

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

### Fənn : 3418 Sahə maşınlarının layihələndirilməsi

1 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

2.  
 1  
 3  
 4  
 5

2 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;

3 .

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

4 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;

5 Texniki məhsuldarlıq üçün yazılmış ifadənin hansı düzdür?

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

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

- 1;  
 3;  
 4;  
 2;  
 6;

7 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;

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

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

9 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;

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

- Sıfır bərabər olar;  
  $(\vec{F}, \vec{F}')$  -e bərabər olar  
  $\vec{p} \cdot \vec{h}$  -a bərabər olar  
  $r_{h_0}(\vec{F})$  -e bərabər olar  
 Qüvvənin özünə bərabər olar;

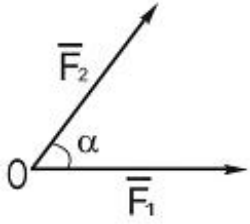
11 Cütün oxa nəzərən momenti nə zaman sıfır olar? ( $\alpha$ - oxun cütün təsir müstəvisi ilə əmələ gətirdiyi bucaqdır).

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

12 Başlangıç andasükunətdə olan cisim tək bir cütün təsiri altında necə hərəkət edər?

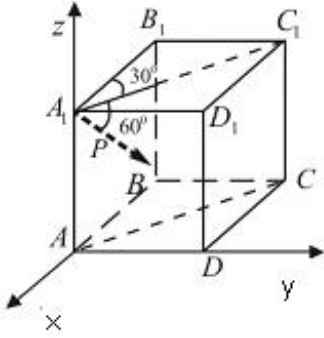
- fırlanma hərəkəti edər;  
 irəliləmə hərəkəti edər;  
 hərəkət etməz;  
 yastı-paralel hərəkət edər;  
 ixtiyari hərəkət edər;

13 Şəkilə göstərilmiş iki qüvvənin əvəzləyicisinin qiyməti hansı düsturla hesablanır?



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

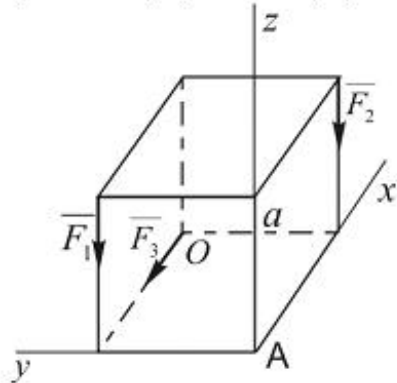
14 P qüvvəsinin y oxu üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?  
(P qüvvəsi AA<sub>1</sub>C<sub>1</sub>C müstəvisi üzərindədir).



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

15 Şəkilə verilmiş qüvvələr sisteminin baş vektorunu tapmalı.

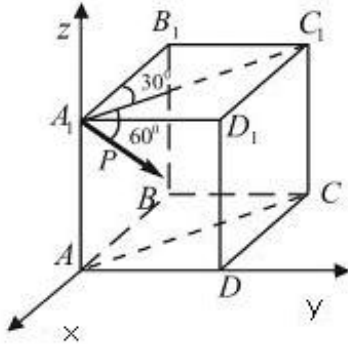
$F_1 = 10 \text{ kN}$  ;  $F_2 = 15 \text{ kN}$  ;  $F_3 = 25 \text{ kN}$ .



- $R = 40\sqrt{10} \text{ kN}$   
  $R = 10\sqrt{2} \text{ kN}$   
  $R = 5\sqrt{15} \text{ kN}$   
  $R = 25\sqrt{2} \text{ kN}$   
  $R = 15\sqrt{2} \text{ kN}$

16 P qüvvəsinin x oxuna nəzərən momentini tapmalı.

(P qüvvəsi  $AA_1C_1C$  müstəvisi üzərindədir).



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

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

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

18 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

19 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

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

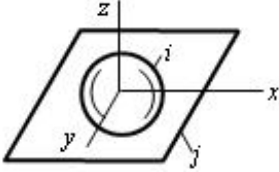
- $F_{ss} = \frac{1}{3} f' \cdot r \cdot F_{iy}$   
  $F_{ss} = f' \cdot r \cdot F_{iy}$   
  $F_{ss} = 2 \frac{F_{iy}}{f'}$   
  $F_{ss} = \frac{f' \cdot F_{iy}}{r}$

$$\vec{F}_{ss} = f_0 \cdot \vec{F}_{\vec{y}m}$$

21 Sürüşmə sürtünməsi nədən asılı deyil?

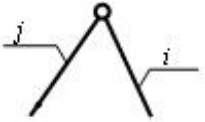
- səthlərin sahəsindən:
- səthlərə təsir edən normal qüvvədən
- səthlərin ilkin kontakt müddətindən
- səthlərin materiallarından
- səthlərin vəziyyətindən

22 Bu kinematik cütdə hansı reaksiya qüvvəsi yaranır?



- $F_{xy}$
- $F_{yx}$
- $F_{yz}$
- $F_{xz}$
- $F_{zx}$

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



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

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



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

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



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

26 Bu kinematik silsilələrdən hansı statik həll olunandır?

- $\rho = 2, p_1 = 4$
- $\rho = 3, p_1 = 4$
- $\rho = 4, p_1 = 7$
- $\rho = 2, p_1 = 3$
- $\rho = 5, p_1 = 6$

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

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

28 Proseslərinin 5-cü mərhələsində hansı proses yerinə yetirilir?

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

29 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği nasadkalarda konik yumaqlara sarınır ?

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

30 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

31 Toxuculuğa hazırladıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

- navoyda böyük uzunluqda sap almaq üçün
- puxlardan təmizlənmə

- zibillərdən təmizləmək
- şlixtdən azad olmaq
- iplikdən qüsurları çıxarmaq

32 Pamıbiq lifinin möhkəmliyi və sərtliyi onun hansı xassəsinə aiddir?

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

33 Kətan lifinin ən kəsiyinin forması necə olur?

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

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

- Uç
- dörd
- beş
- iki
- altı

35 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- Trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- tikiş

36 MCI-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- Trikotaj
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq-bəzək
- tikiş

37 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

38 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

- Yumruqla
- dişli çarxla
- sonsuz vintlə
- pazvari qayışla

yastı qayışla

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

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

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

- Dəstəkli  
 yumruqlu  
 dişli çarxlı  
 qayışötürməli  
 zəncir ötürməli

41 Toxucu maşınında hazır məhsulu sarıyan mexanizmin adını göstərin.

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

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

- Lent  
 iplik  
 kələf  
 xolst  
 sap

43 Xolstiklərin daraqla darımaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 3;  
 1;  
 2;  
 4;  
 5;

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

- Əyricilik  
 toxuculuq  
 boyaq-bəzək  
 trikotaj  
 tikiş

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

- Üç  
 dörd  
 beş  
 iki  
 altı



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

- Üç
- iki
- dörd
- beş
- altı

47 Sako- Louell firmasının Şou sistemli dartıcı cihazı neçə qayışlıdır

- Bir
- iki
- qayışsız
- üç
- dörd

48 Plat firmasının dartıcı cihazında qayışlar harada yerləşir.

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

49 Kələf maşınlarında saqqalcığin burulmasında məqsəd nədir.

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

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

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

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

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

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

- boyaq--bəzək
- ayrıcılık
- toxuculuq
- trikotaj
- tikiş

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

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

54 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

- yenidən Sarımaq
- burulmada
- şlixtlənmədə
- troşenyada
- toxuculuqda

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

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

57 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

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

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

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

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

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

- P--105
- ATPR

- STB
- AT
- AT-100M

61 YCD qırxıçı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

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

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

63 Toxuculuq lifləri hansı növlərə aiddir?

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

64 Orta tip pambıq lifinin uzunluğu nə qədərdir?

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

65 Lifin qalınlığı hansıölçü vahidi iləölçülür?

- TEKS
- millimetrlə
- metrlə;
- santimetrlə
- qramla

66 Təbii ipək sapının uzunluğu nə qədərdir?

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

67 Toxuculuq liflərinin möhkəmliyi hansıölçü vahidi iləölülür?

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

kq.m

68 İpliğin burulması nə adlanır??

- 1 metrədəki buruqların sayı;
- bir neə lifin toplanması;
- liflərin sıxlaşdırılması;
- 3 km uzunluqdakı buruqların sayı
- 100 km-dəki buruqların sayı

69 Neçə növ əyirmə sistemlərindən istifadə edilir?

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

70 əyricilik sistemində hansı maşından lenta alınır? ?

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

71 əyricilik sisteminin hansı maşından sonra kələf alınır?

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

72 əyriciliyin hansı sistemində zibilqarışdırıcı maşını tətbiq edilir?

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

73 Çırpıcı maşında hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

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

74 Müasir çırpıcı pardaqlayıcı aqreqatda neçə faiz təmizləməəldə edilir ?

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

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

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

76 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;

77 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

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

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

79 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
- lentdə lifin rəngi və uzunluğu
- ancaq lentdə uqarların tərkibi
- ancaq lentin bərabərsizliyi və qalınlığı

80 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

81 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

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

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

83 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

84 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

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

- perpendikulyar
- şaquli
- paralel
- üfiqi
- bucaq altında

86 Arqac sapı toxuculuğa hazırlanıqda hansı texnoloji əməliyyatlardan keçirilir?

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

87 əriş sapları toxuculuğa hazırlanıqda 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

88 Toxuculuğa hazırlanıqda əriş sapları hansı məqsədlə yenidən sarınır ?

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

89 Arqac ipliğın hansı məqsədlə nəmlənməyə və ya emosiyalamaya məruz qalır?

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

90 Sapı yumağa sarımaq üçün sarımanın hansı forması mövcuddur?

- paralel və xAçvari
- paralel
- xaçvari
- sırası
- konusvari sarınma

91 Hansı maşınlarda burulmuş pambıq ipliği paçadkalarda konik yumruqlara sarınır ?

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

92 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

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

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

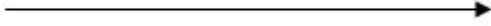
94 BD-200- M69 maşını hansı texnoloji prosesdə istifadə edilir?

