

3630_Az_Qiyabi_Q18_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3630 Texnoloji avadanlıqlar

1 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliği hansı prosesdə alınır?

- ☐ qarışdırma və uqar təmizləmə
- ☒ əyirilmə
- ☐ kard darama
- ☐ didilmə və qarışdırma
- ☐ əyirilmə və kard darama

2 Aparat əyirmə sisteminin birinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- ☒ qarışdırmaya hazırlıq
- ☐ qarışdırma və darama
- ☐ qarışdırma və didmə
- ☐ qarışdırma və burma
- ☐ darama və çırpma

3 Aparat əyirmə sisteminin ikinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- ☒ qarışığın darmaya hazırlanması
- ☐ didilmə və çırpma
- ☐ didilmə və birləşdirmə
- ☐ didilmə və toplanma
- ☐ didilmə və darama

4 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- ☐ lif layı təmizlənir
- ☐ lif layı burulur
- ☒ lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- ☐ lif layı dəstələnir
- ☐ lif layı daranır

5 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

- ☐ qarışdırmaq olmaz
- ☐ ştapel liflərlə olar
- ☐ kimyəvi liflərlə olar
- ☐ yun lifləri ilə olar
- ☒ qarışdırmaq olar

6 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- ☐ kələf
- ☐ iplik
- ☒ qarışıq
- ☐ lent
- ☐ kolst

7 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- ☒ lamelə
- ☐ vurucu mexanizmə
- ☐ remizaya
- ☐ batana
- ☐ qoruyucu mexanizmə

8 Toxucu dəzgahının orta valı fırlanma tezliyi hansı orqandan 2 dəfə azdır?

- ☐ mühərrikdən
- ☒ baş valdan
- ☐ remizadan
- ☐ batandan
- ☐ vurucu mexanizmdən

9 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

- ☐ lamelləri
- ☒ baş valı
- ☐ sayğacı
- ☐ batan mexanizmi
- ☐ vurucu mexanizmi

10 Toxucu dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ hərəkətverici orqanın olmamasına görə
- ☐ hərəkətverici orqanın növünə görə
- ☐ hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə
- ☐ hərəkətverici orqanın quruluşuna görə
- ☒ hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə

11 Toxucu dəzgahları məkikli və məkiksiz variantlarda olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ arğac sapının qoyulma üsuluna görə
- ☐ arğac sapının sarınmasına görə

- ☐ arğac sapının daranmasına görə
- ☐ arğac sapının qırılmasına görə
- ☐ arğac sapının qırılmamasına görə

12 Pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün olan toxucu dəzgahları nəyə görə təsnifləşdirilir?

- ☐ işləmə prinsipinə görə
- ☐ qabarit ölçülərinə görə
- ☒ təyinatına görə
- ☐ növünə görə
- ☐ formasına görə

13 Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ avtomatik bağlanan dəzgahlar
- ☒ açarlı və açarsız dəzgahlar
- ☐ avtomatik bağlanmayan dəzgahlar
- ☐ açarsız dəzgahlar
- ☐ açarlı dəzgahlar

14 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ bir məkikli olması
- ☐ çox məkikli olması
- ☐ iki məkikli olması
- ☒ bir məkikli və iki məkikli olması
- ☐ məkiksiz olması

15 XDM-2M markalı valikli cinin əsas işçi üzvü nədir

- ☐ kamera
- ☒ İşçi baraban
- ☐ silindir
- ☐ Val
- ☐ Disk

16 Qidalayıcı baraban çevrəsi üzrə neçə dişli ştamplanmış plonklar bərkidilmişdir

- ☐ 3
- ☐ 8
- ☐ 7
- ☒ 16

☐ 9

17 Kiçik qabaritli maşınlarda üzərinə iynəli qarnitur çəkilmiş şlyapalar polotnosu neçə şlyapadan ibarətdir?

- ☐ 80
- ☐ 66
- ☐ 60
- ☐ 70
- ☒ 74

18 PD qidalandırıcısında qidalatıcı valların deffektləriharada ardan qaldırılır

- ☐ Reduktorda
- ☒ Çilingər işlənməsində
- ☐ Gövdədə
- ☐ kamerada
- ☐ silindirdə

19 Farbuk neçə mm-lik polad vərəqlərdən hazırlanır

- ☐ 5mm
- ☐ 2mm
- ☐ 7mm
- ☒ 2-3mm
- ☐ 6mm

20 Təzyiq altında sınınilmanın digər adı nədi

- ☐ Deskosya
- ☒ Opressovka
- ☐ Deskosva
- ☐ Opresovaya
- ☐ Opresva

21 Çiyid valcığı sıxlıq klapanının horizontala neçə dərəcəlik meyil bucağında normal sıxlığa malikdir

- ☐ 10
- ☐ 40
- ☐ 20
- ☒ 15
- ☐ 30

22 PD qidalandırıcısında çivli barabanla torlu səth arasındakı normal ara boşluq neçə mm təşkil edir

- ☐ 30-40
- ☐ 10-20
- ☒ 12-16
- ☐ 5-20
- ☐ 20-25

23 Linter kamerinin fırlanma tezliyi nə qədərdir

- ☐ 500-600
- ☐ 300-500
- ☐ 300-400
- ☒ 310-500
- ☐ 400-500

24 Linterləmə prosesi hansı mişar linterlərində həyata keçirilir

- ☐ KX-160
- ☒ PMP-160
- ☐ PM-160
- ☐ SŞÇ-160
- ☐ MP-160

25 Mişar silindirində valları torna dəzgahlarında düz xətliliyə yoxlamazdan əvvəl mişarları neçə dəfə dəyişdirirlər

- ☒ 15-20
- ☐ 20
- ☐ 10
- ☐ 25
- ☐ 40

26 Ulyuk koziryonu neçə mm qiymətində sərbəst yerini dəyişməlidir

- ☐ 50mm
- ☐ 40mm
- ☐ 60mm
- ☐ 30mm
- ☒ 45mm

27 əla növ iplik üçün xolstun daxili qeyri – bərabərliyi neçə % təşkil edir?

- ☒ 1 %
- ☐ 4 %

- ☐ 5 %
- ☐ 2 %
- ☐ 3 %

28 Xolst hansı mexanizm ilə fırlanır?

- ☐ pedal tənzimləyici mexanizm ilə
- ☒ xolst sarıyıcı mexanizm ilə
- ☐ çırpıcı mexanizm ilə
- ☐ bıçaqlı baraban mexanizm ilə
- ☐ şəbəkəli baraban mexanizm ilə

29 İkinci növ iplik üçün xolstun daxili qeyri – bərabərliyi neçə % təşkil edir?

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

30 Qidalandırıcı baraban diametri neçə olan borudan hazırlanmışdır

- ☐ 300mm
- ☒ 150mm
- ☐ 200mm
- ☐ 100mm
- ☐ 400mm

31 3XDD cinlərində mişarların dişlərində lifin çıxarılması üçün hansı qurğu qurulmuşdur

- ☐ Mişar silindiri
- ☐ Kolosnik şəbəkə
- ☐ Nəzarət reykası
- ☐ Vintli konveyer
- ☒ Yuxarı çıxarmanın hava kameri

32 PD qidalandırıcısı nəyə xidmət edir

- ☐ Tirlərin bərkidilməsinə
- ☐ Heç biri
- ☒ Xammalın zibildən təmizlənməsinə
- ☐ Qidalayıcı valların
- ☐ Kolosnkli şəbəkələrin deffektlərini aradan qaldırır

33 Silindirdə və açarda hava sızmasının olmasını sistemin hansı təzyiq altında sınılanması zamanı yoxlanılır

- ☐ 700 KPA
- ☐ 800 KPA
- ☒ 980 KPA
- ☐ 1000 KPA
- ☐ 900 KPA

34 Mişar silindirlərinin yığılması üçün nəzarət reykasında yığılma zamanı mişar silindirlərinin kürəcikli yastıqlarının dayaq gövdəcikləri nəyin üzərində bərkidilir

- ☐ Çivli baraban üzərində
- ☒ Cinin gövdəsinin yanlıqlarının xüsusi baza dirəkləri üzərində
- ☐ Hava kamerası üzərində
- ☐ Mişarlı silindir üzərində
- ☐ Heç biri

35 3XDD mişar cininin konstruksiyası deyildir

- ☐ Hava kamera
- ☒ Qasnaq
- ☐ İşçi kamera
- ☐ Mişar silindiri
- ☐ Reduktor

36 XDB-2M markalı valikli cində tullayıcı və sürətləndirici barabanlar neçə ədəd rezin pərdədən ibarətdir

- ☐ 16
- ☐ 17
- ☐ 10
- ☐ 15
- ☒ 8

37 Yarım kobud və ya yarım zərif çırpılmada hansı mexanizmdən istifadə olunur?

- ☐ 3 lövhəli gərişdirici mexanizmdən
- ☐ 3 lövhəli mişarlı çırpıcı mexanizmdən
- ☒ 3 lövhəli iynəli çırpıcı mexanizmdən
- ☐ 3 lövhəli mismarlı çırpıcı mexanizmdən
- ☐ 3 lövhəli çırpıcı mexanizmdən

38 3 lövhəli çırpıcı mexanizm çırpıcı aqreqatın hansı seksiyasında quraşdırılır?

- ☐ 3

- ☐ 1
- ☐ 4
- ☒ 2
- ☐ 5

39 Xolstun alınmasında yaranan qüsurların sayı neçədir?

- ☐ 1
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☒ 5
- ☐ 3

40 Kard darayıcı maşınları qabarit ölçülərinə görə neçə yerə bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 4
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 1

41 Birinci növ iplik üçün xolstun daxili qeyri – bərabərliyi neçə % təşkil edir?

- ☒ 1,2 %
- ☐ 1,5 %
- ☐ 2,5 %
- ☐ 2,0 %
- ☐ 1 %

42 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınlarda birinci M- hərfi nəyi göstərir?

- ☐ Materialı
- ☐ Mismarı
- ☐ Məmulatı
- ☒ Maşını
- ☐ Mexanizmi

43 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınlarda ikinci M- hərfi nəyi göstərir?

- ☐ Mexanizmi
- ☐ Maşını
- ☒ Maşının kiçik qabaritli olmasını
- ☐ Mismarı

☐ Materialı

44 Qəbuledici barabanın qarniturasının dişləri tərəfindən qısa, ölü və yetişməyən liflər necə tutulur?

- ☐ Yaxşı
- ☒ Zəif
- ☐ Normal
- ☐ Əla
- ☐ Pis

45 Qəbuledici barabanın qarniturasının dişləri tərəfindən tutulan uzun və orta uzunluğa malik liflər necə tutulur?

- ☐ Pis
- ☐ Normal
- ☒ Orta yaxşı
- ☐ Yaxşı
- ☐ Çətin

46 TO – 16 – 450 markalı bir prosesli çırpıcı maşında 450 - rəqəmi nəyi göstərir?

- ☐ Xolstun uzunluğunu
- ☐ Xolstun enini
- ☐ Xolstun hündürlüyünü
- ☒ Xolstun diametrin
- ☐ Xolstun qalınlığını

47 Darayıcı maşında daranmanın keyfiyyəti nə ilə qiymətləndirilir?

- ☐ İşçi valiklə qəbuledici baraban arasındakı daranmada bir qram lifə düşən qüsurların sayı ilə
- ☐ Maşından çıxan lentin bir qramına düşən qüsurların sayı ilə
- ☐ Baş barabandan, çıxarıcı barabana ötürülən bir qram pambığa düşən qüsurların sayı ilə
- ☒ Çıxarıcı barabandan çıxarılan bir qram daranmaya düşən qüsurların sayı ilə
- ☐ Qəbuledici barabandan baş barabana ötürülən liflərə düşən qüsurların sayı ilə

48 Darayıcı maşından alınan lentin qeyri-bərabərlik norması neçə % olur?

- ☐ 2,5-3,1%
- ☐ 2,3-2,4%
- ☐ 1,1-1,2%
- ☒ 1,3-2,0%
- ☐ 2,1-2,3%

49 TO – 16 – 450 markalı bir prosesli çırpıcı maşında O hərfi nəyi göstərir?

- ☐ Maşının sayını
- ☐ Maşının hündürlüyünü
- ☒ Maşının bir prosesli olmasını
- ☐ Maşının enini
- ☐ Maşının uzunluğunu

50 Cınləmədə pambıq lifdən ayrılan ulyukları və və zibil qarışıqlarını nə ilə ayırırlar

- ☐ Yaylar
- ☐ Reduktor
- ☐ Mişar dişləri
- ☒ Ulyuk konveyeri ilə
- ☐ Gövdə

51 XDM-2M markalı valikli cində tullayıcı baraban hansı prosesi həyata keçirir

- ☐ Təmizləmək üçün
- ☐ Hamısı
- ☒ Artıq qalmış pambıq xammalını latoka tullayır
- ☐ Pambığı barabandan çıxarmaq üçün
- ☐ Heç biri

52 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınında 450 rəqəmi texnoloji cəhətdən nəyi göstərir?

- ☐ Alınan lentin diametrini
- ☒ Emal olunan xolstun diametrini
- ☐ Oxlovun diametrini
- ☐ Emal olunan liin diametrini
- ☐ Valın diametrini

53 Incə lifli pambığın birinci və ikinci növlərinin liflərinin çiyidlərindən ayrılması üçün hansı markalı valikli cindən istifadə olunur

- ☐ 3XDD
- ☒ XDB-2M
- ☐ ZOOPA
- ☐ XDB
- ☐ OOPA

54 Darayıcı maşında baş barabanla, qəbuledici baraban arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- ☐ 0,1
- ☐ 0,15

- ☐ 0,21
- ☐ 0,2
- ☒ 0,18

55 Pambığın yağlanması məqsəd nədən ibarətdir?

- ☐ onun emalı prosesində üzü maddələrin artmasını təmin etmək
- ☐ onun emalı prosesini yaxşılaşdırmaq
- ☒ onun emalı prosesində üzü maddələrin itkisinin qarşısının alınmasını təmin etmək
- ☐ onun emalı prosesində üzü maddələrin azalmasını təmin etmək.
- ☐ onun emalı prosesini pisləşdirmək

56 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınında 450 rəqəmi konstruksiv cəhətdən nəyi göstərir?

