrəsinin diametri mərkəzlərarası məsafə və ötürmə nisbətində necə hesablanır?

$a = (U \pm 1) / a_m$

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

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

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

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

392 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

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

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



$$F_r = F_t \operatorname{tg} \alpha_o$$

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

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

393 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

- texniki tapşırıqda
- texnoloji layihələndirmədə
- texniki təklifdə
- eskiz layihələndirmədə
- texniki layihələndirmədə

395 Xəttin tərkib hissələrinin adları layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

396 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

- 5

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

3

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

4

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

2

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

1

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

398 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

399 Xəttin uzunömürlülüynə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

400 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

$\beta = 18 = 25^{\circ}$

.

$\beta = 8 = 15^{\circ}$

.

$\beta = 8 = 15^{\circ}$

$\beta = 1,0 = 2,0^{\circ}$

$\beta = 0,8 = 1,5^{\circ}$

$\beta = 28 = 35^{\circ}$

401 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

402 Xəttin təmirə yararlığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki tapşırıqda;

- texnoloji layihələndirmədə;
- texniki layihələndirmədə;
- eskiz layihələndirmədə;
- texniki təklifdə;

403 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

405 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

406 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

407 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

- üç;
- dörd;
- iki;
- beş;
- bir;

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

- Sistemin yaradılması, istismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanması
- Sistemin inkişaf etdirilməsi, sistemin yaradılması
- Texnoloji sistemin yaradılması

- İstismar zamanı müəyyən səviyyənin saxlanılması
- sistemin inkişaf etdirilməsi

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

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

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

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

412 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

413 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

414 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

415 Avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə texnoloji maşınlar3 neçə qrupa bölünür?

- 6
- 3
- 2
- 4
- 5

416 Maşınların işəsalınması hansı mexanizmlər tərəfində həyata keçirilir

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

417 Mexaniki yeyilmə nə vaxt baş verir?

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

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

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

419 Xəttin tərkib hissələrinin təyinatı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

420 Layihədən əvvəlki axtarıqların nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

421 İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

422 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

423 İstənilən xəttin təşkilində necə əsas kompleks avadanlıq olur?

- 5.
- 3
- 2.
- 1.
- 4.

424 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

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

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

426 Patent qabiliyyətliliyini təyin etmək üçün patent tədqiqatı layihələndirmənin hansı mərhələsində aparılır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

434 Estetik tələblər layihələndirmənin hansı sənədində göstərməlidir?

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

435 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

- $\beta = 25^\circ = 40^\circ$
- $\beta = 20^\circ = 35^\circ$
- $\beta = 35^\circ = 50^\circ$
- $\beta = 30^\circ = 45^\circ$
- $\beta = 15^\circ = 30^\circ$

436 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

- $Q_x = F_t + tg\beta$
- $Q_x = F_t + tg\beta$
- $F_x = F_t tg\beta$
- $Q_x = tg\beta / F_t$
- $Q_x = F_t - tg\beta$

437 Silindirik düzdişli çarx ötürməsinə əyilmə gərginliyinə görə hesabladıqda dişə təsir edən əyici qüvvə necə hesablanır?



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



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



$$F_t' = F_t \cos \alpha_o$$



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



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

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



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



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



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



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



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

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



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



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



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



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



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

440 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?



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



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



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



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



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

441 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?



xəttin işlənməsində məqsəd və təyinatı



xəttin adı və tətbiq sahəsi

- layihəqabağı axtarıqların nəticələrinin analizi :
- xəttə nəzarət və qəbul qaydaları
- texniki tələblər və iqtisadi göstəricilər

442 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

443 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

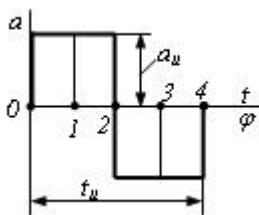
444 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

- ..
- $\frac{l}{4} a_u \cdot t_u^2$
- ..
- $\frac{l}{32} a_u \cdot t_u^2$
- $\frac{l}{8} a_u \cdot t_u^2$
- $\frac{l}{32} a_u \cdot t_u^2$

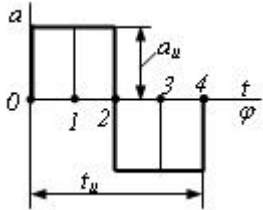
446 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin 0 vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?



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

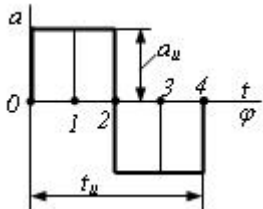
- $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- .....
- $\frac{1}{8} a_u \cdot t_u^2$
- .....
- $\frac{7}{32} a_u \cdot t_u^2$

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



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

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



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

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

- 3
- $\frac{1}{32} a_u \cdot t_u^2$
- 4

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

2

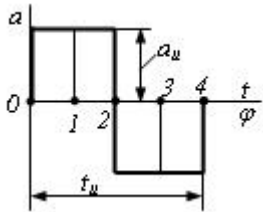
$$\frac{7}{32} a_u \cdot t_u^2$$

1

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

0

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



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

2

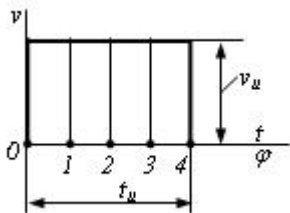
$$\frac{7}{32} a_u \cdot t_u^2$$

0

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

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

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



$$v_u \cdot t_u$$

0

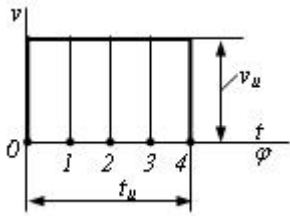
$$\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$$

2

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

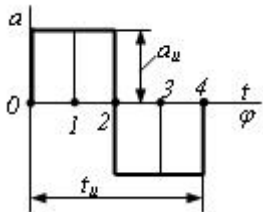
$$\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$$

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



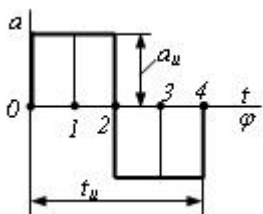
- $\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$
- 0
- $v_u \cdot t_u$
- $\frac{3}{4} v_u \cdot t_u$
- $\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$

453 İtələyicinin maksimal yerdəyişməsi hansı vəziyyətdə alınacaq?



