

3682_Az_Æyani_Yekun imtahan testinin sualları**Fənn : 3682 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidmətinin texnoloji maşınları və avadanlıqları -2**

1 Pnevмомеханик maşınlardan alınan iplik bobinə hansı üsulla sarınır?

- fasonlu
- çarpaz
- dalğalı
- maili
- paralel

2 İyisiz əyirmə prosesində sap hansı üsulla formalaşır?

- hidrovlik
- mexaniki
- yarım mexaniki
- elektromexanik
- pnevмомеханики

3 Pnevмомеханики əyirici maşınlardan alınan sap hansı bağlama formasına sarınır?

- navoy
- silindrik
- yumaq
- konus
- qıça

4 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirici başlıqların arasındakı məsafə neçə mm olur?

- 160
- 80
- 100
- 140
- 120

5 Pnevмомеханики əyirici maşınlarda əyirmə prosesi hansı əsas hissədə aparılır?

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

6 Əyirici maşınlardan alınan iplik bağlamasının kütləsi neçə kq olur?

- 5
- 1
- 3
- 2
- 4

7 İpliğin pnevмомеханики üsulla istehsalı zamanı əyirici maşın hansı yarımfabrikatla yüklənir?

- liflə
- ipliklə
- kələflə
- xolstla
- lentlə

8 Əyirici maşında neçə əməliyyat aparılır?

- 5
- 3
- 7

- 4
 6

9 Pambıq əyiriciliyində neçə əyirmə sistemi ilə iplik istehsal adılır?

- 2
 5
 7
 3
 8

10 Əyirilmənin sürətinin və məhsuldarlığının artırılması üçün hansı tədbirlər görülməlidir?

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

11 İyisiz əyirmə sistemində neçə texnoloji proses həyata keçirilir?

- 1
 4
 5
 3
 2

12 İyisiz əyirmə sistemində həyata keçirilən texnoloji prosesin birincisi hansıdır?

- liflərin burulması
 liflərin dartılması
 liflərin toplanması
 liflərin diskretləşməsi
 liflərin sarınması

13 Pnevмомexaniki əyirici maşında aparılan prosesin ikincisi hansıdır?

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

14 Pnevмомexaniki əyirici maşında aparılan prosesin üçüncüsü hansıdır?

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

15 Pnevмомexaniki əyirici maşında aparılan prosesin dördüncüsü hansıdır?

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

16 İyisiz əyirmənin əsasən neçə növü vardır?

- 4
 1
 2
 3
 5

17 İyisiz əyirmə növlərindən biri aşağıdakılardan hansıdır?

- fiziki-kimyəvi
- fiziki
- kimyəvi
- həndəsi
- mexaniki

18 Aşağıdakılardan hansı iyisiz əyirməby növlərindəndir?

- pnevmomexaniki
- kimyəvi
- fiziki
- həndəsi
- fiziki-kimyəvi

19 Aşağıda göstərilənlərin hansı iyisiz əyirmənin növlərindəndir?

- kimyəvi
- fiziki
- həndəsi
- fiziki-kimyəvi
- pnevmatik

20 İyisiz əyirmənin növlərindən hansı aşağıda göstərilmişdir?

- kimyəvi
- elektrik
- elektromexaniki
- fiziki
- hidravlik

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

- birləşdirilmiş üsullarla
- müxtəlif üsullarla
- ənənəvi üsullarla
- köhnə üsullarla
- müasir üsullarla

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

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

23 İyisiz əyirmədə tətbiq olunan ППМ – 120 maşının quruluşu necədir?

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

24 ППМ – 120 maşında lentin xətti sıxlığının ipliğin xətti sıxlığına olan nisbəti ilə nəyi təyin edirlər?

- qurudulmanı
- burulmanı
- məhsuldarlığı
- dartımı
- sarınmanı

25 Pnevmmexaniki əyirici maşında formalaşan ipliğin dartılması üçün quraşdırılmış qurğu nə adlanır?

- iy
- kamera
- silindr
- sıxıcı valik
- dartıcı cihaz

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

- 300-1200
- 500-1500
- 900-1900
- 700-1700
- 100-900

27 İstehsal olunan ipliğin xətti sıxlığı neçə teks-dir?

- 40-70
- 20-50
- 5-30
- 10-40
- 30-60

28 Pnevмомеханики əyirici maşının dartımı neçədir?

- 70-200
- 120-260
- 100-240
- 80-220
- 60-180

29 Darağ əyirmə sistemi ilə hansı növ xammaldan iplik istehsal edilir?

- ipək
- ştapel
- kətan
- yun
- pambıq

30 Darağ əyirmə sistemində pambıq lifinin hansı növündən istifadə olunur?

- lintdən
- orta lifli
- zərif lifli
- qısa lifli
- uzun lifli

31 Zərif lifli pambıq növündən iplik istehsal olunması zamanı çirpici şöbədə aparılan əməliyyatlar hansılardır?

- qarışdırma
- yumşaltma
- yumşaltma, qarışdırma və çirpma prosesləri
- darıma
- çirpma

32 Çirpici şöbədə aparılan yumşaltma əməliyyatının məqsədi nədir?

- sıxılmış lif layını çirpmaq
- sıxılmış lif layını topalamaq
- sıxılmış lif layını boşaltmaq
- sıxılmış lif layını dartmaq
- sıxılmış lifləri təmizləmək

33 Liflərin qarışdırılmasında məqsəd nədir?

- eynicinsli lif kütləsi yaratmaq
- lifləri təmizləmək

- qarışıq lif kütləsi yaratmaq
- qarışdırılmış lif kütləsi yaratmaq
- qeyri eynicinsli lif kütləsi yaratmaq

34 Liflərin çırpılmasında məqsəd nədir?

- liflərin qarışdırılması
- liflərin tərkibindəki kənar qarışıqların təmizlənməsi
- liflərin tərkibindən qısa liflərin ayrılması
- liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması
- liflərin tərkibindən topa liflərin ayrılması

35 Liflərin kard darıma prosesindən keçirilməsinin məqsədi nədir?

- liflərin paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- liflərin çırpılması
- liflərin qarışdırılması
- liflərin burulması
- liflərin tərkibindən uzun liflərin ayrılması

36 Liflərin birləşdirilməsi və dartılması prosesinin məqsədi nədir?

- liflərin qarışdırılması
- liflərin paralelləşdirilməsi, düzləndirilməsi və təmizlənməsi
- liflərin çırpılması
- liflərin daranması
- liflərin tərkibindən uzun liflərin çıxarılması

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

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

38 Daraqla darıma prosesində məqsəd nədir?

- eynicinsli liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
- eynicinsli lif kütləsi almaq
- paralel lif kütləsi almaq
- düzləndirilmiş lif kütləsi almaq
- liflərin daranması

39 Lentin birləşdirilib dartılmasında məqsəd nədir?

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

40 Alınmış lentin kələf istehsalından keçirilməsində məqsəd nədir?

- liflərin toplanması
- burulmuş məhsul almaq
- daha kiçik qismən burulmuş və əyirmə sexinə yararlı məhsul almaq
- dartılmış məhsul almaq
- liflərin birləşdirilməsi

41 Əyirilmə prosesinin məqsədi nədir?

- parça almaq
- parça toxunmasına yararlı olan burulmuş nazildilmiş daraq iplik almaq
- lent almaq
- kələf almaq

- xolst almaq

42 Liflərin yumşaldılması, qarışdırılması və çırılması proseslərindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- eynicinsli lifkütəsi
 xolst
 iplik
 kələf
 daranmış lifkütəsi

43 Kard darıma prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 xolst
 kələf
 daranmış lifkütəsi
 eynicinsli lifkütəsi

44 Lentin birləşdirilməsi və dartılması prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
 kələf
 xolst
 lent
 sap

45 Lentdən kələfin əmələ gəlməsi prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
 kələf
 lent
 iplik
 sap

46 Kard darınma prosesindən hansı yarımfabrikat alınır?

- sap
 iplik
 kələf
 lent
 xolst

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

- sap
 lent
 iplik
 kələf
 xolst

48 Kələf istehsalı prosesindən sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 sap
 kələf
 iplik
 xolst

49 Əyiricilik istehsalında sonra hansı yarımfabrikat alınır?

- lent
 sap
 kələf
 xolst
 daraq ipliyi

50 Daraqla darama prosesində hansı markalı maşın istifadə olunur?

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

51 Lentin daraqla darımayaya hazırlanması prosesində məqsəd nədir?

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

52 Xolstiklərin daraqla darımayaya hazırlanmasının neçə üsulu vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

53 Xolstiklərin darımayaya hazırlanmasının birinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

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

54 Xolstiklərin darımayaya hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- lentlər düzləndirilir
- yaxşı paralelləşdirilmiş və düzləndirilmiş lentdən xolstik almaq
- kələf almaq
- iplik almaq
- lentin paralelləşdirilməsi

55 Xolstiklərin hazırlanmasının ikinci üsulunda hansı proses həyata keçirilir?

- lentlər düzləndirilir
- 48-60 lentən 3qat toplamaqla sıxlaşdırılmış və dartılmış lent alınır
- lentlər toplanaraq dartılır
- lentlər birləşdirilir
- lentin paralelləşdirilir

56 İstehsal olunmuş xolstiklərin eni neçə mm olur?

- 255
- 115
- 125
- 235
- 245

57 Lentlərin birləşdirilməsi və dartılması məqsədilə tətbiq olunan maşın hansıdır?

- ППМ – 120
- Л – 51 – 2
- ЛСБ – 235
- П – 182
- ПК – 100

58 Xolst formalaşdırın maşının markası hansıdır?

- ППМ – 120
- ЛХВ – 300
- ЛСВ – 235
- П – 182
- ПК – 100

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

- ştapel
- ipək
- yun
- pambıq
- kətan

60 Aparat əyirmə sisteminin xammalı aşağıdakılardan hansıdır?

- əla növ pambıq
- yüksək növ pambıq
- parça istehsalının tullantıları
- iplik istehsalının tullantıları
- aşağı növ pambıq lifləri,

61 Aparat əyirmə sisteminə başqa lifləri də qarışdırmaq olarmı?

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

62 Qarışıq üçün tullantılar hansı əməliyyatı keçir?

- əyirici maşında əyirilir
- təmizləyici və didici maşında hazırlanır
- qarışdırıcı maşında qarışdırılır
- çirpici maşında qarışdırılır
- darayıcı maşında darınır

63 Komponentlər əlavə hansı əməliyyatdan keçir?

- komponentlər yağlanılır
- komponentlər boyanır
- komponentlər darınır
- komponentlər qarışdırılır
- komponentlər çirpilir

64 Komponentlər çirpildiqdan sonra hansı proseslərdən keçir?

- daranmaya məruz edilir
- dartılmaya məruz edilir
- çirpilməyə məruz edilir
- təmizlənməyə məruz edilir
- toplanmaya məruz edilir

65 Darayıcı aparat neçə seksiyadan ibarət olur?

- 1
- 5
- 3
- 4
- 2

66 Darayıcı aparatın axırncı darayıcı maşından lent əvəzinə hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
- kələf

- lent
- iplik
- sap

67 Kələfin alınması prosesi necə gedir?

- lif layı burulur
- lif layı xüsusi mexanizmlə bölüşdürür və burulur
- lif layı dəstələnilir
- lif layı daranır
- lif layı təmizlənilir

68 Aparat əyirmə sistemində neçə əməliyyat həyata keçirilir?

- 2
- 1
- 4
- 5
- 3

69 Aparat əyirmə sisteminin birinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

70 Aparat əyirmə sisteminin ikinci mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- didilmə və çırpma
- qarışıqın darmaya hazırlanması
- didilmə və darama
- didilmə və toplanma
- didilmə və birləşdirmə

71 Aparat əyirmə sisteminin üçüncü mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

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

72 Aparat əyirmə sistemində kard darıma mərhələsində hansı proses həyata keçirilir?

- yumşaltma prosesi
- əyirilmə prosesi
- kard darıma prosesi
- çırpma prosesi
- qarışdırma prosesi

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

- iplik
- xolst
- lent
- qarışıq
- kələf

74 Aparat əyirmə sisteminin kard darıması prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- qarışıq
- kələf
- xolst
- lent

iplik

75 Aparat əyirmə sisteminin əyirmə prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- xolst
 kard ipliyi
 daraq ipliyi
 aparat ipliyi
 lent

76 Aparat əyirmə sistemində kələf yarımfabrikatı hansı prosesdə alınır?

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

77 Aparat əyirmə sistemində aparat ipliyi hansı prosesdə alınır?

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

78 Aparat əyirmə sistemində hansı xətti sıxlığa malik iplik almaq mümkündür?

- 50 teks
 10 teks
 20 teks
 30 teks
 40 teks

79 Aparat əyirmə sisteminin qarışdırmaya hazırlıq prosesində hansı yarımfabrikat alınır?

- iplik
 kələf
 kolst
 lent
 qarışıq

80 Aparat əyirmə sistemində əyirmə prosesi hansı maşında aparılır?

- lent birləşdirici maşın
 kələf maşınlarında
 üzlüklü əyirici maşınlarda
 kard darama maşınlarında
 çırpıcı maşında

81 Aparat əyirmə sistemində tətbiq olunan üzlüklü əyirici maşının eyni adlı maşının dartıcı cihazı nə ilə fərqlənir?

- dartımın fərqi ilə
 dairəvi darağın olması ilə
 sıxıcı valiklərin ölçüləri ilə
 silindirin ölçüsü ilə
 ilin fırlanma tezliyi ilə

82 Üzlüklü əyirici maşında dairəvi darağın tətbiqinin məqsəd nədir?

- liflərin birləşdirilməsi
 liflərin daha da paralelləşdirilməsi və düzləndirilməsi
 liflərin toplanması
 liflərin çırpılması
 liflərin burulması

83 Aparat ayırmə sistemində hansı iplik istehsal olunur?

- rəngli
- qalın, yumşaq və xovlu
- qeyri bərabər
- uzun
- fəsonlu

84 Parçanın eni hansı dəzgahın işçi enindən asılıdır?

- kələf
- ayırıcı
- toxucu
- daraq
- lent

85 Toxuculuq məmullatlarının toxunma növləri hansı göstəricilərə aiddir?

- estetik göstəricisinə
- keyfiyyət göstəricisinə
- quruluş göstəricisinə
- baza göstəricisinə
- kompleks göstəricisinə

86 Parça neçə sistem sapla formalaşır?

- 4
- 2
- 1
- 3
- 5

87 İki perpendikulyar sistemlə formalaşan toxuculuq materialına nə deyilir?

- lent
- iplik
- parça
- kələf
- sap

88 Toxuculuq hansı prosesə deyilir?

- kələf istehsalı
- lent istehsalı
- xolst istehsalı
- parça istehsalı
- iplik istehsalı

89 Parçanın uzununu boyunca gedən saplara nə deyilir?

- kələf
- lent
- iplik
- arqac
- əriş

90 Parçanın eni istiqamətində düzülmüş saplara nə deyilir?

- kələf
- lent
- iplik
- arğac
- əriş

91 Arğac sapı parçanın hansı istiqamətdə gedir?

- uzununa
- diaqonalına
- qalınlığına
- hündürlüyünə
- eninə

92 Əriş sapı parçanın hansı istiqamətinə düzülmüşdür?

- qalınlığına
- eninə
- uzununa
- hündürlüyünə
- diaqonalına

93 Parçanın formalaşmasında lamellər hansı rolu oynayır?

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

94 Arğac sapının qoyulması üçün nədən istifadə edilir?

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

95 Arğac sapının parçaya salınması üçün hansı əməliyyat baş verməlidir?

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

96 Əriş sapı hansı işçi orqandar açılır?

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

97 Əsnəyin əmələ gəlməsi üçün hansı mexanizmlər işə düşməlidir?

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

98 Əsnəy əmələ gəlməsi üçün remizalar nə etməlidirlər?

- hər ikisinin aşağı düşməsi
- birinin yuxarıya qalxıb, o birinin yerində qalması
- birinin yuxarı qalx, o birinin aşağı düşməsi və əksinə
- hər ikisinin yuxarıya qalxması
- hər ikisinin tərpənməz qalması

99 Əriş sapını dəzgahın boyu istiqamətində hansı işçi orqanı çəkir?

- lamellər
- hazır mal valı

- batan
- baş val
- remizalar

100 Arğac sapını parçanın başlanğıcına hansı işçi orqanı vurur?

- baş val
- lamellər
- batan
- məkik
- remizalar

101 Batan mexanizmi hansı əməliyyatı yerinə yetirir?

- əriş və arğac sapını sarıyır
- arğac sapını burur
- arğac sapını salır
- arğac sapını parçanın başlanğıcına vurur
- əriş sapını parçanın başlanğıcına vurur

102 Toxunmuş parça hara sarınır?

- lamelə
- baş vala
- batana
- vurucu mexanizmə
- mal valına

103 Toxunmuş parçanı hansı mexanizm çəkir?

- mal valı
- lamel
- baş val
- vurucu mexanizmə
- batan

104 Parçanın hər 100 metr toxunmasını qeyd edən hissəyə signalı nə ötürür?

- məkik
- sayğac
- lamel
- baş val
- vurucu mexanizm

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

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

106 Qarışq düşməməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- mal valının
- sayğacın
- məkikın
- batanın
- rapiranın

107 Əsnəyin əmələ gəlməsinə kömək etməsi üçün əriş sapları hansı mexanizmin gözlüyündən keçirilir?

- batanın
- mal valının
- remizanın
- sayğacın

məkikın

108 Parçanın bir elementinin tamamlanması baş valın neçə dərəcə bucaq altında çevrilməsindən alınır?

- 1440
 90
 180
 360
 720

109 Parçanın bir elementi dəzgahın hansı orqanının tam bir dövründə baş verir?

- remizanın
 batanın
 baş valının
 məkiyin
 sayğacın

110 Remizaların yerinin dəyişməsi nəticəsində nə əmələ gəlir?

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

111 Əriş sapı hansı sistem saplar qrupuna aiddir?