- ☐ Lent yığıcının valının diametrini
- ☐ Lent yığıcı mexanizmin üst tarelkasının diametrini
- ☒ Lent yığıcı mexanizmin alt tarelkasının diametrini
- ☐ Valın diametrini
- ☐ Dişli çarxın diametrini

57 Baş barabanla çıxarıcı baraban arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- ☐ 0,25
- ☐ 0,2
- ☐ 0,15
- ☐ 0,1
- ☒ 0,125

58 Baş barabanla şlyapa arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- ☐ 0,25-0,3
- ☒ 0,2-0,25
- ☐ 0,3-0,35
- ☐ 0,1-0,15
- ☐ 0,15-0,12

59 Müasir sürətli darayıcı maşınlarda qəbuledici barabanların dəqiqədəki dövrlər sayı nə qədərdir?

- ☒ 1200-1500
- ☐ 100-1100
- ☐ 1300-1400
- ☐ 1500-1800
- ☐ 1400-1600

60 Zərif çırpılmada hansı çırpıcı mexanizmdən istifadə edilir?

- ☐ 3 lövhəsi iynəli çırpıcı mexanizmdən
- ☐ 3 lövhəsi çırpıcı mexanizmdən
- ☒ 3 lövhəsi mişarlı çırpıcı mexanizmdən
- ☐ 3 lövhəsi mismarlı çırpıcı mexanizmdən
- ☐ 3 lövhəsi qarışdırıcı mexanizmdən

61 Düzgün yığılmış mişar silindiri əl ilə neçə N-dən yüksək olmayan qüvvə ilə 20 sm-lik dönr

- ☐ 30N
- ☐ 60N
- ☐ 50N
- ☒ 49N
- ☐ 40N

62 Yağlama və emulsiyalaşdırma pambıq lilərinə nə verir?

- ☐ Liflərin elektricləşməsini artırır
- ☐ Liflərin istilik tutumunu artırır
- ☐ Liflərin hidroskopliyini artırır
- ☒ Liflərin elektricləşməsini azaldır
- ☐ Liflərin hidroskopliyini azaldır

63 İri zibil təmizləyicilərdə. Çıxarıcı barabanın işinin effektivliyi hansı düsturla təyin olunur?

- ☐ $K_{ef} = \frac{Q_1}{Q_1 - Q_2} \cdot 100\%$
- ☒ $K_{ef} = \frac{Q_1}{Q_1 + Q_2} \cdot 100\%$
- ☐ $K_{ef} = \frac{Q_1 - Q_2}{100}$
- ☐ $K_{ef} = \frac{Q_1 + Q_2}{Q_1} \cdot 100\%$
- ☐ $K_{ef} = \frac{Q_1}{Q_2} \cdot 100\%$

64 İri zibil təmizləyicilərdə. Mişarlı barabanın səthinin çıxarıcı barabanla işlənməsinin intensivliyi təsir etmə əmsalı ilə xarakterizə edilir və hansı düsturla ifadə olunur?

- ☐ $\eta_b = z - \frac{S_1}{S_o}$
- ☐

$$\eta_b = \frac{S_o}{S_1}$$



$$\eta_b = \frac{z}{S_1}$$



$$\eta_b = \frac{zS_o}{S_1}$$



$$\eta_b = -\frac{S_o}{S_1}$$

65 İri zibil təmizləyiciləri. Mişarlı diskinin diametri hansı ifadə ilə təyin edilir?



$$D = \frac{2t}{\theta}$$



$$D = \frac{t}{\sin \frac{\theta}{2}}$$



$$D = \sin \frac{\theta}{t}$$



$$D = \frac{t}{2 \arcsin \theta}$$



$$D = 2 \arcsin \frac{\theta}{t}$$

66 .



valcılarla pambığın tutulmasının effektivliyi



həcmi sıxlıq



qidalayıcı valcığın arabşluğu



qidalayıcı valcıklar arasındaki araboşluğu



çevrəvi sürət

67 .



$$\varphi = 9 \%$$



$$\varphi = 12 \%;$$



$$\varphi = 25 \%$$



$$\varphi = 8 \%$$



$$\varphi = 32 \%$$

68 Orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə azdır?



1



3



4

- ☒ 2
- ☐ 5

69 Toxucu dəzgahının jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə
- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizmin quruluşuna görə
- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizminə görə
- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizmin olmamasına görə
- ☐ əsnək əmələ gətirici mexanizmin iş prinsipinə görə

70 Toxucu dəzgahının orta, aşağı və yuxarı vurmalarla olmalarına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ vurucu mexanizmin prinsipinə görə
- ☐ vurucu mexanizmin olmamasına görə
- ☒ vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə
- ☐ vurucu mexanizmin quruluşuna görə
- ☐ vurucu mexanizmin növünə görə

71 Toxucu dəzgahları arğac bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ arğac bağlamasının sarınmasına görə
- ☐ arğac bağlamasının burulmasına görə
- ☐ arğac bağlamasının təkrar sarınmasına görə
- ☐ arğac bağlamasının açılmasına görə
- ☒ arğac bağlamasının dəyişdirilməsinə görə

72 əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə
- ☐ mexanizmlərin fasiləsizləşməsinə görə
- ☐ mexanizmlərin avtomatik işləməməsinə görə
- ☐ mexanizmlərin avtomatik işləməsinə görə
- ☐ mexanizmlərin formasına görə

73 Dəzgahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ toxuduğu parçanın uzunluğuna görə
- ☒ işçi eninin 100, 120, 175sm olmasına görə
- ☐ işçi eninin çoxluğuna görə
- ☐ işçi eninin azlığına görə
- ☐ toxunan parçanın qalınlığına görə

74 Arğac sapının dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ əriş sapının qalınlığına görə
- ☐ əriş sapının düzülüşünə görə
- ☒ əriş bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə
- ☐ arğac sapının uzunluğuna görə
- ☐ arğac sapının xətti sıxlığına görə

75 əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ lamelli olmasına görə
- ☐ batan mexanizmlə olmasına görə
- ☒ məkikli və məkiksiz olmasına görə
- ☐ vurucu mexanizmlə olmasına görə
- ☐ daraqlı olmasına görə

76 Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ pambıq, yun, kətan, ipək, xüsusi təyinatlı və başqa parçalar üçün
- ☐ metal və şüşə liflərdən parça toxuyanlara
- ☐ mineral liflərdən parça toxuyanlara
- ☐ təbii liflərdən parça toxuyanlara
- ☐ kimyəvi liflərdən parça toxuyanlara

77 Toxucu dəzgahı əsasən necə təsnifləşdirilir?

- ☒ xüsusiyyətlərindən asılı olaraq qruplara bölünür
- ☐ toxuduğu parçanın uzunluğuna görə
- ☐ işlətdiyi enerjinin sayına görə
- ☐ işlətdiyi sapın sayına görə
- ☐ mexanizmlərin sayına görə

78 Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

- ☐ 3
- ☐ 11
- ☐ 9
- ☒ 7
- ☐ 5

79 Kiçik qabaritli darayıcı maşının saatlıq məhsuldarlığı təcrübədə % neçə kq olur?

- ☐ 5-10 kq/saat
- ☐ 35-40 kq/saat

- ☐ 30-35 kq/saat
- ☐ 25-30 kq/saat
- ☒ 10-25 kq/saat

80 Yığılmadan sonra yuxarı və aşağı tirlər necə olmalıdır

- ☐ perpendikulyar
- ☐ aşağı
- ☒ Paralel
- ☐ Düz
- ☐ əks

81 Tullayıcı və sürətləndirici baraban nədən ibarətdir

- ☐ Valdan
- ☐ Valdan
- ☒ A və B birlikdə
- ☐ Rezindən
- ☐ Disklərdən

82 quruducu barabanda eyni anda pambıq tökülən pərlərin sayı necə hesablanır ?



83 İri zibil təmizləyicilərdə. Çıxarıcı barabanın bir dövr ərzində pərlərlə işlənən mişarlı barabanın çevrəvi qövsünün uzunluğu hansı ifadə ilə təyin edilir?

- ☐ $S = \omega_1 t_1 - \omega_2 - t_2$
- ☐ $S = \omega_1 t_2$
- ☒ $S = r_1 \omega_1 t_2$
- ☐ $S = \frac{r_1}{\omega_1 t_1}$
- ☐ $S = \frac{\omega_1}{r_1 - t_1}$

84 Vurucu mexanizmlər hansı ardıcılıqla hərəkət edirlər?

- ☐ vaxtaşırı
- ☐ dairəvi
- ☐ ellepsvari
- ☒ növbəli
- ☐ eyni vaxta

85 əsnək orta valın neçə dövründə formalaşır?

- ☐ 1,5
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 0,5
- ☐ 3,5

86 Remezaların hərəkətini nə əlaqələndirir?

- ☐ ulduz
- ☒ diyircək
- ☐ dişli çarx
- ☐ batan mexanizm
- ☐ vurucu mexanizm

87 Toxucu dəzgahında parça toxunan saplar necə adlanır?

- ☐ kələf
- ☐ lent
- ☐ xolst
- ☐ sap
- ☒ əriş və arğac

88 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas hissələrindəndir?

- ☐ ventilətor
- ☐ dartıcı mexanizm
- ☐ sarıma mexanizm
- ☐ sıxıcı mexanizm
- ☒ əsnək əmələ gətirən mexanizm

89 əriş sapının tarımlığının çox olması nəyə səbəb olur?

- ☐ parça uzanır
- ☒ qırılmaların sayı artır
- ☐ parça kip olur
- ☐ arğac sapı əyilir
- ☐ parça keyfiyyətli olur

90 Vurucu mexanizm dəzgahın hansı hissəsində yerləşdirilir?

- ☐ orta valın üstündə
- ☐ önündə
- ☒ sağ və sol tərəflərində

- ☐ baş valın altında
- ☐ arxasında

91 Dəzgahın orta valına birləşdirilmiş ekssentriklər bir-birinə nisbətən neçə yerləşib

- ☐ 45° cevrilmiş formada
- ☒ 180° cevrilmiş formada
- ☐ 30° cevrilmiş formada
- ☐ paralel
- ☐ 90° cevrilmiş formada

92 Aşağıdakılardan hansı əsnəkə əmələ gətirən mexanizmin əsas hissəsidir.

- ☐ qoruyucular
- ☐ vurucu mexanizm
- ☒ remiz qaldırıcı qollar və ekssentriklər
- ☐ batan
- ☐ navoy və batan

93 ərş sapları iki hissəyə bölünərək, bir remizin yuxarı qalxması və digərinin aşağıda qalması nə əmələ gətirir?

- ☐ parçanın hərəkəti
- ☐ batan
- ☒ əsnək
- ☐ əyirmə
- ☐ burma

94 Parça toxunan zaman parçanın uzununa gedən saplar hansı orqandan açılır?

- ☐ batan mexanizmdən
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ lamellərdən
- ☐ Qovucu mexanizmlərdən
- ☒ ərşi navoydan

95 Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sayılır?

- ☐ lamellərə
- ☒ mal valına
- ☐ vurucu mexanizminə
- ☐ batan mexanizminə
- ☐ sayğaca

96 Ağac sapı üzrə sıxılığahansı mexanizm nəzərət edir?

- ☐ sayğac
- ☐ quruyucular
- ☒ batan mexanizmi
- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ lamerlər qotuyucular

97 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas mexanizmlərindən deyil?

- ☐ hazır mal calı
- ☒ dartıcı cihaz
- ☐ batan mexanizmi
- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ əsmək əmələ gətirici mexanizmi

98 Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir

- ☐ sayğac
- ☐ qoruyucu mexanizm
- ☐ batan mexanizm
- ☐ vurucu mexanizm
- ☒ lamellər

99 Toxucu dəzgahında orta valın fırlanma tezliyi baş valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- ☐ 3
- ☐ 5
- ☐ 6
- ☒ 2
- ☐ 7

100 Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?

- ☐ ventilyatorla
- ☐ elektriklə
- ☒ ötürücülərlə
- ☐ istiliklə
- ☐ buxarla

101 Mal tənzimləyicisinə və ağac dəyişdirən mexanizmə hərəkət hansı işçi orqan vasitəsilə verilir?

- ☐ tənzimləyicidən
- ☐ ötürücülərlə

- ☒ batandan
- ☐ qoruyucudan
- ☐ ventilyatorla

102 Məkiyin əsnəkdən keçməsi üçün istiqamətləndirici rolunu oynayan mexanizm neçə adlanır?

- ☒ batan mexanizmi
- ☐ sayğac
- ☐ lamellər
- ☐ vurucu mexanizm
- ☐ hazır mal valı

103 Vurucu mexanizmlər necə dövrdən bir vururlar?

- ☐ 2.5
- ☒ 0.5
- ☐ 1.0
- ☐ 2.0
- ☐ 1.5

104 Orta valın fırlanma tezliyi dirsəkli valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3
- ☐ 5

105 Toxucu dəzgahın nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

- ☒ $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_a 100}$
- ☐ $\Pi_T = \frac{60}{100\beta}$
- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 200}{R_a 100}$
- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_b 180}$
- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 100}{R_a 60}$

106 Toxucu dəzgahında faktik məhsuldarlıq hansı düsturla təyin edilir?

- ☐ $\Pi_T = P_n \cdot n_\xi \cdot 100$
- ☐ $\Pi = P \cdot \xi \cdot P$

- ☐ $\Pi_{\hat{\varphi}} = P_n \cdot n_{\varepsilon} \cdot 60$
- ☐ $\Pi_{\hat{\varphi}} = n_{\varepsilon} \cdot K_{\hat{\varphi}} \cdot 100$
- ☒ $\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{\hat{\varphi}}$

107 Toxucu dəzgahının məhsuldarlığı m2-lə necə hesablanır?

- ☐ $\Pi_T = P_n \cdot n_{\varepsilon} \cdot 100$
- ☒ $\Pi_T = \frac{n_b V 60}{P_u 100}$
- ☐ $\Pi_T = \frac{n_b 60}{P_u 100} K_{\hat{\varphi}}$
- ☐ $\Pi_{\hat{\varphi}} = n_{\varepsilon} \cdot K_{\hat{\varphi}} \cdot 100$
- ☐ $\Pi_{\hat{\varphi}} = R \cdot S \cdot P_n$

108 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- ☐ əyirici
- ☐ çirpici
- ☒ jakkord
- ☐ qarışdırıcı
- ☐ darayıcı

109 Mebel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- ☐ sadə jakkard toxunması
- ☐ sarja toxunması
- ☐ sətir toxunması
- ☐ xırda naxışlı toxunması
- ☒ mürəkkəb jakkard toxunması

110 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- ☒ bir əriş və bir arğac sapı ilə
- ☐ bir əriş və dörd arğac sapı ilə
- ☐ iki əriş və bir arğac sapı ilə
- ☐ iki əriş və iki arğac sapı ilə
- ☐ bir əriş və iki arğac sapı ilə

111 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

- ☐ 1 və 2
- ☐ 10 və 12

- ☐ 7 və 8
- ☒ 4 və 5
- ☐ 2 və 3

112 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

- ☒ qalın, sıx və ağır
- ☐ möhkəm
- ☐ yüngül
- ☐ orta qalınlıqda
- ☐ nazik və davamsız

113 Arğac sapına əsasən sətın parçaları necə seçilir?

- ☐ parçanın arxa tərəfi hamadırsa
- ☐ əriş və arğac sapları görünürsə
- ☐ əriş sapları üzdədirsə
- ☒ arğac sapları üzdədirsə
- ☐ parça hamar deyilsə

114 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

- ☐ toxunma sıxlığını
- ☒ arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- ☐ arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını
- ☐ arğac sapların paralelliyini
- ☐ parçada olan arğac saplarının sayını

115 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- ☐ rəqəmlə
- ☐ naturl ədədlə
- ☒ kəsrlə
- ☐ onluq kəsrlə
- ☐ tam ədədlə

116 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- ☐ xırda naxışlı
- ☐ hamısı doğrudur
- ☐ böyüknaxışlı
- ☐ mürəkkəb üsulla
- ☒ sadə üsulla

117 Pambıq parçalardan mitkal, bez, çit və batist hansı üsulla toxunur?

- ☐ mürəkkəb üsulla
- ☐ düzgün cavab yoxdur
- ☐ xırda naxışlı
- ☐ böyüknaşıqlı
- ☒ sadə üsulla

118 əriş və arğac saplarının sıra ilə bir-birinin üzərindən keçərək toxunan parçanın üz və astar naxışı necə olur?