- 4:
- 0
- 1
- 1 və 3
- 2

454 İtələyicinin sürətinin maksimal qiyməti hansı vəziyyətdə alınacaq?



- 2:
- 0
- 1
- 1 və 3
- 4

455 Bu kinematik silsilələrdən hansı statik həll olunandır?

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

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



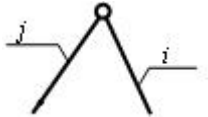
- tətbiq nöqtəsi və istiqaməti;
- tətbiq nöqtəsi;
- istiqaməti;
- qiyməti;
- tətbiq nöqtəsi və qiyməti;

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



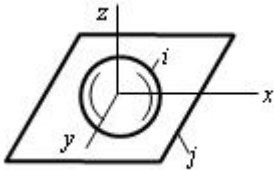
- tətbiq nöqtəsi və qiyməti;
- qiyməti;
- tətbiq nöqtəsi;
- tətbiq nöqtəsi və istiqaməti;
- istiqaməti;

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



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

459 Bu kinematik cütdə hansı reaksiya qüvvəsi yaranır?



- $R_x^x$
- $R_x^y$
- $R_y^y$
- $R_z^z$
- $R_y^x$

460 Sürüşmə sürtünməsi nədən asılı deyil?

- səthlərin sahəsindən;
- səthlərə təsir edən normal qüvvədən
- səthlərin ilkin kontakt müddətindən
- səthlərin materiallarından

- səthlərin vəziyyətindən

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

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

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

$F_{ss} = 2 \frac{F_{iy}}{f'}$

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

$F_{ss} = f_0 \cdot F_{iy}$

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

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

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

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

464 Nöqtənin təcilinin binormal üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

$W_b = \frac{dV}{dt}$

$W_b = 0$

$W_b = 1$

$W_b = \frac{v^2}{\rho}$

$W_b = \frac{dS}{dt}$

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

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

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

$W_n = 10 \frac{\text{sm}}{\text{s}^2}$

-



$$\omega_x = 5 \frac{sm}{san^2}$$

$\omega_x = 8 \frac{sm}{san^2}$

$\omega_x = 23 \frac{sm}{san^2}$

$\omega_x = 16 \frac{sm}{san^2}$

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

- $v=12m/san$
- $v=64m/san$
- $v=8m/san$
- $v=36m/san$
- $v=0$

468 Nöqtənin hərəkət tənlikləri verilmişdir:  $x=3t^2$ ,  $y=4t^2(sm)$ . Bu nöqtənin təcilini tapmalı.

$w = 10 \frac{sm}{san^2}$

$w = \sqrt{100 + 25t^2} \frac{sm}{san^2}$

$w = 10\sqrt{1+t^2} \frac{sm}{san^2}$

$w = (10 + 10t) \frac{sm}{san^2}$

$w = 5 \frac{sm}{san^2}$

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

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

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

$\omega = \frac{\pi n}{30}$

$\omega = \frac{dn}{dt}$

$\omega = \frac{\pi n}{60}$

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

$\omega = \frac{d\varphi}{dt}$

471 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.

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

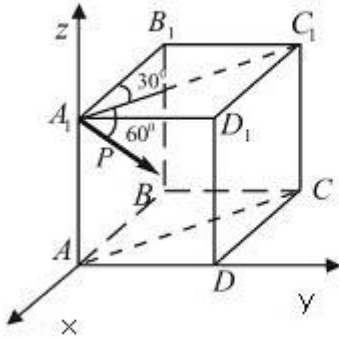
- $w_n = 10 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
- $w_n = 16 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
- $w_n = 5 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
- $w_n = 8 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$
- $w_n = 23 \frac{\text{sm}}{\text{san}^2}$

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

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

474 P qüvvəsinin x oxuna nəzərən momentini tapmalı.

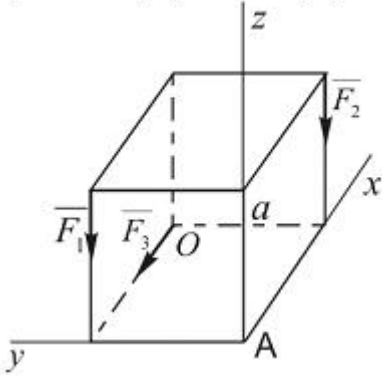
(P qüvvəsi  $AA_1C_1C$  müstəvisi üzərindədir).



- $P \cos 60^\circ \cos 60^\circ \cdot AA_1$
- $\sin 30^\circ \cos 30^\circ \cdot AA_1$
- $\cos 60^\circ \sin 30^\circ \cdot DD_1$
- $\sin 30^\circ \cdot AA_1$
- $\cos 30^\circ \cos 30^\circ \cdot DD_1$

475 Şəkində verilmiş qüvvələr sisteminin baş vektorunu tapmalı.

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



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

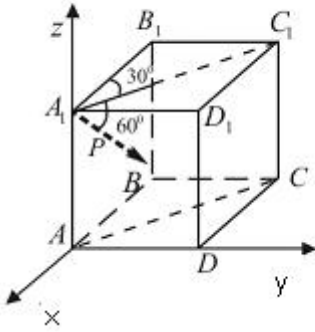
$R = 10\sqrt{2} \text{ kN}$

$R = 5\sqrt{15} \text{ kN}$

$R = 25\sqrt{2} \text{ kN}$

$R = 15\sqrt{2} \text{ kN}$

476 P qüvvəsinin y oxu üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?  
( P qüvvəsi AA<sub>1</sub>C<sub>1</sub>C müstəvisi üzərindədir).



$\cos 60^\circ \sin 30^\circ$

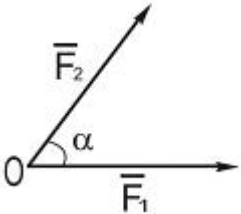
$\cos 60^\circ$

$P \cos 60^\circ \sin 60^\circ$

$\sin 60^\circ \cos 30^\circ$

$P \cos 60^\circ \cos 60^\circ$

477 Şəkilə göstərilmiş iki qüvvənin əvəzləyicisinin qiyməti hansı düsturla hesablanır?