- paralel
 maili
 kəşişən
 çarpaz
 perpendikulyar

112 Arğac sapı əriş sapına nisbətən hansı vəziyyətdə olur?

- çarpaz
 maili
 perpendikulyar
 paralel
 kəşişən

113 Məkik parçanın toxunması üçün hansı sapı salır?

- xolstu
 arğac sapını
 kələfi
 lenti
 əriş sapını

114 Parça istehsalı toxuculuq istehsalının hansı mərhələsidir?

- keçid
 yekun
 başlanğıc
 orta
 ilk

115 Toxuculuq üçün hansı ipliklər hazırlanmalıdır?

- lent
 arğac
 əriş və arğac
 xolst
 kələf

116 Əriş sapları təyin olunmuş sayda nəyə sarınır?

- yuxarıda göstərilən bütün proseslər aparılır
- daranır
- toxucu navoyuna sarınır
- kəçilir
- rənglənilir

117 Sapların toxuculuğa hazırlanması prosesində əriş ipliyi hansı texnoloji prosesi keçir?

- təkrar sarınma
- ərişləmə
- şlixtləmə
- arğac ipliyi
- nəmləşdirmə

118 Texnoloji ardıcılıqla əriş ipliyi təkrar sarınmadan sonra hansı texnoloji prosedən keçirilir?

- emulsiyalama
- şlixtləmə
- ərişləmə
- təkrar sarınma
- nəmləndirmə

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

- şlixtləmə
- birləşdirmə
- emulsiyalama
- nəmləndirmə
- təkrar sarınma

120 Sapların hazırlanmasında texnoloji ardıcılıqla şlixtləmə prosesindən sonra hansı mərhələ gəlir?

- ərişləmə
- emulsiyalama
- nəmləndirmə
- təkrar sarınma
- birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə

121 Birləşdirmə yaxud ucdüyünləmə prosesindən sonra hansı əməliyyat keçirilir?

- sapların toxucu dəzgahına verilməsi
- təkrar sarınma
- emulsiyalama
- nəmləşdirmə
- şlixtləmə

122 Əyirici fabrikində istehsal olunmuş ipliklərin toxuculuq fabrikində hansı məqsədlər üçün istifadə olunur?

- toxucu dəzgahına verilmək üçün
- təkrar sarınması üçün
- şlixtlənməsi üçün
- nəmləşdirməyə verilməsi üçün
- əriş və arğac ipliy

123 Arğac ipliyinin bağlamasının strukturu dəzgah üçün yararlı olmadıqda o hansı əməliyyatdan keçirilir?

- ərişləmə
- birləşdirmə
- təkrar sarınma
- şlixtləmə
- nəmləşdirmə

124 Arğac ipliyi təkrar sarınma prosesindən sonra hansı əməliyyata məruz edilir?

- növləşdirmə
- nəmləşdirmə yaxud emulsiyalama
- şlixtləmə
- birləşdirmə
- ucdüyünləmə

125 Arğac ipliği nəmləşdirildikdən yaxud emulsiyalamaşdırıldıqdan sonra hansı prosesı keçir ?

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

126 Parça toxucu dəzgahında toxunduqdan sonra hansı prosesdən keçir?

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

127 Parça dəzgahda toxunub qurtardıqdan sonra necə adlandırılır?

- alt-üst geyimliyi
- paltoluq
- donluq parça
- xam parça
- heç biri doğru deyil

128 Əriş saplarının təkrar sarınmasının məqsədi nədir?

- daha uzun və tək sapdan yeni bağlama yaratmaq
- paralel sarınma aparmaq
- çarpaz sarınma aparmaq
- sapların rənglənməsi
- sapların partiyalara ayrılması

129 Təkrar sarınma prosesində təmizləyici-nəzarətçi qurğu hansı işi görür?

- ipliklər düyünlənir
- ipliklər toxunur
- ipliklər nəmləndirilir
- tiftiklər və kənar qüsurlar təmizlənir
- ipliklər rənglənilir

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

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

131 Sarınma bucağı sapın diametrinə bərabər olduqda sarğı necə adlanır?

- paralel
- qatışıq
- düz
- çarpaz
- perpendikulyar

132 İp gəzdiren xətti sürəti ilə bağlamanın bucaq sürəti bərabərləşərsə, onda hansı növ sarınma alınır?

- lenta-sota
- lent

- sota
- jqut
- lenta-jqut

133 Çarpaz sarınma zamanı sarğılar hansı bucağ altında sarınır?

- 20-30°
- 30-40°
- 5-10°
- 1-5°
- 10-15°

134 Çarpaz sarınma üsulu ilə formalaşan bağlamalar hansı formada olur?

- silindr və konus
- kvadrat
- düzgün cavab yoxdur
- dairəvi
- kub

135 Əriş ipliklərinin təkrar sarınması zamanı bağlama hansı formada olur?

- dairəvi
- kvadrat
- kub
- silindr
- konus

136 İpliklərin rənglənməsi üçün ipliklər hansı formalı bağlamalara sarınır?

- kub
- konus
- dairəvi
- silindrik
- kvadrat

137 İpliklərin ərişlənməsi prosesi hansı məqsədlə aparılır?

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

138 İpliklərin ərişlənməsi neçə üsulla aparılır?

- 5
- 8
- 3
- 7
- 6

139 İpliklərin ərişlənməsi hansı üsulla aparılır?

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

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

- emulsiyalanır
- rənglənilir
- şlixtlənilir

- dartılır
- paralelləşdirilir

141 Şlixtləmə maşını hansı texnoloji prosesi yerinə yetirir?

- ipliği təkrar sarıyır
- ipliği rəngləyir
- ipliğin üzərindəki kənar qarışıqları təmizləyir
- şlixtin çəkilməsi
- ipliği ərişləyir

142 Şlixtləmə maşınları neçə qrupa bölünür?

- 3
- 8
- 2
- 6
- 5

143 Pambıqdan hazırlanmış ipliklər üçün hansı şlixtləmə maşını istifadə olunur?

- barabanlı
- kameralı
- kombinəli qurudusu olan
- rəngləyən
- heç biri doğru deyil

144 Yun ərişlər hansı şlixtləmə maşınında şlixtlənir?

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

145 Süni ipək sapların şlixtlənib hazırlanması üçün hansı şlixtləyici maşından istifadə edilir?

- toxuyan
- kameralı
- barabanlı
- kombinəli qurudusu olan
- rəngləyən

146 Arğac saplarının bağlaması uyğun strukturda olmadıqda onu hansı əməliyyatdan keçirilir?

- şlixləmə
- emulsiyalaşdırma
- təkrar sarınma
- ərişləmə
- ucdüyünləmə

147 Arğac sapının hansı hallarda təkrar sarınma prosesinə məruz edilir?

- bağlamada sapın uzunluğu bəs etmədikdə
- bağlamanın quruluşu düz gəlmədikdə
- bağlamanın ölçüsü düz gəlmədikdə
- bağlamanın çəkisi düz gəlmədikdə
- bağlamada sapın qırılması olduqda

148 Arğac sapının nəmləşdirilməsi və emulsiyalaşdırılmasının məqsədi nədir?

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

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

- ərişləmə
- nəmləşdirilmə
- təkrar sarınma
- emulsiyalaşdırılma
- ucdüyünləmə

150 Arğac sapının qırılmalarını azaldılması üçün hansı prosesdən keçirilir?

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

151 Arğac sapının təkrar sarınması üçün hansı avtomatdan istifadə olunur?

- П-182
- YA-300-3
- ПK-100
- ППМ-120
- ТК-100

152 Bağlamanın təkrar sarınması zamanı bağlamanın fırlanma tezliyi neçə min dov/dəq- dir?

- 4-11
- 3-9
- 7-14
- 6-13
- 5-12

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

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

154 Əriş sarıyan avtomat neçə seksiyadan ibarətdir?

- 1
- 4
- 5
- 3
- 2

155 Əriş sarıyan avtomatın hər seksiyasında neçə sarıyışı başlığı vardır?

- 3
- 2
- 6
- 5
- 4

156 Şlixtlənmə prosesinin məqsədi nədir?

- sapın liflərini bir-birindən ayırmaq
- sapı yapışqanla bərkitməklə dəzgahda qırılmaların sayını azaltmaq
- sapın liflərini burmaq
- sapın liflərini qırmaq
- sapın liflərini bərkitmək

157 Şlixtlənmə prosesi sapların xassələrinə necə təsir edir?

- fiziki-mexaniki xassələrini dəyişir
- sapların uzunluğunu dəyişir
- sapların ağırlığını uzunluğunu dəyişir
- sapların kimyəvi xassələri dəyişmir
- fiziki-mexaniki xassələrini dəyişmir

158 Şlixtlənmiş pambıq parça ipliğinin qırılma yükü neçə % artır?

- 17-25
- 15-23
- 23-31
- 21-29
- 19-27

159 Şlixtlənmiş yun ipliğinin qırılma yükü neçə % artır?

- 50-55
- 40-45
- 20-25
- 30-35
- 10-15

160 Şlixtlənmiş kətan ipliğinin qırılma yükü neçə % artır?

- 15-28
- 12-25
- 24-37
- 31-34
- 18-31

161 Şlixtlənmiş süni ipəyin qırılma yükü neçə % artır?

- 10-20
- 50-60
- 40-50
- 30-40
- 20-30

162 Saplar üçün hazırlanmış şlixt hansı xassələrə malik olmalıdır?

- iplikdən yuyulmamalı
- ipliğın səthini bərabər örtməli, yuyulması asan olmalı
- ipliğın səthinə yapışmalı, yuyulması çətin olmalı
- ipliğın səthindən qopmamalı
- ipliğın daxilinə girməli

163 Şlixtin əsas komponenti nə materialdır?

- fibrin
- yapışqan
- nektin
- zülal
- keratin

164 Bitki mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

- fibrin
- sellüloza
- kraxmal
- zülal
- keratin

165 Heyvan mənşəli şlixt materialının tərkibi nədir?

- fibrin
- jelatin, kozein, sümük

- sellüloza
- zülal
- keratin

166 Kimyəvi polimerlərdən hazırlanan şlixtin materialı hansıdır?

- akrilonitril
- tereftal
- kaprolaktam
- poliakrilamid
- polivinil spirti, poliakrilamid

167 Kimyəvi tərkibli şlixtlərdən istifadə olunması zamanı əriş saplarının qırılmalarının sayı neçə dəfə azalır?

- 2-3
- 6-7
- 5-6
- 4-5
- 3-4

168 Quruducu hissənin quruluşundan asılı olaraq şlixtləyici maşınlar neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

169 Şlixtləmə zamanı hansı qüsurlar formalaşır?

- yaxşı sarınmayan ərişlər
- sona qədər
- yaxşı şlixtlənmiş ərişlər
- az yapışqanlı, həddindən artıq yapışqanlı və tam qurudulmamış ərişlər
- dolaşmış düşmüş ərişlər

170 Şlixtin zəif konsentrasiyalı olması səbəbindən və işçi orqanların ərişin həddindən artıq sıxılmasına görə hansı qüsür əmələ gəlir?

- çox yapışqanlı əriş
- az yapışqanlı əriş
- düzgün cavab yoxdur
- yapışqansız ərişlər
- dolaşmış ərişlər

171 Yüksək konsentrasiyalı şlixtlə şlixtlənməsi və onun zəif sıxılması zamanı hansı qüsür əmələ gəlir?

- həddindən az şlixtlənən ərişlər
- həddindən artıq şlixtlənən ərişlər
- yaxşı sarınmayan ərişlər
- yapışqansız ərişlər
- dolaşmış ərişlər

172 Quruducu orqanların aşağı tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsür əmələ gəlir?

- tam qurudulmuş ərişlər
- tam qurudulmamış ərişlər
- yaxşı sarınmayan ərişlər
- yapışqansız ərişlər
- dolaşmış düşmüş ərişlər

173 Quruducu orqanların həddindən artıq tempertura malik olması səbəbindən hansı qüsür əmələ gəlir?

- yaxşı sarınmayan ərişlər
- ərişin həddindən artıq qurudulması
- ərişin həddindən artıq nəm qalması

- yapışqansız ərişlər
- dolaşiq düşmüş ərişlər

174 Sapkeçirmə əməliyyatı hansı üsullarla həyata keçirilir?

- yarıavtomatik
- mexaniki və yarım mexaniki
- mexaniki
- yarım mexaniki
- avtomatik

175 Toxuculuq sapının liflərini bir-birlərinə yapışdırmaqla onun möhkəmliyini artırmaq məqsədi ilə hansı prosesə məruz edilir?

- ucdüyünləməyə
- şlixtləməyə
- sarınmaya
- ərişləməyə
- sapkeçirməyə

176 Şlixtləmə prosesinin sapların fiziki-mexaniki xassələrinə təsiri varmı?

- təsiri yoxdur
- təsiri vardır
- buruqlarının sayını dəyişir
- ağırlığını dəyişir
- uzunluğunu dəyişir

177 Kraxmal tərkibli şlixt necə adlanır?

- polimerlərdən alınan
- bitki mənşəli
- heyvan mənşəli
- kimyəvi
- zülallardan alınan

178 Polivinil spirti və polivinilamidən hazırlanmış şlixt necə adlanır?

- seluloza tərkibli
- bitki mənşəli
- kimyəvi
- heyvan mənşəli
- zülal tərkibli

179 Şlixtləmə zamanı ərişin az yapışqanlı olması nə səbəbdən olur?

- şlixtin düzgün tərkibdə olmaması
- şlixtin konsentrasiyasının az olması
- şlixtin düzgün sıxılmaması
- şlixtin tərkibinin güclü olması
- şlixtin yaxşı qurudulmaması

180 Şlixtləmə zamanı sapların həddindən artıq şlixtlənməsi hansı səbəbdən olur?

- şlixtin tərkibinin zəif olması
- şlixtin düzgün sıxılmaması
- şlixtin yaxşı qurudulmaması
- şlixtin yaxşı qarışdırılmaması
- şlixtin yüksək konsentrasiyalı olması

181 Şlixtləmə zamanı sapların tam qurudulmaması hansı səbəbdən əmələ gəlir?

- quruducu qurğuların aşağı temperturda olması
- quruducu qurğuların tam komplektdə olmaması
- quruducu qurğuların köhnə konsentrasiyadan olması
- quruducu qurğuların aramla işləməsi

- quruducu qurğuların yüksək temperaturda olması

182 Şlixtləmə zamanı ərış saplarının həddindən artıq qurudulmuş olması hansı səbəbdən yaranır?

- quruducu qurğuların yüksək temperaturda işləməsi
 quruducu qurğuların tam komplektdə olmaması
 quruducu qurğuların köhnə konsentrisiyadan olması
 quruducu qurğuların aramla işləməsi
 quruducu qurğuların aşağı temperaturda işləməsi

183 Toxuculuq dəzgahının tətbiqinin məqsədi nədir?

- ərış və arğac saplarını sarımaq
 ərış və arğac saplarını toxumaqla parça almaq
 ərış və arğac saplarını dartmaq
 ərış və arğac saplarını toplamaq
 ərış və arğac saplarını uzatmaq

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

- burucu maşın
 əyirici maşın
 arğac sapını təkrar sarayan
 ərış sapını təkrar sarayan
 toxucu dəzgahı

185 Toxucu dəzgahının neçə mexanizmi var?

- 5
 3
 11
 9
 7

186 Toxucu dəzgahı əsasən necə təsnifləşdirilir?

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

187 Toxucu dəzgahı təyinatına görə necə təsnifləşdirilir?

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

188 Əsnəyə arğac sapının qoyulması üsuluna görə necə təsnifləşdirilir?

- vurucu mexanizmləli olmasına görə
 lamelli olmasına görə
 daraqlı olmasına görə
 batan mexanizmləli olmasına görə
 məkikli və məkiksiz olmasına görə

189 Arğac sapının dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- arğac sapının uzunluğuna görə
 ərış bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə
 arğac sapının xətti sıxlığına görə
 ərış sapının qalınlığına görə
 ərış sapının düzülüşünə görə

190 Dəzğahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

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

191 Əsnək əmələ gətirici mexanizmin növünə görə necə təsnifləşdirilir?

- mexanizmlərin formasına görə
- jakkard, eksentrikli və karetkalı olmasına görə
- mexanizmlərin avtomatik işləməsinə görə
- mexanizmlərin avtomatik işləməməsinə görə
- mexanizmlərin fasiləsiz işləməsinə görə

192 Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

193 Toxucu dəzğahında məkiyin sayına görə necə təsnifləşdirilir?

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

194 Qoruyucu mexanizmin sistemə görə necə təsnifləşdirilir?

- avtomatik bağlanan dəzğahlar
- avtomatik bağlanmayandəzğahlar
- açarsız dəzğahlar
- açarlı dəzğahlar
- açarlı və açarsız dəzğahlar

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

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

196 Toxucu dəzğahları məkikli və məkiksiz variantlarda olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- arğac sapının daranmasına görə
- arğac sapının qoyulma üsuluna görə
- arğac sapının qırılmasına görə
- arğac sapının açılmasına görə
- arğac sapının sarınmasına görə

197 Toxucu dəzğahları arğac bağlamasının avtomatik yaxud mexaniki üsulla dəyişdirilməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

198 Toxucu dəzğahının işçi eninin ölçülərinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

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

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

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

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

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

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

202 Toxucu dəzgahı açarlı və açarsız olmasına görə necə təsnifləşdirilir?

- qoruyucu mexanizmin olmamasına görə
- qoruyucu mexanizmin sistemə görə
- qoruyucu mexanizmin iş prinsipinə görə
- qoruyucu mexanizmin növünə görə
- qoruyucu mexanizmin quruluşuna görə

203 Toxucu dəzgahı hərəkətverici orqanının yerləşməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

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

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

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

205 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

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

206 Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqana verir?

- lamellərə
- orta vala

- remizlərə
- batan mexanizminə
- mal valına

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

208 Toxucu dəzgahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

- remizdən
- baş valdan
- orta valdan
- lamellədən
- batandan

209 Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- lamellərdən
- mühərrikdən
- vurucu mexanizmdən
- batan mexanizmdən
- sayğacdən

210 Toxucu dəzgahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- sayğacdən
- mühərrikdən
- baş valdan
- remizdən
- batandan

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

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

212 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkəti ötürür?

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

213 Toxucu dəzgahında parça toxunan saplar necə adlanır?

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

214 Toxucu dəzgahında müxtəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?

- parça
- trikotaj
- kələf
- sap

iplik

215 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas hissələrindəndir?

