

AAA_3683#01#Q16#01Eduman testinin sualları

Fənn : 3683 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidmətinin texnoloji maşınlarının və avadanlıqlarının layihələndirilməsi

1 İri kənar qarışıqlarının ölçüləri neçə olur?

- 10 m m - dən böyük
- 6 mm-dən kiçik
- 8 mm-dən kiçik
- 12 mm-dən kiçik
- 14 mm-dən kiçik

2 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- 2.
- 1
- 3
- 4
- 5

3 İlişmə xarakterinə görə kənar qarışıqlar neçə qrupa bölünür?

- 2.
- 1
- 3
- 4
- 5

4 Maye məhsulları cəlib qablaşdıran məhsullar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- qablaşdırma prosesləri;
- mexaniki prosesləri ;
- istilik mübadiləsi prosesləri;
- mikrobioloji prosesləri;
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

5 .

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

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

6 .

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

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

7 .

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

8 .

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

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

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

- mexaniki prosesləri;
- istilik mübadiləsi prosesləri;
- mikrobioloji prosesləri;
- qablaşdırma prosesləri;
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

10 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

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

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

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

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

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

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

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

14 Qüvvənin oxla müstəvi üzərindəki proyeksiyalarının fərqi nədir?

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

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

- Sıfır bərabər olar ;
- (\vec{F}, \vec{F}') -e bərabər olar
- $\vec{r} \cdot \vec{h}$ -a bərabər olar
- $r_0(\vec{F})$ -e bərabər olar
- Qüvvənin özünə bərabər olar;

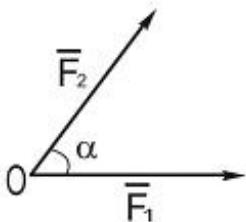
16 Cütün oxla nəzərən momenti nə zaman sıfır olar? (α - oxun cütün təsir müstəvisi ilə əmələ gətirdiyi bucaqdır).

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

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

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

18 Şəkilə göstərilmiş iki qüvvənin əvəzləyicisinin qiyməti hansı düsturla hesablanır?



-

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

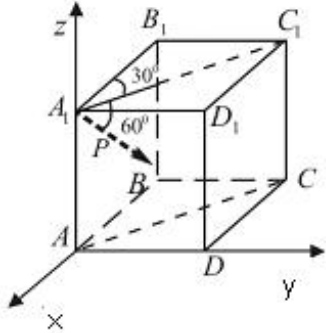
$R = \sqrt{F_1^2 + F_2^2 + 2F_1F_2 \cos \alpha}$

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

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

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

19 P qüvvəsinin y oxu üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?
(P qüvvəsi AA₁C₁C müstəvisi üzərindədir).



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

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

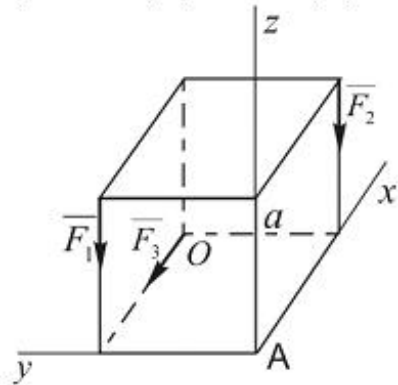
$\sin 60^\circ \cos 30^\circ$

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

$\cos 60^\circ$

20 Şəkilə verilmiş qüvvələr sisteminin baş vektorunu tapmalı.

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



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

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

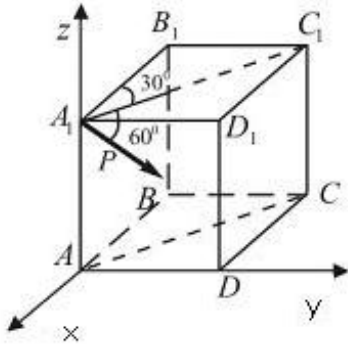
$R = 5\sqrt{15} \text{ kN}$

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

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

21 P qüvvəsinin x oxuna nəzərən momentini tapmalı.

(P qüvvəsi AA_1C_1C müstəvisi üzərindədir).



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

22 İrəliləmə kinematik cütlərində cismə təsir edən əvəzləyici qüvvə sürtünmə konusunun doğurduğu yönəldirsə o hansı vəziyyətdə olar?

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

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

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

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

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

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

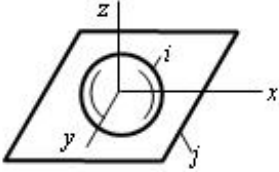
- $F_{ss} = \frac{1}{3} f' \cdot r \cdot F_{iy}$
- $F_{ss} = f' \cdot r \cdot F_{iy}$
- $F_{ss} = 2 \frac{F_{iy}}{f'}$
- $F_{ss} = \frac{f' \cdot F_{iy}}{r}$
-

$$F_{ss} = f_0 \cdot F_{\ddot{y}m}$$

26 Sürüşmə sürtünməsi nədən asılı deyil?

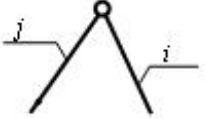
- səthlərin sahəsindən:
- səthlərə təsir edən normal qüvvədən
- səthlərin ilkin kontakt müddətindən
- səthlərin materiallarından
- səthlərin vəziyyətindən

27 Bu kinematik cütdə hansı reaksiya qüvvəsi yaranır?



- F_x^y
- F_x^x
- F_y^y
- F_z^z
- F_x^x

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



- tətbiq nöqtəsi:
- istiqaməti
- qiyməti
- tətbiq nöqtəsi və istiqaməti
- tətbiq nöqtəsi və qiyməti

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



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

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



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

31 Bu kinematik silsilələrdən hansı statik həll olunandır?

- $Q=2, p_1 = 4$
- $Q=3, p_1 = 4$
- $Q=4, p_1 = 7$
- $Q=2, p_1 = 3$
- $Q=5, p_1 = 6$

32 Yun lifinin rəng verici pigment maddəsi onun hansı hissəsində yerləşir?

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

33 Soyuq suyun yun lifinə təsiri olurmu?

- Olmur
- Olur
- Əridir
- Qurudur
- Kömürləşdirir

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

- Yuyulma
- Qurudulma
- Çırpılma
- Didilmə
- Qablaşdırma

35 Proseslərinin 5-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

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

36 Arağac ipliği hansı məqsədlə nəmlənməyə və emulsiyalanmaya məruz qalır ?

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

37 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarınır ?

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

38 Sapı yumağa sarımaq üçün sarınmanın hansı forması mövcuddur ?

- paralel və xaçvari
- paralel
- xaçvari
- sıravı
- hər qart sarınma

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

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

40 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

41 Yumağa sarınan sapın uzunluğu nədən asılıdır ?

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

42 Pamıbıq lifinin möhkəmliyi və sərtliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

43 Kətan lifinin en kəsiyinin forması necə olur?

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

44 Kətan lifinin istilik keçiriciliyi neçədir?

- Yüksək

- Orta;
- Aşağı;
- Pis;
- Yaxşı;

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

- Uç
- dörd
- beş
- iki
- altı

46 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- Trikotaj
- ayrıcılık
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- tikiş

47 MCII-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- Trikotaj
- ayrıcılık
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- tikiş

48 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

49 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

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

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

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

- Dəstəkli
- yumruqlu
- dişli çarxlı

- qayıştürməli
- zəncir ötürməli

52 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

- Mal yığıcı
- əriş tənzimləyicisi
- batan mexanizmi
- əsnək əmələgətirici mexanizm
- vurucu mexanizm

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

- Lent
- iplik
- kələf
- xolst
- sap

54 Xolstiklərin daraqla darımağa hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

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

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

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

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

- Üç
- dörd
- beş
- iki
- altı

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

- Üç
- iki
- dörd
- beş
- altı

58 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- Bir
- iki
- qayışsız
- üç
- dörd

59 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

- arxada
- aşağıda
- yuxarıda
- sağ tərəfdə
- sol tərəfdə

60 Kələf maşınlarında saqqalcıqın burulmasında məqsəd nədir.

- Saqqalcıqə möhkəmlik vermək
- uzunluğunu qısaltmaq
- lifləri paralelləşdirmək
- lifləri zibillərdən təmizləmək
- saqqalcıqın möhkəmliyini azaltmaq

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

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

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

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

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

- boyaq--bəzək
- ayrıcilik
- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş

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

- boyaq--bəzək
- ayrıcilik
- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş

65 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- boyaq--bəzək
- ayrıcilik
- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş

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

- yenidən Sarımaq
- burulmada
- şlixtlənmədə
- troşeniyada
- toxuculuqda

67 Stasionar və hərəkət edən UP-125 2M, UP-175 2M maşınları nəüçün tətbiq edilir?

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

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

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

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

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

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

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

71 Sıxılmış hava ilə arqac sapınıəsnəkdən keçirən toxucu maşınının markasını göstərin.

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

72 YCD qırxıçı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

73 CB-230 qırxıçı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- boyaq--bəzək
- əyricilik

- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş

74 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

75 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

76 Lifin qalınlığı hansıölçü vahidi iləölçülür?

- TEKS
- millimetrlə
- metrlə;
- santimetrlə
- qramla

77 Lifin nisbi möhkəmliyi nə iləölçülür?

- Sm/teks:
- metrlə
- santimetr (nüyton Sm/N)
- kiloqramla;
- teks

78 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

79 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

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

80 İpliğin burulması nə adlanır??

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

100 km-dəki buruqların sayı

81 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

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

82 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

- kard darayıcı Maşından
- üzüklüəyirici maşından
- kələf maşından
- darqılı darayıcı maşından
- çırpıcı maşından

83 əyricilik sisteminin hansı maşından sonra kələf alınır?

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

84 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

85 Çırpıcı maşınında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

86 Müasir çırpıcı pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

87 Darayıcı maşınına daxil olan pambıq liflərində neçə faiz zibil qarışıqı və qüsurlar qalır?

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

88 Çırpıcı maşınında iynəli çırpıcının fırlanma tezliyi hansı həddə dəyişir?

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

89 Darayıcı maşınında texnoloji proses hansı ardıcılıqla yerinə yetirilir ?

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

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

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

91 Yüksək keyfiyyətli darlanmış lent almaqdan ötəri fabrikin laboratoriyasında hansı keyfiyyət göstəriciliyinə nəzarət edilir?

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

92 Lenta maşınlarında dartıcı cihazlar hansı funksiyanı yerinə yetirir?

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

93 Kələf maşınlarında hansı proseslər həyata keçirilir?

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

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

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

95 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

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

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

97 Toxucu toxumalarında əriş və arqac sapları bir-birinə qarşılıqlı olaraq necə yerləşir?

- perpendikulyar
- şaquli
- paralel
- üfiqi
- bucaq altında

98 Arqac sapı toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

- təkrarsarıma və nəmləşdirmə
- şlixtləmə
- yığılma və düyünləmə
- yenidən sarıma
- təkrar və yenidən sarıma

99 əriş sapları toxuculuğa hazırlandıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçir ?