- pnevmomexaniki ayrılmada
- üzüklə ayrılmada
- toxuculuqda
- boyaq-bəzək
- hazırlıqda

95 Qollarının əlaqəsinin növünə görə texnoloji axın neçə yerə ayrılır?

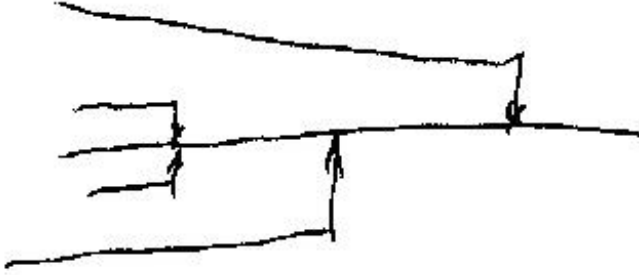
- üç;
- bir;
- iki;
- dörd;
- beş;

96 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir.



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

97 Şəkildə hansı texnoloji axının formasının sxemi göstərilmişdir ?



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

98 Texnoloji axın sistem kimi aşağıda göstərilənlərin hansılarından təşkil olunur?

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

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

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

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

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

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

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



- karbon, hidrogen

102 Təbii ipək sapı qatı mineral turşusunda özünü necə aparır?

- Əriyir:  
 Bərkiyir  
 Yumşalır  
 Quruyur  
 Kömürləşir

103 Pambıq lifinin fiziki xassəsinə hansılar aiddir?

- Parlaqlığı, rəngi:  
 Turşularda emalı  
 Qələvilərdə emalı  
 Möhkəmliyi  
 Sərtliyi

104 Pambıq lifinin mexaniki xassəsinə hansılar aiddir?

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

105 Pambıq liflərinin parlaqlığı və rəngi onun hansı xassəsinə aiddir?

- Fiziki:  
 Mexaniki  
 Kimyəvi  
 Həndəsi  
 Mexaniki-kimyəvi

106 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

107 Yun lifinin qabıqaltı təbəqəsində hansı piqment maddələr vardır?

- Rəng verici:  
 İnkişafını tənzimləyən  
 Yapışqan  
 Zülal  
 Keratin

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

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

109 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

- v= 25 m.s
- v= 15m/s
- v= 20 m/s
- v= 30 m/s
- v= 12 m/s

110 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.

111 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;

112 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;

113 ATIP 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;

114 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;

115 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;

- qayıq ötürməsi;

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

- birinci  
 ikinci;  
 üçüncü;  
 dördüncü;  
 beşinci;

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

- beşinci  
 ikinci;  
 üçüncü;  
 dördüncü;  
 altıncı;

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

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

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

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

120 Baş barabanın sağanağı aşağıda göstərilən materiallardan hansından hazırlanmışdır.

- Çuqun  
 polad  
 alüminium  
 bərk ərinti  
 mis

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

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

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

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

- barmaqqla ;

123 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;

124 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;

125 Toxucu maşınında batam mexanizmi hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir

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

126 Toxucu maşınında əsnək əmələgətirici mexanizm hansı funksiyanı yerinə yetirir.

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

127 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;

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

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

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





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

$$M_c = M_c^f - \eta / i$$



$$M_c = M_c^f - i / \eta$$

131 Çıxarıcı barabana hərəkət hansı ötürmə ilə verilir.

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

132 Çıxarıcı barabanın xarici diametri nə qədərdir.

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

133 Ümumi əmək tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

134 Kütlə konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

135 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci
- üçüncü
- dördüncü
- beşinci

136 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci
- birinci

- üçüncü  
 dördüncü  
 beşinci

137 Dəyər konstruksiyasının keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- İkinci  
 birinci  
 üçüncü  
 dördüncü  
 beşinci

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

- keyfiyyətə nəzarət kartından;  
 keyfiyyət lentindən  
 idarəetmə düyməsindən  
 şablonlardan  
 tıxaclardan

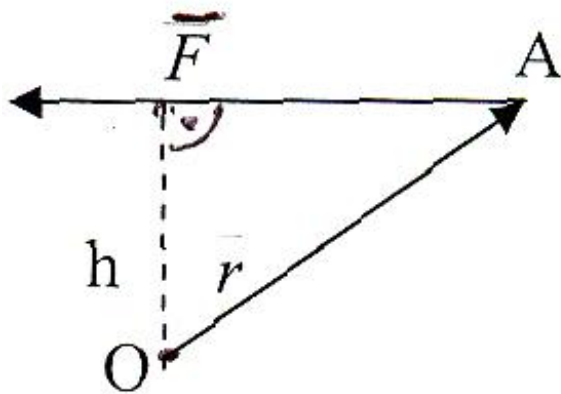
139 Hansı halda ucları oynaqlarla birləşdirilmiş düz çubuq şəklində olan rabitənin reaksiya qüvvəsi bu çubuq boyunca yönəlir?

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

140 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.

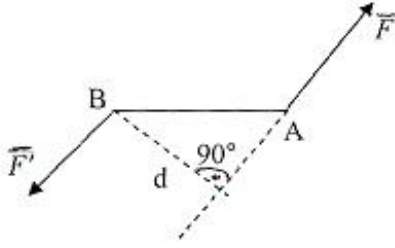
141 Qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial və cəbri ifadələrinin hər ikisi hansı halda düzgün göstərilib?



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

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

142 Baxılan cüt qüvvənin cəbri momentinin ifadəsini göstərməli



$$\textcircled{\circ} m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot \overline{AB}.$$

$$\textcircled{\circ} m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot AB;$$

$$\textcircled{\circ} m(\vec{F}, \vec{F}') = -F \cdot d;$$

$$\textcircled{\circ} m(\vec{F}, \vec{F}') = -F' \cdot d;$$

$$\textcircled{\bullet} m(\vec{F}, \vec{F}') = F \cdot d;$$

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

$$\textcircled{\bullet} m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2);$$

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

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

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

$$\textcircled{\circ} m(\vec{F}_1, \vec{F}'_1) = m(\vec{F}_2, \vec{F}'_2);$$

144 Fəzadə ixtiyari surətdə yerləşən qüvvələr sistemini ən sadə hala gətirdikdə nə alınır?

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.

145 Qüvvənin oxı nəzərə alınmayan 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.

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

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

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

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

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

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

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

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

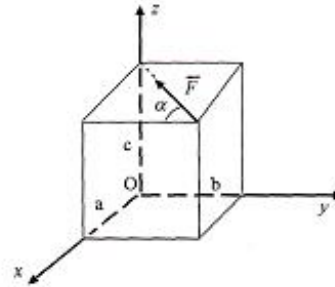
$$\textcircled{\circ} m_x(\bar{F}) = |\bar{m}_0(\bar{F})|;$$

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

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

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

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



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

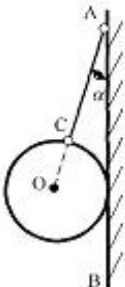
$$\textcircled{\bullet} m_y(\bar{F}) = -(F \sin \alpha) \cdot c;$$

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

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

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

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





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

$P \sin \alpha$ ;

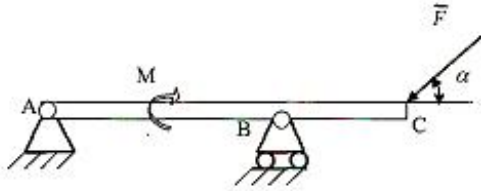
$P \operatorname{tg} \alpha$ ;

$P \cos \alpha$ ;

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

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

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



$R_B = 1 kN$ .

$R_B = 4 kN$ ;

$R_B = 2 kN$ ;

$R_B = 3 kN$ ;

$R_B = 5 kN$ ;

151 Aşağıdakı rabitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

 Hamar səth;

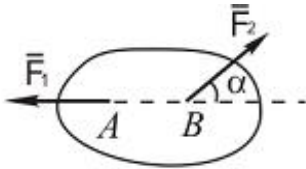
 Sferik oynaq;

 Pərçim dayaq;

 Daban;

 Hamar səth;

152 Hansı halda baxılan cisim müvazinətdə olar.



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

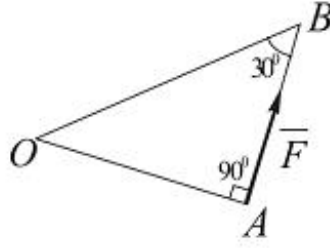
$\alpha = 30^\circ$ ;  $F_1 = F_2$

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

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

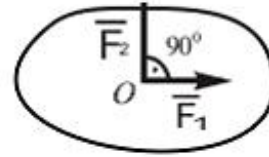
$\alpha = 90^\circ$ ;  $F_1 = F_2$

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



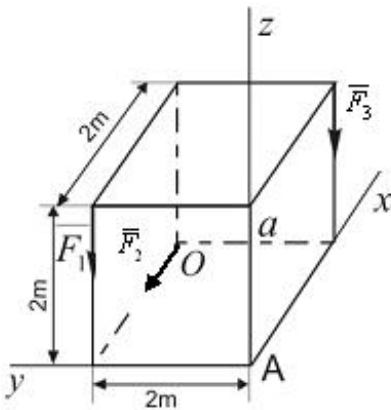
- $M_0(\vec{F}) = 32 \text{ N} \cdot \text{sm}$   
  $M_0(\vec{F}) = -16 \text{ N} \cdot \text{sm}$   
  $M_0(\vec{F}) = -32 \text{ N} \cdot \text{sm}$   
  $M_0(\vec{F}) = 24 \text{ N} \cdot \text{sm}$   
  $M_0(\vec{F}) = 16 \text{ N} \cdot \text{sm}$

