

3626Y_Az_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3626Y Maşınların istehsal texnologiyası

1 Texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi necə adlanır?

- yerləşmə
- əməliyyat
- gediş
- mövqe
- keçid

2 Keçid nəyə deyilir?

- istehsal obyektinin dəyişməsi ilə səciyyələnən və müəyyən səxdə yerinə yetirilən istehsal prosesinin tərkib hissəsi
- əməliyyatın emal olunan səth, alət və kəsmə rejimi dəyişmədən yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
- texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
- dəzgahın tərənəmz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə
- yerləşdirilməsi əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi

3 İşçi gediş nəyə deyilir

- əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi
- alətin pəstahın ölçü və formasında dəyişiklik edən bir istiqamətli
- hərəkəti texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış
- tərkib hissəsi
- dəzgahın tərənəmz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə

4 Kütləvi istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir

- yetirilməsi İş yerlərinin hər birində müxtəlif əməliyyatların yerinə yetirilməsi
- İş yerlərinin çoxunda uzun müddət ancaq bir əməliyyatın yerinə yetirilməsi
- buraxılan məhsulun azlığı
- geniş çeşiddə məhsulun istehsalı
- iş yerlərinin çoxunda dövrü olaraq təkrar olunan əməliyyatların yerinə

5 Fərdi istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

- yetirilməsi İş yerlərinin hər birində müxtəlif əməliyyatların yerinə yetirilməsi
- Məməulların çeşidi çox genişliyi və buraxılann məhsulun azlığı
- İş yerlərinin çoxunda uzun müddət ancaq bir əməliyyatın yerinə
- yetirilməsi geniş çeşiddə məhsulun istehsalı
- iş yerlərinin çoxunda dövrü olaraq təkrar olunan əməliyyatların yerinə

6 Seriyal istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir

- istehsal əşyalarının qeyri - müntəzəm hərəkəti ilə istehsal əşyalarının fasiləsizliyi və müntəzəmliyi
- Məhdud çeşiddə məməulların dövrü olaraq təkrar hazırlanması
- Məməulların çeşidi çox geniş və buraxılann məhsulun azlığı
- Məməulların çeşidi çox məhdud, istehsalın böyük və iş yerlərinin çoxunda uzun müddət
- ancaq bir əməliyyatın yerinə yetirilməsi

7 Pəstah nədir

- ölçü və konstruksiyayı dəyişdirmək üçün istifadə olunan əmək əşyası kəsmə prosesini yerinə yetirmək üçün istifadə olunan istehsal vasitəsi
- maşın hissəsini hazırlamaq üçün istifadə edilən istehsal əşyalarıdır.
- texniki konstruksiya müəyyən təyinatla malik olan həmcins materialdan hazırlanmış
- istehsal əşyas tələb olunan keyfiyyətə malik hissə hazırlamaq üçün səthdən çıxarılan material
- qatının qalınlığı

8 Bir materialdan və heç bir yığma əməliyyatın tətbiq etmədən hazırlanan məhsul necə adlanır?

- aqreqat
- detal(hissə)
- yığma
- vahidi
- vahidi mexanizm

9 Müəsisə daxilində xammaldan, materialdan və yarımfabrikatlardan hər hansı bir məhsulun istehsalı ilə bağlı olan bütün canlı və texniki hərəkətlərin məcmucu necə adlanır

- texnoloji
- istehsal prosesi
- mexaniki proses
- texnoloji proses
- emal prosesi

10 İş yeri nəyə deyilir

- yerləşdirilməsi Əməliyyatın emal səthi ,alət və kəsmə rejimi dəyişmədən tamamlanmış tərkib hissəsi Texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
- Müəyyən işi yerinə yetirmək üçün müvafiq avadanlıq alət və təchizat vasitələri ilə
- təmin olunmuş istehsal sahəsi
- Əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi
- Dəzgahın tərənəmz hissələrinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə

11 : İnsanın fiziki və əqli əməyinin yüngülləşdirilməsi və ya əvəz edilməsi üçün mexaniki təsir göstərməklə material, enerji və informasiya çevrilmələrini yerinə yetirən qurğu necə adlanır?

- mexanizm
- maşın
- aparat
- aqreqat
- avadanlıq

12 Buxar maşınları və turbinlər maşınların hansı sinfinə aiddir

- Texnoloji
- Energetik
- İşçi
- İnformasiya
- Nəqliyyat

13 İşçi maşınları və əmək əşyaları hazırlanan sahəsi necə adlanır

- metalurgiya
- maşınqayırma
- kənd təsərrüfatı
- kimya

- İstilik-energetika

14 Metallar hansı əsas qruplara bölünürlər

- metallar. Qara , əlvan və nəcib metallar.
 Qara metallar, əlvan metallar
 Qara metallar, nəcib metallar , nadir
 metallar. Qara metallar, yüngül metallar
 Yüngül metallar, nadir

15 Polad nədir?

- olan Fe-C ərintisidir Tərkibində karbon, fosfor, dəmir olan Fe-C ərintisidir.
 Tərkibində 0,02- 2,14 % qədər karbonu olan Fe-C
 ərintisidir Fe-C ərintisidir
 Tərkibində 2,14 % dən çox karbonu olan Fe-C
 ərintisidir Tərkibində karbon, silisium, manqan

16 Bir və ya bir neçə emal mərhələsini keçmiş və sonrada başqa müəsisədə emalı davam olunan əmək əşyası necə adlanır?

- ici ilkin
 pəstah
 yarımfabrikat
 material
 komplektləşdir

17 İstehsal proseslərinin tərkibi neçə cür olur?

- 5
 1
 2
 3
 4

18 Poladı hansı sobada ərintidikdə daha təmiz olur

- Qövslü elektrik sobalarında.
 Vakuumlu elektrik sobalarında
 Marten konvertor və.s
 sobalarda. Elektrik marten
 İnduksiya elektrik sobalarında.

19 Karbonlu poladlarda daimi qatışıqlar hansılardır

- Karbon, dəmir, mis, qurğuşun, manqan.
 Karbon, silisium, manqan, fosfor, kükürd
 Karbon, volfram, molibden, xrom, silisium.
 Karbon, volfram, manqan, alüminium,
 maqnezium Karbon, titan.dəmir, sink, nikel

20 Qeyri- axınlı istehsal nə ilə səciyyələnir

- ilə istehsal əşyalarının xassələri ilə
 istehsal əşyalarının qeyri - müntəzəm hərəkəti ilə
 istehsal əşyalarının fasiləsizliyi və

- müntəzəmliyi ilə istehsal əşyalarının
- istehsal əşyalarının materialı

21 Fərdi istehsalda avadanlıq sexdə necə yerləşdirilir?

- əvvəl kobud və təmiz, sonra çatdırma emalı dəzgahları
- Fərdi istehsalda avadanlıq sexdə necə yerləşdirilir?
- dəzgah tipləri üzrə qruplarla
- texnoloji proses avadanlıqlar
- üzrə istənilən kimi
- əvvəl işlənib yeyilmiş sonra nisbətən yeni dəzgahlar

22 Pəstahı fırladan vallar arasında sıxılaraq deformasiyaya uğradılmaqla forma və en kəsiyi ölçülərinin dəyişdirilməsi necə adlanır?

- döymə
- presləmə
- çəkmə
- yayma
- ştamplama

23 İş yerinə bərkitmə əmsalı $K_3 = 1$ hansı istehsal növünə aiddir?

- düzgün cavab yoxdur
- kütləvi
- orta seriyalı
- fərdi
- seriyalı

24 Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

- Təbii proses
- mexaniki proses
- texnoloji proses
- İstehsal prosesi
- İşçi proses

25 Metal nədir

- Dəmirdir
- Metallik parlaqlığa malik, elektriki və istiliyi yaxşı keçirən, döyülə bilən bərk cisimdir. Ağır maddədir
- Kimyəvi
- Bərk cisimdir.

26 Təzyiq altında emalında pəstahın nəyi dəyişilməzdir

- bəzi ölçüləri
- xətti ölçüləri
- həcmi
- forması
- bütün ölçüləri

27 Fərdi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

- $\frac{K}{SER.} = 1$

- $\lceil K \rceil_{(SER.)} > 40$
- $10 < \lceil K \rceil_{(SER.)} \leq 10$
- $20 < \lceil K \rceil_{(SER.)} \leq 40$
- $10 < \lceil K \rceil_{(SER.)} > 20$

28 İş yerinə bərkətmə əmsalı $K_3 > 40$ hansı istehsal növünə aiddir?

- kiçik seriyalı
- fərdi
- kütləvi
- seriyalı
- orta seriyalı

29 İş yerinin bərkətmə əmsalı $\lceil 20$

- seriyalı orta
- kiçik
- kütləvi
- seriyalı
- seriyalı iri

30 Y13 markalı poladda karbonun miqdarı? (

- 1,3%
- 0,7
- 13%
- 0,9%
- 0,13%

31 Fərdi istehsalda avadanlıq sexdə necə yerləşdirilir?

- əvvəl kobud və təmiz, sonra çətdırma emalı dəzgahları
- dəzgah tipləri üzrə qruplarla
- texnoloji proses avadanlıqları
- üzrə istənilən kimi
- əvvəl işlənib yeyilmiş sonra nisbətən yeni dəzgahlar

32 Pəstahı fırladan vallar arasında sıxılaraq deformasiyaya uğradılmaqla forma və en kəsiyi ölçülərinin dəyişdirilməsi necə adlanır?

- döymə
- yayma
- çəkmə
- presləmə
- ştamplama

33 İş yerinə bərkətmə əmsalı $K_3 = 1$ hansı istehsal növünə aiddir?

- düzgün cavab yoxdur
- kütləvi
- seriyalı
- fərdi
- orta seriyalı

34 Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

- Təbii proses
- İstehsal prosesi
- texnoloji proses
- mexaniki proses
- İşçi proses

35 Metal nədir

- Bərk cisimdir.
- Metallik parlaqlığa malik, elektriki və istiliyi yaxşı keçirən, döyülə bilən bərk cisimdir. Ağır maddədir
- Kimyəvi elementdir.
- Dəmdir.

36 Təzyiq altında emalında pəstahın nəyi dəyişilməzdir?

- bəzi ölçüləri
- həcmi
- xətti ölçüləri
- forması
- bütün ölçüləri

37 Fərdi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

-
- .
- ..
- ...
-
-

38 İri seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

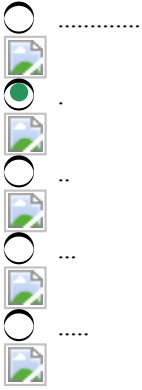
-
- .
- ..
- ...
-
-

39 Kütləvi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

-
- .
- ..



40 Orta seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir? (Çəki: 1)



41 Y13 markalı poladda karbonun miqdarı?

- 13%
 1,3%
 0,13%
 0,9%
 0,7%

42 Fərdi istehsalda dəzgahın yükləmə əmsalı nə qədər olur?

- $\eta=2,0$
 $\eta \leq 0,75$
 $\eta=1,0$
 $\eta=1,5$
 $\eta \leq 0,85$

43 Kütləvi istehsalatda materialdan istifadə etmə əmsalı

- $\eta=0$
 $\eta \leq 0,85$
 $\eta=0,7$
 $\eta=0,5-0,6$
 $\eta=0,2-0,3$

44 Seriyalı istehsalatda materialdan istifadə etmə əmsalı?

- $\gamma=0$
 $\gamma=0,7$
 $\gamma=0,85$
 $\gamma=0,5-0,6$
 $\gamma=0,2-0,3$

45 Avtomatik dəzgalardan, avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə yetirilmiş ardıcılığını üzrə yerləşdirilmiş və bir necə məhsulun olduqca böyük sayda istehsal olunan istehsal nöçü necə adlanır?

- Kiçik seriyalı
- Kütləvi
- Fərdi
- Seriyalı
- Orta seriyalı

46 Ştamlamada aşağıda göstərilən avadanlığın hansı növünün istifadə olunması əlverişli deyil?

- mexaniki preslərdən
- yayma stanlardan
- vintli preslərdən
- hava-buxar çəkiclərdən
- hidravlik preslərdən

47 Hansı göstəricisi seriyalı istehsalı səciyyələndirir?

- buraxılış həcmi axın iş
- dəstdə olan hissələrin sayı
- buraxılış taktı
- detalın illik buraxılış
- həcmi detalın aylıq

48 Kiçik seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

-
- .
- ..
- ...
-
-

49 Kütləvi istehsalda dəzgahın yükləmə əmsalı nə qədər olur

- $\eta \geq 0$,
- $\eta = 0,85 - 0,95$
- $\eta = 1,0$
- $\eta = 1,5$
- $\eta = 2,0$

50 Maşının hansı göstəricisi onun idarə olunmasının əlverişli və rahat olmasını səciyyələndirir?

- komfortluğu
- ergonomik
- göstəricisi etibarlıq
- göstəricisi
- uzunömürlülük

51 Maşının hansı göstəricisi onun idarə olunmasının əlverişli və rahat olmasını səciyyələndirir?

- göstəricisi etibarlıq
- ergonomik

- məhsuldarlığı
- komfortluğu
- göstəricisi

52 Mexanik emal nədir? (

- materiala xarici qüvvə ilə təsir edərək onun həcmi dəyişdirəndə forma və ölçülərinin
- pəstahların forma və ölçülərinin yonqar çıxarmaqla dəyişdirilməsi
- yerli qızdırma, plastik deformasiya etdirmə və ya hər ikisinin birdə təsiri ilə sökülməyən birləşmənin alınması
- pəstah materialında struktur dəyişmələrinin təmin edilməsi
- məmul və onun tərkib hissələrinin tələb olunan vəziyyətinin təmin edilməsi

53 Dartma emal prosesinə uğradılması üçün açıq dəşiklərin hazırlanması hansı üsulla aparılır?

- Kəski ilə toma dəzgahında emal etməklə
- Burğulama zenkerləmə və ya içyonma
- Ucyonma
- Paradaqlama
- Frezləmə

54 Metalların allotropiyası (şəkiləyişmə) dedikdə nə başa düşülür?

- Metalların özlülüyü
- Fəza qəfəsinin düyünlərində müsbət yüklənmiş ionların yerləşməsi
- İstilik keçirmə qabiliyyəti
- Müxtəlif kristal qəfəsə malik olması
- Metalların kövrəkliyi

55 Daxili quruluşlarına görə kristal cisimlər amorf cisimlərdən nə ilə fərqlənirlər?

- Atomların sıxlığının bərabər olması ilə
- Atomların qanunauyğun düzülüşü ilə
- Atomların xaotik, yəni qarma-qarışıq yerləşməsi ilə
- Atomların üç ölçüsünün böyük olması ilə
- Atomların üç ölçüsünün kiçik olması ilə

56 Karbonun Hansı metallar çətin əriyən metallar hesab olunur?

- Təzyiqlə rahat emal olunan metallar
- Aşağı ərimə temperaturuna malik olan metallar
- Yüksək ərimə temperaturuna malik olan metallar
- Çox bərk olan metallar
- Çox yumşaq olan metallar

57 Texniki dəmirin möhkəmlik həddi nə qədərdir?

- 100 MPa
- 250 MPa
- 450 MPa
- 50 MPa
- 150 MPa

58 Texnikada ən geniş tətbiq edilən metallik ərintilər hansılardır?

- Lantanoidlər

- Əlvan metallar
- Qələvi-torpaq metalları
- Çuqun və poladlar
- yüksək elektrik müqavimətinə malik olan ərintilər

59 Evtektoid reaksiyası hansı temperaturda baş verir?

- 1153derC
- 350derC
- 650derC
- 600 derC
- 727derC

60 Aliminium hansı metallar qrupuna aid edilir?

- yüksək ərimə temperaturu metallar
- əlvan metallar
- dəmir metalları
- az tapılan metallar
- qələvi torpaq metalları

61 Metalların strukturu dedikdə nə başa düşülür?

- Metalların biri-birində qeyri-məhdud həll olması
- Tərkibdəki elementlərin faizlə miqdarı
- Metallara əlavə edilmiş legirləmə elementləri
- Metal dənələrinin yerləşməsi, onların forma və ölçüləri
- Metalların biri-birində məhdud həll olması

62 Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

- Əymə və burma
- Əritmə və soyutma
- Yayma və termiki emal
- Ştemplama və qaynaq
- Presləmə və çəkmə

63 Yüksək legirlənmiş poladlarda legirlyici elementlərin miqdarı neçə % olur?

- 10%-dən çox
- 0,1%
- 2%
- 3%
- 5%

64 Poladı nədən alırlar?

- Karbiddən
- Çuqundan
- Filizdən
- Boksitdən
- Xalkorindən

65 Metalın kristallaşması nə deməkdir?

- Buxarlanması

- Əriməsi
- Maye haldan bərk hala keçməsi
- Axması
- Möhkəmliyi

66 Neçə növ fəza qəfəsi vardır?

- 8
- 7
- 5
- 1
- 10

67 Qaz qaynağında qazları hansı alət ilə yandırırılar?

- Farsunka ilə
- Kəsici
- Spirt lampası ilə
- Qazyadıranla
- Alışqan ilə

68 Qaz qaynağında ən çox hansı yanıcı qaz işlədilir?

- Təbii qaz
- Hidrogen
- Dəm qazı
- Asetilen
- Generator

69 Bürünc hansı metalların ərintisidir?

- Mis ilə sinkin
- Dəmir ilə nikelin
- Qızıl ilə gümüşün
- Qurğuşunla qalayın
- Nikel ilə koboltin

70 Nöqtəvi qaynaq hansı qaynaq növünə aiddir?

- Elektrik kontakt
- Əl ilə qövs
- Flüs altı elektrik qövs
- Soyuq
- Dəmirçi

71 . Fea –nın fəza qəfəsi hansıdır?

- Rombiq
- Həcmi mərkəzləşdirilmiş kub
- Üzləri mərkəzləşdirilmiş kub
- Tetraqonal
- Heksaqonal

72 Çuqun hansı filizdən alınır?

- Mis filizindən

- Titan filizindən
- Alüminium filizindən
- Maqnezium filizindən
- Dəmir filizindən

73 Perlit nədir?

- Maye metal
- Kimyəvi birləşmə
- Mexaniki qatışıq
- Təzyiqlə emal növü
- Bərk məhlul

74 Tezəriyən metallara hansı metal aiddir?

- Titan
- Qalay
- Dəmir
- Alüminium
- Volfam

75 Tökmə modeli nə üçündür?

- Metalı yaymaq üçün
- Metalı ştamplamaq üçün
- Metalı əritmək üçün
- Qəlibdə tökük forma və ölçüsündə boşluq yaratmaq üçün
- Metalı əymək üçün

76 Tökmə istehsalatında məmulatı necə alırlar?

- Metalı burmaqla
- Maye metalı qəlibə tökməklə
- Metalı sıxmaqla
- Metalı əyməklə
- Metalı döyməklə

77 Əl ilə elektrik qövs qaynağında cərəyan şiddəti maksimum nə qədər ola bilər?

- 600A
- 750A
- 100A
- 150A
- 350A

78 Elektrik qövs qaynağı ilə metakı necə birləşdirirlər?

- Əritməklə
- Təzyiqlə
- Partlayışla
- Burmaqla
- Əyməklə

79 Texnikada ən çox işlənən qeyri-metal material hansıdır?

- Şüşə

- Ebonit
- Rezin
- Ağac
- Plastik kütlələr

80 Qaynaq elektrodu nədir?

- bucaqlıq
- Val
- Armatur
- Qəlib
- Səthinə subaq çəkilmiş məftil

81 Dəyişən cərəyanla qaynaqda cərəyan mənbəyi nədir?

- daxili mühərriki
- Qaynaq transformatoru
- Düzəldirici
- Cərəyan generatoru
- Çevrici

82 Yayma prosesi metalın hansı emal üsuluna aiddir?

- Termomexaniki emala
- Tökmə istehsalatına
- Təzyiqlə emala
- Termiki emala
- Kimqəvi termiki emala

83 Misin ərimə temperaturu nə qədərdir?

- 656derC
- 1000derC
- 1083derC
- 1083derC
- 1200derC

84 Yaxşı qaynaqolunan poladlarda karbon ekvivalent nə qədər olmalıdır?

- 0,75%-ə qədər
- 0,50%
- 0,45%
- 0,15%-ə qədər
- 0,25-ə qədər

85 Lingli mexanizmin, dayağa nəzərən tam dövr edə bilməyən bəndinə nə deyilir?

- kulis
- dirsək;
- mancanaq
- sürüncək
- hərəkətqolu;

86 Lingli mexanizmin, dayağa nəzərən tam dövr edə bilən bəndinə nə deyilir?

- kulis.

- dirsək
- mancanaq
- sürüncək;
- hərəkətqolu;

87 Materialın formasını, ölçülərini və halını dəyişən maşına nə deyilir?

- informasiya maşını
- nəqliyyat maşını;
- texnoloji maşın
- mühərrik maşını;
- generator maşını

88 Bir neçə bərk cismin verilmiş hərəkətini digər cismlərin tələb edilən hərəkətinə çevirən cisimlər sisteminə nə deyilir?

- kinematik cüt;
- mexanizm;
- kinematik silsilə
- maşın
- kinematik birləşmə

89 İstənilən başqa növ enerjini mexaniki enerjiyə çevirən maşına nə deyilir?

- informasiya maşını.
- nəqliyyat maşını
- texnoloji maşın
- mühərrik maşını;
- generator maşını

90 İstehsalat işi görmək məqsədi ilə mexaniki hərəkət edən qurğulara nə deyilir?

- kinematik birləşmə
- mexanizm;
- maşın;
- kinematik cüt;
- kinematik silsilə

91 Mexaniki enerjini digər istənilən enerjiyə çevirən maşına nə deyilir?

- mühərrik maşını;
- nəqliyyat maşını
- generator maşını
- texnoloji maşın
- informasiya maşını.

92 İstənilən başqa növ enerjini mexaniki enerjiyə çevirən maşına nə deyilir?