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

100 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

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

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

102 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

- paralel və xAçvari
- paralel
- xaçvari
- sıravı
- konusvari sarınma

103 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

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

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

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

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

- lifləri dərəcəyə görə ayrılmaq üçün
- ipliğin ərinməsi
- ipliğin burulması
- yüksək sətərləndirmə
- kələf almaq üçün

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

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

107 Qollarının əlaqəsinin növünə görə texnoloji axın neçə yerə ayrılır?

- üç;
- bir;
- iki;
- dörd;
- beş;

108 Şəkilə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir.



- budaqlanmayan;
- budaqlanan;
- birləşən budaqlanan;
- ayrılan budaqlanan;
- paralel qollara budaqlanan;

109 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



- birləşən budaqlanan :
- budaqlanan;
- budaqlanmayan;
- ayrılan budaqlanan;
- paralell qollara budaqlanan;

110 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



- paralell qollara ayrılan:
- ayrılan budaqlanan ;
- budaqlanmayan;
- birləşən budaqlanan;
- birləşən budaqlanan və ayrılan budaqlanan;

111 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?

- əməliyyatlar elementləri olan alt sistemlərdən:
- alt sistemlərdən;
- əməliyyatlardan;
- icraedici üzvlərdən;
- icra edici üzvlərdən və pəstahlardan;

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

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

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

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

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

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

115 Təbii ipək sapı qatı mineral turşusunda özünü necə aparır?

- Əriyir:
- Bərkiyir
- Yumşalır
- Quruyur
- Kۆmürleşir

116 Pambıq lifinin fiziki xassəsinə hansılar aiddir?

- Parlaqlığı, rəngi:
- Turşularda emalı
- Qələvilərdə emalı
- Mۆhkəmliyi
- Sərtliyi

117 Pambıq lifinin mexaniki xassəsinə hansılar aiddir?

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

118 Pambıq liflərinin parlaqlığı və rəngi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

119 Yun lifini təşkil edən keratin zülalı hansı atomlardan ibarətdir?

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

120 Yun lifinin qabıqaltı təbəqəsində hansı piqment maddələr vardır?

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

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

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

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

122 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

129 Ştapel uzunluęu 38/39- 39/40 olan liflər neçənci tipdir

- biRİnci
- ikinci;
- üçüncü;
- dördüncü;
- beşinci;

130 Ştapel uzunluęu 31/32- 33/34 olan liflər neçənci tipdir?

- beŞinci
- ikinci;
- üçüncü;
- dördüncü;
- altıncı;

131 BaŞ barabanın səthinə çəkilən tam metallik mişarlı lentin dişlərinin aşağıda göstərilən addımlarından hansı doğrudur?

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

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

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

133 BaŞ barabanın sağanaęı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

- Çuqun
- polad
- alüminium
- bərk ərinti
- mis

134 BaŞ barabanın sağanaęı aşağıda göstərilən boz çuqunun hansı markasından istehsal edilir.

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

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

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

136 Qəbuledici barabanın fırlanma tezliyi aşağıda göstərilən hansı hədlərdə dəyişir.

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

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

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

138 Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

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

139 Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

140 Toxucu maşınlarında əsas tənzimləyici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

- pazvari qaYış ötürməsi
- qaYış ötürməsi;
- dişli çarx;
- sonsuz vint;
- zəncir ötürməsi;

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





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

$M_c = M_c' - \eta / i$



$M_c = M_c' - i / \eta$

144 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

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

145 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

- D=662 mm
- d=660 mm;
- d=650mm;
- d=600mm;
- d=655 mm;

146 Ümumi əmək tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

147 Kütlə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

148 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

149 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

150 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

151 Təsadüfi istehsalat xətalrı toplananı təsir etdikdə texnoloji axının fəaliyyətinin dəqiqliyini təyin etmək məqsədi ilə dəqiqlik əmsalı üçün yazılmış ifadənini hansı doğrudur?



152 .



- məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti:
- xətalrı paylanması qanunundan asılı olan əmsal
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yerdəyişmə əmsalını
- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

153 .



- xətalrı paylanması qanunundan asılı olan əmsal:
- məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yerdəyişmə əmsalını
- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

154 .



- seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi:
- xətalrı paylanması qanunundan asılı olan əmsal
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yerdəyişmə əmsalını
- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

155 .



- xətalrı qruplaşması mərkəzinin vəziyyətindən asılı olan yerdəyişmə:
- seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
- keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
- yerdəyişmə əmsalını

- yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

156 .



- məhsulun keyfiyyət göstəricisinin müşahidə sahəsinin yarısının mütləq qiyməti:
 seçimdə məmulatın keyfiyyət göstəricisinin orta kvadratik meyillənməsi
 keyfiyyət göstəricisinin nominal qiymətini
 yerdəyişmə əmsalını
 yararlı məmulatın çıxma ehtimalını

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

- keyfiyyət nəzarət kartından:
 keyfiyyət lentindən
 idarəetmə düyməsindən
 şablonlardan
 tıxaclardan

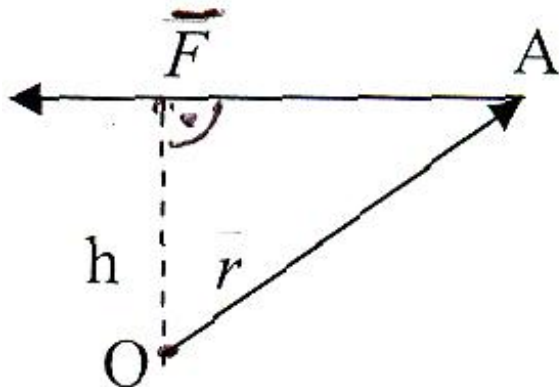
158 Hansı halda ucları oynaqlarla birləşdirilmiş düz çubuq şəklində olan rabitənin reaksiya qüvvəsi bu çubuq boyunca yönəlir?

- Çubuq çəkisiz olduqda:
 Çubuğun çəkisi nəzərə alındıqda;
 Oynaqlarda sürtünmə olduqda;
 Heç bir halda;
 Ancaq çubuq metaldan olduqda

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

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

160 Qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial və cəbri ifadələrinin hər ikisi hansı halda düzgün göstərilib?

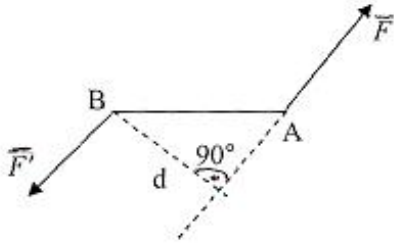


- [yeni cavab]
 $M_0(\vec{F}) = F \cdot r$, $M_0(\vec{F}) = \vec{F} \times \vec{r}$;



$$\begin{aligned} m_0(\vec{F}) &= F \cdot h, & \vec{m}_0(\vec{F}) &= \vec{r} \times \vec{F}; \\ \odot m_0(\vec{F}) &= r \cdot F, & \vec{m}_0(\vec{F}) &= \vec{r} \cdot \vec{F}; \\ \odot m_0(\vec{F}) &= \vec{F} \cdot \vec{r}, & \vec{m}_0(\vec{F}) &= \vec{F} \cdot h; \end{aligned}$$

161 Baxılan cüt qüvvənin cəbri momentinin ifadəsini göstərməli



- $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot \overline{AB}$.
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB$;
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = -F \cdot d$;
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = -F' \cdot d$;
- $m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot d$;

162 Cismə tətbiq olunmuş (\vec{F}_1, \vec{F}'_1) və (\vec{F}_2, \vec{F}'_2) cütleri hansı halda ekvivalent olar?

- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) + m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2) = 0$;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = -m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = -m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$;
- $m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2)$;

163 Fəzadə ixtiyari surətdə yerləşən qüvvələr sistemini ən sadə hala gətirdikdə nə alınar?

- Baş vektor və baş moment;
- Baş vektor və iki qüvvə;
- Baş vektor və iki cüt qüvvə;
- Baş moment və cüt qüvvə;
- İki qüvvə və cüt qüvvə.

164 Qüvvənin oxla nəzərən momentinin sıfıra bərabər olmasının ümumi halı aşağıdakılardan hansıdır?

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

165 Bir nöqtədə görüşən fəza qüvvələr sisteminin həndəsi müvazinət şərti necə yazılır?

- $\sum_{i=1}^n \vec{m}_0(\vec{F}_i) = \vec{M}_0$.
-

$$\sum_{i=1}^n \bar{m}_0 (\bar{F}_i) = 0;$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{F}_i = 0;$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{F}_i + \sum_{i=1}^n \bar{m}_0 (\bar{F}_i) = 0;$$

$$\sum_{i=1}^n \bar{F}_i = \bar{R};$$

166 Qüvvənin O nöqtəsinə nəzərən momenti ilə həmin nöqtədən keçən oxuna nəzərən momentləri arasındakı asılılığı göstərməli.

$$m_x(\bar{F}) = [\bar{m}_0(\bar{F})]^2.$$

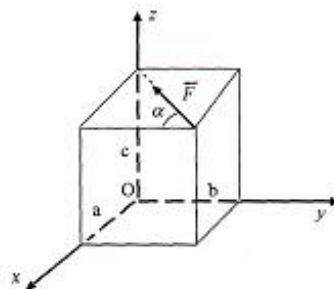
$$m_x(\bar{F}) = |\bar{m}_0(\bar{F})|;$$

$$m_x(\bar{F}) = \bar{m}_0(\bar{F});$$

$$m_x(\bar{F}) = m_0(\bar{F});$$

$$m_x(\bar{F}) = m_{0x}(\bar{F});$$

167 \bar{F} qüvvəsinin y koordinat oxuna nəzərən momentini tapmalı. Paralelepipedin tərefləri a, b, c və α bucağı məlumdur.



$$m_y(\bar{F}) = (F \sin \alpha) \cdot a.$$

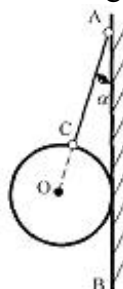
$$m_y(\bar{F}) = -(F \sin \alpha) \cdot c;$$

$$m_y(\bar{F}) = (F \sin \alpha) \cdot c;$$

$$m_y(\bar{F}) = (F \cos \alpha) \cdot c;$$

$$m_y(\bar{F}) = (F \cos \alpha) \cdot b;$$

168 Həmişə şaquli AB divarından AC ipi vasitəsilə O kürəsi asılmışdır. İp divarla bucağı əmələ gətirir, kürənin ağırlığı P-dir. İpin T gərilməsini tapmalı.



$$T = \frac{P}{\sin \alpha}$$

$P \sin \alpha$;

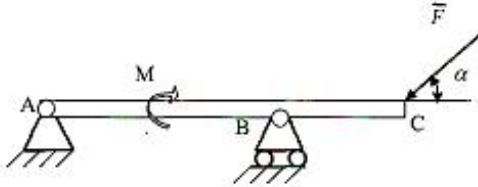
$P \operatorname{tg} \alpha$;

$P \cos \alpha$;

$\frac{P}{\cos \alpha}$;

169 B dayağının \bar{R}_B dayağ reaksiya qüvvəsini tapmalı.

Verilir: $BC=1m$; $AB=2m$; $M=3 kN \cdot m$; $F=2kN$; $\alpha = 30^\circ$.