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

$R = \sqrt{F_1^2 + F_2^2 + 2F_1F_2 \cos \alpha}$

$R = \sqrt{F_1^2 + 2F_1F_2 \cos \alpha}$

$R = \sqrt{F_1^2 - F_2^2}$

$R = \sqrt{2F_1F_2 \sin \alpha + F_2^2}$

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

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

479 Cütün oxa nəzərən momenti nə zaman sıfır olar? ( $\alpha$ - oxun cütün təsir müstəvisi ilə əmələ gətirdiyi bucaqdır).

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

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

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

481 Qüvvənin oxla müstəvi üzərindəki proyeksiyalarının fərqi nədir?

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

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

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

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

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

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

- 6;
- 3;
- 4;
- 2;
- 1;

485 Qüvvənin oxa nəzərən momenti necə kəmiyyətdir?

- Vektorial;
- Sıfıra bərabərdir;
- Skalyar;
- Periodik dəyişən;
- Həmişə müsbətdir;

486 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvə üçün aşağıdakı müddələrdən hansı doğrudur?

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

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

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

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

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

489 Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası nə vaxt sıfıra bərabər olar?

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

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

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

491 Qüvvə vektoru neçə elementlə təyin olunur?

- 1
- 2
- 3
- 5
- 4

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

- Sıfıra;
- Qüvvənin özünə;

- Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyasına;
- Qüvvənin ox üzərindəki hər hansı nöqtəyə nəzərən momentinə;
- Müsbət kəmiyyətə;

493 Qüvvənin oxa nəzərən momentinin sıfıra bərabər olmasının ümumi halı aşağıdakılardan hansıdır?

- Qüvvənin qiyməti sıfırdan fərqli olduqda;
- Qüvvə ilə ox kəsişən müstəvilər üzərində yerləşərsə;
- Qüvvə ilə ox perpendikulyar müstəvilər üzərində yerləşərsə.
- Qüvvə ilə ox bir müstəvi üzərində yerləşərsə;
- Qüvvə və ox çarpaz olduqda;

494 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

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

495 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

- Sferik oynaq;
- Silindrik oynaq;
- Hamar səth.
- Daban;
- Pərçim dayaq;

496 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?

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

497 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?

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

498 Cütü nə ilə müvazinətləşdirmək olar?

- Bir qüvvə ilə
- Eyni tərəfə yönəlmiş iki paralel qüvvə ilə.
- İki çarpaz qüvvə ilə
- Bir cütlə
- İki kəsişən qüvvə ilə

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

- N/san;
- N
- N/m;
- kq·m.
- N·m;

500 Qüvvənin oxla nəzərən momenti nə vaxt sıfıra bərabər olmur?

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

501 İki qüvvə nə vaxt müvazinətləşmiş sistem təşkil edir?

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

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

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

503 Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası nə vaxt sıfıra bərabər olar?

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

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

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

505 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

- Bu qüvvələrin həndəsi cəminə;
- Bu qüvvələrin sayına.
- Bu qüvvələrin qiymətə əhəmiyyətli böyüünə;
- Bu qüvvələrin modullarının cəminə
- Bu qüvvələrin cəbri cəminə;

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

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

507 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.

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

508 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.

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

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

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

510 Aşağıdakılardan hansı qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial ifadəsidir.

- $\vec{m}_0(\vec{F}) = -\vec{r} \times \vec{F}$
- $\vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{r} \cdot \vec{F}$
- $\vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot \vec{r}$
- $\vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{r} \times \vec{F}$
- $\vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{F} \times \vec{r}$

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

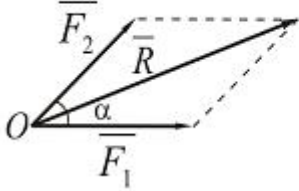
- $R = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2}$   
 $\left\{ \begin{array}{l} \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R}; \quad \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R}; \quad \cos(\vec{R} \wedge z) = \frac{R_z}{R} \end{array} \right.$
- $R = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2}; \quad \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R}; \quad \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R}$
- $R = \sqrt{R_x^2 + R_y^2 + R_z^2}$   
 $\left\{ \begin{array}{l} \cos(\vec{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R_y}; \quad \cos(\vec{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R_x}; \quad \cos(\vec{R} \wedge z) = \frac{R_z}{R} \end{array} \right.$



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

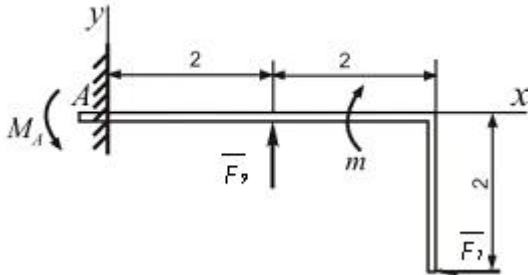
$$\begin{cases} R = \sqrt{R_x^2 + R_y^2}; \quad \cos(\bar{R} \wedge x) = \frac{R_x}{R}; \quad \cos(\bar{R} \wedge y) = \frac{R_y}{R} \end{cases}$$

512  $\bar{R}$  üçün yazılmış aşağıdakı ifadələrdən hansı doğrudur?



- $\bar{R} = \bar{F}_1 - \bar{F}_2$   
  $\bar{R} = \bar{F}_2 - \bar{F}_1$   
  $\bar{R} = \bar{F}_1 \cdot \bar{F}_2$   
  $\bar{R} = \bar{F}_1 + \bar{F}_2$   
  $\bar{R} = \frac{\bar{F}_1}{\bar{F}_2}$

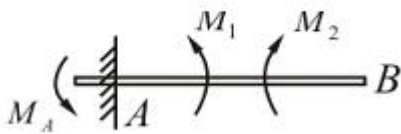
513 A dayağında reaktiv momenti tapmalı.  $F_1 = 20 N$  ;  $F_2 = 20 N$  ;  $m = 20 Nm$ .



- $M_A = 10 Nm$   
  $M_A = 30 Nm$   
  $M_A = 60 Nm$   
  $M_A = 20 Nm$   
  $M_A = -10 Nm$

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

$M_1 = 300 Nm$  ;  $M_2 = 100 Nm$ .

