

1. Əriməyən elektrodla qaynaq bir qayda olaraq qalınlığı necə mm olan metalları qaynaq etdikdə tətbiq edilir ?
  - 2 – 8
  - 3 – 9
  - ✓ 0,5 – 6
  - 4 – 10
  - 1 – 7
  
2. Uc - uca qaynaq birləşməsində adı \_\_\_\_\_ ötürülməsində əl ilə qaynaq üçün və qoruyucu qatda  $p = ?$  neçə mm olur ?
  - 5 – 6
  - 3 – 4
  - 2 – 4
  - ✓ 1,5 – 2
  - 4 – 5
  
3. İtilmə zamanı burğunun arxa bucağı neçə dərəcə olmalıdır ?
  - 6 – 10
  - 4 – 8
  - 5 – 10
  - ✓ 7 – 14
  - 8 – 12
  
4. Burğunun zirvəsində kəsici kənarları arasından itiləmə bucağını işlənən materialdan asılı olaraq seçirlər: nə olduqca bəzi materiallar üçün neçə dərəcə olmalıdır ?
  - 150 – 160
  - 140 – 150
  - 120 – 130
  - ✓ 130 – 140
  - 170 – 180
  
5. Burğunun zirvəsində kəsici kənarları arasından itiləmə bucağını işlənən materialdan asılı olaraq seçirlər: polad materiallar üçün neçə dərəcə olmalıdır ?
  - 140 – 150
  - 115 – 116
  - ✓ 116 – 118
  - 120 – 125
  - 130 – 140
  
6. Burğunun zirvəsində kəsici kənarları arasından itiləmə bucağını işlənən materialdan asılı olaraq seçirlər: yumşaq materiallar üçün neçə dərəcə olmalıdır ?
  - 90 – 100
  - ✓ 80 – 90
  - 70 – 80
  - 60 – 70
  - 50 – 60
  
7. Haberlə işləmənin dəqiqliyini ləmələrin sayına görə təyin edirlər və ölçüləri neçə mm olan kvadrata keçirlər ?
  - 19 x 19
  - 17 x 17
  - 20 x 20

- 16 x 16
- √ 25 x 25

8. Zubilin kəsici hissəsini Rokvelə görə H rs -?yə bərabər bərkliyə qədər möhkəmləyirlər ?

- 83 – 80
- 93 – 90
- √ 53 – 50
- 63 – 60
- 73 – 70

9. Zubilin uzunluğu neçə mm olur ?

- 120 – 140
- 160 – 180
- √ 180 – 200
- 100 – 120
- 140 – 160

10. Yağ qaynaq üsulu qalınlığı neçə mm -dən çox olan metalları qaynaq etməyə imkan verir ?

- 4
- √ 5
- 7
- 6
- 8

11. Bəzi lehimlər neçə dər.C ərimə temperaturuna malikdir ?

- 200-500
- 700-1400
- 500-1000
- 800-1200
- √ 600-1100

12. Yumşaq lehimlər (adətən qalaylı, qurğuşunlu) neçə ərimə temperaturuna malikdir ?

- 100
- √ 400
- 500
- 200
- 300

13. Sol qaynaq üsulu ilə əsasən qalınlığı neçə mm -dən az olan metalları qaynaq edirlər ?

- 6
- 3
- √ 5
- 2
- 4

14. Asetil balonunda qazın təzyiqi neçə MPa olur ?

- √ 1,5
- 2
- 3,5
- 3

- 2,5

15. Oksigen reduktorları oksigenin təzyiqini neçə MPa - a endirirlər ?

- 18 – 4
- 16 – 2
- 17 – 3
- 19 – 5
- √ 15 – 0.1

16. Qaynaq işlərində istifadə edilən oksigen, qaynaq məntəqəsinə polad balonlarda gətirilir. Balonda oksigenin təzyiqi neçə MPa olur ?

- 300
- 250
- 100
- √ 150
- 200

17. Böyük qaynaq cərəyanları soyuducu sistemlə təmin edilir. Bu zaman böyük qaynaq cərəyanı neçə A-ə qədər olmalıdır ?

- 5000
- √ 1000
- 2000
- 3000
- 4000

18. . Kicik cərəyanla işləyən qaz-elektrik yandırıcıları su ilə soyudulur. Bu zaman cərəyan neçə A olmalıdır

- √ 300
- 100
- 150
- 200
- 400

19. əriyən elektrodla qaynaq, bir qayda olaraq qalınlığı necə mm olan metalları qaynaq etdikdə tətbiq edilir ?

- 2
- 4
- 3
- √ 1,5
- 5

20. Bərkimə prosesi temperaturda 45 der.C neçə saat davam edir ?

- 20 – 25
- 5 - 10
- √ 10-12
- 18 - 22
- 15 - 18

21. Bərkimə prosesi otaq temperaturunda neçə saat davam edir ?

- 24 - 30
- 30 - 40
- 20 – 25
- 48 - 72
- √ 22 - 28

22. Detalların yapışdırılmasında birləşmənin sürüşməyə işi zamanı möhkəmlik həddi neçə N/kv.mm - ə çadır ?
- √ 24,5
  - 22
  - 23
  - 28
  - 24
23. Yüksək keyfiyyətli lehim flüsü almaq üçün birləşmənin araboşluğu neçə mm olmalıdır ?
- √ 0,3
  - 0,5
  - 0,6
  - 0,4
  - 0,2
24. Elektrik lehimləyicisi gərginliyi neçə V olan şəbəkədən qidalanır
- 32
  - 36
  - 35
  - √ 30
  - 33
25. Lehimləmənin optimal temperaturu adətən necə der. C-yə qədər olur ?
- 25 – 30
  - 35 – 40
  - 30 – 35
  - 10 – 25
  - √ 20 – 25
26. Bəzi lehimlər neçə N/kv.m və daha yüksək möhkəmlik həddinə malikdir
- 410
  - 400
  - √ 490
  - 420
  - 450
27. Yumşaq lehimlər neçə N/kv.m möhkəmlik həddinə malikdir ?
- 60 - 70
  - 60 - 70
  - 8 - 90
  - 40 - 50
  - √ 49 – 68.6
28. Neçə dərəcə C - dən yuxarı temperatur təsirlərindən yapışqan birləşmələrin möhkəmliyi itir ?
- 90 - 100
  - √ 100 - 120
  - 80 - 90
  - 50 - 60

- 60 – 70

29. Valın yeyilməsi valların dayaq boyuncuqlarından necə d - dən yüksək olanda bərpa edici təmir lazımdır ?

- 5
- 1
- √ 2
- 4
- 3

30. Valların yastıqlarının boyuncuqlarını və sapfalarını neçənci dəqiqlik sinfindən aşağı olmamaq şərtilə işləyirlər ?

- 9
- 11
- 10
- √ 7
- 8

31. Valların böyük olmayan yeyilmələri dedikdə neçə mm-ə qədər yeyilmə nəzərdə tutulur ?

- 4
- 1
- √ 0,5
- 2
- 3

32. Pazşəkili işgillər mailliyi neçə mm olan pazlardan ibarətdir ?

- 5 = 500
- 2 = 200
- 3 = 300
- √ 1 = 100
- 4 = 400

33. Pazın çuxuru arasındakı araboşluğu neçə mm –dən az olmamalıdır ?

- 0,5 ÷ 0,8
- 0,5 ÷ 0,6
- √ 0,2 ÷ 0,3
- 0,6 ÷ 0,7
- 0,7 ÷ 0,8

34. Cin mişarı neçə dişə malikdir ?

- 220
- 260
- 200
- √ 280
- 240

35. Linter mişarı neçə dişə malikdir ?

- √ 330
- 320
- 300
- 290
- 280

36. Diametri neçə mm -dən az olan mişarları linterlərdə istifadə etmək məqsədyönlü deyildir
- 340 - 350
  - 330 - 340
  - √ 290 - 300
  - 310 - 320
  - 320 - 330
37. Birinci yeyilmədən sonra mişarın diametri neçə mm olur ?
- 290
  - 280
  - 320
  - 330
  - √ 310
38. Hamarlama, (rixtovka) diametri neçə mm olan hamar çuqun lövhə üzərində aparılır
- √ 400
  - 100
  - 200
  - 300
  - 500
39. Haşiyənin çıxarılmasından sonra mişarların dişlərinin təpəsinin qalınlığı neçə mm təşkil etməlidir ?
- √  $0,7 \div 0,8$
  - 1
  - 4
  - 3
  - 2
40. Mişar dişinin meyl bucağı istənilən kəsilmədə neçə dərəcə olmalıdır ?
- 55
  - √ 38
  - 40
  - 45
  - 50
41. Üçüncü yeyilmədən sonra mişarın diametri neçə mm olur ?
- 310
  - 320
  - 280
  - √ 290
  - 300
42. Birinci yeyilmədən sonra mişar dişlərinin sayı neçə mm olur ?
- 340
  - 300
  - 310
  - 320
  - √ 330

43. İkinci yeyilmədən sonra mişar dişlərinin hündürlüyü neçə mm olur ?
- 2
  - 1
  - 5
  - 4
  - ✓ 3
44. Kolosniklərin qövs qaynaqlanması diametri neçə mm olan çuqun elektrodlarla aparılır ?
- 3
  - 7
  - 5
  - 6
  - ✓ 4
45. Linterlərdə neçə mm-dən az pəncələrin enində adi ola bilmir?
- ✓  $7,2 \div 0,1$
  - 7-8
  - 6 - 7
  - 4 - 5
  - 2 - 3
46. Valların düzxətliyyəsinə çat kalibrə nəzarət edirlər. Mişarların şaquli cillanma aparılmış səthləri arasında yaranmış çata buraxırlar. Bu çatın eni neçə mm olmalıdır ?
- 2 – 3
  - 4 - 5
  - 5 - 6
  - ✓  $1,5 \pm 0,1$
  - 1 - 2
47. Zubilin kəsici hissəsini Rokvelə görə hansı bərkliyə qədər möhkəmləyirlər ?
- HRc =30-35
  - HRc =33-35
  - HRc =50-55
  - HRc =40-45
  - ✓ HRc =53-50
48. Pambıq təmizləmə zavodlarında yeyilmiş detalların bərpası üçün tətbiq edilən təmir üsullarına hansılar aiddirlər ?  
1. mexaniki və çilingər işləmələri. 2. qalaylama. 3.yapışdırma. 4. qaynaqlama və kəsmə
- heç biri
  - 2
  - 1,3,4
  - ✓ 1,2,3,4
  - 1,2,4
49. 300 – 400 A cərəyan şiddəti ilə qaynaq zamanı hər bir metr qaynaq tikişinə nə qədər volfram sərf olunur ?
- 0,10 – 0,12
  - 0,03 – 0,04
  - 0,01 – 0,02
  - ✓ 0,05 – 0,06

- 0,02 – 0,04

50. Aktiv qazlara hansılar aiddir ?

- karbon, arqon, helium
- ✓ karbon, azot, hidrogen
- arqon, helium
- azot, arqon, hidrogen
- arqon

51. Qoruyucu qaz kimi hansı qazlardan istifadə edilir ?

- yalnız inert qazlardan
- ✓ inert, aktiv, İki və ya daha çox qaz qarışığından
- inert
- iki və ya daha çox qaz qarışığından
- yalnız aktiv qazlardan

52. Zubilin quyruq hissəni Rokvelə görə hansı bərkliyə qədər möhkəmləyirlər ?

- HRc =20-35
- ✓ HRc =30-35
- HRc =10-15
- HRc =35-45
- HRc =50-55

53. mahlicda mövcud olan nemlik hansidir

- osmotik
- ✓ kapilyar
- daxili diffuziua
- mövcud deyil
- struktur

54. Asetilen balonunda qazın təzyiqi nə qədərdir ?

- ✓ 1,5 MPa
- 1,3 MPa
- 8,6 MPa
- 15 MPa
- 1,2 MPa

55. Qaynaq işlərində istifadə edilən oksigen balonunda təzyiq nə qədər olur ?

- 5 MPa
- 8 MPa
- ✓ 15 MPa
- 12 MPa
- 25 MPa

56. Kontakt qaynağı sahələrində ayrılan maksimum istilik miqdarı necə təyin edilir ?

- 
- $$Q = Rt + i^2$$
-



$$Q = \frac{I^2}{R}$$

•

$$Q = \frac{Rt}{I^2}$$

√

$$Q = I^2 RT$$

•

$$Q = \frac{I^2}{Rt}$$

57. Arqon qazı qaz yandırıcıya nə qədər təzyiqlə verilir ?

√ 0,03 – 0,05 MPa

- 0,04 – 0,07 MPa
- 0,001 – 0,002MPa
- 0,01 – 0,02 MPa
- 0,002 – 0,02 MPa

58. Yeyilmiş, sınımış və çatlamış hissələrə üzük geydirilməsi hissələrin hansı üsulla bərpasına daxildir?

- plastiki deformasiya
  - dəmirləmə
  - xromlama
- √ mexaniki
- nikelləmə

59. ərimə temperaturuna görə lehimlər hansı növlərə bölünür?

- √ asan əriyən
- düzgün cavab yoxdur
  - yarım çətin əriyən
  - asan və çətin əriyən
  - çətin əriyən

60. Hansı markalı lehim adi birləşmələr üçün istifadə olunur?

- √ POS – 18
- POS – 50
  - POS – 40
  - POS – 30
  - POS – 90

61. Hansı markalı lehim cavabdehli az olan hissələrin araboşluğunu sıx doldurmaq üçün işlədilir?

- POS – 61
  - POS – 90
  - POS – 18
- √ POSS– 4 - 6
- POS – 50

62. Hansı markalı lehim zərbə və əyici yüklərə məruz qalmayan polad, bürünc və mis hissələrini birləşdirmək üçün işlədilir?

- PMÇ – 62
- PMÇ – 44
- PMÇ – 48
- PMÇ – 68
- ✓ PMÇ – 54

63. Baş plan üçün hansı göstərici əmsallar təyin edilir?

- ✓ tikinti sıxlıq əmsalı və sahədən istifadə əmsalı
- təmir əmsalı
- sahədən istifadə əmsalı
- tikinti əmsalı
- layihələndirmə əmsalı

64. MTE – də hansı nəqliyyat qurğuları quraşdırılır?

- biryollu əl talyası
- ikiyollu əl talyası
- ✓ biryollu və nəqliyyat
- qaldırıcı nəqliyyat
- biryollu və ikiyollu əl talyası

65. Yeyilmə hissələrinin düzəldilməsi, is prosesində iştirak etməyən sahəciklərdən, hissənin yeyilmiş sahəciklərinə metalın yenidən bölüşdürülməsi üsulları hissələrin hansı hansı üsulla bərpasının tərkibinə daxildir?