- informasiya maşını
- nəqliyyat maşını
- texnoloji maşın
- mühərrik maşını;
- generator maşını

93 Materialın formasını, ölçülərini və halını dəyişən maşına nə deyilir?

- generator maşını
- nəqliyyat maşını
- texnoloji maşın
- informasiya maşını.
- mühərrik maşını;

94 Martensit polada əsas hansı xassə verir?

- Döyülmə qabiliyyətini azaldır
- Plastikliyini artırır
- Döyülmə qabiliyyətini artırır
- Plastikliyini azaldır
- Bərkliyini artırır

95 Polad 45-də nə qədər karbon var?

- 0,3%
- 1,2%
- 1,0%
- 0,7%
- 0,45%

96 Legirlənmiş poladla karbonlu poladın fərqi nədir?

- Legirlənmiş poladda oksigen çoxdur
- Legirlənmiş poladda karbon çoxdur
- Legirlənmiş poladda azot çoxdur
- Legirlənmiş poladda xüsusi legirləyici elementlər olur
- Legirlənmiş poladda kükürd çoxdur

97 Yüksək möhkəmlikli çuqunlarda qrafitin forması necədir?

- Konusvari
- İynəvari
- Lövhəvari
- Kürəvari
- Silindirik

98 Konstruksiya poladları necə təsnif olunur?

- Yüksək plastiklik və elastikliyinə görə
- Parlaqlığına, bərkliyinə və özlülüyünə görə
- Tərkibinə, keyfiyyətinə, tətbiq sahəsinə görə, oksigensizləşdirmə dərəcəsinə, strukturuna və möhkəmliyinə görə
- Möhkəmliyinə görə
- Xüsusi fiziki xassələrinə görə

99 Poladlar keyfiyyətinə görə necə təsnif olunur?

- Kəsicilərin üçün poladlar
- Yaxşılaşdırma poladları
- Xüsusi xassəli poladlar
- Adi keyfiyyətli, keyfiyyətli, yüksəkkeyfiyyətli və xüsusi yüksəkkeyfiyyətli poladlar

100 Evtektika çevrilməsi hansı temperaturda baş verir?

- 1539derC
- 1600derC
- 1200derC
- 950derC
- 1147derC

101 Metalların təzyiqlə qızmar emalı hansı şəraitdə yerinə yetrilir?

- II- ci yenidən kristallaşma temperaturdan sonra
- Rekrystallaşma temperaturundan yuxarı temperaturda
- Ərimə temperaturundan yuxarıda
- Aşağı temperatur şəraitində
- I- ci yenidən kristallaşma temperaturdan sonra

102 Texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi necə adlanır?

- yerləşmə
- əməliyyat
- gediş
- mövqe
- keçid

103 Keçid nəyə deyilir? (

- əməliyyatın emal olunan səth, alət və kəsmə rejimi dəyişmədən yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
- yerləşdirilməsi əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi
- istehsal obyektinin dəyişməsi ilə səciyyələnən və müəyyən sexdə yerinə yetirilən
- dəzgahın tərənəmz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə
- texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi

104 İşçi gediş nəyə deyilir?

- istehsal obyektinin dəyişməsi ilə səciyyələnən və müəyyən sexdə yerinə yetirilən istehsal prosesinin tərkib hissəsi
- alətin pəstahın ölçü və formasında dəyişiklik edən bir istiqamətli
- hərəkəti texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
- dəzgahın tərənəmz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə yerləşdirilməsi
- əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi

105 Kütləvi istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

- buraxılan məhsulun azlığı
- İş yerlərinin çoxunda uzun müddət ancaq bir əməliyyatın yerinə yetirilməsi
- yetirilməsi İş yerlərinin hər birində müxtəlif əməliyyatların yerinə yetirilməsi
- iş yerlərinin çoxunda dövrü olaraq təkrar olunan əməliyyatların yerinə
- geniş çeşiddə məhsulun istehsalı

106 : Fərdi istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

- yetirilməsi geniş çeşiddə məhsulun istehsalı
- Məmulaların çeşidi çox genişliyi və buraxılann məhsulun azlığı
- İş yerlərinin çoxunda uzun müddət ancaq bir əməliyyatın yerinə
- iş yerlərinin çoxunda dövrü olaraq təkrar olunan əməliyyatların yerinə yetirilməsi
- İş yerlərinin hər birində müxtəlif əməliyyatların yerinə yetirilməsi

107 Seriyal istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

- istehsal əşyalarının qeyri - müntəzəm hərəkəti ilə istehsal əşyalarının fasiləsizliyi və müntəzəmliyi
- Məhdud çeşiddə məmulların dövrü olaraq təkrar hazırlanması
- Məmulların çeşidi çox geniş və buraxılann məhsulun azlığı
- Məmulların çeşidi çox məhdud, istehsalın böyük və iş yerlərinin çoxunda uzun müddət
- ancaq bir əməliyyatın yerinə yetirilməsi

108 Pəstah nədir

- texniki konstruksiya müəyyən təyinatla malik olan həmcins materialdan hazırlanmış
- maşın hissəsini hazırlamaq üçün istifadə edilən istehsal əşyalarıdır.
- qatının qalınlığı
- ölçü və konstruksiyanı dəyişdirmək üçün istifadə olunan əmək əşyası kəsmə prosesini yerinə yetirmək üçün istifadə olunan istehsal vasitəsi
- tələb olunan keyfiyyətə malik hissə hazırlamaq üçün səthdən çıxarılan material

109 Bir materialdan və heç bir yığma əməliyyatın tətbiq etmədən hazırlanan məhsul necə adlanır?

- yığma
- detal(hissə)
- üyün
- aqreqat
- vahidi

110 Müəsisə daxilində xammaldan, materialdan və yarımfabrikatlardan hər hansı bir məhsulun istehsalı ilə bağlı olan bütün canlı və texniki hərəkətlərin məcmucu necə adlanır?

- texnoloji əməliyyat
- istehsal prosesi
- mexaniki proses
- texnoloji proses
- emal prosesi

111 İş yeri nəyə deyilir?

- Əməliyyatın emal səthi ,alət və kəsmə rejimi dəyişmədən tamamlanmış tərkib hissəsi
- Müəyyən işi yerinə yetirmək üçün müvafiq avadanlıq alət və təchizat vasitələri ilə
- əmin olunmuş istehsal sahəsi
- Əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi
- Dəzgahın tərpənməz hissələrinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə yerləşdirilməsi

112 İnsanın fiziki və əqli əməyinin yüngülləşdirilməsi və ya əvəz edilməsi üçün mexaniki təsir göstərməklə material, enerji və informasiya çevrilmələrini yerinə yetirən qurğu necə adlanır?

- avadanlıq
- aparat
- maşın
- aqreqat
- mexanizm

113 Buxar maşınları və turbinlər maşınların hansı sinfinə aiddir?

- İşçi
- Energetik
- Texnoloji
- Nəqliyyat
- İnformasiya

114 İşçi maşınları və əmək əşyaları hazırlanan sahəsi necə adlanır?

- kənd təsərrüfatı
- maşınqayırma
- metalurgiya
- İstilik-energetika
- kimya

115 Metallar hansı əsas qruplara bölünürlər ?

- Qara , əlvan və nəcib metallar.
- Metallar hansı əsas qruplara bölünürlər ?
- Qara metallar, nəcib metallar , nadir metallar
- Qara metallar, yüngül metallar.
- Yüngül metallar, nadir metallar.

116 Polad nədir?

- Tərkibində 0,02- 2,14 % qədər karbonu olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində 0,02- 2,14 % qədər karbonu olan Fe-C
- Tərkibində karbon, silisium, manqan olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində 2,14 % dən çox karbonu olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində karbon, fosfor, dəmir olan Fe-C ərintisidir.

117 Bir və ya bir neçə emal mərhələsini keçmiş və sonrada başqa müəsisədə emalı davam olunan əmək əşyası necə adlanır?

- material
- komplektləşdir
- əmək əşyası
- pəstah
- yanmfabrikat

118 İstehsal proseslərinin tərkibi neçə cür olur?

- 1
- 2
- 5
- 4
- 3

119 İstehsal proseslərinin tərkibi neçə cür olur?

- Qövslü elektrik sobalarında.
- Vakuumlu elektrik sobalarında.
- Marten konvertor və.s sobalarda.
- Elektrik marten sobalarında.
- İnduksiya elektrik sobalarında.

120 Karbonlu poladlarda daimi qatışıqlar hansılardır

- Karbon, silisium, manqan, fosfor, kükürd
- maqnezium Karbon, titan.dəmir, sink, nikel.
- Karbon, dəmir, mis, qurğuşun, manqan.
- Karbon, volfram, manqan, alüminium,

- Karbon, volfram, molibden, xrom, silisium.

121 Qeyri- axınlı istehsal nə ilə səciyyələnir?

- istehsal əşyalarının fasiləsizliyi və müntəzəmliyi ilə istehsal əşyalarının qeyri - müntəzəm hərəkəti ilə istehsal əşyalarının mürəkkəbliyi ilə
- istehsal əşyalarının qeyri - müntəzəm hərəkəti ilə
- istehsal əşyalarının fasiləsizliyi və müntəzəmliyi ilə istehsal əşyalarının konstruksiyası ilə
- istehsal əşyalarının fasiləsizliyi və müntəzəmliyi ilə
- istehsal əşyalarının materialı ilə istehsal əşyalarının xassələri ilə

122 Fərdi istehsalda avadanlıq sexdə necə yerləşdirilir?

- dəzgah tipləri üzrə qruplarla
- əvvəl kobud və təmiz, sonra çətdırma emalı dəzqahları
- əvvəl işlənilib yeyilmiş sonra nisbətən yeni dəzqahlar
- üzrə istənilən kimi
- texnoloji proses avadanlıqları

123 Pəstahı fırladan vallar arasında sıxılaraq deformasiyaya uğradılmaqla forma və en kəsiyi ölçülərinin dəyişdirilməsi necə adlanır?

- çəkmə
- döymə
- ştamplama
- yayma
- presləmə

124 İş yerinə bərkitmə əmsalı $K_3 = 1$ hansı istehsal növünə aiddir?

- düzgün cavab yoxdur
- kütləvi
- seriyalı
- fərdi
- orta seriyalı

125 Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

- mexaniki proses
- İşçi proses
- Təbii proses
- İstehsal prosesi
- texnoloji proses

126 Metal nədir ?

- Dəmirdir.
- Ağır maddədir.
- Kimyəvi elementdir
- Metallik parlaqlığa malik, elektriki və istiliyi yaxşı keçirən, döyülə bilən bərk cisimdir
- Bərk cisimdir.

127 Təzyiq altında emalında pəstahın nəyi dəyişilməzdir

- forması
- bütün ölçüləri

- bəzi ölçüləri
- həcmi
- xətti ölçüləri

128 Fərdi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}}=1$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}}>40$
- $10 < [\text{K}]_{\text{(SER.)}} > 20$
- $10 < [\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 10$
- $20 < [\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 40$

129 İri seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

- $20 < [\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 40$
- $[1 < \text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 10$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} > 40$
- $0 < [\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 20$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} = 1$

130 Kütləvi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} = 1$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} = 1$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} > 40$
- $0 < [\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 20$

131 Orta seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

- $1 < [\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 10$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} = 1$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 20$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} = 1$
- $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} > 40$

132 İş yerinə bərkətmə əmsalı $K_3 > 40$ hansı istehsal növünə aiddir?

- kiçik seriyalı
- fərdi
- kütləvi
- seriyalı
- orta seriyalı

133 İş yerinin bərkətmə əmsalı $[\text{K}]_{\text{(SER.)}} \leq 20$

- kütləvi
- kiçik
- seriyalı iri
- seriyalı orta
- seriyalı

134 Sual: Y13 markalı poladda karbonun miqdarı?

- 13%
- 1,3%

- 0,7%
- 0,9%
- 0,13%

135 Fərdi istehsalda dəzqahın yükləmə əmsalı nə qədər olur?

- $\eta=1,0$
- $\eta \leq 0,75$
- $\eta=1,5$
- $\eta \leq 0,85$
- $\eta=2,0$

136 Kütləvi istehsalatda materialdan isitfadə etmə əmsalı?

- $\eta \leq 0,85$
- $\eta=0,5-0,6$
- $\eta=0,2-0,3$
- $\eta=0$
- $\eta=0,7$

137 Seriyalı istehsalatda materialdan istifadə etmə əmsalı?

- $\gamma=0$
- $\gamma=0,7$
- $\gamma=0,5-0,6$
- $\gamma=0,85$
- $\gamma=0,2-0,3$

138 Avtomatik dəzqahlardan, avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə yetirilmiş ardıcılıqlığı üzrə yerləşdirilmiş və bir necə məhsulun olduqca böyük sayda istehsal olunan istehsal nöçü necə adlanır?

- Kiçik seriyalı
- Fərdi
- Kütləvi
- Seriyalı
- Orta seriyalı

139 Ştamlamada aşağıda göstərilən avadanlığın hansı növünün istifadə olunması əlverişli deyil?

- hidravlik preslərdən
- hava-buxar çəkiclərdən
- vintli preslərdən
- yayma stanlardan
- mexaniki preslərdən

140 Hansı göstəricisi seriyalı istehsalı səciyyələndirir?

- buraxılış taktı
- dəstdə olan hissələrin sayı
- detalın illik buraxılış
- həcmi detalın aylıq
- buraxılış həcmi axın iş

141 Kiçik seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

- $\llbracket 10$
- $\llbracket K \rrbracket_{(SER.)} > 40$
- $1 < \llbracket K \rrbracket_{(SER.)} \leq 1$
- $\llbracket K \rrbracket_{(SER.)} = 1$
- $\llbracket 20 \leq K \rrbracket_{(SER.)} \leq 40$

142 İş yerinin bərkətmə əmsalı $\llbracket 1$

- seriyalı
- orta seriyalı
- kiçik
- fərdi
- iri seriyalı

143 Kütləvi istehsalda dəzgahın yükləmə əmsalı nə qədər olur?

- $\eta = 1,0$
- $\eta = 0,85 - 0,95$
- $\eta \geq 0,7$
- $\eta = 2,0$
- $\eta = 1,5$

144 Maşının hansı göstəricisi onun idarə olunmasının əlverişli və rahat olmasını səciyyələndirir?

- məhsuldarlığı
- ergonomik
- göstəricisi etibarlıq
- uzunömürlülüüyü
- komfortluğu

145 Mexanik emal nədir?

- materiala xarici qüvvə ilə təsir edərək onun həcmi dəyişdirəndə forma və ölçülərinin
- məmul və onun tərkib hissələrinin tələb olunan vəziyyətinin təmin edilməsi pəstah materialında struktur dəyişmələrinin təmin edilməsi
- yerli qızdırma, plastik deformatsiya etdirmə və ya hər ikisinin birdə təsiri ilə
- sökülməyən birləşmənin alınması
- pəstahların forma və ölçülərinin yonqar çıxarmaqla dəyişdirilməsi

146 İş yerinə qulluq vaxtıvaxtın faizlə miqdarını təşkil edir.

- köməkçi
- operativ
- ədədi
- texnolo
- əsas

147 Quruluşu və ölçülərinə görə pəstahla detalın fərqli cəhəti nədən ibarətdir?

- Əsla fərqlənir
- Əhəmiyyətli dərəcədə fərqlidir
- Qətiyyən fərqlənir
- Nadir hallarda fərqlənir
- Bəzən fərqlənir

148 Qara metallar hansı qruplara bölünürlər ?

- Dəmir qrupu metalları, asan əriyən metallar
- Dəmir qrupu metalları, nadir metallar.
- Dəmir qrupu metallar, çətin əriyən metallar, uran metalları, nadir və qələvi torpaq
- Dəmir qrupu metalları, uran metalları.
- Dəmir qrupu metalları , nəcib metallar .

149 Hazır maşın hissəsi ölçü və konfigurasiyasına görə pəstahdan fərqlənirmi?

- müəyyən dərəcədə fərqlənir
- mühüm dərəcədə fərqlənir
- heç fərqlənir
- çox az fərqlənir
- hərdən fərqlənir

150 Materialdan istifadə əmsalı necə hesablanır

- yonqarın kütləsinin detalın kütləsinə olan nisbəti
- detalın kütləsi ilə pəstahın kütləsinin nisbəti ilə
- detalın kütləsinin yonqarın kütləsinə olan nisbəti ilə
- pəstahın kütləsinin detalın kütləsinə olan nisbəti
- pəstahın kütləsinin yonqarın kütləsinə olan nisbəti ilə

151 Vaxt normasının təyin olunmasının daha dəqiq üsulu hansıdır?

- analitik –tədqiqat
- analitik –hesablama
- mövcud normativlər üzrə hesablanma
- xronometraj
- təcrübi –statik

152 Metallar qeyri-metallardan nə ilə fərqlənir ?

- Plastiklik xassələrinə görə
- Yüksək elektrik, istilik keçirmə, metallik parlaqlığına və plastiklik xassələrinə görə.
- Yüksək istilik və elektrik keçirməsinə görə .
- Yüksək plastiki və mexaniki xassələrinə görə.
- Metallik parlaqlığına və plastiklik xassələrinə görə

153 Fərdi istehsalatda materialdan istifadə etmə əmsalı ?

- $\gamma=0$
- $\gamma=0,5-0,6$
- $\gamma=0,85$
- $\gamma=0,7$
- $\gamma=0,2-0,3$

154 $T=(L \cdot i)/(n \cdot z)$ düsturu ilə düzyonmada təyin olunur?

- vaxt Əməliyyat
- Əsas texnoloji
- İş yerinə qulluq vaxtı
- Operati vaxt
- vaxtı Ədəd vaxtı

155 Hansı metodla vaxt normasını təyin edirkən xronometraj və iş gücünün fotoqrafiyasından istifadə

edilir?

- statik müqayisə
- analitik –tədqiqat
- analitik
- hesablama təcrübi
- normativlər üzrə hesablanma

156 İş yerinin bərkəitmə əmsalı \approx 10

- iri seriyalı
- fərdi
- orta seriyalı
- kütləvi
- kiçik seriyalı

157 Dəmir, Kobalt, Nikelin daxil olduğu qrup hansıdır?

- Nəcib metal .
- Dəmir
- Yüngül metal.
- Uran.
- Az tapılan metal.

158 Mövcud hissənin səthinin malik olduğu ölçmənin nəticəsi necə alınır?

- ən böyük ölçü
- konstruktor ölçüsü
- nominal ölçü
- həqiqi ölçü
- texnoloji ölçüsü

159 Emal edilmiş üzün keyfiyyəti nə ilə xarakterizə olunur?

- Kəsmə rejiminin parametrləri ilə
- Ürən həndəsəsi və üz qatının fiziki mexaniki xassələri ilə
- Pəstahın konstruksiyası və materialı ilə
- Kəsici alətlərin növü ilə
- Dəzgahın tipi və onun məhsuldarlığı ilə

160 Kələ - kötürlüyün hündürlüyü hansı düsturla hesablanır?

- ..
- .
- ...
-
-
-
-

161 Həm müsbət, həm də mənfi sapmaların mütləq qiymətlərindən kiçiyi necə adlanır?

- Dinamik sapma
- Əsas sapma.
- Mütləq sapma.
- Nisbi sapma
- Orta sapma

162 Kötürlüyün profil sapmasının orta ədədi qiyməti hansı düsturla hesablanır? (

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

163 Kəsmədə nominal en kəsik sahəsi hansıdır?

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

164 Bərk ərintilər hansılardır

- P9 ; P18 ; P6M5
- T5K10 ; T15K6 ; BK8
- Y10A ; Y11A ; Y12A
- 9XBΓ ; XBΓ ; 40X ; 9XΓ
- C415-32 ; C418 – 36

165 Legirli alət poladları hansılardır?

- T8K10 ; BK8
- 9XBΓ ; X12M ; XBΓ
- P9 ; P18 ; P6M5
- Y10A ; Y11A ; Y12A
- X18H10T ; X18H20

166 Karbonlu alət poladları hansılardır?

- T5K6; BK6
- Y10A; Y11A; Y12A
- 9XBΓ; XBΓ; 40X;
- P9; P18; P6M5
- B4 45-5; K430-6

167 L/H40 ÷1000 olduqda nahamarlılıq necə adlanır? (

- Xırda forma xətası.
- Dalgavarilik

- Kələ-kötürlük
- Forma xətası.
- Orta forma xətası.

168 L/H 40 olduqda nahamarlılıq necə adlanır?

- İri forma xətası.
- Kələ-kötürlük.
- Forma xətası.
- Dalgavarilik.
- Xırda forma xətası.

169 L/H >1000 olduqda nahamarlılıq necə adlanır?

- Təmizlik.
- Forma xətası.
- Kələ-kötürlük
- Dalgavarilik.
- Kiçik forma xətası.

170 Aşağıdakı markalardan hansılar evtektoiddən sonrakı poladlardır?

- Y 7; Y 8
- Y 10; Y 13
- CT1; CT5
- CT20; CT40
- 40X; 50XH

171 Dəqiqliyin statistik göstəricilərindən hansı həqiqi ölçülərin orta kvadratik sapmasıdır?

- $Y_{(max.)}$
- σ
- $(X)^{-}$
- X_i
- ω

172 : Tezkəsən alət poladları hansılardır

- K4 45-5; C424-44
- P9; P18; P6M5
- T5K6; BT8
- X12; 9XC
- XM ; 12x3M

173 Buraxılış taktı düsturla hesablanır?

-
- .
- ..
- ...
-



174 Metallokeramik pəstahın istehsalında hansı üsuldan istifadə edilir?

- Kəsmə
- Ovuntu metallurjiya
- Yayma
- Tökmə
- Qaynaq

175 : Xarici səthi silindrik şəklində olan pəstahlar emal etmək üçün dəzgahın tipini təyin edin?

- Pardaq
- Toma
- Frez
- Burqulama
- Düzyonuş

176 Mexaniki emal tələb olunan səthin kələ -kötürlüyü hansı işarə ilə göstərilir ?

- ..
- ..
- ...
-
-
-
-
- ..
- .
- .

177 Ərintini təşkil edən ayrı-ayrı kimyəvi elementlərə və ya kimyəvi birləşmələrə deyilir? (

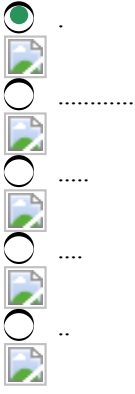
- Konsentrasiya
- Komponent
- Faza
- Sistem
- Sərbəstlik dərəcəsi

178 Proyeksiyalarda göstərilməmiş səth kələ- kötürlü cizginin yuxarı sağ küncündə hansı işarə ilə göstərilir?

- ..
-
-
-
-
- ..
- ..
- ..
- .
- .

