

**3685\_Az\_Æyani\_Yekun imtahan testinin sualları****Fənn : 3685 Toxuculuq, yüngül sənaye və məişət xidməti maşınlarının təmiri və təmir sexlərinin layihələndirilməsi**

1 Əyirici maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir
- Göstərilənlərin hamısı
- Hissələr yayılır
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Düyünlərə tökülür

2 Çırpıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Düyünlərə tökülür
- Göstərilənlərin hamısı.
- Hissələr yayılır
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir

3 Darayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır
- Göstərilənlərin hamı sı
- Düyünlərə tökülür

4 Lenta maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Hissələr yayılır
- Düyünlərə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Göstərilənlərin hamı sı

5 Pardaqlayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Hissələr yayılır
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Göstərilənlərin hamı sı

6 Qarışdırıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Hissələr yayılır
- Düyünlərə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Göstərilənlərin hamısı

7 Kələf maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamı sı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür

- Hissələr yayılır

8 Burucu maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir  
 Düyünlərə tökülür  
 Düyünlər hissələrə tökülür  
 Hissələr yayılır  
 Göstərilənlərin hamısı

9 boruları birləşdirən bücaqlı və c. formalı fiTinglərin hazırlanma üsulu :

- qaynaq  
 şaplama  
 tokmə  
 yayma  
 presləmə

10 neft-mədən vışkalarının hazırlanma q üsulu:

- qaynağ  
 presləmə  
 pərçimləmə  
 lehimləmə  
 tökmə

11 Dirsəkli valın balansinin oxa birləşdirilməsi q üsulu

- tökmə  
 yapışqan  
 yayma  
 qaynağ  
 presləmə

12 diametri 10mm qədər olan məfillərc hansı üsulla alınır ?

- şaplama  
 presləmə  
 yayma  
 çəkmə  
 döymə

13 boltlar, vintlər, şuruPlar və s. hissələr hansı üsulla alınır ?

- tikmə  
 yayma  
 presləmə  
 çəkmə  
 qaynaq

14 kristallik quruluş ilk Dəfə Kim tərəfindən və hansı ildə ıyrənilmişdir?

- M . Laue tərəfindən 1912 –ci ildə  
 D.K. Çernov tərəfindən 1878 ci ildə  
 P.P. Anosov tərəfindən 1831- ci ildə  
 N.S.Kurnakov tərəfindən 1930 –cu ildə  
 A.M. Boşvar tərəfindən 1950-ci ildə

15 metallarda xarici elektronların sayı:

- 7-8
- 1 2
- 6-7
- 4-5
- 5-6

16 Metallarda xarici elektronların nüvə ilə əlaqəsi:

- dözümlüdür
- möhkəm deyil
- möhkəmdir
- yoxdur
- dözümsüzdür

17 dəmir, kobalt, nikelin daxil olduğu grup:

- dəmir
- uran
- yüngül metal
- az tapılan metal
- nəcib metal

18 yüngül Metala aiddir:

- nikel
- maqnezium
- volfram
- dəmir
- xrom

19 tez əriyən metal

- vanadium
- nikel
- mis
- galay
- alüminium

20 metallarda əsas kristallik qəfəslər hansılardır ?

- həcmi mərkəzləşmiş kub, tetraqonal və heksaqonal
- həcmi mərkəzləşmiş, üzvləri mərkəzləşmiş kub
- həcmi mərkəzləşmiş kub, üzvləri mərkəzləşmiş kub, heksaqonal sıx yerləşmiş,
- həcmi mərkəzləşmiş, üzvləri mərkəzləşmiş kub, triklin, monoklin
- həcmi mərkəzləşmiş kub, üzvləri mərkəzləşmiş kub, heksaqonal, tetraqonal

21 atomları sıx düzülmiş heksaqonal qəfəsi necə müəyyən etmək olar ?

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

22 vakansiya nədir ?

- Kristallarda əmələ gələn səthi qüsurdur
- kristallik qəfəsin bəzi qovşalarında atomların olmaması ilə yaranan qüsurdur nöqtəvi
- Dənələr arasındakı submikroçatlardır
- Atom müstəvilərinin yaranması ilə əmələ gələn xətti qüsurdur

- Kristallarda əmələ gələn həcmi qüsurdur

23 öz-özünə diffuziya mədir?

- atomların toplanmasıdır  
 atomların hərəkətidir  
 atomların bir qəfəsdən o birinə keçməsidir  
 metAl atomlarının öz atom krisstallik qəfəsində yerdəyişməsidir  
 atomun müvazinətdən çıxmasıdır

24 müxtəlif işarəli dislokasiyaların bir-birini yox etməsi necə Adlanır ?

- kənara çıxma  
 anizotropiya  
 qovuşma  
 anniqilyaSiya  
 əvəz olunma

25 vakansiyanın olması Dİffuziya prosesinə necə təsir göstərir ?