- dəmirləmə
- xromlama
- mexaniki üsulla
- ✓ plastiki deformasiya
- nikelləmə

66. Yumşaq lehimlər hansılardır ?

1. ПИМЦ – 36 2. Л – 62 3. Л – 68 4. ПОС – 61

- 1,2,3
- ✓ yalnız 4
- 1,2
- yalnız 3
- 1,2,4

67. Bərk lehimlər nə qədər möhkəmlik həddinə malikdir ?

- 1,3,4
- 1,2,4
- ✓ 1,2,3
- 2,4
- 2,3

68. Yumşaq lehimlər nə qədər möhkəmlik həddinə malikdir ?

- ✓ 49-68,6N/kv.mm
- 490N/kv.mm
- 490 veyuxarı N/kv.mm
- 220N/kv.mm
- 320 N/kv.mm

69. Bərk lehimlər neçə dər.C ərimə temperaturuna malikdir ?

- ✓ 400

- 200
- 200 - 400
- 250 - 300
- 600

70. Yumşaq lehimlər neçə ərimə temperaturuna malikdir ?

- 200
- 150
- ✓ 400
- 600
- 1100

71. Sol qaynaq üsulu ilə əsasən hansı (necə) metal qaynaq edilir ?

- ✓ nazik metal
- ağır metal
- həm nazik həm qalın metal
- hamar qalın metal
- ancaq qalın metal

72. Asetilen – oksigen alovu hansı zonalardan ibarət olur ?

1. alovun nüvəsi. 2. qaynaq zonası. 3. alovun məşəli.

- 1,2
- 3
- 2,3
- ✓ 1,2,3
- 1,3

73. Elektrik lehimləyicisi çubuğun yanında neçə dərəcəyə qədər qızır ?

- 800 – 1100 der.C
- 200 – 300 der.C
- ✓ 300 – 400 der.C
- 450 – 600 der.C
- 600 – 800 der.C

74. Tunc lehim hansı temperaturda əriyir ?

- 786 der.C
- 720 der.C
- ✓ 875 der.C
- 1250 der.C
- 950 der/C

75. Şöbənin başında kim durur?

- şöbə rəisi
- baş rəis
- ✓ baş mexanik
- müdir
- mexanik

76. əsas baza nəyə deyilir?

- yığım hissələrini koordinatlaşdırmaq
- ✓ digər hissələr birləşdiriləndə koordinatlaşan səthlər
- quraşdırma bazalarına

- hissələrin əsas bazalarına nisbətən koordinatlaşmaq
- dəqiqliyin təmini

77. Bütün energetik məsələlərlə kim məşğul olur?

- √ baş energetik
- elektrik
- baş elektrik
- baş mexanik
- energetik

78. Baş mexanik müəssisədə nəyin işləməsinə cavabdehdir?

- √ su, elektroenerji buxarı, sıxılmış hava ilə təmin olunma və avadanlıqların fasiləsiz iləməsi
- işıqların olmasına
- havanın qorunması
- avadanlıqların işləməsinə
- su və qazın

79. Kiçik müəssisələrdə baş energetik kimə tabedir?

- baş elektrikə
- √ baş mexanikə
- mexanikə
- energetikə
- müdirə

80. Böyük kombinatlarda baş energetik kimə tabe deyildir?

- √ baş mexanikə
- mexanikə
- energetikə
- baş elektrikə
- elektrikə

81. Dayaq səthi neçə dayaq nöqtəsinə malik olur?

- 2
- 4
- √ 1
- 5
- 3

82. İstiqamət verən səthin üzərində heç olmazsa neçə dayaq nöqtəsi olmalıdır?

- 4
- 6
- 3
- √ 2
- 5

83. Üstündə qurulan səthlər nisbətən hansı qabarit ölçülərinə malik olmalıdır?

- √ böyük
- eninə
- kiçik
- uzununa
- üst-üstə

84. ayırıcı fabrikin mexaniki təmir şöbəsinin tərkibi hansıdır?

- valik, mexaniki-çilingər
- valların, rifli silindirlərin təmiri
- dəmirçi və tənəkə
- darayıcı maşınların yoxlanılması
- ✓ mexaniki- çilingər, valik darayıcı maşınların papaqlarının təmiri

85. I ci dəqiqlik sinfi üzrə o ötürmələr üçün dişli çarxların cürə içərisində sürəti nə qədər olur ?

- ✓ 10 m/san - dən çox
- 8 m/san - yə qədər
- 4 m/san - yə qədər
- 6 m/san - yə qədər
- 10 m/san - yə qədər

86. Məsuliyyətli dişli çarxlar üçün yeyilmə nəticəsində dişlərin qalınlığının azalması neçə % olur ?

- 12 % - dən aşağı olmalıdır
- 10 % - dən 12% - ə qədər
- 20 % - dən 35% - ə qədər
- ✓ 15 % - dən yuxarı qalxmamalıdır
- 15 % - ə qədər

87. Baxılan ötürmələrdə yeyilmə nəticəsində dişlərin qalınlığının azalmasına neçə % yol verilir ?

- 20 % - dən 35% - ə qədər
- 24 % - dən 30% - ə qədər
- 12 % - dən aşağı olmalıdır
- ✓ 15 % - ə qədər
- 15 % - dən yuxarı qalxmamalıdır.

88. Ayrı – ayrı barmaqların toxunan səthləri arasındakı ara boşluğunun qiyməti nə qədər olmalıdır ?

- 10 ÷ 12 mm olmalıdır
- 9 ÷ 10 mm olmalıdır
- ✓ 0,3 ÷ 0,6 mm - dən çox olmamalıdır
- 0,3 ÷ 0,6 mm - dən çox olmalıdır
- 0,7 ÷ 0,8 mm olmalıdır

89. Mufta növləri hansılardır ?  
1. karlar 2. hərəkətlilər 3. zəncirlilər 4. qoruyucular 5. ötüb keçənlər 6. xüsusilər

- 1,2,3,4,5,6
- yalnız 5,6
- ✓ yalnız 3,4
- yalnız 1,2
- 1,6

90. Zənciri hansı maddələrlə yağlayırlar ?

- ✓ 95 % solidol və 5% qrafitdən
- 10 % qrafit
- 5 % solidol və 95% qrafit
- 5 % qrafit
- ) 95 % solidol

91. Köynəklər divarlarının qalınlığı bürünc detallar üçün mm olur?

- $5 \div 6$  mm-dən az olmamalıdır
- 5 mm olmalıdır
- $7 \div 8$  mm olmalıdır
- 4 mm olmalıdır
- ✓ 3 mm –dən az olmamalıdır

92. Köynəklər divarlarının qalınlığı çuqun detallar üçün mm olur?

- 4 mm olmalıdır
- 2 mm olmalıdır
- ✓  $5 \div 6$  mm-dən az olmamalıdır
- 3 mm olmalıdır
- $5 \div 6$  mm-dən çox olmamalıdır

93. Linterin 24 saat işdən sonra məhsuldarlığı necə % aşağı düşür?

- 60 %
- 27 %
- ✓ 88 %
- 79,5 %
- 64 %

94. Texniki diaqnostika nəzəriyyəsinin əsasında hansı fundamental fiziki prinsip durur?

- diaqnostik və tipik
- ✓ səbəb və unitarlıq
- unitarlıq və diaqnostik
- eksperiment və siqnal
- səbəb və diaqnostik

95. Təmir edilmiş maşının uzunömürlülüyünü hansı üsulla təyin etmək lazım deyil

- stendli
- laboratoriya
- sınaqlar
- ✓ normal paylanma
- istismar sınaqları

96. Diaqnostik nəticə nə ilə müəyyən edilir?

- ✓ maşının vəziyyəti
- hissənin vəziyyəti
- energetik spektr
- akustik siqnal
- yerdəyişmə

97. ..

- möhkəmlik
- xidmət müddəti
- ✓ konstruktiv element
- cəm yararlılıq
- möhkəmlik elementi

98. Xüsusi bərabər möhkəmlik əmsalı hansı ifadədən tapılır?

✓

$$r_1 = \frac{a_i \cdot b}{a_i \cdot b + TN_{\sigma}}$$

$$f_1(t) = \omega \cdot e^{-\omega t}$$

$$f_1(t) = \chi \cdot e^{-\chi t}$$

$$R = \frac{\sum Q_i}{\sum \frac{Q_i}{r_i}}$$

$$S = \frac{\sum F_j}{\sum n_j \cdot F_j}$$

99. Maşınlarda hissələrin, düyünlərin, aqreqlərin etibarlılığının göstəricilərini hesablamaq üçün hansı qanunu bilmək lazımdır?

- maşınların etibarlılıq qanunu
- qamma
- aqreqləşmə
- ✓ müntəzəm iş vaxtının paylanması qanunu
- konstruksiya

100. Təmir edilmiş maşınların əsas xüsusiyyət göstəricilərinə aşağıdakılardan hansı aid edilir?

- nasazlıq
- ✓ mənəvi uzunömürlülük
- işləmə ehtimalı
- saxlanılma
- dayanmadan işləmək

101. Eksponensial qanun necə ifadə olunur?

$$S = \frac{\sum F_j}{\sum n_j \cdot F_j}$$

$$r_i = \frac{a_i \cdot b}{a_i \cdot b + TN_{\sigma}}$$

$$f_1(t) = \omega \cdot e^{-\omega t}$$

$$\frac{\sum Q_i}{\sum \frac{Q_i}{n_i}}$$

✓

$$f_1(t) = \lambda \cdot e^{-\lambda t}$$

102. Bərabər möhkəmlik əmsalı hansı hərflə ifadə olunur?

•

$$n_i \cdot Q_i$$

•

$$\sum K_i$$

•

$$n_i \cdot k_i$$

•

$$\sum Q$$

✓

$$R$$

103. Sonsuz vint (dişli çarxlar) cütünün dişlərinin limit yeyilməsinə məsuliyyətli ötürmələrdə neçə % olur?

- 30 - 40 % - ə qədər
- ✓ 10 %-qədər
- 15 - 20 % - ə qədər
- 70 - 80 % - ə qədər
- 50 - 60 % - ə qədər

104. Sonsuz vint (dişli çarxlar) cütünün dişlərinin limit yeyilməsinə məsuliyyətli ötürmələrdə neçə % olur?

- 50%
- 40%
- 30%
- 20%
- ✓ 10%

105. IV cü dəqiqlik sinfi üzrə ötürmələr üçün dişli çarxların cürə içərisində sürəti nə qədər olur?

- 6 m/san - yə qədər
- 2 m/san - yə qədər
- 10 m/san - dən çox
- 10 m/san - yə qədər
- ✓ 4 m/san - yə qədər



106. III cü dəqiqlik sinfi üzrə ötürmələr üçün dişli çarxların cürə içərisində sürəti nə qədər olur ?
- 10 m/san - yə qədər
  - 2 m/san - yə qədər
  - 20 m/san - yə qədər
  - ✓ 6 m/san - yə qədər
  - 10 m/san - dən çox
107. II cü dəqiqlik sinfi üzrə Ø ötürmələr üçün dişli çarxların cürə içərisində sürəti nə qədər olur ?
- 2 m/san - yə qədər
  - 3 m/san - yə qədər
  - ✓ 10 m/san - yə qədər
  - 10 m/san - dən çox
  - 6 m/san - yə qədər
108. Qidalandırıcının yanlıqlarının işlənmiş səthləri və qidalayıcı ulduzcuqların oturacaq səthləri arasında nə qədər ara boşluğu saxlayırlar ?
- 6 mm
  - 8 mm -ə qədər
  - 12 mm -ə qədər
  - ✓ 4 mm -ə qədər
  - 2,5 mm
109. Mişar silindrinin oxundan şablonun kənarına qədər ölçünü nə qədər saxlayırlar ?
- ✓ 74 mm
  - 93 mm
  - 63 mm
  - 94 mm
  - 84 mm
110. Lifin normal çıxarılması üçün yarığın eni kamerin bütün uzunluğu üzrə nə qədər olur ?
- 6 mm
  - 7 mm
  - 3 mm
  - 4mm
  - ✓ 5 mm
111. Mərkəzlər arası buraxıla bilən uzaqlaşma, 2,3,4 - cü dəqiqlik sinifləri olan ötürmələr üçün neçə mm olur ?
- 0,2 – 0,3mm
  - 0,3 – 0,32mm
  - 0,2 – 0,25mm - ə qədər
  - 0,3 – 0,35mm - ə qədər
  - ✓ 0,1 – 0,15mm
112. Sonsuz vint (dişli çarxlar) cütünün dişlərinin limit yeyilməsinə məsuliyyətsiz ötürmələrdə neçə % olur ?
- 10 % - ə qədər
  - 50 - 55 % - ə qədər
  - 75 % - ə qədər
  - 50 - 60 % - ə qədər
  - ✓ 30 - 40 % - ə qədər

113. Liflə toxunan təmizləyicinin daxili cəthləri tikişlərə malikdir. Bu tikişlərin və işıqlanma nə qədər olmalıdır ? lotokların yanlıqlarla birləşmə yerlərində
- 0,7
  - 0,5 den çox olmamalıdır
  - ✓ 0,5 den az olmamalıdır
  - 0,9
  - 0,75
114. OVPA lif tənzimləyicisində mişar silindrinin valı üzərində diametri 320mm olan neçə ədəd mişarlar oturdulmuşdur ?
- 312
  - ✓ 231
  - 321
  - 131
  - 31
115. Zaslonka və qidalayıcı baraban arasındakı maksimum ara boşluğu nə qədər olur ?
- 15 mm
  - 30 mm
  - 35-40 mm
  - ✓ 60 mm
  - 25 mm
116. Zaslonka və qidalayıcı baraban arasındakı minimal ara boşluğu nə qədər olur ?
- 18 mm
  - ✓ 15 mm
  - 25 mm
  - 35 mm
  - 35-40 mm
117. Çivli barabanın səthi ilə tor arasında yaranan ara boşluğu neçə mm-ə bərabər olur ?
- 4 – 5 mm
  - ✓ 12 – 16mm - ə qədər
  - 2,5mm - ə qədər
  - 9,75 – 18,25 mm-ə qədər
  - 4mm - ə qədər
118. Prof. Xosteçkinin təsnifatına görə yeyilmənin neçə növü var?
- 1
  - ✓ 5
  - 4
  - 3
  - 2
119. Mişar silindrin xarici səthi üzrə radial döyməsinə neçə mm-dən çox olmamaqla icazə verilir ?
- 0,9
  - 0,2
  - ✓ 0,5
  - 0,7

- 0,8

120. Mişarların hündürlüyü neçə mm – dir?

- 9
- 10
- 6
- ✓ 5
- 8

121. ROV generatorunun təmizləmə seksiyasında mişar dişinin diametri nə qədər olur ?

- 420mm
- ✓ 320mm
- 280mm
- 370mm
- 530mm

122. ROV generatorunun qidalayıcı valcıqları diametri neçə olan riflənmiş borudan ibarət olur ?

- 175mm
- 380mm
- 350mm
- 280mm
- ✓ 135mm

123. Mişar silindri və yastıqlar arasından araboşluğu neçə mm hədlərində olmalıdırlar?

- 0,5 – 0,6
- 0,4 – 0,5
- 0,8 – 0,9
- 0,2 – 0,3
- ✓ 0,7 – 0,8

124. Mişarlanan araqlar neçə mm -lik diametrə malikdirlər?

- 400
- 270
- 510
- 380
- ✓ 310

125. Dişin qabaq üzünün mişarın radiusuna meyl bucağı neçə dərəcədir ?

- 20
- 25
- ✓ 15
- 18
- 12

126. Barabanın pərlərinin xarici səth üzrə diametri neçə mm olmalıdır?

- ✓ 300
- 400
- 500
- 200
- 600

127. Mişar barabanlarını divarlarının qalınlığı neçə mm olan içi boş borudan hazırlayırlar?
- 4,5
  - 2,5
  - ✓ 3,5
  - 6,5
  - 5,5
128. Mişar barabanları üzərində qurulmuş diskələr neçə deşiyə malikdir?
- 14
  - ✓ 12
  - 10
  - 13
  - 15
129. Mişar barabanların valları hansı ölçüdə hazırlanmışlar?
- 50x30 – 20
  - 40x40 20
  - 50x30 – 10
  - 40x30 – 20
  - ✓ 60x30 – 20
130. Deffentlərin əritmə ilə bərpası üçün onların yeyilməsi ilk diametrdən neçə % -dən yuxarı qalxmamalıdır?
- 5 – 10
  - 20 – 25
  - ✓ 15 – 20
  - 20 – 30
  - 30 – 40
131. 4X – 3M təmizləyici nə üçündür?
- xırda zibil təmizləmək üçün
  - ✓ iri zibil təmizləmək üçün
  - düzgün cavab yoxdur
  - ağır qarışıqları tutmaq üçün
  - təkrar zibil təmizləmək üçün
132. Ulduzcuqların radial və oturacaq döyməsi neçə mm- dən yuxarı qalxmamalıdır?
- 4
  - 5
  - 2
  - ✓ 1
  - 3
133. Daşınma lampaları üçün neçə v- dan yüksək olmayan gərginlikdən istifadə etmək məsləhət görülür ?
- 10
  - 9
  - 13
  - ✓ 12
  - 11
134. Qasnaqların oturacaq döymələri neçə mm -ə qədər olmalıdır?

