

3664_Az_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3664 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- axımlı 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?

- $\frac{1}{K} \cdot (SER.) = 1$

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

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?

-
 $K_{SER.} = 1$
- .
 $K_{SER.} > 40$
- ..
 $10 < K_{SER.} > 20$
- ...
 $10 < K_{SER.} \leq 10$
-

$$20 < K_{SER.} \leq 40$$

38 İri seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

-
 $K_{SER.} = 1$
- .
 $1 < K_{SER.} \leq 10$
- ..
 $K_{SER.} > 40$
- ...

$$10 < K_{SER.} \leq 20$$

$$20 < K_{SER.} \leq 40$$

39 Kütləvi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

$$20 < K_{SER.} \leq 40$$

 .

$$K_{SER.} = 1$$

 ..

$$1 < K_{SER.} \leq 10$$

 ...

$$K_{SER.} > 40$$

$$10 < K_{SER.} \leq 20$$

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

$$K_{SER.} = 1$$

 .

$$10 < K_{SER.} \leq 20$$

 ..

$$1 < K_{SER.} \leq 10$$

 ...

$$K_{SER.} > 40$$

$$20 < K_{SER.} \leq 40$$

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 isitfadə 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 dəzgahlardan, avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə yetirilmiş ardıcillığı 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?

-
- $K_{SER.} = 1$
- .
- $20 < K_{SER.} \leq 40$
- ..
- $1 < K_{SER.} \leq 10$
- ...
- $K_{SER.} > 40$
-
- $10 < K_{SER.} \leq 20$

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 deşiklərin hazırlanması hansı üsulla aparılır?

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

54 Metalların allotropiyası (şəkildəyişmə) 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 fərqlənilirlər?

- 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?

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

58 Texnikada ən geniş tətbiq edilən metallik ərintilər hansılardır?

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

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
- Ştamlama 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
- Qazyadılanla
- 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 Çuqun hansı filizdən alınır?

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

72 Perlit nədir?

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

73 Tezəriyən metallara hansı metal aiddir?

- Qalay
- Dəmir
- Volfraam
- Titan
- Alüminium

74 Tökmə modeli nə üçündür?

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

75 Tökmə istehsalatında məmulatı necə alırlar?

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

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

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

77 Elektrik qövs qaynağı ilə metakı necə birləşdirirlər?

- Əritməklə
- Təzyiqlə
- Partlayışla
- Burmaqla
- Əyməklə

78 Texnikada ən çox işlənən qeyri-metal material hansıdır?

- Şüşə
- Ebonit
- Rezin
- Ağac
- Plastik kütlələr

79 Qaynaq elektrodu nədir?

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

80 Dəyişən cərəyanla qaynaqda cərəyan mənbəyi nədir?

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

81 Yayma prosesi metalın hansı emal üsuluna aiddir?

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

82 Misin ərimə temperaturu nə qədərdir?

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

83 Yaxşı qaynaqolunan poladlarda karbon ekvivalent nə qədər olmalıdır?

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

90 Mexaniki enerjini digər istənilən enerjiyə çevirən maşına nə deyilir?

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

- informasiya maşını.

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

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

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

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

93 Martensit polada əsas hansı xassə verir?

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

94 Polad 45-də nə qədər karbon var?

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

95 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

96 Yüksək möhkəmlikli çuqunlarda qrafitin forması necədir?

- Konusvari
 İynəvari
 Lövhəvari
 Kürəvari
 Silindirik

97 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

98 Poladlar keyfiyyətinə görə necə təsnif olunur?

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

99 Evtektika çevrilməsi hansı temperaturda baş verir?

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

100 Metalların təzyiqlə qızmar emalı hansı şəraitdə yerinə yetirilir?

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

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

- yerləşmə
- əməliyyat
- gediş
- mövqe
- keçid

102 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 tərənməz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə
- texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi

103 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 tərənməz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə yerləşdirilməsi
- əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi

104 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

105 : 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

106 Seriyal istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

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

107 Pəstah nədir

- texniki konstruksiya müəyyən təyinata 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

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

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

109 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

110 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

111 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

112 Buxar maşınları və turbinlər maşınlarının hansı sinfinə aiddir?

- İşçi
- Energetik
- Texnoloji
- Nəqliyyat
- İnformasiya

113 İşçi maşınları və əmək əşyaları hazırlanan sahəsi necə adlanır?

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

114 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.

115 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.

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

- material
- komplektləşdir
- əmək əşyası
- pəstah
- yarımfabrikat

117 İstehsal proseslərinin tərkibi neçə cür olur?

- 1
- 2
- 5
- 4
- 3

118 İstehsal proseslərinin tərkibi neçə cür olur?

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

119 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.

120 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

121 Fərdi istehsalda avadanlıq sexdə necə yerləşdirilir?

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

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

- çəkmə
- döymə
- ştamplama
- yayma
- presləmə

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

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

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

- mexaniki proses
- işçi proses
- Təbii proses
- İstehsal prosesi

- texnoloji proses

125 Metal nədir ?

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

126 Təzyiq altında emalında pəstahın nəyi dəyişilməzdir

- forması
 bütün ölçüləri
 bəzi ölçüləri
 həcmi
 xətti ölçüləri

127 Fərdi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

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

128 İri seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

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

129 Kütləvi istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

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

130 Orta seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

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

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

- kiçik seriyalı
 fərdi
 kütləvi
 seriyalı
 orta seriyalı

132 İş yerinin bərkitmə əmsalı \approx 20

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

133 Sual: Y13 markalı poladda karbonun miqdarı?

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

134 Fərdi istehsalda dəzgahın yükləmə əmsalı nə qədər olur?

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

135 Kütləvi istehsalatda materialdan isitfadə etmə əmsalı?

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

136 Seriyalı istehsalatda materialdan istifadə etmə əmsalı?

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

137 Avtomatik dəzgalardan, avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə yetirilmiş ardıcılılığı üzrə yerləşdirilmiş və bir necə məhsulun olduqca böyük sayda istehsal olunan istehsal növü necə adlanır?

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

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

- hidravlik preslərdən
- hava-buxar çəkiclərdən

- vintli preslərdən
- yayma stanlardan
- mexaniki preslərdən

139 Hansı göstəricisi seriyalı istehsalı səciyyələndirir?

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

140 Kiçik seriyalı istehsalda seriyalıq əmsalı nə qədərdir?

- $\llbracket 10$
- $\llbracket K \rrbracket _ (SER.) > 40$
- $1 < \llbracket K \rrbracket _ (SER.) \leq 1$
- $\llbracket K \rrbracket _ (SER.) = 1$
- $\llbracket 20 \leq K \rrbracket _ (SER.) \leq 40$

141 İş yerinin bərkəitmə əmsalı $\llbracket 1$

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

142 Kütləvi istehsalda dəzgahın yükləmə əmsalı nə qədər olur?

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

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

- məhsuldarlığı
- ergonomik
- göstəricisi etibarlıq
- uzunömürlülüyü
- komfortluğu

144 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 deformasiya etdirmə və ya hər ikisinin birdə təsiri ilə
- sökülməyən birləşmənin alınması
- pəstahların forma və ölçülərinin yonqar çıxarmaqla dəyişdirilməsi

145 İş yerinə qulluq vaxtıvaxtın faizlə miqdarını təşkil edir.

- köməkçi

- operativ
- ədədi
- texnolo
- əsas

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

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

147 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 .

148 Hazır maşın hissəsi ölçü və konfigurasiyasına görə pəstahdan fərqlənirmi?

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

149 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

150 Vaxt normasının təyin olunmasının daha dəqiq üsulu hansıdır?

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

151 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

152 Fərdi istehsalatda materialdan istifadə etmə əmsalı ?

- $\gamma=0$

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

153 $T=(L \cdot i)/(n \cdot z)$ düsturu ilə düzyonmada təyin olunur?

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

154 Hansı metodla vaxt normasını təyin edirkən xronometraj və iş gücünün fotoqrafiyasından istifadə edilir?

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

155 İş yerinin bərkitmə əmsalı ≈ 10

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

156 Dəmir, Kobalt, Nikelin daxil olduğu qrup hansıdır?

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

157 Mövcud hissənin səthinin malik olduğu ölçmənin nəticəsi necə alınır?

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

158 Emal edilmiş uzun keyfiyyəti nə ilə xarakterizə olunur?

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

159 Kələ - kötürlüyün hündürlüyü hansı düsturla hesablanır?

..

$$R_a - \frac{1}{L} \int_0^L y dx \times 100$$

....

$$S_m = \frac{1}{m} \sum_{i=1}^m S_{mi}$$

.....

$$U_d = \frac{H_{max.} - H_{tlk}}{H_{ilk}} \times 100$$

.

$$R_Z = \frac{\sum_{i=1}^5 |Y_{Pi}| + \sum_{i=1}^5 |Y_{Vi}|}{S}$$

...

$$t_P - \frac{1}{L} \sum_{i=1}^n b_i$$

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

Mütləq sapma.

Əsas sapma.

Dinamik sapma

Orta sapma

Nisbi sapma

161 köürlüyün profil sapmasının orta ədədi qiyməti hansı düsturla hesablanır? (

.

$$R_a - \frac{1}{L} \int_0^L y dx \times 100$$

....

$$S_m = \frac{1}{m} \sum_{i=1}^m S_{mi}$$

.....

$$U_d = \frac{H_{max.} - H_{tlk}}{H_{ilk}} \times 100$$

...

$$t_P - \frac{1}{L} \sum_{i=1}^n b_i$$

..

$$R_Z = \frac{\sum_{i=1}^5 |Y_{Pi}| + \sum_{i=1}^5 |Y_{Vi}|}{S}$$

162 Kəsmədə nominal en kəsik sahəsi hansıdır?

1-3-4-5-1

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

163 Bərk ərintilər hansılardır

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

164 Legirli alət poladları hansılardır?

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

165 Karbonlu alət poladları hansılardır?

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

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

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

167 L/H 40 olduqda nahamarlılıq necə adlanır?

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

168 L/H >1000 olduqda nahamarlılıq necə adlanır?

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

169 Aşağıdakı markalardan hansılar evtektoiddən sonrakı poladlardır?

- Y 10; Y 13

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

170 Dəqiqliyin statistik göstəricilərindən hansı həqiqi ölçülərin orta kvadratik sapmasıdır?

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

171 : Tezkəsən alət poladları hansılardır

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

172 Buraxılış taktı düsturla hesablanır?

-

$$t_{\text{as}} = \frac{L \cdot i}{S \cdot n}$$

-

$$t_{\text{as}} = \frac{l_1 + l_2 + l_3}{1000} \cdot \frac{B + l_g + l_c}{S} \cdot \left(\frac{1}{V_i} + \frac{1}{V_b} \right)$$

-

$$t_{\text{ag}} = t_{\text{as}} + t_k + t_f + t_{\text{tex.x}} + t_i$$

- ...

$$t_{\text{agkk}} = t_{\text{ad}} + \frac{t_{ni}}{N}$$

- .

$$\tau = \frac{60 \cdot F_e}{N}$$

173 Metallokeramik pəstahın istehsalında hansı üsuldan istifadə edilir?

- Kəsmə
- Ovuntu metallurgiya
- Yayma
- Tökmə
- Qaynaq

174 : Xarici səthi slindrik şəklində olan pəstahlar emal etmək üçün dəzgahın tipini təyin edin?

- Düzyonuş
- Toma

- Frez
- Burqulama
- Pardağ

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

- .



-



-



- ...



- ..



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

- Sərbəstlik dərəcəsi
- Komponent
- Faza
- Sistem
- Konsentrasiya

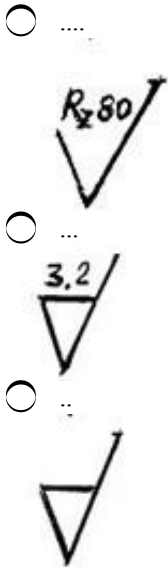
177 Proyeksiyalarda göstərilməmiş səth kələ- kötürlü cizginin yuxarı sağ küncündə hansı işarə ilə göstərilir?