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



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

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



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

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

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

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

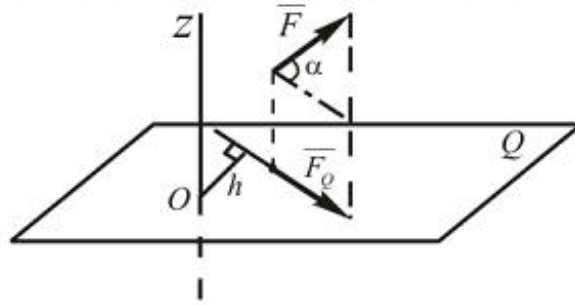
$\vec{r}_1 = -\vec{F}_2$  - təsir xətləri müxtəlifdir.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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



$M_A, M_B$

$Y_A, M_A, M_B$

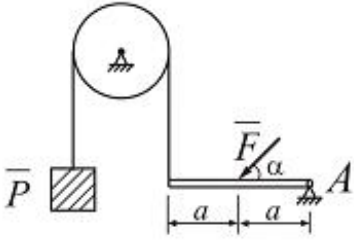
$Y_A, M_B$

$Y_A, M_A, M_B$

$Y_A, M_A$

159 Aşağıdakı şəkildə göstərilən tir hansı halda müvazinətdə olar ?

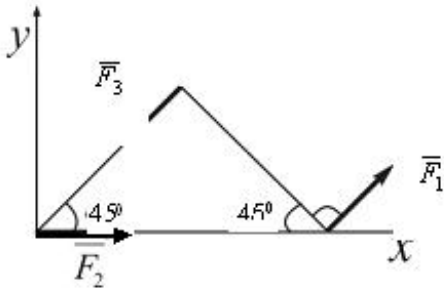
$$F = 18N; P = 4,5N$$



- =  $30^\circ$
- =  $45^\circ$
- =  $75^\circ$
- =  $60^\circ$
- =  $15^\circ$

160 Verilmiş qüvvələr sistemi üçün baş vektorun qiymətini tapmalı

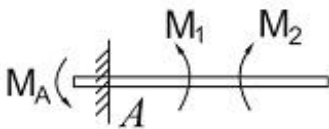
$$F_1 = F_3 = 10N; F_2 = 20N.$$



- =  $10\sqrt{2}N$
- =  $10N$
- =  $20N$
- =  $30N$
- =  $15N$

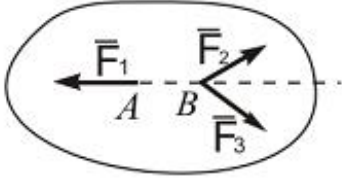
161 AB tiri cüt qüvvələr sistemi ilə yüklənmişdir. Tirin divara sancıldığı yerdə reaktiv momentin qiymətini tapmalı.

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



- $M_A = -300kNm$
- $M_A = 600kNm$
- $M_A = -200kNm$
- $M_A = 200kNm$
- $M_A = 300kNm$

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



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

163 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.

164 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 sıfır bərabər olarsa kifayətdir.

165 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;

166 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.

167 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.

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

- N·m:
- N
- N/san;
- N/m;
- kq·m.

169 Qüvvənin oxla 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.

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

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

171 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

172 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;

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

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

174 əgər qüvvə oxla paralel olarsa bu qüvvənin həmin oxla nəzərən momenti nəyə bərabər olar?

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

175 İki qüvvə nə vaxt müvazinətlənmiş 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;

176 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.

177 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.

178 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.

179 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.

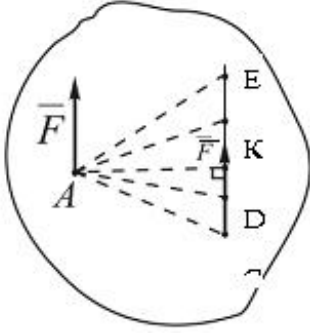
180 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

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

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

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

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



$M = F \cdot AB$

$M = F \cdot AE$

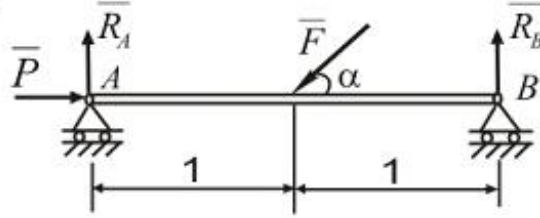
$M = F \cdot AC$

$M = F \cdot AD$

$M = F \cdot AK$

- 183 Şəkilə göstərilən tir bucağının hansı qiymətində müvazinətdə ola bilər ?

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



$\alpha = 45^\circ$

$\alpha = 40^\circ$

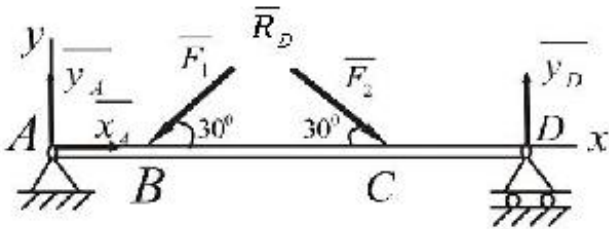
$\alpha = 30^\circ$

$\alpha = 75^\circ$

$\alpha = 60^\circ$

- 184 Aşağıdakı verilənlərə görə şəkilə göstərilən D dayağında yaranan reaksiya qüvvəsini tapmalı.

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



$R_D = 50 \text{ N}$

$R_D = 40 \text{ N}$

$R_D = 55 \text{ N}$

$R_D = 45 \text{ N}$

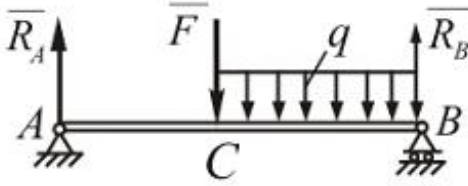
$R_D = 60 \text{ N}$



185 İki dayağın üzərində oturan  $AB$  tirinin  $F = 18 \text{ kN}$  və  $q = 3 \text{ kN/m}$  qüvvələrinin

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

$AB = 3 \text{ m}$  .



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

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

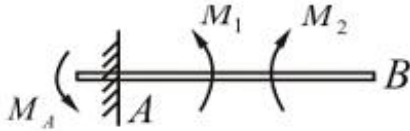
$R_A = 14 \text{ kN}$  ;  $R_B = 10 \text{ kN}$

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

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

186  $AB$  tiri çüt qüvvələrin təsiri altındadır.  $A$  dayağında yaranan reaksiya momentini tapmalı.

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



$M_A = -200 \text{ Nm}$

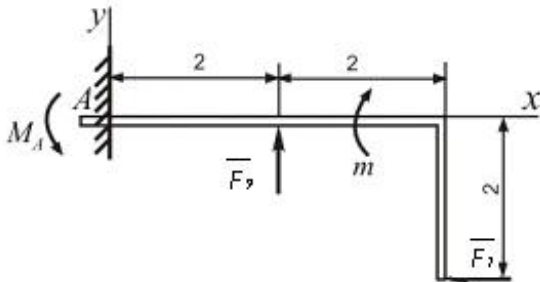
$M_A = 200 \text{ Nm}$

$M_A = 400 \text{ Nm}$

$M_A = 150 \text{ Nm}$

$M_A = -400 \text{ Nm}$

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



$M_A = 60 \text{ Nm}$

$M_A = 30 \text{ Nm}$

$M_A = 10 \text{ Nm}$

$M_A = -10 \text{ Nm}$

$M_A = 20 \text{ Nm}$

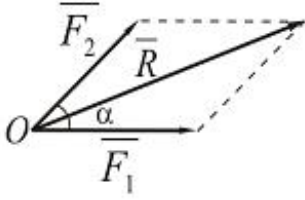
188 Qüvvə vektoru neçə elementlə təyin olunur?

3.

2

- 1  
 4  
 5

189  $\vec{R}$  üçün yazılmış aşağıdakı ifadələrdən hansı doğrudur?



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

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

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

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

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

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

191 Aşağıdakılardan hansı qüvvənin nöqtəyə nəzərən momentinin vektorial ifadəsidir.

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

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

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

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

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

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

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

193 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

194 Haçalar hansı maşınlarda tətbiq edilir

- kələf:  
 burucu  
 əyrici  
 toxucu  
 lenta

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

-

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

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

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

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

$$k = k_0 \ell$$

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

198 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.