$R_B=1 kN$.

$R_B=4 kN$;

$R_B=2 kN$;

$R_B=3 kN$;

$R_B=5 kN$;

170 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

 Hamar səth;

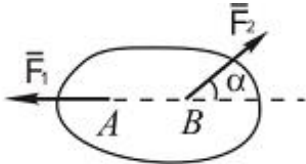
 Sferik oynaq;

 Pərçim dayaq;

 Daban;

 Hamar səth;

171 Hansı halda baxılan cisim müvazinətdə olar.



$\alpha = 180^\circ$; $F_1 = F_2$

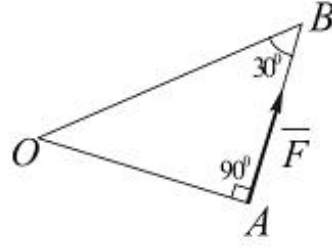
$\alpha = 30^\circ$; $F_1 = F_2$

$\alpha = 0$; $F_1 = F_2$

$\alpha = 60^\circ$; $F_1 = F_2$

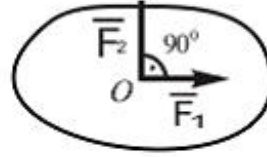
$\alpha = 90^\circ$; $F_1 = F_2$

- 172 Verilmiş \vec{F} qüvvəsinin seçilmiş O nöqtəsinə nəzərən momentinin qiymətini tapmalı:
 $OB = 8\text{sm}$; $F = 4\text{N}$.



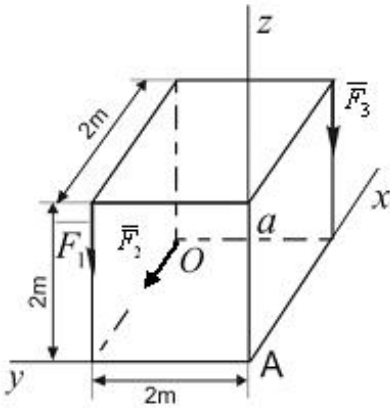
- $m_0(\vec{F}) = 32\text{N} \cdot \text{sm}$
 $m_0(\vec{F}) = -16\text{N} \cdot \text{sm}$
 $m_0(\vec{F}) = -32\text{N} \cdot \text{sm}$
 $m_0(\vec{F}) = 24\text{N} \cdot \text{sm}$
 $m_0(\vec{F}) = 16\text{N} \cdot \text{sm}$

- 173 Verilmiş qüvvələr sisteminin müvazinetləşdiricisi olan \vec{F}_3 qüvvəsinin qiymətini tapın :
 $F_1 = 3\text{kN}$; $F_2 = 4\text{kN}$



- $F_3 = 5\text{kN}$
 $F_3 = 3\text{kN}$
 $F_3 = 7\text{kN}$
 $F_3 = 4\text{kN}$
 $F_3 = 1\text{kN}$

- 174 Aşağıdakı qüvvələr sisteminin nöqtəsinə nəzərən baş momentini tapmalı.
 $F_1 = 20\text{kN}$; $F_2 = 15\text{kN}$; $F_3 = 10\text{kN}$.



- $M_A = 5\sqrt{29}\text{kN} \cdot \text{m}$
 $M_A = 50\text{kN} \cdot \text{m}$
 $M_A = 5\sqrt{23}\text{kN} \cdot \text{m}$
 $M_A = 10\sqrt{29}\text{kN} \cdot \text{m}$

$$M_A = 25 \text{ kN} \cdot \text{m}$$

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

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

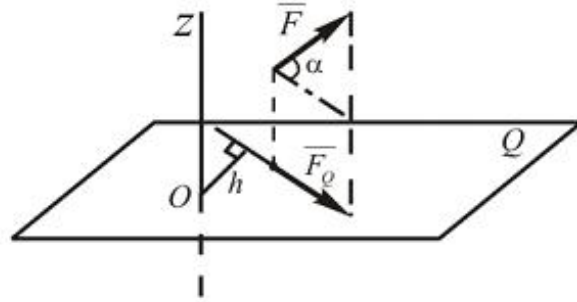
$\vec{F}_1 = -\vec{F}_2$ - təsir xətləri müxtəlifdir.

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

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

$\vec{F}_1 = \vec{F}_2$ - təsir xətləri eynidir

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



$m_Z(\vec{F}) = -\sqrt{2} \text{ Nm}$

$m_Z(\vec{F}) = 2 \text{ Nm}$

$m_Z(\vec{F}) = 2\sqrt{2} \text{ Nm}$

$m_Z(\vec{F}) = \sqrt{2} \text{ Nm}$

$m_Z(\vec{F}) = 2\sqrt{2} \text{ Nm}$

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



M_A, M_B

Y_A, M_A, M_B

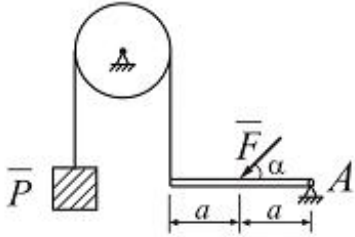
X_A, Y_A, M_B

X_A, M_A, M_B

X_A, Y_A, M_A

178 Aşağıdakı şəkildə göstərilən tir hansı halda müvazinətdə olar ?

$$F = 18N; P = 4,5N$$



$\alpha = 30^\circ$

$\alpha = 45^\circ$

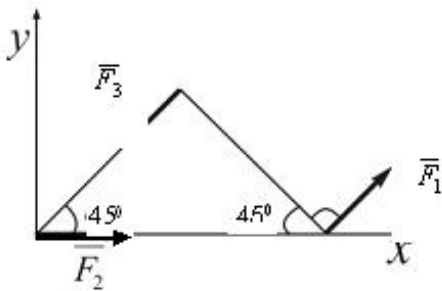
$\alpha = 75^\circ$

$\alpha = 60^\circ$

$\alpha = 15^\circ$

179 Verilmiş qüvvələr sistemi üçün baş vektorun qiymətini tapmalı

$$F_1 = F_3 = 10N; F_2 = 20N.$$



$R = 10\sqrt{2}N$

$R = 10N$

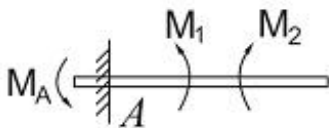
$R = 20N$

$R = 30N$

$R = 15N$

180 AB tiri cüt qüvvələr sistemi ilə yüklənmişdir. Tirin divara sancıldığı yerdə reaktiv momentin qiymətini tapmalı.

$$M_1 = 200kNm; M_2 = 400kNm.$$



$M_A = -300kNm$

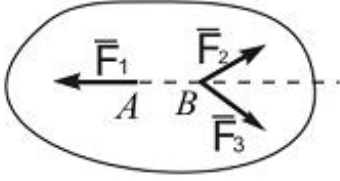
$M_A = 600kNm$

$M_A = -200kNm$

$M_A = 200kNm$

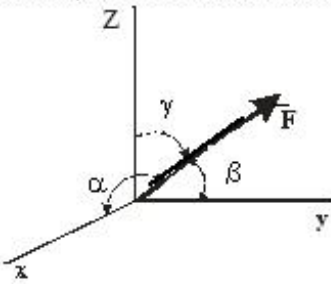
$M_A = 300kNm$

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



- $F_1 = \overline{F}_3 - \overline{F}_2$
 $F_1 = F_2 + F_3$
 $F_1 = \overline{F}_2 - \overline{F}_3$
 $F_1 = -(\overline{F}_2 + \overline{F}_3)$
 $F_1 = F_3 - F_2$

182 Verilmiş F qüvvəsinin x, y, z oxları ilə emələ gətirdiyi bucaqlar uyğun olaraq α, β, γ olarsa, onun oxlar üzərindəki proyeksiyaları necə olar ?



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

183 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

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

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

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

185 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?

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

- Bu qüvvələr əks tərəflərə yönəlsə;
- Bu qüvvələr bir-birinə yaxın yerləşərsə;

186 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?

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

187 Cütü nə ilə müvazinətləşdirmək olar?

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

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

- N·m;
- N
- N/san;
- N/m;
- kq·m.

189 Qüvvənin oxa nəzərən momenti nə vaxt sıfıra bərabər olmaz?

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

190 Qüvvənin oxa nəzərən momenti necə kəmiyyətdir?

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

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

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

192 Qüvvənin təsir xətti nəyə deyilir?

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

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

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

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

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

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

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

196 İki qüvvə nə vaxt müvazinətləşmiş sistem təşkil edir?

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

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

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

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

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

199 Qüvvənin ox üzərindəki proyeksiyası nə vaxt sıfır bərabər olar?

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

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

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

201 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

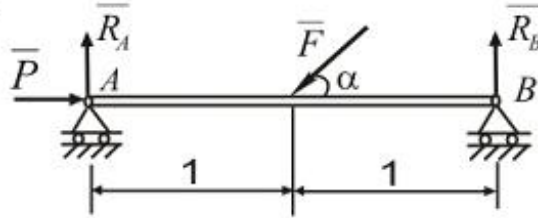
- Bu qüvvələrin həndəsi cəminə;
- Bu qüvvələrin cəbri cəminə;
- Bu qüvvələrin modullarının cəminə
- Bu qüvvələrin qiymətə ən böyüyünə;
- Bu qüvvələrin sayına.

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

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

203 Şəkildə göstərilən tir bucağının hansı qiymətində müvazinətdə ola bilər ?