- 0,30
- √ 0,10
- 0,20
- 0,15
- 0,60

135. Novlar neçə mm-lik vərəq poladlardan hazırlanır ?

- 1
- 5
- 2
- √ 3
- 4

136. Şnekin işçi vinti içi boş valdır və onun diametri neçə mm olan qalın divarlı barabandır?

- 140
- 100
- √ 110
- 120
- 130

137. Şnekin xarici diametri neçə mm -dir?

- 550
- 500
- √ 450
- 400
- 600

138. Təmizləyicilərdə (radial və oturacaq) qasnaqların düymələri neçə mm -dən yuxarı olmamalıdır?

- 3
- 2
- 1
- 4
- √ 0,5

139. Valcıq arasında neçə mm araboşluğu qururlar?

- √ 0,5 – 2
- 4 – 6
- 2 – 4
- 3 – 5
- 1 – 3

140. 2SBS – quruducu barabanın diametri neçə mm –dir ?

- 3300
- 3100
- √ 3210
- 3500
- 3400

141. Barabanın oxu diametri neçə mm olan borudan hazırlanıb ?

- 9400
- 9600
- 9550
- 9500
- √ 9376

142. Barabanın oxları təqribən barabanın qabaq və arxa dayaqlarında neçə m məsafədə yerləşir ?

- 2 – 3
- 4
- √ 1 – 1,5
- 1 – 2
- 3 – 4

143. Qabırğaları qurmaq üçün dişlərdə eni neçə mm olan pazlar kəsirlər ?

- 13
- √ 16
- 15
- 14
- 12

144. Seçilmiş hansı optimal sürət kondensora liftəməzləyici maşın kimi işləməyə imkan verir? (dövr/dəq.)

- 30 – 35
- 35 – 40
- 40 – 45
- 45 – 50
- √ 25 – 30

145. Tor barabanında araboşluqları neçə mm-dən çox olmamalıdır ?

- 0,2
- 0,6
- 0,3
- 0,4
- √ 0,5

146. Barabanın divarı və toru arasındakı araboşluu neçə mm-dən çox olmamalıdır?

- 10
- 20
- 50
- 40
- √ 30

147. Zavod pasportuna görə kПВ – 8 vakuum kondensatorunun torlu barabanının fırlanma tezliyi nə qədərdir?

- 19
- 15
- 16
- √ 17
- 18

148. Lif itkisini azaltmaq üçün barabanın fırlanma tezliyini neçə dövr/dəq. –yə kimi azaltmaq məqsədəuyğundur?

- ✓ 5 – 7
- 5 – 10
- 4 – 6
- 10 – 15
- 2 – 3

149. Ümumi anlayışlara nələr aiddir?

- etibarlılıq
- orta bərpa müddəti
- saxlanması
- zəmanət müddəti
- ✓ iş qabiliyyətliliyi

150. Aşağıdakılardan hansı köçürülə bilən qaldırıcı mexanizmdir?

- kəndir kanat
- klupp
- bucurqad
- ✓ domkrat
- dişli çarxlı tal

151. əl bucurqadların yük qaldırma qabiliyyəti nə qədərdir?

- 1,5 və 4 ton
- ✓ 1,5 və 3 ton
- 2,5 və 4 ton
- 3,0 və 2,5ton
- 0,5 və 6 ton

152. Hansı domkratlar böyük və ağırdır?

- porşen
- bucurqad
- vintli domkrat
- ✓ tamasalı domkrat
- hidravlik domkrat

153. Hansı domkrat kütləsi 5tondan 20 tona qədər olan yükləri 330mm hündürlüyə qaldırır?

- porşen
- hidravlik
- ✓ vintli
- tamasalı
- lentli

154. . Diyircəklərin sayından asılı olaraq bloklar necə adlandırılırlar ?

- sadə
- ✓ birdiyircəkli, ikidiyircəkli
- kanat
- polad kanat
- kəndir kanat

155. Bloklar neçə ton yük qaldırma qabiliyyətinə malik olur?

- 0,1 – 200ton
- ✓ 0,5 – 100ton
- 0,4 – 200ton

- 0,3 – 100ton
- 0,2 – 100ton

156. Hansı tallar yükləri qaldırmaq və əsasən avadanlığın qaldırılması və təmiri zamanı köməkçi əməliyyatları yerinə yetirmək üçün istifadə edilir?

- pnevmoto
- qətranlı
- ✓ əl intiqallı
- elektrotal
- qarışıq

157. İntiqal növünə görə neçə yerə ayrılır?

- 4
- 2
- 1
- 5
- ✓ 3

158. çarxlı və sonsuz vintli intiqal hansı intiqala aid edilir?

- polad kanat
- universal
- pnevmoto
- elektrotal
- ✓ əl

159. Məfillərin ilkin diametrinin yeyilməsi və yaxud korroziyaya uğraması neçə faiz olduqda kanat zay hesab edilir?

- 20
- 30
- ✓ 40
- 50
- 80

160. Maşınlarda hissələrin, düyünlərin, aqreqlərin etibarlılığının göstəricilərini hesablamaq üçün hansı qanunu bilmək lazımdır?

- konstruksiya
- maşınların etibarlılıq qanunu
- ✓ müntəzəm iş vaxtının paylanması qanunu
- aqreqləşmə
- qamma

161. Etibarlılıq haqqında elm nəyi öyrənir?

- dövrdə dayanmadan işləmə
- hissələrin uzunömürlülüüyü
- müntəzəm işin ehtimalı
- ✓ məmulatın müəyyən müddət ərzində iş qabiliyyətinin göstəricisinin dəyişməsi
- texniki istifadə

162. Pərgarlar və kronpərgarlar hissənin ölçüsünü çıxardıqda bənd hansı şəkildə olur?

- aşağı
- normal
- yüksək
- yuxarı



√ orta

163. İki nöqtə arasındakı məsafəni təyin etmək üçün hansı xətkəşdən istifadə edilir?

- pərgarlar
- √ ölçücü metallik
- ruletka yığılan metrə, spektral sıxlıq
- xətkəş
- kronpərgar

164. Ölçücü metal xətkəşin uzunluğu nə qədərdir?

- 200 – 2000mm
- 300 – 2000mm
- √ 150 – 1000mm
- 200 – 1000mm
- 100 – 1000mm

165. Hörgünün ölçüləri neçə yolla ölçülür?

- 5
- 1
- 2
- √ 3
- 4

166. Elektrik və pnevmatik alətlərin çilingər, təmir və quraşdırma işlərində tətbiq edilməsi əmək sərfinin neçə faizini azaltmağa imkan verir?

- √ 30
- 90
- 60
- 70
- 40

167. Yükləri qaldırdıqda hansı mexanizmlərdən istifadə olunur?

- qayçı və iti dodaqcıq
- √ kəndir və polad kanat
- kəndir və düyün
- strubsina və polad kanat
- klyammer sıxıcı və strubina

168. Quraşdırma – təmir işlərində hansı kanatdan istifadə edilir?

- universal
- kəndir
- √ qətranlı
- qətransız
- qarışıq

169. Polad kanatlar hansı məftillərdən hazırlanır?

- √ rəngli
- sadə
- viblyenka
- rifli
- duz

170. Polispostlarda, asqılarda, darqılarda və digər tərtibatlarda hansı kanatlardan istifadə olunur ?

- boğma
- viblyenka
- kəndir
- √ polad
- ölü ilmə

171. CC – 15 A və CC – 15 M ərişli seperatorları nə üçün istifadə edilir?

- xam pambıqdan xırda zibilləri təmizləmək üçün
- düzgun cavab yoxdur
- ağır qarışıqları təmizləmək üçün
- √ xam pambığı onu nəql etdirən havadan ayırmaq üçün
- xam pambıqdan iri zibili təmizləmək üçün

172. Çivli vintli şneklər və tor səthi arasındakı araboşluğu neçə mm təşkil edir?

- 14 – 15
- 10 – 15
- 14 – 17
- √ 14 – 18
- 14 – 16

173. Şnek təmizləyicisinin barabanının diametri neçə mm olmalıdır?

- 530
- √ 550
- 500
- 510
- 520

174. A6 – 12 M1 pambıq təmizləyicisinin təmizləyici effekti neçə % – dır ?

- 50 ÷ 70
- 60 ÷ 80
- 20 ÷ 30
- 30 ÷ 40
- √ 40 ÷ 60

175. Daxili ölçənlərin neçə tipi olur?

- √ 2
- 1
- 5
- 4
- 3

176. Yiv açmaq üçün neçə tip alətdən istifadə edilir?

- 4
- 2
- 1
- √ 6
- 3

177. Yiv birləşmələri yığmaq üçün neçə tip alətdən istifadə edilir?

- √ 5

- 6
- 2
- 3
- 4

178. Hdəstəkli qayçılarla qalınlığı neçə mm olan nazik polad vərəqləri kəsirlər?

- 2mm
- 5mm
- 6mm
- ✓ 1mm
- 3mm

179. ən çox yayılan borukəsən hansıdır?

- ✓ üçdiyircəkli
- razvetka
- zenker
- ikidiyircəkli
- birdiyircəkli

180. Alətin tələb olunan vəziyyəti neçə məngənənin köməyi ilə qeydə alınır?

- 2
- 5
- ✓ 3
- 4
- 1

181. Boruları və silindrik hissələri sıxmaq üçün hansı sıxıcılardan istifadə edilir?

- ✓ boru
- düzləndirici
- ruletka
- silindrik
- nivel

182. Hörgünün istiqaməti nə ilə yoxlanılır?

- parça
- ✓ ip
- klupp
- razvetka
- xətkəş

183. Təmir edilmiş maşının iş qabiliyyəti nədən asılıdır ?

- xidmət müddəti
- iş qabiliyyətin
- ✓ hissələrin etibarlılığı
- fiziki uzunömürlülük
- mənəvi uzunömürlülük

184. Bütün texniki şərtlərə və istehsal göstəricilərinə cavab verən maşınlar hansı qiymət verilir?

- 1
- 10
- ✓ 5
- 7

- 4
185. Təmirdən qəbul qaydasını MTS-in rəisi, sex rəisinə maşını neçə dəfəyə tamamilə qaytarır?
- 1
  - 5
  - 3
  - √ 2
  - 0
186. Toxucu fabrikin avadanlığının əsaslı təmir müddəti neçə ildir?
- 2
  - √ 3
  - 5
  - 1
  - 4
187. Əyirici fabrikin avadanlığının orta təmir müddəti neçə aydır?
- 2
  - √ 4
  - 5
  - 3
  - 1
188. Əyirici fabrikin avadanlığının orta təmir müddəti neçə aydır?
- √ 4
  - 2
  - 6
  - 3
  - 5
189. Maşınların keyfiyyətli və vaxtında təmirinə kim cavabdehdir?
- menecer
  - mexanik
  - √ baş mühəndis
  - keyfiyyət meneceri
  - baş mexanik
190. A6 – 12 M1 pambıq təmizləyicisinin məhsuldarlığı neçə t/saat – dır ?
- 14 – 16
  - 12 – 15
  - 11 – 13
  - √ 10 – 12
  - 13 – 15
191. Çivli barabanla tor arasındakı araboşluğu neçə mm həddində olmalıdır?
- 14 – 16
  - √ 10 – 12
  - 11 – 13
  - 12 – 14
  - 13 – 15

192. Regenerasiya mişarlı baraban və noziyron arasındakı araboşluğu neçə mm hədlərində olmalıdır?

- 2 – 3
- 2 – 5
- 4 – 5
- √ 3 – 5
- 3 – 4

193. Seperatorada polad deşiklərin diametri neçə mm olur?

- 3
- 2
- √ 6
- 5
- 4

194. Hər bir 50 min iyə mərkəzlərarası məsafəsi nə qədər olan dəzgah qoyulur?

- 20mm
- √ 1500mm
- 15mm
- 200mm
- 50mm

195. əgər fabrikada burucu iplər vardırsa onda onları hansı əmsal ilə nəzərə alırlar?

- 1,0
- 0,1
- 0,7
- 0,5
- √ 0,4

196. Hissələrin səthini neçə növə bölmək olar?

- 1
- 4
- √ 3
- 5
- 6

197. Özünün məhsuldarlıq planına cavab verən maşın hansı qiymətə layiq görülür?