179 Profilinin orta hesabla sapması verilmiş kələ-kötürlük cizgidə hansı işarə ilə göstərilir?





180 Sökülməyən birləşməyə aid deyil?

- Pərçin
- Bolt
- Qaynaq
- Yapışqan
- Kontakt qaynaq

181 Qarşılıqlı Əvəz olunma əmsalı $K=1$ olarsa ,onda hansı qarşılıqlı əvəz olunma olar?

- Daxili
- Natamam
- tam
- Xarici
- Heç biri

182 Müsəidə hazırlanan hissənin hansı parametrini xarakterizə edir? (

- İstehsal proqramını
- Tələb olunan dəqiqliyini
- Uzunömürlüyünü
- Möhkəmliyini
- Etibarlığını

183 Ərinti nədir

- İki və ya daha çox elementin mexaniki qarışığından olan bərk məhluldur.
- Kimyəvi birləşmə və mexaniki qatışıqdan əmələ gəlmiş bərk məhluldur
- Kimyəvi birləşmə və bərk məhlulların mexaniki qatışığıdır
- İki və ya daha çox elementin birgə əridilməsindən alınan maddədir.
- İki və ya daha çox elementin mexaniki qarışığıdır.

184 Plastmas materialından detal hazırlanmasında yararlı olmayan prosesi göstərin?

- presləmə ilə tökmə
- Təzyiq altında tökmə
- Mərkəzdən qaçma
- Döymə
- həcmi presləmə

185 Tam qarşılıqla əvəzolunma hansı istehsal növündə istifadə olunması daha çox əlverişlidir?

- Fərdi idtehsalda
- İri seriyalı və kütləvi istehsalda

- Kiçik seriyalı istehsaldada
- Orta seriyalı istehsaldada
- Maşın və cihazın hissələri qarşılıqlı əvəz olunmur

186 Orta hesabi ölçü necə tapılır? (

- Həqiqi ölçülərinin üsr-üstə düşən ölçülərinin olan nisbətində
- Həqiqi ölçülərin cəminin onların (ölçülərin) sayına bölünməsindən
- Nominal ölçülərin cəminin ölçülərin sayına nisbətindən
- Konstruktor ölçüsünün sapmasına olan nisbətindən
- Texnoloji ölçüsünün emal payına olan nisbətindən

187 Emal olunmuş detalın keyfiyyətinə mənfi təsir göstərən faktorlardan lüzumsuz(lazımsız) faktoru seçin?

- Qurğu və alətlərin sərtliyi
- Dəzgahın, alətin, qurğunun və köməkçi alətlərin qüsurları
- Subyektiv faktor (fəhlənin aşağı səviyyəsi)
- Ölçü vasitə və üsulların qüsurları
- Pəstahın qüsuru

188 : $L=0,5D-\sqrt{(D^2-f^2)}$ düsturla təyin edilir?

- Yonmada verişi
- Yandıqlı frezlə simmetrik frezləmədə giriş uzunluğu
- Dəzgahın elektrik mühərrikinin gücü
- Yonmada kəsmə dərinliyi
- Baş fırlanma hərəkəti istiqamətində kəsmə sürəti

189 Hansı xəta sistematik qanuna uyğun dəyişən hesab edilir?

- Texnoloji sistemin elastiki deformasiyaları
- Alətin ölçü yeyilməsi xətası
- Yerləşdirmə xətası
- Dəzgahın həndəsi xətalrı
- Dəzgahı sazlama xətası

190 Cisimlərin fəzadakı tam sərbəstlik dərəcələri hansıdır?

- Üç koordinat oxu boyunca irəliləmə
- Üç fəza koordinat oxları boyunca irəliləmə və onla ətrafında üç fırlanma hərəkətləri
- İki koordinat oxu boyunca irəliləmə və onlar ətrafında iki fırlanma hərəkətləridir
- Üç fəza koordinat oxu boyunca irəliləmə və iki ox ətrafında fırlanma
- Üç koordinat oxu ətrafında fırlanma

191 Bazalaşdırma nədir?

- Pəstahın mərkəzləşdirici oxlarda yerləşdirilməsi
- Pəstahın seçilmiş koordinat sistemində tələb olunan vəziyyətə gətirilməsi
- Pəstahın kəsici alətə nisbətən tutduğı vəziyyəti
- Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi
- Pəstahın altı sərbəstlik dərəcəsiindən məhrum edilməsi

192 Texnoloji keçid nədir?

- Texnoloji əməliyyatın tamamlanmış bir hissəsi olub texnoloji keçidin yerinə yetirilməsi üçün dəzgahın və insanın hərəkətləri
- Texnoloji əməliyyatın eyni bir səthlərin quruluşunun dəyişməyən sabit bir alətlə emal edən tamamlanmış bir hissədir
- Pəstahın yerləşdirilməsi və kəsici alətin dəyişdirilməsi
- Pəstahın yenidən yerləşdirilməsi
- Pəstahda nisbətən kəsici alətin bir dəfəlik yerləşdirilməsi

193 Konstruksiya bazasındanistifadə edilir?

- Keyfiyyətli detalın alınması üçün
- Maşın hissələrinin emalı zamanı baza olan üzü , eyni zamanda maşının içində onun başqa hissələrə nisbətən vəziyyətini müəyyən etmək üçün
- Məhsulun layihələndirilməsində
- Pəstahın hazırlanmasında onun nisbi vəziyyətinin təyin etmək üçün
- Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi üçün

194 Maye metala qəlibə böyük sürət və yüksək təzyiq altında daxil olmaqla əlvan metallardan dəqiq ölçülü tökük alınma üsulu necə adlanır?

- Kokildə tökmə
- Təzyiq altında tökmə
- Torpaq qəlibdə tökmə
- Əriyən modellər üzrə tökmə
- Qabıqlı qəlibdə tökmə

195 Valın torna dəzgahında lazimi vəziyyətdə bağlamaq üçün istifadə edilən tərtibatın növünü göstərin.

- Yönlədicilər
- Patron
- Sıxıcılar
- Maqnit döşəməsi
- Mərkəzləşdirici oxlar

196 Sərbəst döymə əməliyyatları hansılardır?

- Qramılaşdırmaq
- Oturma və əymə
- Uc-uca qaynaq
- Təzyiq altında tökmək
- Üyütmək

197 Pəstahın hazırlanmasında və məmulun təmir olmasında tutduğu vəziyyətini təyin etmək üçün istifadə edilən baza necə adlanır?

- Yerləşdirmə
- Texnoloji
- Ölçü
- Konstruktor
- Köməkçi

198 Paralellik ,biroxlıq xətalrı göstərilən qanuna uyğunluqlarda hansı sxem üzrə dəyişir?



- E

- A
- B
- C
- D

199 Kəkildə tökmənin torpaq qəliblərə tökmədən fərqli cəhəti nədir?

- Töküyün mürəkkəbliyi ilə
- Metal daimi metal qəliblərə tökülür
- Tökmə üsulunun fərqli olması ilə
- Qəliblərin hazırlanma üsullarının fərqli olması ilə
- Maye metalın temperaturlarının fərqli olması ilə

200 Texnoloji bazanın rolu nədən ibarətdir?

- Hissənin məmulatda vəziyyəti təmin edir
- Ölçünün dəqiq alınmasında istifadə olunur
- tərbitatın seçilməsində istifadə edilir
- İlk texnoloji əməliyyatının yerinə yetirilməsində istifadə olunur
- Emal olunan pəstahın tələb edilmə vəziyyətini, təmin edir

201 Bərklik hansı ümumi xassəyə aiddir ?

- Fiziki
- Təzyiqlə emal
- Mexaniki
- Texnoloji
- Kimyəvi

202 Təsiri baxılan dəstdəki hər emal olunan (ölçülən) hissədən hissəyə müəyyən qanunauyğunluqla dəyişən xəta adlanır? (

- Təsadüfi xəta
- Sistemativ qanunauyğun dəyişən xəta.
- Sistemativ daimi xəta.
- Statik xəta.
- Dinamik xəta.

203 Meydana çıxması heç bir qanuna tabe olmayan və baxılan dəstdəki müxtəlif hissələrə müxtəlif qiymətlərlə təsir edən xəta adlanır?

- Statik xəta.
- Dinamik xəta.
- Təsadüfi xəta
- Qanunauyğun dəyişən xəta.
- Daimi xəta.

204 Ölçü vasitələrinin və pəstahın və yaxud məhsulun tutduğu nisbi vəziyyətini təyin etmək üçün istifadə edilən baza necə adlanır?

- Operativ
- Konstruktor
- Texnoloji
- Ölçü
- Köməkçi

205 Pəstahın seçilmiş koordinat sistemində tələb olunan vəziyyətə gətirilməsi necə adlanır?

- Bağlama
 Bazalaşdırma
 Yerləşdirmə
 Oturma
 Yastılama

206 Dəzagahın elektrik mühərrikinin gücü hansı ifadə ilə təyin edilir?

- ..

 ..
 ..
 .
 .

207 Bütov materialda yuva deşmədə kəsmə dərinliyi hansı ifadə ilə tapılır?

- $t = 0,5(D-d)$
 $U = f(L)$
 $t = 0,5D$
 $D = d+24$
 $t_1 + t_2 + \dots + t_n = Z$

208 Torna üst yonmada alət “u” qədər yeyilərsə ölçüdə nə qədər dəyişiklik (xəta) yaranar?

- $t_1 + t_2 + \dots + t_n = Z$
 $D = d+24$
 $t = 0,5(D+d)$
 $U = f(L)$
 $t = 0,5(D-d)$

209 Dəzagahın yükləmə əmsalı hansı düsturla təyin olunur?

- ..

 .
 ..
 ..
 .

 .

210 Mövcud təsnifata əsasən dəzagahlar neçə qrupa ayrılır?

- 5

- 9
- 3
- 4
- 1

211 Baxılan dəstdəki hər emal olunan hissədən hissəyə müəyyən qanunauyğunluqla dəyişən xəta necə adlanır?

- Təsadüf
- Sistemativ
- Kobud
- Sazlama
- Yerləşdirmə

212 Yüksək dəqiqliyi və kiçik səthi kələ-kötürlüyü tələb olunmayan hallarda maşın hissəsinin hazırlanmasında axırıncı emal növü kimi hansı növ paradaqlamadan istifadə edilir?

- Sürtmə
- Yarım təmiz
- Soyma
- Kobud
- Təmiz

213 Materialın bərkliyi nədir?

- Çatlamağa müqavimətidir
- Materialın səthinə girən cismə olan müqavimətidir
- Metalın dağılmaya müqavimətidir
- Plastik deformasiyaya müqavimətidir.
- Yeyilməyə müqavimətidir

214 Hansı kəsmə dəzgahına aiddir?

- Reduktor
- Tokar dəzgahı
- Transformator
- Avtomat başlıq
- Heç biri

215 Torna dəzgahında əsas hərəkət hansıdır?

- İç yonma
- Fırlanma
- Eninə yonma
- Doğrama
- Baş və veriş hərəkətləri

216 Torna dəzgahında hansı işlər görülür?

- İş yonuş
- Mərkəzdə yonma
- Mərkəzlərdə yonma, patronada yonma ,iç yonuş,doğrama,yiv açma
- Patronada yonma
- Deşmə

217 Baxılan (emal edilən) dəstədəki bütün hissələrə təsiri qiymət və istiqamətcə sabit xəta necə adlanır?

- Sistemativ qanuna uyğun dəyişən xəta.
- Sistemativ daimi xəta.
- Təsadüfi xəta.
- Statik xəta.
- Dinamik xəta.

218 : $Z=S_h/S_u$ düsturla hesablanır? (

- Dəzgahın növü
- Dəzgahın yükləmə əmsalı
- Dəzgahın gücü
- Dəzgahın məhsuldarlığı
- Dəzgahın maya dəyəri

219 2H135 şifrə burgulama dəzgahında 35 rəqəmi nəyi göstərir?

- Detalın ən böyük ölçüsü
- Deşiyin maksimum uzunluğu
- Deşmə diametrinin ən kiçik ölçüsü
- Deşmə diametrinin ən böyük ölçüsü
- Deşiyin minimum uzunluğu

220 Horizontal içyonma dəzgahlarında istifadə edilir

- Kiçik detallarda deşik açmaqda
- Böyük detallarda deşik açmaqda
- Deşikləri iskənlənməsində
- Səthin paradaqlanmasında

221 Düzgün olmayan müddəam göstərir?

- Paradaqlama dəzgahlarda tablandırılmış detalları emal olunur
- Paradaqlama dəzgahlarda emal olunan səth möhkəmlənir, yeyilməyə və karroziyaya davamlılığı və başqa istismar xassələri artır
- Paradaqlama dəzgahları başqa dəzgahlara nisbətən bahadır
- Paradaqlama dəzgahları yüksək emal dəqiqliyi təmin edir
- Paradaqlama dəzgahlarının məhsuldarlığı yüksəkdir

222 Gendeşmədə kəsmə dərinliyi hansı ifadə ilə tapılır?

- $t = 0,5(D+d)$
- $t = 0,5D$
- $D = d+24$
- $t_1 + t_2 + \dots + t_n = Z$
- $t = 0,5(D-d)$

223 Dəzgahların modellərinin şifrələrində dəzgahın tipini göstərən rəqəm neçənci yerdə dayanır

- 5
- 2
- 1
- 3
- 4

224 Tərtibat nədir

- İstehsal olunan məhsulun tərkib hissəsidir.
 Pəstahı dəzgahda bazalaşdırmaq və bərkitmək üçün istifadə edilən texniki vasitədir
 Plastik deformasiyaya uğratmaq üçün əsas texniki vasitədir.
 Bir növ enerjini digər növ enerjiyə çevirən qurğudur.
 Pəstahların forma və ölçülərinin yangar çıxartmaqda emal prosesində iştirak etməyən texniki vasitədir.

225 Materialda etibarlıq nədir?

- Yeyilməyə müqavimətidir.
 Plastik deformasiyaya müqavimətidir
 Metalın dağılmaya müqavimətidir.
 Korroziyaya uğramaya müqavimətidir.
 Çatlamaya müqavimətidir.

226 Dəstin hazırlanmasının maya dəyəri hansı düsturla təyin edilir

- $\gamma = v_{(his.)} / V_{ges} = q / G$
 $M_d = A \cdot n + b$
 $\eta = (S_{hes}) / S_{qeb} = K_h / K_q$
 $\eta_o = t_{əs} / t_{əd}$
 $= b / N + a$

227 Hansı ifadə ümumi kəsmə qüvvəsini ifadə eder?

-
 .
 ..
 ...

228 Hansı ifadə şaquli kəsmə qüvvəsini ifadə edir?

-
 ..
 .
 ...

229 Ümumi təminatlı kəşkilərdə boş plan bucağı neçə dərəcədir?

- 30°
 45°
 20°

- 60°
 55°

230 Pardaqlamada kəsmə sürəti təqribən nə qədər olur?

- 20/san
 60m/dəq
 60km/dəq
 60m/san
 20m/dəq

231 Pəstahda deşiyin açılmasında istifadə olunan kəsici alətin növünü seçin?

- Dartı
 Burgu
 Frez
 Rayber
 Zenger

232 Yastı səthlərin emal etmə üsullarını göstərin

- Frezləmə,içyonma,paradaqlama
 Frezləmə,düzyonma,iskənələmə,dartma
 Burğulama,içyonma
 Paradaqlama,yonma
 Sürtmə,burğulama

233 Kəsmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir

- Məhsulun istehsalında köməkçi rolu oynayır
 Kəsici alətin pəstahdan müəyyən ölçüdə material çıxarmasıdır
 Materialın fırlanan vallar arasında deformasiyaya uğratmaqla forma və ölçüsünü dəyişməkdir
 Təzyiqlə emalın bir növüdür
 Detalın daxili gərginliklərinin azadılmasının sadə növüdür

234 Kəsici alətlərin materiallarına hansı tələbatlar qoyulur?

- Ancaq yüksək bərklik
 Yüksək bərklik, möhkəmlik və istiliyə dözümlülük
 Yüksək plastiklik və özlülük
 Yüksək bərklik və möhkəmlik
 Korroziyaya davamlılıq

235 Cismin fəzada neçə sərbəstlik dərəcəsi vardır?

- 1
 6
 5
 8
 2

236 $P_z = t^X \cdot S^y \cdot V^z$ düsturu ilə təyin edilir

- Frez dişinin metala batma dərinliyi
 Bərk ərinti kəşkiləri üçün əsas kəsmə P_z qüvvəsini
 Şpindel dövr sayı

- Zenkerləmədə kəsmə dərinliyini
- Rayberləmədə kəsmə dərinliyini

237 $P_Z = t^X \cdot S^y \cdot V^z$ düsturu ilə kəsmə rejiminin hansı parametric təyin edilir?(

- Frez dişinin metala batma dərinliyi
- Bərk ərinti kəskilləri üçün əsas kəsmə P_z qüvvəsini
- Şpindel dövr sayı
- Zenkerləmədə kəsmə dərinliyi
- Rayberləmədə kəsmə dərinliyi

238 Termiki emal nədir

- Forma və ölçü dəyişmələri aparılır
- Pəstah və hissələrin materialında struktur dəyişmələri aparılır
- Ölçü dəyişmələri aparılır.
- Forma dəyişmələri aparılır
- Səthində struktur və tərkib dəyişmələri aparılır

239 : Anizotropiya nədir?

- Eyni istiqamətlərdə xassələrin müxtəlifliyidir
- Müxtəlif istiqamətlərdə xassələrin müxtəlifliyidir .
- Eyni istiqamətlərdə xassələrin eyniliyidir.
- Müxtəlif istiqamətlərdə xassələrin dəyişməzliyidir.
- Temperaturdan asılı olaraq xassələrin müxtəlifliyidir.

240 Materialın xassəsinin bütün istiqamətlərdə eyni olması adlanır?

- Polimorfizm.
- Kvaziizotropiya .
- Modifikasiya.
- Amizotropiya.
- Allotropiya.

241 Yüksək möhkəmli çuqunlarda qrafitin quruluşu?

- Topa şəkilli.
- Kürə şəkilli.
- Lövə şəkilli.
- Vermikulyar.
- Ox şəkilli.

242 vYüksək qızımardözümlü kəsici alətləri hansı poladlardan hazırlamaq olar?

- X 12 M; X 6 B
- 6 M 5; P 18
- 40 X; 40 XH
- III X 15; III X 15 C F
- Y7; Y8

243 Töküyün kütləsində və ya onun təşkil edən kristalların daxilində ayrı-ayrı elementlərin qeyri-bərabər paylanmasına nə deyilir?

- Anizotropiya
- Likvasiya

- Oturma
- Maye axıcılığı
- Qaz udma

244 Aşağıda göstərilənlərdən təzyiqlə pəstahlama üsülünə aid deyildir?

- Yayma.
- Təzyiq altında tökmə.
- Vintli preslərdə ştamplama.
- Hidrablik preslərdə ştamplama.
- Pnevmatik preslərdə ştamplama.

245 Maqnit çevrilməsi metalın mexaniki xassələrinə necə təsir edir?

- Kövrəkləşdirir.
- Təsir etmir .
- Aşağı salır.
- Artırır.
- Əvvəlcə artırır sonra azaldır.

246 Polinorfizm nədir

- Xassələrin eyni istiqamətdə eyni olmasıdır.
- Temperaturdan asılı olaraq, müxtəlif kristalik fəza qəfəsinin yaranmasıdır
- Xassələrin müəyyən istiqamətdə müxtəlif olmasıdır
- Xassələrin eyni istiqamətdə müxtəlifliyidir.
- Xassələrin müxtəlif istiqamətdə eyni olmasıdır.

247 Çuqun nədir?

- Tərkibində 0,08%- dən çox karbonu olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində karbon,silisiyum,manqan olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində 0,02-2,14% karbonu olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində 2,14-6,67% karbonu olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində 0,08%-ə qədər çox karbonu olan Fe-C ərintisidir

248 Döyülən çuqunlarda qrafitin quruluşu?

- Lövə şəkilli.
- Vermikulyar.
- Kürə şəkilli.
- Topa şəkilli
- Ox şəkilli.

249 Tez kəsən poladların (P9, P18) qızıldözümlülüyü neçə dərəcəyə qədərdir?

- 600° C
- 700° C
- 300° C
- 200° C
- 400° C

250 Bərk ərintilərin qızıldözümlülüyü neçə dərəcəyə qədərdir?

- 800° C
- 1000° C

- 600° C
- 200°C
- 400°C

251 Çuqun məmulatı termiki emalın hansı növünə uğradılır?

- Qrafitləşdirici tabalma
- Çuqun məmulatı termiki emalın hansı növünə uğradılır?
- Tabəksiltmə
- Tabalma
- Normallaşdırma

252 Kəsmədən sonra yaranan daxili gərginlikləri necə aradan qaldırılır?

- Kəsilən səthinə intensiv olaraq yüksək təzyiqli hava püskürülür
- 600-650° C-dək qızdırıb yavaş-yavaş soyudulur
- Adi havada soyuyur
- Suda soyudulur
- 900-950° C-dən qızdırıb havada soyudulur

253 Möhkəmlik nədir

- Yeyilməyə qarşı müqavimət.
- Dəyişən qüvvə altında metalın səthində mikroçatların əmələ gəlməsi.
- . Korroziyaya
- Yorulmaya göstərilən müqavimət
- Deformasiyaya qarşı olan müqavimət.

254 Əl ilə elektrik-qövs qaynağını hansı elektrodla apardıqda keyfiyyətli qaynaq birləşməsi almaq mümkündür?

- elektrodun növü rol oynamır
- volfram elektrodla
- qrafit elektrodla
- örtüklü elektrodla
- örtüksüz elektrodla

255 Əl ilə elektroqövs qaynağında əsas parametrlərdən hansıdır

- elektrodun örtüyünün olub-olmaması
- elektrodun uzunluğu
- qaynaq cərəyanı
- qaynaq olunan metalın elektrik müqaviməti
- elektrodun tərkibi

256 Qaynaq prosesinin fiziki mahiyyəti nədən ibarətdir?

- Birləşdirilən metallar arasındakı əlaqəni zəiflətmək
- Metallar arasındakı qarşılıqlı təsir qüvvələrini zəiflətmək
- Metalların arasına qeyri-metal örtük etmək
- Metalları bir-birindən təcrid etmək
- Birləşdirilən metalların səthləri arasında molekulyar yaxud atomlararası əlaqə yaratmaq

257 Metal və ərintilərin qaynaqlanma qabiliyyətinə əsas təsir edən hansı elementdir?

- vFosfor

- Qaynaq qabiliyyəti metal və ərintinin tərkibindən asılı deyildir
- Fosfor
- Karbon
- Volfram

258 Sapma nədir

- Texnolog tərəfindən verilmiş, texnoloji sənədlərdə göstərilən və istehsal proseslərində istifadə edilən ölçüdür
- Ölçünün yol verilən dəyişmə diapozonudur.
- Mövcud hissənin səthinin malik olduğu ölçmənin nəticəsi olan ölçüdür .
- Ölçünün qəbul edilmiş nominal ölçüdə fərqi
- Konstruktor tərəfindən vermiş, cizgidə göstərilən ölçüdür

259 Müsaidə nədir

- Ölçünün qəbul edilmiş nominal ölçüdə fərqi
- Ölçünün yol verilən dəyişmə diapozonu , yəni , yuxarı və aşağı sapmaların fərqi.
- Cəhhi nahamarlığını xarakterizə edən kəmiyyətdir.
- Texnoloq tərəfindən verilmiş və cizgidə göstərilmiş ölçüdür
- Kostruktor tərəfindən verilmiş və cizgidə göstərilən ölçüdür.