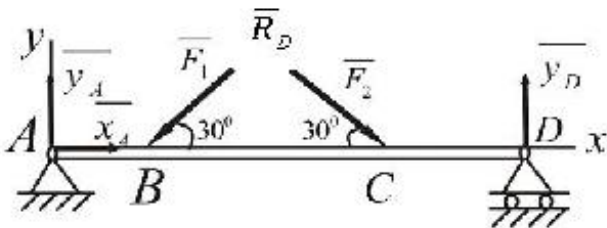
$F = 40 \text{ kN}$; $P = 20 \text{ kN}$



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

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

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

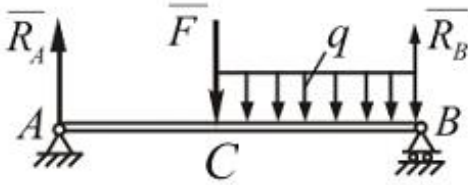


- $R_D = 50 \text{ N}$
- $R_D = 40 \text{ N}$
- $R_D = 55 \text{ N}$
- $R_D = 45 \text{ N}$
-

$$R_D = 60 \text{ N}$$

205 İki dayağın üzerinde oturan AB tirinin $F = 18 \text{ kN}$ ve $q = 3 \text{ kN/m}$ qüvvələrinin təsirindən dayaqlarda yaranan reaksiya qüvvələrini təyin etməli. $AC = \frac{1}{3} AB$;

$$AB = 3 \text{ m} .$$



$R_A = 15 \text{ kN} ; R_B = 9 \text{ kN}$

$R_A = 10 \text{ kN} ; R_B = 12 \text{ kN}$

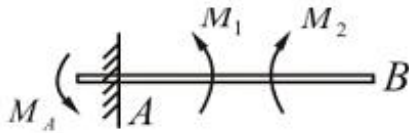
$R_A = 14 \text{ kN} ; R_B = 10 \text{ kN}$

$R_A = 10 \text{ kN} ; R_B = 14 \text{ kN}$

$R_A = 9 \text{ kN} ; R_B = 15 \text{ kN}$

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

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



$M_A = -200 \text{ Nm}$

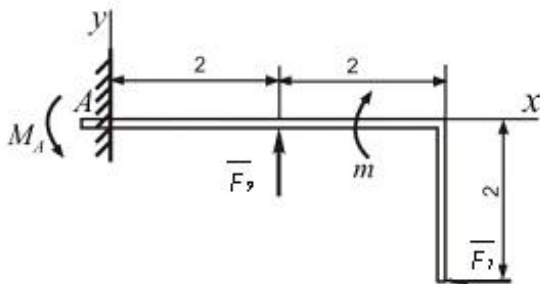
$M_A = 200 \text{ Nm}$

$M_A = 400 \text{ Nm}$

$M_A = 150 \text{ Nm}$

$M_A = -400 \text{ Nm}$

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



$M_A = 60 \text{ Nm}$

$M_A = 30 \text{ Nm}$

$M_A = 10 \text{ Nm}$

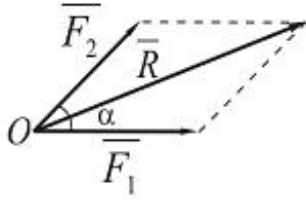
$M_A = -10 \text{ Nm}$

$M_A = 20 \text{ Nm}$

208 Qüvvə vektoru neçə elementlə təyin olunur?

- 3.
- 2
- 1
- 4
- 5

209 \vec{R} ün yazılmış aşağıdakı ifadələrdən hansı doğrudur?



- $\vec{R} = \vec{F}_1 - \vec{F}_2$
- $\vec{R} = \vec{F}_1 \cdot \vec{F}_2$
- $\vec{R} = \vec{F}_2 - \vec{F}_1$
- $\vec{R} = \vec{F}_1 + \vec{F}_2$
- $\vec{R} = \frac{F_1}{F_2}$

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

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

211 Aşağıdakılardan hansı qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial ifadəsidir.

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

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

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

$m_{oz} = \frac{1}{3} m_z(\bar{F})$

$m_{oz} = \frac{1}{2} m_z(\bar{F})$

$m_{oz} = 2m_z(\bar{F})$

$m_{oz} = 3m_z(\bar{F})$

$m_{oz} = m_z(\bar{F})$

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

köçürmə mərkəzinə:

x oxuna

ixtiyari nöqtəyə

z oxuna

y oxuna

214 Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

kələf:

burucu

əyrici

toxucu

lenta

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

217 Sarıyıcı maşınlarında ipliğin başlanğıc gerginliyi k0 olduqda daraqlı gerginlik verən cihazdan sonra

gərginlik hansı ifadə ilə təyin edilir.

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

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

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

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

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

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

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

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

- $f_1 = \frac{Q^2 \ell}{48EJ}$
-

- $f_1 = \frac{Ql^2}{48EJ}$
- $f_1 = \frac{Ql^3}{8EJ}$
- $f_1 = \frac{Ql^3}{10EJ}$
- $f_1 = \frac{Ql^3}{48EJ}$

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

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

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

- $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{v_{E\sigma}}{E_{E\sigma} - q}}$
- $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{E\sigma}}{v_{E\sigma}}}$
- $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{E\sigma}}{v_{E\sigma}}}$
- $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{E_{E\sigma} v_{E\sigma}}{q}}$
- $\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{v_m - q}{E_{E\sigma}}}$

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

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

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

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

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

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

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

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

228 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

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

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

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

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

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

231 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

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

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

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

233 TMM tipli toxucu maşınlarda tətbiq edilən rotor tipli vurucu mexanizmində yıqılmış verəci lövhənin minimum neçə dişi olur.

- DÖRD
- iki
- üç
- beş
- altı

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

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

235 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

236 Təcilin dəyişməsinin hansı qanunauyğunluqları vardır.

- Göstərilənlərin Hamısı

- Bircins
- Qeyribircins
- Modifikasiya edilməsi
- Komplikasiya edilməsi

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

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

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

- Göstərilən Proseslərin Hərəkətə Verən qüvvə
- Maddənin köçürülmüş kütləsinin artmasının miqdarı
- Kütlə ötürmə əmsalı
- Kütlənin kontakt səthi
- Kütlə ötürmə müqavvəti

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

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

240 . Kütlə mübadiləsi və yaxud diffuziya proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $dM/sd\tau = k_m \Delta t$
- $d^2M/sd^2 \tau = k_m \Delta t$
- $dM/s^2d\tau = k_m \Delta t$
- $dM/sd\tau = [k_m]^2 \Delta t$
- $dM/sd\tau = k_m \Delta t^2$

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

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

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

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

243 . İstilik ötürülməsi və istilik proseslərinin kinetik qanunauyğunluğu üçün yazılmış $dQ/sdt = k\Delta t$ ifadəsində dt nəyi xarakterizə edir?

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

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

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

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

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

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

- $dQ/sdt = k\Delta t$
- $d^2Q/sd^2t = k\Delta t$
- $dQ/s^2dt = k\Delta t$
- $dQ/sdt = k^2 \Delta t$
- $dQ/sdt = k\Delta t^2$

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

- Uç
- bir
- iki
- dörd
- beş

248 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin ikinci qrupuna nələr aiddir?

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

249 Estetik tərtibat konstruksiyanın neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci

- üçüncü
- dördüncü

250 . Sazlamanın sadəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

251 Xidmətdə sərfəlilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

252 əndazə ölçüləri konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

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

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

254 . Güc konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

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

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

256 Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü

dördüncü

257 Uzunömürlülük konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

258 Etibarlılıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

259 Məhsuldarlıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

260 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

- bak və əsas hissədən:
- bunkerdən və oturcaqdan
- qarışdırıcıdan və kəsicidən
- dozalaşdırıcı qurğudan
- silosdan və qarışdırıcıdan

261 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakımın üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

- şəkər məhlulu üçün:
- duz məhlulu və ya maya üçün
- elektrik avadanlığının blokunu yerləşdirmək üçün
- su üçün
- yağ üçün

262 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- lamelə:
- vurucu mexanizmə
- batana
- remizaya
- qoruyucu mexanizmə

263 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr mexanikləşdrimə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- kompleks mexanikləşdirilmiş:
- avtomatlaşdırılmış
- kombinləşdirilmiş
- mexanikləşdirilmiş
- ixtisaslaşdırılmış

264 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılırı

- avtomatlaşdırılmış:
- əl əməyinin köməyi ilə
- mexanikləşdirilmiş
- qismən mexanikləşdirilmiş
- fasiləsiz

265 Mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə müəssisələr hansılardır

- mexanikləşdirilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış:
- fasiləli və fasiləsiz işləyən
- mövsümi işləyən
- az gücə, orta gücə və böyük gücə malik olan
- ixtisaslaşdırılmış, çeşidləşdirilmiş və kombinəşdirilmiş

266 Mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılırı

- mexanikləşdirilmiş:
- əl əməyinin köməyi ilə
- qismən mexanikləşdirilmiş
- fasiləli
- fasiləsiz

267 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- 3,
- 5
- 2
- 10
- 6

268 Kompleksmexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılırı

- Mexanikləşdirilmiş
- əl əməyinin köməyi ilə
- qismən mexanikləşdirilmiş
- fasiləli
- fasiləsiz

269 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

- məkiksiz olması
- Bir məkikli və iki məkikli olması
- bir məkikli olması
- iki məkikli olması
- çox məkikli olması

270 Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

- açarlı dəzgahlar
- Açarlı və açarsız dəzgahlar
- avtomatik bağlanan dəzgahlar
- avtomatik bağlanmayandəzgahlar
- açarsız dəzgahlar

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

- qabarit ölçülərinə görə
- Təyinatına görə
- növünə görə
- formasına görə
- işləmə prinsipinə görə

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

- arğac sapının daranmasına görə
- Arğac sapının qoyulma üsuluna görə
- arğac sapının qırılmamasına görə
- arğac sapının qırılmasına görə
- arğac sapının sarınmasına görə

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

- hərəkətverici orqanın olmamasına görə
- Hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə
- hərəkətverici orqanın növünə görə
- hərəkətverici orqanın quruluşuna görə
- hərəkətverici orqanın iş prinsipinə görə

274 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

- lamelləri
- Baş valı
- vurucu mexanizmi
- batan mexanizmi
- sayğacı

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

- baş valdan:
- remizadan
- batandan
- vurucu mexanizmdən
- mühərrikdən

276 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

- Orta, aşağı və yuxarı vurmalar:
- aşağı vurma
- yuxarı vurma
- orta vurma
- qarışıq vurma

277 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140:
- 100
- 110
- 120
- 130

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

- Lifayırıcı:
- Quruducu

- Təmizləyici
- Lintayırıcı
- Presləyici

279 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- Çiyid darağının:
- Mişarlı silindir
- Kolosnikin
- Hava saplosunun
- Uyluk konveyerin

280 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- Dinamometr:
- Eksikator
- Mikroskop
- İstilik nəmlik ölçən
- Analizator

281 Mişarlı cin maşınlarında hava saplosunun vəzifəsi nədən ibarətdir?

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

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

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

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

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

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

- İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan:
- Qum saati
- Şlixt cəni
- Emulsiya çəni
- Qalay cəni

285 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmaqdan:
- Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki uyluku ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan

- Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən

286 Cinin işçi kamerasının həcmnin dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

- Çiyid darağı ilə:
 Kolosniklə
 Mişarla
 Şotka ilə
 Uyluk konveyeri ilə

287 Cinin çiyid darağı ilə hansı hissəsinin ölçüsünü dəyişmək mümkündür?

- Mişarın diametrini
 Qarışdırıcısının ölçüsünü
 İşçi kamerasının həcmi
 Kolasının ara məsafəsini
 Mişarın dişlərinin sayını

288 Mişar sexində qum vannasından nə məqsədlə istifadə olunur?

- Mişarın dişlərini cilalamaq üçün:
 Ön fartuku təmizləmək üçün
 Çiyid darağını sazlamaq üçün
 Kolasnik şəbəkəni təmir etmək üçün
 Qarışdırıcıyı sazlamaq üçün

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

- tam metallik mişarlı lentlə
 mişarlı lentlə
 iynəli lentlə
 bıçaqlarla
 barmaqlarla

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

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

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

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

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

- xolostla:
 pambıq lifi
 kələflə
 lentlə
 ipliklə

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

- əyriçilik:
- boyaq-bəzək
- trikotaj
- toxuculuq
- ayaqqabı

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

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

295 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

296 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

297 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

298 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

299 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

$F_r = F_t / \cos \alpha_o$

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

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

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



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

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

$(U \pm 1) / a_o$

$2a_o / (U \pm 1)$

$a_o / (U \pm 1)$

$2a_o (U \pm 1)$

$(U \pm 1) / 2a_o$

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

$K_d = 98MPa^3$

$K_d = 78MPa^3$

$K_d = 58MPa^3$

$K_d = 68MPa^3$

$K_d = 88MPa^3$

302 Silindirik düzdişli çarx ötürməsinə əyilmə gərginliyinə görə hesabladığımızda dişə təsir edən əyici qüvvə necə hesablanır?