- 4
- √ 5
- 10
- 4
- 2

198. Elektrik mühərrikinin və reduktorun oxlarının uzaqlaşmasına neçə mm-dən çox yol verilmir?

- 0,1
- 0,5
- 0,4
- 0,3
- √ 0,2

199. əriş pərinin qırağı və tor arasındakı məsafə qurma vaxtı neçə mm-dən çox olmamalıdır?
- 200
  - 400
  - 500
  - 300
  - ✓ 100
200. Fırlanan qasnağın çəmbərindən məhəccərlərin divarına qədər minimal məsafə neçə mm-dən böyük olmamalıdır?
- 6
  - 7
  - 8
  - 9
  - ✓ 5
201. 3KB lif kondensorida böyük torlu barabanın intiqalı tərəfdən qurulan tıxacı gövdəyə neçə ədəd M10 boltları ilə bərkidirlər?
- 10
  - 13
  - ✓ 12
  - 11
  - 14
202. Yiv şablonları neçə lövhədən ibarətdir?
- ✓ dişli polad
  - aliminium
  - polad
  - sink
  - çuqun
203. Ehtiyat hissələri hansı növə bölünür?
- yığılmış və cari
  - kütləvi və istiqamət
  - ✓ kütləvi və kütləvi olmayanlar
  - aylıq və illik
  - hissə və kütləvi
204. Ehtiyat hissələri neçə yerə bölünür?
- 4
  - ✓ 2
  - 5
  - 3
  - 1
205. Düyünlü təmir üsulundan lazım olan düyünlərin sayını hansı düsturla tapmaq olar?
- -
- $$N_{br} = N(K_1 Q_1 - K_2 Q_2)$$
-

$$N_{br.} = K_1 Q_1 + K_2 Q_2$$

$$n = N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)$$

√

$$N = \frac{N(K_1 T_1 + K_2 T_2)}{F_{dazg.}}$$

$$n = \frac{N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)}{F_{dazg.}}$$

206. Stendli təmir zamanı təmir olunan maşınların sayını hansı düsturla tapa bilərik?

$$n = N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)$$

√

$$n = \frac{N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)}{F_{dazg.}}$$

$$N = \frac{N(K_1 T_1 + K_2 T_2)}{F_{dazg.}}$$

$$N_{br.} = N(K_1 Q_1 - K_2 Q_2)$$

$$N_{br.} = K_1 Q_1 + K_2 Q_2$$

207. Hər hansı bir avadanlı növünün təmiri üçün lazım olan təmir briqadalarının sayını hansı düsturla tapmaq olar?

$$N = \frac{N(K_1 T_1 + K_2 T_2)}{F_{dazg.}} 3$$

$$N_{br.} = N(K_1 Q_1 - K_2 Q_2)$$

$$n = N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)$$

√

$$N_{br.} = K_1 Q_1 + K_2 Q_2$$

$$n = \frac{N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)}{F_{dazg.}}$$

208. Təmiarası xidmətə hansı proses aiddir?

- sazlama, təmizlənmə, cari təmir
- √ sazlama, təmizlənmə, kiçik profilaktika və ya cari təmir
- təmir və bərkimə
- profilaktika, cari təmir və təmizlənmə
- təmizlənmə, yağlanma

209. əsaslı təmir vaxtı hansı işlər görülür?

- tam sökülmə, yoxlanılma, təmizlənmə, yağlanma
- sökülmə, yağlanma, nizamlanma
- təmizləmə, yağlama
- fırlanma, tarazlaşdırma
- √ tam sökülmə, yoxlanılma, yeyilmiş hissələrin dəyişdirilməsi, fırlanan hissələrin tarazlaşdırılması və nizamlanması

210. Orta təmir vaxtı hansı işlər görülür?

- fırlanma, tarazlaşdırma
- nizamlama, tarazlaşdırma
- yoxlama, dəyişdirilmə, tarazlaşdırma,
- dəyişdirilmə, fırlanma
- √ yeyilmiş hissənin sökülməsi, təmizlənməsi, yağlanması

211. Nizamnaməyə görə planlı - xəbərdarlıq təmiri aşağıdakılardan hansıdır?

- ortqa kiçik
- fasiləli təmir
- cari və əsaslı təmir
- xidmət, orta və əsaslı təmir
- √ təmirlərarası xidmət, orta və əsaslı təmir

212. Yüngül sənayedə avadanlıqların planlı - xəbərdarlıq təmiri neçənci ildə öz tətbiqini tapmışdır ?

- 1930
- 1938
- √ 1937
- 1938
- 1924

213. Köməkçi bazalar nə üçündür?

- digər hissələr birləşdiriləndə koordinatlaşan səthlər
- √ hissələrin əsas bazalarına nisbətən koordinatlaşma
- yığım hissələrini koordinatlaşdırmaq
- dəqiqliyini təmini üçün
- əlavə hissələri koordinatlaşdırmaq

214. Hissələrin səthlərini hansı növə bölmək olar?



- istiqamət verən və dayaq
- koordinatlaşmış və dayaq səthlər
- istiqaməti olan və istiqamət verən
- qabarit ölçülü və dayaq
- ✓ üstündə qurulan, istiqamət verən və dayaq səthlər

215. Hissələrin səthlərini neçə növə bölmək olar?

- 6
- 2
- 4
- ✓ 3
- 5

216. Düyünlərdə və digər yığımlarda hissələr necə bazalarda birləşir?

- ✓ əsas və köməkçi
- əsas və ardıcıl
- şaquli və paralel
- paralel və ardıcıl
- əlavə və köməkçi

217. Təmirin təşkilindən asılı olaraq işlər neçə görülür?

- şaquli
- eninə və uzununa
- üfüqi və şaquli
- paralel
- ✓ paralel və ardıcıl

218. Təmirin təşkilindən asılı olaraq işlər neçə yerə bölünür?

- 6
- ✓ 2
- 3
- 1
- 4

219. Maşınların yığılması hansı mərhələdən ibarətdir?

- təmir olunmayan düyünlərdən və maşının xüsusi yığımindan
- cavab yoxdur
- ✓ təmir olunan düyünlərin yığılmasından və maşının ümumi yığımindan
- təmir olunan və təmir olunmayan düyünləridən
- təmir olunan düyünlərin yığılmasından və maşının xüsusi yığımindan

220. Maşınların yığılması neçə mərhələdən ibarətdir?

- 5
- 6
- 4
- 3
- ✓ 2

221. Kütləvi hissələr necə verilir?

- nomenklaturada pulsuz
- nomenklaturada pulla və saysız
- ✓ nomenklaturada pulunan və onun saxlanması üçün MTS hazırlığı
- nomenklaturada pulsuz və saysız

- nomenklaturada pulla və say ilə

222. Maşın hissələrinin paslanmasının neçə növü var?

- 4
- 5
- 1
- √ 2
- 3

223. Üstündə qurulan səthlər nisbətən hansı qabarit ölçülərinə malik olmalıdır?

- kiçik
- üst-üstə
- √ böyük
- eninə
- uzununa

224. Toxucu fabrikin mexaniki - təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir?

- √ dülgər emalatxana
- əlavə ambar
- çilingər emalatxana
- əsas ambar
- valikli emalatxana

225. Toxucu fabrikin mexaniki təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir?

- √ alətverici ambar
- çilingər emalatxana
- mexaniki- çilingər emalatxana
- valikli emalatxana
- əlavə ambar

226. əgər fabrikdə aşağı nömrəli saplar hazırlanırsa onda işçi sahələrinin normalarını neçə dəfə artırır?

- 2-3
- √ 4-5
- 7-8
- 5-6
- 1-2

227. Hər bir 1000 ədəd dəzgahda bir saplı burucu dəzgahın diametri neçə mm-dir?

- 10mm
- 19mm
- 22mm
- 20mm
- √ 25mm

228. Toxucu dəzgahların sayı 1800-dən çox olduqda hər 100 dəzgaha neçə m2 işçi sahə düşür?

- 35-25
- 35-15
- √ 45-25
- 35-50
- 45-35

229. Toxucu dəzgahların sayı 1800-ə qədər olanda hər dəzgaha neçə m<sup>2</sup> işçi sahə düşür?
- 35-25
  - 35-55
  - 45-25
  - 35-50
  - √ 45-35
230. Hər bir 1000 ədəd toxucu dəzgah üçün mərkəzlərarası məsafə nə qədərdir?
- 20
  - 10
  - 100
  - √ 3000
  - 200
231. Hər bir 1000 ədəd toxucu dəzgah üçün mərkəzlərin hündürlüyü nə qədərdir?
- 100
  - 1
  - 20
  - √ 200
  - 10
232. Mexaniki – çilingər emalatxanasına aşağıdakılardan hansıdır?
- √ xazot işləri üçün emalatxana
  - ayırıcı maşınlar
  - ayırıcı şöbə
  - kələf maşınlar
  - mütəkkə emalatxana
233. Mexaniki – çilingər emalatxanasına aşağıdakılardan hansıdır?
- təmir şöbəsi
  - ayırıcı şöbə
  - ayırıcı maşınlar
  - kələf maşınlar
  - √ dəmirçi - tənəkə şöbəsi
234. Orta təmir üçün sınaq müddəti neçə növbədir?
- 2
  - 5
  - √ 3
  - 4
  - 1
235. Təmir cədvəlləri baş mexanik şöbəsi tərəfindən tərtib olunur və kim tərəfindən təsdiq edilir?
- √ baş mühəndis
  - energetik
  - baş mexanik
  - mexanik
  - mühəndis
236. Maşınların keyfiyyətli və vaxtında təmirinə kim cavabdehdir?

- baş energetik
- təmir edən şöxs
- energetik
- mexanik
- ✓ baş mexanik

237. MTS- in rəisi birtərəfli akt yazaraq lazımi ölçü götürmək üçün kimə müraciət edir?

- baş rəisə
- mexanikə
- ✓ baş mexanikə
- rəisə
- baş mühəndisə

238. Təmir cədvəlləri hansı şöbə tərəfindən tərtib edilir?

- mexaniki
- energetik
- baş mühəndis
- mühəndis
- ✓ baş mexanik

239. Toxucu fabrikin mexaniki - təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir?

- ✓ alətverici ambar
- çilingər emalatxana
- əlavə ambar
- əsas ambar
- valikli emalatxana

240. Sutkada 3000 top parça istehsal edən fabrika üçün mərkəzlər arası məsafə neçə mm – dir?

- ✓ 3000
- 200
- 10
- 1000
- 100

241. ağır istehsal Malenjavodursa onda hər bir topa neçə m2 sahə lazımdır?

- 40,5 m<sup>2</sup>
- 35,7 m<sup>2</sup>
- 10m<sup>2</sup>
- 15 m<sup>2</sup>
- ✓ 42,7m<sup>2</sup>

242. Təmir müddəti nəyə deyilir?

- təmirilər arası vaxta
- təmir növləri arasındakı vaxt tsiklinə
- ✓ avadanlığın təmirə dayanma vaxtına
- təmir vaxtı ayrılan vaxta
- təmir növləri arasındakı vaxta

243. Təmirarası müddəti nəyə deyilir?

- təmir növləri arasındakı vaxt tsiklinə

- təmir növlərinin növbələşməsinə
- √ ayrı-ayrı təmir növləri arasındakı vaxt fasiləsinə
- təmirilər arası vaxta
- avadanlığın təmirə dayanma vaxtına

244. Təmir tsiklinin quruluşu nəyə deyilir?

- təmir tsiklinin davamlılığı
- təmir növlərinin strukturuna
- təmirilər arası vaxta
- √ ayrı-ayrı təmir növlərinin növbələşməsinə
- təmirilər növləri arasındakı vaxt fasiləsinə

245. Təmir tsikli nə adlanır?

- təmir növlərinin növbələşməsi
- təmirilər arası minimum vaxt
- √ bir təmirlə növbəti təmir arasındakı vaxt
- vaxt ərzində ayrılan təmir növü
- təmirilər arasındakı vaxt fasiləsi

246. Maşın və avadanlıqlar nə vaxt orta təmirdən keçməlidirlər?

- hər sutka
- √ hər il
- hər gün
- hər saat
- hər ay

247. Maşın və avadanlıqlar neçə ildən bir əsaslı təmirdən keçməlidirlər?

- √ 3
- 4
- 2
- 5
- 1

248. Ehtiyat hissələrinin neçə faizini xüsusiləşdirilmiş ehtiyat hissələri hazırladıyan zavodlardan alırlar?

- 15-25%
- 15-20%
- 10-20%
- √ 25-30%
- 25-40%

249. Maşın təmirə hansı təmir şöbəsinin rəisinin göstərişi əsasında saxlanılır?

- sex
- texnoloji
- √ mexaniki
- fiziki
- maşın avadanlıqları

250. əsaslı təmir üçün sınaq müddəti neçə növbədir?

- 5
- 7
- 4

- √ 9
- 8

251. MTŞ – in rəisi neçə tərəfli akt yazır?

- üçtərəfli
- √ birtərəfli
- ikitərəfli
- təktərəfli
- cüttərəfli

252. Gərginlikli emal olunmuş və deformasiya etmiş səthlərdə əsas materialla müqayisədə hansı dəyişikliyə məruz qalır?

- Deformasiyaya uğrayır
- Kələ-kötürlük yaranır
- √ Qalıq gərginliklərin yaranması
- Tərkibi dəyişir
- Gərginlik artır

253. Təmir edilmiş maşınların hissələrinin uzunömürlüliyü əsasən neçə üsulla müəyyən edilir?

- 1
- √ 3
- 4
- 5
- 2

254. Sürtünən səthlərin nisbi hərəkətinə görə, sürtünmənin hansı növləri var?

- sürüşən
- sürüşən, diyirlənən
- sürüşüb diyirlənən
- √ sürüşən, diyirlənən; sürüşüb diyirlənən
- diyirlənən

255. Qızdırmadan aparılan qaynaq hansı qaynaqdır?

- √ soyuq qaynaq
- qaynaq- yarım qaynar qaynaq
- qızmar qaynaq
- normal qaynaq
- qaynaq- qaynar qaynaq

256. Doldurucunun tipindən və mexaniki xassələrindən asılı olaraq şüşə plastikləri neçə qrupa bölmək olar?

- 4
- 6
- √ 3
- 2
- 1

257. Şüşə lifli onizotropu material nədən hazırlanır?