- ☐ fərqli
- ☐ hamısı doğrudur
- ☐ düz
- ☐ mürəkkəb
- ☒ eyni

119 Polotno, sətın, atlas qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlandırılır?

- ☐ mürəkkəb
- ☐ xırda naxışlı
- ☐ mürəkkəb
- ☐ böyüknaşıqlı
- ☒ sadə

120 Toxunma raportu nəyə deyilir?

- ☐ Splara burulmasına
- ☐ Parçaya naxış vurulmasına
- ☐ Parçanın toxunmasına
- ☐ Parçanın rənglənməsinə
- ☒ tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə

121 Dəzgahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmulatlar necə adlandırılır?

- ☐ arğac
- ☒ kələf
- ☐ parça
- ☐ trikotaj
- ☐ əriş

122 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- ☐ 3

- ☒ 2
- ☐ 6
- ☐ 5
- ☐ 4

123 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- ☐ 5
- ☐ 6
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4

124 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- ☐ 6
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 4
- ☐ 5

125 Xırda naxışlı toxunmada sadələrdən alınan törəmə hörmələr neçə qrupa bölünür?

- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 8
- ☐ 2

126 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 5
- ☐ 4

127 Sətin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☐ 1
- ☐ 2
- ☒ 5 və daha çox
- ☐ 4

128 Sətin toxunmasında əriş və arğac sapları bir-birinə necə hörülür?

- ☐ paralel
- ☐ sıx
- ☒ seyrək
- ☐ 45° bucaq altında
- ☐ perpendikulyar

129 Sarja toxumasında əriş və arğac saplarının sıxlığı eynidirsə dioqonal yuxarıya tərəf neçə dərəcəli bucaq üzrə istiqamətlənir?

- ☒ 45°
- ☐ 75°
- ☐ 30°
- ☐ 90°
- ☐ 120°

130 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

- ☐ arğac sapın altından keçən əriş saplarının sayını
- ☐ parçada olan arğac saplarının sayını
- ☐ toxunma sıxlığını
- ☐ arğac sapların paralelliyini
- ☒ arğac sapın üstündən keçən əriş saplarının sayını

131 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

- ☒ 1 sap
- ☐ 3 sap
- ☐ 4 sap
- ☐ 5 sap
- ☐ 2 sap

132 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☒ 4
- ☐ 3
- ☐ 2

133 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- ☒ əriş sapı arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
- ☐ arğac sapı ərişin üstündə iki dəfə keçir
- ☐ əriş sapı arğac sapının üstündə bir neçə dəfə keçir
- ☐ arğac sapı əriş sapının üstündə keçir
- ☐ əriş sapı arğac sapına paralel yerləşdirilir

134 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- ☐ əriş və arğac saplarının paralel sıxılması
- ☐ arğac saplarının paralel sıxılması
- ☐ əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☐ arğac saplarının bir-birinə hörülməsi
- ☒ əriş və arğac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi

135 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- ☐ yataq örtükləri üçün
- ☐ paltoluq
- ☐ baş örüyü üçün
- ☐ Alt geyimləri üçün
- ☒ donluq, astarlıq və dekorativ.

136 Polotno toxunmasının törəməsində nə alınır?

- ☐ bamazı
- ☐ flanel
- ☒ reps.
- ☐ triko
- ☐ bostan

137 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- ☐ mürəkkəbləşdirilmiş
- ☒ sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş.
- ☐ xırdalaşdırılmış
- ☐ gücləndirilmiş
- ☐ adıləşdirilmiş

138 Sürüşmənin qarşısındakı işarə nəyi göstərir?

- ☐ sarjada sapların toxunmasını göstərir
- ☒ sarjada diaqonalın istiqamətini göstərir.
- ☐ Sarjada naxışları göstərir

- ☐ sarjada sapların istiqamətini göstərir
- ☐ sarjada sapların kəsişməsini göstərir

139 əgər parça bir neçə sistem əriş və arğac saplarından toxunursa onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- ☐ atlas toxunmalı parçalar
- ☒ mürəkkəb toxunmalı parçalar:
- ☐ sadə roxunmalı parçalar
- ☐ ikiqat toxunmalı parçalar
- ☐ sətir toxunmalı parçalar

140 Toxunma zamanı parçanın səthində xirda naxışlar yaradılsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- ☐ sətir toxunmalı parçalar
- ☒ xirda naxışlı parçalar.
- ☐ sadə roxunmalı parçalar
- ☐ iki qat toxunuş parçalar
- ☐ atlas toxunmalı parçalar

141 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 4

142 Atlas (sətir) tixunmasının rapportu və sürüşməsi neçə yazılır?

- ☐ $R < 5; \quad 1 < S < R + 1$
- ☐ $R = 5; \quad 1 < S = R + 1$
- ☐ $R \pm 5; \quad 1 + S = R < 1$
- ☐ $R \leq 5; \quad 1 \leq S \leq R \pm 1$
- ☒ $R \geq 5; \quad 1 < S < R - 1$

143 Sapların xətti sıxlığı $T_{\theta} = T_a$ və $P_{\theta} > P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın mailik bucağı α neçə dərəcə olur?

- ☐ $\alpha \leq 55^\circ$
- ☐ $\alpha \pm 65^\circ$
- ☐ $\alpha < 35^\circ$
- ☐ $\alpha = 25^\circ$
- ☒ $\alpha > 45^\circ$

144 Sapların xətti sıxlığı $T_{\theta}=T_a$ və $P_{\theta}=P_a$ olduğda sarja toxunmasında diagonalın mailik bucağı α necə dərəcə olur?

- ☐ 65°
- ☐ 55°
- ☒ 45°
- ☐ 35°
- ☐ 25°

145 Sarja toxunması üçün rapport və sürüşmə necə yazılır?

- ☒ $R \geq 3; S_{\theta}=S_a=\pm 1$
- ☐ $R \leq 3; S_{\theta}=S_a=\pm 2$
- ☐ $R=3; S_a=\frac{S}{S} + S_a$
- ☐ $R \pm 3; S_{\theta}=\frac{S}{S_a}$
- ☐ $R>3; S_a=S_{\theta}+1$

146 əsas (sadə) toxunmaların necə növü vardır?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 2

147 əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- ☒ Rapport R və sürüşmə S
- ☐ Rapportla R
- ☐ hörülmə ilə
- ☐ toxunma ilə
- ☐ sürüşmə ilə S

148 əsas toxunmaların hər bir növü necə parameterlə müəyyən olunur?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2

149 Sadə toxunmaların rapportu necə yazılır?



- ☐ $R = \frac{r_a}{R}$
- ☐ $R_a = \frac{R_a}{R}$
- ☐ $R_a = \frac{1}{2} R_a$
- ☐ $R_a = R_a + R_a \cdot R_a$
- ☒ $R_a = R_a = R$

150 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3

151 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

- ☐ hamar hörülən
- ☐ trikotaj polotnosu
- ☐ təkqatlı
- ☒ cütqat
- ☐ eninə hörülən

152 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

- ☒ iynə addımında asılı olaraq
- ☐ iynələrin quraşdırılmasından asılı olaraq
- ☐ iynələrin formasından asılı olaraq
- ☐ iynələrin növündən asılı olaraq
- ☐ iynələrin sayından asılı olaraq

153 Bir ilmə sütunundakı iki qarışıq ilmənin mərkəzləri arasında olan məsafə necə adlanır?

- ☐ ilmə addımı
- ☐ ilmə naxışı
- ☐ ilmə rapportu
- ☐ ilmə sırası
- ☒ ilmə hündürlüyü

154 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ☐ ilmə naxışları
- ☐ ilmə rapportu

- ☒ ilmə sıraları
- ☐ ilməsütunları
- ☐ ilmə xətləri

155 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

- ☐ sapların sarınmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- ☐ sapların hamar ucları ilə ortasının birləşməsini
- ☒ sapların əyilmiş hissələri qövsə başqa hissələri birləşdirməsini
- ☐ sapların burulmuş hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- ☐ sapların dolaşmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini

156 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

- ☐ bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir
- ☐ bir sıranın ilmələri ilmə hündürlüyünə bərabərdir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir neçə sapdan əmələ gəlir
- ☒ bir sıranın ilmələri bir sapdan ardıcıl əmələ gəlir

157 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

- ☐ bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir sapdan əmələ gəlir
- ☒ bir sıranın ilmələri bir neçə paralel saplardan əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir neçə perpendikulyar saplardan əmələ gəlir

158 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- ☐ 1
- ☒ 3.
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 2

159 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- ☐ 2
- ☐ 6
- ☐ 8
- ☐ 4
- ☒ 10.

160 İlmə əmələ gəlmə prosesindən asılı olaraq ilmə əmələnin formalaşması üsula bölünür?

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☒ 2.
- ☐ 5
- ☐ 4

161 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- ☐ 5
- ☒ 2.
- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 4

162 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ ilmənin birləşməsi
- ☒ sapın əyilməsi.
- ☐ ilmənin atılması
- ☐ tamamlama

163 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ ilmənin atılması
- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ tamamlama
- ☒ qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi.

164 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ tamamlama
- ☒ qarmağın bağlanması.
- ☐ ilmənin birləşməsi
- ☐ ilmənin atılması

165 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

- ☐ tamamlanma
- ☒ yeni ilmə sıralarının formalaşması.

- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ ilmələrin birləşməsi

166 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ ilmələrin birləşməsi
- ☒ yeni ilmə sıralarının formalaşması.
- ☐ tamamlanma
- ☐ qarmağın bağlanması

167 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- ☒ qarmağın bağlanması.
- ☐ ilmənin atılması
- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ tamamlama
- ☐ ilmənin birləşməsi

168 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ sapın əyilməsi
- ☐ tamamlama
- ☒ qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi.
- ☐ ilmənin atılması

169 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- ☐ ilmənin birləşməsi
- ☐ qarmağın bağlanması
- ☐ tamamlama
- ☒ sapın əyilməsi.
- ☐ ilmənin atılması

170 İstehsal olunan trikotaj neçə növə bölünür?

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☒ 2:
- ☐ 5
- ☐ 4

171 İlmə əmələ gəlmə prosesindən asılı olaraq ilmə əmələnin formalaşması üsula bölünür?

- ☐ 5
- ☒ 2.
- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 4

172 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- ☐ 2
- ☐ 4
- ☐ 6
- ☐ 8
- ☒ 10.

173 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- ☐ 1
- ☒ 3.
- ☐ 4
- ☐ 2
- ☐ 5

174 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

- ☐ bir sıranın ilmələri bir sapdan əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir neçə perpendikulyar saplardan əmələ gəlir
- ☒ bir sıranın ilmələri bir neçə paralel saplardan əmələ gəlir.
- ☐ bir sıranın ilmələri ilmə sütunlarının sayına bərabərdir
- ☐ bir sıranın ilmələri iki sapdan əmələ gəlir

175 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

- ☐ bir sıranın ilmələri iki sapdan ardıcıl əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir sapdan paralel əmələ gəlir
- ☒ bir sıranın ilmələri bir sapdan ardıcıl əmələ gəlir,
- ☐ bir sıranın ilmələri iki sapdan paralel əmələ gəlir
- ☐ bir sıranın ilmələri bir neçə sapdan əmələ gəlir

176 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

- ☐ sapların sarınmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- ☒ sapların əyilmiş hissələri qövslə başqa hissələri birləşdirməsini,

- ☐ sapların hamar ucları ilə ortasının birləşməsini
- ☐ sapların burulmuş hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini
- ☐ sapların dolaşmış hissələrinin başqa hissələrlə birləşməsini

177 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

- ☐ bərk materialın
- ☐ rezinin
- ☐ plastik
- ☐ elastik
- ☒ rulan, ensiz lentlərin, xovlu məlumatların

178 Liflərin sahəsinin güc xətləri boyunca istiqamətlənməsinə əsaslanan floklama üsullu necə adlanır?

- ☐ pnevmatik floklama üsulu
- ☐ sabit floklama üsulu
- ☒ elektrik floklama üsulu
- ☐ maqnit floklama üsulu
- ☐ mexaniki floklama üsulu

179 Təkmərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat – dır?

- ☒ 60-90
- ☐ 320-330
- ☐ 210-250
- ☐ 450
- ☐ 200

180 Deşmə sıxlığı böyük olduqda xolstda nə müşahidə olunur?

- ☐ möhkəmlənir
- ☐ boşalır
- ☒ dartılır
- ☐ qırılır
- ☐ paralelləşir

181 Deşmə sıxlığının artması ilə deşilən materialın möhkəmliyi necə dəyişir?

- ☒ böhran qiymətinə qədər artır
- ☐ tarazlaşır
- ☐ sabitləşir
- ☐ azalır
- ☐ bərabərləşir

182 Dairəvi torlu maşınların polotno formalaşması zonası yastıtorlu maşınlarla nisbətdə neçədir?

- ☐ eynidir
- ☐ heç biri doğru deyil
- ☒ kiçikdir
- ☐ böyükdür
- ☐ enlidir

183 Reçələşmə prosesinin məqsədi nədir?

- ☐ bərabərləşdirmə
- ☐ yapışdırma
- ☐ toxunma
- ☒ lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması
- ☐ dartma

184 İynə ilə deşilən materialın möhkəmliyinin deşilmə sıxlığından asılılığı hansı formaya aiddir?