- .



-





178 Sökülməyən birləşməyə aid deyil?

- Kontakt qaynaq
- Bolt
- Qaynaq
- Yapışqan
- Pərçin

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

- Heç biri
- tam
- Natamam
- Xarici
- Daxili

180 Müsaidə hazırlanan hissənin hansı parametrini xarakterizə edir? (

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

181 Ərinti nədir

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

182 Plastmas materialından detal hazırlanmasında yararlı olmayan prosesi göstərin?

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

183 Tam qarşılıqla əvəz olunma hansı istehsal növündə istifadə olunması daha çox əlverişlidir?

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

184 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

185 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

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

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

187 Hansı xəta sistematik qanuna uyğun dəyişən hesab edilir?

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

188 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

189 Bazalaşdırma nədir?

- Pəstahın mərkəzləşdirici oxlarda yerləşdirilməsi
- Pəstahın seçilmiş koordinat sistemində tələb olunan vəziyyətə gətirilməsi
- Pəstahın kəsici alətə nisbətən tutduğu vəziyyəti
- Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi

- Pəstahın altı sərbəstlik dərəcəsinədən məhrum edilməsi

190 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

191 Konstruksiya bazasındanistifadə edilir?

- Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi üçün
- 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

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

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

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

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

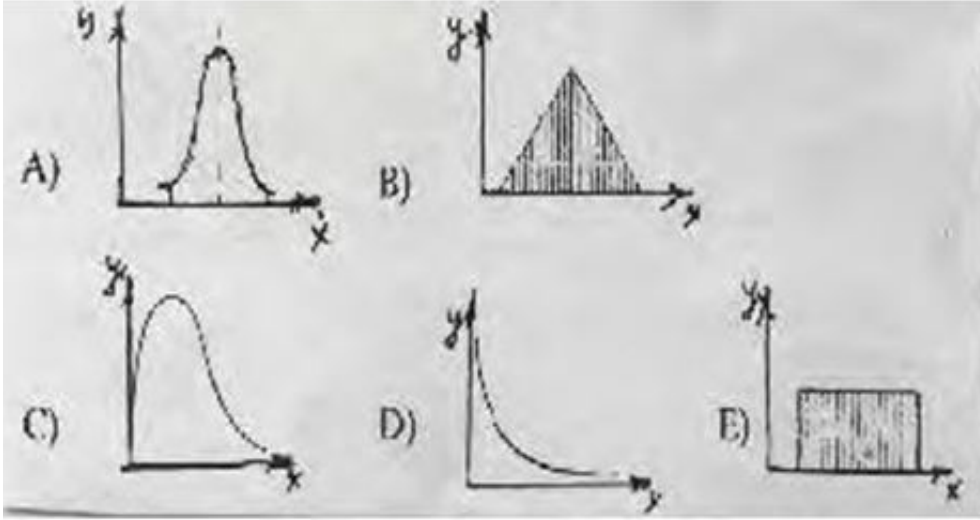
194 Sərbəst döymə əməliyyatları hansılardır?

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

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

- Yerləşdirmə
- Texnoloji
- Ölçü
- Konstruktor
- Köməkçi

196 Paralellik ,biroxluc xətalari göstərilən qanuna uyğunluqlarda hansı sxem üzrə dəyişir?



- E
 A
 C
 B
 D

197 Kokildə tökmənin torpaq qəliblərə tökmədən fərqli cəhəti nədir?

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

198 Texnoloji bazanın rolu nədən ibarətdir?

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

199 Bərklik hansı ümumi xassəyə aiddir ?

- Texnoloji
 Mexaniki
 Təzyiqlə emal
 Fiziki
 Kimyəvi

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

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

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

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

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

- Ölçü
- Operativ
- Köməkçi
- Konstruktor
- Texnoloji

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

- Yastılama
- Bazalaşdırma
- Bağlama
- Yerləşdirmə
- Oturma

204 Dəzagahın elektrik mühərrikinin gücü hansı ifadə ilə təyin edilir?

..

$$Q = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4$$

.....

$$V_y = \frac{h}{L} = \operatorname{tg} \beta$$

....

$$q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5 = q$$

...

$$Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4 = q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5$$

.

$$N_{em} \geq \frac{N_e}{\eta}$$

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

- $t = 0,5(D-d)$
- $U = f(L)$
- $t = 0,5D$
- $D = d+2t$
- $t_1 + t_2 + \dots + t_n = Z$

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

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

207 Dəzgahın yükləmə əmsalı hansı düsturla təyin olunur?

-

$$M = M_P + M_{e.p} + M_{k.e} + M_e$$

- ...

$$M = \frac{b}{N} + a$$

..

$$\eta = \frac{S_{hes}}{S_{qeb}} = \frac{K_h}{K_q}$$

..

$$\eta_o = \frac{t_{as}}{t_{ad}}$$

..

$$\eta = \frac{S_{hes}}{S_{qeb}} = \frac{K_h}{K_q}$$

....

$$\gamma = \frac{v_{his.}}{V_{ges}} = \frac{q}{G}$$

208 Mövcud təsnifata əsasən dəzgahlar neçə qrupa ayrılır?

- 5
 3
 4
 1
 9

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

- Sazlama
 Sistemativ
 Kobud
 Təsadüf
 Yerləşdirmə

210 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

211 Materialın bərkliyi nədir?

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

212 Hansı kəsmə dəzgahına aiddir?

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

213 Torna dəzgahında əsas hərəkət hansıdır?

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

214 Torna dəzgahında hansı işlər görülür?

- İş yonuş
- Mərkəzdə yonma
- Mərkəzlərdə yonma, patronda yonma ,iç yonuş,doğrama,yiv açma
- Patronda yonma
- Deşmə

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

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

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

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

217 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

218 Horizontal içyonma dəzgahlarında istifadə edilir

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

219 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

220 Gendeşmədə kəsmə dərinliyi hansı ifadə ilə tapılır?

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

221 Dəzgahların modellərinin şifrələrində dəzgahın tipini göstərən rəqəm neçənci yerdə dayanır

- 5
- 2
- 1
- 3
- 4

222 Tərtibat nədir

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

223 Materialda etibarlıq nədir?

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

224 Dəstin hazırlanmasının maya dəyəri hansı düsturla təyin edilir

- $\gamma = v_{(his.)} / V_{ges} = q/G$
- $M_d = A \cdot n + b$

- $\eta = (S_{hes})/S_{qeb} = K_h/K_q$
 $\eta_o = t_{\text{əs}}/t_{\text{əd}}$
 $= b/N+a$

225 Hansı ifadə ümumi kəsmə qüvvəsini ifadə eder?

-
 60PV

.

$$\sqrt{P_z^2 + P_x^2 + P_y^2}$$

..

$$10C_{P_z} \cdot t^{xP_z} \cdot S^{yP_z} \cdot V^{nP_z} \cdot K_{P_z}$$

...

$$10C_{P_x} \cdot t^{xP_x} \cdot S^{yP_x} \cdot V^{nP_x} \cdot K_{P_x}$$

....

$$10C_{P_y} \cdot t^{xP_y} \cdot S^{yP_y} \cdot V^{nP_y} \cdot K_{P_y}$$

226 Hansı ifadə şaquli kəsmə qüvvəsini ifadə edir?

-
 60PV

.

$$10C_{P_z} \cdot t^{xP_z} \cdot S^{yP_z} \cdot V^{nP_z} \cdot K_{P_z}$$

..

$$\sqrt{P_z^2 + P_x^2 + P_y^2}$$

...

$$10C_{P_x} \cdot t^{xP_x} \cdot S^{yP_x} \cdot V^{nP_x} \cdot K_{P_x}$$

....

$$10C_{P_y} \cdot t^{xP_y} \cdot S^{yP_y} \cdot V^{nP_y} \cdot K_{P_y}$$

227 Ümumi təminatlı kəşkilərdə boş plan bucağı neçə dərəcədir?

- 30°
 45°
 60°
 20°
 55°

228 Pardaqlamada kəsmə sürəti təqribən nə qədər olur?

- 60km/dəq
 60m/san

- 20m/dəq
- 20/san
- 60m/dəq

229 Pəstahda dəşiyin açılmasında istifadə olunan kəsici alətin növünü seçin?

- Dartı
- Burgu
- Frez
- Rayber
- Zenger

230 Yastı səthlərin emal etmə üsullarını göstərin

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

231 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

232 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

233 Cismin fəzada neçə sərbəstlik dərəcəsi vardır?

- 1
- 6
- 5
- 8
- 2

234 $P_z = t^X \cdot S^y \cdot V^z$ 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

235 $P_z = t^X \cdot S^y \cdot V^z$ düsturu ilə kəsmə rejiminin hansı parametric təyin edilir?(

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

- Şpindelın dövrler saymı
- Zenkerləmədə kəsmə dərinliyi
- Rayberləmədə kəsmə dərinliyi

236 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

237 : Anizotropiya nədir?

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

238 Materialın xassəsinin bütün istiqamətlərdə eyni olması adlanır?

- Polimorfizm.
- Kvaziizotropiya .
- Modifikasiya.
- Anizotropiya.
- Allotropiya.

239 Yüksək möhkəmli çuqunlarda qrafitin quruluşu?

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

240 vYüksək qızımardözümlü kəsici alətləri hansı poladlardan hazırlamaq olar?

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

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

- Anizotropiya
- Likvasiya
- Oturma
- Maye axıcılığı
- Qaz udma

242 Aşağıda göstərilənlərdən təzyiqlə pəstahlama üsülünə aid deyildir?

- Yayma.

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

243 Maqnit çevrilməsi metalın mexaniki xassələrinə necə təsir edir?

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

244 Polinorfizm nədir

- Xassələrin eyni istiqamətdə eyni olmasıdır.
- Temperaturdan asılı olaraq, müxtəlif kristal qəfəsinin yaranmasıdır
- Xassələrin müəyyən istiqamətdə müxtəlif olmasıdır
- Xassələrin eyni istiqamətdə müxtəlifliyi.
- Xassələrin müxtəlif istiqamətdə eyni olmasıdır.

245 Çuqun nədir?

- Tərkibində 0,08%-dən çox karbonu olan Fe-C ərintisidir
- Tərkibində karbon, silisium, 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

246 Döyülən çuqunlarda qrafitin quruluşu?

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

247 Tez kəsən poladların (P9, P18) qızımardözümlülüyü neçə dərəcəyə qədərdir?

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

248 Bərk ərintilərin qızımardözümlülüyü neçə dərəcəyə qədərdir?

- 800° C
- 1000° C
- 600° C
- 200° C
- 400° C

249 Çuqun məmulatı termiki emalın hansı növünə uğradılır?

- Qrafitləşdirici təbəqə

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

250 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

251 Möhkəmlik nədir

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

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

- elektrodun növü rol oynamır
- örütüklü elektrodla
- qrafit elektrodla
- volfram elektrodla
- örütüksüz elektrodla

253 Əl ilə elektroqövs qaynağında əsas parametrlərdən hansıdır

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

254 Qaynaq prosesinin fiziki mahiyyəti nədən ibarətdir?

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

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

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

256 Sapma nədir

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

257 Müsaidə nədir

- Texnoloq tərəfindən verilmiş və cizgidə göstərilmiş ölçüdür
- Ölçünün qəbul edilmiş nominal ölçüdən fərqiçdir
- Ölçünün yol verilən dəyişmə diapozonu , yəni , yuxarı və aşağı sapmaların fərqiçdir.
- Cəhhi nahamarlıđını xarakterizə edən kəmiyyəçdir.
- Kostruktor tərəfindən verilmiş və cizgidə göstərilən ölçüdür.