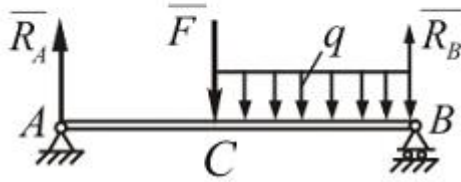


- $M_A = -400 Nm$   
  $M_A = -200 Nm$   
  $M_A = 150 Nm$   
  $M_A = 400 Nm$

$$M_A = 200 \text{ Nm}$$

515 İki dayaq üzərində oturan  $AB$  tirinin  $F = 18 \text{ kN}$  ve  $q = 3 \text{ kN/m}$  qüvvələrinin təsirindən dayaqlarda yaranan reaksiya qüvvələrini təyin etməli.  $AC = \frac{1}{3} AB$  ;

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



$R_A = 15 \text{ kN} ; R_B = 9 \text{ kN}$

$R_A = 14 \text{ kN} ; R_B = 10 \text{ kN}$

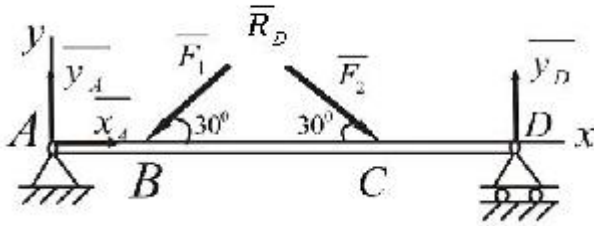
$R_A = 10 \text{ kN} ; R_B = 14 \text{ kN}$

$R_A = 9 \text{ kN} ; R_B = 15 \text{ kN}$

$R_A = 10 \text{ kN} ; R_B = 12 \text{ kN}$

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

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



$R_D = 55 \text{ N}$

$R_D = 40 \text{ N}$

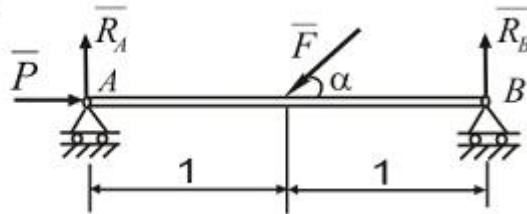
$R_D = 50 \text{ N}$

$R_D = 60 \text{ N}$

$R_D = 45 \text{ N}$

517 Şəkildə göstərilən tir bucağının hansı qiymətində müvazinətdə ola bilər ?

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



$\alpha = 45^\circ$

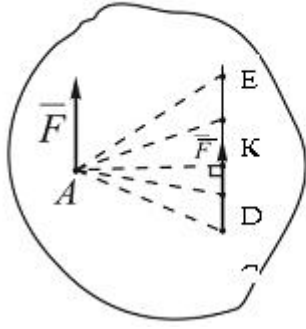
$\alpha = 40^\circ$

$\alpha = 30^\circ$

$\alpha = 75^\circ$

$\alpha = 60^\circ$

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



$M = F \cdot AB$

$M = F \cdot AD$

$M = F \cdot AE$

$M = F \cdot AC$

$M = F \cdot AK$

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

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

- 520 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

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

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

- 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;  
 Bu qüvvələr sistemi ixtiyaridir.  
 Bu qüvvələr sisteminin həm baş vektoru, həm də baş momenti sıfır bərabərdir;

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

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

- 523 İki qüvvə nə vaxt müvazinətləşmiş sistem təşkil edir?

- İstiqamətləri eyni olduqda;  
 Modulları bərabər olmaqla bir düz xətt boyunca əks tərəflərə yönəldikdə;  
 Modulları bərabər olduqda;  
 Təsir xətləri kəsişdikdə;

- Bir-birinə paralel olduqda;

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

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

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

- Sıfır;  
 Qüvvənin həmin oxla nəzərən momentinə.  
 Qüvvənin həmin nöqtəyə nəzərən cəbri momentinə;  
 Cüt qüvvəyə;  
 Vektorial kəmiyyətə;

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

- Bir qüvvə;  
 İki paralel qüvvə  
 Bir cüt;  
 Bir qüvvə və bir cüt;  
 İki kəşişən qüvvə;

527 Qüvvənin təsir xətti nəyə deyilir?

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

528 Qüvvənin oxla nəzərən momenti nə vaxt sıfır bərabər olmaz?

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

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

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

530 Cütü nə ilə müvazinətləşdirmək olar?

- Bir qüvvə ilə  
 Bir cütlə;  
 İki çarpaz qüvvə ilə  
 Eyni tərəfə yönəlmiş iki paralel qüvvə ilə.  
 İki kəşşən qüvvə ilə

531 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?

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

532 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?

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

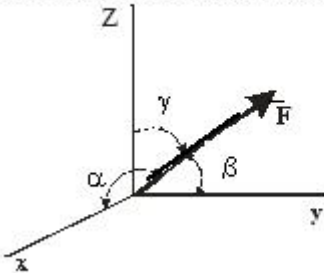
533 Paralel olmayan üç qüvvənin müvazinətdə olması üçün onların təsir xətlərinin bir nöqtədə kəsişməsi kifayətdirmi?

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

534 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

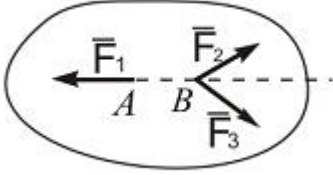
- Şaquli istiqamətdə.
- Bu qüvvələr üzərində qurulmuş paraleloqramın diaqonalı boyunca;
- İxtiyari istiqamətdə;
- Böyük qüvvə istiqamətində;
- Üfüqi istiqamətdə;