- ventilator
 əsnək əmələ gətirən mexanizm
 sıxıcı mexanizm
 sarıma mexanizm
 dartıcı mexanizm

216 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas mexanizmlərindən deyil?

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

217 Arğac sapı üzrə sıxlığahansı mexanizm nəzarət edir?

- sayğac
 quruyucular
 lamerlər qotuyucular
 vurucu mexanizm
 batan mexanizmi

218 Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sarılır?

- vurucu mexanizminə
 sayğaca
 lamellərə
 batan mexanizminə
 mal valına

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

- lamellərdən
 batan mexanizmdən
 əriş navoydan
 Qovucu mexanizmlərdən
 vurucu mexanizmdən

220 Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir

- batan mexanizm
 vurucu mexanizm
 lamellər
 qoruyucu mexanizm
 sayğac

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

- 3
 2
 7
 6
 5

222 Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?

- elektrikle
 ötürücülərlə
 ventilyatorla
 buxarla
 istiliklə

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

- batandan
- ötürücülərlə
- tənzimləyicidən
- qoruyucudan
- ventilyatorla

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

- əyirmə
- əsnək
- batan
- parçanın hərəkəti
- burma

225 Aşağıdakılardan hansı əsnəkə əmələ gətirən mexanizmin əsas hissəsidir?

- navoy və batan
- batan
- vurucu mexanizm
- remiz qaldırıcı qollar və eksentriklər
- qoruyucular

226 Dəzğahın orta valına birləşdirilmiş eksentriklər bir-birinə nisbətən neçə yerləşib

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

227 Remezaların hərəkətini nə əlagələndirir

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

228 Əsnək orta valın neçə dövründə formalaşır?

- 1.5
- 2
- 3
- 0.5
- 3.5

229 Remezanın üst hissəsi qayıqla iki müxtəlif radiusla nəyə bərkidilir

- darağa
- vala
- batana
- diyircəyə
- vurucu mexanizminə

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

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

231 Batan mexanizmi rəqsi hərəkətini hansı işçi orqandan alır?

- sayğacdən
- baş valdan
- orta valdan
- qoruyucudan
- lameldən

232 Vurucu mexanizm dəzgahın hansı hissəsində yerləşdirilir?

- orta valın üstündə
- öndə
- arxasında
- baş valın altında
- sağ və sol tərəflərində

233 Vurucu mexanizmlər hansı ardıcılıqla hərəkət edirlər?

- dairəvi
- növbəli
- eyni vaxta
- vaxtaşırı
- ellepsvari

234 Vurucu mexanizmlər necə dövrdən bir vururlar?

- 1.5
- 2.0
- 2.5
- 0.5
- 1.0

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

236 Əriş sapının tarimliyinin çox olması nəyə səbəb olur?

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

237 Toxucu dəzgahında hazır parçanın mal valına sarınması nəyin köməyi ilə aparılır ?

- qoruyucunun
- batanın
- sayğacın
- mal tənzimləyicinin
- qayıqların

238 Toxucu dəzgahın nəzəri məhsuldarlığı hansı düsturla hesablanır?

-
- $\Pi_T = \frac{60}{100 \beta}$
- .
- $\Pi_T = \frac{n_b 60}{R_a 100}$
- ..

$$\Pi_T = \frac{n_b \cdot 200}{R_a \cdot 100}$$

...

$$\Pi_T = \frac{n_b \cdot 100}{R_a \cdot 60}$$

....

$$\Pi_T = \frac{n_b \cdot 60}{R_b \cdot 180}$$

239 Toxucu dəzğahında faktik məhsuldarlıq hansı düsturla təyin edilir?

.....

$$\Pi_T = P_n \cdot n_s \cdot 100$$

.

$$\Pi_{\dot{\varphi}} = R \cdot S \cdot P_n$$

..

$$\Pi_{\dot{\varphi}} = P_n \cdot n_s \cdot 60$$

...

$$\Pi_{\dot{\varphi}} = n_s \cdot K_{\dot{\varphi}} \cdot 100$$

.....

$$\Pi_T = \frac{n_b \cdot 60}{P_u \cdot 100} K_{f^{v_3}}$$

240 Toxucu dəzğahının məhsuldarlığı m2-lə necə hesablanır?

.

$$\Pi_T = \frac{n_b \cdot V \cdot 60}{P_u \cdot 100}$$

..

$$\Pi_T = \frac{n_b \cdot 60}{P_u \cdot 100} K_{f^{v_3}}$$

...

$$\Pi_{\dot{\varphi}} = n_s \cdot K_{\dot{\varphi}} \cdot 100$$

.....

$$\Pi_{\dot{\varphi}} = R \cdot S \cdot P_n$$

.....

$$\Pi_T = P_n \cdot n_s \cdot 100$$

241 Dəzğahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmullatlar necə adlandırılır?

kələf

parça

- trikotaj
- əriş
- arğac

242 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- atlas
- arğac
- sətın
- əriş
- iplik

243 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- əriş
- atlas
- lent
- arğac
- iplik

244 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

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

245 Toxunma raportu nəyə deyilir?

- Parçanın toxunmasına
- Saplara burulması
- Parçaya naxış vurulmasına
- tam bir naxışı düzəldən sapların cəminə
- Parçanın rənglənməsinə

246 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 2
- 5
- 1
- 4
- 3

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

- mürəkkəb
- xırda naxışlı
- böyük naxışlı
- heç biri
- sadə

248 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

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

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

- hamısı doğrudur
- düz
- mürəkkəb
- eyni

fərqli

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

- düzgün cavab yoxdur
- böyüknaxışlı
- sadə üsulla
- mürəkkəb üsulla
- xırda naxışlı

251 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

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

252 Sarja toxumasında əriş və arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

253 Sarja toxumasında arğac sapı sağa tərəf yerinin necə dəyişir?

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

254 Sarja toxumasında raport sapları necə yazılır?

- kəsrlə
- rəqəmlə
- natural ədədlə
- tam ədədlə
- onluq kəsrlə

255 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

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

256 Sarja toxumasında raport saplarını göstərən kəsrin məxrəci nəyi göstərir?

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

257 Sarja toxumasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- əvəzləmə
- pillə
- mərtəbə
- hörmə
- toxuma

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

- 75°
- 30°
- 90°
- 120°
- 45°

259 Sətin toxunmasında ərş və arğac sapları bir-birinə necə hürülür?

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

260 Arğac sapına əsasən sətin parçaları necə seçilir?

- ərş və arğac sapları görünürsə
- ərş sapları üzdədirsə
- arğac sapları üzdədirsə
- parça hamar deyilsə
- parçanın arxa tərəfi hamardırsa

261 Parçanın üzərində ərş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- bez
- sətin
- sarja
- atlas
- batist

262 Sətin toxunmasında ərş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5 və daha çox
- 1
- 2
- 3
- 4

263 Xırda naxışlı toxunmalar necə alınır?

- toxunma sıxlığını azaltmaqla
- ərş və arğac saplarının yerini dəyişməklə
- arğac saplarının yerini dəyişməklə
- ərş saplarının yerini dəyişməklə
- toxunma sıxlığını artırmaqla

264 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

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

- 8
- 2
- 3
- 4
- 5

266 P66-5M2 markalı əyirici maşınında neçə silindrlı dartıcı cihadan istifadə olunur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

267 PU-66-5M2 əyirici maşını neçə tərəlidir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

268 PU-66-5M2 əyirici maşınlarında üzüklü lövhənin qalxma hündürlüyü neçə mm-dir?

- 125
- 105
- 110
- 115
- 120

269 P-66-5M2 markalı əyirici maşınlarında üzüklü lövhənin qalxma hündürlüyü neçə mm-dir?

- 180
- 140
- 145
- 150
- 160

270 PU-66-5M2 əyirici maşınlarında neçə nömrəli arğac ipliği emal edilir?

- 25-185
- 5-160
- 10-170
- 15-175
- 20-180

271 P-66-5M2 markalı əyirici maşınlarında neçə nömrəli əriş ipliği emal edilir?

- 55-155
- 60-160
- 65-170
- 65-165
- 70-175

272 PU-66-5M2 markalı əyirici maşınlarında U- hərfi nəyi göstərir?

- yun əyrilməsini
- arğac əyrilməsini
- əriş əyrilməsini
- kələf əyrilməsini
- lif əyrilməsini

273 P66-5M2, P4-66-5M2, P76-5M, P-83-5M markalı əyirici maşınlarında 66,76,83 rəqəmləri nəyi göstərir?

- emal edilən sapın uzunluğunu
- maşının uzunluğunu
- maşının hündürlüyünü
- maşının enini
- liflər arası məsafəni

274 P66-2M2, P4-66-5M2, P76-5M, P-83-5M markalı əyirici maşınlarda P hərfi nəyi göstərir?

- dartılmanı
- burulmanı

- maşının uzunluğu
- əyriciliyi
- qırılması

275 Xətti sıxlığı 125-435 teks olan kələf istehsalı üçün hansı markalı kələf maşınlarından istifadə olunur?

- RTP-192-2M
- RT-132-3
- R-260-3
- R-168-2M
- R-192-5

276 Xətti sıxlığı 182-1430 teks olan kələf istehsalı üçün hansı markalı maşından istifadə edilir?

- R-168-2M
- R-260-3
- RT-132-3
- RTP-192-2M
- R-192-5

277 RTP-192-2M kələf maşınlarında iylər dəqiqədə neçə dövr edir?

- 300-400
- 400-550
- 600-1000
- 400-500
- 350-450

278 RTP-192-2M markalı kələf maşınında emal olunan kələfin 1 metrindəki burulmaların sayı neçədir?

- 15-110
- 10-100
- 25-125
- 20-120
- 20-115

279 R-260-3 kələf maşınında emal olunan kələfin 1 metrindəki burulmaların sayı neçədir?

- 30-35
- 40-50
- 15-20
- 20-25
- 25-30

280 Burumluluq istiqamətinə görə neçə yerə bölünür?

- 3
- 2
- 6
- 5
- 4

281 R-260-3 markalı kələf maşınlarında neçə qayıqlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 4
- 5
- 1
- 2
- 3

282 RTP-192-2M, R-168-2M markalı kələf maşınlarında m hərfi nəyi göstərir?

- maşını
- kələfi
- lifi
- maşının neçənci dəfə modelləşməsini

İpliği

283 R-260-3 markalı kələf maşınlarında neçə silindrlı dartıcı cihazlardan istifadə olunur?

- 5
 3
 1
 2
 4

284 . R-260-3, RTP-192-2M, R-168-2M markalı kələf maşınlarında R- hərfi nəyi göstərir?

- Sapı
 İpliği
 Kələfi
 Lifi
 Tükü

285 R-260-3, RTP-192-2M, R-168-2M markalı kələf maşınlarında 260, 192 və 168 rəqəmləri nəyi göstərir?

- Kələfin uzunluğunu
 İynələrin mərkəzləri arası məsafəni
 Maşının xətti sürətini
 Maşının uzunluğunu
 Maşının fırlanma tezliyini

286 VR-2 tipli dartıcı cihaz neçə qayışlıdır?

- 1
 3
 4
 2
 5

287 SVR-1 Dartıcı cihazı ilə nə qədər dartım almaq mümkündür?

- 150-500
 50-150
 20-100
 250-400
 200-300

288 VVR-1 Dartıcı cihazı ilə nə qədər dartım almaq mümkündür?

- 30-100
 20-300
 60-300
 30-250
 40-200

289 SVR-1 Dartıcı cihazı neçə silindrlidir?

- 2
 5
 4
 3
 1

290 VVR-1 Dartıcı cihazı neçə silindrlidir?

- 5
 4
 1
 2
 3

291 LAT-50-3 lent maşınında lent yığılan qabın tutumu nə qədərdir?

- 20 kq
- 12 kq
- 14 kq
- 16 kq
- 20

292 Müasir lent maşınlarının buraxılış sürəti nə qədərdir?

- 500-550 m/dəq
- 200-250 m/dəq
- 250-300 m/dəq
- 300-350 m/dəq
- 350-500 m/dəq

293 Müasir pambıq əyriciliyində lentin toplanması və dartılması üçün neçə keçidli sürətli lent maşınları tətbiq olunur?

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

294 Yeni darayıcı maşınların lent yığıcı mexanizmin qabının tutumu neçə kq-dır?

- 9 kq
- 8 kq
- 12 kq
- 11 kq
- 10 kq

295 Yeni yaradılmış darayıcı maşınlarda lent yığılan qabın hündürlüyü neçə metr olur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

296 Çıxarıcı daraq dəqiqədə neçə rəqsi hərəkət edir?

- 1000-1100
- 1200-1500
- 1500-2000
- 1200-1300
- 1100-1200

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

- 5-10 kq/saat
- 10-25 kq/saat
- 25-30 kq/saat
- 30-35 kq/saat
- 35-40 kq/saat

298 Uzunluğu 30 mm olan lent hissələrinin qeyri-bərabərlik norması neçə % olmalıdır?

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

299 Darayıcı maşında daranmanın keyfiyyəti nə ilə qiymətləndirilir?

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

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

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

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

- 0,18
- 0,21
- 0,15
- 0,1
- 0,2

302 Darayıcı maşında çıxarıcı daraqla çıxarıcı baraban arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

- 0,25
- 0,3
- 0,15
- 0,1
- 0,2

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

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

304 Baş barabanla şlyapa arasındakı ara boşluğu neçə mm olur?

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

305 Yeni darayıcı maşınlarda lent yığılan qabın tutumu nə qədər olur?

- 10 kq
- 8 kq
- 12 kq
- 13 kq
- 14 kq

306 Qəbuledici baraban pambığı təqrib daramaqla neçə % qarışıq zibillərdən və qeyri-qüsurlardan təmizləyir?

- 40-50%
- 60-65%
- 65-70%
- 70-75%
- 50-60%

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

- Normal
- Çətin

- Yaxşı
 Orta yaxşı
 Pis

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

- Pis
 Yaxşı
 Əla
 Zəif
 Normal

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

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

310 ÇMD-4 maşını hansı növ pambıq liflərini emal etmək üçün nəzərdə tutulur?

- 33/ 34-34/35
 28/29-34/35
 38/39/-39/40
 37/38-38/39
 35/36-36/37

311 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınında 3M- nəyi göstərir?

- Mexanizmi
 Xolstun uzunluğunu
 Maşının 3-cü dəfə modelləşməsini
 Lentin uzunluğunu
 Maşını

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

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

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

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

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

- Materialı
 Mexanizmi
 Maşını
 Maşının kiçik qabaritli olmasını
 Mismarı

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

- Mismarı
 Mexanizmi
 Maşını
 Məmulatı

Materialı

316 ÇMM-450-3M markalı darayıcı maşınlarda Ç- hərfi nəyi göstərir?

- Açılmanı
 Daranmanı
 Çırpılmanı
 Sarınmanı
 Yığılmanı

317 Kard darayıcı maşınlarda işçi valikin səthi hansı qarnitura ilə örtülür?

- Elastiki qarnitura ilə
 Mismarlı qarnitura ilə
 İynəli qarnitura ilə
 Mişarlı qarnitura ilə
 Bütöv metaliki qarnitura ilə

318 Kiçik qabaritli kard darayıcı maşınlarda şlyapalar hansı qarnitura ilə ölçülür?

- elastiki qarnitura ilə
 mismarlı qarnitura ilə
 mişarlı qarnitura ilə
 iynəli qarnitura ilə
 bütöv metaliki mişarlı qarnitura ilə

319 Kiçik qabaritli şlyapalı darayıcı maşınlarda baş baraban hansı qarnitur ilə örtülür?

- ağac lövhəli qarnitura ilə
 iynəli qarnitura ilə
 bütöv metaliki mişarlı qarnitura ilə
 mismarlı qarnitura ilə
 elastiki qarnitura ilə

320 ÇMD-4 kard darayıcı maşınlarda neçə baş baraban var?

- 5
 1
 2
 3
 4

321 ÇMM-450-3M kiçik qabaritli darayıcı maşınlarda neçə qəbuledici baraban var?

- 5
 1
 2
 3
 4

322 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlarda üzərinə iynəli qarnitur çəkilmiş şlyapalar polotnosundakı şlyapalardan neçəsi eyni vaxtda texnoloji prosesdə iştirak edir?

- 28
 20
 22
 24
 26

323 Xolstun alınmasında yaranan qüsurların sayı neçədir?

- 5
 1
 2
 3
 4

324 Kiçik qabaritli maşınlarda üzərinə iynəli qarnitur çəkilmış şlyapalar polotnosu neçə şlyapadan ibarətdir?

- 80
- 60
- 66
- 70
- 74

325 Adi qabaritli ÇM -450, ÇMS- 450, ÇM-50 və s. maşınlarda baş barabanın diametri neçə mm-dir?

- 1350 mm
- 1150 mm
- 1200 mm
- 1274 mm
- 1300 mm

326 Kiçik qabaritli darayıcı maşınlarda ÇMM-450-4, ÇMD-4 və s. baş barabanın diametri neçə mm-dir?

- 750 mm
- 650 mm
- 600 mm
- 662 mm
- 710 mm

327 Kard darayıcı maşınları qabarit ölçülərinə görə neçə yerə bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

328 Hansı pambığı emulsiyalaşdırmaq məqsədə uyğundur?

- nəmliyi az olan pambığı
- nəmliyi çox olan pambığı
- normal nəmlikli pambığı
- pis nəmliyə malik olan pambığı
- orta nəmliyə malik olan pambığı

329 Pambığın yağlanması məqsəd nədən ibarətdir?

- onun emalı prosesində üzvü maddələrin azalmasını təmin etmək
- onun emalı prosesində üzvü maddələrin artmasını təmin etmək
- onun emalı prosesini pisləşdirmək
- onun emalı prosesini yaxşılaşdırmaq
- onun emalı prosesində üzvü maddələrin itkisinin qarşısının alınmasını təmin etmək

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

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

331 Əla növ iplik üçün xolstun daxili qeyri – bərabərliyi neçə % təşkil edir?

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

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

- 2,0 %
- 1,2 %
- 1 %
- 1,5 %
- 2,5 %

333 Xolst hansı mexanizm ilə fırlanır?

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

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

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

335 3 lövhəli mişarlı çırpıcı mexanizm çırpıcı aqreqatın hansı seksiyasında quraşdırılır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

336 3 lövhəli çırpıcı mexanizm çırpıcı aqreqatın hansı seksiyasında quraşdırılır?