258 Oda davamlılıq nədir?

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

259 Oda dözümlülük nədir?

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

260 Təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir?

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

261 Kəsmə gücü necə ifadə olunur?

- KV t
- N
- m/dəq
- mm/dövr
- mm/san

262 Torna Yivəçan dəzğahda emal zamanı yiv kəskisinin uzununa verişi qiymətcə yivin aşağıdakı konstruktiv parametrlərindən hansına bərabər olmalıdır?

- D
- f
- d2
- L
- P

263 Ölçü nədir

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

264 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

265 Karbonlu alət poladların istiliyə davamlılığı neçə dərəcədir

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

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

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

267 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.

268 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 , cizgiddə göstərilən ölçüdür.
- Texnoloq tərəfindən verilən texnoloji sənədlərdə göstərilən və istehsal proseslərində istifadə edilən ölçüdür

269 Hədd ölçüləri nəyi göstərir

- Ən böyük ölçüdən böyük ən kiçik ölçüdən 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

270 Səthın həndəsi keyfiyyət parametrlərini dolayı 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

271 Hansı legirliyiçi element kəsici alət poladının qızmardözümlülük xassəsini yüksəldir?

- Silisium
- Volfran
- Vanadium
- Xrom
- Nikel

272 Kəsmə ilə deşik açmada kəsmə dərinliyi necə hesablanır?

- Kəsmə dərinli 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 ($t = D$)

273 Verilmiş $[\varnothing 75]_{+0,3}^{+0,5}$ və $[35]_{+0,4}$ 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 həqiq ölçü $(+0,4)$ onun aşağı sapmasıdır.

274 Verilmiş $[\varnothing 80]_{-0,1}^{+0,2}$ 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

275 Verilmiş $[35]_{+0,4}$, $[90]_{-0,2}$ və $[55]_{-0,7}^{-0,3}$ 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

276 Verilmiş $[90]_{-0,2}$; $[35]_{+0,4}$ və $[55]_{-0,7}^{-0,3}$ 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 sapmalardır

- 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.

277 Səth qatının keyfiyyətinə hansı üsullarla nəzərət olunur?

- Müqayisə və lazer defektoskopiya üsulu
- Mikroskopun köməyi ilə mikrobərəkliyi 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.

278 Hansı kontakt qaynağına aiddir? (

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

279 Hansı kontakt qaynağına aiddir

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

280 Uc-uca qaynaq hansı qaynaq növünə aiddir?

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

281 Həqiqi kəsmə sürəti hansı ifadə ilə təyin edilir?

-

$$K_{mu} \cdot K_{nu} \cdot K_{uu}$$

- .

$$\frac{\pi D_n}{1000}$$

- ..

$$V = V_{ced} \cdot K_v$$

- ...

$$\bar{V} + \bar{V}_S + \bar{V}_f$$

-

$$\frac{C_u \cdot D^q}{T^{m.tx.sy}} \cdot K_u$$

282 Kəsmə surətinin təyini üçün empirik ifadəni seçin

.....

$$K_{mu} \cdot K_{nu} \cdot K_{uu}$$

.

$$\frac{\pi D_n}{1000}$$

..

$$V = V_{ced} \cdot K_v$$

...

$$\bar{V} + \bar{V}_S + \bar{V}_f$$

.....

$$\frac{C_u \cdot D^q}{T^m \cdot t^x \cdot S^y} \cdot K_u$$

283 Kəsmədə effektiv güc hansı ifadə ilə təyin edilir?

...

$$10C_{P_z} \cdot t^{xP_z} \cdot S^{yP_z} \cdot V^{nP_z} \cdot K_{P_z}$$

.....

$$10C_{P_x} \cdot t^{xP_x} \cdot S^{yP_x} \cdot V^{nP_x} \cdot K_{P_x}$$

.....

$$10C_{P_y} \cdot t^{xP_y} \cdot S^{yP_y} \cdot V^{nP_y} \cdot K_{P_y}$$

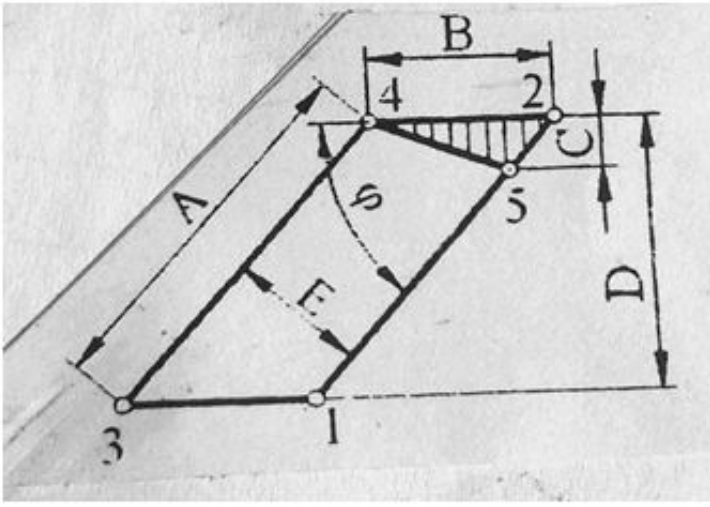
.

$$60PV$$

..

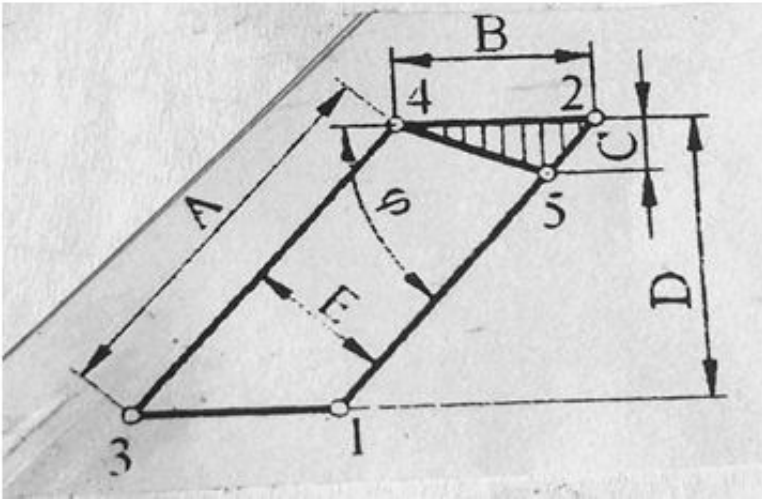
$$\sqrt{P_z^2 + P_x^2 + P_y^2}$$

284 Kəsilən qatın sxemində kəsmə dərinliyi hansıdır?



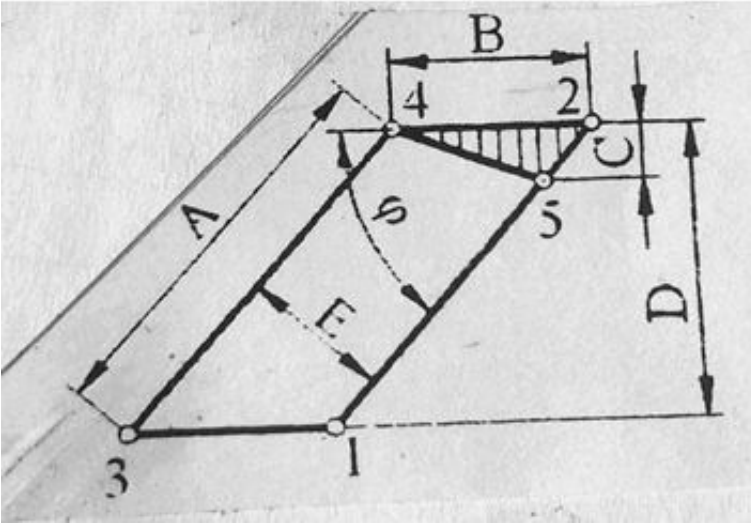
- E
 A
 B
 C
 D

285 Kəsilən qatın sxemində kələ-kötürlüyün hündürlüyü hansıdır?



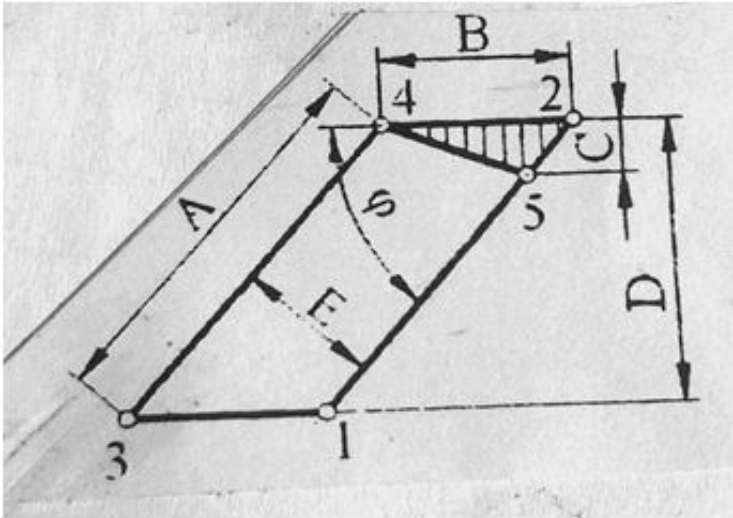
- E
 A
 B
 C
 D

286 Kəsilən qatın sxemində kəsilən qatın eni hansıdır?



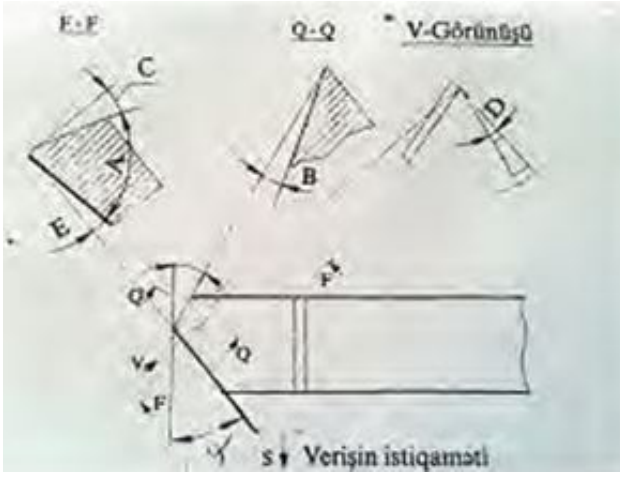
- C
- A
- B
- C
- D
- E
- A
- D
- E
- B

287 Kəsilən qatın sxemində kəsilən qatın qalınlığı hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D

288 Alətin həndəsi parametri hansı bucaqdır?



- E
 A
 B
 C
 D

289 Burğularda baş plan bucağı neçə dərəcədir?

- 30°
 60°
 45°
 120°
 55

290 Dairəvi daxili pardaqlamada kəsmə rejimi necə dəyişir?

- Mərkəzsiz pardaqlama rejiminin -nə bərabərdir
 Kəsmə rejimi xarici pardaqlamaya nisbətən 1,5-2 dəfə az olur
 Xarici pardaqlama rejimindən fərqlənmişdir
 Xarici pardaqlama rejiminə nisbətən 1,5-2 dəfə çox olur
 Yastı pardaqlama rejimindən 3 dəfə azdır

291 Kəsmə ilə emala hansı aiddir?

- Metalı şaplamaq
 Heç biri
 Burğulamaq
 Qaynaq etmək
 Metalı yaymaq

292 Kəsmə prosesində parametrlər hansılardır?

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

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

- Boş gediş.