260 Oda davamlılıq nədir?

- Temperaturdan metalın səthinin çatlamasıdır
- Metalın teperaturaya dözümlülüğüdür
- Metalın yüksək temperaturlarda mexaniki yükləmələrə göstərdiyi müqavimətdir.
- İstiliyin təsirindən metalın yumuşalmasıdır.
- İstiliyin təsirindən bərkliyin azaldılmasıdır.

261 Oda dözümlülük nədir?

- Metalın deformasiyaya müqavimətidir
- Metalın yüksək temperaturlarda oksidləşməyə göstərdiyi müqavimətdir.
- Metalın yanmaya müqavimətidir
- İstidən metalın deformasiyaya müqavimətidir
- Metalın teperaturaya dözümlülüğüdür

262 Təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir?

- Metalın qızdırılması
- Metalın soyudulması
- Metalın əridilməsi
- Metala mexaniki təsir göstərməklə onun forma və ölçülərinin dəyişməsidir.
- Metalın istehsal olunması

263 Kəsmə gücü necə ifadə olunur?

- mm/san
- m/dəq
- N
- KV t
- mm/dövr

264 Torna Yivəçən dəzgahda emal zamanı yiv kəskisinin uzununa verişi qiymətə yivin aşağıdakı konstruktiv parametrlərindən hansına bərabər olmalıdır?

- L
- d2
- f
- P
- D

265 Ölçü nədir

- Yol verilən dəyişmə diapozonudur
- İki həndəsi element-səth,xətt,nöqtə arasındakı ən qısa məsafədir
- Konstruksiyanın möhkəmliyə hesablarında alınan və qəbul edilən cizgide göstərilən ölçüdür.
- Mövcud hissənin səthinin malik olduğu ölçmənin nəticəsidir. Yol verilən dəyişmə diapozonudur.
- Həcmi hesablamada riyazi əməldir

266 Ölçü alət poladlarından əsas hansı xassələr tələb olunur?

- Möhkəmlik , bərklik , plastiklik.
- Yeyilməyə dözümlülük , ölçülərin sabit saxlanması.
- Zərbə özlülüyü , plastiklər.
- İstiliyə dözümlülük , yeyilməyə dözümlülük
- Bərklik , özlülük oda davamlılıq

267 Karbonlu alət poladların istiliyə davamlılığı neçə dərəcədir

- 800 °C-dən yuxarı
- 200-250°C
- 300-350°C
- 500-650 °C
- 600-800 °C

268 Ölçünün nominaldan yol verilən nəzəri və ölçmədən alınan faktiki fərqləri necə adlanır

- Yonqar payı
- Sapma
- Müsəidə
- Kvalitet
- Emal payı

269 Yuxarı sapma nədir

- Mexaniki emalında materialın istidən genişlənməsidir
- İşarəsi (istiqaməti) də nəzərə alınmaqla ölçünün nominaldan ən böyük sapmasıdır
- İşarəsi (istiqaməti) də nəzərə alınmaqla ölçünün nominaldan ən kiçik sapmasıdır
- Ümumi emal payıdır
- Əməliyyat arası emal payıdır.

270 Aşağı sapma nədir

- Mexaniki emaldan alınan ölçüdür.
- İstiqaməti (işarəsi) də nəzərə alınmaqla ölçünün nominaldan ən kiçik sapmasıdır.
- İstiqaməti (işarəsi) də nəzərə alınmaqla ölçünün nominaldan ən böyük sapmasıdır
- Konstruktor tərəfindən verilmiş , cizgide göstərilən ölçüdür.
- Texnoloq tərəfindən verilən texnoloji sənədlərdə göstərilən və istehsal proseslərində istifadə edilən ölçüdür

271 Hədd ölçüləri nəyi göstərir

- Ən böyük ölçüdən böyük ən kiçik ölçüdə kiçik ölçülərdir
- Yol verilən ən böyük və ən kiçik ölçülərdir.
- Yol verilən ən böyük ölçüsüdür
- Yol verilən ən kiçik ölçüsüdür
- Yol verilən ən böyük və ən kiçik ölçülərinin cəminin orta qiymətidir

272 Səthin həndəsi keyfiyyət parametrlərini dolaylı ölçmədə hansı üsullardan istifadə edilir?

- Sıxılmış havanın sərfi və profilometr üsulu
- Sıxılmış havanın sərfi, səth üzrə hərəkət edən karandaşın sərfi üsulu. Profiloqraf,profilometr və , müqayisə üsulu
- Profiloqraf,profilometr və , müqayisə üsulu
- Müqayisə və ultrasəs üsulu
- Defektoskopiya və səth qatının çıxarılması

273 Hansı legirliyi element kəsici alət poladının qızmardözümlülük xassəsini yüksəldir?

- Silisium
- Volfra
- Vanadium
- Xrom
- Nikel

274 Kəsmə ilə deşik açmada kəsmə dərinliyi necə hesablanır?

- Kəsmə dərinliyi verişə bərabər götürülür.
- Deşiyin emal olunan səthindən burgunun mərkəzinədək olan məsafə ilə $t = D/2$
- Deşiyin dərinliyi qəbul edilir ($t = h$)
- Deşiyin diametrinin iki misli qəbul edilir ($t = 2D$)
- Burgunun diametrinə bərabər götürülür ($t = D$)

275 Verilmiş $\left[\begin{smallmatrix} \varnothing 75 \\ +0,3 \end{smallmatrix} \right]_{+0,5}$ və $\left[\begin{smallmatrix} 35 \\ +0,4 \end{smallmatrix} \right]_{+0,3}$ ölçüləri necə oxunur?

- 75 və 35 nominal ölçü; (+0,5); (+0,3) və (+0,4) emal paylarıdır
- 75 və 35 nominal, ölçüləri, (+0,5) və (+0,4) yuxarı sapma, (+0,3) və (0) aşağı sapmadır
- 75 və 35 Həqiqi ölçü, (+0,5) və (+0,4)-yuxarı sapma, (+0,3) və (0) aşağı sapmadır.
- 75 və 35 nominal, ölçüləri (+0,5) və (+0,4)-ün cəmi yuxarı sapma, (+0,3) və (0) cəmi isə aşağı sapmadır.
- 75 nominal ölçü, (+0,5) və (+0,3) uyğun olaraq yuxarı və aşağı sapmaları, 35 həqiqi ölçü (+0,4) onun aşağı sapmasıdır.

276 Verilmiş $\left[\begin{smallmatrix} \varnothing 80 \\ -0,1 \end{smallmatrix} \right]_{+0,2}$ ölçüsünün ən böyük və ən kiçik ölçülərini göstərin

- 80,2 və 80,1
- 80,2 və 79,8
- 80,1 və 79,8
- 80,1 və 79,9

277 Verilmiş $\left[\begin{smallmatrix} 35 \\ +0,4 \end{smallmatrix} \right]_{+0,5}$, $\left[\begin{smallmatrix} 90 \\ -0,2 \end{smallmatrix} \right]_{+0,2}$ və $\left[\begin{smallmatrix} 55 \\ -0,7 \end{smallmatrix} \right]_{+0,3}$ ölçülərdə ən böyük və ən kiçik ölçüləri göstərin.

- 35 ; 90 ; 55,7-ən böyük və 35 ;90; 54,3-ən kiçik
- 35,4 ; 90 ; 54,7-ə böyük və 35 ;89,8; 54,3-ən kiçik
- 35 ; 90 ; 55-ən böyük və 34,6 ;89,8; 54,7-ən kiçik
- 35,4 ; 90,2 ; 55,3-ən böyük və 34,6 ;89,2; 54,3-ən kiçik
- 34,6 ;89,8; 54,3-ən böyük 34; 90; 54,3-ən kiçik

278 Verilmiş $\llbracket 90 \rrbracket_{-(-0.2)}$; $\llbracket 35 \rrbracket^{+(+0,4)}$ və $\llbracket 55 \rrbracket_{-0.7^{(-0.3)}}$ ölçüləri necə oxunur?(

- 90; 35; 55 həqiqi ölçüləri; (-0.2); (+0,4); (-0,3) - aşağı sapmalardır.
- 90; 35; 55 nominal ölçüləri; (0); (+0,4) və (-0,3) yuxarı sapmaları; (-0.2); (0) və (-0,7) aşağı sapmalarıdır
- 90; 35; 55 həqiqi ölçüləri; (0); (+0,4) və (-0,3) yuxarı; (-0.2); (0) və (-0,7) aşağı sapmalarıdır
- 90; 35; 55 nominal ölçüləri; (-0.2); (+0,4) və (-0,3); (-0,7) verilən emal payıdır.
- 90; 35; 55 həqiqi ölçüləri; (-0.2); (+0,4); (-0,3) və (-0,7) əməliyyat arası emal payıdır.

279 Səth qatının keyfiyyətinə hansı üsullarla nəzərət olunur?

- Müqayisə və lazer defektoskopiya üsulu
- Mikroskopun köməyi ilə mikrobərqliyi ölçmək, Rentgen üsulu, səthi gərginliklərin və deformasiya olunmuş qatı təyini üçün qatın çıxarılması mikroçatlar öyrənmək üçün maqnit və lazer defektoskoplardan.
- Profiloqraf və profilometr.
- Müqayisə və sıxılmış havanın sərfi
- Səthi üzrə hərəkət edən karandaşın sərfi.

280 Hansı kontakt qaynağına aiddir? (

- Qövs qaynağı
- Elektrik posa
- qaynağ
- Qaz qaynağı
- Nöqtəvi qaynaq

281 Hansı kontakt qaynağa aiddir

- Lazerlə
- Diyircəklə
- Elektron şüası
- ilə Elektrik-posa
- Plazma ilə

282 Uc-uca qaynaq hansı qaynaq növünə aiddir?

- ultra səsli qaynaq
- elektrik kontakt
- elektrik-qövsü
- plazma ilə qaynaq
- elektrik-posa qaynağı

283 Həqiqi kəsmə sürəti hansı ifadə ilə təyin edilir?

-
- .
- ..
- ...
-
-

284 Kəsmə sürətinin təyini üçün empirik ifadəni seçin



285 Kəsmədə effektiv güc hansı ifadə ilə təyin edilir?



286 Kəsilən qatın sxemində kəsmə dərinliyi hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D

287 Kəsilən qatın sxemində kələ-kötürlüyün hündürlüyü hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D

288 Kəsilən qatın sxemində kəsilən qatın eni hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D
- E
- A
- B
- C
- D

289 Kəsilən qatın sxemində kəsilən qatın qalınlığı hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D

290 Alətin həndəsi parametri hansı bucaqdır?



- E
- A
- B
- C
- D

291 Burğularda baş plan bucağı neçə dərəcədir?

- 30°
- 60°
- 45 °
- 120°
- 55

292 Dairəvi daxili paradaqlamada kəsmə rejimi necə dəyişir?

- Mərkəzsiz paradaqlama rejiminin -nə bərabərdir
- Kəsmə rejimi xarici paradaqlamaya nisbətən 1,5-2 dəfə az olur
- Xarici paradaqlama rejimindən fərqlənir
- Xarici paradaqlama rejiminə nisbətən 1,5-2 dəfə çox olur
- Yastı paradaqlama rejimindən 3 dəfə azdır

293 Kəsmə ilə emala hansı aiddir?

- Heç biri
- Burğulamaq
- Qaynaq etmək
- Metalı yaymaq
- Metalı ştamplamaq

294 Kəsmə prosesində parametrlər hansılardır?

- Texnoloji vaxt
- Veriş, kəsmə dərinliyi, kəsmə sürəti
- Veriş
- Kəsmə dərinliyi
- Kəsmə sürəti

295 Alətin kəsən tilinin nöqtəsinin vahid zamanda emal olunan səthə nisbətən keçdiyi məsafəyə.....deyilir?

- Boş gedış.

- Kəsmə sürəti.
- Fırlanma sürəti.
- İrəriləmə sürəti.
- İşçi gedişi.

296 Alətin bir gedişində pəstahdan çıxarılan material qatının qalınlığınadeyilir? (

- Boş gediş.
- Kəsmə dərinliyi.
- Emal payı.
- İrəriləmə sürəti.
- İşçi gedişi.

297 Alətin bir gedişində pəstahdan çıxarılan material qatının qalınlığınadeyilir?

- Yararsız payı.
- Kəsmə dərinliyi.
- Emal payı.
- Əməliyyat payı.
- Artıq payı

298 Aşağıda göstərilən poladlardan hansı polad yaxşı qaynaq olunur?

- 1,0-1,3%C
- 0,1-0,2%C
- 0,2-0,4%C
- 0,4-0,6%C
- 0,6-1,0%C

299 Hansı ifadə kəsmədə ümumi sürəti səciyələndirir

-
-
-
-
-
-
-
-
-

300 Kəsmə şəraitini nəzərə alan əmsalı seçin

-
-
-
-
-
-
-
-
-

301 veriş hansıdır?



- B
- A
- C
- D
- E

302 Burğu novunun maillik bucağı neçə dərəcədir?

- 45 °
- 30°
- 60°
- 55 °
- 120°

303 Burğularda eninə tilin maillik bucağı neçə dərəcədir?

- 45 °
- 55 °
- 30°
- 60°
- 120°

304 Emal edilən detalın bir dövründə kəskinən yerdəyişməsinə..... deyilir

- Takt
- Veriş.
- Gediş.
- Çıxış.
- Tsikl

305 Kəsmə rejiminin hansı parametri $0,5D-\sqrt{(D^2)-t^2}$ düsturla təyin edilir? (

- Baş fırlanma hərəkəti istiqamətində kəsmə sürəti
- simmetrik frezləmədə giriş uzunluğu
- Dəzgahın elektrik mühərrikinin gücü
- Yonmada kəsmə dərinliyi
- Yonmada verişi

306 Hansı ifadə radial kəsmə qüvvəsini ifadə edir?

-
-
- .
-
- ..
-
- ...
-
-
-

307 : Hansı ifadə oxboyu kəsmə qüvvəsini ifadə edir?



308 Alətin həndəsi parametri β hansı bucaqdır?



- E
- A
- B
- C
- D

309 Alətin həndəsi parametri λ hansı bucaqdır?

- E
- A
- B
- C
- D

310 Alətin həndəsi parametri φ hansı bucaqdır?



- E
- A
- B
- C
- D

311 Bir texnoloji əməliyyatda istifadə edilən kəsici alətlərin sayını göstərin?

- dəzgahın tipindən asılıdır.
- dəzgahın texniki mümkünlüyündən asılıdır
- bir
- istənilən sayda
- kəsici alətdən istifadə olunmur

312 Hansı əməliyyat sxemi daha az məhsuldardır

- Birgerli- paralel ardıcıl
- Çoxyerli ardıcıl
- Çoxyerli paralel
- Birgerli-təkalətli ardıcıl
- Birgerli-çoxalətli paralel

313 Deşmə əməliyyatı nə ilə səciyyələnir

- Dəşiklərin səthlərinin bərkliyini artırmaq üçün
- Bütöv metalda dəşik açılır
- Tökmə və ştamplamada olan kobud dəşikləri yarımtəmiz hala gətirir
- Daxili slindrik üzlərə yüksək dəqiqlik və xüsusən kiçik kələ-kötürlük vermək üçün tətbiq olunur
- Yüksək səthi sıxlığa malik profilləri almaq üçün tətbiq olunur

314 Maşınqayırmada kəsici alətin rolu nədən ibarətdir?

- Pəstahı dərgahda yerləşdirmək üçün istifadə edilən texniki vasitədir
- Pəstahların materiallarının atomlar arası əlaqəsini yaratmaqda iştirak edir.
- Detalın səthinin keyfiyyət göstəricilərini təyin edilməsində əsas rol oynayır.
- Emal payını yangar halında çıxarmaqdır.
- Cisimlərin səthlərinin və ya digər həndəsi elementlərinin qarşılıqlı vəziyyətlərini qiymətləndirmək üçün istifadə edilir

315 Kəsmə rejimini xarakterizə edən parametrlərini göstərin?

- Kəsmə sürəti, kəskinin forması və pəstahın materialı
- Kəsmə sürəti, kəsmə dərinliyi, veriş və kəsilən qatın en kəsiyi.
- Kəsmə dərinliyi və emal payı
- Veriş, kəskinin materialı və növü.
- Kəsmə dərinliyi, kəskinin növü və materialı

316 Təmiz emalda veriş..... götürülür?

- $S=0,7-1,0$ mm/dövr
- $S < 0,1$ mm/dövr.
- $S=0,1-0,4$ mm/dövr.
- $S=0,4-0,7$ mm/dövr.
- $S=1,0 \div 1,5$ mm/dövr.

317 Bütöv materialda kəsmə ilə yuva açmanın yeganə texnoloji üsulu hansıdır?

- Rayberləmədir.
- Deşmədir.
- Frezləmədir.
- Zenkerləmədir.
- Yonmadır.

318 Daxili səthləri yonmaq üçün..... kəskildən istifadə olunur?

- Doğrama
- İçyonma
- Üstyonma
- Düzyonma
- Yanyonma

319 Pəstahları doğramaq üçün istifadə olunan kəsici növü hansıdır?

- Düzyonma
- Doğranma
- Yanyonma
- İçyonma
- Üstyonma

320 $t = 0,5(D-d)$ düsturun köməyilə kəsmə rejiminin hansı parametri təyin edilir?

- Şpindelın dövrler sayım
- Frezləmədə silindrin frezin dişinin daxil olma dərinliyini
- Üstyonmada əsas kəsici qüvvəsini
- Karbonlu polad kəskisinin əsas kəsici qüvvəsini
- Zenkerləmə və rayberləmədə kəsmə dərinliyini

321 Kəsici alətlərin itilənməsinin məqsədi nədir?

- Kəsmə rejimlərinin intensivliyini azaltmaq
- Kəsən tillərin kəsmə qabiliyyətlərini və həndəsi parametrlərinin qiymətlərini təmin etmək
- Materialın keyfiyyətində əsas dəyişiklik etmək
- Həndəsi parametrlərini dəyişmək
- Səthi möhkəmliyini artırmaq

322 Əl ilə elektrik qövs qaynağı üçün tətbiq edilən hansı elektrodlar qaynaq birləşməsinin keyfiyyətini və xassələrini yaxşılaşdırır?

- kömür elektrodlar
- örtüklü elektrodlar
- örtüksüz elektrodlar
- hər ikisi
- qrafit elektrodlar

323 Elektrik-posa qaynağı hansı qaynaq növünə aiddir?

- Əritməklə qaynaq
- Heç birinə
- Belə üsul ilə qaynaq yoxdur
- Məlum deyil
- Əritməməklə qaynaq

324 Metal və ərintilərin qaynaqlanma qabiliyyətinə əsas təsir hansı elementdir

- Azo
- Karbon
- Volfam
- Fosfor
- Kükürd

325 Poladları qaynaq etmək üçün elektrod hansı metaldan olmalıdır

- Tuncdan
- Poladdan
- Misdən
- Alüminiumdan
- Çuqundan

326 Yığma vahidi nədir?

- Məhsulun tərkib hissəsidir
- Müəssisədə hazırlanan istehsal prosesinin əşyasıdır
- Əsas funksiyanı yerinə yetirməsində rol oynayan xüsusi məhsuldur
- Məhsulun tərkibində rol oynayan hissədir
- Məhsulun bir qismi olub iki və daha çox hissədən ibarət olan və müəssisədə hər hansı bir yığma əməliyyatının köməyi ilə birləşdirən və gələcəkdə vahid şəkildə istifadə olunan əşyaya deyilir

327 Aşağıdakı birləşmələrdən hansı birləşmə sökülə bilən birləşmədir

- Yapışqan
- İşgil
- Lehim
- Qaynaq
- Pərçim

328 Ümumi yığmanı xarakterizə edin

- Texnoloji prosesin tamamlanmış bir hissəsidir
- Ayrı-ayrı hissələri , müəyyən texniki şərtlərə uyğun bir surətdə birləşdirərək və ya maşın halına gətirmək prosesidir.
- Hazır məhsulun alınmasıdır
- Yığma vahidlərinin cəmidir
- Məhsulu təşkil edən hissələrin birləşdirilməsidir

329 Təzyiqlə emal metalın möhkəmliyinə və bərkliyinə necə təsir edir?

- Möhkəmliyi artırır bərkliyi azaldır
- Artırır
- Azalır
- Təsir etmir
- Möhkəmliyi azaldır bərkliyi artırır

330 Frezləmədə alətin dişi hər dövründə hansı hərəkətlərə məruz qalır?

- İşçi fırlanma hərəkətinə
- Həm kəsmə həm də havada boş fırlanma hərəkətə
- Ancaq kəsmə hərəkətinə
- Yalnız boş fırlanma hərəkətinə
- Həm fırlanma,həm də irəliləmə hərəkətinə

331 Veriş üzrə frezləmədə çıxarılan material qatının qalınlığı necə dəyişir?

- Material qatının qalınlığı sabit qalır.
- Ən kiçik qiymətdən maksimum qiymətinə qədər artır
- Qabaqcadan verilmiş proqram əsasında dəyişir.
- Fırlanma sürətindən asılı olaraq müxtəlif qiymətlərə malik olar.
- Ən böyük ölçüdən-dişə düşən verişdən (Sz) sıfıra qədər azalır.

332 Aşağıdakı göstərilən variantlardan fikrini düzgün ifadə olunanı seçin? (

- Tam qarşılıqlı əvəzolunma yığma metodundan adətən fərdi istehsal növündə istifadə edilir.
- Tam qarşılıqlı əvəzolunma yığma metodundan adətən küllü istehsal növündə istifadə edilir.
- Tam qarşılıqlı əvəzolunma yığma metodundan adətən iri seriyalı istehsal növündə istifadə edilir
- Tam qarşılıqlı əvəzolunma yığma metodundan adətən dəqiq detallı hazırlanan küllü istehsal növündə istifadə edilir.
- Tam qarşılıqlı əvəzolunma yığma metodundan adətən istənilən istehsal növündə istifadə edilir.