- sintetikdən
- qətrandan
- lifdən
- şüşədən
- √ şüşə liflərindən və sintetik qətrandan

258. Aşağıdakılardan hansı lehimləmə üsullarına aiddir?

- ✓ A, B, C variantları düzgündür
- yüksək tezlikli cərəyan vasitəsilə lehimləmə üsulları
- qaz lampası vasitəsilə lehimləmə
- əl metal lehimləyici vasitəsilə lehimləmə
- düzgün cavab yoxdur

259. Formaldehid qətranı əsasında alınan və antifriksion material kimi işlədilən plastik material?

- polietilen
- ftroplast – 3
- ✓ qrafitoplast
- ftroplast
- vinilplast

260. Yüngül sənayedə aqressiv mühitdə işləyən həcmərə üz çəkmək üçün işlədilən material?

- qetinoks
- ftroplast
- ✓ vinilplast
- ftroplast
- tekstolist

261. Sintetik qətran ilə hopdurulmuş nazik ağac təbəqələrinin kleylənməsilə alınan plastik hansıdır?

- ✓ sərt ağac qatlı plastiklər
- dsp – v
- dsp – a
- dsp – b
- asbotekstolit

262. Yüksək optik xassələrə malik olan termoplastik material?

- ftroplast
- vinilplast
- ✓ üzvi şüşə
- qrafitoplast
- polietilen

263. Lifləri qarışıq yönəlməmiş qatların preslənməsi nəticəsində alınan plastik?

- dsp – a
- dsp – f
- ✓ dsp – b
- asbotekstolit
- qetinoks

264. Ağac plastik kütlələrinin əsas qrupları hansılardır?

- yarımsərt
- sərt
- yumşaq
- termoyeyiləbilən tam preslənmiş
- ✓ sərt, termoyeyiləbilən tam preslənmiş plastifisizlənmiş ağac plastikləri

265. Yüksək mexaniki möhkəmliyə, az sürtünmə əmsalına malik olub, əlvan və qara metalları əvəz etmək üçün hansı plastıkdən istifadə edilir?
- şüşə voloknit
  - qetinoks
  - ✓ ağac plastikləri
  - dsp – a
  - dsp – b
266. Birləşdirici olaraq nədən istifadə olunur?
- istilikdən
  - epoksid qətranlarından
  - fenolformaldehid qətranlarından
  - ✓ epoksid və fenolformaldehid qətranlarından
  - elektrıkdən
267. Hansı markalı lehim adi birləşmələr üçün istifadə olunur?
- POS – 50
  - POS – 90
  - ✓ POS – 18
  - POS – 30
  - POS – 40
268. Qaynaq tikişinin möhkəmliyi və məhsuldarlığının yüksək olması, plastik kütlə hissələrinin qaynaq ilə bərpasının hansı üsulunun üstün cəhətlərindəndir?
- sürtünmə
  - qızdırılmış qaz
  - təzyiq altında kontakt qaynaq
  - ✓ yüksək tezlikli cərəyan vasitəsilə qaynaq
  - hava şırnağı
269. Uc – uca şəklində qaynaq rejimində temperatur neçə dərəcə olmalıdır?
- $t=130-170^{\circ}\text{S}$
  - $t=170-180^{\circ}\text{S}$
  - $t=160-180^{\circ}\text{S}$
  - ✓  $t=180-190^{\circ}\text{S}$
  - $t=140-150^{\circ}\text{S}$
270. Bığ şəklində qaynaq rejimi neçə dərəcədə aparılır?
- $t=120-180^{\circ}\text{S}$
  - $t=130-200^{\circ}\text{S}$
  - $t=90-140^{\circ}\text{S}$
  - $t=110-170^{\circ}\text{S}$
  - ✓  $t=140-150^{\circ}\text{S}$
271. Plastik kütlə hissələrinin qaynaq üsulu ilə bərpasında yerinə yetirilən təzyiq altında kontakt qaynaqda birləşmə hansı şəkildə yerinə yrtirilir?
- dib – dibə
  - düzgün cavab yoxdur
  - ✓ uc – uca və bığ şəklində
  - bığ şəklində
  - uc – uca
272. Yapışdırma üsulu ilə hissələrin bərpasında yapışqan neçə dərəcə selsidə öz yapışqanlığını itirir?



- 55-75°S
- 50-90°S
- 40-80°S
- √ 70-100°S
- 80-120°S

273. Plastik kütlə hissələrinin qaynaq üsulu ilə bərpasında yerinə yetirilən təzyiqlərdə kontakt qaynaqda birləşmə neçə şəkildə yerinə yrtirilir?

- 1
- √ 2
- 5
- 4
- 3

274. Hissələrin elektrik qıçılıcı üsulu ilə bərpasında diyiirlənmə sürünməsi şəraitində işləyən hissələrin bərpası üçün ən əlverişli material nədir?

- √ ferroxrom
- mis
- polad
- gümüş
- sink

275. Hissələrin elektrik qıçılıcı üsulu ilə bərpasında sürüşmə sürünməsi şəraitində işləyən hissələrin bərpası üçün ən əlverişli material nədir?

- mis
- sink
- ağ çuqun
- polad
- √ xrom-marqans

276. Aşağıdakılardan hansı elektrik qıçılıcı üsulu ilə hissələri bərpa etmək üçün istifadə olunan aparatlardan deyil?

- KEİ – 1
- √ AN – 8
- JAS – 2M
- JE – 2M
- UPR – 3M

277. İstənilən metaldan örtüyün yaradıla bilməsi hansı üsulun üstünlüklərinə aiddir?

- fiziki
- elektrolitik
- dəmirləmə
- √ metallaşdırma
- kimyəvi

278. Zəhərliyinə görə II qrupun müdafiə zonası neçə metr olur?

- √ 500m
- 700
- 800m
- 1000m
- 600m

279. MTE – nin iş rejiminə görə neçə növbə mövcuddur?

- 1
- 5
- 4
- 3
- √ 2

280. MTE – nin iş rejiminə görə neçə günlük iş rejimi mövcuddur?

- 4
- 3
- 8
- 6
- √ 5

281. MTE – nin iş rejiminə görə neçə saatlıq iş rejimi mövcuddur?

- 6 saatlıq
- 12 saatlıq
- 10 saatlıq
- √ 8 saatlıq
- 7 saatlıq

282.

$$K_1 = \sqrt[3]{\frac{q^2}{q_{\text{rsm.}}^2}} \text{ -da } q_{\text{rsm.}} \text{ neyi ifadə edir?}$$

- gətirilən hissənin çəkisini
- proqrama görə çəkini
- ümumi çəkini
- nümunənin çəkisini
- √ seçilmiş hissənin çəkisini

283.

$$K_1 = \sqrt[3]{\frac{q^2}{q_{\text{rsm.}}^2}} \text{ -da } q \text{ neyi ifadə edir?}$$

- ümumi çəkini
- proqrama görə çəkini
- √ gətirilən hissənin çəkisini
- seçilmiş hissənin çəkisini
- nümunənin çəkisini

284.

$$K_1 = \sqrt[3]{\frac{q^2}{q_{\text{rsm.}}^2}} \text{ neyi ifadə edir?}$$

- gətirilən hissənin iş tutumunu
- proqrama görə gətirmə əmsalını
- çəkiyə görə iş tutumunu

- ✓ çəkiyə görə gətirmə əmsalını
- ümumi əmsal

285. Çəkiyə görə gətirmə əmsalı hansı düsturla tapılır?

✓

$$K_1 = 3 \sqrt{\frac{q^2}{q_{\text{н.м.}}^2}}$$

•

$$K_1 = 2 \sqrt{\frac{q^2}{q_{\text{н.м.}}^2}}$$

•

$$K_1 = 4 \sqrt{\frac{q^2}{q_{\text{н.м.}}^2}}$$

•

$$K_1 = 3 \sqrt{\frac{q_2}{q_{\text{н.м.}}^2}}$$

•

$$K_1 = \sqrt{\frac{q_2}{q_1}}$$

286.

$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{\text{н.м.}}$  - d?  $Q_{\text{н.м.}}$  neyi ifadə edir?

- ✓ nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu
- ümumi əmsal
- hissələrin nümunə əmsalını
- çəkiyə görə gətirmə əmsalını
- proqrama görə gətirmə əmsalını

287.

$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{\text{н.м.}}$  - d?  $K_2$  neyi ifadə edir?

- hazırlanmanın iş tutumunu
- gətirilən hissənin iş tutumunu
- ✓ proqrama görə gətirmə əmsalını
- çəkiyə görə gətirmə əmsalını
- hissələrin nümunə əmsalını

288.

$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{\text{norm}}$  -d?  $K_1$  neyi ifadə edir?

- hissələrin nümunə şəklinə gətirilməsini
- gətirilən hissənin iş tutumunu
- proqrama görə gətirmə əmsalını
- hazırlanmanın iş tutumunu
- ✓ çəkiyə görə gətirmə əmsalını

289.

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

- ✓ saxlanılan günlərin sayı (ehtiyat)
- ildəki iş günlərinin sayını
- pəstahların qara çəkisi
- 1m<sup>2</sup> sahənin iş gərginliyi
- illik emal olunan materialların sayını

290.

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

- əmsalı
- 1m<sup>2</sup> sahənin iş gərginliyi
- ildəki iş günlərinin sayı
- saxlanılan günlərin sayı (ehtiyat)
- ✓ illik emal olunan materialların və pəstahların qara çəkisi

291.

Ambarın sahə düsturu hansıdır?

✓

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

•

$$F = \frac{F \cdot q}{Q \cdot k}$$

•

$$F = \frac{Q}{F \cdot q \cdot k}$$

•

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

•

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

292.

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

- böyük ölçülü metalların sayı
- ✓ ambarın sahəsini
- çeşidli metalların sayı
- kiçik və orta ölçülü metalların
- ambarda olan metalların sayı

293. 5 – 8% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- üfüqi və şaquli frez
- deşmə
- daşkəsən və deşici
- ✓ pardaqlayıcı
- düzyonuş

294. 6 – 8% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- pardaqlayıcı
- ✓ deşmə
- düzyonuş
- üfüqi və şaquli frez
- daşkəsən və deşici

295. 3 – 5% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- ✓ daşkəsən və deşici
- deşmə
- üfüqi və şaquli frez
- düzyonuş
- pardaqlayıcı

296. 12 – 14% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- daşkəsən
- pardaqlayıcı
- deşmə
- ✓ üfüqi və şaquli frez
- düzyonuş

297. Hissələrin və qovuşmaların qüsurlarının meydana çıxarılmasında qeyri-normal taqıltı və səsləri meydana çıxarmaq üçün hansı cihazdan istifadə olunur?

- ampermetr
- tərəzi
- borometr
- ✓ stetoskop
- qeyqer hesablayıcısı

298. Hansı markalı lehim zərbə və əyici yüklərə məruz qalmayan polad, bürünc və mis hissələrini birləşdirmək üçün işlədilir?

- √ PMÇ – 54
- PMÇ – 48
- PMÇ – 68
- PMÇ – 62
- PMÇ – 44

299. Məftilləri kəsmək üçün hansı alətdən istifadə olunur?

- razvetka
- √ iti dodaqcıq
- mişar
- klupp
- zenker

300. Silikon lifinin OVM - 1 təmizləyicisi dəliklərinin diametri neçə mm olan perforasiyalı tana malikdir?

- √ 1,5
- 2,5
- 2
- 3
- 4

301. Metalları əl ilə kəsən alətlərə aşağıdakılardan hansı aid deyil?

- iti dodaqcıq
- qayçı
- boru kəsən
- mişar
- √ nivel

302. Metalları əl ilə kəsən alətlərin neçə tipi vardır?

- 5
- 6
- 3
- √ 4
- 2

303. Xolstun normal sıxılması üçün hər bir yay neçə mm sıxılmalıdır?

- 15 – 17
- 10 – 15
- 12 – 13
- √ 9 – 10
- 2 – 3

304. Çivli barabanları kolosnikli şəbəkələr arasından neçə mm-ə qədər tənzimləmək olar?

- 20 – 25
- √ 3 – 10
- 5 – 10
- 10 – 15
- 15 – 20

305. Çivli barabanların xarici çevrə üzrə radial döyməsi neçə mm-dən yuxarı qalxmamalıdır?

- 5
- 2,5
- ✓ 1,5
- 3
- 4

**306.** Mişar silindri və dönmə bucaqları arasındakı araboşluğu nə qədər olmalıdır?

- 2mm
- 2,5mm
- 3,5mm
- ✓ 1,5mm
- 3mm

**307.** Kolosniklər nədən hazırlanır ?

- mis
- çuqun
- ✓ zolaqşəkilli polad
- aliminium
- dəmir

**308.** Kolosniklərin qalınlığı neçə mm olmalıdır ?

- 4
- 8
- 9
- ✓ 7
- 6

**309.** Hansı maşınlarda əriş və argaj sapları istifadə edilir ?

- ✓ toxucu
- yenidən sarınma
- əyirici
- kələf
- darayıcı

**310.** Parçanın sonunju emalı dedikdə nə başa düşülür və hansı əməliyyatı özündə birləşdirir ?

- rəngləmə
- ağardılma və rəngləmə
- möhürləmə
- ağardılma
- ✓ ağardılma, rəngləmə və möhürləmə

**311.** Möhürləmə hansı texnologici prosesləri özündə birləşdirir ?

- kard əyrililik sistemi
- hazırlıq şöbəsi
- toxuculuq
- ✓ rəngləmə və otdelka
- daraqlı əyrililik sistemi

**312.** Asbest materiallarından nə almaq olar ?

- ipək saplar
- ✓ viskoz saplar
- tikinti sementi
- kimyəvi maddələr

- pardaqlanmış möhkəm liflər

**313.** Hansı istehsalatda ütüləyiji proseslər tətbiq edilir ?

- toxucu
- kələf
- ✓ tikiş
- darayıcı
- əyirici

**314.** İkisaplı məkikli tikiş aldıqda neçə sap tətbiq edilir ?

- 4
- 5
- 1
- ✓ 2
- 3

**315.** Diyirlənmə sürtünmə neçə fazidi?

- 90-100%
- 30-40%
- 20-60%
- ✓ 97-99%
- 20-30%

**316.** Sərhəd sürtünməsi:

- Bərk cisimlərin birbaşa kontaktında yaranan
- Bərk cisimlərin və mayeli sürtünmələrin mövcudluğu
- cütlər bir birindən aerostatik və ya aerodinamik təsirlə əmələ gəlmiş qazformalı təbəqə ilə ayrılan
- ✓ Cütləri bir birindən hidrostatik və ya hidrodinamik əmələ gələn maye təbəqəsi ilə tam olaraq ayrılan
- sürtünmə cütlərinin səthləri molekulyar ölçüdə sərhəd təbəqəsilə örtülmüş

**317.** Sürtünmə xarakterizə oluna bilər?

- qüvvə, sürət
- zaman, iş
- güc, iş
- ✓ qüvvə, enerji
- sürət, zaman

**318.** Sürüşmə yastıqlarının neçə növü var?

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

**319.** Bərk cisimlərin sürtünməsi:

- ✓ bərk cisimlərin birbaşa kontaktında yaranan
- cütləri bir birindən hidrostatik və ya hidrodinamik əmələ gələn maye təbəqəsi ilə tam olaraq ayrılan
- cütlər bir birindən aerostatik və ya aerodinamik təsirlə əmələ gəlmiş qazformalı təbəqə ilə ayrılan
- bərk cisimlərin və mayeli sürtünmələrin mövcudluğu
- sürtünmə cütlərinin səthləri molekulyar ölçüdə sərhəd təbəqəsilə örtülmüş

**320.** Sərhəd sürtünməsinin sürtünmə əmsalı?



- √ 0.01-0.2
- 0.001-0.01
- 0.0001
- 0.0001-0.001
- 0.01-0.1

321. Aşağıdakılardan hansı enerjinin daxil olmasına aiddir?

- Deformasiya prosesləri
- Qızışma prosesləri
- İstiliyin əmələ gəlməsi
- √ sərhəd təbəqəsinin birləşməsi
- Adheziya prosesləri

322. Aşağıdakılardan hansı enerji udulmasına aiddir?

- √ nöqtəvi səhflər
- Elektrik müqaviməti
- Atomların dislokasiyası
- Elekterik cərəyanı
- Enerjinin emissiyası

323. Aşağıdakılardan hansı enerji udulmasına aiddir?

- √ fononlar
- Elekterik cərəyanı
- Elektrik müqaviməti
- Atomların dislokasiyası
- Enerjinin emissiyası

324. Aşağıdakılardan hansı enerji udulmasına aiddir?

- √ elastik histrezlik
- enerinin cərəyanı
- enerjinin müqaviməti
- Atomların dislokasiyası
- Enerjinin emissiyası

325. Aşağıdakılardan hansı enerjinin daxil olmasına aiddir?

- Qızışma prosesləri
- √ Səthin təbəqə halına düzülməsi
- Deformasiya prosesləri
- Adheziya prosesləri
- İstiliyin əmələ gəlməsi

326. Dairəvi hörən maşınlarda ilmə əmələgəlmə prosesində neçə əməliyyat yerinə yetirilir ?

- 15-ə qədər
- √ 4-ə qədər
- 20-ə qədər
- 3-ə qədər
- 10-a qədər

327. Avadanlığın iki növbədə işlədiyi vaxtı neçə faizdir?

- 2%
- 4%
- 5%
- 6%

√ 3%

328. Arğaj çəngəli hansı maşınlarda tətbiq edilir ?

- √ toxucu
- trikotac
- boyaq-bəzək
- tikiş
- ayırıcı

329. İstehsal uqarları nədir ?