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

294 Alətin bir gedişində pəstahdan çıxarılan material qatının qalınlığınadeyilir? (

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

295 Alətin bir gedişində pəstahdan çıxarılan material qatının qalınlığınadeyilir?

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

296 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

297 Hansı ifadə kəsmədə ümumi sürəti səciyələndirir

-
- $\frac{C_u \cdot D^q}{T^m \cdot t^x \cdot S^y} \cdot K_u$
- $\bar{V} + \bar{V}_S + \bar{V}_f$
- ..
- $K_{mv} \cdot K_{nv} \cdot K_{uv}$
- ...
- $\frac{\pi D_n}{1000}$
-
- $V = V_{ced} \cdot K_v$

298 Kəsmə şəraitini nəzərə alan əmsalı seçin

-
- $\frac{C_u \cdot D^q}{T^m \cdot t^x \cdot S^y} \cdot K_u$
- ..

$$\bar{V} + \bar{V}_S + \bar{V}_f$$



..

$$K_{mv} \cdot K_{nv} \cdot K_{uv}$$



...

$$\frac{\pi D_n}{1000}$$

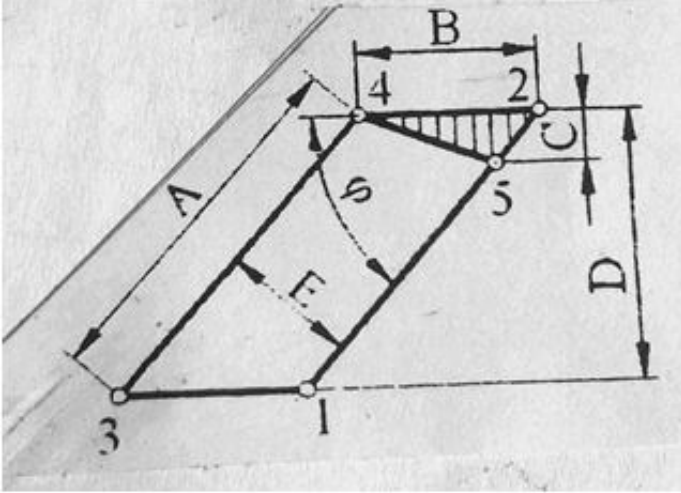
$$1000$$



....

$$V = V_{ced} \cdot K_v$$

299 veriş hansıdır?



E



A



B



C



D

300 Burğu novunun maillik bucağı neçə dərəcədir?



45°



30°



60°



55°



120°

301 Burğularda eninə tilin maillik bucağı neçə dərəcədir?



45°



55°



30°



60°



120°

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



Takt



Veriş.



Gediş.



Çıxış.

Tsikl

303 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

304 Hansı ifadə radial kəsmə qüvvəsini ifadə edir?

.....

60PV

.

$$10C_{P_y} \cdot t^{xP_y} \cdot S^{yP_y} \cdot V^{zP_y} \cdot V^{nP_y} \cdot K_{P_y}$$

..

$$10C_{P_z} \cdot t^{xP_z} \cdot S^{yP_z} \cdot V^{nP_z} \cdot K_{P_z}$$

...

$$\sqrt{P_z^2 + P_x^2 + P_y^2}$$

.....

$$10C_{P_x} \cdot t^{xP_x} \cdot S^{yP_x} \cdot V^{nP_x} \cdot K_{P_x}$$

305 : Hansı ifadə oxboyu kəsmə qüvvəsini ifadə edir?

.....

60PV

.

$$10C_{P_y} \cdot t^{xP_y} \cdot S^{yP_y} \cdot V^{zP_y} \cdot V^{nP_y} \cdot K_{P_y}$$

..

$$10C_{P_z} \cdot t^{xP_z} \cdot S^{yP_z} \cdot V^{nP_z} \cdot K_{P_z}$$

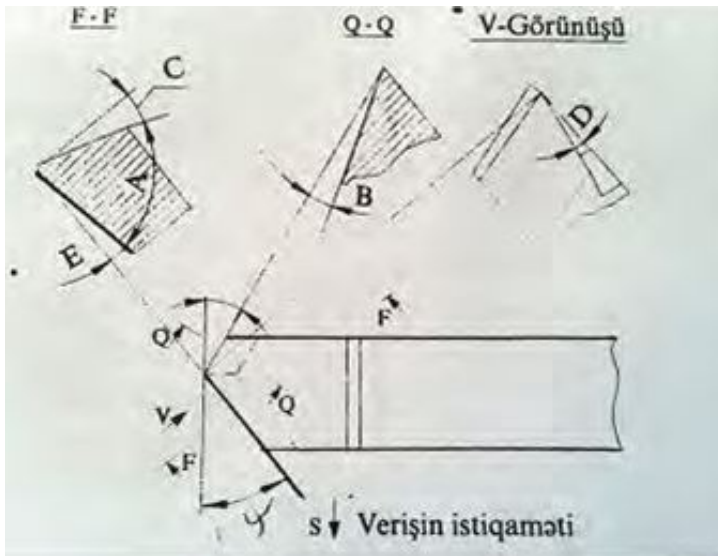
....

$$\sqrt{P_z^2 + P_x^2 + P_y^2}$$

.....

$$10C_{P_x} \cdot t^{xP_x} \cdot S^{yP_x} \cdot V^{nP_x} \cdot K_{P_x}$$

306 Alətin həndəsi parametri β hansı bucaqdır?

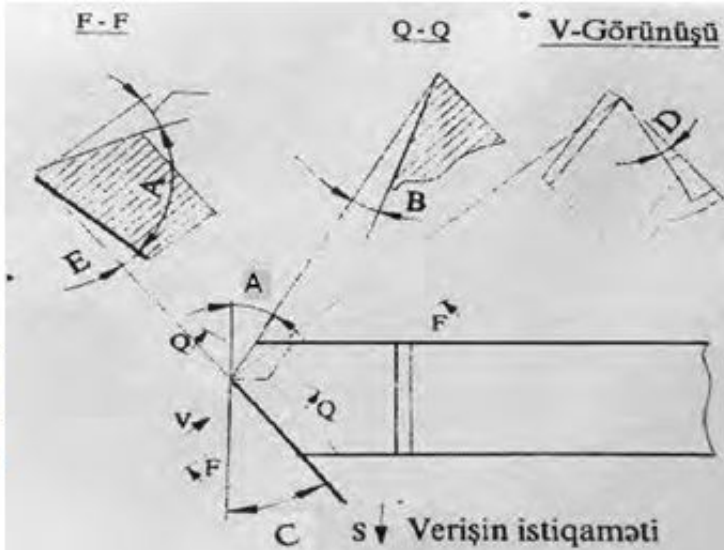


- E
- A
- B
- C
- D

307 Alətin həndəsi parametri λ hansı bucaqdır?

- E
- A
- B
- C
- D

308 Alətin həndəsi parametri φ hansı bucaqdır?



- E
- A
- B
- C
- D

309 Bir texnoloji əməliyyatda istifadə edilən kəsici alətlərin sayını göstərin?

- dəzgahın tipindən asılıdır.

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

310 Hansı əməliyyat sxemi daha az məhsuldardır

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

311 Deşmə əməliyyatı nə ilə səciyyələnir

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

312 Maşınqayırmada kəsici alətin rolu nədən ibarətdir?

- 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
- Pəstahı dərgahda yerləşdirmək üçün istifadə edilən texniki vasitədir
- Pəstahların materiallarının atomlar arası əlaqəsini yaratmaqda iştirak edir.

313 Kəsmə rejimini xarakterizə edən parametrlərini göstərin?

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

314 Təmiz emalda veriş..... götürülür?

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

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

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

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

- Doğrama
- İçyonma
- Üstyonma
- Düzyonma
- Yanyonma

317 Pəstahları doğramaq üçün istifadə olunan kəski növü hansıdır?

- Düzyonma
- Doğranma
- Yanyonma
- İçyonma
- Üstyonma

318 $t = 0,5(D-d)$ düsturun köməyilə kəsmə rejiminin hansı parametri təyin edilir?

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

319 Kəsici alətlərin itilənməsinin məqsədi nədir?

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

320 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

321 Elektrik-posa qaynağı hansı qaynaq növünə aiddir?

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

322 Metal və ərintilərin qaynaqlanma qabiliyyətinə əsas təsir hansı elementdir

- Azo
- Karbon
- Volfraam
- Fosfor
- Kükürd

323 Poladları qaynaq etmək üçün elektrod hansı metaldan olmalıdır

- Tuncdan
- Poladdan
- Misdən
- Alüminiumdan
- Çuqundan

324 Yığma vahidi nədir?

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

325 Aşağıdakı birləşmələrdən hansı birləşmə sökülə bilən birləşmədir

- Yapışqan
- İşgil
- Lehim
- Qaynaq
- Pərçim

326 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

327 Təzyiqlə emal metalın möhkəmliyinə və bərkliyinə necə təsir edir?

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

328 Frezləmədə alətin dişləri 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

329 Veriş üzrə frezləmədə çıxarılan material qatının qalınlığı necə dəyişir?

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

- Qabaqcadan verilmiş proqram əsasında dəyişir.

330 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.

331 Xüsusi yüksək dəqiqlik dəzgahları necə işarə olunur (rəqəmli hissənin axırında)?

- C
- A
- H
- P
- B

332 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

333 Operativ baza

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

334 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.

335 Hazır əməliyyatlarında veriş..... götürülür?

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

336 $t = 0,5(D-d)$ düsturun köməyilə təyin edilir?

- Bərk ərintilərdən hazırlanmış kəskilərin əsas kəsici qüvvəsi
- Zenkerləmə və rayberləmədə kəsmə dərinliyi

- Şpindelın dövrler sayımı
- Frezin daxil olma dərinliyi
- Tezkəsim poladlardan hazırlanmış kəşkilərin əsas kəsici qüvvəsi

337 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.

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

- Metallaşma
- Diyirləmə
- Döymə
- Hamarlama
- Qaynaqlama

339 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 deşik açmaq üçün

340 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.

341 Kəsmə ilə emalın mahiyyəti nədir?

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

342 Korbonun allotropik şəkil dəyişməsi hansılardır? (

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

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

- Alət hazırlanma prosesinin asanlığı
- Bərkliyini və digər qiymətli keyfiyyətlərini itirmədən yüksək temperaturalara tab gətirmə qabiliyyəti

- Kimyəvi tərkibinin sadəliyi
- Ucuz başa gəlməsi
- İstehsal texnologiyasının sadəliyi

344 Deşmə prosesini yerinə yetirən kəsici aləti necə adlanır?

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

345 Maşın və avadanlığın istehsalında birinci mərhələ nədən ibarətdir?

- Hissənin alınmasından
- Pəstahlamadan
- Pəstahın emalından
- Məhsulun ümumi yığımindan
- Yığma vahidlərin alınmasından

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

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

347 Oxlu-ölçülü alətlər qrupuna aid deyildir ?

- Yiv burğusu
- Kəski
- Burğu
- Zenker
- Rayber

348 Maşınqayırma sənayesinin istehsal etdiyi məhsul adlanır? (

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

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

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

350 Abrziv alətlərin hazırlanmasında istifadə edilməyən material hansıdır?

- Bor karbidi
- Təbii gil

- Ağ elektroköründ
- Süni(sintetik)almaz
- Silisium karbidi

351 Məmulun alınmasında ovuntu metallurgiyadan, istifadə edilməsi məqsədə uyğun deyil

- Oymaqlar
- Mürəkkəb formalı ştaplar
- Sadə yastıqlar
- Nazik süzgülər
- Metala keramik ərintilər

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

- Kobalt, vanadiy, silisium
- Volfra, molibdən, xrom
- Fosfor, manqan, xrom
- Silisium, kobalt, manqan
- Kükürd, vanadiy, xrom

353 Maşın hissələri hazırlanarkən emal payı verilir: (

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

354 Pəstahın kütləsi detalın kütləsindən.....

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

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

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

356 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

357 Texnoloji prosesinin layihələndirilməsində onun hansı mərhələsindən başlanılır?

- kəsici alətlərin hazırlanmasından

- pəstahın seçilməsindən
- kəsmə rejimlərinin təyin edilməsindən
- emal marşrutlarının seçilməsindən
- dəzgahların təyin edilməsindən

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

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

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

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

360 Emal dəqiqliyi adlanır?

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

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

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

362 Şaquli deşmə dəzgahlarda detalı deşmək üçün yerləşdirilir?