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

$F_t' = F_t \cos \alpha'$

$F_t' = F_t \cos \alpha_o$

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

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

303 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

$F_o = F_t \operatorname{tg} \beta$

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

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

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

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

304 Çəp və qoşadışlı çarx ötürməsini kontakt gərginliyinə görə hesabladıqda köməkçi əmsal neçəyə bərabərdir?



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



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



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



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



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

305 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?



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



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



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



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



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



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

306 Qoşadışlı çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?



$$\beta = 25 \div 40^{\circ}$$



$$\beta = 30 \div 45^{\circ}$$



$$\beta = 35 \div 50^{\circ}$$



$$\beta = 20 \div 35^{\circ}$$



$$\beta = 15 \div 30^{\circ}$$

307 Estetik tələblər layihələndirmənin hansı sənədində göstərilməlidir?



texniki tapşırıqda;



texniki layihələndirmədə;



eskiz layihələndirmədə;



texniki təklifdə;



texnoloji layihələndirmədə;

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



texnoloji layihələndirmədə;



texniki layihələndirmədə;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

315 Patent qabiliyyətliliyini təyin etmək üçün patent tədqiqatı layihələndirmənin hansı mərhələsində

aparılır?

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

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

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

317 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

318 İstənilən xəttin təşkilində necə əsas kompleks avadanlıq olur?

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

319 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

320 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

321 İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

322 Layihədən əvvəlki axtarışların nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

323 Xəttin tərkib hissələrinin təyinatı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

324 Xəttin tərkib hissələrinin adları layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

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

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

327 Mexaniki yeyilmə nə vaxt baş verir?

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

328 Maşınların işəsalınması hansı mexanizmlər tərəfində həyata keçirilir

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

329 Avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə texnoloji maşınlar3 neçə qrupa bölünür

- 6
- 3
- 2
- 4
- 5

330 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

331 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texniki tapşırığın bölməsinə aid deyil?

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

332 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

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

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

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

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

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

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

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

- üç;

- bir;
- iki;
- dörd;
- beş;

337 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

338 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

339 Xəttin uzunömürlülüyünə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

340 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

341 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

343 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

- texniki tapşırıqda;
- texniki layihələndirmədə;

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

344 Xəttin təmirə yararlılığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

345 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

346 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

347 Texnoloji avadanlıqların layihələndirilməsi hansı konstruktiv həllərlə əlaqədardır?

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

348 Layihələndirmələr zamanı proqnozlaşdırma nələrə əsaslanır?

- Yuxarıda göstərilənlərin hamısını;
- yeni ixtiranın əhəmiyyətinə
- yeni xəttin əhəmiyyətinə
- texniki strategiyanın məqsədinə
- maşının konstruksiyasının prespektiv səviyyəsinə

349 Yeni maşın istehsalı üçün istehsalatın texniki hazırlığı nədən ibarətdir?

- kadrların hazırlanması
- konstruktör sənədlərinin hazırlanması
- DÜİST-lərin işlənməsi
- texnoloji sənədlərin hazırlanması
- Konstruktör və texnoloji sənədlərin hazırlanması;

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

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

- müəssisənin layihə gücünə uyğun məhsul buraxdığını və keyfiyyətinin səviyyəsini təmin etmək

351 . Hansı göstəricilər əsasında layihələndirmə prosesi həyata keçirilir?

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

352 Maşının layihələndirilməsi dedikdə nə başa düşülür?

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

353 Hansı növ maşınqayırma məmulatları vardır?

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

354 Texniki sənədlərin işlənməsinin hansı mərhələləri vardır?

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

355 Layihənin texniki tapşırığını işlədikdə hansı məsələlər qoyulur?

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

356 Texniki təklifdə hansı məlumatlar öz əksini tapmalıdır?

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

357 Eskiz layihəni işlədikdə son olaraq hansı məsələlər həll edilir?

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

358 Texniki layihəni işlədikdə hansı məsələlər həll edilir?

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

359 İşçi cizgilərin işlənməsi mərhələlərində hansı məsələlər həll edilir?

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

360 Layihə sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

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

361 İşçi sənədlər kompleksinə hansı konstruktor sənədlər daxildir?

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

362 Detalların işçi cizgilərində qrafik olaraq nələr göstərilir?

- Göstərilənlərin hamısı
- proyeksiyalar
- kəsiklər
- en kəsiklər
- proyeksiyalar və kəsiklər

363 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin bütün xarakteristikalarını nece qrupa ayırmaq olar?

- altı
- Üç
- dörd
- iki
- beş

364 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin birinci qrupuna nələr aiddir?

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

365 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 3.
- 1
- 2
- 4
- 5

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

- Eyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- tikiş

367 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal edilir.

- Beşinci
- birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

368 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- Eyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- tikiş

369 ЧМ-450-7 şlayapalı darayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- Eyricilik
- toxuculuq
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- gön-dəri məmulatları

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

- misharlı
- Cıvli
- Valikli
- Lövhəli
- Cıvli-valikli

371 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılırlar?

- valikli
- Cıvli
- Lövhəli
- Mişarlı
- Cıvli lövhəli

372 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- .15
- 5

- 10
- 20
- 25

373 Çinin işçi kamerasının doldurulmasında hansı işçi orqanı əsas rolu oynayır?

- qidalandırıcı
- Çiyid darağı
- Ön fartuk
- Mişar dişləri
- Aralıq qatı

374 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

- $F_r = F_t \operatorname{tg} \alpha_o$
- $F_r = \operatorname{tg} \alpha_o / F_t$
- $F_r = F_t / \operatorname{tg} \alpha_o$
- $F_r = F_t / \sin \alpha_o$
- $F_r = F_t / \cos \alpha_o$

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

- $a = (U \pm 1) / \alpha_o$
- $a_1 = 2\alpha_o / (U \pm 1)$
- $a_1 = \alpha_o / (U \pm 1)$
- $a_1 = 2\alpha_o (U \pm 1)$
- $a = (U \pm 1) / 2\alpha_o$

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

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

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

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

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

$$Y'_t = F_t \cos \alpha_0$$

$$Y'_t = F_t / \cos \alpha' \cos \alpha_0$$

$$Y'_t = F_t (\cos \alpha' - \cos \alpha_0)$$

378 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

$$Q_\alpha = \text{tg} \beta / F_t$$

$$Q_\alpha = F_t \text{tg} \beta$$

$$Q_\alpha = F_t + \text{tg} \beta$$

$$Q_\alpha = F_t - \text{tg} \beta$$

$$Q_\alpha = F_t + \text{tg} \beta$$

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

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

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

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

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

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

380 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

$$\gamma = 10 \div 20^\circ$$

$$\gamma = 8 \div 15^\circ$$

$$\gamma = 18 \div 25^\circ$$

$$\gamma = 28 \div 35^\circ$$

$$\gamma = 0,8 \div 1,5^\circ$$

381 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

$$\gamma = 15 \div 30^\circ$$

$$\gamma = 25 \div 40^\circ$$

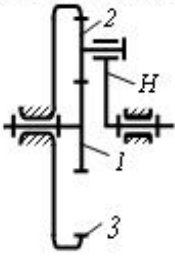
$$\gamma = 30 \div 45^\circ$$

$$\gamma = 35 \div 50^\circ$$

$$\beta = 20 = 35^\circ$$

382 .

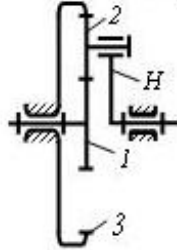
Planetar mexanizmdə $z_1 = 10; z_3 = 60$ olan z_2 nəyə bərabərdir?



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

383 .

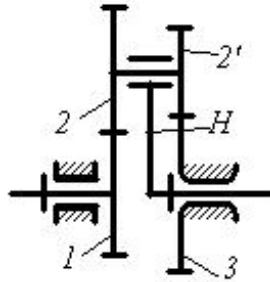
Planetar mexanizmə $z_3 = 50; z_2 = 20$ olan uyğun olan çevrilmiş mexanizmin u_{13}^H ötürmə nisbəti nəyə bərabərdir?



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

384 .

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



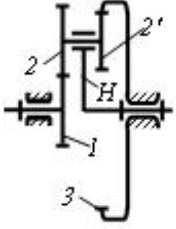
- 65:
- 60
- 55
- 53
- 51

385 Planetar mexanizmdə oxu tərpnən çarxa nə deyilir?

- satelit:
- günəş çarxı
- dayaq çarxı

- qapayıcı çarx
- gəzdirici

386 Planetar mexanizmin qonşuluq şərti hansıdır?



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

387 Qəbul zamanı xammalın çəkisi nə ilə təyin olunur?

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

388 Anbarlara vurulmuş xammalın təbii göstəricilərinin qorunmasına cavabdeh şəxs kimdir?

- Əmtəəşünas
- Mühəsib
- Mühəndis
- Laboant
- Operator

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

- şlixtləmədə
- burulmada
- yenidən sarımaq
- toxuculuqda
- tro

390 ЧММ-450-М3, ЧММ- 450-4, ЧММ-14 və sair maşınlar hansı texnoloji proseslərdə istifadə edilir ?

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

391 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

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

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

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

393 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

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

394 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

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

395 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

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

396 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

- əyirmə prosesi
- karddarama prosesi
- kələf istehsalı prosesi
- lent istehsalı prosesi
- xolst istehsalı prosesi

397 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

- üzüklü əyrici maşınlardan
- kələf maşınlarından
- lent maşınlarından
- çirpici maşınlardan
- karddarayıcı maşınlardan

398 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- dartıcı cihaz
- sıxıcı valik

- buraxılış cütləri
- aralıq mexanizmi
- xüsusi mexanizm

399 İpliyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

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

- üç keçiddə
- bir keçiddə
- iki keçiddə
- beş keçiddə
- dörd keçiddə

401 Lent maşınlarında buraxılışın sürəti neçəyə bərabərdir?

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

402 Lentin toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

403 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- tazA
- tağalağa
- şpula
- patrona
- bobinə

404 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

- qidalandırıcı cütlƏR
- tazlar
- dartıcı cihazla
- tağalağla
- şpulla

405 Yumşaldıcı-çırpıcı axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 1
- 2
- 3

4

406 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?