333 Xüsusi yüksək dəqiqlik dəzgahları necə işarə olunur (rəqəmli hissənin axrında)?

- C
- A
- H
- P

B

334 Maşın hissənin emalı zamanı pəstahın yerləşdirmə vəziyyətini təmin edən və ya məhsulun istehsalında və təmirində istifadə olunan baza necə adlanır? (

- Operativ baza
 Konstruktor bazası
 Texnoloji baza
 Ölçü bazası
 Köməkçi baza

335 Operativ baza

- Bərk ərintilərdən
 Yüksək keyfiyyətli legirlənmiş poladlardan
 Karbonlu poladlardan
 Çuqunlardan
 Mis ərintilərindən

336 Aralıq emalda veriş..... götürülür?

- $S=1,0 \div 1,5$ mm / dövr.
 $S = 0,1-0,4$ mm / dövr.
 $S \leq 1$ mm / dövr.
 $S=0,4 - 0,7$ mm / dövr.
 $S=0,7-1,0$ mm / dövr.

337 Hazır əməliyyatlarında veriş..... götürülür?

- $S=1,0 \div 1,5$ m/dövr.
 $S=0,4-0,7$ mm/dövr
 $S \leq 1$ mm/dövr
 $S=0,1-0,4$ mm/dövr.
 $S=0,7 \div 1,0$ mm/dövr.

338 $t = 0,5(D-d)$ düsturun köməyilə təyin edilir?

- Şpindelın dövrlər sayımı
 Zenkerləmə və rayberləmədə kəsmə dərinliyi
 Frezin daxil olma dərinliyi
 Tezkəsim poladlardan hazırlanmış kəşkilərin əsas kəsici qüvvəsi
 Bərk ərintilərdən hazırlanmış kəşkilərin əsas kəsici qüvvəsi

339 Təmiz və incə emalda kəsmə dərinliyi nə qədər olur ?

- $t = 20 - 30$ mm.
 $t = 0,5$ mm-dək.
 $t = 0,5 - 5$ mm.
 $t = 5 \div 10$ mm.
 $t = 10 - 20$ mm.

340 Plastik deformasiya olunaraq xarici səthlərin emalında hansı üsuldan istifadə edilir?

- Metallaşma
 Diyirləmə
 Döymə

- Hamarlama
- Qaynaqlama

341 Sürtmə nə üçün tətbiq edilir?

- Yüksək səthi sıxlığa malik profilləri almaq üçün
- Təmiz emaldan sonra səthin nahamarlığını azaltmaq üçün
- Yüksək dəqiqliyə və az kələ-kötürlüyə malik səthləri almaq üçün
- Yüksək dəqiqliyə malik dişli çarxalar almaq üçün
- Bütöv metalda dəşik açmaq üçün

342 Yongar nədir?

- Kəsici alətin pəstahdan müəyyən ölçüdə material çıxarmasıdır .
- Alətin pəstahdan , materialdan çıxardığı deformasiya olunmuş material qırıntılarıdır.
- Pəstahın səthindən çıxardan material qatının qalınlığıdır.
- Səthi nahamarlığın hündürlüyüdür
- Kələ-kötürlüyün dərinliyidir.

343 Kəsmə ilə emalın mahiyyəti nədir?

- Metalı əritmək
- Metalın səthindən yonqar götürməklə ölçülərini dəqiqləşdirmək
- Metalı qaynaq etmək
- Metalı əymək
- Metalı soyutmaq

344 Korbonun allotropik şəkil dəyişməsi hansılardır? (

- Antrosit , karbürizator
- Qrafit, almaz
- Qrafit, daş kömür
- Kömür, daş kömür
- Kömür, antrasit

345 Legirlənmiş alət poladlarının karbonlu alət poladlarına nisbətən üstünlükləri nədən ibarətdir?

- Alət hazırlanma prosesinin asanlıığı
- Bərkliyini və digər qiymətli keyfiyyətlərini itirmədən yüksək temperaturlara tab gətirmə qabiliyyəti
- Kimyəvi tərkibinin sadəliyi
- Ucuz başa gəlməsi
- İstehsal texnologiyasının sadəliyi

346 Dəşmə prosesini yerinə yetirən kəsici aləti necə adlanır?

- Dezgah
- Burgu.
- Kəski.
- Frez.
- Rayber.

347 Maşın və avadanlığın istehsalında birinci mərhələ nədən ibarətdir?

- Hissənin alınmasındam
- Pəstahlamadan
- Pəstahın emalından

- Məhsulun ümumi yığımından
- Yığma vahidlərin alınmasından

348 İstehsalın hansı növündə pəstahlamada yüksək ixtisaslı işçi qüvvəsi tələb olunur?

- İxtisas dərəcəsi eynidir.
- Fərdi istehsalda.
- Kütləvi istehsalda.
- Seriyalı istehsalda.
- Orta seriyalı istehsalda.

349 Oxlu-ölçülü alətlər qrupuna aid deyildir ?

- Yiv burğusu
- Kəski
- Burğu
- Zenker
- Rayber

350 Maşınqayırma sənayesinin istehsal etdiyi məhsul adlanır? (

- Sifarişçiyə göndərilən və ya ticarət mərkəzlərinə göndərilən məhsul
- İstehsalın(zavod və sexin) son mərhələsinin əşyası
- Sökülən və sökülməyən birləşmələri olmayan,həm cins materialdan hazırlanan istehsal əşyası
- Ölçü və formasını dəyişməklə detalı hazırlamaq üçün istehsal əşyası
- Termiki emal etməklə xarici səthinin xassələri dəyişən istehsal əşyası

351 : Ərinti maye haldan bərk hala keçdikdə həcmnin azalması xassəsi necə adlanır?

- Kristallaşma
- Oturma
- Maye axıcılığı
- Likvasiya
- Qaz udma

352 Abraziv alətlərin hazırlanmasında istifadə edilməyən material hansıdır?

- Bor karbidi
- Təbii gil
- Ağ elektrokorund
- Süni(sintetik)almaz
- Silisium karbidi

353 Məmulun alınmasında ovuntu metallurjiyadan, istifadə edilməsi məqsədə uyğun deyil

- Oymaqlar
- Mürəkkəb formalı ştamplar
- Sadə yastıqlar
- Nazik süzgəclər
- Metala keramik ərintilər

354 Tezkəsən P6M5 poladın tərkibinə hansı legirləyici elementlər daxildir? (Çəki:

- Kobalt, vanadiy, silisium
- Volfraam,molibdən, xrom
- Fosfor, manqan, xrom

- Silisium, kobalt, manqan
- Kükürd, vanadiy, xrom

355 Maşın hissələri hazırlanarkən emal payı verilir: (

- xarici emal olunan səthlərə
- silindirik dəşiklərin səthlərinə
- emal olunan bəzi səthlərə
- heç bir səthə emal payı verilmir
- kəsmə üsulu ilə emal olunan bütün səthlərə

356 Pəstahın kütləsi detalın kütləsindən.....

- kütləvi təyin etmək qeyri mümkündür.
- çoxdur
- azdır
- bərabərdir
- düzgün cavab yoxdur

357 : Mexaniki emalla məhsulun istehsal prosesini təşkil edən kompleks texnoloji sənədlərin əməliyyat xəritəsində nəyi göstərilir?

- texnoloji ləvazimatları
- işçinin ixtisas dərəcəsini
- keçidlərin sayını
- kəsmə rejimini
- ölçü alətlərini

358 Mexaniki emal payı təyin edilməsində hansı üsulla daha dəqiq nəticələr alınır?(

- düzgün cavab yoxdur
- hesabi analitik
- istehsal təcrübəsinə əsasən
- təcrübi-statik üsulla
- qabaqcıl müəsisələrinin nəticələrinə əsasən

359 Texnoloji prosesinin layihələndirilməsində onun hansı mərhələsindən başlanılır?

- kəsici alətlərin hazırlanmasından
- pəstahın seçilməsindən
- kəsmə rejimlərinin təyin edilməsindən
- emal marşrutlarının seçilməsindən
- dəzgahların təyin edilməsindən

360 Detal hazırlanmasında texnoloji proseslərin bütün əməliyyatları üzrə ardıcılığın hansı sənədlə göstərilir?

- emal payının hesablanması
- marşrut xəritəsində
- tərtibat siyahısında
- mexaniki emalın əməliyyat xəritəsində
- pəstahın alınma üsullarının seçilməsində

361 Verilmiş detalın hazırlanma ardıcılığı texnoloji prosesin hansı sənədində daha dəqiq göstərilir?

- əməliyyat xəritəsində

- pəstahın hazırlanmasında
- alətin seçilməsində
- avadanlığın seçilməsində
- emal payının hesablanması

362 Emal dəqiqliyi adlanır?

- Həqiqi və ölçülərinin orta qiymətlərinin fərqi kimi başa düşülür
- Həqiqi və nominal ölçülərinin fərqi kimi başa düşülür
- İstismar müddətinin artması kimi başa düşülür
- Həqiqi və nominal ölçülərinə uyğunluğu kimi başa düşülür
- Hazırlanmış məmulun həqiqi ölçülərinin və həndəsi parametrlərinin cizgədə və texniki şərtlərdə göstərilmiş tələblərə uyğunluq dərəcəsi kimi başa düşülür

363 İki seriyalı bir tipli, müxtəlif ölçülü hissələri istehsal etmək üçün hansı tipli dəzgahlardan istifadə edilir?

- Rəqəmli proqram idarə etmə
- Universal
- Xüsusişdirilmiş
- Xüsusi
- Avtomatlaşdır

364 Şaquli deşmə dəzgahlarda detallı deşmək üçün yerləşdirilir?

- Dəzgahın potronunda
- Dəzgahın masasında
- Dəzgahın gövdəsində
- Dəzgahın şpindelində
- Dəzgahın supportunda

365 Eyni ötürmə parametrlərinə malik düz və çəp dişli silindirin çarx ötürmələrini bir-biri ilə müqayisə etdikdə birinci ötürmənin mərkəzlər arası məsafəsi neçə dəfə çox olur?

- 1.4
- 1.15
- 1.1
- 1.2
- 1.5

366 Üç dişli çarxdan ibarət dişli çarx cərgəsində aparıcı və aralıq dişli çarxın dişlərinin sayı uyğun olaraq 18 və 20, ümumi ötürmə nisbəti isə 4,0-dür. Aparılan dişli çarxın dişlərinin sayı nə qədərdir?

- 52
- 72
- 82
- 42
- 62

367 Üç dişli çarxdan ibarət dişli çarx cərgəsində dişlərin sayı uyğun olaraq 20, 32 və 64-dür. Ümumi ötürmə nisbəti neçəyə bərabərdir?

- 6.4
- 3.2
- 4.5
- 4

2

368 Dişli çarx hazırlanarkən dişin dibinin kəsilməməsi üçün dişlərin sayı nə qədər olmalıdır?

- $Z < 13$
 $Z = 17$
 $Z < 17$
 $Z = 13$
 $Z > 13$

369 Dişin bütün səthinin evolvent əyrisi ilə olunması üçün dişin sayı nə qədər olmalıdır?

- $Z > 23$
 $Z > 41$
 $Z < 12$
 $Z = 14$
 $Z > 45$

370 Sonsuz vintin girişlərinin sayı 2, sonsuz vint çarxının dişlərinin sayı 60 olarsa, ötürmə nisbəti neçə olar?

- 60
 30
 20
 40
 50

371 Konus dişli çarx ötürməsində dişin yan modulu 4,0 mm, dişli çarxların dişlərinin sayı 20 və 40-dır. Ötürmədə konusluq məsafəsi nə qədər olar?

- 94
 89.4
 47
 48
 58

372 Konus dişli çarx ötürməsində dişli çarxların konusluluq bucağı 45° olarsa, ötürmə nisbəti neçəyə bərabərdir?

- 2.1
 1.0
 2.0
 3.0
 10.2

373 Ötürmə detalında təsir edən 1200 kqsm burucu moment 400 mm-lik diametrdə təsir edirsə, onun yaratdığı çevrəvi qüvvə nə qədər olar?

- 45kq
 60kq
 70kq
 54kq
 64kq

374 Dişli çarxın dişində 500 kq çevrəvi qüvvə təsir edir. Dişin modulu 5 mm, uzunluğu 50mm və dişin

forma əmsalı 0,4 olarsa, dişdə nə qədər əyilmə gərginliyi yaranar?

- 600kq/san
- 500kq/san
- 200kq/san
- 300kq/san
- 410kq/san

375 Dişli çarx ötürməsində mərkəzlərarası məsafə 75 mm, dişli çarxlardan birinin diametri 50mm-dir.İkinci dişli çarxın diametrini tapın?

- 85mm
- 25mm
- 55mm
- 45mm
- 35mm

376 Dişli çarx ötürməsində dişin modulu 4 mm, dişlərinin sayının cəmi 60-dir.Mərkəzlərarası məsafə nə qədərdir?

- 123mm
- 120mm
- 150mm
- 140mm
- 145mm

377 .Dişli çarx ötürməsində dişin modulu 4 mm, çarxların dişlərinin sayı 17 və 34-dür.Mərkəzlər arası məsafə nə qədərdir?

- 100mm
- 102mm
- 250mm
- 99mm
- 105mm

378 Dişli çarx ötürməsində çarxların bölgü çevrəsinin diametri 50 və 100 mm-dir.Mərkəzlər arası məsafə nə qədərdir?

- 45mm
- 75mm
- 95mm
- 65mm
- 55mm

379 Dişli çarxın dişlərinin sayı 20, modulu 5mm olarsa, xarici çevrəsinin diametri nə qədər olar?

- 140mm
- 110mm
- 120mm
- 105mm
- 150mm

380 Dişli çarx ötürməsində mərkəzlərarası məsafəsi 100mm, ötürmə nisbəti 40 olarsa, aparılan dişli çarxın bölgü çevrəsinin diametri nə qədər olar?

- 120mm
- 160mm
- 165mm
- 102mm
- 140mm

381 Dişli çarx ötürməsində mərkəzlər arası məsafəsi 100mm, ötürmə nisbəti 4,0 olarsa, aparıcı dişli çarxın bölgü çevrəsinin diametri nə qədər olar?

- 52mm
- 40mm
- 50mm
- 60mm
- 42mm

382 Ötürmədə aparıcı və aparılan dişli çarxlarının dövrlər sayı 150 və 600 döv/dəq olarsa, ötürmə nisbəti nə qədər olar?

- 5
- 4
- 2
- 4.0
- 5.0
- 2.0

383 Ötürmədə aparıcı və aparılan dişli çarxların dişlərinin sayı 17 və 51 olarsa, ötürmə nisbəti nə qədər olar?

- 55
- 3.4
- .2
- 4.5
- 22

384 Dışlı çarxda dışın addımı 15,7 mm, dişlərinin sayı isə 20 olarsa bölgü çevrəsinin diametri nə qədər olar?

- 110mm
- 210mm
- 105mm
- 200mm
- 100mm

385 Dışlı çarxda dışın addımı 15,7 mm olarsa modulu nə qədər olar?

- 8mm
- 5mm
- 4mm
- 6mm
- 10mm

386 Qasnaqların diametri 200 və 400mm-dir.Mərkəzlərarası məsafə 1000 mm olarsa, qayışın uzunluğu nə qədər olar?

- 6525mm

- 2952mm
- 2965mm
- 2585mm
- 2545mm

387 .Aparan qasnağın diametri 200 mm və dövrlər sayı 800 dövr/dəq-dirsə, qayışın sürəti nə qədər olar?

- 6m/san
- 8.4m/san
- 2.3m/san
- 9.5m/san
- 7m/san

388 Qayış ötürməsində ötürülən güc 8 kVt qasnağın dövrlər sayı 1000 dövr/dəq-dir.Aparan qasnağın diametri nə qədərdir?

- (440:260)mm
- (220:260)mm
- (220:240)mm
- (120:260)mm
- (220:250)mm

389 Friksion ötürməsinin ötürmə nisbəti 3,0 və kontakt gərginliyə görə hesablamadan məlum olan mərkəzlər arası məsafə 200 mm-dirsə, aparən diyircəyin diametri nə qədər olar?

- 125mm
- 100mm
- 120mm
- 130mm
- 150mm

390 Fırılma səthi üçün minimal aralıq emal payı hansı düsturla hesablanır?

-
-
-
-
-
-
-
-
-

391 Texnoloji prosesnin hansı sənədində detalın bütün əməliyyatlar üzrə texnoloji ardıcılığı verilir?

- dəzgahlar siyahısında
- marşrut xəritəsində
- əməliyyat xəritəsində
- mexaniki emalın əməliyyat xəritəsində
- tərtibatlar siyahısında

392 Zenkerləmənin məqsədi nədən ibarətdir?

- Bütöv emalda deşik açılması üçün
- Tökmə və döymədə olan kobud deşikləri yarımtemiz hala gətirmək və burgu ilə açılmış deşikləri böyütmək üçün tətbiq olunur
- Çox dəqiq və kələ-kötürlüyü az olan səthləri almaq
- Təmiz emaldan sonra səthin nahamarlığını azaltmaq üçündür

393 Analitik-hesablama üsulu mexaniki emal payı.....

- götürülür pəstahın konstruksiyasından asılıdır.
- düsturlarla hesablanır
- mexaniki emalı vaxtı
- ölçülür cədvəl üzrə verilir
- qabaqcıl müəsisələrin təcrübəsi əsasında

394 Boz çuqunların emalında yonqar qırıntılarının kiçik alınmasına səbəb nədir

- Daxili gərginliklərinin yox olması
- Karbonun sərbəst lövhəvari qrafit şəklində olub metal dənələri arasındakı əlaqənin
- Materialın yumşalması
- Materialın karbonsuzlaşması
- Materialda struktur dəyişməsi

395 Kəsmə ilə emalı üsullarına nisbətən səthlərin diyirlənməsinin üstün cəhəti nədən ibarətdir?

- davamlılığı artır
- Emal dəqiqiliyi artır və kələ-kötürlüyü azalır
- Gərginliklər azalır
- Metal tullantısı azalır, səth qatının bərkliyi və yeyilməyə davamlılığı artır İstismar göstəriciləri yüksəlir
- Məhsuldarlığı 10÷30 dəfə artırır, metal tullantısı azalır, möhkəmlik və yeyilmə

396 Vərdənəlmə əməliyyatını xarakterizə edin?

- Səthini korroziyadan və yeyilmədən qoruyur
- Bütöv materialda deşik açmaq üçün bir əməliyyatdır
- Məmulun üzünün təmizliyi artır üzqatı möhkəmlənir və
- Daxili və xarici slindrik üzləri kobud emal etmək üçün istifadə
- Kobud deşikləri yarımtemiz hala gətirmək üçün istifadə olunur

397 : Texnoloji prosesnin hansı sənədində detalın bütün əməliyyatlar üzrə texnoloji ardıcılığı verilir?

- marşrut xəritəsində
- dəzgahlar siyahısında
- tərtibatlar siyahısında
- əməliyyat xəritəsində
- mexaniki emalın əməliyyat

398 Zenkerləmənin məqsədi nədən ibarətdir?

- Tökmə və döymədə olan kobud deşikləri yarımtemiz hala gətirmək və burgu ilə
- Çox dəqiq və kələ-kötürlüyü az olan səthləri almaq üçündür
- Təmiz emaldan sonra səthin nahamarlığını azaltmaq üçündür
- Yüksək sıxlığa malik profillərin alınması üçün
- açılmış deşikləri böyütmək üçün tətbiq olunur

399 Uzununa yonmada veriş necə ifadə olunur? (

- KV t
- m/dəq
- mm/dövr
- N
- mm/san

400 Kəsmə sürəti necə ifadə olunur?

- KVt
- N
- m/dəq
- mm/san
- mm/dövr

401 Düzyonuş (iskənə) dəzgahları aiddir?

- 1-ci qrupa
- 3-cü qrupa
- 7-ci qrupa
- 6-cı qrupa
- 5-ci

402 $V=\pi Dn / 1000$ düsturla kesmə rejiminin hansı parametri təyin edilir?

- Baş fırlanma hərəkəti istiqamətində kəsmə sürətini
- Dəzgahın mühərrikinin
- dərinliyi Yonqar qatının hərəkət sürəti
- Yan frezləmədə dişin kəsmə
- gücü Kəsmə dərinliyi

403 aşağıdakı düsturla $M=MP+M(e.h)+M(k.e)+Me$ maya dəyəri təyin edilir?

- Texnolo
- İstehsal
- Məlum deyil
- Satış
- Sex

404 Dəstin hazırlamasının maya dəyəri təyin edilməsində istifadə edilir?

- $M_d=A \times n+B$
- $\gamma=q/Q$
- $\eta=(S_h)/S_q$
- $M=B/n+A$
- $M=M_P+M_(e.h)+M_(k.e)+M_e$

405 İstehsal maya dəyəri nədir?

- Məmul vahidinin hazırlamasına müəssisənin çəkdiyi xərclərin pulla ifadəsidir
- Ayrı-ayrı detallara çəkilən xərclərdir
- Müxtəlif növ enerjilərə çəkilən xərclərdir
- Texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsi ilə bağlı olan sex məsrəflərinin cəmi
- Pəstaha çəkilən xərclərdir

406 Pəstah vahidinin maya dəyəri düsturla hesablanır?

- $M=B/n+A$
- $M_d=A \times n+B$
- $M=M_P+M_{(e.h)}+M_{(k.e)}+M_e$
- $\gamma=q/Q$
- $M=(S_h)/S_q +$

407 Texnoloji maya dəyəri nədir?

- Marşrut-xəritə kartlarının hazırlanmasına sərfolunan xərclərin pulla ifadəsidir
- Dəzgahların, tərtibatların və alətlərin alınmasına və istismarına çəkilən xərclərin pulla ifadəsidir
- Texniki sənədlərin hazırlanmasına aid məsrəflərin cəmidir
- Məmul vahidinin hazırlanmasına müəssisənin çəkdiyi xərclərin
- Texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsi ilə bağlı olan sənə məsrəflərinin cəmidir

408 Aparılan texnoloji əməliyyatın adlandırılması (mənimsənilməsi) nədən asılıdır?(

- fəhlənin bacarığından
- alətin tipindən
- dəzgahın tipindən
- pəstahın istehsalından
- materialın növündən

409 Torna dəzgahları aiddir

- 3-cü qrupa
- 7-ci qrupa
- 2-ci qrupa
- 6-cı qrupa
- 1-ci qrupa

410 : Frez dəzgahları aiddir

- 6-cı qrupa
- 9-cu qrupa
- 8-ci qrupa
- 2-ci qrupa
- 1-ci qrupa

411 Açılmış dişləri emalında və onlara düzgün formanı vermək üçün istifadə olunur?

- Rayber
- Zenker
- Burğu
- Kəski
- Frez

412 $N_{(e.m)}=N_e/\eta$ Düsturun köməyi ilə təyin edilir?