- ☐ düz
- ☒ parabolik
- ☐ davamlı
- ☐ periodik
- ☐ dairəvi

185 Deşilmə sıxlığının düsturunda $(P=kle)K$ - nəyi göstərir?

- ☐ l_{sm} - ə düşən sarğıları
- ☐ tikişin sıxlığını
- ☐ tikmə əmsalını
- ☐ l_{sm} - ə düşən iplərin sayını
- ☒ l_{sm} - ə düşən iynələrin sayını

186 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların çivli barabanlarının fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- ☐ 600
- ☐ 230
- ☐ 530
- ☒ 430
- ☐ 330

187 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların çivli barabanlarının diametri neçə mm olur?

- ☐ 200
- ☐ 300

- ☐ 600
- ☐ 500
- ☒ 400

188 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların məhsuldarlığı neçə kq/saat olur?

- ☐ 9000
- ☐ 3000
- ☐ 1000
- ☒ 6000
- ☐ 8000

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

- ☐ 10
- ☐ 20
- ☒ 15
- ☐ 5
- ☐ 25

190 İri qarışıqları təmizləyən maşınların mişarlı barabanlarının diametri neçə mm olur?

- ☐ 620
- ☐ 320
- ☐ 550
- ☒ 480
- ☐ 400

191 İri qarışıqları təmizləyən maşınların mişarlı barabanlarının fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- ☐ 420
- ☐ 210
- ☐ 360
- ☒ 280
- ☐ 120

192 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

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

193 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

- ☒ 40-45
- ☐ 50-60
- ☐ 5-10
- ☐ 15-20
- ☐ 25-30

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

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

195 Xam pambıqdan iri qarışıqların təmizlənməsi prosesi hansı maşınlarda aparılır?

- ☐ Çivli
- ☐ İynəli
- ☐ Lövhləli
- ☒ Mişarlı
- ☐ Lentli

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

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

197 Xam pambığın anbarlara yüklənməsi zamanı hansı lentli qidalandırıcılardan istifadə olunur?

- ☐ PBD
- ☐ PD
- ☐ OBT
- ☐ TLK-18
- ☒ PLA

198 LP-1S axın xəttində hansı iri qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

- ☐ ÇX-3M
- ☐ QR-7

- ☒ RX-1
- ☐ SÇ-02
- ☐ OXP-3

199 Axın xəttində neçə ədəd xırda qarışıqları təmizləyən maşın quraşdırılır?

- ☐ 4
- ☐ 5
- ☐ 1
- ☒ 2
- ☐ 3

200 Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

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

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

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

202 dəmirin sıxlığı nə qədərdir ?

- ☒ 7,68 q/kub.sm
- ☐ 9,5 q/kub.sm
- ☐ 8,55 q/kub.sm
- ☐ 3,5 q/kub.sm
- ☐ 5, 62 q/kub.sm

203 Adları göstərilən maşınların hansı xırda qarışıqları təmizləmək üçün tətbiq olunur?

- ☐ OXP
- ☒ SÇ-02
- ☐ RX-1
- ☐ XP
- ☐ ÇX-3M

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

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

205 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

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

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

- ☐ 6
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2
- ☐ 5

207 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizlənmə effekti nədən asılı olur?

- ☐ Maşının kütləsi
- ☐ Barabanların kütləsi
- ☒ Barabanların fırlanma tezliyi
- ☐ Maşının qabarit ölçüləri
- ☐ Barabanların profili

208 İri qarışıqları təmizləyən maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı formula ilə təyin olunur?

- ☒ $P = 3,6 \cdot V_2 \cdot L \cdot h \cdot \rho_x \cdot \psi \cdot \varphi$
- ☐ $P = \frac{Q}{t} \cdot A$
- ☐ $P = \frac{60iz \cdot n}{1000p}$
- ☐ $P = A \cdot N \cdot T \cdot f \cdot v \cdot ?$
- ☐ $P = K \cdot Z \cdot \Pi_1 \cdot T \cdot A \cdot i \cdot ?$

209 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda xam pambıq nəyin vasitəsilə baraban üzərinə ötürülür?

- ☒ qidalandırıcı silindrlərin

- ☐ pərlərin
- ☐ bıçağın
- ☐ kolosnikin
- ☐ setkanın

210 Təmizləyici maşınlarda qidalandırıcı silindrlərin fırlanma tezliyi neçə dəq-1-dir?

- ☐ 40-50
- ☒ 0-20
- ☐ 50-60
- ☐ 20-30
- ☐ 30-40

211 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların diametri neçə mm-dir?

- ☐ 600
- ☐ 200
- ☒ 400
- ☐ 300
- ☐ 500

212 SÇ-02 markalı təmizləyici maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

- ☒ 8
- ☐ 5
- ☐ 2
- ☐ 10
- ☐ 15

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

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

214 Yun ərişlər hansı şlixtləmə maşınında şlixtlənir?

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

- ☒ kameralı

215 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

216 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

217 Sarınma bucağı sapın diametrinə bərabər olduqda sarğı necə adlanır?

- ☒ paralel
☐ düz
☐ perpendikulyar
☐ qatışıq
☐ çarpaz

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

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

219 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

220 Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesi keçir ?

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

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

- ☐ nəmləndirmə
- ☐ emulsiyalama
- ☒ ərişləmə
- ☐ şlixtləmə
- ☐ təkrar sarınma

222 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- ☐ ilk
- ☐ keçid
- ☐ başlanğıc
- ☒ yekun
- ☐ orta

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

- ☐ rəngləyir
- ☐ emulsiyaları
- ☐ paralelləşdirilir
- ☐ dartılır
- ☒ şlixtlənir

224 əriş ipliklərinin təkrar sarınması zamanı bağlama hansı formada olur?

- ☐ silindr
- ☐ kub
- ☐ kvadrat
- ☐ dairəvi
- ☒ konus

225 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- ☐ donluq parça
- ☐ heç biri doğru deyil

- ☒ xam parça
- ☐ alt-üst geyimliyi
- ☐ paltoluq

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

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

227 Pnevмомеханики əyirici maşında formalaşan ipliğin dartılması üçün quraşdırılmış qurğu nə adlanır?

- ☐ iy
- ☒ kamera ,
- ☐ silindr
- ☐ sıxıcı valik
- ☐ dartıcı cihaz

228 Yeni əyirmə üsulu ilə iplik istehsalında məhsulun nazildilməsi nəql etdirilməsi, toplanması və formalaşması necə aparılır?

- ☐ ənənəvi üsullarla
- ☒ müxtəlif üsullarla,
- ☐ birləşdirilmiş üsullarla
- ☐ müasir üsullarla
- ☐ köhnə üsullarla

229 Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobına hansı üsulla sarınır?

- ☐ perpendikulyar
- ☒ çarpaz.
- ☐ maili
- ☐ paralel
- ☐ düz

230 Aşağıda göstərilənlərin hansı iysiz əyirmənin növlərindəndir?

- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☒ pnevmatik ,
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki

☐ həndəsi

231 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

232 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

- ☐ liflərin burulması
- ☒ tək liflərin ipliğin formalaşması zonasına nəql etdirilməsi,
- ☐ tək liflərin toplanması
- ☐ tək liflərin dartılması
- ☐ liflərin sarınması

233 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

234 Pnevмомеханики əyirici maşınlardan alınan sap hansı bağlama formasına sarınır?

- ☐ yumaq
- ☒ silindrik,
- ☐ qıça
- ☐ navoy
- ☐ konus

235 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

236 ПИИМ – 120 maşında lentin xətti sıxlığının ipliğin xətti sıxlığına olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- ☐ sarınmanı
- ☐ məhsuldarlığı
- ☐ burulmanı
- ☒ dartımı
- ☐ qurudulmanı

237 İysiz əyirmənin növlərindən hansı aşağıda göstərilmişdir?

- ☐ fiziki
- ☒ elektromexaniki
- ☐ elektrik
- ☐ hidravlik
- ☐ kimyəvi

238 Aşağıdakılardan hansı iysiz əyirməby növlərindəndir?

- ☐ kimyəvi
- ☒ pnevmomexaniki
- ☐ fiziki-kimyəvi
- ☐ həndəsi
- ☐ fiziki

239 İysiz əyirmə növlərindən biri aşağıdakılardan hansıdır?

- ☒ mexaniki
- ☐ fiziki
- ☐ kimyəvi
- ☐ həndəsi
- ☐ fiziki-kimyəvi

240 əyirilmənin sürətinin və məhsuldarlığının artırılması üçün hansı tədbirlər görülməlidir?

- ☐ sarınma prosesinin dartılma ilə birləşdirilməsi
- ☒ burulma və sarınma prosesini ayırmaqla
- ☐ burulma və dartılma prosesini ayırmaqla
- ☐ burulma prosesinin inkişaf etdirilməsi
- ☐ sarınma prosesini ixtisara salınması

241 İpliğin pnevmomexaniki üsulla istehsalı zamanı əyirici maşın hansı yarımfabrikatla yüklənir?

- ☐ liflə
- ☐ ipliklə
- ☐ kələflə

- ☐ xolstla
- ☒ lentlə

242 Pnevмомеханики айырыци маşыnlарда айырма процеси hansı əsas hissədə aparılır?

- ☐ sarıyıcı mexanizm
- ☒ kamerada
- ☐ dartıcı cihazda
- ☐ burucu cihazda
- ☐ tənzimləyici mexanizm

243 İysiz айырма процесиндә sap hansı üsulla formalaşır?

- ☒ пневмомеханики
- ☐ гидровлик
- ☐ механики
- ☐ yarımмеханики
- ☐ электромеханик

244 Cinin kolosnikli şəbəkəsində kolosniklərin pəncəcikləri arasındakı yarıqları nə ilə doldururlar

- ☐ Şrupla
- ☐ Çıyid darayıcısı
- ☐ Reduktorla
- ☒ Alın brusla zamaska ilə
- ☐ Mişarlı silindirlə

245 Mişar silindirlərinin yığılması üçün nəzarət reykası eni neçə mm olan kəsiklərə malikdir.

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 2
- ☐ 0,1
- ☒ 1,5-0,1

246 Fartuk neçə işçi kameranın qabaq hissəsini təşkil edir

- ☐ 11
- ☐ 10
- ☐ 12
- ☐ 13
- ☒ 2

247 Lifin normal çıxarılması üçün yarığın eni kamerin bütün uzunluğu üzrə neçə mm -ə bərabər olmalıdır

- ☐ 4,5
- ☐ 0,5
- ☐ 0,3
- ☐ 2,5
- ☒ 5

248 Xolstun çəkisinə, uzunluğuna və onun qalınlığına nəzarət etmək üçün hansı mexanizmdən istifadə olunur?

- ☒ pedal tənzimləyici mexanizmdən
- ☐ şəbəkəli baraban mexanizmdən
- ☐ bıçaqlı baraban mexanizmdən
- ☐ çırpıcı mexanizmdən
- ☐ xolst sarıyıcı mexanizmdən

249 Zaslonka və qidalayıcı baraban arasındakı minimal ara boşluğu neçə mm-dir

- ☐ 40mm
- ☐ 30mm
- ☐ 20mm
- ☐ 10mm
- ☒ 15mm

250 quruducu barabanda hərəkətinin xarakterindən asılı olaraq xam pambığın olduğu zona hansıdır ?

- ☐ qaldıran vəziyyətdə
- ☐ didilmiş vəziyyətdə
- ☒ tökülən vəziyyətdə
- ☐ aşan vəziyyətdə
- ☐ toz şəklində

251 Iri zibil təmizləyiciləri. Torlu səthlə qəbul seksiyası yumşaldıcı barabanın ilmələri arasındakı araboşluğu neçə mm qəbul edilir?

- ☐ 25 – 30mm
- ☒ 15 – 18mm
- ☐ 8 – 9mm
- ☐ 10 – 12mm
- ☐ 4 – 6mm

252 Xırda zibil təmizləyicidə qidalayıcı valcıklar üçün sürtünmə əmsalı hansı ifadədə düzgün göstərilmişdir?

- ☒
$$\psi = \frac{V_1}{V_2} = \frac{D_1 n_1}{D_2 n_2} = 1;$$
- ☐

- ☐ $y'(\xi/2) = 0$
- ☐ $P = \frac{2M_{KU}}{R_n}$
- ☐ $M_K = 9,55 \frac{N}{V}$
- ☐ $\sigma = P \operatorname{tg} \alpha$

253 .

- ☐ valcıqların diametrini
- ☐ gərginliyi
- ☐ araboşluğunu
- ☒ qidalayıcı valcıqların çevrəvi sürətini
- ☐ qüvvəni

254 .

- ☐ xam pambığın həcmi
- ☐ araboşluğunu
- ☐ qidalayıcı valcıqların uzunluğunu
- ☐ çevrəvi sürəti
- ☒ qidalayıcı valcıqların diametrini

255 Iri zibil təmizləyiciləri. Mişarlı barabanın fırlanma sürətinin yüksəlməsi çiyidlərə necə təsir edir?

- ☐ çiyidlərə təsir etmir
- ☒ çiyidlərin zədələnməsinin artması müşahidə olunur
- ☐ çiyidlərin zədələnməsinin azalması müşahidə olunur
- ☐ çiyidlərin zədələnməsinin əvvəl azalması, sonra artması müşahidə olunur
- ☐ çiyidlərin zədələnməsinin əvvəl artması, sonra azalması müşahidə olunur

256 Quruducu aqreqatda 1 kq nəmliyin buxarlanmasına sərf olunan hava sərfi necə hesablanır?

- ☐ $l = 1000 / d_2 - d_0$
- ☐ $l = d_2 / 1000$
- ☐ $l = d_2 + d_0$
- ☐ $l = d_1 + d_2$
- ☒ $l = d_2 - d_0$

257 Iri zibil təmizləyiciləri. Çiyidlərin zədələnməsinin tez artması barabanın çevrəvi sürəti nə qədər olanda baş verir?

- ☐ 2 m/san olanda
- ☒ 5 m/san – dən az olanda

- ☐ 7 m/san – dən çox olanda
- ☐ 6 m/san olanda
- ☐ 3 m/san olanda

258 İkipilləli 4X – 3M. Uçağanın hərəkət müqaviməti əmsalı necə təyin olunur?

- ☐ $C_1 = C_2 \frac{V_b}{\vartheta_\varepsilon} - \tau$
- ☐ $C_1 = C_2 \frac{\gamma_b}{2g} \cdot F_M$
- ☐ $C_1 = C_2 \frac{S_K}{R}$
- ☒ $C_1 = C_2 \frac{2g}{F_M};$
- ☐ $C_1 = C_2 \frac{d_n}{\vartheta_\varepsilon} \cdot F_M$

259 İkipilləli 4X – 3M təmizləyicisinin zibilə görə təmizləmə effekti nə qədərdir?