- 5
- 1
- 3
- 2
- 4

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

- Xolstun qalınlığını
- Xolstun diametrini
- Xolstun enini
- Xolstun uzunluğunu
- Xolstun hündürlüyünü

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

- Xolstun hündürlüyünü
- Xolstun uzunluğunu
- Xolstun çəkisini
- Xolstun sıxlığını
- Xolstun enini

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

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

340 TO-16-450 bir prosesli çırpıcı maşında T hərfi nəyi göstərir?

- boşaldılmanı
- qarışdırmanı

- çırpılmanı
- doldurmanı
- yükləməni

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

- 3 lövhəli mişarlı çırpıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli qarışdırıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli mismarlı çırpıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli çırpıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli iynəli çırpıcı mexanizmdən

342 Zərif çırpılmada hansı çırpıcı mexanizmdən istifadə edilir?

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

343 Kobud çırpılmada hansı çırpıcı mexanizmdən istifadə olunur?

- 3 lövhəli qarışdırıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli çırpıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli mismarlı çırpıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli iynəli çırpıcı mexanizmdən
- 3 lövhəli mişarlı çırpıcı mexanizmdən

344 .

Tikiş maşınlarında şpulkaya sarınan sapın uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış $L = \xi \cdot b \cdot d_1^2 (1 - a^2) / F_2$ ifadəsində F_2 neyi xarakterizə edir?

.

F_2 sapın qalınlığı

- şpulkanın
- şpulkanın dolma əmsalı
- şpulkanın sap sarınan enliyi
- xarici diametri

345 VB qayıqsız cihazı maşında hansı bucaq altında yerləşdirilir?

- 45°
- 50°
- 25°
- 30°
- 40°

346 Didici-çırpıcı aqreqatı hansı istehsalat sahəsinə aiddir?

- Əyricilik
- trikotaj
- boyaq-bəzək
- toxuculuq
- Pambığın ilkin emalı

347 PK-100 əyirici PK- işarəsi nəyi göstərir?

- daranmanı
- əyilməni
- əyilməni və burulmanı
- əyilməni və açılmanı
- əyilmə və sarınmanı

348 BD-200 iysiz əyirici maşınında 200 rəqəmi nəyi göstərir?

- kameraların sayını
- sarğuların sayını
- dartıcı cihazların sayını
- sapların sayını
- iylərin sayını

349 Kələf və ya da ipliği burum verməkdə məqsəd nədir?

- ipliği uzatmaq
- ipliği qalınlaşdırmaq
- ipliği sıxlaşdırmaq
- ipliyə möhkəmlik vermək
- ipliği qısaltmaq

350 Kələfin sıxlığını nə xarakterizə edir?

- kələfin bağlama dərəcəsi
- kələfin deşilmə dərəcəsi
- kələfin burulma dərəcəsi
- kələfin uzanma dərəcəsi
- kələfin qısalma dərəcəsi

351 İstehsal olunan kələfin və həmçinin ipliğin keyfiyyəti bilavasitə nədən asılıdır?

- burulmadan
- daranmadan
- sarınmadan
- dartılmadan
- əyilmədən

352 Darayıcı aparatı onun tərkibinə daxil olan darayıcı maşınların sayından asılı olaraq neçə prosesli ola bilər?

- beş və ya altı
- bir və iki
- iki və ya üç
- üç və ya dörd
- dörd və ya beş

353 Dartıcı cihazlar neçə yerə bölünür?

- 4
- 2
- 1
- 3
- 5

354 Hansı liflər rənglənmir?

- ölü tükələr
- yarım nazik liflər
- nazik liflər
- yarım kobud liflər
- kobud liflər

355 Əyirici maşınlarda iy hansı tezliklə fırlanır?

- 12000-13000 dəq-1
- 8000-9000 dəq-1
- 10000-11000 dəq-1
- 9000-10000 dəq-1
- 11000-12000 dəq-1

356 Tikiş iynələrinin iti ucluq hissəsi hansı formada olur?

- sağ oval
- Sol oval
- göstərilənlərin hamısından
- eninə lopatka
- uzununa lopatka

357 Tikiş maşınlarının iynələri hansı hissələrdən ibarətdir?

- tiyə hissədən
- kolbadan
- göstərilənlərin hamısından
- iti ucluqdan
- sap keçən gözlükdən

358 ..

Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğudan çıxanda saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $t = t_0 + 2\mu N^n$ ifadəsində N^n nəyi xarakterizə edir?

- Sapın uzunluğunu
- Qurğuya girişdə gərginliyi
- Sürtünmə əmsalını
- Normal təzyiq qüvvəsi
- Sapın qalınlığını

359 ...

Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğudan çıxanda saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $t = t_0 + 2\mu N^n$ ifadəsində μ Nəyi xarakterizə edir?

- Sürtünmə əmsalını
- Qurğuya girişdə gərginliyi
- Sapın uzunluğunu
- Sapın qalınlığını
- Normal təzyiq qüvvəsi

360

Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğudan çıxanda saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $t = t_0 + 2\mu N^n$ ifadəsində t_0 Nəyi xarakterizə edir?

- Sapın qalınlığını
- Qurğuya girişdə gərginliyi
- Sürtünmə əmsalını
- Normal təzyiq qüvvəsi
- Sapın uzunluğunu

361 Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğunun çıxışında saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-
- $t = t_0^2 + 2\mu^2 N^n$
- ..
- $t = t_0^2 + 2\mu N^n$
- .
- $t = t_0 + 2\mu N^n$
- ...

$$t = t_0 + 2\mu^2 N^n$$

.....

$$t = t_0^3 + 2\mu^2 N^n$$

362

Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{\text{gər}}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində ρ_2 neyi xarakterize edir?

- iynənin pazla görüşmə yerində əyrililik radiusu
- normal təzyiqi
- kontakt sahəsini uzunluğunu
- gətirilmiş elastiklik modsulunu
- qıfılın profilinin əyrililik radiusu

363

Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{\text{gər}}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində ρ_1 neyi xarakterize edir?

- normal təzyiqi
- gətirilmiş elastiklik modsulunu
- kontakt sahəsini uzunluğunu
- qıfılın profilinin əyrililik radiusu
- iynənin pazla görüşmə yerində əyrililik radiusu

364 BD – 200 – M69 pnevmomexaniki əyrici maşınında bağlamanın kütləsi nə qədər artırılmışdır?

- 2100-2300 qr
- 1200-2000 qr
- 1100-1200 qr
- 1000-1100 qr
- 2000-2100 qr

365 BD-200-M69 pnevmomexaniki əyrici maşınında əyrici kameraların diametri neçə mm-dir?

- 8
- 3
- 4
- 5
- 7

366 İpliğin xətti sıxlığından və burum dərəcəindən asılı olaraq dartıcı cihazdan çıxan tikələr burulma nəticəsində neçə % qısılır?

- 6-7%
- 2-5%
- 5-6%
- 7-8%
- 1,5-2%

367 Aparat əyrililik sistemində yundan emal edilən ipliğin xətti sıxlığı nə qədər olur (tekslə)?

- 140-48 teks
- 130-42 teks
- 170-64 teks
- 160-62,5 teks
- 150-52 teks

368 .

Tikiş maşınlarında şpulcaya sarınan sapın uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış

$L = \xi \cdot b \cdot d_1^2 (1 - a^2) / F_2$ ifadəsində F_2 neyi xarakterize edir?

- şpulkanın
- xarici diametri
- şpulkanın sap sarınan enliyi
- şpulkanın dolma əmsalı
- .

F_2 sapın qalınlığı

369 .

Tikiş maşınlarında şpulcaya sarınan sapın uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış

$L = \xi \cdot b \cdot d_1^2 (1 - a^2) / F_2$ ifadəsində a_1^2 neyi xarakterize edir?

- ..

F_2 sapın qalınlığı

- şpulkanın dolma əmsalı
- şpulkanın sap sarınan enliyi
- şpulkanın
- xarici diametri

370 ..

Tikiş maşınlarında şpulcaya sarınan sapın uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış

$L = \xi \cdot b \cdot d_1^2 (1 - a^2) / F_2$ ifadəsində d_1^2 neyi xarakterize edir?

- şpulkanın sap sarınan enliyi
- ...

F_2 sapın qalınlığı

- xarici diametri
- şpulkanın
- şpulkanın dolma əmsalı

371 ..

Tikiş maşınlarında şpulcaya sarınan sapın uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış

$L = \xi \cdot b \cdot d_1^2 (1 - a^2) / F_2$ ifadəsində b neyi xarakterize edir?

- şpulkanın dolma əmsalı
- şpulkanın sap sarınan enliyi
- .

F_2 sapın qalınlığı

- xarici diametri
- şpulkanın

372 BD-200 iysiz əyrici maşınında BD işarəsi nəyi göstərir?

- böyük dəzgah
- barabansız dəzgah
- barabanlı dəzgah
- qardaşlıq-dostluq
- baş dəzgah

373 Corab və əlcək istehsal edən maşınlar hansı istehsalat sahəsinə aiddir.

- boyaq-bəzək istehsalatına
- trikotaj istehsalatı

- pambığın ilkin emalı istehasatına
- əyricilik istehsalatına
- toxuculuq istehsalatına

374 Yun aparat sistemində darayıcı işçi valiklərin xarici səthi hansı qarnitura ilə örtülür?

- mişarlı
- bıçaqlı
- mıxçalı
- mismarlı
- iynəli

375 Yun əyriciliyində darayıcı aparat nə istehsal edir?

- sap
- xolstik
- xolst
- kələf
- lent

376 .

Tikiş maşınlarında iynənin gedişi üçün yazılmış $S_p = m + c + \ell + \Delta$ ifadəsində c -nəyi xarakterizə edir?

- sap keçən gözlükdən ilmə əmələgəlmə prosesinin həyata keçirdiyi yerə qədər olan məsafə
- sapın işçi gedişi
- məkik burnunun iynə kövhənin üst hissəsinə qədər olan məsafə
- tikilən materialların qalınlığı
- iynənin ucluğundan sap keçən gözlüyü qədər olan məsafə

377 ..

tikiş maşınlarında iynənin gedişi üçün yazılmış $S_p = m + c + \ell + \Delta$ ifadəsində c -nəyi xarakterizə edir?

- sap keçən gözlükdən ilmə əmələgəlmə prosesinin həyata keçirdiyi yerə qədər olan məsafə
- iynənin ucluğundan sap keçən gözlüyü qədər olan məsafə
- sapın işçi gedişi
- məkik burnunun iynə kövhənin üst hissəsinə qədər olan məsafə
- tikilən materialların qalınlığı

378 ...

tikiş maşınlarında iynənin gedişi üçün yazılmış $S_p = m + c + \ell + \Delta$ ifadəsində m -nəyi xarakterizə edir?

- sapın işçi gedişi
- tikilən materialların qalınlığı
- sap keçən gözlükdən ilmə əmələgəlmə prosesinin həyata keçirdiyi yerə qədər olan məsafə
- iynənin ucluğundan sap keçən gözlüyü qədər olan məsafə
- məkik burnunun iynə kövhənin üst hissəsinə qədər olan məsafə

379 PU-66-5M2 əyirici maşınında neçə silindrlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 2
- 4
- 5
- 3
- 1

380 Tikiş iynələrinin iti ucluq hissəsi hansı formada olur?

- göstərilənlərin hamısından
- Sol oval
- sağ oval
- uzununa lopatka
- eninə lopatka

381 Tikiş maşınlarının iynələri hansı hissələrdən ibarətdir?

- göstərilənlərin hamısından
- kolbadan
- sap keçən gözlükdən
- tiyə hissədən
- iti ucluqdan

382

Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğudan çıxanda saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $t = t_0 + 2\mu N^n$ ifadəsində N^n nəyi xarakterizə edir?

- Sapın qalınlığını
- Qurğuya girişdə gərginliyi
- Sürtünmə əmsalını
- Normal təzyiq qüvvəsi
- Sapın uzunluğunu

383

Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğudan çıxanda saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $t = t_0 + 2\mu N^n$ ifadəsində μ Nəyi xarakterizə edir?

- Sapın qalınlığını
- Sürtünmə əmsalını
- Qurğuya girişdə gərginliyi
- Normal təzyiq qüvvəsi
- Sapın uzunluğunu

384 .

Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğudan çıxanda saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $t = t_0 + 2\mu N^n$ ifadəsində t_0 Nəyi xarakterizə edir?

- Sapın uzunluğunu
- Qurğuya girişdə gərginliyi
- Normal təzyiq qüvvəsi
- Sürtünmə əmsalını
- Sapın qalınlığını

385 Trikotaj maşınlarında saplara lövhəli gərginlik vericilərdən istifadə etdikdə qurğunun çıxışında saplarda əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $t = t_0 + 2\mu N^n$
- ..
- $t = t_0^2 + 2\mu N^n$
- ...
- $t = t_0 + 2\mu^2 N^n$

-
 $t = t_0^2 + 2\mu^2 N^n$
-
 $t = t_0^3 + 2\mu^2 N^n$

386 ..

Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində ρ_2 neyi xarakterize edir?

- qıfılın profilinin əyrililik radiusu
 iynənin pəncə ilə görüşmə yerində əyrililik radiusu
 normal təzyiği
 gətirilmiş elastiklik modülünü
 kontakt sahəsini uzunluğunu

387 .

Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində ρ_1 neyi xarakterize edir?

- gətirilmiş elastiklik modülünü
 normal təzyiği
 iynənin pəncə ilə görüşmə yerində əyrililik radiusu
 qıfılın profilinin əyrililik radiusu
 kontakt sahəsini uzunluğunu

388 ...

Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində $2a$ neyi xarakterize edir?

- gətirilmiş elastiklik modülünü
 iynənin pəncə ilə görüşmə yerində əyrililik radiusu
 qıfılın profilinin əyrililik radiusu
 kontakt sahəsini uzunluğunu
 normal təzyiği

389

Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində $E_{gər}$ neyi xarakterize edir?

- normal təzyiği
 iynənin pəncə ilə görüşmə yerində əyrililik radiusu
 qıfılın profilinin əyrililik radiusu
 kontakt sahəsini uzunluğunu
 gətirilmiş elastiklik modülünü

390

Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək

üçün yazılmış $\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində N_0 neyi xarakterizə edir?

- kontakt sahəsinin uzunluğunu
- iynənin pazla görüşmə yerində əyrililik radiusu
- qıfılın profilinin əyrililik radiusu
- gətirilmiş elastiklik modülünü
- normal təzyiği

391 Qıfıl prosesinin iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

..

$$\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N^2_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

.

$$\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

.....

$$\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E^2_{gər}}{2a^2} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

....

$$\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N_0 E^2_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

...

$$\tau = 0,145 \sqrt{\frac{N^2_0 E^2_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

392

Qıfıl pazının iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn normal gərginliyi təyin

etmək üçün yazılmış $\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində ρ_2 neyi xarakterizə edir?

- Qıfılın pazının əyrilik radiusu
- İynənin pazla görüşünə yerində əyrililik radiusu
- Normal təzyiq
- Gətirilmiş elastiklik modulu
- Kontakt sahənin uzunluğu

393 .

Qıfıl pazının iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn normal gərginliyi təyin

etmək üçün yazılmış $\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində 2_a neyi xarakterizə edir?

- Gətirilmiş elastiklik modulu

- İynənin pazla görüşünə yerində əyrilik radiusu
- Qıfılın pazının əyrilik radiusu
- Kontakt sahənin uzunluğu
- Normal təzyiq

394

Qıfıl pazının iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn normal gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində ρ_1 nəyi xarakterizə edir?

- Normal təzyiq
- İynənin pazla görüşünə yerində əyrilik radiusu
- Qıfılın pazının əyrilik radiusu
- Kontakt sahənin uzunluğu
- Gətirilmiş elastiklik modulu

395

Qıfıl pazının iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn normal gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində $E_{gər}$ nəyi xarakterizə edir?

- Gətirilmiş elastiklik modulu
- İynənin pazla görüşünə yerində əyrilik radiusu
- Qıfılın pazının əyrilik radiusu
- Kontakt sahənin uzunluğu
- Normal təzyiq

396 ...

Qıfıl pazının iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn normal gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$ ifadəsində N_0 nəyi xarakterizə edir?

- İynənin pazla görüşünə yerində əyrilik radiusu
- Gətirilmiş elastiklik modulu
- Kontakt sahənin uzunluğu
- Normal təzyiq
- Qıfılın pazının əyrilik radiusu

397 Qıfıl pazının iynənin pəncəsi ilə görüşməsi nəticəsində əmələ gələn normal gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-

$$\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N_0^2 E_{gər}^2}{2a^2} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

- ..

$$\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N_0 E_{gər}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

- ..

$$\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N^2_0 E_{\text{gər}}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

...

$$\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N^2_0 E^2_{\text{gər}}}{2a} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

....

$$\sigma = 0,418 \sqrt{\frac{N^2_0 E_{\text{gər}}}{2a^2} \left(\frac{1}{\rho_1} \pm \frac{1}{\rho_2} \right)}$$

398 .

İynələrdən keçən sapın gərginliyini təyin etmək üçün yazılmış $t_3 = t_0 \ell^{2\mu\alpha_3}$ ifadəsində t_3 nəyi xarakterizə edir?

- Çıxışdakı gərginliyi
- İynələrinə daxil olan sapın gərginliyi
- Natural loqarifmanın əsasını
- İynənin sapla əhatə bucağı
- Sürtünmə əmsalı

399 .

İynələrdən keçən sapın gərginliyini təyin etmək üçün yazılmış $t_3 = t_0 \ell^{2\mu\alpha_3}$ ifadəsində μ nəyi xarakterizə edir?

- İynələrinə daxil olan sapın gərginliyi
- Sürtünmə əmsalı
- Çıxışdakı gərginliyi
- İynənin sapla əhatə bucağı
- Natural loqarifmanın əsasını

400 ..

- Natural loqarifmanın əsasını
- İynələrinə daxil olan sapın gərginliyi
- Çıxışdakı gərginliyi
- Sürtünmə əmsalı
- İynənin sapla əhatə bucağı

401 .