- yüksək keyfiyyətli məhsul
- keyfiyyət parça
- istehsalın məhsulu
- xam parça
- √ texnologiya istehsalından alınan tullantılar

330. Trikotac toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

- metrələr
- horizontal düyünlərin sayı
- vertikal düyünlərin sayı
- kiloqramla
- √ kiloqram. kvadratmetr

331. Toxujuluq maşınlarının məhsuldarlığı nə ilə ölçülür ?

- sərf olunmuş əriş sapının miqdarı ilə
- alınan parçanın çəkisi
- parçada arğaj üzrə sıxdıqda
- √ 1 saatda istehsal olunan parça ilə
- sərf olunan arğaj sapının miqdarı ilə

332. Pambıq zavodlarından pambıq fabrikə hansı formada daxil olur ?

- √ kiplərdə
- yeşiklərdə
- səpələnmiş
- silindirik qablarda
- kisələrdə

333. Tikiş maşınlarının normal işi nədən asılıdır ?

- √ tikiş sapının qalınlığından
- iynənin qalınlığından
- ilməmələgəlmə sürətindən
- tikiş materialının qalınlığından
- sapın və iynənin düzgün saplanmasıdan

334. Hansı sənayedə məkik iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

- √ tikiş
- toxucu
- boyaq-bəzək
- trikotac
- ayırıcı

335. Birməkikli və çoxməkikli tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənirlər ?

- √ mühərriklərin sayına görə
- sapların rənginin sayına
- qısa tikişlərin sayına
- tikişlərin sayına
- məkik qurğularının sayına

**336.** Toxunmayan toxujuluq materialları istehsalında iynəkeçiriji maşının əsas işçi üzvü nədir ?

- √ dairəvi dirsək
- dişli val
- baraban
- barmaqlı disk
- iynə

**337.** Hansı parçaların alınmasında Molimo , Molipal maşınlar tətbiq edilir ?

- ipək
- √ toxunmayan toxujuluq materialları
- trikotaj parçası
- köynəklilik parçalar
- toxucu

**338.** Toxujuluq materiallarında düz və ziqzaqşəkilli texnologici əməliyyat hansı maşınlarda yerinə yetirilir ?

- √ tikiş
- əyricilik
- darayıcı
- trikotaj
- kələf

**339.** Hansı üsulla toxunmayan toxujuluq materialını istehsal etdikdə Molimo , Molipal , VP-180 maşınları tətbiq edilir ?

- valyano-volyok
- qaynaq-presləməklə
- bumans
- iynə ilə deşmə
- √ hörülmə-tikiş

**340.** Toxunmayan toxujuluq materiallarının hansında mexaniki proseslərdən istifadə edilir ?

- hörücü tikiş
- qaynaq-presləməklə
- √ iynəli deşmə
- toxuculuq üsulunda
- hopdurmaqla

**341.** Toxunmayadək toxujuluq materiallarının yapışdırma qrupu hansı üsulla alınır ?

- iynəli deşmə
- valyano-volyok
- √ hopdurma və ya qaynaq presləmə
- ilmə ilə tikmə
- hörməklə tikmə

**342.** Kokett buraxdığı texnologici maşınlar harada istifadə edilir ?

- √ trikotac istehsalında
- əyrijilik istehsalında
- toxujuluq istehsalında
- pambıq təmizləmə istehsalında

- melanc istehsalında
- 343.** Trikotac və toxujuluq üsulu ilə alınmış parçalar nə ilə fərqlənir
- parçadakı sapların rənglərinin müxtəlifliyi ilə
  - ✓ toxunmanın alınması üsuluna görə
  - parçanın qalınlığı ilə
  - parçaların sıxlığı ilə
  - sapların qalınlığının müxtəlifliyi ilə
- 344.** MS-5, MSN-2. MS-6 maşınlarında hansı formada trikotac istehsal edilir ?
- ✓ yastı toxunma
  - çulki məmulatları
  - boruşəkilli toxunma
  - ikiqat trikotac toxunması
  - parça toxunması
- 345.** LOD-120, LOR-140 xətti hansı texnologi funksiyanı yerinə yetirir ?
- parçanın təzyiç altında ağardılması
  - ✓ əriş saplarının şlixtlənməsi
  - xam parça almaq
  - xolost hazırlayır
  - liflərin zibil qarışıqlarından təmizlənməsi
- 346.** Qüllələr hündürlüyü neçə metrə qədər olan polad borulardan və çərçivə konstruksiyadan hazırlanır?
- ✓ 30
  - 40
  - 20
  - 60
  - 50
- 347.** Hansı maşınlarda düyünləmə və digər furnituraların tikilməsi avtomatik həyata keçirir ?
- toxucu
  - ✓ yarımavtomat tikiş
  - yenidən sarıyan
  - darayıcı
  - trikotaj
- 348.** MM-200 material yuyan maşını hansı xəttin maşınlarının tərkibinə daxildir ?
- toxuju maşınlarının texnologi
  - yenidən sarıyan maşınlar
  - lentin hazırlanması texnologi xəttinin
  - təkrar sarıyıcı maşınlarının texnologi xəttinin
  - ✓ LMO-2 xəttinin
- 349.** Hansı domkrat kütləsi 5tondan 20 tona qədər olan yükləri 330mm hündürlüyə qaldırır?
- ✓ vintli
  - tamaslı
  - lentli
  - porşen
  - hidravlik
- 350.** Deşmə dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir?

- 1-2%
- √ 6-8%
- 5-8%
- 3-6
- 3-5%

351. Qəbul edilmiş dəzgahların faiz nisbətində, torna və yiv açan dəzgahın

- 5-8%
- 44-55%
- 35-45%
- 3-5%
- √ 55-60%

352.

$$Q = \frac{Q \cdot 100}{b \cdot \gamma} \text{ nəyi ifadə edir?}$$

- √ tökmə sistemin həcmi
- ərimə zamanı yanmanın miqdarını
- xüsusi çəkini
- yararlığın çıxışını
- materialların kimyəvi tərkibini

353. Xəlitəni hesablamaq üçün neçə şərti bilmək lazımdır?

- 2
- 4
- 5
- 6
- √ 3

354. Avadanlığın bir növbədə işlədiyi vaxtı neçə faizdir?

- √ 2%
- 4%
- 5%
- 6%
- 3%

355. Tribotexniki sistemlər hansı qruplara bölünür?

- Açıq
- Qapalı
- Mərkəz
- Texniki
- √ Açıq və qapalı

356. Aşağıdakılardan hansı enerjinin daxil olmasına aiddir?

- Deformasiya prosesləri
- Qızışma prosesləri
- İstiliyin əmələ gəlməsi
- √ Mikrokontakt sahəsi
- Adheziya prosesləri

357. Aşağıdakılardan hansı enerji çevrilməsinə aiddir?

- Texniki səthərin toxunması
- Mikrokontakt sahəsinin artması
- Səthin təbəqə halına düzülməsi
- ✓ Qızışma prosesləri
- Həqiqi kontakt sahəsinin qurulması

358. Qüllələr hündürlüyü neçə metrə qədər olan polad borulardan və çərçivə konstruksiyadan hazırlanır?

- ✓ 30
- 40
- 20
- 60
- 50

359. Bayram və istirahət qabağı günlərdə neçə saat işləyirlər?

- 4 saat
- 8 saat
- 2 saat
- 10 saat
- ✓ 6 saat

360. Aşağıdakılardan hansı enerji udulmasına aiddir?

- Texniki səthərin toxunması
- Mikrokontakt sahəsinin artması
- Səthin təbəqə halına düzülməsi
- ✓ qəfəsin deformasiyası
- Həqiqi kontakt sahəsinin qurulması

361. Sürtünmə mexanizmlərinin neçə növü vardır?

- Texniki səthərin toxunması
- Mikrokontakt sahəsinin artması
- Səthin təbəqə halına düzülməsi
- ✓ Deformasiya prosesləri
- Həqiqi kontakt sahəsinin qurulması

362. Sürtünmə mexanizmlərinin neçə növü vardır?

- 1
- 3
- ✓ 4
- 5
- 2

363. Sürtünmə prosesinin enerji fazalarının necə tarazlıq şəkli vardır?

- 1
- ✓ 3
- 4
- 5
- 2

364. Aşağıdakılardan hansı enerjinin çevrilməsinə aiddir?

- Texniki səthərin toxunması
- Mikrokontakt sahəsinin artması

- Səthin təbəqə halına düzülməsi
- √ Deformasiya prosesləri
- Həqiqi kontakt sahəsinin qurulması

**365.** Bərk cismin sürtünmə əmsalı?

- √  $0.1 > 1$
- 0.001-0.01
- 0.0001
- 0.0001-0.001
- 0.01-0.1

**366.** Aşağıdakılardan hansı enerji çevirmələrinə aid deyil?

- √ Termiki proses
- Adheziya prosesi
- Qırışlanma prosesi
- Enerji çevrilməsi
- Deformasiya prosesi

**367.** Aşağıdakılardan hansı sürtünmə mexanizminə aid deyil?

- ağdeziyə
- qızıqma
- plastik deformasiya
- √ elastik deformasiya
- kəsilmə

**368.** Mayeli sürtünmənin sürtünmə əmsalı?

- 0.01-0.2
- √ 0.001-0.1
- 0.0001
- 0.0001-0.001
- 0.01-0.1

**369.** Qarışıq sürtünmənin sürtünmə əmsalı?

- 0.01-0.2
- 0.0001-0.001
- 0.0001
- 0.001-0.01
- √ 0.01-0.1

**370.** Qaz sürtünmənin sürtünmə əmsalı?

- 0.01-0.2
- 0.001-0.01
- √ 0.0001
- 0.0001-0.001
- 0.01-0.1

**371.** Qaz mühitində sürtünmə:

- bərk cisimlərin birbaşa kontaktında yaranan
- cütləri bir birindən hidrostatik və ya hidrodinamik əmələ gələn maye təbəqəsi ilə tam olaraq ayrılan
- √ cütlər bir birindən aerostatik və ya aerodinamik təsirlə əmələ gəlmiş qazformalı təbəqə ilə ayrılan
- bərk cisimlərin və mayeli sürtünmələrin mövcudluğu
- sürtünmə cütlərinin səthləri molekulyar ölçüdə sərhəd təbəqəsilə örtülmüş

372. Qarışıq sürtünmənin sürtünmə əmsalı?

- 0.01-0.2
- 0.001-0.01
- 0.0001
- √ 0.0001-0.001
- 0.01-0.1

373. Elektrik cərəyanının təsiri ilə işıq fotonlarının alınmasıdır:

- Enerjinin udulması
- Elektrik müqaviməti
- Atomların dislokasiyası
- Elektrik cərəyanı
- √ Enerjinin emissiyası

374. Material daxilində onu təşkil edən zərrəciklərin atomlarının dislokasiyasının və başqa qəfəs qüsurlarının yaranması:

- √ Enerjinin udulması
- Elektrik cərəyanı
- Elektrik müqaviməti
- Atomların dislokasiyası
- Enerjinin emissiyası

375. Sürüşmə sürtünməsi zamanı neçə cismin trayektoriyası başa düşülür?

- 1
- 3
- 4
- 5
- √ 2

376. Mayeli sürtünmə neçə fazidi?

- 20-30%
- 20-60%
- 70-80%
- √ 90-98 %
- 10-20%

377. Sərhəd sürtünməsi necə fazidi?

- √ 60-70%
- 20-40%
- 10-20%
- 30-40%
- 40-50%

378. İon birləşməsi başqa cür necə adlanır?

- Kovalent birləşməsi
- Metal birləşməsi
- Atom birləşməsi
- Van-der-vaals birləşməsi
- √ Heteroplar birləşməsi

379. Zəif birləşmə enerjisi 0,1 eV/atom olan molekullararası qarşılıqlı təsir birləşməsi hansıdır?

- √ Van-der-vals birləşməsi
- ion birləşməsi



- metal birləşməsi
- heçbiri
- atom birləşməsi

380. Kimyəvi birləşmələrin əsas forması neçə yerə bölünür?

- 6
- √ 2
- 7
- 8
- 5

381. Kimyəvi birləşmələr kontakda olan bərk cisimlərin adheziyası ilə yanaşı başqa nəyə təsir edir?

- Atom birləşməsinə
- Metallik birləşməyə
- √ Korroziya
- Van-der-vals birləşməsinə
- Ion birləşməsinə

382. Sürtünmənin hansı növləri var?

- Sürüşmə sürtünmə
- Burgulama sürtünmə
- Sürüşmə sürtünmə , diyirlənmə sürtünmə
- √ Hər 3 sürtünmə
- Diyirlənmə sürtünmə

383. Sürtünmənin neçə növü var?

- 1
- √ 3
- 4
- 5
- 2

384. Enerji çevrilməsinin neçə növü var?

- 1
- √ 3
- 4
- 5
- 2

385. Aşağıdakılardan hansı enerjinin daxil olmasına aiddir?

- Deformasiya prosesləri
- Qızışma prosesləri
- √ Texniki səthərin toxunması
- İstiliyin əmələ gəlməsi
- Adheziya prosesləri

386. Bərk cisimlər üçün sürtünmə neçə faizdir?

- 10-20%
- 40-50%
- √ 5-40%
- 20-40%
- 30-40%

387. 400 Enerjinin daxil olmasının neçə növü var?

- 1
- 3
- 4
- ✓ 5
- 2

388. Göy yaqutdan olan şaybanın sıxlığı nə qədərdir?

- ✓ 3980
- 200
- 300
- bütün cavablar doğrudur
- 100

389. Aşağıdakılardan hansı enerjinin daxil olmasına aid deyil?

- Mikrokontakt sahəsinin artması
- ✓ Deformasiya prosesləri
- Texniki səthərin toxunması
- Həqiqi kontakt sahəsinin qurulması
- Səthin təbəqə halına düzülməsi

390.

$\text{Si}_3\text{N}_4$  milinin istilik keçiriciliyi neçə vatt/mK-ya bərabərdir?