- iplİK
- kələf
- lent
- xolst
- sap

407 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 3:
- 2
- 5
- 7
- 8

408 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

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

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

- kələf
- əyricilik
- darayıcı
- trikotaj
- tikiş

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

- İRİ
- Xırda
- Kiçik
- Böyük
- Orta

411 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

- Fasiləsiz:
- Fasiləli
- Periodik
- Tsiklik
- Ardıcıl

412 Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

- kiloqram. metr²:
- metrə
- horizontal düyünlərin sayı
- vertikal düyünlərin sayı
- kiloqramla

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

- lövhələrdən.
- iynələrdən
- yumruqlardan
- qulaqcığından
- dişli çarxlardan

414 Yunun ilkin emalı zamanı neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5.
- 1
- 2
- 3
- 4

415 Lent maşınında hansı xətti sıxlıqda lent istehsal olunur?

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

416 İpliğin vahid uzunluğuna düşən buruqların sayı dedikdə hansı kriteriyə başa düşülür?

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

417 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

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

418 Birməkilik və çoxməkilik tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənirlər ?

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

419 97 A sinif tikiş maşınlarında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

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

420 Hansı sənayedə məkil iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

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

421 Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?

- rəngləmə və otdeka:
- kard əyricilik sistemi
- daraqlı əyricilik sistemi
- toxuculuq
- hazırlıq şöbəsi

422 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- 2.
- 1
- 3
- 4
- 5

423 .

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

- 1.35:
- 1.25
- 1.32
- 1.56
- 1.95

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

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

425 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

- lamel mexanizmi:
- arqac çəngəli
- batan mexanizmi
- vurucu mexnizm
- mal tənzimləyici

426 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

427 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- üfüqi:

- şaquli
- üfüqi maili
- məkik yoxdur
- şaquli maili

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

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

429 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

430 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddin hansı maşında ayrılır?

- Valikli:
- Cıvli
- Lövhəli
- Mişarlı
- Civil lövhəli

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

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

432 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

- tikiş:
- əyirici
- toxucu
- darayıcı
- kələf

433 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

434 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

- Passiv:
- Aktiv
- Aktiv və passiv

- İdarə olunan
- İdarə olunmayan

435 Mişarlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

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

436 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

- Fasiləsiz:
- Fasiləli
- Periodik
- Tsiklik
- Ardıcıl

437 .

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

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

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

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

439 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

440 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

441 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- trikotaj:
- toxuculuq
- əyricilik
- boyaq-bəzək

tikiş

442 Üzükli əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

- mexaniki:
 pnevmomexanik
 fiziki
 kimyəvi
 fiziki-kimyəvi

443 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

- kələf istehli prosesi:
 kard darama prosesi
 toplama və dartılma prosesi
 yumşaltma, qarışdırma və çırpma prosesi
 əyricilik istehsalı prosesi

444 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 3:
 -1
 -2
 -4
 -5

445 Orta lifli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

- Mişarlı:
 Cıvli
 Valikli
 Lövhəli
 Cıvli-valikli

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

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

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

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

448 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

- fırlanan slindrik baraban:
 elektrik mühərriki
 daraq
 gövdə
 yarım ox

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

- 3:
- 1
- 2
- 4
- 5

450 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımını neçəyə bərabərdir?

- 100-200:
- 50-100
- 200-300
- 300-400
- 400-500

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

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

452 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- iki:
- bir
- üç
- dörd
- beş

453 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

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

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

455 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- dəyişmir :
- dəyişir
- bərabərləşir
- azalır
- çoxalır

456 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

457 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

458 97-A sinif tukiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

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

459 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmidən istifadə edilir.

- differensial mexanizm:
- çarx qollu sürgü qollu mexanizm
- dördbəndli mexanizm
- dişli mexanizm
- differensial mexanizm

460 Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır.

- dörd:
- iki
- üç
- beş
- altı

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

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

462 Valikli darayıcı maşının qidalandırma düyünü olan özüçəkən nə üçün tətbiq edilir.

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

463 Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

- dörd:

- iki
- üç
- beş
- altı


464 Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

472 Mərkəzi əriş çəngəli hansı əsas funksiyanı yerinə yetirir.

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

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

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

474 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

475 Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

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

476 Su sıxıcı kalandrların əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

477 Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

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

478 BII - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

479 Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

- üç:
- iki
- dörd
- beş
- altı

480 97-A sinif məkikli tikiş maşınında friksion intiqaldan baş vala hərəkət hansı ötürmə ilə verilir

- pazvari qayış:
- dişli çarx
- sonsuz vint
- yastı qayış
- zəncir ötürməsi

481 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

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

482 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

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

483 1022 sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizmlər istifadə edilir.

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

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

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

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

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

486 ..

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

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

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

- $k = l^{fz} / k_0$
- $T_r = \tau_y + \tau_n + \tau_{it} + \tau_c^2$
- $T_r = \tau_y + \tau_n + \tau_{it} - \tau_c$
- $k = k_0 \cdot l^{\sum_{i=1}^n \alpha_i}$
- $k = k_0 \cdot l^{fz}$

488 03.03 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış $T_r = \tau_y + \tau_n + \tau_{it} + \tau_c$ ifadəsində τ_y ni xarakterizə edir.

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

489 Maşının işinin texnoloji tsikl müddətini təyin etmək üçün yazılmış $T_{\tau} = \tau_y + \tau_s + \tau_{\alpha} + \tau_n$ ifadəsində τ_n n?yi xarakterizə edir

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

490 .
Maşının işinin texnoloji tsikl müddətini təyin etmək üçün yazılmış $T_{\tau} = \tau_y + \tau_s + \tau_{\alpha} + \tau_n$ ifadəsində τ_n n?yi xarakterizə edir

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

491 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

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

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

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

493 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

494 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

495 Stamk-2 peçləri nə məqsədlə tətbiq olunur?

- havanı qızdırmaq
- Havanı sərinləşdirmək

- Havanı təmizləmək
- Havanı sovurmaq
- Havanı k l kl m k

496 Texnoloji sxemin III variantda xam pambıĝın hansı növlərinin emalı nəzərdə tutulur?

- I və II növ  l ilə yıĝılmış;
- I və II növ maşınla yıĝılmış;
- II və IV maşınla yıĝılmış;
- III və IV növ  l ilə yıĝılmış ;
- Maşınla yıĝılmış g r z kli xam pambıĝın;

497 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- 3;
- 5;
- 7;
- 9;
- 10;

498 Zavodun istehsal g c n  təyin edərkən bir mişarın m hsuldarlıĝı neçə kq miş/saat götürülür?

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

499 Seperatorun elektrik mühərrikinin g c  neçə kVt-dır?

- 7.0
- 2,8
- 4,5
- 10,0
- 28,0

500 SÇ- 02 maşınında qıdalandırıcı valikl rin dövrlər sayı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

- Impulslu Variatorun
-  ivli barabanların
- Setkanın
- Boşluq klapanın
- Konveyerin

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

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

502 RX təkrar emal maşının göstərilən aqreqat v  axın xətlərindən hansında t tbıq edilir?

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

OXP-3

503 Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- Uzununa
- eninə
- hündürlüyünə
- qalınlığına
- diaqonalına

504 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

505 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

506 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- Formalaşmış ipliğin burulması
- formalaşmış ipliğin dartılması
- formalaşmış ipliğin toplanması
- formalaşmış ipliğin diskretləşməsi
- formalaşmış ipliğin sarınması

507 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

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

508 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

509 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

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

510 Pambıq zavodlarının texnoloji prosesində axın xətləri hansı sexdə quraşdırılır?

- Təmizləyici sexdə
- Quruducu sexdə.
- Mişar sexində.
- Cin sexində.
- Linter sexində.

511 Axın xəttinin tətbiqi ilə sexdə hansı qurğuların işi ixtisara salınır?

- Seperatorun.
- İri zibil təmizləyici maşının.
- Xırda zibil təmizləyici maşının.
- Elevatorun.
- Vintli konveyerin

512 İri qarışıqları təmizləyən RX-1 maşınında neçə ədəd mişarlı baraban olur?

- 8.
- 2
- 3.
- 4.
- 5.

513 RX-1 maşınında mişarlı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq -1 olur?

- 380;
- 200;
- 250;
- 280
- 350;

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

- DP -- 130
- SO
- 5 LP
- SBS
- DP

515 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 35.
- 25
- 45
- 50
- 55

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

- 131.
- 110
- 120
- 141
- 150

517 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

- lif çıxımını tənzimləməkdən
- Pambığı yumşaltmaqdan
- Pambığı təmizləməkdən
- Lifin nəmliyini tənzimləməkdən
- Ulyukun miqdarını azaltmaqdan

518 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- 320.
- 280
- 300
- 340
- 360

519 Pambıq liflərinin möhkəmliyi neçə sN olur?

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

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

- çiyid darağı və önlüyün
- valiklə önlüyün
- Valiklə tərənəmz bıçağın
- kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı
- çiyid darağı və valikli

521 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

- 360.
- 280
- 300
- 320
- 340

522 Çin maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 48*
- 36
- 42
- 54
- 60

523 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 32=
- 40
- 48
- 54
- 60

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

- 730:
- 600

- 630
- 700
- 780

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

- 65---75
- 35-45
- 45-55
- 55-65
- 75-85

526 Mişarlı lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

- $P = \frac{1000}{t}$
- $P = \frac{60izm}{1000p}$
- $P = \frac{QS}{100}$
- $P = \frac{\pi dn}{60}$
- $P = \frac{Q100}{B}$

527 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

- 61,8:
- 61,0
- 62,0
- 63,0
- 64,0

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

- üç.
- bir
- iki
- dörd
- beş

529 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

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

- toxuculuq:
- ayrıçilik;
- trikotaj;
- tikiş;

boyaq-bəzək;

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

- üç:
 beş
 dörd
 iki+
 altı

532 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- üç:
 iki
 beş
 dörd
 altı

533 Texnoloji sistemlərin birdən-birə işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

- ilkin xam malın parametrlərinin
 sexdə mikroklimatın dəyişməsi.
 xidmət edən personal texnoloji intizami kobud pozduqda.
 ilkin xam malın parametrlərinin normadan artıq meyilləndikdə.
 sexdə mikroklimat dəyişdikdə və xidmət edən personal texnoloji intizamı kobud pozduqda.

534 Elementlərinin etibarlılığı ardıcıl birləşdirilmiş texnoloji sistemin işdən dayanmadan işləməsi ehtimalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.