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



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

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



$R_1 = \bar{F}_3 - \bar{F}_2$

$R_1 = -(\bar{F}_2 + \bar{F}_3)$

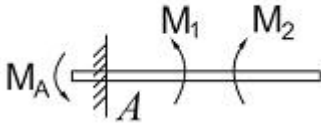
$R_1 = \bar{F}_2 - \bar{F}_3$

$R_1 = F_2 + F_3$

$R_1 = F_3 - F_2$

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

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



$M_A = -300 \text{ kNm}$

$M_A = 200 \text{ kNm}$

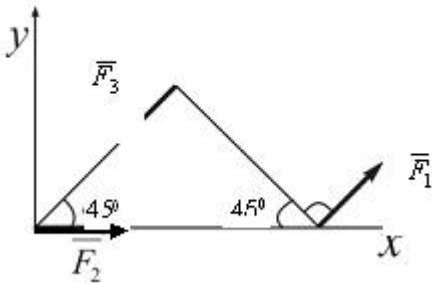
$M_A = -200 \text{ kNm}$

$M_A = 600 \text{ kNm}$

$M_A = 300 \text{ kNm}$

538 Verilmiş qüvvələr sistemi üçün baş vektorun qiymətini tapmalı

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



$R = 10\sqrt{2} \text{ N}$

$R = 30 \text{ N}$

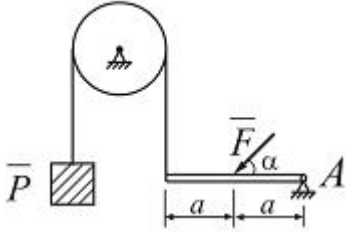
$R = 20 \text{ N}$

$R = 10 \text{ N}$

$R = 15 \text{ N}$

539 Aşağıdakı şəkildə göstərilən tir hansı halda müvazinətdə olar ?

$$F = 18N; P = 4,5N$$



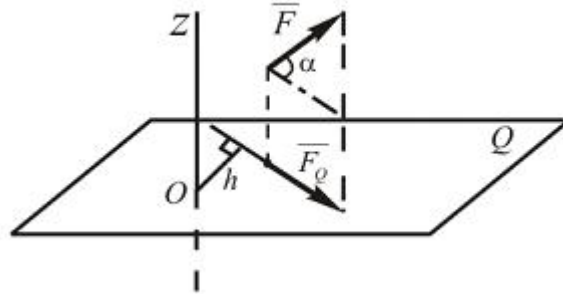
- = 30°
- = 60°
- = 75°
- = 45°
- = 15°

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



- $M_A, M_B$
- $X_A, M_A, M_B$
- $A, Y_A, M_B$
- $Y_A, M_A, M_B$
- $A, Y_A, M_A$

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



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

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

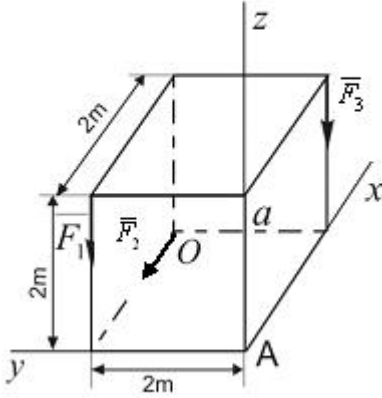
- $F_1 = F_2$  - təsir xətləri müxtəlifdir
- $F_1 < F_2$  . təsir xətləri müxtəlifdir.
- $F_1 > F_2$  - təsir xətləri eynidir.
-

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

$\vec{r}_1 = \vec{r}_2$  - təsir xətləri eynidir

543 Aşağıdakı qüvvələr sisteminin nöqtəsinə nəzərən baş momentini tapmalı.

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



$M_A = 5\sqrt{29} \text{ kN} \cdot \text{m}$

$M_A = 10\sqrt{29} \text{ kN} \cdot \text{m}$

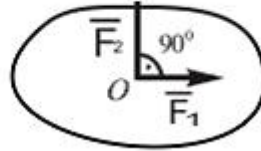
$M_A = 5\sqrt{23} \text{ kN} \cdot \text{m}$

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

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

544 Verilmiş qüvvələr sisteminin müvazinetləşdiricisi olan  $\vec{F}_3$  qüvvəsinin qiymətini tapın :

$F_1 = 3 \text{ kN}$  ;  $F_2 = 4 \text{ kN}$



$F_3 = 5 \text{ kN}$

$F_3 = 4 \text{ kN}$

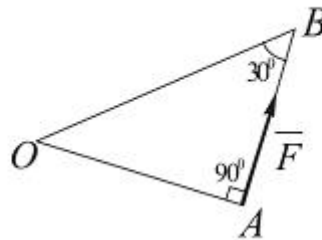
$F_3 = 7 \text{ kN}$

$F_3 = 3 \text{ kN}$

$F_3 = 1 \text{ kN}$

545 Verilmiş  $\vec{F}$  qüvvəsinin seçilmiş O nöqtəsinə nəzərən momentinin qiymətini tapmalı:

$OB = 8 \text{ sm}$  ;  $F = 4 \text{ N}$  .



$M_O(\vec{F}) = 32 \text{ N} \cdot \text{sm}$

$M_O(\vec{F}) = 24 \text{ N} \cdot \text{sm}$

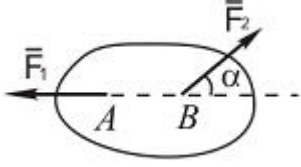
$M_O(\vec{F}) = -32 \text{ N} \cdot \text{sm}$



$$\odot m_0(\bar{F}) = -16 N \cdot sm$$

$$\bullet m_0(\bar{F}) = 16 N \cdot sm$$

546 Hansı halda baxılan cisim müvazinətdə olar.



$$\odot \alpha = 180^\circ; F_1 = F_2$$

$$\odot \alpha = 60^\circ; F_1 = F_2$$

$$\bullet \alpha = 0; F_1 = F_2$$

$$\odot \alpha = 30^\circ; F_1 = F_2$$

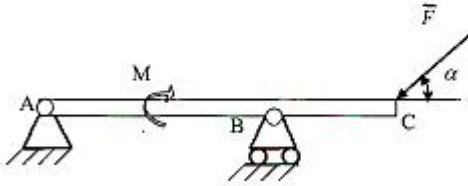
$$\odot \alpha = 90^\circ; F_1 = F_2$$

547 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

- Daban;
- Sferik oynaq;
- Hamar səth;
- Hamar səth;
- Pərçim dayaq;

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

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



$$\odot R_B = 1 kN.$$

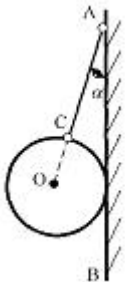
$$\bullet R_B = 3 kN;$$

$$\odot R_B = 2 kN;$$

$$\odot R_B = 4 kN;$$

$$\odot R_B = 5 kN;$$

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



$$T = \frac{P}{\sin \alpha}$$

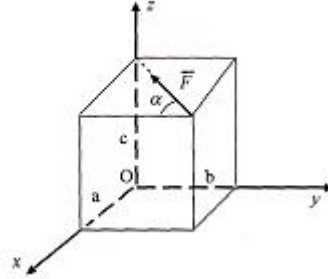
$P \cos \alpha;$

$P \operatorname{tg} \alpha;$

$P \sin \alpha;$

$\frac{P}{\cos \alpha};$

550  $\vec{F}$  qüvvəsinin  $y$  koordinat oxuna nəzərən momentini tapmalı. Paralelepipedin tərefləri  $a, b, c$  və  $\alpha$  bucağı məlumdur



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

552 Bir nöqtədə görüşən fəza qüvvələr sisteminin həndəsi müvazinət şərti necə yazılır?

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

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

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

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

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

553 Qüvvənin oxı nəzərən momentinin sıfır 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.

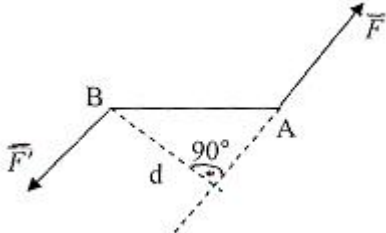
554 Fəzadə ixtiyari surətdə yerləşən qüvvələr sistemini ən sadə hala gətirdikdə nə alınır?