İynələrdən keçən sapın gərginliyini təyin etmək üçün yazılmış $t_3 = t_0 \ell^{2\mu\alpha_3}$ ifadəsində ℓ nəyi xarakterizə edir?

- İynənin sapla əhatə bucağı
- Natural loqarifmanın əsasını
- İynələrinə daxil olan sapın gərginliyi
- Çıxışdakı gərginliyi
- Sürtünmə əmsalı

402 ..

İynələrdən keçən sapın gərginliyini təyin etmək üçün yazılmış $t_3 = t_0 \ell^{2\mu\alpha_3}$ ifadəsində t_0 nəyi xarakterizə edir?

- Çıxışdakı gərginliyi
- Sürtünmə əmsalı
- İynələrinə daxil olan sapın gərginliyi
- Natural loqarifmanın əsasını
- İynənin sapla əhatə bucağı

403 İynələrdən keçən sapın gərginliyini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- $t_3 = t_0 e^{2\mu\alpha_3}$
-
- $t_3 = t_0 e^{2\mu^2\alpha^2}$
-
- $t_3 = t_0 e^{2\mu\alpha^2}$
- ..
- $t_3 = t_0^2 e^{2\mu\alpha_3}$
- ...
- $t_3 = t_0 e^{2\mu^2\alpha_3}$

404 Əriş hörən maşınlarda yerdəyişməni hesabladıqda platinin hansı ölçülərini bilmək lazımdır?

- Boğazdan qarının tərəfinə qədər olan məsafəni
- Qulaqların enliyini
- Göstərilənlərin hamısını
- Boğazdan platinin yuxarı kənarına qədər olan məsafəni
- Qarının hündürlüyünü

405 Əriş hörən maşınlarda yerdəyişməni hesabladıqda iynənin hansı ölçüləri məlum olmalıdır?

- Qarmağın uzunluğu
- Göstərilənlərin hamısını
- Donqar səviyyəsində qarmağın hündürlüyünü
- Qarmağın kəsiyiin uzunluğunu
- Başlığın hündürlüyünü

406 .

Dairəvi trikotaj maşınında slindirin fırlanması zamanı dilcəyin ağırlıq mərkəzinə təsir edən mərkəzdənqaçma qüvvəsini təyin etmək üçün yazılmış $S = G \cdot r_3 \omega_s^2 / g$ ifadəsində g nəyi xarakterizə edir?

- Dilcəyin çəkisi
- Ağırlıq qüvvəsinin sürəti
- Ağırlıq qüvvəsinin təcili
- Maşının slindirinin bucaq sürəti
- Dilcəyin ağırlıq mərkəzinin fırlanma radiusu

407 P66-5M2 markalı əyirici maşınında neçə qayıqlı dartıcı cihazdan istifadə olunur?

- 1
- 5
- 4
- 2
- 3

408 ...

Dairəvi trikotaj maşınında slindirir fırlanması zamanı dilcəyin ağırlıq mərkəzinə təsir edən mərkəzdənqaçma qüvvəsini təyin etmək üçün yazılmış $S = G \cdot r_3 \omega_s^2 / g$ ifadəsində r_3 nəyi xarakterizə edir?

- Ağırlıq qüvvəsinin sürəti
- Dilcəyin çəkisi
- Dilcəyin ağırlıq mərkəzinin fırlanma radiusu
- Maşının slindirinin bucaq sürəti
- Ağırlıq qüvvəsinin təcili

409

Dairəvi trikotaj maşınında slindirir fırlanması zamanı dilcəyin ağırlıq mərkəzinə təsir edən mərkəzdənqaçma qüvvəsini təyin etmək üçün yazılmış $S = G \cdot r_3 \omega_s^2 / g$ ifadəsində G nəyi xarakterizə edir?

- Ağırlıq qüvvəsinin sürəti
- Dilcəyin çəkisi
- Dilcəyin ağırlıq mərkəzinin fırlanma radiusu
- Maşının slindirinin bucaq sürəti
- Ağırlıq qüvvəsinin təcili

410 Dairəvi trikotaj maşınında slindirir fırlanması zamanı dilcəyin ağırlıq mərkəzinə təsir edən mərkəzdənqaçma qüvvəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

-
 $S = G \cdot r_3 \omega_s^2 / g^2$
-
 $S = G \cdot r^2 \omega_s^2 / g$
- ..
 $S = G \cdot r_3 \omega_s^2 / g$
- ..
 $S = G \cdot r_3 \omega_3^2 / g$
- ...
 $S = G^2 \cdot r_3 \omega_s^2 / g$

411 ..

Trikotaj maşınlarında ilmənin uzunluğunun təyin etmək üçün yazılmış

$$\ell = \sqrt{z^2 + h_k^2} + \sqrt{(T - z)^2 + h_k^2}$$
 ifadəsində T nəyi xarakterizə edir?

- İynənin qalınlığını
- Platinin qalınlığını
- İynənin sağ tərəfindəki platindən olan məsafə
- Kulirləmə dərinliyini
- İynə addımını

412 .

Trikotaj maşınlarında ilmənin uzunluğunun təyin etmək üçün yazılmış

$$\ell = \sqrt{z^2 + h_k^2} + \sqrt{(T - z)^2 + h_k^2}$$
 ifadəsində h_k nəyi xarakterizə edir?

- Kulirləmə dərinliyini
- Platinin qalınlığını
- İynənin qalınlığını
- İynə addımını
- İynənin sağ tərəfindəki platindən olan məsafə

413 ..

Trikotaj maşınlarında ilmənin uzunluğunun təyin etmək üçün yazılmış

$$\ell = \sqrt{z^2 + h_k^2} + \sqrt{(T - z)^2 + h_k^2}$$

ifadəsində Z nəyi xarakterizə edir?

- İynənin sağ tərəfindəki platindən olan məsafə
- Platinin qalınlığını
- İynənin qalınlığını
- İynə addımını
- Kulirləmə dərinliyini

414 Trikotaj maşınlarında ilmənin uzunluğunun təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

.....

$$\ell = \sqrt{z^2 + h_k^2} + \sqrt[3]{(T - z)^2 + h_k^2}$$

.

$$\ell = \sqrt{z^2 + h_k^2} + \sqrt{(T - z)^2 + h_k^2}$$

..

$$\ell = \sqrt[3]{z^2 + h_k^2} + \sqrt{(T - z)^2 + h_k^2}$$

...

$$\ell = \sqrt[3]{z + h_k^2} + \sqrt{(T - z)^2 + h_k^2}$$

.....

$$\ell = \sqrt[3]{z^2 + h_k^2} + \sqrt{(T - z) + h_k^2}$$

415 ..

Dairəvi trikotaj maşınlarında slindrin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış $n_s = 60\vartheta_0/\pi D_s$ ifadəsində D_s nəyi xarakterizə edir?

- Sabit ədədi
- Slindrin çevrəvi sürətini
- Slindrin diametrini
- İynələrin sürətini
- Slindrin təcilini

416 ...

Dairəvi trikotaj maşınlarında slindrin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış $n_s = 60\vartheta_0/\pi D_s$ ifadəsində π nəyi xarakterizə edir?

- Sabit ədədi
- Slindrin çevrəvi sürətini
- Slindrini təcilini
- İynələrin sürətini
- Slindrin diametrini

417 ...

Dairəvi trikotaj maşınlarında slindrin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış $n_s = 60\vartheta_0/\pi D_s$ ifadəsində ϑ_0 nəyi xarakterizə edir?

- Sabit ədədi
- Slindrini təcilini
- İynələrin sürətini
- Slindrin diametrini
- Slindrin çevrəvi sürətini

418 Dairəvi trikotaj maşınlarında slindrin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ..
 $n_s = 60\vartheta^2_0/\pi D_s$
- .
 $n_s = 60\vartheta_0/\pi D_s$
-
 $n_s = 60\vartheta^2_0/\pi D^2_s$
-
 $n_s = 60\vartheta_0/\pi D^2_s$
- ...
 $n_s = 60\vartheta_0/\pi^2 D_s$

419 .

Trikotaj maşınlarında iynələrin sayını təyin etmək yazılmış $m = \pi D_s/T$ ifadəsində T nəyi xarakterizə edir?

- Sabit ədədi
- İynə addımını
- Platinin qalınlığını
- İynə qalınlığını
- Slindrin diametrini

420 .

Trikotaj maşınlarında iynələrin sayını təyin etmək yazılmış $m = \pi D_s/T$ ifadəsində D_s nəyi xarakterizə edir?

- Platinin qalınlığını
- Sabit ədədi
- Slindrin diametrini
- İynə addımını
- İynə qalınlığını

421 ..

Trikotaj maşınlarında iynələrin sayını təyin etmək yazılmış $m = \pi D_s/T$ ifadəsində π nəyi xarakterizə edir?

- Platinin qalınlığını
- Sabit ədədi
- Slindrin diametrini
- İynə addımını
- İynə qalınlığını

422 Trikotaj maşınlarında iynələrin sayını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ..
- $m = \pi^2 D_s/T$
- .
- $m = \pi D_s/T$
-
- $m = \pi^2 D_s/T^2$
-
- $m = \pi D_s/T$
- ...
- $m = \pi D_s^2/T$

423 ...

Trikotaj maşınlarında iynə addımını təyin etmək üçün yazılmış $T = d + P + 2x$ ifadəsində x nəyi xarakterizə edir?

- Platinin uzunluğu
- İynənin qarmağının qalınlığını
- Platinin qalınlığını
- İynə ilə platin arasındakı məsafəni
- İynənin çubuğunun qalınlığını

424 ..

Trikotaj maşınlarında iynə addımını təyin etmək üçün yazılmış $T = d + P + 2x$ ifadəsində P nəyi xarakterizə edir?

- Platinin qalınlığını
- İynənin qarmağının qalınlığını
- Platinin uzunluğu
- İynənin çubuğunun qalınlığını
- İynə ilə platin arasındakı məsafəni

425 .

Trikotaj maşınlarında iynə addımını təyin etmək üçün yazılmış $T = d + P + 2x$ ifadəsində d nəyi xarakterizə edir?

- İynənin çubuğunun qalınlığını
- İynənin qarmağının qalınlığını

- Platinin qalınlığını
- İynə ilə platin arasındakı məsafəni
- Platinin uzunluğu

426 Trikotaj maşınında iynə addımını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-
 $T = d + P + 2x^2$
- ..
 $T = d^2 + P + 2x$
- .
 $T = d + P + 2x$
- ...
 $T = d + P^2 + 2x$
-
 $T = d^2 + P + 2x^2$

427

Trikotaj maşınının sinfini təyin etmək üçün yazılmış $K = D/T$ ifadəsində T nəyi xarakterizə edir?

- Slindirin diametrini
- Tarixən qəbul edilmiş vahid uzunluq
- İynələrin sayını
- İynə addımı
- İynədanların sayını

428 .

Trikotaj maşınının sinfini təyin etmək üçün yazılmış $K = D/T$ ifadəsində D nəyi xarakterizə edir?

- Slindirin diametrini
- Tarixən qəbul edilmiş vahid uzunluq
- İynə addımı
- İynələrin sayını
- İynədanların sayını

429 Trikotaj maşınının sinfini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- .
 $K = D/T$
-
 $K = D^2/T$
-
 $K = D^2/T^2$
- ...
 $K = D/T^2$
- ..

$$K = D \cdot T$$

430 Trikotaj maşının lövhələri (platinlər) hansı hissələrdən ibarətdir?

- Dabandan
- Saqqaldan
- Burundan
- Boğazdan
- Göstərilənlərin hamısından

431 Qarmaqlı iynə hansı hissələrdən ibarətdir?

- Göstərilənlərin hamısından
- Başlıq
- Qarmaq
- Fincan
- Çubuq

432 Diləkli iynə hansı hissələrdən ibarətdir.

- Çubuqdan
- Qarmaqdan
- Diləkədən
- Fincandan
- Göstərilənlərin hamısından

433 ЛПЦ -120 yuyucu maşını tekstil sənayesinin hansı istehsalatında tətbiq edilir

- tikiş
- əyricilik
- toxuculuq
- boyaq bəzək
- trikotaj

434 ЛК3-120 rəngləyici xətti tekstil sənayesinin hansı istehsalatında tətbiq edilir?

- toxuculuq
- əyricilik
- trikotaj
- tikiş
- boyaq bəzək

435 .

Quruducu maşınlarda parçanın slindirlərdə görüşmə sahəsini təyin etmək üçün yazılmış $S = \pi D \alpha b k / 360$ ifadəsində k nəyi xarakterizə edir?

- sabit ədədi
- slindirin diametrini
- maşında olan silindirlərin sayı
- parçanın enliyini
- əhatə bucağını

436 .

Quruducu maşınlarda parçanın slindirlərdə görüşmə sahəsini təyin etmək üçün yazılmış $S = \pi D \alpha b k / 360$ ifadəsində b nəyi xarakterizə edir.

- sabit ədədi
- maşında olan silindirlərin sayı
- parçanın enliyini
- əhatə bucağını
- slindirin diametrini

437 ..

Quruducu maşınlarda parçanın slindirlərdə görüşmə sahəsini təyin etmək üçün yazılmış $S = \pi D \alpha b k / 360$ ifadəsində α nəyi xarakterizə edir.

- maşında olan silindirlərin sayı
- parçanın enliyini
- əhatə bucağını
- slindirin diametrini
- sabit ədədi

438 ..

- slindirin diametrini
- sabit ədədi
- maşında olan silindirlərin sayı
- parçanın enliyini
- əhatə bucağını

439 ..

Quruducu maşınlarda parçanın slindirlərdə görüşmə sahəsini təyin etmək üçün yazılmış $S = \pi D \alpha b k / 360$ ifadəsində π nəyi xarakterizə edir.

- maşında olan silindirlərin sayı
- sabit ədədi
- slindirin diametrini
- əhatə bucağını
- parçanın enliyini

440 Barabanlı quruducu maşınlarda parçanın slindirlərdə görüşmə sahəsini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-
- $S = \pi D \alpha^2 b^2 k / 360$
- $S = \pi D \alpha b k / 360$
- ..
- $S = \pi^2 D \alpha b k / 360$
- ...
- $S = \pi D^2 \alpha b k / 360$
-
- $S = \pi D \alpha b^2 k / 360$

441 ...

Boyaq bəzək maşınlarında valları sıxmaq üçün tətbiq edilən porşenli mexanizmlərin stokunda yaranan qüvvəni təyin etmək üçün yazılmış $P = P(S_n - fS_m)$ ifadəsində S_m nəyi xarakterizə edir?

- Sıxılmış havanın təzyiqini
- Xeyirli sahəni
- Sürüşmə sürtünmə əmsalı
- Manjet və salniklərin sahəsi
- Stokun uzunluğu

442 ..

Boyaq bəzək maşınlarında valları sıxmaq üçün tətbiq edilən porşenli mexanizmlərin stokunda yaranan qüvvəni təyin etmək üçün yazılmış $P = P(S_n - fS_m)$ ifadəsində f nəyi xarakterizə edir?

- Sürüşmə sürtünmə əmsalı
- Xeyirli sahəni
- Sıxılmış havanın təzyiqini
- Stokun uzunluğu
- Manjet və salniklərin sahəsi

443 .

Boyaq bəzək maşınlarında valları sıxmaq üçün tətbiq edilən porşenli mexanizmlərin stokunda yaranan qüvvəni təyin etmək üçün yazılmış $P = P(S_n - fS_m)$ ifadəsində S_n nəyi xarakterizə edir?

- Xeyirli sahəni
- Stokun uzunluğu
- Manjet və salniklərin sahəsi
- Sürüşmə sürtünmə əmsalı
- Sıxılmış havanın təzyiqini

444 .

Boyaq bəzək maşınlarında valları sıxmaq üçün tətbiq edilən porşenli mexanizmlərin stokunda yaranan qüvvəni təyin etmək üçün yazılmış $P = P(S_n - fS_m)$ ifadəsində P nəyi xarakterizə edir?

- Sıxılmış havanın təzyiqini
- Stokun uzunluğu
- Manjet və salniklərin sahəsi
- Sürüşmə sürtünmə əmsalı
- Xeyirli sahəni

445 Boyaq bəzək maşınlarında valları sıxmaq üçün tətbiq edilən porşenli mexanizmlərin stokunda yaranan qüvvəni təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ..
- $P = P^2(S_n - fS_m)$
-
- $P = P(S_n^2 - fS_m^2)$
-
- $P = P(S_n^2 - f^2S_m)$
- ...
- $P = P(S_n^2 - fS_m)$
- .
- $P = P(S_n - fS_m)$

446 .

- Bıçağı sıxan qüvvə
- Bıçağın müqavimət momenti
- Bıçağı kəsən tilindən bıçağı bərkitmək üçün olan balta qədər olan məsafə
- Bıçağı əyən qüvvə

- Bıçağın en kəsik sahəsini

447 ..

Qırxıçı maşınların yastı bıçağından qorxulu kəsiyində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\sigma = P_c/F + P_u \ell/\omega$ ifadəsində ℓ nəyi xarakterizə edir?

- Bıçağın en kəsik sahəsini
 Bıçağın müqavimət momenti
 Bıçağı kəsən tilindən bıçağı bərkitmək üçün olan balta qədər olan məsafə
 Bıçağı əyən qüvvə
 Bıçağı sıxan qüvvə

448 ...

Qırxıçı maşınların yastı bıçağından qorxulu kəsiyində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\sigma = P_c/F + P_u \ell/\omega$ ifadəsində P_u nəyi xarakterizə edir?

- Bıçağın müqavimət momenti
 Bıçağı sıxan qüvvə
 Bıçağın en kəsik sahəsini
 Bıçağı əyən qüvvə
 Bıçağı kəsən tilindən bıçağı bərkitmək üçün olan balta qədər olan məsafə

449

Qırxıçı maşınların yastı bıçağından qorxulu kəsiyində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\sigma = P_c/F + P_u \ell/\omega$ ifadəsində F nəyi xarakterizə edir?

- Bıçağı sıxan qüvvə
 Bıçağın en kəsik sahəsini
 Bıçağı əyən qüvvə
 Bıçağı kəsən tilindən bıçağı bərkitmək üçün olan balta qədər olan məsafə
 Bıçağın müqavimət momenti

450 .