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

$h_1 + h_2 = l_1 + l_2$

$h_1 h_2 = l_1 l_2$

$h_1 h_2 = l_1 : l_2$

$h_1 : h_2 = l_1 : l_2$

$h_1 : h_2 = l_1 l_2$

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

$s_1 = b_1/2 (1 - \cos \alpha)$

$s_1 = b_1(1 - \cos \alpha)$

$s_1 = b_1(1 + \cos \alpha)$

$s_1 = b_1/2(1 + \cos \alpha)$

$s_1 = b_1/2 (1 - \cos 2\alpha)$

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

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

$$f_1 = \frac{Ql^2}{48EJ}$$

$f_1 = \frac{Ql^3}{8EJ}$

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

$f_1 = \frac{Ql^3}{48EJ}$

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

$\varphi = 25^\circ$

$\varphi = 10^\circ$

$\varphi = 15^\circ$

$\varphi = 18^\circ$

$\varphi = 20^\circ$

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

$\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{v_{\text{BŞ}}}{E_{\text{BŞ}} - q}}$

$\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{\text{BŞ}}}{v_{\text{BŞ}}}}$

$\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{qE_{\text{BŞ}}}{v_{\text{BŞ}}}}$

$\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{E_{\text{BŞ}} v_{\text{BŞ}}}{q}}$

$\sigma_t = 0,418 \sqrt{\frac{v_m - q}{E_{\text{BŞ}}}}$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

207 ATİP toxucu maşınının tsiklik dioqramına uyğun olaraq batan arxa kənar vəziyyətdə nə qədər durmalıdır.

$\varphi = 240^\circ$

$\varphi = 50^\circ$

$\varphi = 100^\circ$

$\varphi = 150^\circ$

$\varphi = 200^\circ$

208 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;

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

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

210 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 ;

211 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

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

212 AT tipli toxucu maşınlarında batan mexanizminə bərkidilmiş işçi üzvün adı nədir.

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

213 TMM tipli toxucu maşınlarında tətbiq edilən rotor tipli vurucu mexanizmində yığılmış verucu lövhənin minimum neçə dişi olur.

- DÖRD
- iki
- üç
- beş
- altı

214 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

215 Təcilin dəyişməsinin hansı qanunauyğunluqları vardır.

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

216 Kütlə mübadiləsi və yaxud diffuziya proseslərinin kinetik qanunauyğunluğub üçün yazılmış  $dM/sdt=K_m \Delta c$  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

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

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

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

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

219 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

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

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

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

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

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

- İstilik ötürmə əmsalı
- Ötürülən istiliyin miqdarının artmasını
- İstilik ötürən səth
- İstilik ötürmə müddəti



- Prosesin hərəkət verici qüvvəsi

223 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

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

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

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

- Uç  
 bir  
 iki  
 dörd  
 beş

226 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin ikinci qrupuna nələr aiddir?

- göstərilənlərin hamısı  
 Ümumi əmək tutumu  
 Kütlə  
 Material tutumu  
 Texnolojilik

227 Estetik tərtibat konstruksiyanın neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci  
 Birinci  
 ikinci  
 üçüncü  
 dördüncü

228 . Sazlamanın sadəliyi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci  
 birinci  
 İkinci  
 Üçüncü  
 Dördüncü

229 Xidmətdə sərfəlilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci  
 birinci  
 İkinci

- Üçüncü
- Dördüncü

230 əndazə ölçüləri konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

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

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

232 . Güc konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- Beşinci
- birinci
- İkinci
- Üçüncü
- Dördüncü

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

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

234 Avtomatlaşdırma dərəcəsi konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

235 Uzunömürlülük konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

236 Etibarlılıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci
- Birinci
- ikinci
- üçüncü

dördüncü

237 Məhsuldarlıq konstruksiyanın keyfiyyət göstəricisinin neçənci qrupuna aiddir?

- beşinci  
 Birinci  
 ikinci  
 üçüncü  
 dördüncü

238 Dozalaşdırıcı stansiya hansı hissələrdən ibarətdir

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

239 Dozalaşdırıcı stansiyanın bakının üçüncü şöbəsi nə üçün nəzərdə tutulmuşdur

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

240 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

- lamelə:  
 vurucu mexanizmə  
 batana  
 remizaya  
 qoruyucu mexanizmə

241 Bütün istehsal əməliyyatları tamami ilə mexnikləşdirilmiş müəssisələr mexanikləşdirmə dərəcəsinə görə hansına aiddir

- kompleks mexanikləşdirilmiş:  
 avtomatlaşdırılmış  
 kombinəlaşdırılmış  
 mexanikləşdirilmiş  
 ixtisaslaşdırılmış

242 Avtomatlaşdırılmış müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

- avtomatlaşdırılmış:  
 əl əməyinin köməyi ilə  
 mexanikləşdirilmiş  
 qismən mexanikləşdirilmiş  
 fasiləsiz

243 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 kombinəlaşdırılmış

244 Mexanikləşdirilmiş müəssisələrdə əsas istehsal prosesi necə aparılır

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

245 İstehsal profilinə görə çörəkbişirmə müəssisələri neçə qrupa bölünür

- 3,
- 5
- 2
- 10
- 6

246 Kompleksmexanikləşdirilmiş müəssisələrdə bütün istehsal prosesi necə aparılır

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

247 Toxucu dəzgahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

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

248 Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə necə təsnifləşdirilir?

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

249 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

250 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

251 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

252 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

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

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

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

254 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

255 Lifayırıcı maşında necə ədəd mişar yerləşdirilir?

- 140:
- 100
- 110
- 120
- 130

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

- Lifayırıcı:
- Quruducu
- Təmizləyici
- Lintayırıcı
- Presləyici

257 Mişarlı cin maşınlarında lif çıxımı nəyin vasitəsilə tənzimlənir?

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

258 Liflərin möhkəmliyi hansı cihazla təyin edilir?

- Dinamometr:
- Eksikator

- Mikroskop
- İstilik nəmlik ölçən
- Analizator

259 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

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

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

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

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

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

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

263 Cin maşınlarında tətbiq olunan qidalandırıcıların vəzifəsi nədən ibarətdir?

- İşçi kameranı xam pambıqla qidalandırmadan:
- Pambığın tərkibindəki qüsurları ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki uyluklu ayırmaqdan
- Pambığın tərkibindəki nəmliyi ayırmaqdan
- Maşının məhsuldarlığını yüksəltməkdən

264 Cinin işçi kamerasının həcmi dəyişməsi nəyin vasitəsi ilə tənzimlənir?

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

265 Cinin çiyid darağı ilə hansı hissəsinin ölçüsünü dəyişmək mümkündür?

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

- Mişarın dişlərinin sayını

266 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  
 Qarışdırıcını sazlamaq üçün

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

- tam metallik mişarlı lentlə  
 mişarlı lentlə  
 iynəli lentlə  
 bıçaqlarla  
 barmaqlarla

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

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

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

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

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

- xolostla:  
 pambıq lifi  
 kələflə  
 lentlə  
 ipliklə

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

- əyriçilik:  
 boyaq-bəzək  
 trikotaj  
 toxuculuq  
 ayaqqabı

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

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

273 Xəttin əsas texniki parametrləri layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

274 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

275 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

276 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

277 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

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

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

- $(U \pm 1) / a_o$
- $2a_o / (U \pm 1)$
- $a_o / (U \pm 1)$
- $2a_o (U \pm 1)$
- $(U \pm 1) / 2a_o$

279 Silindirik düzdişli çarx ötürməsindəki aparıcı dişli çarxın diametrini kontakt gərginliyinə görə təyin



etdikdə köməkçi əmsal nə qədər qəbul olunur?

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

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

- $F_t' = F_t \cos \alpha' / \cos \alpha_a$
- $F_t' = F_t \cos \alpha'$
- $F_t' = F_t \cos \alpha_a$
- $F_t' = F_t / \cos \alpha' \cos \alpha_a$
- $F_t' = F_t (\cos \alpha' - \cos \alpha_a)$

281 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

- $F_a = F_t \operatorname{tg} \beta$
- $F_a = F_t + \operatorname{tg} \beta$
- $F_a = F_t - \operatorname{tg} \beta$
- $F_a = F_t + \operatorname{tg} \beta$
- $F_a = \operatorname{tg} \beta / F_t$

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

- $K_a = 43 MPa^{\frac{1}{3}}$
- $K_a = 33 MPa^{\frac{1}{3}}$
- $K_a = 53 MPa^{\frac{1}{3}}$
- $K_a = 63 MPa^{\frac{1}{3}}$
-

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

283 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?



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



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



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



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



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



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

284 Estetik tələblər layihələndirmənin hansı sənədində göstərməlidir?



texniki tapşırıqda;



texniki layihələndirmədə;



eskiz layihələndirmədə;



texniki təklifdə;



texnoloji layihələndirmədə;

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



texnoloji layihələndirmədə;



texniki layihələndirmədə;



eskiz layihələndirmədə;



texniki tələblərdə;



texniki tapşırıqda;

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



texnoloji layihələndirmədə;



texniki layihələndirmədə;



eskiz layihələndirmədə;



texniki tələblərdə;



texniki tapşırıqda;

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



texnoloji layihələndirmədə;



texniki layihələndirmədə;



eskiz layihələndirmədə;



texniki tələblərdə;



texniki tapşırıqda;

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



texnoloji layihələndirmədə;



texniki layihələndirmədə;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

294 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

295 İstənilən xəttin təşkilində necə əsas kompleks avadanlıq olur?

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

296 İlkin xammala qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

297 İstismar materiallarına qoyulan tələblərə layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

298 Layihədən əvvəlki axtarışların nəticələrinin analizi layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

299 Xəttin tərkib hissələrinin təyinatı layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

300 Xəttin tərkib hissələrinin adları layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

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

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

303 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;

304 Maşınların işəsalınması hansı mexanizimlər tərəfində həyata keçirilir

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

305 Avtomatlaşdırma dərəcəsinə görə texnoloji maşınlar3 neçə qrupa bölünür

- 6
- 3
- 2
- 4
- 5

306 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 ;

307 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 ;

308 Aşağıda göstərilənlərdən hansı texnoloji layihələndirmə məsələlərinə aid deyil?

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

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

- texnoloji layihələndirmədə;

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

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

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

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

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

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

- üç;
- bir;
- iki;
- dörd;
- beş;

313 Xəttin istismar şəraiti layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

314 Xəttin patent təmizliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

315 Xəttin uzunömürlülüynə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

316 Xəttin təmirinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

- texniki təklifdə;
- texnoloji layihələndirmədə;

317 Xəttin estetikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

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

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

319 Xəttin qorunmasına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

320 Xəttin təmirə yararlığına qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

321 Xəttin texniki xidmətinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

322 Xəttin ergonomikliyinə qoyulan tələblər layihələndirmənin hansı sənədlərində göstərməlidir?

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

323 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:

324 Layihələndirmələr zamanı proqnozlaşdırma nələrə əsaslanır?

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

325 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;

326 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

327 . Hansı göstəricilər əsasında layihələndirmə prosesi həyata keçirilir?