- 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.

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

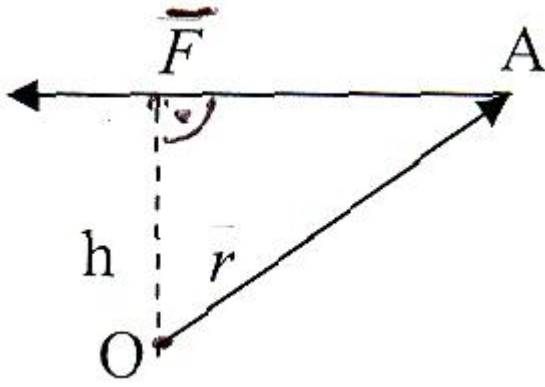
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$ ;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = -m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$ ;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = -m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$ ;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) + m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2) = 0$ ;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$ ;

556 Baxılan cüt qüvvənin cəbri momentinin ifadəsini göstərməli



- $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot \overline{AB}$ .
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = -F' \cdot d$ ;
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB$ ;
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = -F \cdot d$ ;
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot d$ ;

557 Qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial və cəbri ifadələrinin hər ikisi hansı halda düzgün göstərilir?



$$M_0(\vec{F}) = r \cdot \vec{F}, \quad \vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{r} \cdot \vec{F};$$



$$M_0(\vec{F}) = F \cdot r, \quad \vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{F} \times \vec{r};$$



$$M_0(\vec{F}) = F \cdot h, \quad \vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{r} \times \vec{F};$$



[yeni cavab]



$$M_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot \vec{r}, \quad \vec{m}_0(\vec{F}) = \vec{F} \cdot h;$$

558 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.

559 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

560 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?



əməliyyatlar elementləri olan alt sistemlərdən;



alt sistemlərdən;



icraedici üzvlərdən;



əməliyyatlardan;



icra edici üzvlərdən və pəstahlardan;

561 Şəkilə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



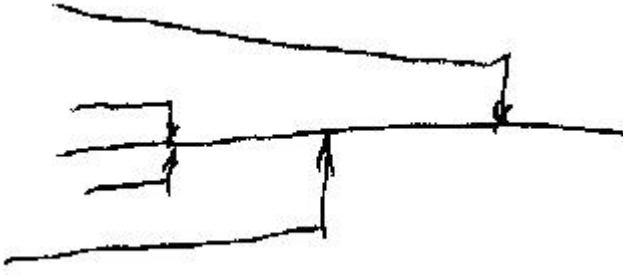
paralell qollara ayrılan;



ayrılan budaqlanan ;

- budaqlanmayan;
- birləşən budaqlanan;
- birləşən budaqlanan və ayrılan budaqlanan;

562 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



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

563 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir.



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

564 Qollarının əlaqəsinin növünə görə texnoloji axın neçə yerə ayrılır?

- beş;
- bir;
- iki;
- dörd;
- üç;

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

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

566 .

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?

- məhsulun ümumi tərkibini təşkil edən 1-ci, 2-ci, ... n-ci komponentlərinə reqlamentləşdirilmiş itgilərin cəmi;
- biləvsitə xəttin nomial ( verilmiş ) is müddətidir;
- emal və yaxud buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun nominal ( verilmiş ) miqdarını;

- buraxılması nəzərdə tutulan məhsulun buraxılmasına sərf olunan müddəti;
- texnoloji prosesin 1-ci, 2-ci,... n-ci mərhələlərində əlavə vaxt itgiləri cəmi;

567 .

- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini ;
- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;

568 .



- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;

569 .



- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin sabilliyini;

570 İnformasiya entropiyasının miqdarca hesablamaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



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



572 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

- Aktiv kənar qarışığı
- Xirda kənar qarışığı:
- Üzvi kənar qarışığı
- Passiv kənar qarışığı
- İri kənar qarışığı

573 Texnoloji sistemlərin tədricən işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

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

- proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda və işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda
- proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda
- istilik mübadiləsi aparatlarının səthlərində çöküntülər yığıldıqda
- işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda

574 Texnoloji sistemlərin birdən-birə işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

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

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

- Periodik
- Fasiləli
- Fasiləsiz:
- Ardıcıl
- Tsiklik

576 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

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



578 Proseslərin dəqiqliyinin və dayanıqlılığının analizinə əsaslanaraq texnoloji axınının idarə edilməsi üçün nədən istifadə edilir

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

579 .



- məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti:
- seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyllənməsi
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yerdəyişmə əmsalını
- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

580 .



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

581 .



- xətlərin paylanması qanunundan asılı olan əmsal:
- məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarisinin mütləq qiyməti
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yerdəyişmə əmsalını
- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

582 .



- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını
- xətlərin paylanması qanunundan asılı olan əmsal
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yerdəyişmə əmsalını
- məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarisinin mütləq qiyməti:

583 Molekulyar- mexaniki yeyilmə nə zaman baş verir?

- yüksək təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
- kicik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
- yüksək təzyiqlərdə görünən səthlər üzərində qalın yağ qatı olduqda;
- yüksək təzyiqlərdə görünən səthlər üzərində yağ qatı olduqda;
- kicik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olmadıqda ;

584 Qablaşdırılmış qida məhsullarını bişirmək üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

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

585 Formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

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

586 Korroziya yeyilməsi nə zaman baş verir?

- detalın materialına kimyəvi və elektrokimyəvi, maşında emal edilən və ətraf mühitdəki maddələr təsir etdikdə;
- dəzgahın maşınlarına artıq kimyəvi təsir olduqda;
- dəzgah maşınlarına artıq mikrokimyəvi təsirlər olduqda;
- dəzgah maşınlarına ətraf mühitin maddələri təsir etdikdə;
- dəzgah maşınlarına maşında emal edilən molekullar təsir etdikdə;