Qırxıçı maşınların yastı bıçağından qorxulu kəsiyində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış $\sigma = P_c/F + P_u \ell/\omega$ ifadəsində P_c nəyi xarakterizə edir?

- Bıçağın müqavimət momenti
 Bıçağı əyən qüvvə
 Bıçağın en kəsik sahəsini
 Bıçağı sıxan qüvvə
 Bıçağı kəsən tilindən bıçağı bərkitmək üçün olan balta qədər olan məsafə

451 Qırxıçı maşınların yastı bıçağından qorxulu kəsiyində əmələ gələn gərginliyi təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-

$$\sigma = P_c/F^2 + P_u^2 \ell/\omega$$

- .

$$\sigma = P_c/F + P_u \ell/\omega$$

- ..

$$\sigma = P_c^2/F + P_u \ell/\omega$$

- ...

$$\sigma = P_c/F^2 + P_u \ell/\omega$$

....

$$\sigma = P_c/F + P_u \ell / \omega^2$$

452 ..

Parçanın qırılma dərəcələrini təyin etmək üçün yazılmış $c = nm/v100$ ifadəsində v nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın keçmə təcilini
 Qırıcı slindirin fırlanma tezliyini
 Bir qırıcı slindirdəki bıçaqların sayını
 parçanın keçmə sürətini
 Parçanın enliyini

453 ...

Parçanın qırılma dərəcələrini təyin etmək üçün yazılmış $c = nm/v100$ ifadəsində m nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın keçmə təcilini
 Bir qırıcı slindirdəki bıçaqların sayını
 Qırıcı slindirin fırlanma tezliyini
 parçanın keçmə sürətini
 Parçanın enliyini

454

Parçanın qırılma dərəcələrini təyin etmək üçün yazılmış $c = nm/v100$ ifadəsində n nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın keçmə təcilini
 Qırıcı slindirin fırlanma tezliyini
 Bir qırıcı slindirdəki bıçaqların sayını
 parçanın keçmə sürətini
 Parçanın enliyini

455 Parçanın qırılma dərəcəsinə təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

.....

$$c = n \ m^2/v^2100$$

.

$$c = nm/v100$$

..

$$c = n^2m/v100$$

...

$$c = n^2m^2/v100$$

....

$$c = n \ m^2/v100$$

456 Qırıcı maşınlarda hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

- Göstərilənlərin hamısını yerinə yetirmək üçün
 Parçanın səthini liflərin uclarından təmizləmək üçün
 Parçanın səthini düyünlərdən təmizləmək üçün

- Parçanın səthini ilmələrdən təmizləmək üçün
- Xovun hündürlüyün bərabərləşdirmək üçün

457 .

Xovlayıcı maşınlarda şotkaların təmizləmə qabiliyyətini təyin etmək üçün yazılmış $K = n_v D_m / 2K_2 D_b n_b$ ifadəsində n_b nəyi xarakterizə edir?

- Barabanın fırlanma tezliyi
- Valikin fırlanma tezliyi
- Şotkanın diametri
- Hər bir şotkadakı şotka lövhələrinin sayı
- Boruların diametri

458 ..

Xovlayıcı maşınlarda şotkaların təmizləmə qabiliyyətini təyin etmək üçün yazılmış $K = n_v D_m / 2K_2 D_b n_b$ ifadəsində D_b nəyi xarakterizə edir?

- Barabanın fırlanma tezliyi
- Valikin fırlanma tezliyi
- Şotkanın diametri
- Hər bir şotkadakı şotka lövhələrinin sayı
- Boruların diametri

459 ...

Xovlayıcı maşınlarda şotkaların təmizləmə qabiliyyətini təyin etmək üçün yazılmış $K = n_v D_m / 2K_2 D_b n_b$ ifadəsində K_2 nəyi xarakterizə edir?

- Barabanın fırlanma tezliyi
- Valikin fırlanma tezliyi
- Şotkanın diametri
- Hər bir şotkadakı şotka lövhələrinin sayı
- Boruların diametri

460

Xovlayıcı maşınlarda şotkaların təmizləmə qabiliyyətini təyin etmək üçün yazılmış $K = n_v D_m / 2K_2 D_b n_b$ ifadəsində D_m nəyi xarakterizə edir?

- Boruların diametri
- Valikin fırlanma tezliyi
- Şotkanın diametri
- Hər bir şotkadakı şotka lövhələrinin sayı
- Barabanın fırlanma tezliyi

461

Xovlayıcı maşınlarda şotkaların təmizləmə qabiliyyətini təyin etmək üçün yazılmış $K = n_v D_m / 2K_2 D_b n_b$ ifadəsində n_v nəyi xarakterizə edir?

- Barabanın fırlanma tezliyi
- Valikin fırlanma tezliyi
- Şotkanın diametri
- Hər bir şotkadakı şotka lövhələrinin sayı
- Boruların diametri

462 Xovlayıcı maşınlarda şotkaların təmizləmə qabiliyyətini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-

$$K = n_v D_m^2 / 2K_2 D_b^2 n_b^2$$



$$K = n_v D_m / 2 K_2 D_b n_b$$



$$K = n_v D_m^2 / 2 K_2 D_b n_b$$



$$K = n_v D_m / 2 K_2 D_b^2 n_b$$



$$K = n_v D_m / 2 K_2 D_b^2 n_b^2$$

463 .

Xovlayıcı maşınların texnoloji məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_T = V_{TK} \text{III} Pt / m \cdot 1000$ ifadəsində m nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın xovlayıcı maşından keçməsinin sayı
- Parçanın hərəkət sürətini
- Xovlama prosesində barabanın enliyi boyu orta yüklənməsi
- 1 m2 parçanın orta çəkisi
- Texnoloji prosesin yerinə yetirilməsi müddəti

464 ..

Xovlayıcı maşınların texnoloji məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_T = V_{TK} \text{III} Pt / m \cdot 1000$ ifadəsində t nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın xovlayıcı maşından keçməsinin sayı
- Parçanın hərəkət sürətini
- Xovlama prosesində barabanın enliyi boyu orta yüklənməsi
- 1 m2 parçanın orta çəkisi
- Texnoloji prosesin yerinə yetirilməsi müddəti

465 ..

Xovlayıcı maşınların texnoloji məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_T = V_{TK} \text{III} Pt / m \cdot 1000$ ifadəsində P nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın xovlayıcı maşından keçməsinin sayı
- Parçanın hərəkət sürətini
- Xovlama prosesində barabanın enliyi boyu orta yüklənməsi
- 1 m2 parçanın orta çəkisi
- Texnoloji prosesin yerinə yetirilməsi müddəti

466 .

Xovlayıcı maşınların texnoloji məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_T = V_{TK} \text{III} Pt / m \cdot 1000$ ifadəsində III nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın xovlayıcı maşından keçməsinin sayı
- Parçanın hərəkət sürətini
- Xovlama prosesində barabanın enliyi boyu orta yüklənməsi
- 1 m2 parçanın orta çəkisi
- Texnoloji prosesin yerinə yetirilməsi müddəti

467 .

Xovlayıcı maşınların texnoloji məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış $\Pi_T = V_{TK} \text{III} Pt/m \cdot 1000$ ifadəsində V_{TK} nəyi xarakterizə edir?

- Parçanın xovlayıcı maşından keçməsinin sayı
- Parçanın hərəkət sürətini
- Xovlama prosesində barabanın enliyi boyu orta yüklənməsi
- 1 m² parçanın orta çəkisi
- Texnoloji prosesin yerinə yetirilməsi müddəti

468 Xovlayıcı maşınların texnoloji məhsuldarlığını təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-
- $\Pi_T = V_{TK}^2 \text{III} Pt/m \cdot 1000$
- .
- $\Pi_T = V_{TK} \text{III} Pt/m \cdot 1000$
- ..
- $\Pi_T = V_{TK}^2 \text{III} Pt/m \cdot 1000$
- ...
- $\Pi_T = V_{TK} \text{III} Pt^2/m \cdot 1000$
-
- $\Pi_T = V_{TK} \text{III} P^2 t/m \cdot 1000$

469 ..

Xovlayıcı valikin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış $n_{vv} = n_b \frac{D_b}{d_m} + n_k \frac{D_k}{d_m} (1 + \varepsilon)$ ifadəsində ε nəyi xarakterizə edir?

- Sürüşmə əmsalı
- Barabanın fırlanma tezliyini
- Barabanın diametrini
- Qasnağın diametrini
- Dişli çarxın diametri

470 ..

Xovlayıcı valikin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış $n_{vv} = n_b \frac{D_b}{d_m} + n_k \frac{D_k}{d_m} (1 + \varepsilon)$ ifadəsində D_k nəyi xarakterizə edir?

- Dişli çarxın diametri
- Sürüşmə əmsalı
- Barabanın fırlanma tezliyini
- Barabanın diametrini
- Qasnağın diametrini

471 .

- Barabanın fırlanma tezliyini
- Sürüşmə əmsalı
- Dişli çarxın diametri
- Qasnağın diametrini
- Barabanın diametrini

472

Xovlayıcı valikin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış

$n_{vv} = n_b \frac{D_b}{dm} + n_k \frac{D_k}{dm} (1 + \varepsilon)$ ifadəsində D_b nəyi xarakterizə edir?

- Barabanın fırlanma tezliyini
- Sürüşmə əmsalı
- Dişli çarxın diametri
- Qasnağın diametrini
- Barabanın diametrini

473

Xovlayıcı valikin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış

$n_{vv} = n_b \frac{D_b}{dm} + n_k \frac{D_k}{dm} (1 + \varepsilon)$ ifadəsində n_b nəyi xarakterizə edir?

- Dişli çarxın diametri
- Sürüşmə əmsalı
- Barabanın fırlanma tezliyini
- Barabanın diametrini
- Qasnağın diametrini

474 Xovlayıcı valikin fırlanma tezliyini təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-

$$n_{vv} = n_b^2 \frac{D_b}{dm} + n_k \frac{D_k^2}{dm} (1 + \varepsilon)$$

- .

$$n_{vv} = n_b \frac{D_b}{dm} + n_k \frac{D_k}{dm} (1 + \varepsilon)$$

- ..

$$n_{vv} = n_b^2 \frac{D_b}{dm} + n_k \frac{D_k}{dm} (1 + \varepsilon)$$

- ...

$$n_{vv} = n_b^2 \frac{D_b}{dm} + n_k^2 \frac{D_k}{dm} (1 + \varepsilon)$$

-

$$n_{vv} = n_b^2 \frac{D_b^2}{dm} + n_k \frac{D_k}{dm} (1 + \varepsilon)$$

475 .

İynəli xovlayıcı maşınlarda bir valikle sarman iynəli lentin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış $L = \ell_p \pi d_b / a \cdot 1000$ ifadəsində π nəyi xarakterizə edir?

- Maşının işçi enliyini
- Metal üzrə valikin diametrini
- Xovlayıcı valikin utu uzunluğunu
- Lentin enliyi
- Sabit ədədi

476 ..

İynəli xovlayıcı maşınlarda bir valiklə sarman iynəli lentin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış $L = \ell_p \pi d_b / a \cdot 1000$ ifadəsində a nəyi xarakterizə edir?

- Maşının işçi enliyini
- Xovlayıcı valikin utu uzunluğunu
- Metal üzrə valikin diametrini
- Lentin enliyi
- Sabit ədədi

477 ...

İynəli xovlayıcı maşınlarda bir valiklə sarman iynəli lentin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış $L = \ell_p \pi d_b / a \cdot 1000$ ifadəsində d_b nəyi xarakterizə edir?

- Metal üzrə valikin diametrini
- Maşının işçi enliyini
- Sabit ədədi
- Lentin enliyi
- Xovlayıcı valikin utu uzunluğunu

478 fsfsfsf

- jjj
- fff
- sfsf
- hhh
- hhhh

479 .

İynəli xovlayıcı maşınlarda bir valiklə sarman iynəli lentin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış $L = \ell_p \pi d_b / a \cdot 1000$ ifadəsində ℓ_p nəyi xarakterizə edir?

- Xovlayıcı valikin utu uzunluğunu
- Maşının işçi enliyini
- Sabit ədədi
- Lentin enliyi
- Metal üzrə valikin diametrini

480 İynəli xovlayıcı maşınlarda bir valikə sarınan iynəli lentin uzunluğunu təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur.

-
- $L = \ell_p^2 \pi^2 d_b / a^2 \cdot 1000$
- ..
- $L = \ell_p \pi^2 d_b / a \cdot 1000$
- .
- $L = \ell_p \pi d_b / a \cdot 1000$
- ...

$$L = \ell_p \pi d_b / a^2 \cdot 1000$$

....

$$L = \ell_p \pi d_b^2 / a^2 \cdot 1000$$

481 Yığma valın əyilmiş oxunun təqribi differensial tənliyi üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

.....

$$y'' EJ^2 = M(x)$$

.

$$y'' EJ = M(x)$$

..

$$y'' E^2 J = M(x)$$

...

$$y'' EJ = M^2(x)$$

.....

$$y'' E^2 J^2 = M(x)$$

482 .

Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış $F = fP\pi d_0 \ell$ ifadəsində ℓ nəyi xarakterizə edir?

- Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdır
- Sürtünmə əmsalını
- Kontakt səthin uzunluğu
- Birləşmənin nominal diametridir
- Sabit ədəddir

483 ...

Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış $F = fP\pi d_0 \ell$ ifadəsində d_0 nəyi xarakterizə edir?

- Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdır
- Sürtünmə əmsalını
- Kontakt səthin uzunluğu
- Birləşmənin nominal diametridir
- Sabit ədəddir

484 ..

Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış $F = fP\pi d_0 \ell$ ifadəsində π nəyi xarakterizə edir?

- Kontakt səthin uzunluğu
- Sürtünmə əmsalını
- Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdır
- Sabit ədəddir
- Birləşmənin nominal diametridir

485

Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış $F = fP\pi d_0 \ell$ ifadəsində P nəyi xarakterizə edir?

- Kontakt səthin uzunluğu
- Sürtünmə əmsalını
- Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdir
- Sabit ədəddir
- Birləşmənin nominal diametridir

486

Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış $F = fP\pi d_0 \ell$ ifadəsində f nəyi xarakterizə edir?

- Sabit ədəddir
- Sürtünmə əmsalını
- Kontakt səthindəki vahid normal təzyiqdir
- Birləşmənin nominal diametridir
- Kontakt səthin uzunluğu

487 Yığılmış vallarda qoruyucu üzük gərginlikli oturma ilə oturdulduqda qəbul edə biləcəyi ən böyük ox boyu qüvvə üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

- ..
 $F = fP\pi d_0 \ell^2$
-
 $F = fP^2 \pi d_0 \ell^2$
-
-
 $F = fP\pi d_0^2 \ell^2$
- ...
 $F = f^2 P\pi d_0 \ell^2$
- .
 $F = fP\pi d_0 \ell$

488 Boyaq bəzək kalandrları nə üçün təyin olunmuşdur?

- Parçanı islatmaq üçün
- Parçanı ütmək üçün
- Tələb olunan sıxlığı və parçanın səthini parıldatmaq üçün
- Tələb olunan sıxlığı yaratmaq üçün
- Parçanın səthini parıldatmaq üçün

489 Sıxıcı kalandrlar nə üçün təyin olunmuşdur?

- Parçanı yumaq, sıxmaq, arabaya yığmaq üçün
- Parçanı sıxmaq üçün
- Parçanı yumaq üçün
- Parçanı arabaya yığmaq üçün
- Parçanı enlətmək üçün

490 .

Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış $M_d = M_c + J_{np} \varepsilon_p$ ifadəsində ε_p nəyi xarakterizə edir?

- Bucaq sürətini
- Dönmə bucağını
- Bucaq təcilini
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Müqavimət momentini

491 ..

Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$\mathbf{M}_d = \mathbf{M}_c + J_{np} \varepsilon_p$$

ifadəsində J_{np} nəyi xarakterizə edir?

- Dönmə bucağını
- Müqavimət momentini
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Bucaq təcilini
- Bucaq sürətini

492 ...

Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış

$$\mathbf{M}_d = \mathbf{M}_c + J_{np} \varepsilon_p$$

ifadəsində M_c nəyi xarakterizə edir?

- Dönmə bucağını
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Bucaq sürətini
- Bucaq təcilini
- Müqavimət momentini

493 Gətirilmiş ətalət momenti sabit olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

-
 $M_d = M_c + J_{np} \varepsilon_p^2$
- ..
 $M_d = M_c^2 + J_{np} \varepsilon_p$
- .
 $M_d = M_c + J_{np} \varepsilon_p$
-
 $M_d = M_c^2 + J_{np}^2 \varepsilon_p^2$
- ...
 $M_d = M_c^2 + J_{np} \varepsilon_p^2$

494

Oynaqlı dəstəqli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$ ifadəsində ε_p nəyi xarakterizə edir?

- Bucaq təcilini
- Müqavimət qüvvələri momentini
- Bucaq sürətini
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Dönmə bucağını

495

Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$ ifadəsində φ nəyi xarakterizə edir?

- Dönmə bucağını
- Bucaq sürətini
- Müqavimət qüvvələri momentini
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Bucaq təcilini

496 ...

- Bucaq təcilini
- Müqavimət qüvvələri momentini
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Bucaq sürətini
- Dönmə bucağını

497 .

Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$ ifadəsində ω nəyi xarakterizə edir?

- Dönmə bucağını
- Bucaq sürətini
- Müqavimət qüvvələri momentini
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Bucaq təcilini

498 ..

Oynaqlı dəstəkli mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış $M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$ ifadəsində M_c nəyi xarakterizə edir?

- Dönmə bucağını
- Müqavimət qüvvələri momentini
- Bucaq sürətini
- Gətirilmiş ətalət momentini
- Bucaq təcilini

499 ..

Boyaq bəzək maşınlarında işə salma momentini təyin etmək üçün yazılmış

$$M_d - M_c = d \left(J_{np} \frac{\omega^2}{2} \right) / d\varphi \text{ ifadəsində } \varphi \text{ nəyi xarakterizə edir?}$$

- gətirilmiş valın bucaq sürəti
- müqavimət qüvvələrinin gətirilmiş moment
- hərəkət verici qüvvələrin gətirilmiş momenti
- kütlələrin gətirilmiş ətalət momenti
- gətirilmiş valın dönmə bucağı

500 Oynaqlı dəstəkləri mexanizmləri olan boyaq bəzək maşınlarının elektrik mühərrikinin gücünü təyin etmək üçün yazılmış ifadənin hansı doğrudur?