535 

- tətbiq edilən ötürmələrin növünü
 texnoloji sistemin alt sistemlərinin sayını
 texnoloji sistemin tənzimləyən qurğuların sayını
 texnoloji sistemdə tətbiq edilən elektrik mühərriklər sayını
 tətbiq edilən ötürmələrin sayını

536 Texnoloji sistemlərin tədricən işdən dayanmaların səbəblərini göstərin

- proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda, istilik mübadiləsi aparatlarının səthlərində çöküntülər yığıldıqda, maşının işçi üzvlərində texnoloji tullantılar yığıldıqda:
 proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda
 istilik mübadiləsi aparatlarının səthlərində çöküntülər yığıldıqda
 işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda
 proseslərin tənzimlənməsi pozulduqda və işçi üzvlərdə texnoloji tullantılar yığıldıqda

537 Etibarlılığın artırılması əmsalı üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?





538 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır? (Sürət 07.10.2015 16:14:22)

- Xırda kənar qarışıq:
- İri kənar qarışıqı
- Aktiv kənar qarışıqı
- Passiv kənar qarışıqı
- Üzvi kənar qarışıqı

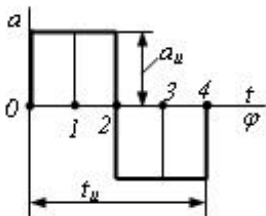
539 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur? (Sürət 07.10.2015 16:14:28)

- Fasiləsiz:
- Fasiləli
- Periodik
- Tsiklik
- Ardıcıl

540 Kələf maşınlarından məhsul neçə keçiddə alınır? (Sürət 07.10.2015 16:14:37)

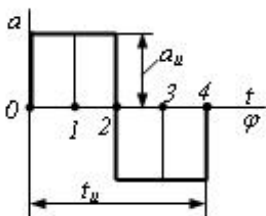
- 1 və yaxud 2 keçiddə:
- 1 keçiddə
- 2 keçiddə
- 3 keçiddə
- 4 keçiddə

541 İtələyicinin sürətinin maksimal qiyməti hansı vəziyyətdə alınacaq?



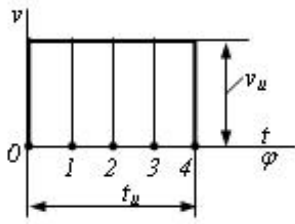
- 2:
- 0
- 1
- 1 və 3
- 4

542 İtələyicinin maksimal yerdəyişməsi hansı vəziyyətdə alınacaq?



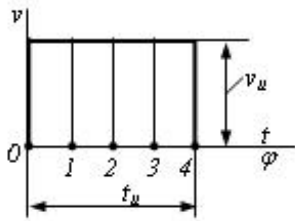
- 4:
- 0
- 1
- 1 və 3
- 2

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



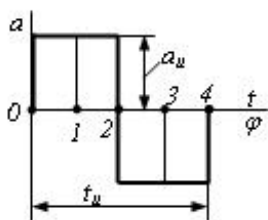
- $v_u \cdot t_u$
- 0
- $-\frac{1}{4}v_u \cdot t_u$
- $-\frac{1}{2}v_u \cdot t_u$
- $-\frac{3}{4}v_u \cdot t_u$

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



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

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

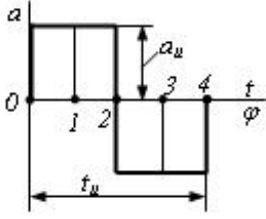


- $-\frac{1}{4}a_u \cdot t_u^2$
- 0
- $-\frac{1}{32}a_u \cdot t_u^2$
-

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

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

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



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

$$0$$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

552 Sap dartıcının gözlüyünə daxil olan sapı gərginliyi P_{gir} , olduqda gözlükdən çıxdıqda gərginlik $P_{çix}$ olarsa onda sapın gözlüyünə girən qolunda gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış ifadədən hansı doğrudur.

- $P_{gir} = \ell^{f\alpha} / P_{çix}$
- $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{f\alpha}$
- $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{f\alpha}$
- $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{\alpha}$
- $P_{gir} = P_{çix}^2 / \ell^f$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

556 I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

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

557 Lamelsiz əriş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

- qalevlər:
- remizlər
- batanın başlığı
- batanın brusu
- istiqamətləndirici çubuq

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

$$J = m_e D_e \omega_e$$

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

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

$T = d + p + 2x$

$T = d - P - 2x$

$T = d + P - 2x$

$T = d - p + x$

$T = d + P + x$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

563 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansı köməkçi əməliyyat adlanır.

- emal edilən cismi dəyişməyən:
- emal edilən cismin uzunluğunu dəyişən
- emal edilən cismin enliyini dəyişən
- emal edilən cismin qalınlığını dəyişən
- emal edilən cismin strukturunu dəyişən

564 Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

- texniki tapşırıq:
- texniki təklif
- eskiz layihəsi
- texniki layihə
- işçi konstruktor sənədi

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

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

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

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

567 Pnevмомexaniki əyirici maşınlarda əyirici başlıqların arasındakı məsafə neçə mm olur?

- 120.
- 80
- 100
- 140
- 160

568 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 2.
- 1
- 3
- 4
- 5

569 əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

- 3.
- 7
- 6
- 5
- 4

570 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 3.
- 2
- 5
- 7
- 8

571 İysiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 4.
- 1
- 2
- 3
- 5

572 İysiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 4.
- 1
- 2
- 3
- 5

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

- ЛI – 51 - 2
- ПI - 182
- БД – 200, ППМ - 120
- ПК - 100
- ДП - 130

574 İysiz əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

- 2 tərəfli, hər birində 40 əyirici kameralı olmaqLa
- 1 tərəfli, 40 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- 1 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 5 seksiyalı
- 2 tərəfli, 20 əyirici kameralı, 10 seksiyalı
- 2 tərəfli, 40 əyirici kameralı

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

- 500 - 1500
- 100-900
- 300-1200
- 700-1700
- 900-1900

576 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- 20 - 50
- 5-30
- 10-40
- 30-60
- 40-70

577 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

- 70 - 200
- 60-180
- 80-220
- 100-240
- 120-260

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

- 300.
- 200
- 250
- 350
- 400

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

- 1000.
- 500
- 600
- 700
- 800

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

- 320.
- 250
- 280
- 300
- 350

581 RX-1 maşınında zibil şnekinin fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

- 120.
- 100
- 140
- 160
- 180

582 Universal pambıqtəmizləyici aqreqatın markası nədir?

- U X K
- LPS-4
- USX
- LKM
- UTP

583 UXK universal aqreqatı pambıq zavodunun hansı sexində tətbiq edilir?

- təmizləyici sexdə
- Uqar sexində
- Pres sexində
- Cin sexində
- Linter sexində

584 UXK aqreqatında hansı proses həyata keçirilir?

- iri və xırda qarışıqlardan təmizləmə
- İri qarışıqlardan təmizləmə

- Xırda qarışıqlardan təmizləmə
- Qurutma
- Qurutma-təmizləmə

585 Pnevмомеханик машиналардан alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- Charpaz
- fasonlu
- paralel
- maili
- dalğalı

586 İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- Pnevмомеханики
- mexaniki
- yarımмеханики
- elektромеханик
- гидравлик

587 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- hazır m al valı
- remizalar
- batan
- baş val
- lamellər

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

- vurucu mexanizM
- lamel
- sayğac
- mal valı
- rapira

589 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- əsnək əmələ gəlir:
- parka formalaşır
- arğac sapı salınır
- əriş sapı sarınır
- arğac sapı sarınır

590 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

- əriş sapının qırılmasını bildirir:
- arğac sapının qırılmasını bildirir
- əriş sapının qurtarmasını bildirir
- əriş sapının qurtarmasını bildirir
- əriş və arğac sapına nəzarət edir

591 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- məkikdən:
- lameldən
- batandan
- baş valdan

vurucu mexanizmdən

592 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- əsnək əmələ gəlməlidir :
- əriş sapı qırılmalıdır
- arğac sapı qırılmalıdır
- dəzgah dayanmalıdır
- dəzgah yağlanmalıdır

593 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- navoydan:
- batandan
- lameldən
- vurucu mexanizmdən
- hazır mal valından

594 Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən işlək cin maşınlarının sayı neçə ədəd götürülür? (

- 3:
- 5
- 7
- 9
- 12

595 Seperator hansı sexdə quraşdırılır?

- təmizləyici sexdə:
- uqar sexində
- linter sexində
- toxumluq çiyid emalı sexində
- mişar sexində

596 Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

- deşmə sıxlığı:
- deşmə bucağı
- deşmə tezliyi
- biçmə
- tikmə

597 Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

- $P=KLE$
- $P=kf$
- $P=kfa$
- $P=svh$
- $P=kef$

598 İynə deşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

- $P=nl60KFv/1000$
- $P=nl60kfy$
- $P=nl60k$
- $P=60kfy/1000$
- $P=120nl$

599 ANK – 100 – 1 aqreقاتının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

- 3-3.5 m/DƏQ
- 5 m/dəq
- 8 m/dəq
- 10-12 m/dəq
- 2 m/dəq

600 ANK – 100 – 1 aqreقاتının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

- 0.7--0.75
- 0.1-0.2
- 0.2-0.6
- 0.8-0.85
- 0.85-0.95

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

- 2-3 m/dəl
- 12 m/dəq
- 8-10 m/dəq
- 25-30 m/dəq
- 15-20 m/dəq

602 ANK – 100 – 1 aqreقاتında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- 2:
- 8
- 5
- 7
- 12

603 ANK – 100 – 1 aqreقاتında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- 2.5 M
- 8 m
- 4 m
- 3 m
- 1.5 m

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

- $V = 100S / W_2$
- $V = 100QS / [(W_1 - W_2) g 60]$
- $V = 100QS / W$
- $V = 100Q / W_2$
- $V = 100S / QW_2$

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

- 0.6-6 m/DƏQ
- 10-12 m/dəq
- 0.1-0.5 m/dəq
- 220-230 m/dəq
- 330-450 m/dəq

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

- 200 q/m³
- 100 q/m³
- 50 q/m³
- 40 q/m³
- 20 q/m³

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

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

608 Yastıtırlu kağız düzəltmə maşınının torunun maksimum hərəkət sürəti neçə m/dəq – dir?

- 1000:
- 1250
- 1100
- 2000
- 8000

609 Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən bir cin maşınındakı maşınların sayı neçə ədəd götürülür?

- 130:
- 70
- 100
- 150
- 170

610 Maşınların təmizləmə effektivinə göstərilənlərdən hansı əsaslı təsir göstərir?

- xam pambığın nəmliyi :
- xam pambığın kütləsi
- xam pambığın sıxlığı
- liflərinin uzunluğu
- liflərinin möhkəmliyi

611 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

- formalaşmış ipliğin burulması :
- formalaşmış ipliğin dartılması
- formalaşmış ipliğin toplanması
- formalaşmış ipliğin diskretləşməsi
- formalaşmış ipliğin sarınması

612 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

613 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

614 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin diskretləşməsi :
- liflərin toplanması
- liflərin dartılması
- liflərin burulması
- liflərin sarınması

615 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 4:
- 1
- 2
- 3
- 5

616 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 4:
- 1
- 2
- 3
- 5

617 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- kard darıma :
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma
- lentin birləşdirməsi
- lentin dartılması
- lentin toplanması

618 Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq:
- xolst
- lent
- kələf
- iplik

619 Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

- qalın, yumşaq və xovlu:
- qeyri bərabər
- uzun
- fasonlu
- rəngli

620 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- üzlüklü əyirici maşınlarda:
- kələf maşınlarında

- kard darama maşınlarında
- çirpici maşında
- lent birləşdirici maşın

621 Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- pambıq:
- ipək
- yun
- kətan
- ştapel

622 Kvas mayelərini almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- C:
- A;
- B;
- AB;
- CA;

623 Süd turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA.
- C
- A.
- B.
- AB.

624 Sirkə turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- C:
- A;
- B;
- AB;
- CA;

625 Yağ turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- C:
- A;
- B;
- AB;
- CA;

626 Limon turşusunu almaq üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- C:
- A;
- B;
- AB;
- CA;

627 Spirtlə qıvcırtma konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- Mikrobioloji

- fiziki
- kimyəvi
- kombinə edilmiş
- fiziki-kimyəvi

628 Diyirləmə yolu ilə formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki prosesləri :
- istilik mübadiləsi prosesləri;
- mikrobioloji prosesləri;
- qablaşdırma prosesləri;
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

629 Məhsulları bişirmək üçün üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- istilik mübadiləsi prosesləri:
- mexaniki prosesləri ;
- mikrobioloji prosesləri;
- qablaşdırma prosesləri;
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

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



631 İnformasiya entropiyasının miqdarca hesablamaq üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?