587 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:

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

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

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

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

590 Spirtlə qıvcırtma konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- kimyəvi
- fiziki
- fiziki-kimyəvi
- Mikrobioloji
- kombinə edilmiş

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

- 100
- 150
- 130
- 170
- 70

592 İynə deşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

- $P=n160kfy$
- $P=60kfy/1000$
- $P=120nl$
- $P=n160KFv/1000$
- $P=n160k$

593 Seperator hansı sexdə quraşdırılır?

- mişar sexində
- linter sexində
- uqar sexində
- toxumluq çiyid emalı sexində
- təmizləyici sexdə

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

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

595 Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

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

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

- $q/m^3$
- $q/m^3$
- $q/m^3$
- $10 q/m^3$
- $20 q/m^3$

597 Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

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

598 ANK – 100 – 1 aqreqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

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

599 Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

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

600 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- üzlüklü əyirici maşınlarda:
- çırpıcı maşında
- kələf maşınlarında
- kard darama maşınlarında
- lent birləşdirici maşın

601 Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- pambıq:

- ipək
- yun
- kətan
- ştapel

602 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin burulması
- liflərin dartılması
- liflərin toplanması
- liflərin diskretləşməsi
- liflərin sarınması

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

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

604 Maşınların təmizləmə effektivinə göstərilənlərdən hansı əsaslı təsir göstərir?

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

605 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

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

- qarışıq:
- lent
- kələf
- iplik
- xolst

607 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- kard darıma :
- lentin toplanması
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma
- lentin birləşdirməsi
- lentin dartılması

608 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 2
- 1
- 4:
- 5

3

609 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 4:  
 1  
 2  
 3  
 5

610 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

- liflərin tələb olunan xətti sıxlığa qədər toplanması:  
 liflərin tək-tək ayrılması  
 liflərin diskretləşməsi  
 liflərin toplanması  
 liflərin dartılması

611 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

612 Yastıtorlu kağız düzəltmə maşınının torunun maksimum hərəkət sürəti neçə m/dəq – dir?

- 1100  
 1250  
 1000:  
 8000  
 2000

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

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

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

- $= 100S / W_2$   
  $= 100QS / [(W_1 - W_2) g60]$   
  $V=100QS / W$   
  $= 100Q / W_2$   
  $= 100S / QW_2$

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

- 2:  
 12  
 8  
 5  
 7

616 ANK – 100 – 1 aqrəqatının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

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

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

- 3:
- 5
- 7
- 9
- 12

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

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

619 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmadan
- Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki ulyuklu ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan
- Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən

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

- ipliklə
- kələflə
- pambıq lifi
- lentlə
- xolostla

621 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

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

- ayaqqabı
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- toxuculuq
- ayrıçilik:

623 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

- mişarlı lentlə

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

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

- tam metallik mişarlı lenTLə
- iynəli lentlə
- bıçaqlarla
- barmaqlarla
- mişarlı lentlə

625 Mişar sexində qum vannasından nə məqsədlə istifadə olunur?

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

626 Cinin çiyid darağı ilə hansı hissəsinin ölçüsünü dəyişmək mümkündür?

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

627 Cinin işçi kamerasının həcmi dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

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

- İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan:
- Qum saati
- Şlixt cəni
- Emulsiya çəni
- Qalay cəni

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

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

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

- Təmizləyici maşınların
- Quruducu barabanların
- Cin-linter maşınlarının:
- Kondensorun

Seperatorun, kondensorun

631 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

632 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- Dinamometr:
- Eksikator
- Mikroskop
- İstilik nəmlik ölçən
- Analizator

633 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

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

- Lifayırıcı:
- Quruducu
- Təmizləyici
- Lintayırıcı
- Presləyici

635 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140:
- 100
- 110
- 120
- 130

636 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- 61,8
- 61,0
- 63,0
- 62,0
- 64,0

637 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

638 Çin maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 60
- 42
- 36
- 54
- 48

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

- toxuculuq;
-  yri ilik;
- trikotaj;
- tikiş;
- boyaq-bəzək;

640 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

- Pambığı t mizl m kd n
- lif çıxımını t nziml m kd n
- Ulyukun miqdarını azaltmaqdan
- Lifin n mliyini t nziml m kd n
- Pambığı yumşaltmaqdan

641 Pambıqdan lif çıxımı ne e faiz olur?

- 45
- 35
- 55
- 50
- 25

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

- DP -- 130
- SO
- 5 LP
- SBS
- DP

643 P- 260-3 kələf maşınında dartıcı cihazı ne e slindirlidir.

-  c;
- beş
- dörd
- iki+
- altı

644 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri ne e mm olur?

- 280
- 300
- 340
- 360
- 320.

645 Platt firmasının dartıcı cihazı ne e slindirlidir.

- altı
-  c
- beş



- iki  
 dörd

646 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

- tələb olunan qalınlıqda kələf almaq;  
 xolost almaq  
 lenta almaq  
 burulmuş sap almaq  
 didilmiş pambıq almaq

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

- üç.  
 beş  
 bir  
 iki  
 dörd

648 Mişarlı lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

- $P = \frac{1000}{t}$   
  $P = \frac{60izn}{1000p}$   
  $P = \frac{QS}{100}$   
  $P = \frac{\pi dn}{60}$   
  $P = \frac{Q100}{B}$

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

- 45-55  
 35-45  
 65-75  
 75-85  
 55-65

650 Cin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- 630  
 600  
 730  
 780  
 700

651 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 48  
 40  
 32  
 60  
 54

652 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 360.
- 280
- 300
- 320
- 340

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

- çiyid darağı və önlüyün
- valiklə önlüyün
- Valiklə tərənəm bığının
- kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- çiyid darağı və valikli

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

- 120
- 110
- 131.
- 150
- 141

655 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal edilir.

- üçüncü
- birinci
- beşinci
- dördüncü
- ikinci

656 Çinin işçi kamerasının doldurulmasında hansı işçi orqanı əsas rolu oynayır?