- Üst yonmada kəsmə dərinliyi
- Yonmada verişi
- Dəzgahın elektrik mühərrikinin gücü
- Baş fırlanma hərəkəti istiqamətində kəsmə sürəti
- Şpindel dövrə sayı

413 Pəstahın bir sərbəstlik dərəcəsi ilə məhrum edən (koordinat sisteminin bir oxu istiqamətində

irəliləmə və ya bir oxu ətrafında fırlamanın) və bir rabitə şərti ilə əlaqə yaradan baza necə adlanır?

- İstiqamətləndirici
- Dayaq
- Əsas baza
- Yerləşdirmə
- Həndəsi

414 Pəstahın iki sərbəstlik dərəcəsi (bir koordinat oxu üzrə yerdəyişmə hərəkətini və digər oxu üzrə fırlanma hərəkətini məhdudlaşdıran) məhrum edən baza necə adlanır?

- Həndəsi
- İstiqamətləndirici(yönəldici)
- Yerləşdirmə
- Dayaq
- Texnolo

415 Metal-keramik pəstahların alınmasında istifadə olunan variantını seçin

- Qaynaqlam
- Ovumtu metallurjiyası
- Döymə
- Tökmə
- Yayma

416 Burgulama (Deşmə) dəzgahları aiddir?

- 1-cü qrupa
- 2-ci qrupa
- 5-ci qrupa
- 7-ci qrupa
- 3-cü qrupa

417 Cilalama (pardaqlama) dəzgahları aiddir?

- 7-ci qrupa
- 3-cü qrupa
- 6-cı qrupa
- 5-ci qrupa
- 2-ci qrupa

418 Pəstahın bir koordinat oxu boyu irəliləmə və digər iki koordinat oxu ətrafında fırlanma hərəkətini məhdudlaşdırılmasında istifadə edilən baza necə adlanır?

- Əsas
- Yerləşdirmə
- İstiqamətləndirici
- Dayaq
- Həndəsi

419 Hansılardan kəsici alətlər hazırlanır?

- Bərk ərintilərdən
- Titan ərintilərinlən
- Çuqundan

- Azkarbonlu
- Mis ərintilərindən

420 Hansı poladlardan kəsici alətlər hazırlanır?

- St40; St45
- St0; St1
- P9; P18;
- St3; St5
- St20; St30

421 Kəsmə ilə emalın mahiyyəti nədir?

- Metalın səthindən yonqar götürməklə ölçülərini dəqiqləşdirmək
- Metalı əritmək
- Metalı soyutmaq
- Metalı qaynaq etmək
- Metalı əymək

422 Kəsmə ilə emala hansı aiddir

- Burğulama
- Metalı ştamplamaq
- Heç biri
- Qanaq etmək
- Metalı yaymaq

423 : Kəsmə ilə emal prosesində məqsəd nədir

- Yonmaqla tələb olunan forma və ölçüyə çatdırmaq
- Pəstahın kütləsini artırmaq
- Pəstahın uzunluğunu artırmaq
- Pəsatahın səthini yumaq
- Pəstahın səthinə örtük çəkmək

424 Torna dəzgahında əsas hərəkət? (

- hərəkətlər iç yonma
- eninə yonma
- fırlanma
- doğrama
- Baş və veriş

425 Kəsmə prosesinin parametrləri hansıdır

- Texnoloji vaxt
- Veriş
- Kəsmə sürəti
- Kəsmə dərinliyi
- Veriş, kəsmə dərinliyi, kəsmə sürəti

426 Kəskinin davamlılığı hansı kəmiyyətlə xarakterizə edilir?

- Saatla
- Kəsgilə emal edilən hissələrin
- Aylıq proqramı ilə

- Emalın məhsuldarlığı ilə
 Dəqiqlik ilə

427 Avtomat flüsaltı qaynağa niyə belə deyilir?

- Örtüklü elektrodla aparıldığına görə
 Qaynaq qövsü flüs altında yandığına görə
 Səbəbi yoxdur
 Qaynaq qazlar altında aparıldığına görə
 Məlum deyil

428 Avtomat flüsaltı qövs qaynağı əsas hansı avadanlıqla aparılır?

- Düzləndirici ilə
 Avtomat qaynaq traktorları ilə
 Avtomobil ilə
 Transvornator
 Generatorla

429 Elektrik qövsünün istilik gücü hansı düsturla hesablanır?

- $Q=Fk$
 $Q=kI_{(qay.)} \cdot V_{(qöv.)}$
 $Q=AJ$
 $Q=et$
 $Q=Jt$

430 Elektrik qaynaq qövsünün temperaturu neçə dərəcə olur?

- 3200
 6000
 500
 250
 1000

431 Elektrik qövs qaynağında qövsün dəyişən cərəyanla qidalandırıcısı hansıdır?(

- Külək dəyirmanı
 Qaynaq transformatoru
 Cərəyan düzləndiricisi
 Qaynaq genaratoru
 Daxili yanma mühərriki

432 Elektrik qövs qaynağı nə vaxt kəşf olunmuşdur?

- 1801-ci ildə
 1882-ci ildə
 1912-ci ildə
 1982-ci ildə
 1761-ci ildə

433 Sabit cərəyanla qaynaq etdikdə düzünə qütblilik nə vaxt yaranır?

- Elektrod və qaynaq olunan metal bir-birinə bağlandıqda
 Qaynaq olunan metal müsbət qütbə, elektrod isə mənfi qütbə bağlandıqda
 Elektrod və qaynaq olunan metal müsbət qütbə bağlandıqda

- Elektrod və qaynaq olunan metal mənfi qütbə bağlandıqda
- Qaynaq olunan metal mənfi qütbə, elektrod isə müsbət qütbə bağlandıqda

434 Elektrik-qövs qaynağında yaranan qövsün katod zonasının temperaturu neçə dərəcəyə çatır?

- 835 dərəcə C
- 6000 dərəcə C
- 1000 dərəcə C
- 12000 dərəcə C
- 8000 dərəcə C

435 Benardos qaynaq etmək üçün hansı elektroddan istifadə etmişdir? (Çəki: 1)

- Saxsı elektroddan
- Kömür elektroddan
- Metal elektroddan
- Çuqun
- Polad elektroddan

436 Slavyanovun əl ilə qövs qaynağında yenliyi nə olub?

- Elektrodsuz qaynaq edib
- Kömür elektrodu metal elektrod ilə əvəz edib
- Heç nə
- Gümüş elektroddan istifadə edib
- Mis elektroddan istifadə edib

437 Qaynaq elektrodunu nədən düzəldirlər

- Şvellerdən
- Məftildən
- Borudan
- Valdan
- Armaturdan

438 Flüsaltı avtomat elektrik-qövs qaynağında elektrod kimi nə işlədilir?

- Şveller
- Örtüksüz məftil
- Armatür
- Boru
- Bucaqlı

439 Benardos əl ilə qövs qaynağında hansı enerjiden istifadə etmişdir?

- Külək enerjisindən
- Elektrik enerjisindən
- Kimyəvi enerjiden
- Mexaniki enerjiden
- Atom enerjisindən

440 Əl ilə elektrik qövs qaynağını kim kəşf etmişdir?

- Qirbayedov
- Benardos
- Hümbətov

- Nyuton
- Lomonosov

441 Elektrik qövsünü birinci dəfə kim tapmışdır?

- Eyler
- Petrov
- İvanov
- Məmmədo
- Laxtin

442 : Elektrik qövs qaynağı hansı qaynaq üsuluna aiddir?

- Ultrasəsəl
- Əritməklə qaynağa
- Kontakt qaynağa
- Soyuq qaynağa
- Dəmirçi qaynağına

443 IIIX 15 poladında xromun miqdarı nə qədərdir

- 3%
- 1,5%
- 0,5%
- 15%
- 1%

444 Adi boz çuqunlarda qrafitin quruluşu?

- Vermikulyar.
- Kürə
- Lövə şəkilli.
- Topa şəkill
- Ox şəkilli.

445 Metal hissələrdə termik emal nə üçün aparılır?

- Metal hissələrin xarici və daxili ölçülərini dəyişmək üçün
- Metalın strukturunu dəyişməklə onda istənilən xassəni almaq üçün.
- Metal hissələrin xarici ölçülərini dəyişmək üçün
- Metal hissələrin konstruksiyasını ölçülərini dəyişmək üçün
- Metal hissələrin daxili ölçülərini dəyişmək üçün

446 Təzyiqlə emal metalın hansı xassəsinə əsaslanır

- İstilik keçirməsinə
- Metalın plastikliyinə
- Bərkliyinə
- Möhkəmliyinə
- ikvasiyasına

447 Qaynaq elektrodu nədir?

- Yastıq
- Səthinə suvaq çəkilmiş məftil
- Çılpaq məftil

- Armatur
- Oymaq

448 Elektrik qövs qaynağı ilə metakı necə birləşdirirlər?

- Partlayışla
- Əritməklə
- Təzyiqlə
- Əyməklə
- Burmaqla

449 Əl ilə elektrik qövs qaynağını 1-ci dəfə kim təklif edib?

- Məmmədov
- Slavyanov
- Paton
- Benardos
- İvanov

450 Qanaq elektrodu nədir?

- Qəlib
- Səthinə subaq çəkilməmiş məftil
- bucaqlıq
- Armatur
- Val

451 Əriməyən elektrodlar hansı materiallardan hazırlanır?

- Alüminiumdan
- Qrafit və ya volframdan
- Ağacdən
- Şüşədən
- Plastik kütlədən

452 Elektrik-qövs qaynağı hansı üsula aiddir?

- Sürtünmə ilə qaynaq
- Əritməklə qaynaq
- Təzyiqlə qaynaq
- Diffuziyalı qaynaq
- Ultrasəslə qaynaq

453 Elektrik-qövs qaynağında qövs sütununun temperaturu nədən asılıdır?

- Qaynaq texnologiyasından
- Elektrodun materialından və qövsdəki qazın tərkibindən
- Qaynaq edilən materialın tərkibindən
- Cərəyanın növündən
- Qaynaq avadanlığının

454 Əl ilə elektrik-qövs qaynağında əsas parametr hansı hesab edilir?

- Elektrodun örtüyünün olub-olmaması
- Qaynaq cərəyanı
- Qaynaq tikişi

- Qaynaq birləşməsinin növü
- Elektrodun uzunluğu

455 : Çəkmə ilə emalda istifadə olunan filyeri-gözlüyü nədən hazırlayırlar?

- Alüminiumdan
- Bərk ərintilərdən
- Çıqından
- Tuncdan
- Bürüncdən

456 Barabanlı çəkmə dəzgahlarında nə istehsal olunur?

- Rels
- Məftillər
- Dişli
- arxlar
- Armatür

457 Çəkmə əməliyyatı hansı temperaturda aparılır?

- 50
- Adi temperaturada
- Mənfi temperaturada
- 500
- 700

458 Presləmə ilə hansı məmulat da almaq olar?

- Kəsici alətlər
- Tikişsiz borular
- Tikişli
- borular Dişli
- Kürələr

459 Tikişsiz polad boruları hansı üsul ilə istehsal edirlər?

- Ştaplama ilə
- Yayma ilə
- Tokar dəzgahında kəsməklə
- Sərbəst döyməklə
- Təzyiq altında tökmə ilə

460 Yayma prosesinin getməsi üçün hansı şərt ödənməlidir?

- tutma bucağı sürtünmə bucağından 2 dəfə böyük olmalıdır
- sürtünmə bucağı tutma bucağından böyük olmalıdır;
- sürtünmə olmamalıdır
- sürtünmə bucağı tutma bucağından kiçik olmalıdır;
- sürtünmə bucağı tutma bucağına bərabər olmalıdır

461 Yayma prosesinin getməsi üçün hansı şərt ödənməlidir?

- valların fırlanma sürəti çıxan metalın sürətindən 3 dəfə böyük olmalıdır
- valların fırlanma sürəti çıxan metalın sürətindən kiçik olmalıdır
- valların fırlanma sürəti çıxan metalın sürətindən böyük olmalıdır

- valların fırlanma sürəti çıxan metalın sürətinə bərabər olmalıdır
- valların fırlanma sürəti çıxan metalın sürətindən 2 dəfə böyük olmalıdır

462 : Kvadrat en kəsikli pəstahlar almaq üçün hansı növ dəzgahdan istifadə edirlər?(

- dəzgahdan
- blüminq dəzgahından
- slyabinq dəzgahından
- universal dəzgahdan
- boru yayma dəzgahından kalibrli

463 Düzbucaq en kəsikli sadə çeşidli pəstahları hansı növ dəzgahlarda yayırlar?(

- kalibrli dəzgahda
- slyabinq dəzgahında
- blüminq dəzgahında
- zəncirli dəzgahlarda
- boru yayma dəzgahında

464 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı formadəyişmə əməliyyatına aid deyil?

- uzatma
- bölmə
- əymə
- qatlama
- formaverm

465 Qapalı kontur üzrə kəsmə zamanı təbəqədən ayrılmış hissə necə adlanır?

- tullantı
- məmulat
- puanson
- matrisa
- deşik

466 Qızmar həcmi ştamplamadan sonra tamamlama əməliyyatına hansı aiddir?

- Metalın boyanması
- Tilişkənin kəsilməsi
- Metalın soyudulması
- Metalın yağlanması
- Metalın sulanması

467 Hansı poladdan filyer-gözlük hazırlanır?

- St45
- U12
- St0
- St30
- St40

468 Hansı poladdan filyer-gözlük hazırlanır?

- St5
- ŞX-15
- St3

- St2
 0

469 Zəncirli çəkmə dəzgahlarında nə istehsal olunur?

- Ox
 Boru
 Oymaq
 Bucaqlıq
 Val

470 Çəkməklə məftil almaq üçün hansı işçi alətdən istifadə olunur?

- Rəndədən
 Filyerdən-gözlükdən
 Burğudun
 Çəkicdən
 Kəlbətində

471 Çəkmə prosesi metalın möhkəmlik xassələrinə və plastikliyinə necə təsir edir?

- Möhkəmlik də plastiklik də azalır
 Möhkəmlik artır, plastiklik azalır
 Möhkəmlik azalır, plastiklik artır
 Təsir etmir
 Möhkəmlik də plastiklik də artır

472 Çəkmə ilə hansı məmulat alınır? (

- Tikişsiz
 boru
 Kəlbətin
 Qayka açarı
 Çəkic

473 Təzyiqlə emal metalın möhkəmliyinə və bərkliyinə necə təsir edir?

- Möhkəmliyi artırır bərkliyi azaldır
 Azaldır
) Atırır
 Təsir etmir
 Möhkəmliyi azaldır bərkliyi artırır

474 Dəmiryol relslərini təzyiqlə hansı emal üsülü ilə istehsal edirlər?

- Presləmə
 Yayma ilə
 Ştaplama
 Partlayışla
 Çəkmə

475 Reversiv və qeyri-reversiv qrup dəzgahlar işlək qəfəslərin sayına görə hansı növ dəzgahlara aiddir?

- universal
 duo

- kvarto
- trio
- çoxvəllı

476 Oturtma zamanı aşağıdakılardan hansı baş verir?

- En kəsik azalır
- Ölçülər dəyişmir
- Hündürlük azalır
- düzgün variant yoxdu
- Uzunluq artır

477 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı bölmə əməliyyatına aiddir? (

- çeşidləmə
- Açıq kontur üzrə kəsmə
- deşmə qatlama
- cilalama açıq kontur üzrə
- qapalı kontur üzrə

478 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı bölmə əməliyyatına aid deyil?

- uzatma
- kəsmə Dəlmə
- Təmizləmə
- Qapalı kontur üzrə
- Açıq kontur üzrə kəsmə

479 Qapalı kontur üzrə kəsmə zamanı təbəqənin qalığı necə adlanır?

- tullantı
- məmulat
- matrisa
- pəstah
- tilişkə

480 Atomları sıx düzölmüş heksoqonal qəfəsi necə müəyyən etmək olar?

- Koordinasiya ədədinə görə.
- $S/a=1,633$ olduqda .
- $S/a= 1$ olduqda.
- Yığıcamlıq əmsalına görə
- Qəfəsin formasına görə .

481 :Kəsmə prosesində əmələ gələn yonqarın növü əsasən hansı amillərdən aslıdır?(

-
-
- ..
- ..
- ..
- ..
-

- Ştampalanmanın məhsuldarlığı yüksəkdir
- Fərq yoxdur
- Müqayisə etmək olmur
- Ştampalanmanın məhsuldarlığı sıfır bərabərdir?

488 Hansı sərbəst döymə ilə qaynağa aiddir?

- Qaz qaynağı
- Dəmirçi qaynağı
- Kontakt qaynaq
- Əl ilə qövs qaynağı
- Avtomat qövs

489 Əl ilə döymədə döyülən metalın çəkisi nə qədər olur?

- 2 ton
- 10kq-a qədər
- 50kq-dan çox 1 ton
- 3 ton
- 500kq

490 Çəkmə ilə ən çox hansı məmulat istehsal olunur?

- Boltlar
- Məfillər
- Çəkiçlər
- Vintaçanlar
- Qaykalar

491 Təzyiqlə emal metalın hansı xassəsinə əsaslanır?

- İstilik
- Metalın plastikliyinə
- Bərkliyinə
- Möhkəmliyinə
- Likvasiyasına

492 Hansı məmulat yayma ilə istehsal olunur?

- Çuqun borular
- Təbəqələr
- Dişli çarxlar
- Qasnaqlar
- Zəncirlər

493 İnşaatda ən çox işlədilən hansı məmulat yayma ilə istehsal olunur?

- Tavr
- Rels
- Armaturla
- Bor
- Mil

494 Çuqun boruları hansı üsul ilə alırlar?

- Çəkmə üsulu ilə

- Qəlibə tökmək üsulu ilə
- Sərbəst döyməklə
- Yayma ilə
- Presləmə ilə

495 Metalların plastikliyinin yüksək olması hansı halda əlverişlidir?

- Bərkliyini ölçdükdə
- Təzyiqlə emal zamanı
- Yonma zamanı
- Qaynaq zamanı
- Maye metallı qəlib boşluğuna doldurduqda

496 Döymədən alınan məhsul necə adlandırılır?

- slyabinq
- döyük
- yayıq
- şamp
- alət çeşid

497 Oturtma zamanı pəstahın hündürlüyünün en kəsiyə nisbəti necə olmalıdır? ,

- 1,25-də böyük 3.5-dən kiçik
- 1,25-dən böyük 2.5-dən kiçik
- 2-dən böyük 3-dən
- ,25-də kiçik 1-dən böyük
- 2-də böyük 2.5-dən kiçik

498 Döyməklə uzatmada aşağıdakılardan hansı baş verir?

- En kəsik artır, uzunluq artır
- En kəsik azalır, uzunluq artır
- En kəsik azalır, uzunluq azalır
- En kəsik artır, uzunluq
- Hündürlük artır, uzunluq artır

499 Qızmar həcmi şamplama üsulları hansılardır?

- Yığılan və yığılmayan şamplarda şamplama
- Bağlanan və bağlanmayan şamplarda şamplama
- Açılan və açılmayan şamplarda şamplama
- Ayrılan və ayrılmayan şamplarda şamplama
- Sökülən və sökülməyən şamplarda şamplama

500 Soyuq təbəqə şamplama prosesi hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

- Bölmə və formadəyişmə
- Kəsmə və çeşidləmə
- Sıxma və təmizləmə
- Qatlama və uzatma
- Formalaşdırma və sıxlaşdırma

501 Şamplar hansı hissələrdən ibarətdir?

- yarımhissə boş və dolu yarımhissə

- alt və üst yarımhissə
- sağ və sol yarımhissə
- açıq və qapalı
- yarımhissə kiçik və böyük

502 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı formadəyişmə əməliyyatına aid deyil?

- formavermə uzatma
- bölmə
- əymə
- qatlama
- formaverm

503 : Aşağıdakılardan hansı presləməni xarakterizə edir?

- pəstah sabit en kəsikli matrisanın gözlüyündə dartılaraq keçirilir
- pəstah matrisanın gözlüyündə punason vasitəsilə sıxılmaqla keçirilir
- pəstah tədricən daralan matrisanın gözlüyündə dartılaraq keçirilir
- pəstah daralan matrisanın gözlüyündə döyülərək keçirilir
- pəstah tədricən genişlənən matrisanın gözlüyündə dartılaraq keçirilir

504 Çəkib-uzatma zamanı pəstahın en kəsiyi necə dəyişir?

- alınan məhsulun qalınlığı pəstahın qalınlığından böyük olur
-) alınan məhsulun en kəsiyi pəstahın en kəsiyindən kiçik olur
- alınan məhsulun en kəsiyi pəstahın en kəsiyindən böyük olur
- alınan məhsulun en kəsiyi pəstahın en kəsiyinə bərabər olur
- alınan məhsulun en kəsiyinin diametr ölçüsü artır

505 : Boru çəkmə əməliyyatı hansı üsullarla yerinə yetirilir?

- uzunsov, eninə
-) sağanaqlı, sağanaqsız
- düzünə, əksinə
- sağanaqda döyməklə, konteynerdə
- döymədən üfqi, şaquli

506 Alət materialının istiliyə davamlılığı nədir?

- qabiliyyəti yüksək temperaturaya malik yonqarın əmələ gətirməsi
- yüksək temperaturalarda yüksək bərkliyini qoruyub saxlama
- yeyilməyə davamlılığın
- saxlanması yumşalmaya qarşı
- sınımaya qarşı müqaviməti

507 Dartma emal prosesinə uğradılması üçün açıq dəşiklərin hazırlanması hansı üsulla aparılır

- Frezləmə
- Kəskiilə torna dəzgahında emal etməklə
- Burğulama zenkerləmə və ya içyonma
- Ucyonma
- Paradaqlama

508 İstiliyi pis keçirən metalların yonulma qabiliyyəti, istiliyi yaxşı keçirən metallara nisbətən

- Sıfırdır.

- Pisdır.
- Yaxşıdır.
- Yonulmur.
- Bərkdir.

509 İstiliyi yaxşı keçirən metalların yonulma qabiliyyəti, istiliyi pis keçirən metallara nisbətən?

- Bərkdir.
- Yaxşıdır
- Pisdır.
- Sıfırdır.
- Yonulmur.

510 Yüngül metala aiddir?

- Nikel
- Maqnezium .
- Dəmir.
- Volfam.
- Xrom.