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

328 Maşının layihələndirilməsi dedikdə nə başa düşülür?

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

329 Hansı növ maşınqayırma məmulatları vardır?

- Yuxarıda göstərilənlərin hamısı  
 detal  
 yığım vahidləri  
 komplekt  
 kompleks

330 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



331 Layihənin texniki tapşırığını işlədikdə hansı məsələlər qoyulur?

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

332 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

333 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

334 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.

335 İşçi cizgilərin işlənməsi mərhələlərində hansı məsələlər həll edilir?

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

336 Layihə sənədləri kompleksinə nələr daxildir?

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

337 İşçi sənədlər kompleksinə hansı konstruktor sənədlər daxildir?

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

338 Detaiların işçi cizgilərində qrafik olaraq nələr göstərilir?

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

339 Konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin bütün xarakteristikalarını nece qrupa ayırmaq olar?

- altı
- Üç
- dörd
- iki
- beş

340 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

341 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 3.
- 1
- 2
- 4
- 5

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

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

343 Azərbaycan Respublikasında əsasən neçənci tip pambıq lifi istehsal edilir.

- Beşinci
- birinci
- ikinci
- üçüncü
- dördüncü

344 ЧР- tipli təmizləyici didici istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

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

- Eyricilik
- toxuculuq

- trikotaj
- boyaq-bəzək
- gön-dəri məmulatları

346 Ortalıfli pambıq növlərinin lifləri çiyiddən hansı növ lifayırıcı maşında ayrılır?

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

347 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı maşında ayrılır?

- valikli
- Cıvli
- Lövhəli
- Mişarlı
- Civil lövhəli

348 Bir mişarın məhsuldarlığı saatda neçə kq olur?

- .15
- 5
- 10
- 20
- 25

349 Çinin işçi kamerasının doldurulmasında hansı işçi orqanı əsas rolunu oynayır?

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

350 Silindirik düz dişli çarxlarda radial qüvvə necə hesablanır?

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

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

- $(U \pm 1) / a_o$
- $2a_o / (U \pm 1)$
- $a_o / (U \pm 1)$
-

$$d_1 = 2a_o(U \pm 1)$$

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

$F'_t = F_t \cos \alpha_o$

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

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

354 Silindirik çəpdişli çarxlarda ox boyu qüvvə necə hesablanır?

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

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

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

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

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

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

$K_o = 23MPa^{\frac{1}{3}}$

$K_o = 43MPa^{\frac{1}{3}}$

$K_o = 33MPa^{\frac{1}{3}}$

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

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

356 Çəp dişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

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

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

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

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

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

357 Qoşadişli çarxlarda dişin maillik bucağı neçə dərəcə olur?

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

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

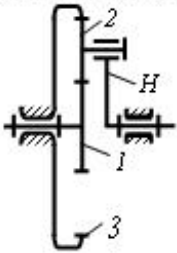
$\rho = 30 \div 45^{\circ}$

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

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

358 .

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



25..

50

35

30

20

359 Planetar mexanizmdə oxu tərpənən çarxa nə deyilir?

 satelit:

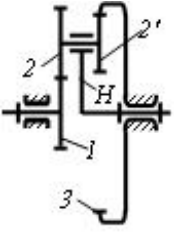
 günəş çarxı

 dayaq çarxı

 qapayıcı çarx

 gəzdürücü

360 Planetar mexanizmin qoşuluq şərti hansıdır?



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

361 Qəbul zamanı xammalın çəkisi nə ilə təyin olunur?

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

362 Anbarlara vurulmuş xammalın təbii göstəricilərinin qorunmasına cavabdeh şəxs kimdir?

- Əmtəəşünas
- Mühasib
- Mühəndis
- Laboant
- Operator

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

- yenidən sarımaq
- burulmada
- şlixtləmədə
- tro
- toxuculuqda

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

- lifləri darılmaq üçün
- ipliğin ayrılması
- ipliğin burulmasında
- yüksək sərt sap almaqda
- kələf almaq üçün

365 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- yumruqlu
- dişli
- lingli
- dişli lingli

- yumruqlu lingli

366 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

367 Kələfin burulmasında məqsəd nədir?

- möhkəmlik vermək  
 lifləri paralelləşdirmək  
 lifləri düzləndirmək  
 lifləri təmizləmək  
 liflərin yumşaldılması

368 Kələfin burulma dərəcəsi dedikdə nə başa düşülür?

- onun vahid uzunluğuna düşən buruqlarının sayı  
 uzunluğu  
 eni  
 çəkisi  
 qalınlığı

369 Kələf hansı mexanizmin köməyi ilə tağalağa sarınır?

- sanyıcı mexanizmin  
 dartıcı cihazın  
 burucu mexanizmin  
 qırıncı mexanizmin  
 buruq ölçən cihazın

370 Pambıqdan iplik istehsalının sonuncu mərhələsi hansı prosesdir?

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

371 İpliğin mexaniki üsulla formalaşmasında hansı maşınlardan istifadə edilir?

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

372 İpliğin dartılması üçün hansı cihaz istifadə olunur?

- dartıcı cihaz  
 sıxıcı valik  
 buraxılış cütləri  
 aralıq mexanizmi  
 xüsusi mexanizm

373 İpliyyə möhkəmlik vermək üçün hansı proses həyata keçirilir?

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

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

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

375 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

376 Lentın toplanması və dartılması prosesi nə üçün həyata keçirilir?

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

377 İstehsal olunan lent nəyə qablaşdırılır?

- tazA
- tağalağa
- şpula
- patrona
- bobinə

378 Lent istehsalı zamanı dartıcı cihaz hansı işçi orqanla qidalanır?

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

379 Yumşaldıcı-çirpici axın xətti neçə proses həyata keçirir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

380 Kələfdən sonrakı texnoloji prosesdə nə alınır?



- iplik
- kələf
- lent
- xolst
- sap

381 Pambıq əyriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

- 3:
- 2
- 5
- 7
- 8

382 Toxuculuq ipliklərinin hiqroskopikliyi hansı xassəyə aiddir?

- fiziKI
- kimyəv
- mexaniki
- kimyəvi-mexaniki
- həndəsi

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

- kələf
- əyricilik
- darayıcı
- trikotaj
- tikiş

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

- İRİ
- Xırda
- Kiçik
- Böyük
- Orta

385 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

- Fasiləsiz:
- Fasiləli
- Periodik
- Tsiklik
- Ardıcıl

386 Trikotaj toxunması hansı vahidlə ölçülür ?

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

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

- lövhələrdən.

- iynələrdən
- yumruqlardan
- qulaqcığıdan
- dişli çarxlardan

388 Yunun ilkin emalı zamanı neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 5.
- 1
- 2
- 3
- 4

389 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

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

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

391 Barabanlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

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

392 Birməkilik və çoxməkilik tikiş maşınları hansı xüsusiyyətlərinə görə fərqlənirlər ?

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

393 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

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

394 Hansı sənayedə məkil iynə işçi üzvləri tətbiq edilir ?

- tikiş:
- əyirici
- toxucu

- boyaq-bəzək
- trikotaj

395 Möhürləmə hansı texnoloji prosesləri özündə birləşdirir ?

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

396 Ağır qarışıqları təmizləyən qurgular neçə qrupa bölünür?

- 2.
- 1
- 3
- 4
- 5

397 əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır.

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

398 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

399 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

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

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

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

401 Kard əyirmə sistemində yumşaltma prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

402 Zərif lifli pambıq növünün lifləri çiyiddən hansı məşində ayrılır?

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

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

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

404 Hansı istehsalatda ütüləyici proseslər tətbiq edilir ?

- tikiş:
- əyirici
- toxucu
- darayıcı
- kələf

405 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

406 Pambıq dilimlərinin səthində olan kənar qarışıqlar necə adlanır ?

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

407 Mişarlı maşınlar hansı növ qarışıqları ayırır?

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

408 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur?

- Fasiləsiz:
- Fasiləli
- Periodik
- Tsiklik
- Ardıcıl

409 .

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

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

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

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

411 Çırpıcı maşının nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

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

412 Xolst yumşaldıcı-çırpıcı axın xəttinin hansı maşınında formalaşır?

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

413 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

414 Üzüklü əyirici maşını ipliğin hansı üsulla formalaşmasında tətbiq olunur?

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

415 Kard əyirmə sistemində kələf almaq üçün hansı proses keçirilməlidir?

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

416 T-16 markalı çırpıcı maşını neçə seksiyadan ibarətdir.

- 3:

- 1
- 2
- 4
- 5

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

- Mişarlı:
- Cıvli
- Valikli
- Lövhəli
- Cıvli-valikli

418 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

419 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

420 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır.

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

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

- 3:
- 1
- 2
- 4
- 5

422 Yeni əyrici maşınlarından alınan ipliğin dartımını neçəyə bərabərdir?

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

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

- 33:3
- 30,3
- 36,3

- 39,3
- 41,3

424 ЧМД-4 darayıcı maşının neçə barabanı vardır.