- 30
- 40
- 50
- 60
- ✓ 24

391. Sürüşmə sürətindən asılı olaraq maksimal ani temperatur neçə növə ayrılır?

- 8
- 7
- ✓ 3
- 9
- 6

392. Texniki səthin xarakterizə olunması üçün daxildən xaricə neçə sahə fərqləndirilir?

- 6
- ✓ 3
- 7
- 8
- 5

393. Dinamik termoelementdə səthdə oksid təbəqəsinin, çirklərin və s. əmələ gəlməsi ölçmə dəqiqliyinə necə təsir edir?

- artırır, azaldır
- sabit saxlayır
- təsir etmir
- ✓ azaldır
- artırır

394. Real kontakt sahəsi necə işarə olunur?

•  $B_d$

•  $B_r$

√

$A_r$

•  $B_l$

•  $B_r$

395.

$$P = \frac{Q_{dol.} \cdot K}{F \cdot m \cdot q_c} \text{ nəyi ifadə edir?}$$

- materialların kimyəvi tərkibini
- verilmiş tökmənin kimyəvi tərkibini
- √ vaqrnkaların sayını
- tökmə sisteminin həcmi
- ərimə zamanı yanmanın miqdarını

396. Domna sobalarında lazım olan vaqrnkaların sayı hansı düsturla hesablanır?

√

$$P = \frac{F \cdot m \cdot q_c}{Q_{dol.} \cdot K}$$

$$P = \frac{F \cdot m}{q_c \cdot Q_{dol.} \cdot K}$$

$$P = \frac{q_c \cdot Q_{dol.} \cdot K}{F \cdot m}$$

$$P = F \cdot m \cdot Q_{dol.} \cdot K$$

$$P = \frac{Q_{dol.} \cdot K}{F \cdot m \cdot q_c}$$

397. Nikel ucluğunun radiusu neçə nm-ə bərabərdir?

- 350
- √ 200
- 450
- 550
- 250

398. materialların bərklikləri artdıqca səthlərin adheziya qüvvəsi necə dəyişir?

- artır, azalır
- dəyişmir
- sabit qalır
- ✓ azalır
- artır

399. Van-der-vaals birləşməsində adheziya əmsalı hansı düstula təyin olunur?

✓

$$a = F_A / F_N$$

•

$$a = F_A + F_N$$

•

$$a = F_A - F_N$$

•

$$a = F_Z - B$$

•

$$a = F_a \cdot F_n$$

400. Güclü səciyyəvi birləşmə enerjisi 2-8 eV/atom olan əsas valent birləşmələri hansılardır?

- İon
- atom
- metal
- Van-der-vaals
- ✓ İon,atom,metal birləşmələri

401. Kontaktada olan bərk cisimlərin adheziyasının səbəbi nədir?

- ✓ cəzbedici atomar qarşılıqlı təsir və kimyəvi birləşmələrdir
- Səthlərin birləşməsi
- Qüvvələrin ötürülməsi
- Kontakt deformasiyası
- Qarşılıqlı təsir

402. Həndəsi və ya nominal kontakt sahəsi nə ilə işarə olunur?

•

$$B_1$$

•

$$C_1$$

•

$$V_1$$

•

$$E_1$$

✓

$$A_0$$

403. Sürüşmə sürtünməsi zamanı neçə cismin trayektoriyası başa düşülür?

- 1
- 3
- 4
- 5
- ✓ 2

404. Kontakttda olan bərk cisimlər üçün adheziyanın gücü nələrdən asılıdır?
- ✓ kontakt sahəsinin ölçülərindən, elektronların ayrılma işlərinin fərqiindən və səthdə elektronların sıxlığından
  - Kontakt sahələrinin ölçülərindən
  - Elektronların ayrılma işlərinin fərqiindən
  - heçbiri
  - Səthdə elektronların sıxlığından
405. Ion birləşməsi ionlar arasında hansı qüvvə vasitəsilə birləşir?
- ✓ elektrostatik qüvvə (kolumb)
  - İtələyici qüvvə
  - Gərginləşdirici qüvvə
  - Tarazlayıcı qüvvə
  - Elastik qüvvə
406. Hansı proses ilə kontakt sahəsinin sərhədlərində adheziya baş verə bilər?
- Səthlərin toxunması
  - Kontakt deformasiyası
  - Səthlərin birləşməsi
  - ✓ Qüvvələrin ötürülməsi
  - Enerjinin ötürülməsi
407. Sürüşmə yastıqlarının neçə növü var?
- 2
  - 3
  - 5
  - ✓ 4
  - 1
408. Elektrik cərəyanının təsiri ilə işıq fotonlarının alınmasıdır:
- Enerjinin udulması
  - ✓ Enerjinin emissiyası
  - Elektrik cərəyanı
  - Elektrik müqaviməti
  - Atomların dislokasiyası
409. Material daxilində onu təşkil edən zərrəciklərin atomlarının dislokasiyasının və başqa qəfəs qüsurlarının yaranması:
- Enerjinin emissiyası
  - Elektrik müqaviməti
  - Atomların dislokasiyası
  - Elektrik cərəyanı
  - ✓ Enerjinin udulması
410. Qarışıq sürtünmə;
- sürtünmə cütlərinin səthləri molekulyar ölçüdə sərhəd təbəqəsilə örtülmüş
  - ✓ bərk cisimlərin və mayeli sürtünmələrin mövcudluğu
  - cütlər bir birindən aerostatik və ya aerodinamik təsirlə əmələ gəlmiş qazformalı təbəqə ilə ayrılan
  - bərk cisimlərin birbaşa kontaktında yaranan
  - Cütləri bir birindən hidrostatik və ya hidrodinamik əmələ gələn maye təbəqəsi ilə tam olaraq ayrılan
411. Açıq tribotexniki sistemlər adətən nə ilə səciyyələndirilir?
- Ətraf mühit

- əsas cisim
- enerji
- köməkçi cisim
- ✓ Material çevrilmələri

412. Tribotexniki sistemin açıq qrupuna nələr daxildir?

- əsas cisim
- enerji
- Ətraf mühit
- ✓ Enerji və siqnal ötürücüləri
- köməkçi cisim

413. Mexaniki qarşılıqlı təsir nə ilə bağlıdır?

- ✓ kontakt deformasiyası, real kontakt həndəsəsinin qurulması, qüvvələrin, burucu momentlərin və ya mexaniki enerjinin ötürülməsi ilə
- Burucu momentlərin ötürülməsi ilə
- Mexaniki enerjinin ötürülməsi ilə
- real kontakt həndəsəsinin qurulması ilə
- Kontakt deformasiyası ilə

414. Informasiya ilə şərtləndirilən tribotexniki sistemlərdə funksiyanın əsas vəzifələri?

- informasiya qoruyucuları
- ✓ Informasiya qoruyucuları, siqnaql ötürücüləri, siqnal vericiləri
- Siqnal ötürücüləri
- Siqnal vericiləri
- Heçbiri

415. Materiala görə fərqləndirilən tribotexniki sistemlərdə texniki funksiyanın əsas vəzifələri hansılardır?

- Birləşmələr
- Mexaniki emal
- İlk forma əmələ gətirmə
- ✓ ilk forma əmələ gətirmə, forma dəyişkənliyi, mexaniki emal, birləşmələr
- Forma dəyişkənliyi

416. Materialın hazırlanması, emalı və nəqli ilə xarakterizə olunan texniki funksiyalar

- Müəyyən funksiya
- Heçbiri
- ✓ informasiya və ya siqnal ötürmə qabiliyyətinə malik sistemlərdə mövcud olan funksiyalar
- Sistemin yerinə yetirdiyi funksiya
- Tribotexniki funksiyalarda cərəyan edən texniki funksiya

417. Enerjin adsorbsiyasına hansılar daxil deyil?

- elastik histreziqlik
- ✓ mexaniki istilik
- qalın gərginliklər
- fononlar
- qəfəsin deformasiyası

418. Blok nəzəriyyəsinə əsasən kontakt sahəsindəki maksimal temperatur hansı parametrlərin cəminə bərabərdir?

- 
- $H_s, H_Q$
-

$H_C, H_E$

•

$H_F, H_A$

•

$H_J, H_K$

√

$T_V, T_R$

419. Aktiv sahədə terləşdirilən məftilin qalınlığı nə qədərdir?

• 8-9

• 3-4

√ 20-30

• 5-6

• 2-3

420. Aktiv sahədə çökdürülən qəbuledicinin eni nə qədərdir?

• 3-4

√ 10-15

• 7-8

• 4-5

• 5-6

421. Ölçmələri hansı temperatur qəbulediciləri vasitəsilə birbaşa kontakt sahəsində aparmaq mümkündür?

√ çökdürülmüş və ya yerləşdirilmiş

• Həcmi temperatur

• İşıladma temperatur

• Heçbiri

• Çökdürülməmiş

422. profilin nisbi dayaq uzunluğu nə ilə işarə olunur?

•

$R_s$

•

$R_c$

•

$R_H$

√

$t_p$

•

$R_a$

423. On nöqtə üzrə profil nahamarlıqları hündürlüyü nə ilə işarə olunur?

•

$t_y$

•

$t_c$

√

$R_z$

•

$t_t$

$t_a$

424. Verilmiş materialların səthinin və əsas materiallarının bərkliklərinin nisbəti hansı intervalda dəyişir?

- 70-100
- 30-50
- 30-60
- ✓ 0.35-130
- 20-40

425. Səthin bərkliyinin əsas materialla müqayisədə kəskin fərqlənməsinin səbəbi nədir?

- Kimyəvi tərkibin dəyişməsi
- Mikrostrukturunun dəyişməsi
- Materialının dəyişməsi
- Heçbiri
- ✓ Kimyəvi tərkib və mikrostrukturun dəyişməsi

426. Müasir elm və texnikanın qarşısında duran əsas məsələlərdən biri nədir?

- Enerjinin azaldılması
- ✓ Yeni yaradılan maşın mexanizmlərinin konstruksiyasının və həmçinin onları təşkil edən optimallaşdırılması yolu ilə enerji və material
- Material itkilərinin azaldılması
- Hec biri
- Əsas göstəricilər vərəqinin tətbiqi sisteminin parametrlərinin qruplaşdırılması üsulu ilə aparılması

427. Kəskin deformasiya olunmuş səthlərində dislokasiyanın sıxlığı  $hə\ sm^3$  üçün nə qədərdir?

✓

$10^{11} - 10^{12}$

- $2^4 - 2^4$
- $2^4 - 2^7$
- $2^7 - 2^9$
- $2^2 - 2^3$

428. Xarici sərhəd təbəqəsi nələrdən ibatrətdir?

- Çirklənmələrdən
- ✓ Oksid, adsorbsiya və çirklənmədən
- Adsorbsiya
- Gərginlikdən
- Oksiddən

429. Texniki səthlər nəyi təsvir edir?

- ✓ texniki detalların hündəsi səthlərini
- Gərginliyi
- Kinematik prosesləri
- hündəsi prosesləri
- Termiki prosesləri



- 430.** Triboloji gərginliklərin analizi nəyi tədqiq etməlidir?
- √ texniki səthin yaranmasını, onun fizika və kimyasını, həmçinin kontaktda olan səthlərin sərhəddində həndəsi, kinematik, qüvvə, enerji və termiki prosesləri
  - Texniki səthin yaranmasını
  - Onun fizika və kimyasını
  - Qəfəs atomu ilə əhatə olunmasını
  - Enerji və termiki prosesləri
- 431.** Göstəricilər vərqinin tərtibi aşağıdakı məsələlərdən hansının həllinə imkan verir?
- Triboloji sınaqların müəyyən edilməsi
  - Həcmnin müəyyənləşdirilməsi
  - Sıxlığının müəyyənləşdirilməsi
  - √ Triboloji sınaqların və ya sıradan çıxmaların planlaşdırılmasının əsaslandırılması
  - Struktur tərkibinin müəyyənləşdirilməsi
- 432.** Tribologiyanın əsas vəzifələri olan sürtünmə, yeyilmə, yağlama və bu proseslər nəticəsində yaranan səbəblərin öyrənilməsi üçün nədən istifadə olunur?
- √ tribotexniki sistemlərin göstəricilər vərəqindən
  - Verilənlər bazasından
  - Tribosistemə təsir edən parametrlərdən
  - Heçbiri
  - Triboloji sınaqlardan
- 433.** Yeyilmə göstəriciləri nəyi ifadə edir?
- √ sistem komponentlərinin yeyilmə ilə şərtlənən dəyişkənliklərin intensivliyini ifadə edir
  - Hava mühitində tribotexniki sistemlərin strukturunu
  - Hava mühitində yağlayıcı materiallardan istifadə olunan tribotexniki sistemin strukturunu
  - Yüksək vakuum şəraitində tribotexniki sistemin strukturunu
  - Sürtünmə göstəricilərini
- 434.** əsas tribotexniki parametrlərin sürtünmə göstəriciləri hansılardır?
- Sürtünmə əmsalı, sürtünməyə sərf olunan itkilərin gücü
  - √ Sürtünmə əmsalı, sürtünməyə sərf olunan itkilərin gücü, sürtünməyə sərf olunan enerji
  - Sürtünməyə sərf olunan zaman
  - Heçbiri
  - Sürtünməyə sərf olunan enerji
- 435.** Yeyilmənin baş verməsi üçün triboloji gərginlikdən əlavə hansı proses olmalıdır?
- √ hansısa bir mexanizim üzrə materialın təması olmalıdır
  - Sürtünmə prosesi olmalıdır
  - Yağlama prosesi olmalıdır
  - Sürtünmə prosesi olmalıdır
  - Materialın forma dəyişkənliyi olmalıdır
- 436.** Maneəedici parametrlərə aiddir?
- Vibrasiya
  - Şüalanma təsiri
  - Sürət
  - Kinematika
  - √ Vibrasiya, şüalanma təsiri
- 437.** Qarşılıqlı təsir parametrlərinin əsas göstəriciləri hansılardır?

- √ səthlərin kontakt həndəsəsi, səthlərə olan təziq, materialın gərginlik halda olması, təmasda olan cisimlərin təmaslıq dərəcəsi, maye
- Səthlərə olan təziq
- Materialın gərginlik halda olması
- Maye qatın qalınlığı
- Səthlərin kontakt həndəsəsi

438. Yükləmə parametrlərinin əsas göstəriciləri hansılardır?

- Texniki
- √ Fizi-texniki
- Mexaniki
- Kimyəvi
- Fiziki

439. Sistemi təşkil edən komponentlər triboloji baxımdan lazımlı xassələri ilə yanaşı hansı göstəricilər ilə səciyyələnir?

- Texniki sistemlər
- Mexaniki sistemlər
- √ Fiziki, kimyəvi və texniki sistemlər
- Kimyəvi sistemlər
- Fiziki, kimyəvi sistemlər

440. Tribotexniki sistemin əsas tərkib hissələri hansılardır?

- √ əsas bərk cisim, əks cisim, cisimlərarası maddə, ətraf mühit
- cisimlərarası maddə, ətraf mühit
- ətraf mühit, əks cisim
- əks cisim, cisimlərarası maddə
- əsas bərk cisim, əks cisim

441. Yükləmə parametrlərinin əsas göstəriciləri hansılardır?

- √ kinematika, normal qüvvə, sürət, yükləmə müddəti
- normal qüvvə
- sürət
- yükləmə müddəti
- kinematika

442. Bütün tribotexniki sistemlərin əsasını neçə struktur komponent təşkil edir?

- 9
- √ 4
- 10
- 11
- 8

443. Informasiya ilə şərtləndirilən tribotexniki sistemlərdə texniki funksiyanın əsas vəzifələrindən biri olan siqnal ötürücülərinə aiddir?