511 Metalların təzyiqlə qızmar emalı hansı şəraitdə yerinə yetrilir?

- Aşağı temperatur şəraitində
- Rekristallaşma temperaturundan yuxarı temperaturda
- Ərimə temperaturundan yuxarıda
- I- ci yenidən kristallaşma temperaturdan sonra
- II- ci yenidən kristallaşma temperaturdan sonra

512 Qızmar həcmi ştamplama avadanlığına hansı aiddir?

- Yayma dəzgahı
- Buxar-hava çəkici
- Pnevmatik çəkic
- Hidravlik çəkic
- Dartıcı dəzgah

513 Hansı sərbəst döymə avadanlığına aiddir?

- Zərrəbin
- Hidravlik pres
- Soba
- Konverter
- Mikroskop

514 Sərbəst döymə əməliyyatları hansı qüvvələrin təsiri ilə aparılır?

- Elektrik hərəkət qüvvəsindən
- Dinamik və statik qüvvədən
- Dəyişməyən qüvvədən
- Heç bir qüvvədən istifadə olunmur
- Maqnit qüvvəsindən

515 Presləmə əməliyyatı hansı mexanizmlərdə aparılır?

- Tokar dəzgahlarında

- Hidravlik preslərdə
- Daxiliyanma mühərriklərində
- Elektrik mühərriklərində
- Mexaniki çəkiçlərdə

516 Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

- Əritmə və soyutma
- Yayma və termiki emal
- Ştamlama və qaynaq
- Presləmə və çəkmə
- Əymə və burma

517 Yayma dəzgahlarında valların işlək hissəsi necə adlandırılır?

- kalib
- matrisa
- çəllək
- tref
- boyuncuq

518 Rekristallaşma temperaturu hansı düsturla hesablanır?

-
- .
- ..
- ...
-
-

519 Düzünə yayma zamanı fırlanan valların hərəkət istiqaməti necə olur?

- ikisi üfüqi
- bir-birinin əksi istiqamətində
- bir-biri ilə eyni istiqamətli
- bir-birinə perpendikulyar
- bir-birinə paralel hər

520 Eninə yayma zamanı fırlanan vallar bir-birinə nəzərən necə hərəkət

- hər ikisi üfüqi
- bir-biri ilə eyni istiqamətli
- bir-birinin əksi istiqamətində
- bir-birinə perpendikulyar
- bir-birinə paralel

521 Çəpinə yayma zamanı fırlanan vallar bir-birinə nəzərən necə hərəkət edirlər

- hər ikisi üfüqi
- bir-biri ilə eyni istiqamətli
- bir-birinin əksi istiqamətində

- bir-birinə perpendikulyar
- bir-birinə paralel

522 Çəpinə yayma zamanı pəstahın hərəkəti necə olur?

- Valların hərəkət istiqamətinə perpendikulyar
- İrəli və fırlanma
- Ancaq fırlanma
- İrəli, geri
- Valların hərəkəti istiqamətində

523 Qapalı ştamplama açıq ştamlamadan nə ilə fərqlənir

- Qapalı ştamplamada metala qənaət olunmur
- Qapalı ştamplamada məmulatda tilişkə alınmur
- Heç nə ilə
- Qapalı ştamplamada məmulatda tilişkə alınır
- Qapalı ştamplamada metalın həcmi dəqiq təyin etmək tələb olunmur

524 Qızdırılmasına görə ştamplanmanın neçə növü var?

- 6
- 2
- 4
- 8
- 5

525 Sərbəst döyməni hansı üsullarla aparılır?

- buraxmaqla Maqnit vasitəsilə
- Əl ilə və maşınla
- Əritməklə
- Qaynaq etməklə
- Cərəyan

526 Sərbəst döymənin mahiyyəti nədir?

- Burğu ilə deşmək
- Alətlə zərbə endirməklə metalın deformasiyaya uğradıb kənarlara axması
- Metalı əridib qəlibə tökmək
- Metalı yonmaq
- Kəsici alətlə əymək

527 Çəkmə dəzgahlarının neçə növü var?

- 4
- 2
- 1
- 3
- 5

528 Hansı çəkmə dəzgahıdır?

- Lentli
- Zəncirli
- Tokar

- Pardaxlama
- Burğulama

529 Hansı çəkmə dəzgahıdır?

- Pnevmatik pres
- Barabanlı
- Heç biri
- Hidravlik pres
- Çarxqollu-sürgüqollu

530 Presləmə ilə alınan məmulatların en kəsiyinin forması necə olur?

- Dalğavari
- Matrisanın gözlüyünün formasında olur
- Metalın en kəsiyinin forması dəyişmir
- Konusvari
- Kürəvari

531 Presləmə alətləri hansı materiallardan hazırlanır?

- Mis ərintilərindən
- Yüksək keyfiyyətli legirlənmiş poladlardan
- Karbonlu poladlardan
- Bərk ərintilərdən
- Çuqundan

532 : Presləmə ilə təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir

- Metalı əymək
- Metalı təzyiqlə matrisanın l gözcüyündən sıxışdırıb çıxarmaq
- Metalı oturtmaq
- Metalı təzyiqlə altında tökmək
- Metalın plastikliyini artırmaq

533 Müxtəlif profili və ölçülü yayıqlar necə adlandırılır?

- təbəqə
- çeşid
- yonqar
- profil
- pəstah

534 Duo dəzgahlar hərəkət istiqamətinə görə necə qruplaşdırılır?

- öz oxu ətrafında, oxa perpendikulyar
- reversiv, qeyri-reversiv
- bir istiqamətli, uzununa
- çox istiqamətli, əks
- paralel və perpendikulyar

535 Kvarto dəzgahlar neçə vallıdır?

- ikivallı
- Bir valı
- Çoxvallı

- dördvalli
 üçvalli

536 Göstərilənlərdən hansılar preslənmə üsullarını xarakterizə edir?

- Paralel, üfüqi
 Düzünə, əksinə
 Üstdən, altdan
 Sağdan, soldan
 Üfüqi, şaquli

537 Aşağıda göstərilənlərdən hansı çəkib-uzatma əməliyyatını xarakterizə edir?

- pəstah tədricən genişlənən matrisanın gözlüyündə dartılaraq keçirilir
 pəstah tədricən daralan matrisanın gözlüyündə dartılaraq keçirilir
 pəstah matrisanın gözlüyündə arxadan sıxılmaqla
 keçirilir pəstah daralan matrisanın gözlüyündə döyülərək keçirilir
 pəstah sabit en kəsikli matrisanın gözlüyündə dartılaraq keçirilir

538 Göstərilənlərdən hansılar çəkmə dəzgahlarının növünü göstərir?

- eninə şaquli, üfüqi
 zəncirli, barabanlı
 qayıqlı,
 universal duo,
 trio uzununa,

539 Kəsici alətin bərkliyi emal olunan materialın bərkliyinə nisbətən nə qədər çox olmalıdır?

- düzgün cavab yoxdur
 1%-ə qədər
 minimum 20%
 maksimum 20%
 bərklikləri bərabər olmalıdır.

540 Alətin hündəsi parametri α hansı bucaqdır?



- B
 A
 C
 D
 E

541 Kəşkilərdə kəsən tilin meyl bucağı neçə dərəcədir ?

- 25°
 $\pm 3^\circ$
 10°
 45°
 12°

542 Kəskinin köməkçi kəsən tili hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D

543 Tezkəsm alət poladların xarakterik cəhəti nədir?

- Uzun müddət 600-650 ° C istiliyə davamlı olması
- Qısa müddət 250 ° C istiliyə davamlı olması
- Qısa müddət 950 ° C istiliyə davamlı olması
- Uzun müddət 250 ° C istiliyə davamlı olması
- Qısa müddət 650 ° C istiliyə davamlı olması

544 Səthin minrobərqliyini artırılması və kimyəvi tərkibinin dəyişdirilməsi üçün məsləhət görülən üsul adlanır ?

- Kimyəvi-termiki emal üsulu
- Termiki emal üsulu
- Kimyəvi-analiz üsulu
- Təzyiqli emal üsulu
- Mexaniki emal üsulu

545 Uzun müddət 600-650 ° C – dək istiliyə davamlı kəsici alət materialları hansıdır?

- P18,
- P9K10
- Y7÷Y13A
- XBF; 9XC
- 5XHM: 35xM ç

546 Ştampın növündən asılı olaraq ştamlamanın neçə növü var?

- 6
- 4
- 8
- 5
- 2

547 Ştamlamanın mahiyyəti nədir?

- Metalı burmaq
- Metalı kəsmək
- Metalı ştamp deyilən alətin içərisində məcburi deformasiyaya uğratmaq
- Metalı əymək
- Metalı əridib qəlibə tökmək

548 Sərbəst döymə əməliyyatları hansıdır?

- Uc-uca qaynaq
- Oturma və əymə
- Qranullaşdırmaq
- tökmək Üyütmək
- Təzyiq altında

549 Presləmənin istiqamətinə görə neçə növü var?

- 3
- 1
- 4
- 2
- 5

550 Yayma prosesinin mahiyyəti nədir?

- Metalı qaynaq etmək
- Heç nə
- Metalın bərkliyini təyin etmək
- Metalı iki bir-birinin əksinə fırlanan val arasından buraxmaqla hündürlüyü hesabına uzunluğu artmaq
- Metalın möhkəmliyini təyin etmək

551 Təzyiqlə emalın əsas neçə növü var?

- 2
- 5
- 6
- 8
- 4

552 Təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir?

- Metalın istehsal olunması
- Metalın əridilməsi
- Metala mexaniki təsir göstərməklə onun forma və ölçülərinin dəyişdirilməsi
- Metalın soyudulması
- Metalın qızdırılması

553 Yayma prosesi metalın hansı emal üsuluna aiddir?

- Tökmə istehsalatına
- Təzyiqlə emala
- Kimqəvi termiki emala
- Termomexaniki emala
- Termiki emala

554 Aşağıdakılardan hansı deformasiya növlərini xarakterizə edir?

- Sürüşmə, tablama dartılma,
- Gərginlik, müvəqqəti möhkəmlik
- Elastiki, plastiki
- Nisbi uzanma, nisbi daralma
- sıxılma

555 Göstərilənlərdən hansı təzyiqlə emal növünə aid deyildir?

- çəkmə
- mexaniki emal
- yayma
- presləmə
- döymə

556 Göstərilənlərdən hansı təzyiqlə emal növüdür?]

- yonma
- deşmə
- ştamplama
- frezerləmə
- cilalama

557 Göstərilənlərdən hansı təzyiqlə emal növüdür?

- tökmə
- yayma
- qaynaqlama
- frezerləmə
- bişirmə

558 Göstərilənlər hansı ştamplama növlərini xarakterizə edir?

- ştamplarda döymə
- soyuq ştamplama
- oturtma Həcmi,
- xətti ştamplama
- təbəqə ştamplaması, həcmi ştamplama döyməklə uzatma

559 Aşağıda göstərilənlərdən hansılar presləmə növünü göstərir

- Üstdən, yandan
- Düzünə, əksinə
- Soldan,
- sağdan
- Şaquli, üfüqi Həcmi, xətti

560 Göstərilənlərdən hansılar yalnız yaymanın növlərini göstərir?

- Uzununa, eninə, çəpinə
- Soldan, sağdan
- Perpendikulyar, uzununa
- Üfüqi, eninə
- Eninə-vintvari, şaquli, üfüqi

561 Yaymadan alınan məhsul necə adlandırılır?

- blüminq
- pəstah
- profil
- döyük
- yayıq

562 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansılar döymə əməliyyatına aiddir?

- əymə kəsmə, pardaxlama
- oturtma, əymə
- yonma, dəmirçi
- qaynağı cilalama
- burma frezerləmə

563 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansılar döymə əməliyyatına aiddir?

- kəsmə, əymə
- frezerləmə, yonma
- Döyməklə uzatma, burma
- cilalama, pardaxlama
- kalibrləmə, dəmirçi qaynağı

564 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansılar döymə əməliyyatına aid deyil?

- döyüb uzatma
- kəsmə
- oturtma
- burma
- dəlmə

565 Alətin yeyilmə prosesi neçə dövrə bölünür ?

- 4
- 3
- 6
- 2
- 5

566 Dartınma ilə emal zamanı neçə forma əmələ gətirici hərəkət iştirak edir?

- 8
- 2
- 5
- 6
- 7

567 Hissənin səthlərin relyefini təşkil edən və baza uzunluğunda baxılan kiçik addımlı kələ-kötürlüyün toplusuna deyilir ?

- Səthi qatın qüsuru
- Səthin təmizliyi
- Səthin həndəsəsi
- Səthin dalğalılığı
- Səthi qatın keyfiyyəti

568 Kəsici alətin davamlılığı nədir?

- fasiləsiz işləmədə itiləmələr arasındakı iş müddəti
- fasiləsiz işləmədə birinci itiləməyə qədər
- iş müddəti tam yeyilməyə qədər istismar müddəti
- sürtünməyə qarşı müqaviməti
- qızmaya qarşı müqaviməti

569 Kəskilər başlıca olaraq hansı materialdan hazırlanır?

- Plastik kütlədən
- Bərk ərintilərdən ,legirlənmiş, karbulu və tezkəsən alət poladlardan
- Mis ərintilərindən
- Alüminium

Çuqundan

570 Kəşkilərin davamlılığı hansı kəmiyyətlə xarakterizə edilir?

- Emalın məhsuldarlığı ilə
- Dəqiqlik ilə
- Saatla
- Kəski ilə emal edilən hissələrin miqdarı ilə
- Aylıq proqramı ilə

571 Kəskinin əsas kəsən tili hansıdır? (



- E
- A
- B
- C
- D

572 Kəskinin baş dal üzü hansıdır?



- D
- A
- B
- C
- E

573 Kəskinin köməkçi dal üzü hansıdır?



- C
- D
- E
- A
- B

574 Kəskinin qabaq üzü hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D

575 Karbonlu kəsici alət poladlarının (Y7, Y8, Y10 və s) qızmar dözümlülüyü neçə dərəcəyə qədərdir?

- 200° C - yə qədər
- 300° C - yə qədər
- 100° C - yə qədər
- 400° C - yə
- 500° C - yə qədər

576 mexaniki emal payı təyin edilməsində hansı üsulla daha dəqiq nəticələr alınır?

- düzgün cavab yoxdur
- hesabi analitik
- istehsal təcrübəsinə əsasən
- təcrübi-statik üsulla
- qabaqcıl müəsisələrinin nəticələrinə əsasən

577 Texnoloji prosesinin layihələndirilməsində onun hansı mərhələsindən başlanılır?

- kəsici alətlərin hazırlanmasından
- pəstahın seçilməsindən
- kəsmə rejimlərinin təyin edilməsindən
- emal marşrutlarının seçilməsindən
- dəzgahların təyin edilməsindən

578 Daha dəqiq tökmə pəstahları hansı üsulla olunur?

- fasiləsis dökmə
- təzyi altında dökmə
- torpaq qəliblərdə
- kəkildə
- mərkəzdənqaçma üsula

579 . Maşın konustruksiyasının uyğunluğu minumum əmək və material tələblərinə cavab verilməsi necə adlanır

- ergonomikliyi
- texnolojiliyi
- texniki estetikliyi
- uzunömürlülüüyü
- etibarlılığı

580 Buraxılış vaxtı hansıdüsturla hesablanır? Var?

-
-
-
-
-
-
-
-
-

581 Vaxt normasının təyin olunmasının daha dəqiq üsulu hansıdır?

- mövcud normativlər üzrə hesablanma
- analitik –hesablama
- analitik –tədqiqat
- təcrübi –statik
- xronometraj

582 Hansı metodla vaxt normasını təyin edirkən xrometraj və iş gücünün fotoqrafiyasından istifadə edilir?

- normativlər üzrə hesablanma
- analitik –tədqiqat
- analitik –hesablama
- təcrübi –statik
- müqayisə

583 Yastı səthli sadə quruluşa malik töküyü almaq olar

- təzyiq altında dökmə
- torpaq qəliblərdə
- qabıqlı əliblərdə
- mərkəzdənqaçma üsula
- kəkildə

584 İş yerinə qulluq vaxtıvaxtın faizlə miqdarını təşkil edir.

- ədədi
- operativ
- əsas
- köməkçi
- texnoloji

585 Materialdan istifadə etmə əmsalının hansı qiymətində pəstahın mexaniki emalı yonqarın miqdarı az olur?

- $K=5$
- $K=1$
- $K=0,5$
- $K=2$
- $K=1,5$

586 Detal hazırlanmasında texnoloji proseslərin bütün əməliyyatları üzrə ardıcılığın hansı sənədlə göstərilir?

- mexaniki emalın əməliyyat xəritəsində
- pəstahın alınma üsullarının seçilməsində
- emal payının hesablanmasında
- marşrut xəritəsində
- tərtibat siyahısında

587 Bir texnoloji əməliyyatda istifadə edilən kəsici alətlərin sayını göstərin?

- dəzgahın tipindən asılıdır.
- dəzgahın texniki mümkünlüyündən asılıdır
- bir
- istənilən sayda
- kəsici alətdən istifadə olunmur

588 Hansı göstəricisi seriyalı istehsalı səciyyələndirir?

- axın iş üsulu ilə buraxılışı
- Hansı göstəricisi seriyalı istehsalı səciyyələndirir?
- buraxılış taktı
- detalın illik buraxılış həcmi
- detalın aylıq buraxılış həcmi

589 Aparılan texnoloji əməliyyatın adlandırılması (mənimsənilməsi) nədən asılıdır?

- fəhlənin bacarığından
- materialın növündən
- pəstahın istehsalından
- dəzgahın tipindən
- alətin tipindən

590 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı hansı istehsal növünə aiddir? $K_s > 40$

- kiçik seriyalı
- fərdi
- kütləvi
- seriyalı
-) orta seriyalı

591 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı $K_s=1$ hansı istehsal növünə aiddir?

- düzgün cavab yoxdur
- kütləvi
- seriyalı
- fərdi
- orta seriyalı

592 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı 10

- kiçik seriyalı
- orta seriyalı
- fərdi
- kütləvi
- iri seriyalı

593 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı 1

- kütləvi
- iri seriyalı
- orta seriyalı
- kiçik seriyalı
- fərdi

594 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı 20

- fərdi
- kiçik seriyalı
- orta seriyalı
- iri seriyalı
- kütləvi

595 Verilmiş detalın hazırlanma ardıcılığı texnoloji prosesin hansı sənədində daha dəqiq göstərilir?

- pəstahın hazırlanmasında
- əməliyyat xəritəsində
- emal payının hesablanması
- avadanlığın seçilməsində
- alətin seçilməsində

596 Texnoloji prosesnin hansı sənədində detalın bütün əməliyyatlar üzrə texnoloji ardıcılığı verilir?

- dəzgahlar siyahısında
- marşrut xəritəsində
- əməliyyat xəritəsində
- mexaniki emalın əməliyyat xəritəsində
- tərtibatlar siyahısında

597 Analitik-hesablama üsulu mexaniki emal payı.....

- pəstahın konstruksiyasından asılıdır.
- düsturlarla hesablanır
- mexaniki emalı vaxtı ölçülür
- cədvəl üzrə verilir
- qabaqcıl müəsisələrin təcrübəsi əsasında götürülür

598 Valın en kəsiyinin ovalığı hansı növ xələrə aiddir?

- Səthlərin kələ-kötürlüyü
- Forma
- Ölçü
- Səthlərin qarşılıqlı vəziyyəti
- Səthlərin dalğavariliyi

599 Kələ - kötürlüyün profil sapmasının orta ədədi qiyməti hansı düsturla hesablanır?

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

600 Kələ - kötürlüyün hündürlüyü hansı düsturla hesablanır?

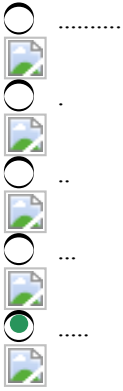
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

601 ələ - kötürlüyün hündürlüyü hansı düsturla hesablanır?

-
-
-
-



602 Naharlıqları (kələ-kötürlüyün)orta addimi hansı düsturla hesablanır?



603 Hansı emal üsulu daha yüksək dəqiqlik təmin edir?

- Üstyonuş
- Paradaqlama
- Toma
- Frezləmə
- Burğulama

604 Burğularda baş plan bucağı neçə dərəcədir?

- 30°
- 60°
- 45°
- 120°;
- 55°

605 Burğu növünün maillik bucağı neçə dərəcədir?

- 45°
- 30°
- 60°;
- 55°
- 120°

606 Burğularda eninə tilin maillik bucağı neçə dərəcədir?

- 45
- 55°
- 30°
- 60°;
- 120°

607 İnanın fiziki və əqli əməyinin yüngülləşdirilməsi və ya əvəz edilməsi üçün mexaniki təsir göstərməklə material ,enerji və informasiya çevrilmələrinə yerinə yetirən gurgu necə adlanır?

- mexanizim
- maşın
- aparat
- aqreqat
- avadanlıq

608 Buxar maşınları və turbinlər maşınların hansı sinfinə aiddir?

- Texnoloji
- Energetik
- İşçi
- İnformasiya
- Nəqliyyat

609 İşçi maşınları və əmək əşyaları hazırlanan sahəsi necə adlanır?

- metalurgiy
- maşınqayırma
- kənd təsərrüfatı
- kimya
- İstilik-energetika

610 Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

- Təbii proses
- İstehsal prosesi
- Texnoloji proses
- Mexaniki proses
- İşçi proses

611 İstehsalatın işçi yerlərini birləşdirən və texniki birləşmiş vahid sahəsi necə adlanır?

- Zavod
- Sex
- Məntəqə
- İşçi yeri
- Şöbə

612 Quruluşu və ölçülərinə görə pəstahla detalın fərqli cəhəti nədən ibarətdir?

- Qətiyyən fərqlənir
- Əhəmiyyətli dərəcədə fərqlidir
- Əsla fərqlənmir
- Bəzən fərqlənir
- Nadir hallarda fərqlənir

613 Detailın hazırlanmasında emal payıverilir?

- Emal olunan bəzi səthlərinə
- Yalnız daxili səthlərinə
- emal olununan bütün səthlərinə
- Xarici emal olunan səthlərinə
- Silindrik deşiklərin səthlərinə

614 Psətahın çəkisi detailın çəkisinə nusbətən?

- Azdır
- Düzgün cavab yoxdur
- İki dəfə çoxdur
- Eynidir
- Çoxdu

615 Sökülməyən birləşməyə aid deyil?

- Kontakt qaynaq
- Qaynaq
- Bolt
- Yapışqan
- Pərçin

616 Plastik materialından detal hazırlanmasında yararlı olmayan prosesi göstərin?

- presləmə ilə tökmə
- Mərkəzdən qaçma
- Təzyiq altında tökmə
- həcmi presləmə
- Döymə

617 Tam qarşılıqlı əvəzlənmə hansı istehsal növündə istifadə olunması daha çox əlverişlidir?

- Maşın və cihazın hissələri qarşılıqlı əvəz olunmur
- Kiçik seriyalı istehsalda
- Fərdi istehsal
- İri seriyalı və kütləvi istehsal
- Orta seriyalı istehsalda

618 Qarşılıqlı Əvəz olunma əmsali $K=1$ olarsa ,onda hansı qarşılıqlı əvəz olunma olar?

- Heç biri
- tam
- Natamam
- Xarici
- Daxili

619 Müsəidə hazırlanan hissənin hansı parametrini xarakterizə edir?

- İstehsal proqramını
- Tələb olunan dəqiqliyini
- Etibarlılığını
- Möhkəmliyini
- Uzunömürlüyünü

620 Örtü hesabı ölçü necə tapılır?