- iki:
- bir
- üç
- dörd
- beş

425 ЧМД – 4 darayıcı maşının son məhsulu nədir.

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

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

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

427 Toplananların sayı dəyişdikdə darımın həddi dəyişirmi?

- dəyişmir :
- dəyişir
- bərabərləşir
- azalır
- çoxalır

428 Lent iki keçiddə keçirilərkən toplananların sayı neçəyə bərabərdir?

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

429 Lent maşını neçə başlıqlı olur?

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

430 97-A sinif tukiş maşınında hansı tip sap dartıcı mexanizm tətbiq edilir.

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

431 697 sinif maşınında nəql etdirmək üçün hansı mexanizmidən istifadə edilir.

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

432 Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır.

- dörd:
- iki
- üç
- beş
- altı

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

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

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

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

435 Özüçəkənin iş tsikli neçə dövrdən ibarətdir.

- dörd:
- iki
- üç
- beş
- altı

436 Çıxarıcı daraq mexanizminin daraq lövhəsi hansı materialdan hazırlanır.

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

437 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



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

$M_{\nu} = J^2 \varepsilon$



$M_{\nu} = J\omega$

$M_{\nu} = J\varepsilon^2$

$M_{\nu} = J^2 \varepsilon^2$

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



$\frac{r}{\delta} = 16 \div 20$



$\frac{r}{\delta} = 10 \div 15$



$\frac{r}{\delta} = 15 \div 18$



$\frac{r}{\delta} = 10 \div 18$



$\frac{r}{\delta} = 15 \div 20$

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



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



$T = 2\pi / \omega$



$T = \pi / \omega$



$T = \pi^2 / \omega$



$T = \pi / \omega^2$

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



$\ell = L$ :



$\ell = 0.5L$



$\ell > L$



$\ell$



$\ell = 0.25L$

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



$\ell < L$



$\ell > L$



$\ell = L$



$\ell > 0.5L$



$\ell < 0.25L$

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

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

444 Mərkəzi ərş 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
- ərşin gərginliyinə nəzarət edir.

445 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

446 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

447 Su kalandrlarında hansı texnoloji proses yerinə yetirilir.

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

448 Boyaq- bəzək kalandrlarında əsas işçi icra üzvləri hansılardır.

- metallik və yığma vallar:
- yığma vallar
- metallik vallar
- vannalar
- özüyüğan

449 БИ - 186 xovlayıcı maşınının əsas işçi üzvləri hansılardır.

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

450 Trikotaj maşınları texnoloji göstəricilərinə görə neçə qrupa bölünür.

- üç:
- iki

- dörd  
 beş  
 altı

451 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

452 1022 sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

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

453 97-A sinif tikiş maşınında baş valdan məkik valına olan ötürmə ədədi nə qədərdir.

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

454 1022 sinif tikiş maşınında hansı tip sapdardıcı mexanizmlər istifadə edilir.

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

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

- $T_{i,n} = T_{i,d}^2 + t_{i,n}$   
  $T_{i,n} = T_{i,d} + t_{i,n}$   
  $T_{i,n} = T_{i,d} / t_{i,n}$   
  $T_{i,n} = T_{i,d}^2 + t_{i,n}^2$   
  $T_{i,n} = T_{i,d} + t_{i,n}^2$

456 İşin istehsal tsiklini təyin etmək üçün yazılmış  $T_{i,n} = T_{i,d} + t_{i,n}$  ifadəsində  $T_{i,d}$  n-yi xarakterizə edir.

- Bilavasitə emal sərflənən vaxt  
 Tsiklin kənar itkilər vaxtı  
 Tsikildə itkilər  
 Təmir müddəti  
 Modifikasiya etmə vaxtı

457 ..

İşin istehsal tsiklini təyin etmək üçün yazılmış  $T_{ts} = T_{ts} + \tau_{ts}$  ifadəsində  $\tau_{ts}$  n?yi xarakterizə edir.

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

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

$k = \ell^{fz} / k_0$

$\tau_y = \tau_y + \tau_v + \tau_{ts} + \tau_c^2$

$\tau_y = \tau_y + \tau_v + \tau_{ts} - \tau_c$

$f \sum_{i=1}^n z_i$

$k = k_0 \ell$

$k = k_0 / \ell^{fz}$

459 03.03 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_T = \tau_y + \tau_v + \tau_{ts} + \tau_c$  ifadəsində  $\tau_y$  n?yi xarakterizə edir

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

460 Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_T = \tau_y + \tau_v + \tau_{ts} + \tau_c$  ifadəsində  $\tau_v$  n?yi xarakterizə edir

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

461 .  
Maşının işinin texnoloji tsikil müddətini təyin etmək üçün yazılmış  $T_T = \tau_y + \tau_v + \tau_{ts} + \tau_c$  ifadəsində  $\tau_c$  n?yi xarakterizə edir

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

462 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

- pnevmatik nəqliyyat qurğularında
- Vintli konveyerdə

- Vintli transportyorda
- Elevatorada
- Estakadalarda

463 Məkiyin dəzğahın bir tərəfindən o biri tərəfinə keçməsinə nə kömək edir?

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

464 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

465 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

466 Stamk-2 peçləri nə məqsədlə tətbiq olunur?

- havanı qızdırmaq
- Havanı sərinləşdirmək
- Havanı təmizləmək
- Havanı sovurmaq
- Havanı küləkləmək

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

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

468 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

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

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

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

18-20

470 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

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

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

- Impulslu Variatorun  
 Çivli barabanların  
 Setkanın  
 Boşluq klapanın  
 Konveyerin

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

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

473 RX təkrar emal maşının göstərilən aqreqat və axın xətlərindən hansında tətbiq edilir?

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

474 əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- Uzununa  
 eninə  
 hündürlüyünə  
 qalınlığına  
 diaqonalına

475 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

476 Pnevmmexaniki əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

477 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

478 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

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

479 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

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

480 Seperatorun elektrik mühərrikinin gücü neçə kVt-dır?

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

481 Pambıq zavodlarının texnoloji prosesində axın xətləri hansı sexdə quraşdırılır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

486 Pambıqdan lif çıxımı neçə faiz olur?

- 35.
- 25
- 45
- 50
- 55

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

- 131.
- 110
- 120
- 141
- 150

488 Mişarlı cin maşınlarında çiyid darağının vəzifəsi nədən ibarətdir ?

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

489 Mişarlı cin maşınlarında mişarların diametri neçə mm olur?

- 320.
- 280
- 300
- 340
- 360

490 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

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

- çiyid darağı və önlüyün
- valiklə önlüyün



- Valiklə tərpənməz bıçağın  
 kolosnik şəbəkə ilə çiyid darağı  
 çiyid darağı və valikli

492 Çin maşınlarının mişarlarındakı dişlərin sayı necə olur?

360.  
 280  
 300  
 320  
 340

493 Çin maşınlarında mişarlı silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 48\*  
 36  
 42  
 54  
 60

494 Linter maşınlarında silindrin dəyişdirilmə müddəti necə saatdır?

- 32=  
 40  
 48  
 54  
 60

495 Çin maşınlarında mişarlı silindrin fırlanma tezliyi necə dəq-1?

- 730:  
 600  
 630  
 700  
 780

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

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

497 Mişarlı lifayırıcı maşınların nəzəri məhsuldarlığı hansı düstür ilə hesablanır?

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

$$P = \frac{Q100}{B}$$

498 Cin mişarlarında mişarlı valın diametri neçə mm olur?

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

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

- üç.
- bir
- iki
- dörd
- beş

500 Kələf maşınlarında yerinə yetirilən texnoloji prosesin mahiyyəti nədən ibarətdir.

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

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

- toxuculuq:
- ayrıçilik;
- trikotaj;
- tikiş;
- boyaq-bəzək;

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

- üç:
- beş
- dörd
- iki+
- altı

503 Platt firmasının dartıcı cihazı neçə slindirlidir.

- üç:
- iki
- beş
- dörd
- altı

504 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.

505 

- 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

506 Texnoloji sistemlərin tədricən işdən dayanmalarının səbəblərini göstərin

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

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

- Xirda kənar qarışıq:
- İri kənar qarışıq
- Aktiv kənar qarışıq
- Passiv kənar qarışıq
- Üzvi kənar qarışıq

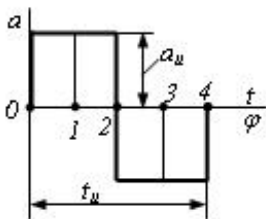
508 Kənar qarışıqları təmizləyən avadanlıqlar texnoloji prosesə hansı prinsiplə qoşulur? (Sürət 07.10.2015 16:14:28)

- Fasiləsiz:
- Fasiləli
- Periodik
- Tsiklik
- Ardıcıl

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

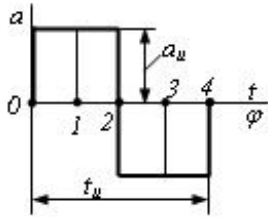
- 1 və yaxud 2 keçiddə:
- 1 keçiddə
- 2 keçiddə
- 3 keçiddə
- 4 keçiddə

510 İtələyicinin sürətinin maksimal qiyməti hansı vəziyyətdə alınacaq?



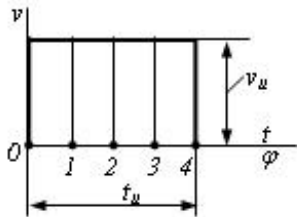
- 2:
- 0
- 1
- 1 və 3
- 4

511 İtələyicinin maksimal yerdəyişməsi hansı vəziyyətdə alınacaq?