.....

$$M_d = M_c^2 + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}^2}{d\varphi} + J_{np}^2 \varepsilon_p$$

.

$$M_d = M_c + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$$

..

$$M_d = M_c^2 + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np} \varepsilon_p$$

....

$$M_d = M_c^2 + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{dJ_{np}}{d\varphi} + J_{np}^2 \varepsilon_p$$

.....

$$M_d = M_c^2 + \frac{\omega^2}{2} \cdot \frac{d^2 J_{np}}{d\varphi} + J_{np}^2 \varepsilon_p$$

501 CB-230 qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

502 YCD qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

503 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

504 KO-4/120 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

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

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

506 OB-8 trikotaj maşınında platinlərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir?

- dişli çarxlı
- yumruqlu
- zəncir ötürməli
- dəstəkli
- qayış ötürməli

507 OB-8 trikotaj maşınında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir?

- zəncir ötürməli
- yumruqlu
- dişli çarxlı
- dəstəkli
- qayış ötürməli

508 OB-8 trikotaj maşınlarında qulaqcığa hərəkət hansı mexanizmlə verilir?

- dəstəkli
- yumruqlu
- zəncir ötürməli
- qayış ötürməli
- dişli çarxlı

509 OB-8 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir?

- yastı qayış ötürməsi ilə
- lingli mexanizmlə
- yumruqlu mexanizmlə
- dişli çarxla ötürmə ilə
- pazvari qayış ötürməsi

510 OB-2 trikotaj maşınında pressə hərəkət hansı mexanizmlə verilir?

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

511 OB-2 trikotaj maşınlarında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir?

- dişli qayış ötürməsi ilə
- yumruqla
- zəncir ötürməsi ilə
- dişli çarxla
- yastı qayış ötürməsi ilə

512 MCII-10 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

513 OB- 8 tipli maşınlar istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

514 KL-4 trikotaj maşınının neçə fanturası vardır

- bir
- dörd

- fanturası yoxdur
- iki
- üç

515 697 sinif tikiş maşınında materialı nəql etdirmək üçün hansı tip mexanizm tətbiq edilir?

- dişli differensial
- dəstəkli
- yumruqlu
- dişli çarxlı
- lingli differensial

516 OB-2 trikotaj maşınlarında preslərə hərəkət hansı mexanizmlə verilir

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

517 MC-5 trikotaj maşınının neçə fanturası var?

- dörd fanturalı
- fanturası yoxdur
- üç
- iki
- bir

518 BUA- 186 xovlayıcı aqreqatı hansı liflərdən təşkil edilmiş parçaları xovlamaq üçün tətbiq edilir?

- pambıq
- kətan
- ipək
- yun
- süni lif

519 KO-3/186 kalandrı istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir?

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

520 ЧМБХ darayıcı maşını necə qidalanır.

- xolostsuz pambıqla
- lentlə
- ipliklə
- xolostla
- kələflə

521 Paltaryuyan maşının əsas işçi üzvü aşağıda göstərilənlərdən hansıdır

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

522 97 A sinif tikiş maşınında hansı tip nəqletdirici mexanizm tətbiq edilir.

- dişli
- yastı qayış ötürməsi
- zəncirli
- lingli

- yumruqlu

523 97- ci sinif tikiş maşınında hansı tip sapdartıcı mexanizm tətbiq edilmişdir.

- dişli
 yumruqlu lingli
 dişli lingli
 lingli
 yumruqlu

524 1022- ci sinif tikiş maşınında məkik necə yerləşmişdir.

- şaquli
 şaquli maili
 məkik yoxdur
 üfüqi maili
 üfüqi

525 97 –ci sinif tikiş maşınında iynəyə hərəkət vermək üçün hansı mexanizmlərdən istifadə edilir.

- qeyri mərkəzi çarx qollu sürgü qollu
 dişli
 yumruqlu
 dördbəndli
 mərkəzi çarx qollu sürgü

526 97- ci sinif tikiş maşını aşağıda göstərilən qruplardan hansına aiddir

- məkikli tikişli
 fimatüranı birləşdirmək üçün
 gizli zəncirli tikişli
 çoxsaplı zəncirli tikişli
 birsaplı zəncirli tikişli

527 MC-5 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

- əyricilik
 tikiş
 trikotaj
 boyaq-bəzək
 toxuculuq

528 KJI-4 maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

- tikiş
 əyricilik
 toxuculuq
 trikotaj
 boyaq-bəzək

529 OB-2 trikotaj maşınında iynələrə hərəkət hansı mexanizmlə verilir.

- lingli mexanizmlə
 dişli çarxla
 zəncir ötürməsi ilə
 pazvari qayışla
 yumruqlu mexanizmlə

530 Trikotaj maşınlarının sinfi necə təyin edilir.

- fakturanın enliyi ilə
 iynənin qarmağının qalınlığı ilə
 lövhənin qalınlığı ilə
 vahid uzunluğa düşən iynələrin sayı ilə
 slindrin diametri ilə

531 CD-110 qırıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

532 KO /110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

533 KBM- 110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

534 KB-110 kalandrları istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir.

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

535 BU-186 iynəlo xovlayıcı maşını istehsalın hansı sahəsində tətbiq edilir

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

536 Əriş saplarının qırılmasına nəzarət edən mexanizm hansıdır?

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

537 TMM tipli toxucu maşınlarında arqac sapını parçanın işçi başlanğıcına vurmaq üçün hansı işçi üzvüdən istifadə edilir.

- qulaqcıqdan
- dişli çarxlardan
- iynələrdən
- yumruqlardan
- lövhələrdən

538 ATIP tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

539 CTB tipli toxucu maşınlarında hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

540 AT tipli toxucu maşınlarında əsasən hansı tip batan mexanizmləri tətbiq edilir.

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

541 Toxucu maşınlarının batan mexanizmləri hansı əsas texnoloji prosesi yerinə yetirir.

- əriş saplarına hərəkət verir
- arqaç sapını parçanın işçi kənarına vurur.
- əriş saplarına gərginlik verir
- arqaç qarqarasını məkikdə saxlayır
- arqaç saplarının gərginliyini tənzimləyir

542 TMM tipli toxucu maşınlarında arqaç sapı əsnəkdən hansı üsulla keçirilir

- su ilə
- kiçik ölçülü məkiklə
- rapirlə
- hava ilə
- sərt rapirlə və havanın köməyi ilə

543 Bütün məişət yuyucu maşınları neçə tipə ayrılır

- altı
- dörd
- üç
- iki
- beş

544 Corab və əlcək istehsal edən maşınlar hansı istehsalat sahəsinə aiddir

- trikotaj istehsalatı
- toxuculuq istehsalatına
- əyricilik istehsalatına
- pambığın ilkin emalı istehsalatına
- bəyaz-bəzək istehsalatına

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

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

546 Məişət təyinatlı parçalar hansı məqsəd üçün istehsal olunur?

- Geyim və ev əşyaları üçün
- İstehsalatda istifadə üçün
- Texniki təyinatlı
- Xüsusi təyinatlı
- Mebel və dekorativ sahələr üçün

547 Ümumiyyətlə parçalar təyinatına görə hansı qruplara bölünürlər?

- məişət, texnikinə xüsusi qruplara
- xüsusi və yaz geyimləri qrupuna

- qış geyimləri qrupuna
- üst geyimləri qrupuna
- alt geyimləri qruplarına

548 Məişət parçaları təsnifləşdirildikdə neçə amil nəzərə alınır?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

549 Məişət parçaları təsnifləşdirildikdə hansı amillər nəzərə alınır?

- lifli tərkibi
- lifli tərkib, təyinatı və tamamlama prosesinin xarakteri
- istehsal texnologiyası
- tamamlama prosesinin xarakteri
- təyinatı

550 Məişət parçaları təyinatından asılı olaraq necə bölünürlər?

- siniflərə, sinifaltı və qruplara
- əsaslandırılır
- düzgün cavab yoxdur
- qruplaşdırılır
- təsnifləşdirilir

551 Eninə hörülmüş trikotaj nəyə deyilir?

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

552 Uzununa toxunmuş trikotaj nəyə deyilir?

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

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

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

554 Dəzgahın eninə görə necə təsnifləşdirilir?

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

555 Mürəkkəb toxunmalar quruluşuna görə necə xassələrə malikdir?

- 3
- 2
- 6
- 5

4

556 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmalar neçə sapdan toxunur?

- 4
 2
 6
 5
 3

557 İkiüzlü və ya ikitərəfli toxunmada alınan parçalar necə olurlar?

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

558 İkiqat toxunmalar neçə sistem saplardan toxunur?

- 7 və 8
 10 və 12
 2 və 3
 1 və 2
 4 və 5

559 Böyük naxışlı toxunmalar hansı maşınlarda alınır?

- darayıcı
 jakkord
 qarışdırıcı
 çirpici
 əyirici

560 Jakkord toxunmalar neçə qrupa bölünürlər?

- 6
 2
 3
 4
 5

561 Sadə Jakkord toxunmaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- arğac sapı ilə
 3 və daha çox sistem sapla
 2 sistem sapla
 1 arğac sapı ilə
 1 əriş və 1 arğac sapı ilə

562 Mürəkkəb jakkard toxumaları hansı ardıcılıqla formalaşır?

- arğac sapı ilə
 3 və daha çox sistem sapla
 2 sistem sapla
 1 arğac sapı ilə
 1 əriş və 1 arğac sapı ilə

563 Məbel parçaları və çarpayı örtükləri hansı toxunma üsulu ilə alınır?

- sarja toxunması
 sadə jakkard toxunması
 mürəkkəb jakkard toxunması
 xırda naxışlı toxunması
 sətlin toxunması

564 Toxunma növündən asılı olaraq parçalar neçə qrupa bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

565 Parçanın səthi hamar və saya olduqda bu parça hansı növə aid edilir?

- əsas (sadə) toxunmalı parçalar
- sətir toxunmalı parçalar
- iki qat toxunuş parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- xırda naxışlı parçalar

566 Toxunma zamanı parçanın səthində xırda naxışlar yaradılırsa, onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- sadə toxunmalı parçalar
- sətir toxunmalı parçalar
- xırda naxışlı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- iki qat toxunuş parçalar

567 Əgər parça bir neçə sistem əriş və arğac saplarından toxunursa onda bu növ parça neçə adlandırılır?

- mürəkkəb toxunmalı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sətir toxunmalı parçalar
- ikiqat toxunmalı parçalar
- sadə toxunmalı parçalar

568 Bütün növ toxunmalı parçaların müxtəlif variantlarda birləşməsi nəticəsində alınan parçalar hansı növ parçalara aid edilir?

- ikiqat toxunmalı parçalar
- iki naxışlı parçalar
- atlas toxunmalı parçalar
- sarja toxunmalı parçalar
- təkqat toxunmalı parçalar

569 Sadə toxunmalar necə toxunmalara deyir?

- əks sistemli tək saplar hörülür
- əks sistemli tək sapı iki dəfə örtür
- əks sistemli tək sapı bir dəfə örtür
- əks sistemli tək saplar qarşılaşmır
- əks sistemli tək saplar bir dəfə hörülür

570 Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

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

571 Əsas toxunmaların hər bir növü neçə parameterlə müəyyən olunur?

- 5
- 1
- 3
- 2
- 4

572 Əsas (sadə) toxunmaların neçə növü vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

573 Sadə toxunmaların hansı növləri vardır?

- ikiqat toxunma
- polotno, sarj və atlas yoxunması
- polotno toxunması
- sarja toxunması
- atlas toxunması

574 Törəmə toxunmaları sadə toxunmaların hansı formasıdır?

- sadələşdirilmiş və genişləndirilmiş
- mürəkkəbləşdirilmiş
- xırdalaşdırılmış
- gücləndirilmiş
- adiləşdirilmiş

575 Törəmə toxunmaları hansı qruplara bölünür?

- seyrək toxunmanın törəmələrinə
- polotno, sarja və atlas toxunmalarının törəmələrinə
- mürəkkəb toxunmanın törəmələrinə
- xırda naxışlı toxunmanın törəmələrinə
- sıx toxunmanın törəmələrinə

576 Mürəkkəb sarja toxunmasından hansı parçalar istehsal olunur?

- paltoluq
- donluq, astarlıq və dekarativ
- yataq örtükləri üçün
- alt geyimləri üçün
- baş örtüyü üçün

577 Gücləndirilmiş sətın toxunmasında ipək parçalar üzrə nə istehsal olunur?

- donluq parçalar
- alt geyimləri üçün parçalar
- paltoluq parçalar
- astrlıq parçalar
- dekarativ parçalar

578 Polotno toxunmasının törəmələri hansı parçaların istehsalında istifadə olunur?

- dekarativ parçalar
- alt geyimləri üçün parçalar
- donluq parçalar
- paltoluq parçalar
- astarlıq parçalar

579 Texniki təyinatlı parçalar hansı məqsəd üçün istehsal olunur?

- yaz geyimləri üçün
- müxtəlif sənaye sahələr üçün
- qış geyimləri üçün
- məişət və ev əşyalar üçün
- mebel və dekarativ sahələrində üçün

580 Xüsusi təyinatlı parçalar hansı məqsəd üçün istehsal olunur?

- müdafiə xarakterli üçün
- geyim və ev əşyalar üçün

- mebel və dekorativ sahələr üçün
- texniki sahələr üçün
- müxtəlif sənaye sahələr üçün

581 Parçaların təyinatına görə standart təsnifatında dekorativ sinfinə aid olan pambıq parçalar hansılardır?

- ayaq dolaqları
- isti yorğanlıq
- baş örtükləri
- mebellər üçün örtük, üstlük, süfrələr və ayaqaltılar
- astarlıq

582 İlmələr trikotaj polotnosunda nəzərə necə çarpır?

- topa-topa
- sıralarla və sütunlarla
- uzunluq istiqamətində
- laylarla
- eni istiqamətində

583 Trikotaj ilməsi dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?

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

584 Sapların ilmə əmələ gətirməklə alınan məmuluta nə deyilir?

- trikotaj
- polotno
- parça
- atlas
- satin

585 İlmələr trikotaj polotnosunun eni istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ilməsütunları
- ilmə rapportu
- ilmə naxışları
- ilmə xətləri
- ilmə sıraları

586 İlmələr trikotaj polotnosunun uzunluq istiqamətində yerləşdikdə necə adlanır?

- ilmə xətləri
- ilmə naxışları
- ilmə rapportu
- ilmə sıraları
- ilmə sütunları

587 Bir sırada olan iki qarışıq ilmənin mərkəzləri arasında olan məsafə necə adlanır?

- ilmə addımı
- ilmə hündürlüyü
- ilmə sırası
- ilmə rapportu
- ilmə naxışı

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

- ilmə rapportu
- ilmə sırası
- ilmə hündürlüyü
- ilmə addımı

ilmə naxışı

589 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj neçə qrupa bölünür?

- 1
 4
 5
 3
 2

590 İlmənin əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq trikotaj necə adlanır?

- tək ilmə ilə hörülmüş
 eninə və uzununa hörülmüş
 cüt ilmə ilə hörülmüş
 eninə hörülmüş
 uzununa hörülmüş

591 Trikotaj maşını siniflərə necə bölünür?

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

592 İlmə əmələ gəlmə prosesi bütövlükdə neçə əməliyyatda tamamlanır?

- 2
 4
 6
 8
 10

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

- 2
 5
 1
 4
 3

594 İlmə əmələ gəlmə üsulundan asılı olaraq maşınlar neçə növə bölünür?

- trikotaj hörülmə
 toxucu yaxud şlixtləyici
 toxucu yaxud əyirici
 əyirici yaxud təkrar sarayan
 çıxırıcı yaxud dəriyici

595 İlmə əmələ gəlmə prosesinin birinci əməliyyatı hansıdır?

- sapın əyilməsi
 qapalı ilmələrin qarmağa düşməsi
 qarmağa bağlanması
 tamamlama
 sapın iynələrin üzərinə salınması

596 İlmə əmələ gəlmə prosesinin ikinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin birləşməsi
 sapın iynələrin üzərinə salınması
 ilmənin atılması
 qarmağın bağlanması
 tamamlama

597 İlmə əmələ gəlmə prosesinin üçüncü əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- tamamlama
- sapın əyilməsi
- qarmağın bağlanması
- ilmənin birləşməsi

598 İlmə əmələ gəlmə prosesinin dördüncü əməliyyatı hansıdır?

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

599 İlmə əmələ gəlmə prosesinin beşinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- ilmənin birləşməsi
- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- tamamlama

600 İlmə əmələ gəlmə prosesinin altıncı əməliyyatı hansıdır?

- qarmağın bağlanması
- ilmənin atılması
- tamamlama
- sapın əyilməsi
- ilmənin qarmağın üstünə gətirilməsi

601 İlmə əmələ gəlmə prosesinin yeddinci əməliyyatı hansıdır?

- ilmənin atılması
- qarmağın bağlanması
- sapın əyilməsi
- ilmələrin birləşməsi
- tamamlama

602 İlmə əmələ gəlmə prosesinin səkkizinci əməliyyatı hansıdır?

- qarmağın bağlanması
- ilmələrin birləşməsi
- tamamlama
- sapın əyilməsi
- köhnə ilmənin qarmaqdan yeni ilmənin üstünə atılması

603 İlmə əmələ gəlmə prosesinin doqquzuncu əməliyyatı hansıdır?

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

604 İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

- qarmağın bağlanması
- ilmənin dartılması
- tamamlanma
- sapın əyilməsi
- ilmələrin birləşməsi

605 Trikotaj məmulatı necə formalaşır?

- ilmə əmələ gəlmə ilə
- dartılma ilə
- burulma ilə
- sarınma ilə
- toxunma ilə

606 Bir iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

607 İki iynəli başlıqla istehsal edilən trikotaj necə adlanır?

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

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

- parabolik
- düz
- dairəvi
- periodik
- davamlı

609 İynə deşmə maşınlarının məhsuldarlığı necə təyin edilir?