- Həqiqi ölçülərin cəminin onların (ölçülərin)sayma bölünməsindən
- Texnoloji ölçüsünün emal payına olan nisbətindən
- Konstruktor ölçüsünün sapmasına olan nisbətindən
- Nominal ölçülərin cəminin ölçülərin sayma nisbətindən
- Həqiqi ölçülərinin üst-üstə düşən ölçülərinin olan nisbətindən

621 Bazalaşdırma nədir?

- Pəstahın mərkəzləşdirici oxlarda yerləşdirilməsi
- Pəstahın altı sərbəstlik dərəcəsinə məhrum edilməsi
- Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi
- Pəstahın seçilmiş koordinat sistemində tələb olunan vəziyyətə gətirilməsi
- Pəstahın kəsici alətə nisbətən tutduğu vəziyyəti

622 Texnoloji əməliyyatın eyni bir səthlərin quruluşunun dəyişməyən sabit bir alətlə emal edən tamamlanmış bir hissədir

- Pəstahın yerləşdirilməsi və kəsici alətin dəyişdirilməsi
- Texnoloji əməliyyatın tamamlanmış bir hissəsi olub texnoloji keçidin yerinə yetirilməsi üçün dəzgahın və insanın hərəkətləri
- Pəstahda nisbətən kəsici alətin bir dəfəlik yerləşdirilməsi
- Pəstahın yenidən yerləşdirilməsi

623 Avtomatik dəzgahlardan ,avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə teririlmiş ardıcillığı üzrə yerləşdirilmiş və bir necə məhsulun olduqca böyük sayda istehsal olunan istehsal nöçü necə adlanır?

- Kütləvi
- Fərdi
- Seriyalı
- Orta seriyalı
- Kiçik seriyalı

624 Konstruksiya bazasındanistifadə edilir?

- Məhsulun legirləndirilməsində
- Maşın hissələrinin emalı zamanı baza olan üzvü ,eyni zamanda maşının içində onun başqa hissələrə nisbətən vəziyyətini müəyyən etmək üçün
- Keyfiyyətli detalın alınması üçün
- Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi
- Pəstahın hazırlanmasında onun nisbi vəziyyətinin təyin etmək üçün

625 Metalların strukturu dedikdə nə başa düşülür?

- Metalların biri-birində qeyri-məhdud həll olması
- Tərkibdəki elementlərin faizlə miqdarı
- Metallara əlavə edilmiş legirləmə elementləri
- Metal dənələrinin yerləşməsi, onların forma və ölçüləri
- Metalların biri-birində məhdud həll olması

626 Poladın tərkibində neçə faizə qədər karbon vardır?

- 0,8%
- 6,67% E
- 4,5%
- 2,14%
- 4,3%

627 30 poladının tərkibində neçə faiz karbon var?

- 0,22%
- 0,03%
- 0,85%
- 0,01%

0,6%

628 Karbonun -dəmirdəki bərk məhlulu necə adlanır?

- Martensit
 Austenit
 Sementit
 Ledebori
 Ferrit

629 Ərimə temperaturu hansı temperaturla deyilir?

- Metalın maye halından qaz halına keçməsi temperaturuna
 Metalların maye haldan bərk hala keçməsinə uyğun gələn temperaturda
 Metalın bərk haldan maye halına keçməsinə uyğun gələn temperatura
 Metalın axdığı temperatura
 Metalın qızması zamanı enerji yayılmasına uyğun gələn temperatura

630 Qrafit hansı temperaturda əriyir?

- 30500C
 35000C
 12000C
 17000C
 30000C

631 Dəmir əsaslı ərintilər hansı xassələrinə görə geniş tətbiq olunur?

- Yüksək temperatura dözümlülüyə görə
 Sərtliyinə görə
 Aşağı temperatura dözümlülüyənə görə
 Möhkəmlik və etibarlılığına görə
 Yaxşı maye axıcılıq xassəsinə görə

632 İnşaat poladlarının tərkibində karbonun miqdarı neçə faizdən aşağı olmalıdır?

- 0,75
 0,25
 0,1
 0,45
 0,55

633 Etibarlılıq hansı parametrlərlə xarakterizə olunur?

- Möhkəmlik həddi , axıcılıq həddi -lə
 Strkturda dənələr arasındakı məsafəyə görə
 Kompleks mexaniki xassələr parametrləri ilə
 Elastiklik modulu E- ilə
 Plastiklik , zərbə özlülüyü (KcT, KcV, KcU)özlü dağılma və soyuq sınmanın temperatur həddi t50- ilə

634 Aliminium hansı temperaturda əriyir?

- 6600C
 29,50C
 12000c
 33800C

22000C

635 Yüksək elektrik müqaviməti almaq üçün ərintinin strukturu necə olmalıdır?

- Bərk məhlul
 Əvəzləmə bərk məhlulu
 Mexaniki qarşılıq
 Kimyəvi birləşmə
 Yayılma bərk məhlulu

636 Dəmir hansı temperaturda əriyir

- 5390C
 13920C
 7680C
 10830C
 9110C

637 45 poladının tərkibində neçə faizə qədər karbon var?

- 0,00045%
 4,5%
 0,45%
 0,0045%
 45%

638 Dəmir və karbonun kimyəvi birləşməsi necə adlanır?

- Martensit
 Sementit
 Ferrit
 Ledeburit
 Austenit

639 . Metalların kristal qəfəslərinin tipi necə təyin edilir?

- Makrostrukturun köməyi ilə
 Mikroşliflərin köməyi ilə
 Metallomikroskopların köməyi ilə
 Metalların kristal qəfəsinin tipi rentgen şüalarının fotoplastikada (rentgen-noq-tarımada) əksi zamanı ləkələrdən və halqalarda iz qoyması və halqaların vəziyyətinə görə təyin edilir
 Müsbət yüklənmiş ionlar arasındakı məsafəyə əsasən təyin edilir

640 Qrafitin sıxlığı nə qədərdir?

- 6,5 q/sm³
 3,8 q/sm³
 4,5 q/sm³
 2,5 q/sm³
 7,2 q/sm³

641 Azlegirlənmiş poladlarda legirləyici elementlərin ümumi miqdarı neçə faiz olmalıdır?

- 4%-dən çox olmamalıdır
 5%-dən çox olmamalıdır
 3%-dən çox olmamalıdır

- 1%-dən çox olmamalıdır
- 2,5%-dən çox olmamalıdır

642 Azotlama prosesi zamanı poladın səthi hansı elementlə zənginləşdirilir?

- Si
- Al
- V
- N
- Nb

643 Çuqunlar hansı növlərə bölünürlər?

- Aşağı və yüksək mayeaxıcılığına malik
- Ağ, boz, yüksəkmöhkəmlikli və döyülən
- Martensit strukturlu çuqunlar
- Likvasiyalı struktura malik
- Soyuq və qızmar çatları olmayan

644 Termiki emal dedikdə nə başa düşülür?

- Metalların bərk haldan maye hala keçməsi
- Metalın ölçülərinin dəyişməsi
- İstilik təsiri ilə metal və ərintilərin strukturunun və xassələrinin dəyişməsi
- Metalların qaynağı
- Metalların təzyiqlə emalı

645 Boz çuqunlarda qrafit əsasən hansı formada olur?

- lövhəvari qrafit
- iynəvari formada
- kılkəşəkilli formada
- sementit formasında
- kürəvari qrafit formasında

646 Çuqunun tərkibində neçə faizə qədər karbon olur?

- 6,67%C
- 4,2%C
- ,5%C
- 0,8%C
- 2,14%C

647 Yüksəkmöhkəmlikli çuqun necə alınır?

- Yüksəkmöhkəmlikli çuqun necə alınır?
- Modifikasiyaşdırma nəticəsində
- Qrafit hissələrinin kılkəşəkilli olması ilə
- Strukturda karbonun əsas hissəsinin birləşmə şəklində olması ilə
- Ferroərintilərin azaldılması ilə

648 Austenit ilə sementitin evtektik qarışığı necə adlanır?

- Martensit
- Perlit
- Ledeburit

- Ferrit
- Austenit

649 Nə üçün ərintilər texnikada sadə metallara nisbətən daha geniş tətbiq olunur?

- Daha ucuz başa gəlir
- Möhkəmliyinə, bərkliyinə, emal edilmə qabiliyyətinə görə
- Plastikliyinə, mayeaxıcılığına görə
- Metallara nisbətən çoxkomponentlidir
- Metallara nisbətən yaxşı emal olunur

650 Qrafit hansı kristal qəfəsə malikdir

- Üzləri mərkəzləşmiş kub qəfəsi
- Üzləri mərkəzləşmiş kub qəfəsi
- Həcmi mərkəzləşmiş kub qəfəsi
- Heksoqonal
- Tetraqonal

651 Karbonun miqdarına görə poladlar hansı növlərə bölünürlər?

- Ferrit və austenit strukturlu
- Azkarbonlu, ortakarbonlu və yüksəkkarbonlu
- Xırda dənəli martensit strukturlu
- Karbonsuz və legirlənmiş
- Plastik və yüksəkmöhkəmlikli

652 Sementitləmə zamanı poladın səthi hansı elementlə zənginləşdirilir?

- C
- Zn
- Ni
- Cu
- Mo

653 Rekristallaşma temperaturu hansı düsturla hesablanır?

- $T_{rek} = cT_{ərimə}$
- $T_{rek} = bT_{ərimə}$
- $T_{rek}/T_{ərimə} = a$
- $T_{rek} = bT_{ərimə}$
- $T_{rek} = aT_{ərimə}$

654 Termomexaniki emaldan sonra poladın möhkəmliyi adi termiki emala nisbətən təxminən neçə faiz artır?

- 80%
- 40%
- 10%
- 20%
- 30%

655 Karbid dedikdə nə başa düşülür?

- Legirləyici elementlərin elektron təbəqəsində elektronların sayca çox olması
- Metal səthinin karbonsuzlaşması

- Metallarin azotla kimyevi birlasməsi
- Metallarin karbonla kimyevi birlasməsi
- Karbonun qeyri metallarla birlasməsi

656 Sürünmə dedikdə hansı xassə başa düşülür?

- Yüklənmiş vəziyyətdə metalların plastiki deformasiyasının azalması
- Metalların uzun müddətli və aşağı temperaturda elastiki deformasiyaya uğramaq qabiliyyəti
- Metalların yüklənmiş vəziyyətdə işlənməsi
- Metalların uzun müddətli yük altında və yüksək temperaturlarda tədricən və fasiləsiz plastik deformasiyaya uğraması xassəsi
- Istismar zamanı metalların bərkliyinin yüksəlməsi

657 . Karbonun -dəmirdə bərk məhlulu necə adlanır?

- Martensit
- Ferrit
- Perlit
- Austeni
- Sementit

658 Metalların əsas texnoloji xassələri hansıdır?

- Korroziyaya davamlılıq
- Ərimə temperaturu
- Xətti genişlənmə
- Sıxlıq
- Kəsmə ilə emal, qaynaq olunma, təzyiqlə emal

659 Peritiktika çevrilməsi hansı temperaturda baş verir?

- 11470C
- 12390C
- 14990C
- 9110C
- 7680C

660 Poladlar kimyevi tərkiblərinə görə hansı siniflərə bölünürlər?

- Termiki və kimyevi termiki olunmuş poladlar
- Elementlərin sayına görə
- Karbonun miqdarına görə
- Karbonlu və legirlənmiş
- Möhkəm və plastic

661 . Legirlənmiş poladların markasında B hərfi hansı elementi göstərir?

- Nikeli
- Volfraım
- Molibdeni
- Niobiumu
- Vanadiumu

662 Evtetik və ya evtektikaya yaxın tərkibli ərintilər hansı emal üçün daha yararlı hesab olunurlar?

- Döymə ilə emal üçün

- Təzyiqlə emal üçün
- Kəsici alətlə emal üçün
- Tökmə ilə emal üçün
- Çəkmə ilə emal üçün

663 Metalların təzyiqlə qızmar emalı hansı şəraitdə yerinə yetrilir?

- II- ci yenidən kristallaşma temperaturdan sonra
- Aşağı temperatur şəraitində
- Ərimə temperaturundan yuxarıda
- Rekrystallaşma temperaturundan yuxarı temperaturda
- I- ci yenidən kristallaşma temperaturdan sonra

664 Termomexaniki emalda hansı struktur deformasiyaya məruz qalır?

- Sorbit
- Austenit
- Perlit
- Martensit
- Beynit

665 Sorbit

- MnC
- TiC
- WC
- MoC
- CrC

666 Metalların yüksək elektrik keçirmə qabiliyyətini nə ilə izah etmək olar?

- Xarici elektronların nüvə ilə əlaqəsinin güclü olması ilə
- Metalın xarici orbitində elektronların sayının az olması ilə
- Daxili elektronların olması ilə
- Xarici elektronların olması ilə
- Sərbəst elektronların nizamlı hərəkəti ilə

667 Dəmirin sıxlığı nə qədərdir?

- 3,5 q/sm³
- 5,62 q/sm³
- 7,68 q/sm³
- 9,5 q/sm³

668 Texnikada ən geniş tətbiq edilən metal hansıdır?

- Fe
- 8,55 q/sm³
- Al
- Co
- Ti
- W

669 . Evtektika çevrilməsi hansı temperaturda baş verir?

- 9110C

- 11470C
- 15390C
- 11530C
- 7270C

670 Poladlar keyfiyyətinə görə necə təsnif olunur?

- yüksək-keyfiyyətli poladlar
- Yaxşılaşdırma poladları
- Xüsusi xassəli poladlar
- Adi keyfiyyətli, keyfiyyətli, yüksəkkeyfiyyətli və xüsusi yüksək-keyfiyyətli poladlar
- Kəşici alət üçün poladlar

671 Legirlənmiş poladın markasında Q hərfi hansı elementi göstərir?

- Silisiumu
- Manqanı
- Alüminiumu
- Misi
- Qurğuşunu

672 Tökmə metalda və yaxud ərintidə adətən 1 sm²-ə düşən dislokasiyanın sayı nə qədər olur?

- 104-107 arasında
- 102-104 arasında
- 102-103 arasında
- 104-105 arasında
- 1014-1015 arasında

673 Poladda hansı daimi qatışıqlar xeyirli hesab olunur?

- Mn, Si
- Si, Mn, Zn
- P, qazlar, Mn
- Si, S, Mn
- P, S, qazlar

674 Konstruksiya poladları necə təsnif olunur?

- Yüksək plastiklik və elastikliyinə görə
- Parlaqlığına, bərkliyinə və özlülüyünə görə
- Tərkibinə, keyfiyyətinə, tətbiq sahəsinə görə, oksigensizləşdirmə dərəcəsinə, strukturuna və möhkəmliyinə görə
- Möhkəmliyinə görə
- Xüsusi fiziki xassələrinə görə

675 Yüksəkmöhkəmlikli çuqunlarda qrafitin forması necədir?

- Konusvari
- İynəvari
- Lövhəvari
- Kürəvari
- Silindirik

676 Döylən çuqunlarda qrafitin forması necədir?

- Kilkə şəkilli (pambıqvari)
- Lövhəvari
- Kürəvari
- Üçbucaq
- Dördbucaq

677 Ledeburit nədir?

- Qurğuşunla sürmənin mexniki qarışığı
- Dəmirlə karbonun kimyəvi birləşməsi
- Karbonun Fea-də bərk məhlulu
- Karbonun -də bərk məhlulu
- Austenitlə sementitin mexaniki qarışığı

678 Legirlənmiş poladla karbonlu poladın fərqi nədir?

- Legirlənmiş poladda oksigen çoxdur
- Legirlənmiş poladda karbon çoxdur
- Legirlənmiş poladda kükürd çoxdur
- Legirlənmiş poladda azot çoxdur
- Legirlənmiş poladda xüsusi legirləyici elementlər olur

679 Martensit polada əsas hansı xassə verir?

- Döyülmə qabiliyyətini azaldır
- Plastikliyini artırır
- Plastikliyini artırır
- Bərkliyini artırır
- Döyülmə qabiliyyətini artırır

680 Polad 45-də nə qədər karbon var?

- 0,3%
- 1,2%
- 1,0%
- 0,45
- 0,45%

681 Termiki emal metalın əsas hansı xassələrini dəyişir?

- Sıxlığını
- Kimyəvi
- Elektrik
- Fiziki
- Mexaniki

682 Adi boz çuqunlarda qrafitin forması necədir?

- Lövhəvari
- Kürəvari
- yəvəvari
- Pambıqvari
-) Dördbucaqlı

683 . Kimyəvi-termiki emal nədir?

- Metalı qızdırıb səthini başqa elementlərlə zənginləşdirmək
- Metalı qızdırıb-soyutmaqla emal
- Metalı soyutmaqla emal
- Metalı əritməklə emal
- Metalı təzyiqlə emal

684 Yaxşı qaynaqolunan poladlarda karbon ekvivalent nə qədər olmalıdır?

- 0,75%-ə qədər
- 0,50%
- 0,45%
- 0,15%-ə qədər
- 0,25-ə qədər

685 Martensit nədir?

- Karbonun dəmirlə mexaniki qarşığı
- Karbonun -də bərk məhlulu
- Dəmir ilə karbonun kimyəvi birləşməsi
- Karbonun Fe_a-də ifrat doymuş bərk məhlulu
- Karbonun -da bərk məhlulu

686 Austenit nədir?

- Dəmir ilə karbonun mexaniki qatışığı
- Karbonun Fe_a-də ifrat doymuş bərk məhlulu
- Karbonun da bərk məhlulu
- Karbonun -də bərk məhlulu
- Dəmir ilə karbonun kimyəvi birləşməsi

687 . Ferrit nədir?

-) Silisiumlə karbonun kimyəvi birləşməsi
- Karbonun Fe_a-də bərk məhlulu
- Karbonun Fe_α fadada bərk məhlulu
- Karbonun Fe_β betada bərk məhlulu
- Dəmir ilə karbonun kimyəvi birləşməsi

688 Misin ərimə temperaturu nə qədərdir?

- 6560C
- 10000C
- 10830C
- 12000C
- 15000C

689 . Metallar neçə qrupa bölünür

- 6
- 3
- 4
- 5
- 2

690 Yayma prosesi metalın hansı emal üsuluna aiddir?

- Kimqəvi termiki emala
- Tökmə istehsalatına
- Termiki emala
- Termomexaniki emala
- Təzyiqlə emala

691 Dəyişən cərəyanla qaynaqda cərəyan mənbəyi nədir?

- Çevrici
- Qanaq transformatoru
- Cərəyan geeratoru
- daxili mühərriki
- Düzləndirici

692 Çuqun boruları hansı üsul ilə alırlar?

- Çəkmə üsulu ilə
- Sərbəst döyməklə
- Qəlbə tökmək üsulu ilə
- Yayma ilə
- Presləmə ilə

693 Qanaq elektrodu nədir?

- Qəlib
- bucaqlıq
- Armatur
- Səthinə subaq çəkilmiş məftil
- Val

694 Əl ilə elektrik qövs qaynağını 1-ci dəfə kim təklif edib?

- Paton
- Ivanov
- Məmmədov
- Benardos
- Benardos

695 Texnikada ən çox işlənən qeyri-metal material hansıdır?

- Ebonit
- Plastik kütlələr
- Şüşə
- Ağac
- Rezin

696 Elektrik qövs qaynağı ilə metakı necə birləşdirirlər?

- Partlayış
- Təzyiqlə
- Əritməklə
- Əyməklə
- Burmaqla

697 Əl ilə elektrik qövs qaynağında cərəyan şiddəti maksimum nə qədər ola bilər?

- 150A
- 750A
- 600A
- 350A
- 100A

698 . Tökmə istehsalatında məmulatı necə alırlar?

- Metalı döyməklə
- Metli sıxmaqla
- Metalı burmaqla
- Maye metalı qəlibə tökməklə
- Metalı əyməklə

699 Tökmə modeli nə üçündür

- Qəlibdə tökük forma və ölçüsündə boşluq yaratmaq üçün
- Metalı əritmək üçün
- Metalı yaymaq üçün
- Metalı əymək üçün
- Metalı ştamplamaq üçün

700 Tezəriyəni metallara hansı metal aiddir?

- Dəmir
- Volfraim
- Titan
- Alüminium
- Qalay

701 Perlit nədir?

- Təzyiqlə emal növü
- Kimyəvi birləşmə
- Bərk məhlul
- Mexaniki qatışıq
- Maye metal

702 Ferritlə sementitin mexaniki qarşığı nədir?

- Perlit
- Evtektika
- Ledeburit
- Martensit
- Austenit

703 Çuqun hansı filizdən alınır

- Maqnezium filizindən
- Mis filizindən
- Alüminium filizindən
- Dəmir filizindən
- Titan filizindən

704 . Fea –nın fəza qəfəsi hansıdır?

- Həcmi mərkəzləşdirilmiş kub
- Üzləri mərkəzləşdirilmiş kub
- Tetraqonal
- Heksaqonal
- Rombiq

705 Nöqtəv qaynaq hansı qaynaq növünə aiddir?

- Əl ilə qövs
- Elektrik kontakt
- Dəmirçi
- Soyuq
- Flüs altı elektrik qövs

706 Qaz qaynağında ən çox hansı yanıcı qaz işlədilir?

- Hidrogen
- Təbii qaz
- Generator
- Asetilen
- Dəm qazı

707 Qaz qaynağında yanıcı qazları hansı yanıcı qazla yandırırırlar?

- Dəm qazı
- Oksigenlə
- Hidrogen
- Karbon qazı ilə
- Ammiakla

708 Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

- Əritmə və soyutma
- Yayma və termiki emal
- Ştamlama və qaynaq
- Presləmə və çəkmə
- Əymə və burma

709 Yüksək legirlənmiş poladlarda legirlyici elementlərin miqdarı neçə % olur?

- 3%
- 0,1%
- 2%
- 10%-dən çox
- 5%

710 Qaz qaynağında qazları hansı alət ilə yandırırırlar?

- Kəsici
- Alışqan ilə
- Spirt lampası ilə
- Farsunka ilə
- Qazyadıranla