632 



633 .



- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;

634 .



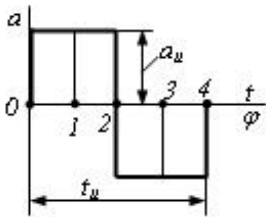
- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;

635 .



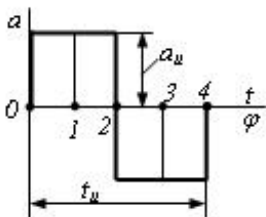
- A altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- C altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- B altsistemin fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini ;
- C və B sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;
- B və A sistemlərin birlikdə fəaliyyət göstərməsinin stabilliyini;

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



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

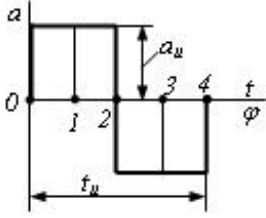
637 İrəliləyən itələyicili yumruqlu mexanizmin itələyicisinin "3" vəziyyətindənki s yerdəyişməsi nəyə bərabərdir?



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

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

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



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

0

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

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

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

639 Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $Q_t = 1/(\tau_u + \tau_v + \tau_3)$ ifadəsində τ_u neyi xarakterizə edir?

 emal müddətini

 Tsikldan kənar vaxtını

 Maşının yüklənməsinə sərf olunan vaxt

 Maşından məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt

 Maşının yüklənməsinə və məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt

640 Maşının texniki məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $Q_t = 1/(\tau_u + \tau_v - \tau_3)$ ifadəsində τ_3 neyi xarakterizə edir?

 Tsikldan Kənar Vaxtını

 Emal müddətini

 Maşının yüklənməsinə sərf olunan vaxt

 Maşından məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt

 Maşının yüklənməsinə və məhsulun çıxarılmasına sərf olunan vaxt

641 Etibarlılıq məmulatın hansı fərdi xüsusiyyətlərindən ibarətdir?

 göstərilənlərin Hamısı

 İşdən dayanmamızlıq

 Təmirəyararlılıq

 Saxlanması

 Uzunömürlülük

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

$(F_1 - F_2) / t_2$

.

$$\Delta = R_1 - R_2) A_2$$

$$\text{○} = R_1 - R_2) / A_2$$

$$\text{○} = (U_1^2 - U_2^2) / A_2$$

$$\text{○} = (U_1 - U_2^2) / A_2$$

643 kərin tətbiqində alınan illik iqtisadi səmərəni təyin etmək üçün $\Delta = R_1 - R_2) A_2$ ifadəsində U_2 neyi xarakterizə edir?

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

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

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

645 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

- rx
- ÇX-3M
- 6A-12M
- RX-1
- OXP

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

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

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

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

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

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

649 Şnek təmizləyicilərində $a=tsin$ ifadəsində t – əmsalı neyi bildirir?

- Qüvvəni
- addımı
- sıxlığı
- gücü
- zamanı

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

- Pambığın təmizlənməsində
- zibilin təmizlənməsində
- presləmədə
- cinləmədə
- daramada

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

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

652 CXH markalı quruducusu neçə pilləli kameradan ibarətdir ?

- 3 Pilləli
- 2 pilləli
- 4 pilləli
- 6 pilləli
- 7 pilləli

653 CXH markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

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

654 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı quru pambıq üçün necə hesablanır ?

$$\begin{aligned}
 \eta_2 &= \frac{W_2}{W_1} \\
 &= W_1 - W_2 \\
 &= (W_2 - W_1) 100 \\
 &= 130 (100 - W_2) \\
 \eta_2 &= \frac{130 (100 + W_2)}{W_1 - W_2}
 \end{aligned}$$

655 2CTL 1,5 M markalı barabanı hansı sahədə istifadə olunur ?

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

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

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

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

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

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

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

659 Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

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

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

- 12
- 4
- 6
- 8
- 10

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

- 15;
- 5;
- 10;
- 20;
- 25;

662 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

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

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

- 5--6
- 3-4

- 7-8
- 9-10
- 10-12

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

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

665 Təmizləyicidən istifadə əmsalı hesabat zamanı neçə götürülür?

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

666 Təmizləyici maşınların xam pambıqla dolma əmsalı neçə olur?

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

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

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

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

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

669 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- Pnevmatik nəqliyyat qurğularında
- Vintli konveyerdə
- Vintli transportyorda
- Elevatorada
- Estakadalarda

670 Seperatorada vakuum klapanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 dir?

- 100
- 20
- 50
- 70

671 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- 10
 3
 5
 7
 9

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

- 14%-dən çox;
 10%-dən az
 10%-dən çox
 14%-dən az
 18 %-dən az

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

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

674 Yorulma yeyilməsi nə zaman baş verir?

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

675 Molekulyar- mexaniki yeyilmə nə zaman baş verir?

- yüksək təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
 kicik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
 yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində yağ qatı olduqda;
 yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində qalın yağ qatı olduqda;
 kicik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olmadıqda ;

676 Korroziya yeyilməsi nə zaman baş verir?

- detalın materialına kimyəvi və elektrokimyəvi, maşında emal edilən və ətraf mühitdəki maddələr təsir etdikdə;
 dəzgahın maşınlarına artıq kimyəvi təsir olduqda;
 dəzgah maşınlarına artıq mikrokimyəvi təsirlər olduqda;
 dəzgah maşınlarına ətraf mühitin maddələri təsir etdikdə;
 dəzgah maşınlarına maşında emal edilən molekullar təsir etdikdə;

677 Balıq məhsullarının hissə verilməsi və qurudulması konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- fiziki-kimyəvi.
 fiziki.
 kimyəvi.
 mikrobioloji.
 kombinə edilmiş

678 Formalaşdırmaq üçün tətbiq edilən metodlar hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- mexaniki prosesləri :
- istilik mübadiləsi prosesləri;
- mikrobioloji prosesləri;
- qablaşdırma prosesləri;
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

679 Qablaşdırılmış qida məhsullarını bişirmək üçün tələb edilən qurğular hansı prosesləri yerinə yetirən avadanlıqlar qrupuna aiddir?

- istilik mübadiləsi prosesləri:
- mexaniki prosesləri ;
- mikrobioloji prosesləri
- qablaşdırma prosesləri;
- mexaniki və mikrobioloji prosesləri;

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

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

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

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

682 Nöqtənin təcilinin binormal üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

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

683 Bərk cismin irəliləmə hərəkəti aşağıdakılardan hansıdır?

- cismın nöqtələri tərpənməz müstəviyə paralel müstəvi zrnd hərəkət edirlər;
- cismın bir nöqtəsi trpnmzdir;
- cismın zrnd götürülmüş dz xətt parçası z-zn paralel qalır;
- cismın nöqtələri bir-birndn fərqli trayektoriyalar cızır.
- cismın iki nöqtəsi trpnmzdir;

684 Trpnmz ox ətrafında fırlanan cismın bucaq təcili sabit qalarsa bu hansı hərəkət olar?

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

685 Trpnmz ox ətrafında fırlanan cismın bucaq sürəti (ω) ilə dəqiqədəki dövrlər sayının (n) arasındakı asılılıq aşğıdakılardan hansıdır?

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

686 Nqtnn hərəkət tənlikləri verilmişdir: $x=a \sin t$, $y=a \cos t$. Bu nqtnn traektoriyası aşğıdakılardan hansıdır:

- Çevrə;
- Hiperbola;
- Dz xətt ;
- Parabola;
- Ellips.

687 Nqtnn hərəkət tənlikləri verilmişdir: $x=3t^2$, $y=4t^2$ (sm). Bu nqtnn tcilini tapmalı.

- $\omega = 10\sqrt{1+t^2} \frac{sm}{san^2}$.
- $\omega = \sqrt{100+25t^2} \frac{sm}{san^2}$
- $\omega = 5 \frac{sm}{san^2}$
- $\omega = (10+10t) \frac{sm}{san^2}$
- $\omega = 10 \frac{sm}{san^2}$

688 Radiusu $R=1m$ olan çarx $\varphi=12t$ qanununa uyğn olaraq fırlanır. arxın nbri zrnd yerleşn nqtnn toxunan təcili aşğıdakılardan hansıdır:

- $v=64m/san$
- $v=8m/san$
- $v=12m,san$

- v=0
- v=36m/san

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

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

690 Mexaniki irəliləmə hərəkəti edən hissələrinə təsir edən ətalət qüvvələrini təyin etmək üçün yazılmış ifadələrdən hansı doğrudur

- $F = m_n^2 r \omega^2 (\cos \theta + ? \cos 2\theta)$
- $F = m_n r \omega^2 (\cos \theta + ? \cos 2\theta)$
- $F = m_n r \omega (\cos \theta + ? \cos 2\theta)$
- $F = m_n^2 r \omega (\cos \theta + ? \cos 2\theta)$
- $F = m_n r^2 \omega (\cos \theta + ? \cos 2\theta)$

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

- $W = 3n^2 - 2P_1 - P_2$
- $W = 3n - 2P_1 - P_4$
- $W = 3n - 2P_1 + P_4$
- $W = 3n - 2P_5 - P_4$

692 !

Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış $W = 3n - 2P_1 - P_4$ yazılmış Cebişev ifadəsinin n-ə xarakterizə edir.

- Birinci sinif kinematik cüt
- Beşinci sinif kinematik cütü
- Dördüncü sinif kinematik cüt
- Üçüncü sinif kinematik cüt
- tərənəmən bəndlərin sayını

693 .

Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış $W = 3n - 2P_1 - P_4$ yazılmış Cebişev ifadəsinin P_5 n-ə xarakterizə edir.

- Birinci sinif kinematik cüt
- Dördüncü sinif kinematik cüt
- Tərənəmən bəndlərin sayını
- Üçüncü sinif kinematik cüt

Beşinci sınıf kinematik CÜT

694 Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsinin təyin etmək üçün yazılmış $W=3n-2P_4-P_5$ yazılmış Cebirəv ifadəsində P_4 ni xarakterizə edir.

- Dördüncü sınıf kinematik Cüt
- Birinci sınıf kinematik cüt
- Beşinci sınıf kinematik cütü
- Üçüncü sınıf kinematik cüt
- tərənən bəndələrin sayını