- ☐ 20 – 25 %
- ☐ 80 – 90 %
- ☐ 30 – 35 %
- ☒ 70 – 75 %
- ☐ 40 – 45 %

260 .

- ☐ tullantıların zibilliyini
- ☐ regenerasiya seksiyalarındakı zibil qarışıqlarında pambığı çəkisini
- ☐ tullantıların lifliliyini
- ☒ təmizləmə effektini
- ☐ xam pambıqla birlikdə ayrılan zibil qarışıqlarının çəkisini

261 İri zibil təmizləyiciləri .əgər nəzərə alınarsa ki, uçağan yolunu keçir və bu yolda o qarşı üzü üzrə hərəkət edə bilər, onda uçağanın düşməsi vaxtı necə təyin edilir?

- ☐ $t = \frac{0,7 S_K}{D}$
- ☐ $t = \frac{D}{\frac{\theta}{2}}$
- ☐ $t = \frac{\vartheta_b}{0,7 S_K}$
- ☒ $t = \frac{D}{\vartheta_b}$

$$t = \frac{U_s / S_K}{g_b};$$

$$t = g_b - 0,7 S_K$$

262 İkipilləli 4X – 3M . Uçağanın ən böyük kütləsi nə qədər olur?

$$m = 3,2 \cdot 10^{-5} \text{ kp} \cdot \text{san}^2 / \text{m}$$

$$m = 4,5 \cdot 10^{-5} \text{ kp} \cdot \text{san}^2 / \text{m};$$

$$m = 8,9 \cdot 10^{-5} \text{ kp} \cdot \text{san}^2 / \text{m}$$

$$m = 7,5 \cdot 10^{-5} \text{ kp} \cdot \text{san}^2 / \text{m}$$

$$m = 6,2 \cdot 10^{-5} \text{ kp} \cdot \text{san}^2 / \text{m}$$

263 .

- ☐ kolosniklər arasında araboşluğunu
- ☐ mişarlı diskin dişlərinin addımı
- ☐ mişar diskinin dişlərinin sayını
- ☐ təmizləmə barabanının radiusu arasındakı ilk bucaq
- ☒ dişin qarşı üzünün uzunluğunu

264 İri zibil təmizləyiciləri işinin təhlili zamanı çəki verilənləri və -dən istifadə etmək çətin olanda təmizləmə effekti hansı düsturla təyin olunur?

$$K = \frac{C_3 (C_1 - C_2)}{C_1 (C_3 - C_2)} \cdot 100\%$$

$$K = \frac{C_3 (C_1 - C_2)}{C_1} \cdot 100 \%$$

$$K = \frac{C_3 (C_1 - C_2)}{C_{KP_1} - C_{KP_2}} \cdot 100\%$$

$$K = \frac{C_{KP_1} - C_{KP_2}}{C_1 - C_2} \cdot 100\%$$

$$K = \frac{C_1 (C_3 - C_2)}{C_3 (C_1 - C_2)} \cdot 100\%$$

265 İri zibil təmizləyiciləri. Maşının təmizləmə effektini ayrıca iri zibilə görə necə təyin edirlər?

$$K_n = \frac{C_3 - C_2}{C_1 - C_2} \cdot 100\%$$

$$K_n = \frac{g_{omx} \cdot C_3}{G_2 \cdot C_2 + g_{omx} C_3} \cdot 100\%$$

$$K_n = \frac{C_3 (C_1 - C_2)}{C_1 (C_3 - C_2)} \cdot 100\%$$

$$K_n = \frac{G_2 C_2 + g_{omx} \cdot C_3}{g_{omx} C_3} \cdot 100\%$$

$$K_n = \frac{C_{KP_3} (C_{KP_1} - C_{KP_2})}{C_1 (C_3 - C_2)} \cdot 100\%$$

266 İri zibil təmizləyicilərinin əsas elementləri hansılardır? 1. qidalayıcı tərtibatları 2. qəbul seksiyası 3. təmizləyici seksiya 4. regenerasiya seksiya

- ☒ 1,2,3,4
- ☐ yalnız 3 və 4
- ☐ yalnız 1 və 3
- ☐ yalnız 2 və 4
- ☐ yalnız 1 və 2

267 İri zibil təmizləyiciləri. Şaxta toplayıcı, qidalayıcı valcıqların hansı hissəsinə qoyula bilər?

- ☐ şaxta toplayıcı torlu səthdən sonra qoyula bilər
- ☒ valcıqlardan əvvəl
- ☐ valcıqlardan sonra
- ☐ valcıqlardan həm əvvəl, həm də sonra
- ☐ şaxta toplayıcı qidalayıcı valcıqlardan nə əvvəl nə də sonra qoyula bilməz

268 İri zibil təmizləyiciləri Torlu səthin dəşiklərinin ölçüsü nə qədərdir?

- ☐ 45 x 500mm
- ☐ 20 x 25mm
- ☒ 12 x 18mm
- ☐ 70 x 75mm
- ☐ 60 x 65mm

269 Təmizləmə effektinin ən böyük intensivliyi hansı çevrəvi sürətə kimi baş verir?

- ☐ 16 m/san
- ☒ 9 m/san
- ☐ 12 m/san
- ☐ 22 m/san
- ☐ 18 m/san

270 .



- ☐ $\varphi = 18 \%$
- ☒ $\varphi = 10 \%$
- ☐ $\varphi = 9 \%$
- ☐ $\varphi = 12 \%$
- ☐ $\varphi = 8 \%$

271 İri zibil təmizləyiciləri. Çevrəvi sürətin 9 m/san sürətindən sonrakı artması təmizləmə effektivinə necə təsir edir?

- ☒ təmizləmə effektivinin artması tempi azalır
- ☐ təmizləmə effektivinin əvvəl azalması, sonra artması qeyd olunur
- ☐ təmizləmə effektivinin əvvəl artması, sonra azalması qeyd olunur
- ☐ təmizləmə effektivinə təsir etmir
- ☐ təmizləmə effektivinin artması tempi qalxır

272 İri zibil təmizləyicilərinin konstruksiyalanması zamanı mişarlı barabanın sürətinin təklif edilən diapazonu nə qədər olur?

- ☒ $\vartheta_n = 6,5 \div 7 \text{ m / san};$
- ☐ $\vartheta_n = 4 \div 4,5 \text{ m / san}$
- ☐ $\vartheta_n = 8 \div 10 \text{ m / san}$
- ☐ $\vartheta_n = 12 \div 15 \text{ m / san}$
- ☐ $\vartheta_n = 2 \div 3 \text{ m / san}$

273 İri zibil təmizləyiciləri. Orta lifli növlər üçün ümumi təmizləmə effekti hansı düsturla təyin olunur?

- ☐ $K = \frac{a\vartheta_n + b}{\vartheta_n}$
- ☒ $K = \frac{\vartheta_n}{a\vartheta_n + b};$
- ☐ $K = b_1 + \vartheta_n$
- ☐ $K = \frac{b_1 + a_1}{\vartheta_n}$
- ☐ $K = b_1 + a_1\vartheta_n$

274 İri zibil təmizləyiciləri. İncə lifli növlər üçün ümumi təmizləmə effekti hansı formulla təyin olunur?

- ☐ $K = \frac{b_1 + a_1}{\vartheta_n}$
- ☒ $K = b_1 + a_1\vartheta_n;$
- ☐ $K = \frac{\vartheta_n}{a\vartheta_n + b}$
- ☐

$$K = b_1 + \frac{\mathcal{G}_n}{a_1}$$

$$K = \frac{a\mathcal{G}_n + b}{\mathcal{G}_n}$$

275 Iri zibil təmizləyiciləri. Uçağanın köçürmə sürəti necə təyin olunur?

$$\mathcal{G}_\ell = \omega_\ell R$$

$$\mathcal{G}_\ell = \frac{K}{\omega_\ell}$$

$$\mathcal{G}_\ell = \frac{\omega_\ell}{R}$$

$$\mathcal{G}_\ell = \omega_\ell \cdot t$$

$$\mathcal{G}_\ell = \omega_\ell \cdot \frac{D}{R};$$

276 Iri zibil təmizləyiciləri. Dönmə bucağı φ -nin , t- zamanı ərzində mişarlı barabanın radiusundan asılılığı hansı variantda göstərilmişdir?

$$\varphi = \frac{360}{S_K}$$

$$\varphi = \frac{D}{S_K}$$

$$\varphi = \frac{0,75 S_K}{\mathcal{G}_b}$$

$$\varphi = \frac{S_K}{0,7 \mathcal{G}_b}$$

$$\varphi = \frac{S_K}{R}$$

277 .

- ☐ zərbə impulsuna təsir etmir
- ☐ zərbə impulsu əvvəl yuxarı qalxır, sonra aşağı düşür
- ☐ zərbə impulsu yuxarı qalxır
- ☒ zərbə impulsu aşağı düşür
- ☐ zərbə impulsuna təsir etmir

278 .

$$\psi = 18 \%$$

- ☐ $\psi = 9\%$
- ☐ $\psi = 12\%$
- ☐ $\psi = 10\%$
- ☐ $\psi = 8\%$

279 İri zibil təmizləyicilərdə. Uçağanın mişarın zərbəsinə qədər sürətinin proyeksiyası aşağıdakılardan hansıdır?

- ☒ $\vartheta_{\text{EN}} = -\vartheta_{\text{el}} \cos(\psi_1 - \gamma - \frac{\beta}{2})$
- ☐ $\vartheta_{\text{EN}} = -\vartheta_{\text{el}} \cos(\gamma - \frac{\beta}{2})$
- ☐ $\vartheta_{\text{EN}} = -\vartheta_{\text{el}} \cos(\psi_1 - \frac{\beta}{2})$
- ☐ $\vartheta_{\text{EN}} = \psi_1 - \gamma - \frac{\beta}{2}$
- ☐ $\vartheta_{\text{EN}} = -\vartheta_{\text{el}} \cos(\psi_1 - \gamma)$

280 İri zibil təmizləyicilərdə. Mişar dişinin uçağanın toxumuna zərbə qüvvəsi necə təyin olunur?

- ☒ $P = \frac{n}{\vartheta_n}$
- ☐ $P = \frac{\tau}{\vartheta_n}$
- ☐ $P = \frac{S_N}{\tau}$
- ☐ $P = \frac{\tau}{\gamma}$
- ☐ $P = \frac{S_N}{\vartheta_n}$

281 İri zibil təmizləyicilərdə. Mişar dişinin çiyidin səthilə təqribi təmas xətti necə təyin olunur?

- ☐ $\tau = \frac{\vartheta_n}{S_N}$
- ☐ $\tau = \frac{\vartheta_n}{S_N}$
- ☒ $\tau = \frac{n}{\vartheta_n}$
- ☐

$$\tau = \frac{S_{1V}}{\vartheta_n}$$

$$P = \frac{\tau}{\vartheta_n}$$

282 .

- ☐ barabanın mişarlı səthinin qövsünü
- ☒ çıxarıcı barabanda çıxarıcı plankaların miqdarını
- ☐ çıxarıcı barabanın diametrini
- ☐ çıxarıcı barabanın mişarlarının sayını
- ☐ çıxarma qövsünün uzunluğunu

283 İri zibil təmizləyicilərdə. Uçağanın fırlanan mişarın dişlə görüşü zamanı zərbə impulsu hansı düsturla təyin olunur?

- ☐ $S_N = \frac{m_\ell \vartheta_{\ell N}}{I D_n}$
- ☐ $S_N = \frac{m_\ell U_{\ell N}}{m_\ell \vartheta_{\ell N}}$
- ☒ $S_N = m_\ell U_{\ell N} - m_\ell \vartheta_{\ell N}$
- ☐ $S_N = \frac{m_\ell U_{\ell N}}{m_\ell U_{\ell N}}$
- ☐ $S_N = m_\ell U_{\ell N} + m_\ell \vartheta_{\ell N}$

284 İri zibil təmizləyicilərdə. Çıxarma qövsünün uzunluğu necə təyin olunur?

- ☐ $S_0 = \frac{\omega_1}{r_1 - t_1}$
- ☐ $S_0 = \omega_1 t_2 - \omega_1 - t_1$
- ☐ $S_0 = \frac{r_1}{\omega_1 t_1}$
- ☒ $S_0 = r_1 \omega_1 t_1$
- ☐ $S_0 = \omega_1 t_2$

285 İri zibil təmizləyicilərdə. Fırçalı barabanın bir dövrünün vaxtı necə təyin olunur?

- ☐ $t_2 = \frac{360^\circ}{\alpha}$
- ☒ $t_2 = \frac{2\pi}{\alpha}$

- ☐ $t_2 = \frac{2\pi}{\omega r}$
- ☐ $t_2 = \frac{\alpha}{360^\circ}$
- ☐ $t_2 = \frac{\omega r}{\alpha}$
- ☐ $t_2 = \frac{\omega r}{\alpha}$

286 Iri zibil təmizləyicilərdə. Çıxarıcı barabanda plankaların miqdarı necə təyin olunur?

- ☐ $Z_\ell = \frac{2\pi}{\omega r}$
- ☐ $Z_\ell = \frac{\omega r}{\alpha}$
- ☒ $Z_\ell = \frac{360^\circ}{\alpha}$
- ☐ $Z_\ell = \frac{\omega r}{2\pi}$
- ☐ $Z_\ell = \frac{\alpha}{360^\circ}$

287 Iri zibil təmizləyiciləri. Mişarlı baraban və kolosniklər arasında araboşluğun 12mm-dən 21mm-ə kimi artması ümumi təmizləmə effektivinə necə təsir edir?

- ☐ təmizləmə effektivinə təsir etmir
- ☐ 5 – 6 % – ə qədər qalxmasına səbəb olur
- ☐ 2 – 3 % – ə qədər qalxmasına səbəb olur
- ☒ 5 – 6 % – ə qədər düşməsinə səbəb olur
- ☐ 2 – 3 % – ə qədər düşməsinə səbəb olur

288 .

- ☐ mişarlı diskin dişlərinin addımı
- ☐ bucaq addımını
- ☐ kolosniklər arasında araboşluğunu
- ☐ dişin qarşı üzünün uzunluğunu
- ☒ mişar diskinin dişlərinin sayını

289 .

- ☐ təmizləmə barabanının arasındakı ilk bucağını
- ☒ bucaq addımını
- ☐ mişar diskinin dişlərinin sayını

- ☐ kolosniklər arasındakı araboşluğunu
- ☐ mişar diskinin dişlərinin addımını

290 ri zibil təmizləyiciləri .Kolosniklər arası araboşluğu hansı düsturla təyin olunur?