- .
 $P = nl60k_f / 1000$
-
- $P = 120nl$
-
- $P = 60k_f / 1000$
- ...
- $P = nl60k$
- ..
- $P = nl60k_f$

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

- Vurucu mexanizmin olmamasına görə
- Vurucu mexanizmin növünə görə
- Vurucu mexanizmin quruluşuna görə
- Vurucu mexanizmin durduğu vəziyyətinə görə
- Vurucu mexanizmin iş prinsipinə görə

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

- Məkiyin sayına görə
- Məkiyin olmamasına görə
- Məkikli və məksiz olmamasına görə
- Məkiyin ölçüsünə görə
- Məkiyin sürətinə görə

612 Toxucu dəzgahı açarlı və açarsız olmamasına görə necə təsnifləşdirilir?

- Qoruyucu mexanizmin iş prinsipinə görə
- Qoruyucu mexanizmin olmamasına görə
- Qoruyucu mexanizmin quruluşuna görə
- Qoruyucu mexanizmin növünə görə
- Qoruyucu mexanizmin sisteminə görə

613 Toxucu dəzgahı hərəkətverici orqanın yerləşməsinə görə necə təsnifləşdirilir?

- Dəzgahın sol ələ nizamlanması
- Dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanması
- Dəzgahın quruluşuna görə
- Dəzgahın növünə görə
- Dəzgahın sağ ələ nizamlanması

614 Toxucu dəzgahın sol və sağ ələ nizamlanması görə necə təsnifləşdirilir?

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

615 Toxucu dəzgahının mühərriki bilavasitə hansı mexanizmi işə salır?

- Vurucu mexanizmi
- Baş valı
- Lamelləri
- Sayğacı
- Batan mexanizmi

616 Toxucu dəzgahını baş valı hərəkəti hansı orqana verir?

- Remizlərə
- Orta vala
- Lamellərə
- Mal valına
- Batan mexanizmə

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

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

618 Toxucu dəzgahının mexanizmlərinə hərəkət hansı orqandan verilir?

- Remizdən
- Baş valdan
- Orta valdan
- Lamellədən
- Batandan

619 Toxucu dəzgahının baş valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- Vurucu mexanizmdən
- Lamellərdən
- Sayğacdən
- Batan mexanizmdən
- Mühərrikindən

620 Toxucu dəzgahının orta valı hərəkəti hansı orqandan alır?

- Sayğacdən
- Batandan

- Mühərrikindən
- Baş valdan
- Remizdən

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

- Vurucu mexanizmdən
- Mühərrikdən
- Remizadan
- Baş valdan
- Batandan

622 Toxucu dəzgahının orta valı aşağıdakı hansı mexanizmə hərəkət ötürür?

- Vurucu mexanizmə
- Qoruyucu mexanizmə
- Remizaya
- Batana
- Lamelə

623 Toxucu dəzgahında parça toxunan saplar necə adlanır?

- Sap
- Xolst
- Kələf
- Lent
- Əriş və Arğac

624 Toxucu dəzgahında müftəlif mexanizmlərin uyğun hərəkətində nə əmələ gəlir?

- İplik
- Sap
- Parça
- Kələf
- Trikotaj

625 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas hissələrindəndir?

- Dartıcı mexanizm
- Əsnək əmələ gətirən mexanizm
- Ventilətor
- Sığıcı mexanizm
- Sarıma mexanizm

626 Aşağıdakılardan hansı toxucu dəzgahının əsas mexanizmlərindən deyil?

- Batan mexanizmi
- Dartıcı cihaz
- Hazır mal calı
- Əsnək əmələ gətirici mexanizm
- Vurucu mexanizm

627 Arğac sapı üzrə sığlığa hansı mexanizm nəzarət edir?

- Sayğac
- Batan mexanizmi
- Vurucu mexanizm
- Lamellər qoruyucular
- Quruyucular

628 Toxunmuş parçalar toxucu dəzgahının hansı orqanına sarılır?

- Mal valına
- Vurucu mexanizminə
- Lamellərə
- Batan mexanizminə

- Sayğaca

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

- Qovucu mexanizmlərdən
 Batan mexanizmdən
 Ərşi navoydan
 Vurucu mexanizmdən
 Lamellərdən

630 Əriş saplarının qırılmasına hansı işçi orqan nəzarət edir?

- Batan mexanizm
 Vurucu mexanizm
 Lamellər
 Qoruyucu mexanizm
 Sayğac

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

- 3
 5
 6
 2
 7

632 Toxucu dəzgahında batana hərəkət necə verilir?

- Ötürücülərlə
 Ventilyatorla
 Buxarla
 İstiliklə
 Elektriklə

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

- Ötürücülərlə
 Ventilyatordan
 Batandan
 Qoruyucudan
 Tənzimləyicidən

634 Əriş sapları iki hissəyə bölünərək, bir remizin yuxarı qalxması və digərinin aşağıda qalması nə əmələ gətirir

- əyirmə
 burma
 Əsnək
 Batan
 Parçanın hərəkəti

635 aşağıdakılardan hansı əsnək əmələ gətirən mexanizmin əsas hissəsidir?

- Vurucu mexanizm
 Navoy və batan
 Qoruyucular
 Remiz qaldırıcı qollar və eksentriklər
 Batan

636 Remazların hərəkətini nə əlaqələndirir?

- Ulduz
 Batan mexanizm
 Dişli çarx
 Diyircək
 Vurucu mexanizm

637 Əsnək orta valın neçə dövründə formalaşır?

- 1.5
- 2
- 3
- 0.5
- 3.5

638 Remezanın üst hissəsi qayıqla 2 müxtəlif radiusla nəyə bərkidilir?

- Vurucu mexanizmə
- Batana
- Vala
- Diyircəyə
- Darağa

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

- Sayğac
- Vurucu mexanizm
- Hazır mal valı
- Lamellər
- Batan mexanizm

640 Batan mexanizmi rəqsi hərəkətini hansı işçi orqandan alır.

- Sayğacdən
- Baş valdan
- Qoruyucudan
- Orta valdan
- Lameldən

641 Vurucu mexanizm dəzgahın hansı hissəsində yerləşir?

- Arxasında
- Orta valın üstündə
- Sağ və Sol tərəflərində
- Baş valın altında
- Önündə

642 Vurucu mexanizmlər hansı ardıcılıqla hərəkət edirlər?

- Dairəvi
- Vaxtaşın
- Eyni vaxta
- Növbəli
- Ellepsvari

643 Vurucu mexanizmlər neçə dövrdən bir vururlar?

- 2.5
- 1.5
- 1.0
- 0.5
- 2.0

644 Orta valın fırlanma dirsəkli valın fırlanma tezliyindən neçə dəfə az olur?

- 1
- 5
- 2
- 4
- 3

645 Əriş sapının tarımlığının çox olması nəyə səbəb olur?

- Qırımların sayı artır
- Parça keyfiyyətli olur
- Parça uzanır
- Arğac sapı əyilir
- Parça kip olur

646 Toxucu dəzğahında hazır parçanın mal valına sarınması nəyin köməyilə aparılır?

- Sayğacın
- Qayıqların
- Mal tənzimləyicinin
- Qoroyucunun
- Batanın

647 Dəzğahda iki sistem sapdan qarşılıqlı toxunan məmullatlar necə adlandırılır?

- Parça
- Kələf
- Arğac
- Əriş
- Trikotaj

648 Parçanın uzunluğu boyu işlənən saplar necə adlandırılır?

- Arğac
- Atlas
- İplik
- Sətin
- Əriş

649 Parçanın eninə işlənən saplar necə adlandırılır?

- Atlas
- Arğac
- Əriş
- İplik
- Lent

650 Parçanın toxunması prosesi necə gedir?

- Əriş saplarının bir-birinə hörülməsi
- Arğac saplarının paralel sıxılması
- Əriş və Arğac saplarının paralel sıxılması
- Əriş və Arğac saplarının qarşılıqlı bir-birinə hörülməsi
- Arğac saplarının bir birinə hörülməsi

651 Toxunma raportu nəyə deyilir?

- Parçanın rənglənməsinə
- Parçaya naxış vurulması
- Splara burulması
- Tam bir naxış düzəldən sapların cəminə
- Parçanın toxunmasına

652 Neçə toxunma üsulu vardır?

- 5
- 2
- 1
- 3
- 4

653 Polotno, sətin, atlas, qaydasında toxunmalar necə toxunmalar adlanır?

- Mürəkkəb
- Böyüknaxışlı

- Sadə
 Xırdanaxışlı

654 Sadə toxunmalar necə formalaşır?

- Arğac sapı Əriş sapının üstündən keçir
 Əriş sapı Arğac sapının üstündə bir dəfə keçir
 Əriş sapı Arğac sapına paralel yerləşdirilir
 Arğac sapı Ərişin üstündən iki dəfə keçir
 Əriş sapı Arğac sapının üstündən bir neçə dəfə keçir

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

- Fərqli
 Hamısı doğrudur
 Düz
 Mürəkkəb
 Eyni

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

- Düzgün cavab yoxdur
 Sadə üsulla
 Mürəkkəb üsulla
 Böyüknaxışlı
 Xırdanaxışlı

657 Yun ipliklərdən donluq parça hansı üsulla toxunur?

- Böyüknaxışlı
 Mürəkkəb üsulla
 Hamısı doğrudur
 Xırda naxışlı
 Sadə üsulla

658 Sarja toxunmasında Əriş və Arğac raporunda neçə sap olmalıdır?

- 1
 4
 5
 3
 2

659 Sarlja toxunmasında Arğac sapı sağa tərəf yerini necə dəyişir?

- 3 sap
 4 sap
 5 sap
 2 sap
 1 sap

660 Sarja toxunmasında raport sapları necə yazılır?

- Kəsirlə
 Rəqəmlə
 Natural ədədlə
 Tam ədədlə
 Onluq kəsirlə

661 Sarja toxunmasında raport saplarını göstərən kəsrin sürəti nəyi göstərir?

- Arğac sapının üstündən keçən əriş saplarının sayını
 Arğac sapının paralelliyini
 Toxunma sıxlığı
 Parçada olan arğac saplarının sayını
 Arğac sapının altından keçən əriş sapların sayını

662 Sarja toxunmasında sapların yerini dəyişməsi necə adlanır?

- Əvəzləmə
- Toxuma
- Mərtəbə
- Pillə
- Toxunma sıxlığı
- Hörmə

663 Arğac sapına əsasən sətlin parçalar necə seçilir?

- Parçar hamar deyilsə
- Əriş sapları üzlədirsə
- Arğac sapları üzlədirsə
- Əriş və Arğac sapları görünürsə
- Parçanın arxa tərəfi hamardırsa

664 Parçanın üzərində əriş saplarıdırsa bu parçalar necə adlanır?

- Sarja
- Sətlin
- Bez
- Batist
- Atlas

665 Sətlin toxunmasında əriş raporunda neçə sap olmalıdır?

- 5
- 3
- 2
- 1
- 4

666 Xırda naxışlı toxunmalar necə adlanır?

- Toxunma sıxlığını azaltmaqla
- Əriş və Arğac saplarının yerini dəyişməklə
- Arğac saplarının yerini dəyişməklə
- Əriş saplarının yerini dəyişməklə
- Toxunma sıxlığını artırmaqla

667 Xırda naxışlı toxunmalar neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

668 Parçanın səthi hamar və sayə olduqda bu parca hansı növə aid edilir?

- Əsas (sadə) roxunmalı parçalar
- Sətlin toxunmalı parçalar
- İki qat toxunmalı parçalar
- Atlas toxunmalı parçalar
- Xırda naxışlı parçalar

669 Toxunma zaman parçanın səthində xırda naxışlar yaradılırsa, onda bu növ bu növ parça necə adlandırılır?

- Sadə toxunmalı parçalar
- Sətlin toxunmalı parçalar
- İki qat toxunmuş parçalar
- Atlas toxunmalı parçalar
- Xırda naxışlı parçalar

670 Bütün növ toxunmalı parçaların müxtəlif variantlarda birləşməsi nəticəsində alınan parçalar hansı növ parçalara aid

edilir?

- Atlas toxunmalı parçalar
- İki naxışlı parçalar
- İkiqat toxunmalı parçalar
- Tək qat toxunmalı parçalar
- Sarja toxunmalı parçalar

671 Əsas toxunmalar hansı parametrlərlə müəyyən olunur?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

672 Törəmə toxunmaları neçə qrupa bölünür?

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

673 Tamamlanma prosesinin xarakterindən və istehal üsullarından asılı olaraq parçalar hansı qruplara bölünür?

- Şlixtlənmiş parçalar
- Toxunmuş parçalar
- Xam və emal olunmuş parçalar
- Hörülmüş parçalar
- Boyanmış parçalar

674 Məişət parçaları təyinatından asılı olmayaraq necə bölünür?

- Düzgün cavab yoxdur
- Siniflərə, sinifaltı və qruplara
- Təsnifləşdirilir
- Qruplaşdırılır
- Əsaslandırır

675 İstehsalatda istifadə olunan trikotaj maşınları əsasən neçə hissədən ibarətdir?

- 4
- 2
- 1
- 3
- 5

676 Xolstun vahid sahəsinə düşən demələrin sayı necə adlanır?

- Deşmə tezliyi
- Deşmə sıxlığı
- Tikmə
- Bicmə
- Deşmə bucağı

677 Deşmə sıxlığının artması ilə deşilən materialın möhkəmliyi necə dəyişir?

- Tarazlaşır
- Böhran qiymətinə qədər artır
- Sabitləşir
- Azalır
- Bərabərləşir

678 Deşmə sıxlığı böyük olduqda xolstda nə müşahidə olunur?

- Parelləşir
- Qınılır
- Dartılır
- Boşalır
- Möhkəmlənir

679 ANK-100-1 aqrəqatının istehsal sürəti neçə m/dəq olunur?

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

680 ANK-100-1 aqrəqatının faydalı vaxt əmsalı neçədir?

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

681 ANK-100-1 qurğusunda hopdurulma sürəti neçə m/dəq-dir?

- 15-20 m /dəq
- 2-3 m/ dəq
- 12 m /dəq
- 8-10 m/ dəq
- 25-30 m/ dəq

682 ANK-100-1 aqrəqatında ucluqlu qurutma maşını neçə bölmədən ibarətdir?

- 2
- 8
- 12
- 7
- 5

683 ANK-100-1 aqrəqatında ucluqlu qurutma maşınında I bölmənin uzunluğu nə qədərdir?

- 1.5 m
- 2.5 m
- 8 m
- 4 m
- 3 m

684 TəkHzərbəli maşının məhsuldarlığı neçə kq/saat-dır?

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

685 MB-220-BB maşınında işçi valların xətti sürəti neçə m /dəq-dir?

- 330-450m/dəq
- 10-12m/dəq
- 0.6-6m/dəq
- 0.1-0.5m/dəq
- 220-230m/dəq

686 Liflərin sahəsində güc xəttləri boyunca istiqamətlənməsinə əsaslanan floklama üsullu necə adlanır?

- Sabit floklama üsulu
- Elektrik floklama üsulu

- Maqnit floklama üsuli
- Mexaniki floklama üsulu
- Pnevmatik floklama üsulu

687 Sənayedə hansı müxtəlif floklama üsulları tətbiq edilir?

- Bərk materialın
- Plastik
- Elastik
- Rulon,ensizlentlərin ,xovluməlumatları
- Rezinin

688 Kağız düzəltmə üsulunda xammal kimi hansı uzunluqlu əyirilmələrdə istifadə olunur?

- 0.5-1mm
- 12-25mm
- 2-6mm
- 1mm
- 10-50mm

689 Qaynaq üsulu toxunmayan toxuculuq materiallarının istehsalında hansı texnologiyaya aiddir?

- Qaynaq və presləmə
- Mexaniki
- Fiziki-kimyəvi
- Kombinəli
- Hopdurma

690 Keçə basma üsulu toxunmayan toxuculuq materiallarının istehsalında hansı texnologiyaya aiddir?

- Kombinəli
- Fiziki-kimyəvi
- Kimyəvi
- Yapışdırma
- Mexaniki

691 Hansı üsul toxunmayan toxuculuq materiallarının istehsalında kombinəli texnologiyaya aiddir?

- Qaynaq və presləmə
- Hörmə-tikmə
- Yapışdırma
- Qaftınq
- İynə ilə deşmə

692 İynə ilə deşmə üsulu toxunmayan toxuculuq materiallarının istehsalında hansı texnologiyaya aiddir?

- Yapışdırma
- Mexaniki
- Kombinəli
- Fiziki-kimyəvi
- Qaynaq və presləmə

693 Yun lifləri TTM-in istehsalı darama-hörmə aqreqlatlarda aparılır?

- Əyrici
- PK-100
- STB
- BD-200
- Valikli

694 . İlmə əmələ gəlmə prosesinin əməliyyatı hansıdır?

- Qarmağın bağlanması
- İlmənin birləşməsi
- İlmənin atılması
- Tamamlama

- Sapın əyilməsi

695 İlmə əmələ gəlmə prosesinin onuncu əməliyyatı hansıdır?

- Tamamlanma
 Qarmağın bağlanması
 İlmələrin birləşməsi.
 Sapın əyilməsi
 İlmənin dartılması

696 İynə ilə deşilən materialın mökəmliyinin deşilmə sıxlığından asılılığı hansı formaya aiddir?

- Düz
 Davamlı
 Parabolik
 Periodik
 Dairəvi

697 Reçələşmə prosesinin məqsədi nədir?

- Toxunma
 Yapışdırma
 Bərabərləşdirmə
 Dartma
 Lifli təbəqənin sıxılmaya hazırlanması

698 Dairəvi torlu maşınların formalaşması zonası yastıtorlu maşınlarla nisbətdə neçədir?

- Eynidir
 Kiçikdir
 Heç biri doğru deyil
 Böyükdür
 Enlidir

699 Toxunmayan toxuculuq materiallarının mexaniki texnologiyası necə aparılır?

- Darama və didmə
 Əyirmə və darama
 Didilmə və toxunma
 Əyirmə və toxunma
 Hörmə-tikmə və iynə deşmə

700 Toxunmayan toxuculuq materialları neçə üsulla istehsal edilir?

- 5
 4
 1
 2
 3