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

363 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

364 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

365 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

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

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

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

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

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

- 60
 30
 20
 40
 50

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

- 94
 89.4
 47
 48
 58

370 Konus dişli çarx ötürməsində dişli çarxların konusluluq bucağı 450 olarsa, ötürmə nisbəti neçəyə bərabərdir?

- 2.1
 1.0
 2.0
 3.0
 10.2

371 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

372 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

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

- 25mm
 55mm
 45mm
 35mm
 85mm

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

- 123mm
 120mm
 150mm
 140mm
 145mm

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

- 100mm
 102mm
 250mm
 99mm
 105mm

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

- 45mm

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 55
- 3.4
- .2
- 4.5
- 22

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

- 200mm
- 100mm

- 110mm
- 210mm
- 105mm

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

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

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

- 6525mm
- 2952mm
- 2965mm
- 2585mm
- 2545mm

385 .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

386 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

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

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

388 Fırlanma səthi üçün minimal aralıq emal payı hansı düsturla hesablanır?

-

$$2Z_{\min.} = 2 \times (R_{z_{i-1}} + \sqrt{\sum \Delta^2 f_{i-1} + \varepsilon_i^2})$$

- .

$$2Z_{\min.} = 2 \times (R_{Z_{i-1}} + h_{i-1} + \sqrt{\sum \Delta f_{i-1} + \varepsilon_i})$$

..

$$Z_{\min.} = R_{Z_{i-1}}$$

...

$$Z_{\min.} = R_{Z_{i-1}} + h_{i-1} + \sum \Delta f_{i-1} + \varepsilon_i$$

....

$$Z_{\min.} = R_{Z_{i-1}} + \sum \Delta f_{i-1} + \varepsilon_i$$

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

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

390 Zenkerləmənin məqsədi nədən ibarətdir?

- Bütöv emalda dəşik açılması üçün
 Tökmə və döymədə olan kobud dəşikləri yarım təmiz hala gətirmək və burğu ilə açılmış dəşikləri böyütmək üçün tətbiq olunur
 Çox dəqiq və kələ-kötürlüyü az olan səthləri almaq
 Təmiz emaldan sonra səthin nahamarlığını azaltmaq üçündür

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

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

392 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

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

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

394 Vərdənəlmə əməliyyatını xarakterizə edin?

- Səthini korroziyadan və yeyilmədən qoruyur
 Məmulun üzünün təmizliyi artır üzqatı möhkəmlənir və

- Daxili və xarici slindrik üzləri kobud emal etmək üçün istifadə
- Bütöv materialda dəşik açmaq üçün bir əməliyyatdır
- Kobud dəşikləri yarımtəmiz hala gətirmək üçün istifadə olunur

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

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

396 Zenkerləmənin məqsədi nədən ibarətdir?

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

397 Uzununa yonmada veriş necə ifadə olunur? (

- mm/san
- mm/dövr
- N
- KV t
- m/dəq

398 Kəsmə sürəti necə ifadə olunur?

- mm/san
- m/dəq
- KVt
- N
- mm/dövr

399 Düzyonuş (iskənə) dəzgahları aiddir?

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

400 $V=\pi Dn /1000$ düsturla kesmə rejiminin hansı parametri təyin edilir?

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

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

- Satış
- İstehsal

- Texnolo
- Sex
- Məlum deyil

402 Dəstin hazırlamasının maya dəyəri təyin edilməsində istifadə edilir?

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

403 İstehsal maya dəyəri nədir?

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

404 Pəstah vahidinin maya dəyəri düsturla hesablanır?

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

405 Texnoloji maya dəyəri nədir?

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

406 Aparılan texnoloji əməliyyatın adlandırılması (mənimlənməsi) nədən asılıdır?(

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

407 Torna dəzgahları aiddir

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

408 : Frez dəzgahları aiddir

- 9-cu qrupa
- 6-cı qrupa

- 2-ci qrupa
- 1-ci qrupa
- 8-ci qrupa

409 Açılmış deşikləri emalında və onlara düzgün formanı vermək üçün istifadə olunur?

- Kəski
- Zenker
- Rayber
- Burğu
- Frez

410 $N_{(e.m)} = N_e / \eta$ Düsturun köməyi ilə təyin edilir?

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

411 Pəstahın bir sərbəstlik dərəcəsiindən məhrum edən (koordinat sisteminin bir oxu istiqamətində irəliləmə və ya bir oxu ətrafında fırlanma) və bir rabitə şərti ilə əlaqə yaradan baza necə adlanır?

- Əsas baza
- Dayaq
- İstiqamətləndirici
- Həndəsi
- Yerləşdirmə

412 Pəstahın iki sərbəstlik dərəcəsiindən (bir koordinat oxu üzrə yerdəyişmə hərəkəti və digər oxu üzrə fırlanma hərəkəti məhdudlaşdırıcı) məhrum edən baza necə adlanır?

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

413 Metal-keramik pəstahların alınmasında istifadə olunan variantını seçin

- Qaynaqlam
- Ovumtu metallurjiyası
- Döymə
- Tökmə
- Yayma

414 Burgulama (Deşmə) dəzgahları aiddir?

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

415 Cilalama (pardaqlama) dəzgahları aiddir?

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

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

- Əsas
- Yerləşdirmə
- Dayaq
- İstiqamətləndirici
- Həndəsi

417 Hansılardan kəsici alətlər hazırlanır?

- Çuqundan
- Bərk ərintilərdən
- Titan ərintilərinlən
- Mis ərintilərindən
- Azkarbonlu

418 Hansı poladlardan kəsici alətlər hazırlanır?

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

419 Kəsmə ilə emalın mahiyyəti nədir?

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

420 Kəsmə ilə emala hansı aiddir

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

421 : Kəsmə ilə emal prosesində məqsəd nədir

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

422 Torna dəzğahında əsas hərəkət? (

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

423 Kəsmə prosesinin parametrləri hansıdır

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

424 Kəskinin davamlılığı hansı kəmiyyətlə xarakterizə edilir?

- Emalın məhsuldarlığı ilə
- Dəqiqlik ilə
- Saatla
- Kəsgilə emal edilən hissələrin
- Aylıq proqramı ilə

425 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

426 Avtomat flüsaltı qövs qaynağı əsas hansı avadanlıqla aparılır?

- Düzləndirici ilə
- Avtomat qaynaq traktorları ilə
- Avtomobil ilə
- Transvornator
- Generatorla

427 Elektrik qövsünün istilik gücü hansı düsturla hesablanır?

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

428 Elektrik qaynaq qövsünün temperaturu neçə dərəcə olur?

- 3200
- 6000
- 500
- 250
- 1000

429 Elektrik qövs qaynağında qövsün dəyişən cərəyanla qidalandırıcısı hansıdır?(

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

430 Elektrik qövs qaynağı nə vaxt kəşf olunmuşdur?

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

431 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

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

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

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

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

434 Slavyanovun əl ilə qövs qaynağında yenliyi nə olub?

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

435 Qaynaq elektrodunu nədən düzəldirlər

- Valdan
- Şvellerdən
- Armaturdan
- Borudan
- Məftildən

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

- Armatur
- Şveller
- Bucaqlı
- Boru
- Örtüksüz məftil

437 Benardos əl ilə qövs qaynağında hansı enerjiden istifadə etmişdir?

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

438 Əl ilə elektrik qövs qaynağını kim kəşf etmişdir?

- Hümbətov
- Qirbayedov
- Lomonosov
- Nyuton
- Benardos

439 Elektrik qövsünü birinci dəfə kim tapmışdır?

- İvanov
- Eyer
- Məmmədo
- Laxtin
- Petrov

440 : Elektrik qövs qaynağı hansı qaynaq üsuluna aiddir?

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

441 IIIX 15 poladında xromun miqdarı nə qədərdir

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

442 Adi boz çuqunlarda qrafitin quruluşu?

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

443 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

444 Təzyiqlə emal metalın hansı xassəsinə əsaslanır

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

445 Qaynaq elektrodu nədir?

- Yastıq
- Səthinə suvaq çəkilmiş məftil
- Çılpaq məftil
- Armatür
- Oymaq

446 Elektrik qövs qaynağı ilə metakı necə birləşdirirlər?

- Partlayışla
- Əritməklə
- Təzyiqlə
- Əyməklə
- Burmaqla

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

- Paton
- Benardos
- İvanov
- Məmmədov
- Slavyanov

448 Qanaq elektrodu nədir?

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

449 Əriməyən elektrodlar hansı materiallardan hazırlanır?

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

450 Elektrik-qövs qaynağı hansı üsula aiddir?

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

451 Elektrik-qövs qaynağında qövs sütununun temperaturu nədən asılıdır?

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

452 Əl ilə elektrik-qövs qaynağında əsas parametrlə hansı hesab edilir?

- Elektrodun örtüyünün olub-olmaması
- Qaynaq cərəyanı
- Qaynaq tikişi
- Qaynaq birləşməsinin növü
- Elektrodun uzunluğu

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

- Alüminiumdan
- Bərk ərintilərdən
- Çıqından
- Tuncdan
- Bürüncdən

454 Barabanlı çəkmə dəzgahlarında nə istehsal olunur?

- Rels
- Məftillər
- Dişli
- arxlar
- Armatur

455 Çəkmə əməliyyatı hansı temperaturda aparılır?

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

456 Presləmə ilə hansı məmulat da almaq olar?

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

457 Tikişsiz polad boruları hansı üsul ilə istehsal edirlər?

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

458 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

459 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

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

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

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

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

462 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı formadəyişmə əməliyyatına aid deyil?

- uzatma
- bölmə
- əymə
- qatlama
- formaverm

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

- tullantı
- məmulat
- puanson
- matrisa
- deşik

464 Qızmar həcmi ştamplamadan sonra tamamlama əməliyyatına hansı aiddir?

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

465 Hansı poladdan filyer-gözlük hazırlanır?

- St45
- U12
- St0
- St30
- St40

466 Hansı poladdan filyer-gözlük hazırlanır?

- St5
- ŞX-15
- St3
- St2
- 0

467 Zəncirli çəkmə dəzgahlarında nə istehsal olunur?

- Ox
- Boru
- Oymaq
- Bucaqlıq
- Val

468 Çəkməklə məftil almaq üçün hansı işçi alətdən istifadə olunur?

- Rəndədən
- Filyerdən-gözlükdən
- Burğudun
- Çəkicdən
- Kəlbətində

469 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

470 Çəkmə ilə hansı məmulat alınır? (

- Qayka açarı
- Kəlbətin
- boru
- Tikişsiz
- Çəkic

471 Təzyiqlə emal metalın möhkəmliyinə və bərkliyinə necə təsir edir?

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

472 Dəmiryol relslərini təzyiqlə hansı emal üsülü ilə istehsal edirlər?

- Partlayışla
- Presləmə
- Ştaplama
- Yayma ilə
- Çəkmə

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

- duo
- çoxvəllı
- universal
- kvarto
- trio

474 Oturtma zamanı aşağıdakılardan hansı baş verir?

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

475 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı bölmə əməliyyatına aiddir? (

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

476 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı bölmə əməliyyatına aid deyil?