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

657 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- .15
- 5
- 10
- 20
- 25

658 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- Lövhəli
- Cıvli
- valikli
- Cıvil lövhəli
- Mişarlı

659 Orta lifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- Cıvli-valikli

- Valikli
- Civli
- Lövhəli
- misharli

660 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- trikotaj
- toxuculuq
- Eyrililik
- gön-dəri məmulatları
- boyaq-bəzək

661 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- Eyrililik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- tikiş

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

- Eyrililik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- tikiş

663 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 2
- 1
- 5
- 3.
- 4

664 Təmizləyicidən istifadə əmsalı hesabat zamanı neçə götürülür?

- 0,10—0,5
- 0,30-0,35
- 0,60-0,65
- 0,80-0,85
- 0,90-0,95

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

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

666 Təmizləyici maşınlarda barabandan sonra xam pambığın həcm kütləsi neçə kq/m<sup>3</sup> olur?

- 35---40
- 95-100
- 10-15
- 20-25

45-50

667 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

668 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- 5  
 3  
 10  
 9  
 7

669 Seperatorada vakuum klapanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 dir?

- 50  
 20  
 100  
 80  
 70

670 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- Vintli transportyorda  
 Vintli konveyerdə  
 Pnevmatik nəqliyyat qurğularında  
 Estakadalarda  
 Elevatorada

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

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

672 Texnoloji sxemin II variantda hansı nəmliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- 20 %-dən çox  
 10%-dən az  
 10%-dən çox  
 14%-dən çox  
 14%-dən az

673 Təmizləyici maşınların xam pambıqla dolma əmsalı neçə olur?

- 0,80-85  
 0,30—35  
 3,0-3,5  
 2,0-2,5  
 0,95-1,0

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

- 2
- 3.
- 4.
- 5.
- 8.

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

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

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

- 350;
- 250;
- 200;
- 280
- 380;

677 Pambıq zavodlarının texnoloji prosesində axın xətləri hansı sexdə quraşdırılır?

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

678 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

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

679 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar neçə qrupa bölünür?

- 4
- 1
- 2.
- 5
- 3

680 Ağır qarışıqları təmizləyən qurğular neçə qrupa bölünür?

- 5
- 3
- 1
- 4
- 2.

681 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

682 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- navoydan
- vurucu mexanizmdən
- lameldən
- hazır mal valından
- batandan

683 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- əsnək əmələ gəlir
- arğac sapı sarınır
- parka formalaşır
- arğac sapı salınır
- əriş sapı sarınır

684 Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- batan
- remizalar
- hazır mal valı
- lamellər
- baş val

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

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

686 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

687 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

688 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

689 UXK aqreğatında hansı proses həyata keçirilir?

- İri qarışıqlardan təmizləmə
- Xırda qarışıqlardan təmizləmə
- Qurutma
- Qurutma-təmizləmə
- İri və xırda qarışıqlardan təmizləmə

690 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- mexaniki
- pnevmomexaniki
- hidrovlik
- elektromexanik
- yarım mexaniki

691 Pnevmmexanik maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- fasonlu
- dalğalı
- carpaz
- maili
- paralel

692 Universal pambıqtəmizləyici aqreğatın markası nədir?

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

693 UXK universal aqreğatı pambıq zavodunun hansı sexində tətbiq edilir?

- Təmizləyici sexdə
- Uqar sexində
- Pres sexində
- Cin sexində
- Linter sexində

694 RX-1 maşınında zibil şnekinin fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- 140
- 100
- 120
- 180
- 160

695 RX-1 maşınında şotkalı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- 1000
- 500
- 600
- 700
- 800

696 RX-1 maşınında zibil şnekinin diametri neçə mm olur?

- 280

- 250
- 320
- 350
- 300

697 RX-1 maşınında şotkalı barabanın diametri neçə mm olur?

- 250
- 200
- 300.
- 400
- 350

698 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 2
- 1
- 3
- 4
- 5

699 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal adılır?

- 3
- 2
- 5
- 7
- 8

700 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 1
- 2
- 3
- 5
- 4

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

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

702 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

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

703 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

- 120-260
- 80-220
- 60-180



- 100-240  
 70-200

704 İysyz əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

- 2 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 10 seksiyalı  
 1 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 5 seksiyalı  
 2 tərəfli, hər birində 40 əyirici kameralı olmaqla  
 1 tərəfli, 40 əyirici kameralı, 5 seksiyalı  
 2 tərəfli, 40 əyirici kameralı

705 Pambiq əyiriciliyi müəssisələrində orta xətti sıxlığa malik iplik istehsalında hansı markalı maşınlar tətbiq olunur?

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

706 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

4.  
 5  
 1  
 2  
 3

707 əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

3.  
 7  
 6  
 5  
 4

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

- 160  
 80  
 100  
 140  
 120.

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

- qabarit ölçülərinə görə  
 təyinatına görə  
 növünə görə  
 formasına görə  
 işləmə prinsipinə görə

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

- baş valdan:  
 remizadan  
 batandan  
 vurucu mexanizmdən

mühərrikdən

711 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

- qarışdırıcıdan və kəsicidən
- bunkerdən və oturcaqdan
- bak və əsas hissədən:
- silosdan və qarışdırıcıdan
- dozalaşdırıcı qurğudan

712 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

713 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

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

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

- hərəkətverici orqanın olmamasına görə
- hərəkətverici orqanın növünə görə
- hərəkətverici orqanın quruluşuna görə
- hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə
- Hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə

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

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

716 Qoruyucu mexanizmin sistemə görə necə təsnifləşdirilir?

- avtomatik bağlanan dəzgahlar
- Açarlı və açarsız dəzgahlar
- açarlı dəzgahlar
- açarsız dəzgahlar
- avtomatik bağlanmayandəzgahlar

717 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

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

718 Kompleksmexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılırı

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

719 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- 2
- 5
- 3,
- 6
- 10

720 Mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- qismən mexanikləşdirilmiş
- əl əməyinin köməyi ilə
- mexanikləşdirilmiş:
- fasiləsiz
- fasiləli

721 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 kombinəşdirilmiş

722 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- avtomatlaşdırılmış:
- əl əməyinin köməyi ilə
- mexanikləşdirilmiş
- qismən mexanikləşdirilmiş
- fasiləsiz

723 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- kompleks mexanikləşdirilmiş:
- ixtisaslaşdırılmış
- avtomatlaşdırılmış
- kombinəşdirilmiş
- mexanikləşdirilmiş

724 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

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

725 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- şəkər məhlulu üçün:
- yağ üçün

- su üçün
- elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün
- duz məhlulu və ya maya üçün