- ☐ $S_K = \frac{\vartheta_\ell}{\omega_\ell}$
- ☒ $S_K = \vartheta_\ell \cdot t;$
- ☐ $S_K = \frac{R}{\omega \cdot t}$
- ☐ $S_K = \omega_\ell \cdot R$
- ☐ $S_K = \frac{\vartheta_\ell \cdot t}{R}$

291 Iri zibil təmizləyiciləri Mişarlı diskin dişlərinin addımını hansı düsturla hesablanır?

- ☐ $t = 2 \arcsin \frac{t}{D}$
- ☐ $t = 2 \arcsin \frac{\theta}{D}$
- ☒ $t = D \sin \frac{\theta}{2};$
- ☐ $t = 2 \arcsin \frac{\theta}{D}$
- ☐ $t = \frac{D}{\sin \frac{\theta}{2}}$

292 hansı markalı mexanizmlərdən biri qaz hava koliteridir?

- ☐ RX
- ☐ 3XDD
- ☐ SÇ – 02
- ☐ RX – 1
- ☒ QBK – 1,9

293 aşağıdakılardan biri yanacaq yandıran mexanizmdir

- ☐ DP – 130
- ☒ CTAM – K – 2
- ☐ 3XDD
- ☐ SÇ – 02
- ☐ RX – 1

294 Quruducu aqreqata daxil olan ümumi istiliyin miqdarına aid deyil

- ☐ materiala daxil olan istilik
- ☐ materialın nəmliyi
- ☐ temperaturun azalması
- ☒ xarici havanın istiliyi
- ☐ nəqliyyat vasitələri ilə daxil olan istilik

295 Quruducu aqreqatdan xaric olan istilik ibarətdir

- ☐ sürətin enmə dövründən
- ☐ aqreqatdan xaric olan havanın istiliyindən
- ☐ daxili diffuziya dövründən
- ☐ termodiffuziyadan
- ☒ xarici diffuziya dövründən

296 Quruducu aqreqata daxil olan ümumi istiliyin miqdarı ibarətdir

- ☒ temperaturun azalmasından
- ☐ termodiffuziya
- ☐ daxili diffuziya dövründən
- ☐ xarici diffuziya dövründən
- ☐ xarici havanın istiliyindən

297 Quruducu aqreqatan xaric olan istiliyə aid deyil

- ☐ sürətin enmə dövrü
- ☐ materialla xaric olan istiliyik
- ☒ nəqliyyat vasitələri ilə xaric olan istilik
- ☐ quruducu aqreqatın səthindən itən istilik
- ☐ aqreqatan xaric olan havanın istiliyin

298 qurutma əmsalı asılı deyil

- ☐ xam pambığın başlanğıc nəmliyindən
- ☐ qurutma rejimindən
- ☐ materialın xassələrində
- ☐ qurutma rejimi və materialın xassələrindən
- ☒ sürətin enmə dövründən

299 qurudulma prosesinin asılı olmayan proses hansıdır ?

- ☐ istilik agentinin gərilməsindən , qurudulma prosesinin rejimindən
- ☐ istilik agentinin gərilməsindən
- ☐ nəmliyin xaric olunmasından

- ☐ qurudulma prosesinin rejimindən
- ☒ daimi sürət dövründən

300 istənilən materialın qurudulma prosesi asılıdır

- ☐ xarici diz. dan
- ☐ sürətin enmə dövründən
- ☐ daimi sürət dövründən
- ☐ daxili diz. dan
- ☒ nəmliyin xaric olunmasından

301 aşağıdakı növlərdən biri quruduculara aid deyil

- ☒ sürətli
- ☐ kontaktlı
- ☐ cərəyanlı
- ☐ konvektiv
- ☐ kombinə edilmə

302 aşağıdakı növlərdən biri quruduculara aid deyil

- ☐ kontaktsiz
- ☐ konvektiv
- ☒ əlaqəli
- ☐ kontaktlı
- ☐ yüksək yezlikli

303 quruducuların ayrıldığı növ hansıdır ?

- ☐ təzyiqli
- ☐ kontaktsiz
- ☒ kontaktlı
- ☐ sürətli
- ☐ həcmli

304 ölkəmizdə ilk dəfə xam pambığın qurudulması üçün istifadə olunan quruducu hansıdır ?

- ☐ lintli
- ☐ lifli
- ☒ lentalı
- ☐ mişarlı
- ☐ darayıcı

305 aşağıdakı markalardan biri xam pambığın qurudulmasında istifadə olunmur

- ☒ SÇ – 02
- ☐ SXB - 1,5
- ☐ SB – 10
- ☐ 2CTL – 1,5
- ☐ CXH – 3

306 aşağıdakı markalardan biri xam pambığın qurudulmasında istifadə olunur.

- ☐ RX
- ☒ SB – 10
- ☐ RX – 1
- ☐ ÇTL
- ☐ SÇ - 02

307 aşağıdakı markalardan biri xam pambığın qurudulmasında istifadə olunur

- ☐ RX
- ☒ CXH – 3
- ☐ 3XDD
- ☐ DP – 130
- ☐ RX – 1

308 ölkəmizdə istifadə olunan quruducu baraban hansıdır ?

- ☐ ÇTL
- ☐ RX
- ☐ DP – 130
- ☐ RX – 1
- ☒ SXB – 1.5

309 ölkəmizdə istifadə olunan quruducu baraban hansıdır ?

- ☐ RX – 1
- ☐ RX
- ☐ ÇTL
- ☐ SÇ – 2
- ☒ 2CXL – 1,5 M

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

- ☐ 1990
- ☐ 2000

- ☐ 1970
- ☒ 1954
- ☐ 1960

311 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı nəm pambıq üçün necə hesablanır ?

- ☒ $G_1 = \frac{W_1}{W_2}$
- ☐ $G_1 = \frac{100 (100 - W_1)}{W_1 - W_2}$
- ☐ $G_1 = \frac{W_1}{W_2}$
- ☐

312 quruducunun əsas parametri hansıdır ?

- ☐ zaman
- ☐ təcil
- ☐ sürət
- ☐ vaxt
- ☒ pər

313 CXH markalı quruducusu neçə pilləli kameradan ibarətdir ?

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

314 SXB – 1.5 M markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

- ☐ darama
- ☐ cinləmə prosesində
- ☐ təmizlənməsi prosesində
- ☐ çiyidin təmizlənməsi
- ☒ pambığın qurudulması prosesində

315 quruducu barabanda hərəkətinin xarakterindən asılı olaraq xam pambığın olduğu zona hansıdır ?

- ☐ buz halda
- ☐ nəm şəklində
- ☒ pərlərdə
- ☐ toz şəklində
- ☐ zibillə qarışıq şəklində

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

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

317 quruducunun əsas parametri hansıdır ?

- ☐ təcil
- ☐ vaxt
- ☐ sürət
- ☐ temperatur
- ☒ diametr

318 quruducu barabanda hərəkətinin xarakterindən asılı olaraq xam pambığın olduğu zona hansıdır ?

- ☐ maye halda
- ☒ tökülmüş kütlə şəklində
- ☐ toz şəklində
- ☐ zibillə qarışıq şəklində
- ☐ nəm şəklində

319 ölkəmizdə 2CSB markalı barabandan hansı sahədə istifadə olunur?

- ☐ çiyidin təmizlənməsi
- ☐ presləmədə
- ☐ presləmədə
- ☐ cinləmə prosesində
- ☒ pambığın təmizlənməsində

320 quruducu barabanın əsas parametrlərindən biri səhvdir

- ☒ sürət
- ☐ pər və uzunluq
- ☐ pər
- ☐ uzunluq
- ☐ diametr

321 quruducu barabanda hərəkətinin xarakterindən asılı olaraq xam pambığın olduğu zona hansıdır ?

- ☐ tökülən vəziyyətdə və pərlərdə
- ☒ nəm şəklində
- ☐ tökülən kütlə şəklində

- ☐ pərlərdə
- ☐ tökülən kütlə şəklində və tökülən vəziyyətdə

322 CXH markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

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

323 quruducunun əsas parametri hansıdır ?

- ☒ uzunluq
- ☐ temperatur
- ☐ təzyiq
- ☐ sürət
- ☐ təcil

324 qaldırıcı aqreqlatlarda yanacaq hansı formada ola bilər ?

- ☐ külək
- ☒ duru
- ☐ taxta
- ☐ kristal
- ☐ dəmir

325 qızdırıcı aqreqlatlarda yanacaq hansı formada ola bilər ?

- ☒ külək
- ☐ duru
- ☐ bərk, qaz
- ☐ qaz
- ☐ bərk

326 qızdırıcı aqreqlatlarda yanacaq yaranma səbəbinə görə ola bilər

- ☐ riyazi
- ☒ təbii və süni
- ☐ həndəsi
- ☐ kimyəvi
- ☐ uzun , qısa

327 nəm pambığın barabanda qalma müddətinə təsir edən amillərdən biri səhvdir

- ☐ istilik effekti
- ☐ diametri
- ☐ barabanın uzunluğu
- ☒ məhsuldarlıq
- ☐ barabanın quraşdırılma bucağı

328 nəm pambığın barabanda qalma müddətinə təsir edən amillərdən biri səhvdir

- ☐ pərlərin ölçüləri
- ☐ qurulanma sürəti
- ☒ hava axını
- ☐ məhsuldarlıq
- ☐ diametr

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

- ☒ 5x6x50
- ☐ 7x6x60
- ☐ 4x5x50
- ☐ 8x7x50
- ☐ 5x7x70

330 qaldırıcı aqreqlatlarda yanacaq hansı formada ola bilər ?

- ☒ bərk
- ☐ kağız
- ☐ kristal
- ☐ toz
- ☐ dəmir

331 qaldırıcı aqreqlatlarda yanacaq hansı formada ola bilər ?

- ☐ dəmir
- ☒ qaz
- ☐ toz
- ☐ taxta
- ☐ kristal

332 Pnevмомеханики əyirici maşında istehsal olunan ipliğin vahid uzunluğuna düşən burumlarının sayı neçədir?

- ☒ 500-1500,
- ☐ 100-900

- ☐ 300-1200
- ☐ 900-1900
- ☐ 700-1700

333 İysyz əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

- ☐ 1 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- ☐ 2 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 10 seksiyalı
- ☒ 2 tərəfli, hər birində 40 əyirici kameralı olmaqla ,
- ☐ 2 tərəfli, 40 əyirici kameralı
- ☐ 1 tərəfli, 40 əyirici kameralı, 5 seksiyalı

334 Pambıq əyiriciliyi müəssisələrində orta xətti sıxlığa malik iplik istehsalında hansı markalı maşınlar tətbiq olunur?

- ☒ БД – 200, ППМ - 120 ,
- ☐ ДП - 130
- ☐ ПК - 100
- ☐ П - 182
- ☐ Л – 51 - 2

335 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı necədir?

- ☐ 80-220
- ☒ 70-200,
- ☐ 120-260
- ☐ 60-180
- ☐ 100-240

336 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- ☐ 30-60
- ☐ 5-30
- ☐ 10-40
- ☒ 20-50,
- ☐ 40-70

337 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 1
- ☐ 3
- ☐ 5
- ☒ 4,

☐ 2

338 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

☐ 3

☒ 4,

☐ 2

☐ 1

☐ 5

339 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal adılır?

☒ 3,

☐ 7

☐ 2

☐ 5

☐ 8

340 əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

☐ 4

☒ 3,

☐ 6

☐ 7

☐ 5

341 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

☒ 2

☐ 5

☐ 4

☐ 1

☐ 3

342 quruducu agentinin nəmlik əyrisi tənlikləri necə təyin edilir ?

☐

343 quruducu agentin xam pambığa verdiyi istiliyin miqdarı necə hesablanır ?

☒

344 materialın səthindən buxarlanan nəmliyin miqdarı necə xarakterizə olunur ?

☐

345 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı quru pambıq üçün necə hesablanır ?

☐ $G_2 = \frac{130 (100 + W_2)}{W_1 - W_2}$
☐
☐ $G_2 = \frac{130 (100 + W_2)}{W_1 - W_2}$

$$w_2 = \overline{w_1}$$

- ☒ $G_2 = W_1 - W_2$
- ☐ $G_2 = (W_2 - W_1) 100$
- ☐ $G_2 = 130 (100 - W_2)$

346 quruducu barabanın uzunluğu necə hesablanır ?



347 quruducu barabanın diametri necə təyin olunur ?



348 SXB – 1.5 M markalı quruducunun ilkin və nəmliyi məlum olduqda məhsuldarlığı necə müəyyən olunur ?



349 Alınmış yarımfabrikatın lentdən kələf əmələ gəlməsi proseslərindən keçirilməsində məqsəd nədir?

- ☐ ipliğin birləşdirilməsi
- ☐ kələf yarımfabrikatının alınması
- ☐ ipliğin paralelləşdirilməsi
- ☐ ipliğin düzləndirilməsi
- ☒ üçqat toplanmaqla sıxılmış və dartılmış lentin alınması

350 Lentin daraqla darımaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

- ☐ lentin daranması
- ☐ lentin toplanması
- ☐ lentin birləşdirilməsi
- ☐ lentin dartılması
- ☒ lentin quruluşunun yaxşılaşdırılması və yarım liflərin çıxdışa getməsinin qarşısını almaq

351 Lentlərin birləşdirilməsi və dartılması məqsədilə tətbiq olunan maşın hansıdır?

- ☐ ЛІ – 51 – 2
- ☐ ПК – 100
- ☐ ППМ – 120
- ☐ П – 182
- ☒ ЛСБ – 235

352 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- ☐ 245
- ☐ 255
- ☐ 115
- ☐ 125
- ☒ 235

353 Xolstiklərin darımaya hazırlanmasının birinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ 18- 20 lent dartılaraq birləşdirilir
- ☒ 16- 20 lent birləşdirilərək dartılır
- ☐ lentlər toplanaraq dartılır
- ☐ lentlər dartılaraq toplanır
- ☐ lentlər birləşdirilir

354 Daraqla darıma prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

- ☐ ГГ – 4 – 1
- ☐ П – 182
- ☐ ДП – 130
- ☒ Г – 4 – 1
- ☐ ПК – 100

355 Lentin birləşdirilib dartılmasında məqsəd nədir?

- ☐ lentlərin təmizlənməsi
- ☐ lentlərin dartılması
- ☐ lentlərin toplanması
- ☒ lentdəki liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və dartılması
- ☐ lentlərin birləşdirilməsi

356 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

- ☐ paralel lif kütləsi almaq
- ☒ eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- ☐ eynicinsli lif kütləsi almaq
- ☐ liflərin darınması
- ☐ düzləndirilmiş lif kütləsi almaq

357 əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- ☐ maili
- ☐ çarpaz
- ☐ kəsişən
- ☐ perpendikulyar
- ☒ paralel

358 əsnəyin əmələ gəlməsinə kömək etməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- ☐ mal valının
- ☒ remizanın
- ☐ məkikın