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

477 Qapalı kontur üzrə kəsmə zamanı təbəqənin qalığı necə adlanır?

- matrisa
- məmulat
- tullantı
- tilişkə

pəstah

478 Atomları sıx düzülmüş heksoqonal qəfəsi necə müəyyən etmək olar?

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

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

....

$$V_y = \frac{H_{II}}{L_{II}} = \operatorname{tg} \beta$$

..

$$q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5 = q$$

...

$$N_{em} \geq \frac{N_e}{\eta}$$

.

$$Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4 = q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5$$

.....

$$Q = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4$$

480 Kəsmə zamanı yaranan ümumi istilik hansı ifadə ilə səciyyələnir?

...

$$N_{em} \geq \frac{N_e}{\eta}$$

.....

$$Q = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4$$

.

$$Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4 = q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5$$

..

$$q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5 = q$$

....

$$V_y = \frac{H_{II}}{L_{II}} = \operatorname{tg} \beta$$

481 Kəsmə Zonasından ötürülən – yayılan istilik hansı ifadə isəciyyələnir?

.....

$$Q = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4$$

 .

$$Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4 = q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5$$

 ..

$$q_1 + q_2 + q_3 + q_4 + q_5 = q$$

 ...

$$N_{em} \geq \frac{N_e}{\eta}$$

$$V_y = \frac{H_{II}}{L_{II}} = \operatorname{tg} \beta$$

482 Kİəsici alətlərin hazırlanmasında başlıca olaraqişlədilir?

- çətin eriyən metallar
- tez kəsən poladlar
- karbonlu alət poladları
- legirlənmiş alət poladları
- metallokeramik berk erintilər

483 Mexaniki emal prosesində soyuducu – yağlayıcı mayelərin rolu nədən ibarətdir?()

- Səthin kələ-kötürlüyü azalır
- Alətlərin yeyilməsi azalır, kəsmə qüvvələri kiçilir və emal edilmiş üzün keyfiyyəti yaxşılaşır
- Səthi bərkliyi yüksəlir
- Mexaniki xassələri azalır
- Səthin strukturu dəyişilir

484 Tez əriyən metal? (

- mis
- Aliminium .
- Qalay.
- Vanadium.
- Nikel.

485 Ştamlama ilə sərbəst döymənin məhsuldarlığında fərq var?

- Ştamlanmanın məhsuldarlığı sıfıra bərabərdir?
- Ştamlanmanın məhsuldarlığı azdır
- Ştamlanmanın məhsuldarlığı yüksəkdir
- Fərq yoxdur
- Müqayisə etmək olmur

486 Hansı sərbəst döymə ilə qaynağa aiddir?

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

- Avtomat qövs

487 Əl ilə döymədə döyülən metalın çəkisi nə qədər olur?

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

488 Çəkmə ilə ən çox hansı məmulat istehsal olunur?

- Boltlar
 Məftillər
 Çəkiçlər
 Vintaçanlar
 Qaykalar

489 Təzyiqlə emal metalın hansı xassəsinə əsaslanır?

- İstilik
 Metalın plastikliyinə
 Bərkliyinə
 Möhkəmliyinə
 Likvasiyasına

490 Hansı məmulat yayma ilə istehsal olunur?

- Çuqun borular
 Təbəqələr
 Dişli çarxlar
 Qasnaqlar
 Zəncirlər

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

- Tavr
 Rels
 Armaturla
 Bor
 Mil

492 Çuqun boruları hansı üsul ilə alırlar?

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

493 Metalların plastikliyinin yüksək olması hansı halda əlverişlidir?

- Bərkliyini ölçdükdə
 Təzyiqlə emal zamanı
 Yonma zamanı
 Qaynaq zamanı

- Maye metallı qəlib boşluğuna doldurduqda

494 Döymədən alınan məhsul necə adlandırılır?

- slyabinq
 döyük
 yayıq
 şamp
 alət çeşid

495 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

496 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

497 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

498 Soyuq təbəqə şamplama prosesi hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

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

499 Şamplar hansı hissələrdən ibarətdir?

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

500 Aşağıda göstərilən əməliyyatın hansı formadəyişmə əməliyyatına aid deyil?

- formavermə uzatma
 bölmə
 əymə
 qatlama

- formaverm

501 : 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

502 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

503 : Boru çəkmə əməliyyatı hansı üsullarla yerinə yetirilir?

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

504 Alət materialının istiliyə davamlılığı nədir?

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

505 Dartma emal prosesinə uğradılması üçün açıq deşiklərin hazırlanması hansı üsulla aparılır

- Kəskiilə toma dəzgahında emal etməklə
 Burğulama zenkerləmə və ya içyonma
 Ucyonma
 Pardaqılama
 Frezləmə

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

- Sıfırdır.
 Pisdır.
 Yaxşıdır.
 Yonulmur.
 Bərkdir.

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

- Bərkdir.
 Yaxşıdır
 Pisdır.
 Sıfırdır.

- Yonulmur.

508 Yüngül metala aiddir?

- Nikel
 Maqnezium .
 Dəmir.
 Volftram.
 Xrom.

509 Metalların təzyiqlə qızmar emalı hansı şəraitdə yerinə yetrilir?

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

510 Qızmar həcmi ştamplama avadanlığına hansı aiddir?

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

511 Hansı sərbəst döymə avadanlığına aiddir?

- Zərrəbin
 Hidravlik pres
 Soba
 Konverter
 Mikroskop

512 Sərbəst döymə əməliyyatları hansı qüvvələrin təsiri ilə aparılır?

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

513 Presləmə əməliyyatı hansı mexanizmlərdə aparılır?

- Tokar dəzgahlarında
 Hidravlik preslərdə
 Daxiliyanma mühərriklərində
 Elektrik mühərriklərində
 Mexaniki çəkiclərdə

514 Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

- Əymə və burma
 Yayma və termiki emal
 Əritmə və soyutma
 Ştamplama və qaynaq

- Presləmə və çəkmə

515 Yayma dəzgahlarında valların işlək hissəsi necə adlandırılır?

- matrisa
 çəllək
 tref
 boyuncuq
 kalib

516 Rekristallaşma temperaturu hansı düsturla hesablanır?

.....

$$T_{rek.} = bT_{ərimə}$$

.

..

$$T_{rek.} = aT_{ərimə}$$

- ..

$$T_{rek.} = a/T_{ərimə}$$

- ...

$$T_{rek.}/T_{ərimə} = a$$

-

$$T_{rek.} = cT_{ərimə}$$

517 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

518 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

519 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

520 Çəpinə yayma zamanı pəstahın hərəkəti necə olur?

- Valların hərəkət istiqamətinə perpendikulyar

- İrəli və fırlanma
- Ancaq fırlanma
- İrəli, geri
- Valların hərəkəti istiqamətində

521 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

522 Qızdırılmasına görə ştamplanmanın neçə növü var?

- 6
- 2
- 4
- 8
- 5

523 Sərbəst döyməni hansı üsullarla aparılır?

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

524 Sərbəst döymənin mahiyyəti nədir?

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

525 Çəkmə dəzgahlarının neçə növü var?

- 4
- 2
- 1
- 3
- 5

526 Hansı çəkmə dəzgahıdır?

- Lentli
- Zəncirli
- Tokar
- Pardaxlama
- Burğulama

527 Hansı çəkmə dəzgahıdır?

- Pnevmatik pres

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

528 Presləmə ilə alınan məmulatların en kəsiyinin forması necə olur?

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

529 Presləmə alətləri hansı materiallardan hazırlanır?

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

530 : Presləmə ilə təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir

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

531 Müxtəlif profili və ölçülü yayıqlar necə adlandırılır?

- pəstah
- yonqar
- təbəqə
- çeşid
- profil

532 Duo dəzgahlar hərəkət istiqamətinə görə necə qruplaşdırılır?

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

533 Kvarto dəzgahlar neçə vallıdır?

- Bir valı
- üçvalli
- ikivalli
- dördvalli
- Çoxvalli

534 Göstərilənlərdən hansılar preslənmə üsullarını xarakterizə edir?

- Üfüqi, şaquli

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

535 Aşağıda göstərilənlərdən hansı çəkib-uzatma əməliyyatını xarakterizə edir?

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

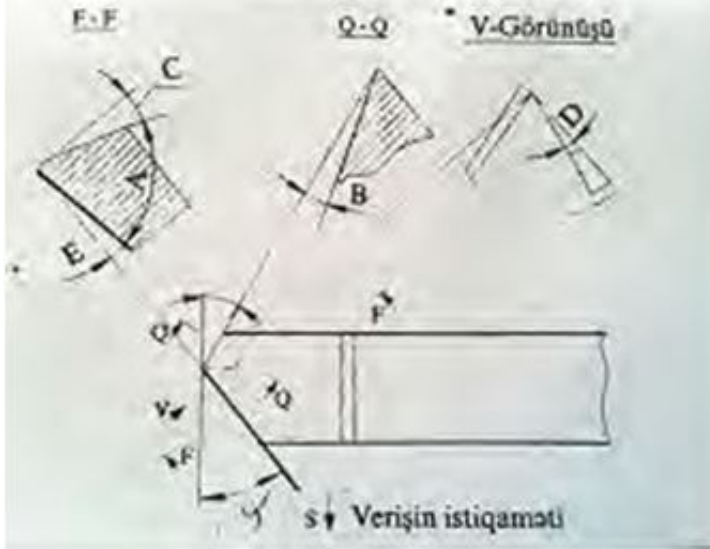
536 cGöstərilənlərdən hansılar çəkmə dəzgahlarının növünü göstərir?

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

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

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

538 Alətin həndəsi parametri α hansı bucaqdır?



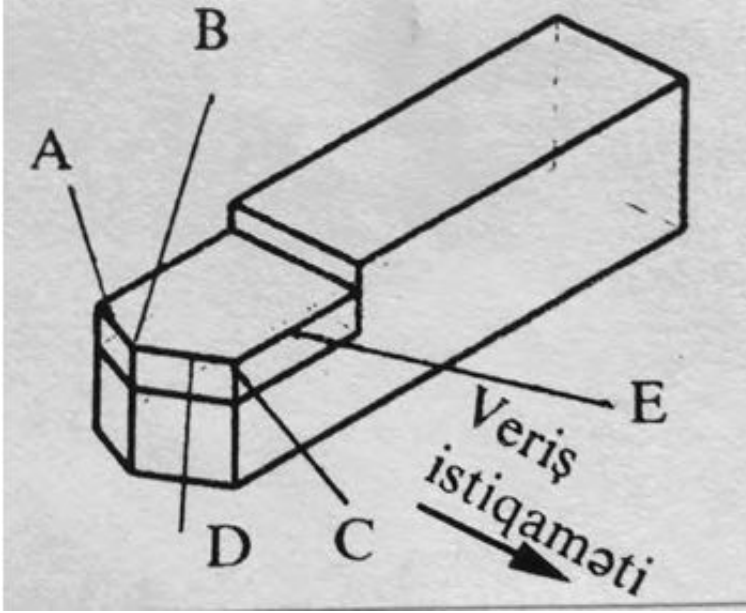
- C
- A
- D
- E
- B

539 Kəşkilərdə kəsən tilin meyl bucağı neçə dərəcədir ?

- $\pm 3^\circ$
- 10°

- 12 °
- 25 °
- 45 °

540 Kəskinin köməkçi kəsən tili hansıdır?



- A
- E
- D
- C
- B

541 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

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

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

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

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

544 Ştampın növündən asılı olaraq ştamlamanın neçə növü var?

- 6
- 2
- 4
- 8
- 5

545 Ştamlamanın mahiyyəti nədir?

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

546 Sərbəst döymə əməliyyatları hansıdır?

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

547 Presləmənin istiqamətinə görə neçə növü var?

- 4
- 5
- 3
- 1
- 2

548 Yayma prosesinin mahiyyəti nədir?

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

549 Təzyiqlə emalın əsas neçə növü var?

- 5
- 4
- 2
- 8
- 6

550 Təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir?

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

551 Yayma prosesi metalın hansı emal üsuluna aiddir?

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

552 Aşağıdakılardan hansı deformasiya növlərini xarakterizə edir?

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

553 Göstərilənlərdən hansı təzyiqlə emal növünə aid deyildir?

- mexaniki emal
- döymə
- yayma
- presləmə
- çəkmə

554 Göstərilənlərdən hansı təzyiqlə emal növüdür?]

- cilalama
- ştamplama
- deşmə
- yonma
- frezerləmə

555 Göstərilənlərdən hansı təzyiqlə emal növüdür?

- tökmə
- yayma
- qaynaqlama
- frezerləmə
- bişirmə

556 Göstərilənlər hansı ştamplama növlərini xarakterizə edir?

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

557 Aşağıda göstərilənlərdən hansılar presləmə növünü göstərir

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

558 Göstərilənlərdən hansılar yalnız yaymanın növlərini göstərir?

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

559 Yaymadan alınan məhsul necə adlandırılır?

- blüminq
- pəstah
- profil
- döyük
- yayıq

560 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansılar döymə əməliyyatına aiddir?