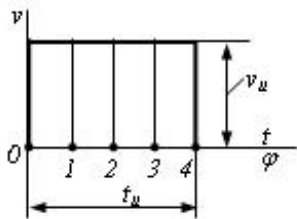
- 4:
- 0
- 1
- 1 və 3
- 2

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



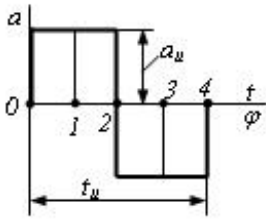
- $v_u \cdot t_u$
- 0
- $\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$
- $\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$
- $\frac{3}{4} v_u \cdot t_u$

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



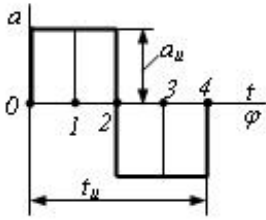
- $v_u \cdot t_u$
- 0
- $\frac{1}{4} v_u \cdot t_u$
- $\frac{1}{2} v_u \cdot t_u$
- $\frac{3}{4} v_u \cdot t_u$

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



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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

521 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.

- $P_{gir} = \ell^{f\alpha} / P_{çix}$
- $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{f\alpha}$
- $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{f\alpha}$
- $P_{gir} = P_{çix} / \ell^{\alpha}$
- $P_{gir} = P_{çix}^2 / \ell^f$

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

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

523 OB-2 tipli trikotaj maşınının iynə mexanizmindəki yumruğun səthində əmələgələn kontakt

gərginliyini təyin etmək üçün yazılan ifadədən hansı doğrudur.

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

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

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

525 I tip remizqaldırıcı xizəyə hərəkət necə verilir.

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

526 Lamelsiz ərş gözləyici mexanizmin əsas işçi üzvü nədir

- qalevlər:
- remizlər
- batanın başlığı
- batanın brusu
- istiqamətləndirici çubuq

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

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

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

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

$\sigma_r \leq [\sigma]_p$

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

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

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

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

$J = m_b D_e \omega_e^2$

$J = m_b D_e \omega_e$

$J = m_b^2 D_e \omega_e$

529 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.

$T = d + p + 2x$

$T = d - p - 2x$

$T = d + p - 2x$

$T = d - p + x$

$T = d + p + x$

530 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.

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

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

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

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

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

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

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

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



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

532 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

533 Maşınların layihələndirilməsi üçün ilkin verilən nə olmalıdır.

- texniki tapşırıq:  
 texniki təklif  
 eskiz layihəsi  
 texniki layihə  
 işçi konstruktor sənədi

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

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

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

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

536 Pnevмомexaniki əyirici maşınlarda əyirici başlıqların arasındakı məsafə neçə mm olur?

120.  
 80  
 100  
 140  
 160

537 əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

2.  
 1  
 3  
 4

5

538 əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

3.  
 7  
 6  
 5  
 4

539 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal edilir?

3.  
 2  
 5  
 7  
 8

540 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

4.  
 1  
 2  
 3  
 5

541 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

4.  
 1  
 2  
 3  
 5

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

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

543 İyisiz 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

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

- 500 - 1500  
 100-900  
 300-1200  
 700-1700

900-1900

545 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

20 - 50

5-30

10-40

30-60

40-70

546 Pnevmmexaniki əyirici maşının dartımı neçədir?

70 - 200

60-180

80-220

100-240

120-260

547 RX-1 maşında şotkalı barabanın diametri neçə mm olur?

300.

200

250

350

400

548 RX-1 maşında şotkalı barabanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 olur?

1000.

500

600

700

800

549 RX-1 maşında zibil şnekinin diametri neçə mm olur?

320.

250

280

300

350

550 Universal pambıqtəmizləyici aqreqatın markası nədir?

U X K

LPS-4

USX

LKM

UTP

551 UXK universal aqreqatı pambıq zavodunun hansı sexində tətbiq edilir?

təmizləyici sexdə

Uqar sexində

Pres sexində

Cin sexində

Linter sexində

552 UXK aqreqatında hansı proses həyata keçirilir?

- iri və xırda qarışıqlardan təmizləmə
- İri qarışıqlardan təmizləmə
- Xırda qarışıqlardan təmizləmə
- Qurutma
- Qurutma-təmizləmə

553 Pnevмомеханик машиналардан alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- Charpaz
- fasonlu
- paralel
- maili
- dalğalı

554 İysiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- Pnevмомеханики
- mexaniki
- yarımмеханики
- elektromеханик
- гидравлик

555 əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

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

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

- vurucu mexanizM
- lamel
- sayğac
- mal valı
- rapira

557 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

- əsnək əmələ gəlir:
- parka formalaşır
- arğac sapı salınır
- əriş sapı sarınır
- arğac sapı sarınır

558 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

559 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

- məkikdən:
- lameldən
- batandan
- baş valdan
- vurucu mexanizmdən

560 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

- əsnək əmələ gəlməlidir :
- əriş sapı qırılmalıdır
- arğac sapı qırılmalıdır
- dəzgah dayanmalıdır
- dəzgah yağlanmalıdır

561 əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

- navoydan:
- batandan
- lameldən
- vurucu mexanizmdən
- hazır mal valından

562 Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən işlək cin maşınlarının sayı neçə ədəd götürülür? (

- 3:
- 5
- 7
- 9
- 12

563 Seperator hansı sexdə quraşdırılır?

- təmizləyici sexdə:
- uqar sexində
- linter sexində
- toxumluq çiyid emalı sexində
- mişar sexində

564 Xolstun vahid sahəsinə düşən deşmələrin sayı necə adlandırılır?

- deşmə sıxlığı:
- deşmə bucağı
- deşmə tezliyi
- biçmə
- tikmə

565 Deşilmə sıxlığı hansı düstur ilə təyin edilir?

- P=KLE
- P=kf
- P=kfa
- P=svh
- P=kef

566 İynə deşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

- P=n160KFv/1000
- P=n160kfy

- P=nl60k  
 P=60kfy/1000  
 P=120nl

567 ANK – 100 – 1 aqreqatının istehsal sürəti neçə m/dəq olur?

- 3-3.5 m/DƏQ  
 5 m/dəq  
 8 m/dəq  
 10-12 m/dəq  
 2 m/dəq

568 ANK – 100 – 1 aqreqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

- 0.7–0.75  
 0.1-0.2  
 0.2-0.6  
 0.8-0.85  
 0.85-0.95

569 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

570 ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- 2:  
 8  
 5  
 7  
 12

571 ANK – 100 – 1 aqreqatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- 2.5 M  
 8 m  
 4 m  
 3 m  
 1.5 m

572 Barabanlı quruducu maşında polotnonun hərəkət sürəti hansı düsturla təyin edilir?

- $= 100S / W_s$   
  $= 100QS / [(W_i - W_d) g60]$   
  $V=100QS / W$   
  $= 100Q / W_s$   
  $= 100S / QW_s$

573 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

574 MB – 220 – BB maşını yarımfabrikatları hansı sıxlığa qədər emal edə bilər?

- 200 q/m<sup>3</sup>
- 100 q/m<sup>3</sup>
- 50 q/m<sup>3</sup>
- 20 q/m<sup>3</sup>
- 10 q/m<sup>3</sup>

575 Kağız düzəltmə üsulunda xammal kimi hansı uzunluqlu əyirilmələrdən istifadə olunur?

- 2-6 mm:
- 12-25 mm
- 1 m
- 0.5-1 m
- 10-50 sm

576 Zavodun istehsal gücünü təyin edərkən bir cin maşınındakı maşınların sayı neçə ədəd götürülür?

- 130:
- 70
- 100
- 150
- 170

577 Maşınların təmizləmə effektivinə göstərilənlərdən hansı əsaslı təsir göstərir?

- xam pambığın nəmliyi :
- xam pambığın kütləsi
- xam pambığın sıxlığı
- liflərinin uzunluğu
- liflərinin möhkəmliyi

578 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

579 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

580 Pnevмомеханики əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

- liflərin tələb olunan xətti sıxlığa qədər toplanması:
- liflərin tək-tək ayrılması
- liflərin diskretləşməsi

- liflərin toplanması
- liflərin dartılması

581 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin diskretləşməsi :
- liflərin toplanması
- liflərin dartılması
- liflərin burulması
- liflərin sarınması

582 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 4:
- 1
- 2
- 3
- 5

583 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 4:
- 1
- 2
- 3
- 5

584 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- kard darıma :
- yumşaltma, qarışdırma və çırpma
- lentin birləşdirməsi
- lentin dartılması
- lentin toplanması

585 Aparat əyirmə sistemində qarışıqın darmaya hazırlanması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq:
- xolst
- lent
- kələf
- iplik

586 Aparat əyirmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

- qalın, yumşaq və xovlu:
- qeyri bərabər
- uzun
- fasonlu
- rəngli

587 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- üzüklü əyirici maşınlarda:
- kələf maşınlarında
- kard darıma maşınlarında
- çırpıcı maşında
- lent birləşdirici maşın



588 Aparat əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- pambıq:
- ipək
- yun
- kətan
- ştapel

589 Kvas mayələrini almaq üçün mikroorqanizmləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- C:
- A;
- B;
- AB;
- CA;

590 Süd turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- CA.
- C
- A.
- B.
- AB.

591 Sirkə turşusunu almaq üçün bakteriyaların həyat fəaliyyətini təmin edən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- C:
- A;
- B;
- AB;
- CA;

592 Limon turşusunu almaq üçün kif göbələkləri yetişdirən xətlər hansı kompleksin tərkibinə daxildir?

- C:
- A;
- B;
- AB;
- CA;

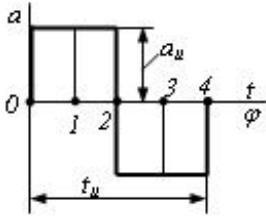
593 Spirtlə qıvcırtma konservləşdirilmənin hansı əsas qrupuna aiddir ?