- ☐ sayğacın
- ☐ batanın

359 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- ☒ parça istehsalı
- ☐ iplik istehsalı
- ☐ kələf istehsalı
- ☐ lent istehsalı
- ☐ xolst istehsalı

360 Toxuculuq məmulatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

- ☒ quruluş göstəricisinə
- ☐ estetik göstəricisinə
- ☐ kompleks göstəricisinə
- ☐ baza göstəricisinə
- ☐ keyfiyyət göstəricisinə

361 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- ☐ daraq
- ☒ toxucu
- ☐ əyirici
- ☐ kələf
- ☐ lent

362 əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

- ☐ vurucu mexanizmlər
- ☐ hazır mal valın
- ☐ lamellər
- ☐ daraq mexanizmi
- ☒ remizalar

363 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- ☐ arğac sapı salınır
- ☐ arğac sapı sarınır
- ☒ əsnək əmələ gəlir
- ☐ parka formalaşır
- ☐ əriş sapı sarınır

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

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

365 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- ☐ batandan
- ☐ hazır mal valından
- ☒ navoydan
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ lameldən

366 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- ☐ batandan
- ☐ baş valdan
- ☒ məkikdən
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ lameldən

367 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

- ☐ arğac sapının qırılmasını bildirir
- ☐ əriş sapının qurtarmasını bildirir
- ☐ əriş və arğac sapına nəzarət edir
- ☐ əriş sapının qurtarmasını bildirir
- ☒ əriş sapının qırılmasını bildirir

368 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- ☐ qalınlığına
- ☐ diaqonalına
- ☐ hündürlüyünə
- ☒ eninə
- ☐ uzununa

369 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- ☐ iplik
- ☐ lent
- ☐ sap

- ☒ parça
- ☐ kələf

370 Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- ☒ hazır mal valı
- ☐ lamellər
- ☐ baş val
- ☐ batan
- ☐ remizalar

371 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

372 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

- ☐ sapların qalınlığını artırmaq üçün
- ☐ sapların uzunluğunu artırmaq üçün
- ☐ sapların qırılmalarını çoxaltmaq üçün
- ☒ sapların qırılmalarını azaltmaq üçün
- ☐ sapların çəkisini azaltmaq üçün

373 Arğac sapı sarınan bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə onu hansı əməliyyatdan keçirirlər?

- ☒ təkrar sarınma
- ☐ nəmləşdirilmə
- ☐ ucdüyünləmə
- ☐ ərişləmə
- ☐ emulsiyalaşdırılma

374 Sapların təkrar sarınması zamanı onun xətti sürəti neçə m/dəq- dir?

- ☐ 200-400
- ☐ 700-900
- ☐ 500-700
- ☐ 400-600
- ☒ 300-500

375 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

- ☐ ucdüyünləmə
- ☐ emulsiyalaşdırılma
- ☒ nəmləşdirilmə və emulsiyalaşdırılma
- ☐ təkrar sarınma
- ☐ ərişləmə

376 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2

377 əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- ☐ 1
- ☐ 5
- ☐ 4
- ☐ 3
- ☒ 2

378 Toxucu dəzgahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- ☒ baş valdan
- ☐ remizdən
- ☐ sayğacdən
- ☐ batandan
- ☐ mühərrikdən

379 Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- ☐ lamellərdən
- ☐ batan mexanizmdən
- ☒ mühərrikdən
- ☐ vurucu mexanizmdən
- ☐ sayğacdən

380 Toxucu dəzgahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

- ☐ lamelldən
- ☐ baş valdan
- ☒ orta valdan

- ☐ remizdən
- ☐ batandan

381 Toxucu dəzgahı hərəkətverici orqanının yerləşməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ dəzgahın növünə görə
- ☐ dəzgahın sağ ələ nizamlanması
- ☐ dəzgahın sol ələ nizamlanması
- ☒ dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanması
- ☐ dəzgahın quruluşuna görə

382 Toxucu dəzgahı açarlı və açarsız olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ qoruyucu mexanizmin sisteminə görə
- ☐ qoruyucu mexanizmin olmamasına görə
- ☐ qoruyucu mexanizmin quruluşuna görə
- ☐ qoruyucu mexanizmin növünə görə
- ☐ qoruyucu mexanizmin iş prinsipinə görə

383 Toxucu dəzgahı bir məkikli və iki məkikli olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- ☒ məkiyin sayına görə
- ☐ məkiyin sürətinə görə
- ☐ məkiyin ölçüsünə görə
- ☐ məkikli və məkiksiz olmamasına görə
- ☐ məkiyin olmamasına görə

384 Toxucu dəzgahının işçi eninin ölçülərinə görə necə təsnifləşdirilir?

- ☐ toxunan parçanın sarındığına görə
- ☐ toxunan parçanın qalınlığına görə
- ☐ toxunan parçanın uzununa görə
- ☒ toxunan parçanın eninə görə
- ☐ toxunan parçanın rənginə görə

385 Əriş və arğac saplarını toxumaqla parça almaq məqsədilə hansı dəzgah tətbiq olunur?

- ☐ əyirici maşın
- ☐ burucu maşın
- ☐ əriş sapını təkrar sarayan
- ☐ arğac sapını təkrar sarayan
- ☒ toxucu dəzgahı

386 Toxuculuq dəzgahının tətbiqinin məqsədi nədir?

- ☐ əriş və arğac saplarını sarımaq
- ☐ əriş və arğac saplarını dartmaq
- ☐ əriş və arğac saplarını toplamaq
- ☒ əriş və arğac saplarını toxumaqla parça almaq
- ☐ əriş və arğac saplarını uzatmaq

387 Kolosnik şəbəkə göstərilən maşınlardan hansında quraşdırılır?

- ☐ 2SB-10
- ☒ RX
- ☐ SS-15A
- ☐ 2ÇTL
- ☐ UTP

388 Təmizləyici maşında yumşaldıcı barabanın vəzifəsi nədir?

- ☐ çiyidi yumşaltmaq
- ☒ pambığı yumşaltmaq
- ☐ istiliyi azaltmaq
- ☐ nəmliyi ayırmaq
- ☐ linti yumşaltmaq

389 Bu maşınlardan hansı təmizləmə prosesini həyata keçirir?

- ☐ 2SB-10
- ☐ SS-15A
- ☐ OVM
- ☒ UXK
- ☐ SLP

390 Aşağıda göstərilən maşınlardan hansı təmizləyici sexdə quraşdırılır?

- ☒ RX-1
- ☐ USM
- ☐ DP-130
- ☐ SLP
- ☐ 3KV

391 Xətti daşıtutanlar texnoloji prosesin hansı hissəsində yerləşdirilir?

- ☐ quruducu barabandan sonra
- ☐ linter sexindən əvvəl
- ☐ pres sexindən sonra

- ☐ lifayırıcı sexindən əvvəl
- ☒ quruducu təmizləyici sexdən əvvəl

392 Adları göstərilən işçi orqanlardan hansı daşutanda olur?

- ☐ qidalandırıcı silindrlər
- ☐ mişarlı baraban
- ☒ boşluq klapan
- ☐ yumşaldıcı baraban
- ☐ kolosnik şəbəkə

393 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda hansı növ ayırıcı orqanlardan istifadə edilir?

- ☒ setka
- ☐ lintli baraban
- ☐ vintli baraban
- ☐ qarmaq
- ☐ kolosnik şəbəkə

394 tökmə metalda və yaxud ərintidə adətən 1kv. sm - düşən dislokasiyanın sayı nəqədər olur ?

- ☐ $10^2 - 10^3$ arasında
- ☒ $10^4 - 10^5$ arasında
- ☐ $10^{14} - 10^{15}$ arasında
- ☐ $10^2 - 10^3$ arasında
- ☐ $10^4 - 10^7$ arasında

395 Texnoloji prosesdə anbarlardan emala göndərilən pambıq 1-ci hansı maşına verilir?

- ☐ təmizləyici maşını
- ☐ quruducu barabana
- ☐ koloriferə
- ☒ saşutana
- ☐ seperatora

396 Şotkalı ayırıcı baraban göstərilən maşınların hansında quraşdırılır?

- ☐ SS-15A
- ☒ RX-1
- ☐ 2ÇTL
- ☐ 2SB-10
- ☐ UTP

397 Adları göstərilən maşınlardan hansı xam pambıqdan xırda qarışıqları təmizləyir?

- ☐ 2SB-10
- ☒ SÇ-02
- ☐ RX
- ☐ RX-1
- ☐ SS-15A

398 Qidalandırıcı silindrlərin vəzifəsi nədir?

- ☐ pambığı təmizləmək
- ☒ maşını xammalla təmin etmək
- ☐ pambığı xaric etmək
- ☐ havanı ayırmaq
- ☐ nəmliyi ayırmaq

399 Texnoloji prosesdə xətti daşıyanlar harada quraşdırılır?

- ☒ seperatordan əvvəl
- ☐ seperatordan sonra
- ☐ təmizləyici maşından sonra
- ☐ kondensordan sonra
- ☐ kondensordan əvvəl

400 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda təmizləmə effekti nədən asılı olur?

- ☒ maşının məhsuldarlığından
- ☐ maşının kütləsindən
- ☐ maşının qabarit ölçülərindən
- ☐ xam pambığın növündən
- ☐ ətraf mühitin temperaturundan

401 Maşınların təmizləmə effekti üçün göstərilən formulaların hansı doğrudur?

- ☒ $K = \frac{C_z - C_1}{C_z} \cdot 100$
- ☐ $K = \frac{C}{Q}$
- ☐ $K = \frac{Q(C_z - C_1)}{C_z}$
- ☐ $K = \frac{C_z \cdot C_1}{C_z}$
- ☐ $K = \frac{Q(C_z - C_1)}{C_z} \cdot 100$

402 Texnoloji prosesdə təmizləyici sexdən sonra xam pambıq hansı sexə verilir?

- ☐ pres sexinə
- ☐ quruducu sexə
- ☐ təkrar emal sexinə
- ☒ lifəyirici sexə
- ☐ linter sexinə

403 Texnoloji prosesdə təmizləmə zamanı xam pambıq seperatorundan sonra hansı maşına daxil olur?

- ☒ qeyri xətti daşıtutana
- ☐ kolorifera
- ☐ quruducu barabana
- ☐ iri zibil təmizləyici maşınlar
- ☐ xırda zibil təmizləyici maşınlar

404 Texnoloji prosesdə xətti daşıtutandan sonra xam pambıq hansı maşına daxil olur?

- ☒ seperatora
- ☐ qızdırıcı şöbəyə
- ☐ quruducu barabana
- ☐ təmizləyici maşına
- ☐ axın xəttinə

405 Təmizləyici maşınların xam pambıqla dolma əmsalı neçə olur?

- ☐ 0,80-85
- ☒ 0,30—35
- ☐ 2,0-2,5
- ☐ 3,0-3,5
- ☐ 0,95-1,0

406 Seperatora vakuum klapanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 dir?

- ☐ 20
- ☐ 100
- ☒ 80
- ☐ 70
- ☐ 50

407 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

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

- ☐ Estakadalarda
- ☐ Elevatorlarda

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

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

409 Texnoloji sxemin II variantda hansı nəmliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- ☒ 14%-dən az
- ☐ 20 %-dən çox
- ☐ 10%-dən az
- ☐ 10%-dən çox
- ☐ 14%-dən çox

410 Texnoloji sxemin I variantda hansı nəmliyə malik xam pambığın emalı nəzərdə tutulur?

- ☒ 14%-dən çox
- ☐ 18 %-dən az
- ☐ 10%-dən az
- ☐ 10%-dən çox
- ☐ 14%-dən az

411 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- ☐ 9
- ☐ 10
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 7

412 Təmizləyicidən istifadə əmsalı hesabat zamanı neçə götürülür?

- ☐ 0,10—0,5
- ☐ 0,90-0,95
- ☐ 0,80-0,85
- ☐ 0,60-0,65
- ☒ 0,30-0,35

413 Təmizləyici maşınlarda barabandan sonra xam pambığın həcm kütləsi neçə kq/m³ olur?

- ☐ 10-15
- ☐ 95-100
- ☐ 45-50
- ☒ 35-40
- ☐ 20-25

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

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

415 RX-1 maşınında şotkalı barabanın diametri neçə mm olur?

- ☐ 350
- ☐ 200
- ☐ 250
- ☒ 300
- ☐ 400

416 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- ☐ mexaniki
- ☐ yarım mexaniki
- ☐ hidrovlik
- ☒ pnevmomexaniki
- ☐ elektromexanik

417 UXK aqreqatında hansı proses həyata keçirilir?

- ☐ İri qarışıqlardan təmizləmə
- ☒ İri və xırda qarışıqlardan təmizləmə
- ☐ Qurutma-təmizləmə
- ☐ Qurutma
- ☐ Xırda qarışıqlardan təmizləmə

418 Universal pambıqtəmizləyici aqreqatın markası nədir?

- ☒ UXK
- ☐ UTP
- ☐ LPS-4

- ☐ USX
- ☐ LKM

419 RX-1 maşınında zibil şnekinin diametri neçə mm olur?

- ☐ 250
- ☐ 350
- ☒ 320
- ☐ 300
- ☐ 280

420 RX-1 maşınında şotkalı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- ☐ 500
- ☒ 1000
- ☐ 800
- ☐ 700
- ☐ 600

421 Pnevмомеханики əyirici maşınlardan alınan sap hansı bağlama formasına sarınır?

- ☐ konus
- ☒ silindrik
- ☐ navoy
- ☐ qıça
- ☐ [yeni cavab]

422 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

- ☒ kamerada
- ☐ dartıcı cihazda
- ☐ burucu cihazda
- ☐ tənzimləyici mexanizm
- ☐ sarıyıcı mexanizm

423 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal adılır?

- ☐ 8
- ☐ 2
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 7

424 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

- ☐ sarıyıcı mexanizm
- ☐ burucu cihazda
- ☐ dartıcı cihazda
- ☐ tənzimləyici mexanizm
- ☒ kamerada,

425 əyirilmənin sürətinin və məhsuldarlığının artırılması üçün hansı tədbirlər görülməlidir?

- ☐ sarınma prosesini ixtisara salınması
- ☒ burulma və sarınma prosesini ayırmaqla
- ☐ burulma və dartılma prosesini ayırmaqla
- ☐ burulma prosesinin inkişaf etdirilməsi
- ☐ sarınma prosesinin dartılma ilə birləşdirilməsi

426 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- ☐ 8
- ☐ 5
- ☐ 7
- ☐ 2
- ☒ 3,

427 əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

- ☐ 4
- ☒ 3
- ☐ 5
- ☐ 6
- ☐ 7

428 İpliğin pnevmomexaniki üsulla istehsalı zamanı əyirici maşın hansı yarımfabrikatla yüklənir?