- √ Oymaq itələyiciləri, işəsalma releləri
- Oymaq itələyiciləri
- İşəsalma releləri
- Audio-video çeviriciləri
- Friksion qovşaqları

444. Enerjinin ötürülməsi və ya çevrilməsi ilə şərtlənən tribotexniki sistemlərdə texniki funksiyanın əsas vəzifələri hansılardır?

- Qüvvə söndürücüləri

- Hərəkət söndürücüləri
- √ Hərəkət ötürücüləri, hərəkət söndürücülər, qüvvə söndürücülər, enerji ötürücüləri
- Enerji ötürücüləri
- Hərəkət ötürücüləri

445. Atom birləşməsi hansı proses nəticəsində baş verir?

- √ kovalent birləşmə qüvvələri atomların bir-birilərinə çox kiçik məsafədə yaxınlaşması ilə
- əritməsi ilə
- sıxlığı ilə
- deformasiya ilə
- bərkiməsi ilə

446. İR ölçməsi vasitəsilə nəyi ölçürlər?

- √ sürtünmə sahəsindən şüalanan istiliyi
- Təziqi
- Sıxlığı
- Kütləni
- Temperaturu

447. İnformasiya ilə şərtləndirilən tribotexniki sistemlərdə texniki funksiyanın əsas vəzifələrindən biri olan informasiya qoruyucularına aiddir?

- √ kompüter diskləri, maqnit lentləri
- İşəsalma releləri
- Audio-video çeviriciləri
- Qaynaq birləşmələri
- Oymaq itələyiciləri

448. Maşın və mexanizim birləşmələrinin sürtünməsi, yeyilməsi və yağlanması proseslərinin öyrənilməsinə hansı tətbiqi texniki fənlərin anlayış və müddəalarından istifadə olunur?

- √ fizika, kimya, materialşünaslıq və s.
- Kimya
- Təbiət elimləri
- Materialşünaslıq
- Fizika

449. Tribologiyanın tədqiqat obyekti hansı proseslərdir?

- Yağlama
- Yeyilmə
- √ Sürtünmə, yeyilmə, yağlama
- Heçbiri
- Sürtünmə

450. Tribologiyaya göstərilən marağın səbəbi inkişaf etmiş ölkələrdə hər il milli gəlirin orta hesabla neçə faizinin sürtünmə, yeyilmə və korroziya nəticəsində itirilməsindən ibarətdir?

- √ 1-4%
- 3-7%
- 5-6%
- 8-9%
- 4-7%

451. Enerjinin udulmasının neçə növü var?

- 1
- 3

- 4
- 5
- √ 2

452. Aşağıdakılardan hansı enerji çevrilməsinə aiddir?

- Texniki səthərin toxunması
- Mikrokontakt sahəsinin artması
- səthin təbəqə halına düzülməsi
- √ Deformasiya prosesləri
- Həqiqi kontakt sahəsinin qurulması

453. Jellium –modelinə əsasən, adheziya kontakt səthinin sərhəddində nədən asılıdır?

- Uzunluğundan
- Birləşməsindən
- √ sərbəst elektronların sıxlığından
- Bərkiməsindən
- Məsafəsindən

454. Sıqnal və yaxud informasiya daşıyan sistemlərdə funksional əlaqələr hansı sahələrin proseslərinə əsaslanır?

- √ elektron, ionların mikroskopik hərəkət və keçiricilik və yaxud elektromaqnit sahələrinə
- Ionların mikroskopik hərəkətinə
- Hesablama texnikasına
- Heçbirinə
- Bərk cisim, maye və qazlara

455. Bütün texniki sistemləri başlıca olaraq yerinə yetirdikləri xarakterik texniki funksiya baxımından hansı qruplara bölmək olar?

- √ Enerji, material, sıqnal və yaxud informasiya
- Sıqnal
- Material, sıqnal və yaxud informasiya
- Material
- Enerji, material

456. Bütün texniki sistemləri başlıca olaraq yerinə yetirdikləri xarakterik texniki funksiya baxımından neçə qrupa bölmək mümkündür?

- 8
- 6
- 7
- √ 3
- 5

457. Tribotexniki sistemlər hansı prosesləri əhatə edir?

- Texniki
- √ Triboloji
- Fiziki
- Kimyəvi
- Tribotexniki

458. əsas tribotexniki parametrlərin yeyilmə göstəriciləri hansılardır?

- Kütlə
- Həcmi
- √ Xətti, həcmi, kütlə
- Heçbiri
- Xətti

459. Tribotexniki sistemlərin əsas xarakterik xüsusiyyətləri nələrdir?
- ✓ onlarda mövcud olan texniki funksiyanın növü və hansı struktura malik olmalarıdır
  - Müxtəlif briboqovşaqların oxşar və fərqli cəhətlərinə görə müqayisəsi
  - Tribotexniki sistemlərin sistemativ verilənlər bazasının yaradılması
  - Tribotexniki sistemlərin əsas göstəriciləri
  - Müxtəlif tribotexniki sistemlərin strukturu və sınaq üsulları
460. Triboloji gərginliklərin analizi hansı proseslərin qanunauyğunluqlarının öyrənilməsi deməkdir?
- yEYİLMƏ
  - ✓ Sürtünmə və yeyilmə
  - Korroziya
  - Yağlama
  - Sürtünmə
461. Atom birləşməsi başqa cür necə adlanır?
- ion birləşməsi
  - ✓ Kovalent birləşməsi
  - Heteroplar birləşməsi
  - Van-der-vaals birləşməsi
  - Metal birləşməsi
462. Üfüqi və frez dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir?
- 10-12%
  - ✓ 12-14%
  - 20-24%
  - 16-18%
  - 18-20%
463. Tribotexniki sistemlərdə mövcud olan texniki funksiyalara aiddir?
- Müəyyən funksiya
  - Tribotexniki funksiyalarda cərəyan edən texniki funksiya
  - ✓ Materialın hazırlanması, emalı və nəqli ilə xarakterizə olunan texniki funksiyalar
  - Heçbiri
  - Sistemin yerinə yetirdiyi funksiya
464. Tribotexniki sistemlərdə mövcud olan texniki funksiyalara aiddir?
- ✓ mexaniki enerjinin ötürülməsi və ya çevrilməsi ilə şərtlənən texniki avadanlıqlar funksiyası
  - Tribotexniki funksiyalarda cərəyan edən texniki funksiya
  - Müəyyən funksiya
  - Heçbiri
  - Sistemin yerinə yetirdiyi funksiya
465. Tribologiyanın öyrənilməsinin müasir metodologiyasında tribotexniki sistemləri hansı xarakterik xüsusiyyətə görə fərqləndirirlər?
- ✓ tribotexniki sistemlərdə cərəyan edən texniki funksiyanın növü
  - Sistemi təşkil edən elementlərin qarşılıqlı təsiri zamanı təmasın növü
  - Sistemin strukturları
  - Prosesin kinematikasını
  - Təmasın növü
466. Tribologiyanın öyrənilməsinin müasir metodologiyasında tribotexniki sistemləri neçə xarakterik xüsusiyyətə görə fərqləndirirlər?
- 7

- 6
- √ 2
- 8
- 5

467. (Y) çıxış parametri nəyə bərabərdir?

- $y=f(Z)$
- $y=Z$
- $y=X$
- √  $y= f(X,Z)$
- $y= f(X)$

468. Tribotexniki sistemlərin funksiyalarında (Z) hansı parametrləri reallaşdırır?

- √ İtki
- Daxil olma
- Xaric olma
- Giriş
- Çıxış

469. Tribotexniki sistemlərin funksiyalarında (X) hansı parametrləri reallaşdırır?

- Xaric olma
- Daxil olma
- heçbiri
- √ Çıxış
- Giriş

470. Tribotexniki sistemlərdə tribotexniki elementlər hansı proseslərin vasitəsi ilə qarşılıqlı əlaqədə olur?

- Sıxılma, kəsilmə
- Yeyilmə, yağlama
- √ Sürtünmə, yağlama
- Sıxılma, sürtünmə
- Sürtünmə, yeyilmə

471. Böyük sürüşmə sürətlərində, sürtünmədən yaranan istiliyin əsas hissəsini hansı tərəf qəbul edir?

- sol
- √ qarşı
- aşağı
- yuxarı
- sağ

472.

- Bucaq sürətini
- Sürüşmə əmsalını
- Xətti sürəti
- √ Sürüşmə yolunu
- Sürüşmə sürətini

473. 3% neçə növbədə iş vaxtına aiddir?

- 1
- 3
- 4
- 5

√ 2

474. 2% neçə növbədə iş vaxtına aiddir?

√ 1

- 3
- 4
- 5
- 2

475. Avadanlığın üç növbədə işlədiyi vaxtı neçə faizdir?

- 2%
- √ 4%
- 5%
- 6%
- 3%

476. Açıq tipli tribotexniki sistemlər üçün əsas göstəricilər hansılardır?

- Material nəqlində məhsuldarlıq göstəricisi
- Hərəkət frlanma momenti
- √ Material nəqlində məhsuldarlıq göstəricisi və siqnal ötürmə qabiliyyəti
- Siqnal ötürmə qabiliyyəti
- Mexaniki enerji, qüvvə

477. 4% neçə növbədə iş vaxtına aiddir?

- 1
- √ 3
- 4
- 5
- 2

478. Tribotexniki sistemlərdə mövcud olan texniki funksiyalar ümumiləşdirilmiş formada neçə qrupa bölünür?

- 6
- √ 3
- 7
- 8
- 5

479. Tribotexniki sistemlərin funksiyası dedikdə hansı funksiya nəzərdə tutulur?

- Reallaşdırılmış funksiya
- √ Sistemin yerinə yetirdiyi funksiya
- Mümkün funksiya
- Texniki funksiya
- Müəyyən funksiya

480. Tribologiyanın öyrənilməsinin müasir metodologiyasında tribotexniki sistemləri hansı xarakterik xüsusiyyətə görə fərqləndirirlər?

- √ bu sistemlərin hansı struktur quruluşa malik olması
- Sistemi təşkil edən elementlərin qarşılıqlı təsiri zamanı təmasın növü
- Sistemin strukturları
- Prosesin kinematikasını
- Təmasın növü

481. Tribotexniki sistemlər hansı əlamətlərə görə bir-birindən fərqləndirilir?

- Sistemlərin strukturları
- Heçbiri
- ✓ sistemlərin strukturları, sistemi təşkil edən elementlərin qarşılıqlı təsiri zamanı təmasın növü, triboloji prosesin davam etmə müddəti və s.
- Prosesin kinematikası
- Təmasın növü

482. Daşkəsən və deşici dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir?

- 1-2%
- 6-8%
- 5-8%
- 3-6%
- ✓ 3-5%

483. Hər bir tribotexniki sistem əsas neçə tərkib hissəsindən ibarətdir?

- 7
- 8
- 9
- 10
- ✓ 4

484. Termiki proseslərə hansılar aiddir?

- İstiliyin əmələ gəlməsi
- Ekvivalentlik
- İstilik tutumu
- ✓ İstiliyin əmələ gəlməsi, Mexaniki istilik
- Mexaniki istilik

485. Profilin orta hesabı sapması nə ilə işarə olunur?

- $t_s$
- ✓  $R_a$
- $t_a$
- $t_s$
- $t_p$

486. Texniki səthin kələ-kötürlüyü şaquli və üfiqi istiqamətdə nə ilə dəyərləndirilir?

- ✓ profilin ölçmə parametri ilə
- Mikrostrukturu
- Sıxlığı
- Kimyəvi tərkibi
- Tərkibi

487. Düzyonuş dəzgahları qrupu neçə % təşkil edir?

- 14-18%
- 18-20%
- 20-22%



- 20-24%
- ✓ 16-18%

488. plastiklik indeksi kriteriyasına görə  $\psi > 1$  olduqda necə deformasiya

- ✓ plastiki
- əyri
- düz
- sabit
- elastiki

489. Plastiklik indeksi kriteriyasına görə  $\psi$  kiçikdir 0,6 olduqda necə deformasiya baş verir?

- ✓ elastiki
- əyri
- sabit
- düz
- plastiki

490. Cütlərdən keçən cərəyanın potensialı nəyi qeyd edir?

- ✓ temperatur dəyişməsi
- təzyiqi
- həcmi
- kütləni
- saxlığı

491. Pardaqlayıcı dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir?

- 1-2%
- 6-8%
- ✓ 5-8%
- 3-6%
- 3-5%

492. Daxili sərhəd təbəqəsi hazırlanma üsulundan asılı olaraq nələrdən ibarətdir?

- Bərkitmə zonalarından
- Gərginlikdən
- Bərklidən
- Sıxlıqdan
- ✓ Deformasiya və bərkitmə zonasından

493. tribotexniki cisimlər neçə qrupa bölünür?

- 8
- 6
- 7
- ✓ 2
- 5

494. Bütün tribotexniki sistemlərin əsasını hansı struktur komponentlər təşkil edir?

- əsas cisim
- ✓ əsas cisim, köməkçi cisim və ya əks cisim, cisimlərarası maddə, ətraf mühit
- Ətraf mühit
- köməkçi cisim
- cisimlərarası maddə

495. Gərginliksiz həcməldə dislokasiyanın sıxlığı hər  $\text{sm}^3$  üçün nə qədərdir?

√

$$10^4 - 10^3$$

•

$$2^2 - 2^3$$

•

$$10^4 - 10^6$$

•

$$2^4 - 2^6$$

•

$$2^2 - 2^7$$

496. Səthin kimyəvi tərkibi nəyin təsiri nəticəsində əsas materialdan tamamilə fərqlənə bilər?

√ ətraf mühitlə qarşılıqlı təsiri nəticəsində

- Deformasiyası
- Səthin çirklənməsi
- Heçbiri
- Temperaturun təsiri

497. Texniki səthin xarakterizə olunması üçün daxildən xaricə neçə sahə fərqləndirilir?

- 8
- 6
- 7
- √ 3
- 5

498. Gərginlikli emal olunmuş və deformasiya etmiş səthlərdə əsas materialla müqayisədə hansı dəyişikliyə məruz qalır?

√ sərhədlə əsas material arasında homogen toxumanın əmələ gəlməsi

- Deformasiyaya uğrayır
- Gərginliyi artır
- Tərkibi dəyişir
- Kələ-kötürlük yaranır

499. Aşağıdakı parametrlərdən hansılar sistemlərin səmərəlilik qabiliyyətini ifadə edir?

√ hərəkət, qüvvə, fırlanma momenti, mexaniki enerji, material nəqlində məhsuldarlıq, siqnal qoruyub saxlama və ötürmə qabiliyyəti

- Qüvvə, fırlanma momenti
- Hərəkət, mexaniki enerji
- Qüvvə, mexaniki enerji
- Hərəkət, mexaniki enerji

500. Gərginlikli emal olunmuş və deformasiya etmiş səthlərdə əsas materialla müqayisədə hansı dəyişikliyə məruz qalır?

- Tərkibi dəyişir
- Kələ-kötürlüyə
- Gərginliyi artır
- Deformasiyaya uğrayır
- √ Müxtəlif bərkliklərə