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

561 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansılar döymə əməliyyatına aiddir?

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

562 Aşağıda göstərilən əməliyyatlardan hansılar döymə əməliyyatına aid deyil?

- döyüb uzatma
- kəsmə
- oturtma
- burma
- dəlmə

563 Alətin yeyilmə prosesi neçə dövrə bölünür ?

- 4
- 3
- 6
- 2
- 5

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

- 8
- 2
- 5
- 6
- 7

565 Hissənin səthlərin relyefini təşkil edən və baza uzunluğunda baxılan kiçik addımlı kələ-

kötürlüyün toplusuna deyilir ?

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

566 Kəsici alətin davamlılığı nədir?

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

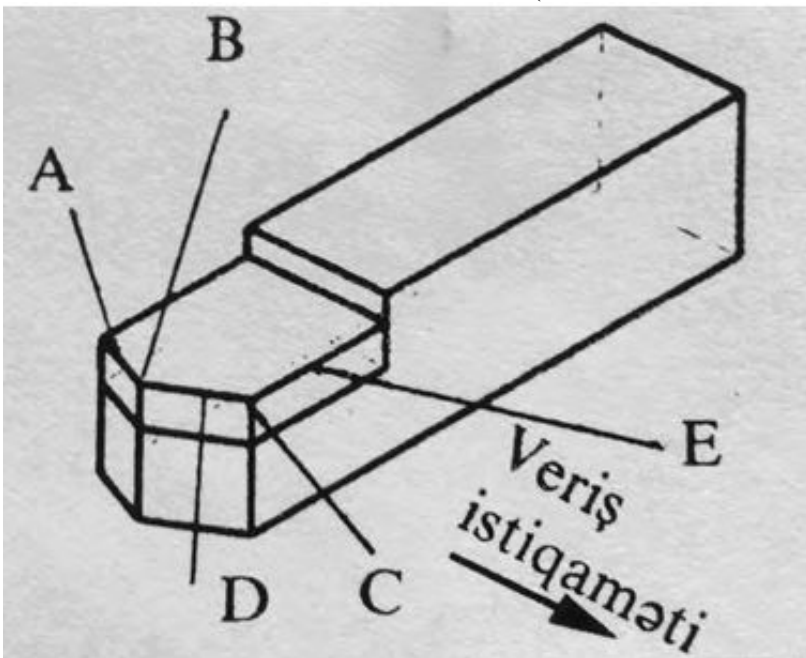
567 Kəskilər başlıca olaraq hansı materialdan hazırlanır?

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

568 Kəskilərin davamlılığı hansı kəmiyyətlə xarakterizə edilir?

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

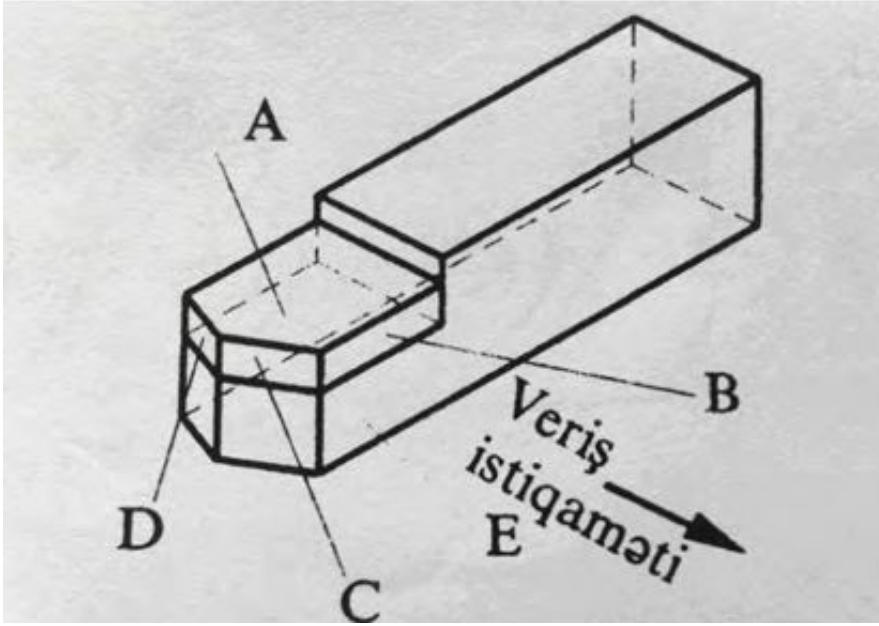
569 Kəskinin əsas kəsən tili hansıdır? (



- E
- A
- B
- C

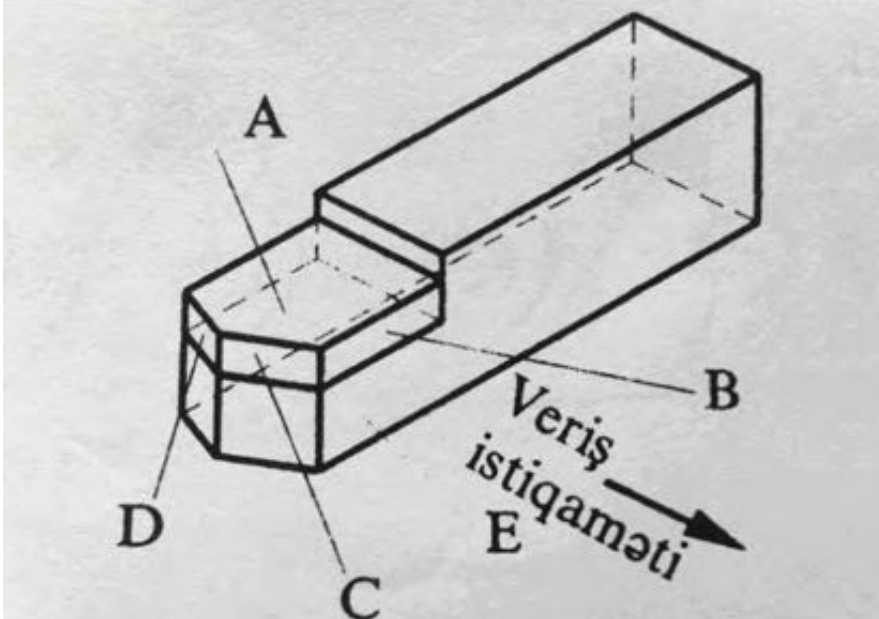
D

570 Kəskinin baş dal üzü hansıdır?



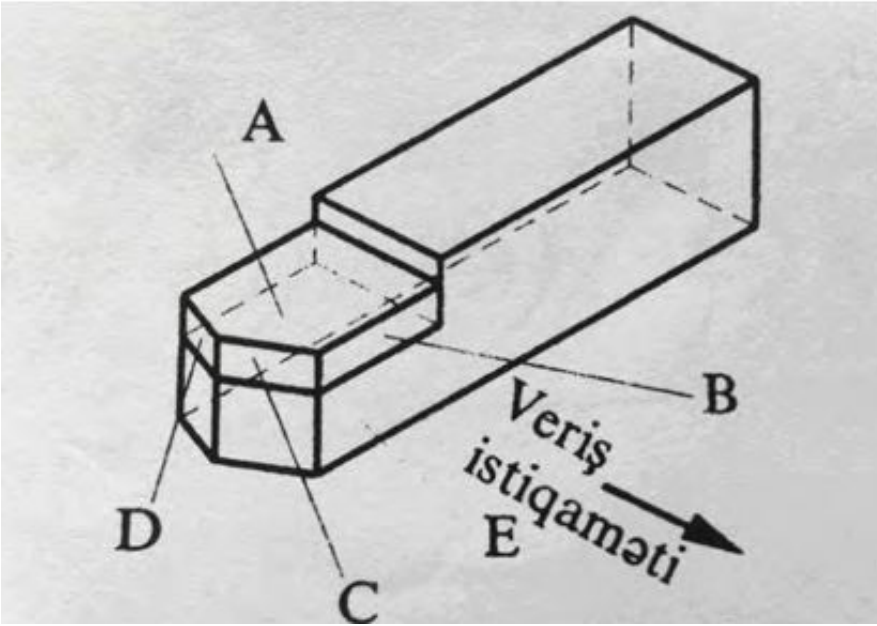
- D
- A
- B
- C
- E

571 Kəskinin köməkçi dal üzü hansıdır?



- E
- A
- B
- C
- D

572 Kəskinin qabaq üzü hansıdır?



- E
 A
 B
 C
 D

573 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

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

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

575 Texnoloji prosesinin layihələndirilməsində onun hansı mərhələsindən başlanılır?

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

576 Daha dəqiq tökmə pəstahları hansı üsulla olunur?

- fasiləsis dökme
 təzyi altında dökme
 torpaq qəliblərdə
 kokildə
 mərkəzdənqaçma üsulla

577 . Maşın konstruksiyasının uyğunluğu minimum əmək və material tələblərinə cavab verilməsi necə adlanır

- ergonomikliyi
- texnologiyi
- texniki estetikliyi
- uzunömürlülüüyü
- etibarlığı

578 Buraxılış vaxtı hansıdüsturla hesablanır? Var?

-
- $$t_{as} = \frac{l_1 + l_2 + l_3}{1000} \times \frac{B + l_g + l_c}{S} \times \left(\frac{1}{V_i} + \frac{1}{V_b} \right)$$
- ..
- $$\tau = \frac{60 \times F_g}{N}$$
- ..
- $$t_{as} = \frac{L \times i}{S \times n}$$
- ..
- $$t_{ag\ kk} = t_{ad} + \frac{\tau_{hi}}{N}$$
-
- $$t_{ad} = t_{as} + t_k + t_f + t_{tex.x} + t_i$$

579 Vaxt normasının təyin olunmasının daha dəqiq üsulu hansıdır?

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

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

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

581 Yastı səthli sadə quruluşa malik töküyü almaq olar

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

582 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

583 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

584 Bir texnoloji əməliyyatda istifadə edilən kəsici alətlərin sayını göstərin?

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

585 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

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

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

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

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

588 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı 10

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

589 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı 1

- kütləvi

- iri seriyalı
- orta seriyalı
- kiçik seriyalı
- fərdi

590 İş yerlərinə bərkitmə əmsalı 20

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

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

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

592 Texnoloji prosesin hansı sənədində detalın bütün əməliyyatlar üzrə texnoloji ardıcılığı verilir?

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

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

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

594 Valın en kəsiyinin ovalığı hansı növ xələrə aiddir?

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

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

-
- $$U_d = \frac{\bar{H}_{max} - H_{ilk}}{H_{ilk}} \times 100$$
- $$R_a = \frac{1}{L} \int_0^L y dx$$
- ..

$$R_z = \frac{\sum_{i=1}^5 |Y_{Pi}| + \sum_{i=1}^5 |Y_{Vi}|}{S}$$

 ...

$$t_p = \frac{1}{L} \sum_{i=1}^n b_i$$

 ...

$$S_m = \frac{1}{m} \sum_{i=1}^m S_{mi}$$

596 Kələ - kötürlüyün hündürlüyü hansı düsturla hesablanır?

$$U_d = \frac{\ddot{H}_{max} - H_{ilk}}{H_{ilk}} \times 100$$

 .

$$R_a = \frac{1}{L} \int_0^L y dx$$

 ..