- Mikrobioloji
- fiziki
- kimyəvi
- kombinə edilmiş
- fiziki-kimyəvi

594 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;





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

599 Etibarlılıq məmulatın hansı fərdi xüsusiyyətlərindən ibarətdir?

- göstərilənlərin Hamısı  
 İşdən dayanmamızlıq  
 Təmirəyararlılıq  
 Saxlanılması  
 Uzunömürlülük

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

- $(R_1 - R_2) / A_2$   
 .  
  $(R_1 - R_2) A_2$   
  $(R_1 - R_2) / A_2$   
  $(L_1^2 - L_2) / A_2$   
  $(L_1 - L_2^2) / A_2$

601 . 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

602 Təmizləyici sexdə tullantılardan təkrar pambıq təmizləyən maşının markası nədir?

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

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

- RX-1

- SÇ-02
- SS-15A
- 6A-12M
- XP

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

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

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

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

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

- Qüvvəni
- addımı
- sıxlığı
- gücü
- zamanı

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

- Pambığın təmizlənməsində
- zibilin təmizlənməsində
- presləmədə
- cinləmədə
- daramada

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

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

609 CXH markalı quruducusu neçə pilləli kameradan ibarətdir ?

- 3 Pilləli
- 2 pilləli
- 4 pilləli
- 6 pilləli
- 7 pilləli

610 CXH markalı barabandan ölkəmizdə hansı sahədə istifadə olunur ?

- pambığı qurutmaq üçün:
- pambığı iri zibillərdən təmizləmək üçün

- pambığı xırda zibillərdən təmizləmək üçün  
 cinləmə prosesində  
 presləmədə

611 2CTL 1,5 M markalı quruducunun məhsuldarlığı quru pambıq üçün necə hesablanır ?

$$\begin{aligned}
 Q_2 &= \frac{W_2}{W_1} \\
 \text{●} &= W_1 - W_2 \\
 \text{○} &= (W_2 - W_1) 100 \\
 \text{○} &= 130 (100 - W_2) \\
 \text{○} &= \frac{130 (100 + W_2)}{W_1 - W_2}
 \end{aligned}$$

612 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

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

- 8;  
 4;  
 6;  
 10;  
 12;

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

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

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

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

616 Axın xəttlərində hansı xırda qarışıqları təmizləyən maşınlar quraşdırılır?

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

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

- 12  
 4  
 6

- 8  
 10

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

- 15;  
 5;  
 10;  
 20;  
 25;

619 İri qarışıqları təmizləyən maşınların təmizləmə effekti neçə % olur?

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

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

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

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

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

622 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

623 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

624 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

625 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

626 Ağır qarışıqları tutan qurğular göstərilən nəqliyyat vasitələrindən hansında quraşdırılır?

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

627 Seperatorada vakuum klapanın fırlanma tezliyi neçə dəq-1 dir?

- 100
- 20
- 50
- 70
- 80

628 Mişarlı pambıq zavodlarının texnoloji sxemi neçə variantda aparılır?

- 10
- 3
- 5
- 7
- 9

629 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

630 Təmizləyici maşınlarda barabandan sonra xam pambığın həcm kütləsi neçə kq/m<sup>3</sup> olur?

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

631 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;

632 Molekulyar- mexaniki yeyilmə nə zaman baş verir?

- yüksək təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
- kiçik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olduqda;
- yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində yağ qatı olduqda;
- yüksək təzyiqlərdə görüşən səthlər üzərində qalın yağ qatı olduqda;
- kiçik təzyiqlərdə kifayət qədər yeyilmə olmadıqda ;

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

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

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

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

635 Nöqtənin təcilinin binormal üzərindəki proyeksiyası nəyə bərabərdir?

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

636 Bərk cismin irəliləmə hərəkəti aşağıdakılardan hansıdır?

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

637 Tərپənməz ox ətrafında fırlanan cismin bucaq təcili sabit qalarsa bu hansı hərəkət olar?

- müntəzəm dəyişən fırlanma hərəkəti;
- irəliləmə hərəkəti;



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

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

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

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

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

640 Nöqtənin hərəkət tənlikləri verilmişdir:  $x=3t^2$ ,  $y=4t^2(\text{sm})$ . Bu nöqtənin təcilini tapmalı.

- $w = 10\sqrt{1+t^2} \frac{\text{sm}}{\text{sani}^2}$   
  $w = \sqrt{100+25t^2} \frac{\text{sm}}{\text{sani}^2}$   
  $w = (10+10t) \frac{\text{sm}}{\text{sani}^2}$   
  $w = 5 \frac{\text{sm}}{\text{sani}^2}$   
  $w = 10 \frac{\text{sm}}{\text{sani}^2}$

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

- $v=12\text{m, san}$   
  $v=8\text{m/san}$   
  $v=64\text{m/san}$   
  $v=36\text{m/san}$   
  $v=0$

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

- $w_n = 10 \frac{\text{sm}}{\text{sani}^2}$   
  $w_n = 16 \frac{\text{sm}}{\text{sani}^2}$

$$w_x = 5 \frac{SM}{s \alpha n^2}$$

$w_x = 8 \frac{SM}{s \alpha n^2}$

$w_x = 23 \frac{SM}{s \alpha n^2}$

643 Mexaniki irəliləmə hərəkəti edən hissələrinə təsir edən ətalət qüvvələrini təyin etmək üçün yazılmış ifadələrdən hansı doğrudur

- $m_n^2 r w^2 (\cos^2 + ? \cos 2?)$
- $m_n r w^2 (\cos^2 + ? \cos 2?)$
- $m_n r w (\cos^2 + ? \cos 2?)$
- $m_n^2 r w (\cos^2 + ? \cos 2?)$
- $m_n r^{-2} w (\cos^2 + ? \cos 2?)$

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

- $3n - 2P_1 - P_4$
- $3n - 2P_1 - P_2$
- $3n - 2P_5 - P_4$
- $3n - 2P_1 + P_4$

645 !

Yastı mexanizmlərin sərbəstlik dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış  $W = 3n - 2P_1 - P_4$  yazılmış Cebişev ifadəsinin nəyi xarakterizə edir.

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

646 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

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

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

648 İxtiyari qüvvələr sisteminin baş vektoru nəyə bərabərdir.

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

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

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

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

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

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

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

652 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;

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

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

654 Qüvvənin oxa nəzərən momenti nə vaxt sıfır bərabər olmaz?

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

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

- kq·m.
- N
- N/san;
- N/m;
- N·m;

656 Cütü nə ilə müvazinətləşdirmək olar?

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

657 Cüt qüvvə müvazinətləşmiş sistem hesab oluna bilərmi?

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

658 Hansı halda iki qüvvə cüt təşkil edər?

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

659 Bir nöqtədə tətbiq olunmuş iki qüvvənin əvəzləyicisi necə yönəlir?

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

660 Aşağıdakı rəbitələrdən hansının reaksiya qüvvəsinin istiqaməti əvvəlcədən məlumdur?

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

661 Qüvvənin oxa nəzərən momentinin sıfır bərabər olmasının ümumi halı aşağıdakılardan hansıdır?

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

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

- Cismin müvazinəti pozular.

- Cismə olan təsir dəyişməz;
- Cisim sükunətdə olar;
- Cismə olan təsir dəyişər;
- Cisim müvazinətdə olar ;

663 Boyaq- bəzək maşınlarının standartlaşmış maksimal işçi eni nə qədərdir

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

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

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

665 Parçanı işçi sahədən çəkən qurğulara hansı mexanizm deyilir.

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

666 TMM tipli toxucu maşınlarında tərənən berdonun nömrəsi hansı parametrlərdən asılıdır.

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

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

- altı;
- iki;
- üç;
- dörd
- beş;

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

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

669 Berdonun tam yerdəyişməsi hansı parametrlərdən asılıdır

- toxunan parçanın çeşidindən;
- əriş saplarının gərginliyindən;

- arqac saplarının gərginliyindən;
- sap keçiricinin en kəsiyindən
- sap keçiricinin sürətindən;

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

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

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

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

672 TMM tipli çoxəsnəkli toxucu maşınında məkiyə hərəkət necə verilir.

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

673 ATPIП toxucu maşınının tsiklik dioqramına uyğun olaraq batan arxa kənar vəziyyətdə nə qədər durmalıdır.

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

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

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

675 CTБ tipli toxucu maşınlarında arqac sapını əsnəyə qoyansap keçiriciyə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

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

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

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

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

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

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

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

679 CTB toxucu maşınında sap keçiricinin maksimum sürəti nə qədərdir.

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

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

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

681 Lenta maşınlarında dartılma nəyə bərabərdir?

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

682 Dəyər konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- birinci
- beşinci
- dördüncü
- üçüncü
- ikinci

683 Texnolojilik konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

- birinci

- beşinci
- dördüncü
- üçüncü
- ikinci

684 Material tutumu konstruksiyanın keyfiyyət göstəricilərinin neçənci qrupuna aiddir?

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

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

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

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

- zamanı.
- addımı.
- sıxlığı .
- gücü .
- qüvvəni

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

- 5.
- 2
- 3.
- 4.
- 6.

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

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

689 0.8 SÇ-02 xırda qarışıqları təmizləyən maşınlarda çivli barabanların sayı neçə ədəddir?

- 12.
- 10.
- 8
- 6.
- 4.