- ☐ liflə
- ☐ ipliklə
- ☐ kələflə
- ☐ xolstla
- ☒ lentlə

429 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- ☐ 4
- ☐ 1
- ☒ 2

- ☐ 3
- ☐ 5

430 Pnevмомеханики әйірісі мағыналарда әйірісі башлықларын арасындақы мәсәфә нечә мм олур?

- ☐ 140
- ☐ 100
- ☐ 80
- ☒ 120
- ☐ 160

431 Pnevмомеханики әйірісі мағыналардан алынған сап һансы бағлама формасына сарынır?

- ☒ silindrik,
- ☐ [yeni cavab]
- ☐ qıça
- ☐ konus
- ☐ navoy

432 İysiz әйіrmә systeminde neчә texnoloji proses һәyata keчirilir?

- ☐ 3
- ☒ 4
- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2

433 İysiz әйіrmә systeminde һәyata keчirilән texnoloji prosesin birincisi һansıdır?

- ☐ liflәрin sarınması
- ☐ liflәрin burulması
- ☒ liflәрin diskretleşmәsi
- ☐ liflәрin toplanması
- ☐ liflәрin dartılması

434 Pnevмомеханики әйірісі мағынада апарılan prosesin ikincisi һansıdır?

- ☐ liflәрin sarınması
- ☐ тәк liflәрin toplanması
- ☒ тәк liflәрin иплиyin formalaşması zonasına нәql etdirilmәsi
- ☐ liflәрin burulması
- ☐ тәк liflәрin dartılması

435 Pnevмомеханики әйірісі мағынада апарılan prosesin üçüncüsü һansıdır?

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

436 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

437 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- ☐ 5
- ☐ 1
- ☐ 2
- ☐ 3
- ☒ 4

438 İysiz əyirmə növlərindən biri aşağıdakılardan hansıdır?

- ☒ mexaniki
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ həndəsi
- ☐ fiziki-kimyəvi

439 Aşağıdakılardan hansı iysiz əyirməbyby növlərindəndir?

- ☒ pnevmомеханики
- ☐ kimyəvi
- ☐ fiziki
- ☐ həndəsi
- ☐ fiziki-kimyəvi

440 Pambıqdan lif çıxımı neçə % olur?

- ☒ 30-35
- ☐ 50-55
- ☐ 15-20

- ☐ 20-25
- ☐ 40-45

441 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar hansı sexdə quraşdırılır?

- ☐ linter sexində
- ☒ quruducu-təmizləyici sexdə
- ☐ mişar sexində
- ☐ pres sexində
- ☐ cin sexində

442 Zavodun ümumi təmizləmə effekti neçə % olmalıdır?

- ☐ 85-90
- ☒ 95-100
- ☐ 65-70
- ☐ 55-60
- ☐ 75-80

443 Pambıqdan lif çıxımı neçə % olur?

- ☐ 50-55
- ☐ 15-20
- ☐ 20-25
- ☐ 40-45
- ☒ 30-35,

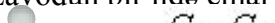
444 Xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar hansı sexdə quraşdırılır?

- ☐ mişar sexində
- ☒ quruducu-təmizləyici sexdə ,
- ☐ cin sexində
- ☐ linter sexində
- ☐ pres sexində

445 Zavodun ümumi təmizləmə effekti neçə % olmalıdır?

- ☐ 55-60
- ☒ 95-100,
- ☐ 85-90
- ☐ 75-80
- ☐ 65-70

446 Zavodun bir ildə emal etdiyi xam pambığın miqdarı hansı formula ilə təyin edilir?



- ☐ $G_{x/p} = \frac{U_1 - U_2}{G_2}$
- ☐ $G_{x/p} = \frac{GS}{100}$
- ☐ $G_{x/p} = \frac{G_M \cdot B}{100}$
- ☒ $G_{x/p} = \frac{G_M \cdot 100}{B}$
- ☐ $G_{x/p} = \frac{W_1 - W_2}{W_1}$

447 Mişarlı pambıq zavodlarının istehsal gücünün təyin olunması üçün hansı formula doğru sayılır?

- ☐ $G = \frac{abgnmk}{1000} [t]$
- ☐ $G = \frac{abntk}{1000} [t]$
- ☐ $G = \frac{agntmk}{1000} [t]$
- ☐ $G = \frac{abgntk}{100} [t]$
- ☒ $G = \frac{abgntmk}{1000} [t]$

448 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- ☒ -3
- ☐ -5
- ☐ -1
- ☐ -2
- ☐ -4

449 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal edilir.

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

450 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

☐ trikotaj

451 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- ☐ Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan
- ☒ İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan
- ☐ Pambığın tərkibindəki ulyuklu ayırmaqdan
- ☐ Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən

452 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- ☐ Mişarlı silindir
- ☐ Kolosnikin
- ☐ Uyluk konveyerin
- ☒ Çiyid darağının
- ☐ Hava saplosunun

453 Pambıq zavodlarının istehsal gücü hansı maşınların sayına görə müəyyən edilir?

- ☐ Lintayırıcı
- ☐ Presləyici
- ☐ Quruducu
- ☐ Təmizləyici
- ☒ Lifayırıcı

454 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- ☐ Mikroskop
- ☐ İstilik nəmlik ölçən
- ☐ Analizator
- ☒ Dinamometr
- ☐ Eksikator

455 Zərif lifli pambıq darayıcı maşının çıxarıcı barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

456 L- 35 lent maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- ☐ boyaq-bəzək
- ☐ trikotaj
- ☐ ayaqqabı
- ☐ toxuculuq
- ☒ əyriçilik

457 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını xammalla necə qidalanır

- ☐ lentlə
- ☐ ipliklə
- ☐ kələflə
- ☐ pambıq lifi
- ☒ xolostla

458 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

459 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının qəbuledici barabanın səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

460 ЧМ- 450- 7 darayıcı maşının baş barabanının səthi hansı işçi üzvlə örtülür.

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

461 Mişar sexində qum vannasından nə məqsədlə istifadə olunur?

- ☐ Ön fartuku təmizləmək üçün
- ☐ Qarışdırıcını sazlamaq üçün
- ☐ Kolasnik şəbəkəni təmir etmək üçün

- ☐ Çiyid darağını sazlamaq üçün
- ☒ Mişarın dişlərini cilalamaq üçün

462 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

- ☐ Uyluk konveyeri ilə
- ☒ Çiyid darağı ilə
- ☐ Kolosniklə
- ☐ Mişarla
- ☐ Şotka ilə

463 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- ☐ 110
- ☐ 130
- ☒ 140
- ☐ 120
- ☐ 100

464 Mişarların cilalanması məqsədi ilə mişar sexində hansı qurğudan istifadə edilir?

- ☐ Emulsiya çəni
- ☐ Qalay çəni
- ☐ Qum saati
- ☒ Qum vannası
- ☐ Şlixt çəni

465 Mişar itiləyici dəzgahlar hansı maşınların mişarlarının itilənməsi məqsədi ilə tətbiq edilir ?

- ☐ Təmizləyici maşınların
- ☐ Lif təmizləyici maşınların
- ☒ Sin-linter maşınlarının
- ☐ Seperatorların
- ☐ Kondensorların

466 Pambıq zavodlarında mişar təsərrüfatı sexi hansı mişarların işinə xidmət edir ?

- ☐ Quruducu barabanların
- ☒ Cin-linter maşınlarının
- ☐ Kondensorun
- ☐ Seperatorun, kondensorun
- ☐ Təmizləyici maşınların

467 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

- ☐ Mişarın məhsuldarlığını yüksəltmək
- ☒ Mişar dişlərindən lifi ayırmaq
- ☐ Lifin tərkibindəki qüsurları təmizləmək
- ☐ İşçi kameranın həcmi genişləndirmək
- ☐ Lifin tərkibindəki uyluku ayırmaq

468 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

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

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

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

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

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

471 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

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

- ☐ bir
- ☒ üç
- ☐ dörd

- ☐ beş
- ☐ iki

473 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- ☐ 61,0
- ☐ 62,0
- ☐ 63,0
- ☐ 64,0
- ☒ 61,8

474 Mişar lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

- ☒ $P = \frac{60 \cdot \pi \cdot d \cdot n}{1000 \cdot p}$
- ☐ $P = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{60}$
- ☐ $P = \frac{Q \cdot 100}{B}$
- ☐ $P = \frac{1000}{t}$
- ☐ $P = \frac{Q \cdot S}{100}$

475 Mişar dişlərindən lintin ayrılması üçün havanın sürəti neçə m/s təşkil edir?

- ☐ 35-45
- ☐ 55-65
- ☒ 65-75
- ☐ 75-85
- ☐ 45-55

476 Cin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- ☐ 600
- ☐ 700
- ☒ 730
- ☐ 780
- ☐ 630

477 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☒ 32
- ☐ 48
- ☐ 54

- ☐ 60
- ☐ 40

478 Çin maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- ☐ 36
- ☒ 48
- ☐ 54
- ☐ 60
- ☐ 42

479 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- ☐ 280
- ☐ 320
- ☐ 340
- ☒ 360
- ☐ 300

480 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı hissələrin qarşılıqlı təsiri nəticəsində ayrılır?

- ☐ Valiklə önlüyün
- ☐ Kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- ☐ çiyid darağı və valikli
- ☐ çiyid darağı və önlüyün
- ☒ Valiklə tərpənməz bıçağın

481 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

- ☐ 20.0-25.0
- ☐ 10.0-15.0
- ☐ 5.0-10.0
- ☒ 2.0-5.0
- ☐ 1.0-3.0

482 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- ☐ 280
- ☐ 360
- ☒ 320
- ☐ 340
- ☐ 300

483 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

- ☐ Pambığı yumşaltmaqdan
- ☐ Ulyukun miqdarını azaltmaqdan
- ☒ Lif çıxımını tənzimləməkdən
- ☐ Lifin nəmliyini tənzimləməkdən
- ☐ Pambığı təmizləməkdən

484 DP-130 mişarlı cin maşınlarında neçə ədəd kolosnik olur?

- ☐ 120
- ☐ 141
- ☐ 150
- ☒ 131
- ☐ 110

485 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- ☐ 25
- ☐ 55
- ☐ 50
- ☐ 45
- ☒ 35

486 Orta lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı markalı maşınlarda ayrılır?

- ☐ 5 LP
- ☐ DP
- ☒ DP-130
- ☐ SBS
- ☐ SO

487 3XDD mişar cininin konstruksiyası deyildir

- ☐ İşçi kamera
- ☒ Qasnaq
- ☐ Hava kamera
- ☐ Reduktor
- ☐ Mişar silindiri

488 val mişarları oturtma yerində neçə mm-lik diametrə malikdir

- ☐ 61mm
- ☐ 65mm
- ☐ 60mm

- ☐ 62mm
- ☒ 61,8mm

489 Kiçik qabaritli maşınlarda üzərinə iynəli qarnitur çəkilmiş şlyapalar polotnosu neçə şlyapadan ibarətdir?

- ☐ 66
- ☒ 74
- ☐ 80
- ☐ 70
- ☐ 60

490 PD qidalandırıcısında çivli barabanla torlu səth arasındakı normal ara boşluq neçə mm təşkil edir

- ☐ 10-20
- ☐ 20-25
- ☐ 30-40
- ☐ 5-20
- ☒ 12-16

491 PD qidalandırıcısında qidalatıcı valların defektləri harada ardan qaldırılır

- ☐ kamerada
- ☐ Gövdədə
- ☐ silindirdə
- ☐ Reduktorda
- ☒ Çilingər işlənməsində

492 qızdırıcı aqreqlatlarda yanacaq hansı formada ola bilər ?

- ☐ qaz
- ☐ bərk, qaz
- ☐ bərk
- ☐ duru
- ☒ külək

493 quruducu barabanın əsas parametrlərindən biri səhvdir

- ☐ diametr
- ☐ pər və uzunluq
- ☒ sürət
- ☐ pər
- ☐ uzunluq

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

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

495

Iri zibil təmizləyicilərdə $\eta_b = \frac{zS_e}{S_1}$ - ifadəsində Z nəyi xarakterizə edir?

- ☐ çıxarıcı barabanın diametrini
- ☐ çıxarıcı barabanın mişarlarının sayını
- ☒ çıxarıcı barabanda çıxarıcı plankaların miqdarını
- ☐ barabanın mişarlı səthinin qövsünü
- ☐ çıxarma qövsünün uzunluğunu

496 Iri zibil təmizləyicilərdə. Uçağanın fırlanan mişarın dişlə görüşü zamanı zərbə impulsu hansı düsturla təyin olunur?

- ☐ $S_N = \frac{m_\ell U_{\ell N}}{m_\ell g_{\ell N}}$
- ☒ $S_N = m_\ell U_{\ell N} - m_\ell g_{\ell N}$
- ☐ $S_N = \frac{m_\ell g_{\ell N}}{IID_n}$
- ☐ $S_N = \frac{m_\ell U_{\ell N}}{m_\ell U_{\ell N}}$
- ☐ $S_N = m_\ell U_{\ell N} + m_\ell g_{\ell N}$

497 Iri zibil təmizləyicilərdə. Mişar dişinin uçağanın toxumuna zərbə qüvvəsi necə təyin olunur?

- ☐ $P = \frac{\tau}{g_n}$
- ☐ $P = \frac{\tau}{\gamma}$
- ☐ $P = \frac{S_N}{\tau}$
- ☒

$$P = \frac{n}{g_n}$$



$$P = \frac{S_N}{g_n}$$

498

İri zibil təmizləyiciləri $K = \frac{g_{omx} \cdot C_3}{G_2 \cdot C_2 + g_{omx} \cdot C_3} \cdot 100\%$ - nəyi ifadə edir?

- ☒ təmizləmə effektivini
- ☐ regenerasiya seksiyalarındakı zibil qarışıqlarında pambığı çəkisini
- ☐ tullantıların lifliliyini
- ☐ xam pambıqla birlikdə ayrılan zibil qarışıqlarının çəkisini
- ☐ tullantıların zibilliyini

499 Quruducu aqreqatda 1 kq nəmliyin buxarlanmasına sərf olunan hava sərfi necə hesablanır?

- ☒ $l = d_2 - d_0$
- ☐ $l = d_2 + d_0$
- ☐ $l = d_1 + d_2$
- ☐ $l = d_2 / 1000$
- ☐ $l = 1000 / d_2 - d_0$

500 quruducu barabanda hərəkətinin xarakterindən asılı olaraq xam pambığın olduğu zona hansıdır ?

- ☐ toz şəklində
- ☐ aşan vəziyyətdə
- ☒ tökülən vəziyyətdə
- ☐ qaldıran vəziyyətdə
- ☐ didilmiş vəziyyətdə