$$R_z = \frac{\sum_{i=1}^5 |Y_{Pi}| + \sum_{i=1}^5 |Y_{Vi}|}{S}$$

 ...

$$t_p = \frac{1}{L} \sum_{i=1}^n b_i$$

$$S_m = \frac{1}{m} \sum_{i=1}^m S_{mi}$$

597 ələ - kötürlüyün hündürlüyü hansı düsturla hesablanır?

$$U_d = \frac{\ddot{H}_{max} - H_{ilk}}{H_{ilk}} \times 100$$

 .

$$R_a = \frac{1}{L} \int_0^L y dx$$

 ..

$$R_z = \frac{\sum_{i=1}^5 |Y_{Pi}| + \sum_{i=1}^5 |Y_{Vi}|}{S}$$

 ...

$$t_p = \frac{1}{L} \sum_{i=1}^n b_i$$

$$S_m = \frac{1}{m} \sum_{i=1}^m S_{mi}$$

598 Naharlıqları (kələ-kötürlüyün)orta addımı hansı düsturla hesablanır?

$$U_d = \frac{\ddot{H}_{max} - H_{ilk}}{H_{ilk}} \times 100$$

 .

$$R_a = \frac{1}{L} \int_0^L y dx$$

 ..

$$R_z = \frac{\sum_{i=1}^5 |Y_{Pi}| + \sum_{i=1}^5 |Y_{Vi}|}{S}$$

...

$$t_p = \frac{1}{L} \sum_{i=1}^n b_i$$

$$S_m = \frac{1}{m} \sum_{i=1}^m S_{mi}$$

599 Hansı emal üsulu daha yüksək dəqiqlik təmin edir?

- Üstyonuş
 Paradaqlama
 Toma
 Frezləmə
 Burğulama

600 Burğularda baş plan bucağı neçə dərəcədir?

- 30°
 60°
 45°
 120°;
 55°

601 Burğu növünün maillik bucağı neçə dərəcədir?

- 45°
 30°
 60°;
 55°
 120°

602 Burğularda eninə tilin maillik bucağı neçə dərəcədir?

- 45
 55°
 30°
 60°;
 120°

603 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
 aqrebat
 avadanlıq

604 Buxar maşınları və turbinlər maşınların hansı sinfinə aiddir?

- Texnoloji
 Energetik
 İşçi
 İnformasiya
 Nəqliyyat

605 İşçi maşınları və əmək əşyaları hazırlanan sahəsi necə adlanır?

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

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

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

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

- Şöbə
- Sex
- Məntəqə
- İşçi yeri
- Zavod

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

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

609 Detailın hazırlanmasında emal payıverilir?

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

610 Psətahın çəkisi detailın çəkisinə nusbətən?

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

611 Sökülməyən birləşməyə aid deyil?

- Yapışqan
- Kontakt qaynaq
- Pərçin
- Qaynaq
- Bolt

612 Plastik materialından detal hazırlanmasında yararlı olmayan prosesi göstərin?

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

613 Tam qarşılıqla əvəzlənmə hansı istehsal növündə istifadə olunması daha çox əlverişlidir?

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

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

- tam
- Heç biri
- Daxili
- Xarici
- Natamam

615 Müsəidə hazırlanan hissənin hansı parametrini xarakterizə edir?

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

616 Örtü hesabı ölçü necə tapılır?

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

617 Bazalaşdırma nədir?

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

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

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

619 Avtomatik dazgahlardan ,avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə teririlmiş ardıcılılığı üzrə yerləşdirilmiş və bir necə məhsulun olduqca böyük sayda istehsal olunan istehsal nöçü necə adlanır?

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

620 Konstruksiya bazasındanistifadə edilir?

- Məhsulun leginləndirilməsində
- 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

621 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

622 Poladın tərkibində neçə faizə qədər karbon vardır?

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

623 30 poladının tərkibində neçə faiz karbon var?

- 0,22%
- 0,03%
- 0,85%
- 0,01%
- 0,6%

624 Karbonun -dəmirdəki bərk məhlulu necə adlanır?

- Martensit
- Austenit
- Sementit
- Ledebori
- Ferrit

625 Ərimə temperaturu hansı temperatūra 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 temperatūra

- Metalın axdığı temperatura
- Metalın qızması zamanı enerji yayılmasına uyğun gələn temperatura

626 Qrafit hansı temperaturda əriyir?

- 30500C
- 35000C
- 12000C
- 17000C
- 30000C

627 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

628 İnşaat poladlarının tərkibində karbonun miqdarı neçə faizdən aşağı olmalıdır?

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

629 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

630 Aliminium hansı temperaturda əriyir?

- 33800C
- 29,50C
- 6600C
- 12000c
- 22000C

631 Yüksək elektrik müqaviməti almaq üçün ərintinin strukturu necə olmalıdır?

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

632 Dəmir hansı temperaturda əriyir

- 5390C
- 10830C
- 7680C

- 13920C
 9110C

633 45 poladının tərkibində neçə faizə qədər karbon var?

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

634 Dəmir və karbonun kimyəvi birləşməsi necə adlanır?

- Martensit
 Sementit
 Ferrit
 Ledeburit
 Austenit

635 . 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-təmmada) əksi zamanı ləkələrdən və halqalarda iz qoyması və halqaların vəziyyətinə görə təyin edilir
 Müsbət yüklənmiş ionlar arasındakı məsafəyə əsasən təyin edilir

636 Qrafitin sıxlığı nə qədərdir?

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

637 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

638 Azotlama prosesi zamanı poladın səthi hansı elementlə zənginləşdirilir?

- Si
 Al
 V
 N
 Nb

639 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

640 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

641 Boz çuqunlarda qrafit əsasən hansı formada olur?

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

642 Çuqunun tərkibində neçə faizə qədər karbon olur?

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

643 Yüksəkmöhkəmlikli çuqun necə alınır?

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

644 Austenit ilə sementitin evtektik qarşığı necə adlanır?

- Ledeburit
- Ferrit
- Austenit
- Martensit
- Perlit

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

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

646 Qrafit hansı kristal qəfəsə malikdir

- Üzləri mərkəzləşmiş kub qəfəsi
- Üzləri mərkəzləşmiş kub qəfəsi

- Həcmi mərkəzləşmiş kub qəfəsi
- Heksoqonal
- Tetraqonal

647 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

648 Sementitləmə zamanı poladın səthi hansı elementlə zənginləşdirilir?

- C
- Zn
- Ni
- Cu
- Mo

649 Rekristallaşma temperaturu hansı düsturla hesablanır?

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

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

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

651 Karbid dedikdə nə başa düşülür?

- Legirləyici elementlərin elektron təbəqəsində elektronların sayca çox olması
- Metal səthinin karbonsuzlaşması
- Metalların azotla kimyəvi birləşməsi
- Metalların karbonla kimyəvi birləşməsi
- Karbonun qeyri metallarla birləşməsi

652 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
- İstismar zamanı metalların bərkliyinin yüksəlməsi

653 . Karbonun -dəmirdə bərk məhlulu necə adlanır?

- Martensit
- Ferrit
- Perlit
- Austeni
- Sementit

654 Metalların əsas texnoloji xassələri hansıdır?

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

655 Peritiktika çevrilməsi hansı temperaturda baş verir?

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

656 Poladlar kimyəvi tərkiblərinə görə hansı siniflərə bölünürlər?

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

657 . Legirlənmiş poladların markasında B hərfi hansı elementi göstərir?

- Nikeli
- Volfraım
- Molibdeni
- Niobiumu
- Vanadiumu

658 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

659 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

660 Termomexaniki emalda hansı struktur deformasiyaya məruz qalır?

- Sorbit
- Austenit
- Perlit
- Martensit
- Beynit

661 Sorbit

- MnC
- TiC
- WC
- MoC
- CrC

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

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

663 Dəmirin sıxlığı nə qədərdir?

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

664 Texnikada ən geniş tətbiq edilən metal hansıdır?

- Fe
- 8,55 q/sm³
- Al
- Co
- Ti
- W

665 . Evtektika çevrilməsi hansı temperaturda baş verir?

- 9110C
- 11470C
- 15390C
- 11530C
- 7270C

666 Poladlar keyfiyyətinə görə necə təsnif olunur?

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

667 Legirlənmiş poladın markasında Q hərfi hansı elementi göstərir?

- Qurğuşunu
- Silisiumu
- Manqanı
- Alüminiumu
- Misi

668 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

669 Poladda hansı daimi qatışıqlar xeyirli hesab olunur?

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

670 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

671 Yüksəkmöhkəmlikli çuqunlarda qrafitin forması necədir?

- Konusvari
- İynəvari
- Lövhəvari
- Kürəvari
- Silindirik

672 Döylən çuqunlarda qrafitin forması necədir?

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

673 Martensit polada əsas hansı xassə verir?

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

674 Polad 45-də nə qədər karbon var?

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

675 Termiki emal metalın əsas hansı xassələrini dəyişir?

- Kimyəvi
- Elektrik
- Fiziki
- Mexaniki
- Sıxlığını

676 Adi boz çuqunlarda qrafitin forması necədir?

- Lövəvari
- Kürəvari
- ynəvari
- Pambıqvari
-) Dördbucaqlı

677 . Kimyəvi-termiki emal nədir?

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

678 Yaxşı qaynaqolunan poladlarda karbon ekvivalent nə qədər olmalıdır?

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

679 Martensit nədir?

- Karbonun dəmirlə mexaniki qarışığı
- Karbonun -də bərk məhlulu
- Dəmir ilə karbonun kimyəvi birləşməsi
- Karbonun Fea-də ifrat doymuş bərk məhlulu
- Karbonun -da bərk məhlulu

680 Austenit nədir?

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

681 . Ferrit nədir?

-) Silisiumlə karbonun kimyəvi birləşməsi
- Karbonun Fea-də bərk məhlulu
- Karbonun Fe alfada bərk məhlulu
- Karbonun Fe betada bərk məhlulu
- Dəmir ilə karbonun kimyəvi birləşməsi

682 Misin ərimə temperaturu nə qədərdir?

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

683 . Metallar neçə qrupa bölünür

- 6
- 3
- 4
- 5
- 2

684 Yayma prosesi metalın hansı emal üsuluna aiddir?

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

685 Dəyişən cərəyanla qaynaqda cərəyan mənbəyi nədir?

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

686 Çuqun boruları hansı üsul ilə alırlar?

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

687 Qanaq elektrodu nədir?

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

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

- Paton
- Ivanov
- Məmmədov
- Benardos
- Benardos

689 Texnikada ən çox işlənən qeyri-metal material hansıdır?

- Ebonit
- Plastik kütlələr
- Şüşə
- Ağac
- Rezin

690 Elektrik qövs qaynağı ilə metakı necə birləşdirirlər?

- Partlayış
- Təzyiqlə
- Əritməklə
- Əyməklə
- Burmaqla

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

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

692 . Tökmə istehsalatında məmulatı necə alırlar?

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

693 Tökmə modeli nə üçündür

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

694 Tezəriyən metallara hansı metal aiddir?

- Dəmir
- Volfam
- Titan
- Alüminium
- Qalay

695 Perlit nədir?

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

696 Ferritlə sementitin mexaniki qarşığı nədir?

- Perlit
- Evtektika
- Ledeburit
- Martensit
- Austenit

697 Çuqun hansı filixdən alınır

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

698 . Fea –nın fəza qəfəsi hansıdır?

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

699 Nöqtəv qaynaq hansı qaynaq növünə aiddir?

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

700 Qaz qaynağında ən çox hansı yanıcı qaz işlədilir?

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

701 Qaz qaynağında yanıcı qazları hansı yanıcı qazla yandırır?

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

702 Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

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

703 Yüksək legirlənmiş poladlarda legirlyici elementlərin miqdarı neçə % olur?

- 0,1%
- 2%
- 3%
- 5%
- 10%-dən çox

704 Qaz qaynağında qazları hansı alət ilə yandırırırlar?

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