- onu zəiflədir  
 diffuziyanı saxlayır  
 diffuzuyAnı intensivləsdirir  
 zəif təsir edir  
 təsir etmir

26 vakansiya hansı Növ qüsurlar aid edilir ?

- noqtəvi  
 vintvari  
 xətti  
 həcmi  
 səthi

27 diSlokasiyaların neçə növü var Və hansılardı ?

- səthi , vintvAri,  
 kənar, səthi  
 həcmi , vintvari  
 kənar, həcmi  
 kənar, vintvari

28 kristallik qəfəslərdə hansıx qusurlar ola bilər ?

- noqtəvi, xətti, səthi ,  
 nöqtəvi, xətti, səthi və həcmi  
 nöqtəvi, xətti, həcmi  
 nöqtəvi, xətti  
 nöqtəvi, həcmi

29 dislokasiya hansı növ qüsurlara aid edilir?

- Xətti  
 səthi  
 kənar  
 nöqtəvi  
 həcmi

30 dislokasiya nədir?

- kristallik qəfəsdə əmələ gələn boşluqlardır
- kristallik qəfəslərin sürüşməsi ilə əmələ gələn boşluqları xarakterizə edən xətti qüsurdur
- kristallarda əmələ gələn həcmi qüsurlardır
- kristallarda əmələ gələn xətti qüsurlardır
- kristalda atom müstəvilərinin yaranması ilə meydana gələn xətti qüsurdur

31 dislokasiyanın sıxlığının artması metalın möhkəmliyinə necə təsir edir?

- təsir hiss edilmir
- aşağı salır
- təsir etmir
- çox az təsir edir
- yüksəldir

32 diffuziya nədir

- mikrohəcmərdə tərkibin dəyişməsidir
- atomların kristalda orta atomlararası məsafədən çox yer dəyişməsidir
- atomların istilik hərəkətidir
- atomların bir qəfəsdən başqasına keçməsidir
- istiliyin təsirindən atomların müvazinətdən çıxmasıdır

33 Əyirici maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür,

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

34 Çırpıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir
- Hissələr yayılır
- Göstərilənlərin hamısı
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Düyünlərə tökülür

35 Darayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Düyünlərə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Göstərilənlərin hamısı
- Hissələr yayılır
- Düyünlər hissələrə tökülür

36 Lenta maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Düyünlərə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Hissələr yayılır

37 Pardaqlayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir
- Göstərilənlərin hamısı
- Hissələr yayılır
- Düyünlər hissələrə tökülür

- Düyünlərə tökülür

38 Qarışdırıcı maşınlarının təmiri teGnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Hissələr yayılır  
 Göstərilənlərin hamısı  
 Maşın təmirə qəbul edilir  
 Düyünlərə tökülür  
 Düyünlər hissələrə tökülür

39 Kələf maşınlarının təmiri teGnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir  
 Hissələr yayılır  
 Göstərilənlərin hamısı  
 Düyünlər hissələrə tökülür  
 Düyünlərə tökülür

40 Burucu maşınlarının təmiri teGnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı  
 Maşın təmirə qəbul edilir  
 Düyünlərə tökülür  
 Düyünlər hissələrə tökülür  
 Hissələr yayılır

41 Təkrar sariyici maşınlarının təmiri teGnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı  
 Maşın təmirə qəbul edilir  
 Düyünlərə tökülür  
 Düyünlər hissələrə tökülür  
 Hissələr yayılır

42 Yenidən sarıyıcı maşınlarının təmiri teGnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı  
 Düyünlərə tökülür  
 Maşın təmirə qəbul edilir  
 Düyünlər hissələrə tökülür  
 Hissələr yayılır

43 Şlixtləyici maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Hissələr yayılır  
 Göstərilənlərin hamısı  
 Maşın təmirə qəbul edilir  
 Düyünlərə tökülür  
 Düyünlər hissələrə tökülür

44 Toxucu maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir  
 Göstərilənlərin hamısı  
 Hissələr yayılır  
 Düyünlər hissələrə tökülür  
 Düyünlərə tökülür

45 Trikotaj maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Maşın təmirə qəbul edilir.
- Hissələr yayılır.
- Göstərilənlərin hamısı
- Düyünlər hissələrə tökülür.
- Düyünlərə tökülür.

46 Kalandırların təmiri maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Hissələr yayılır
- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür

47 Xovlayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Düyünlər hissələrə tökülür
- Göstərilənlərin hamısı
- Hissələr yayılır
- Düyünlərə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir

48 Qirxici maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir.
- Düyünlərə tökülür.
- Düyünlər hissələrə tökülür.
- Hissələr yayılır.

49 Tikiş maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

50 Ayaqqabı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Düyünlərə tökülür
- Göstərilənlərin hamısı
- Hissələr yayılır
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir

51 Məişət maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

52 Qida sənayesi maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Maşın təmirə qəbul edilir

- Hissələr yayılır

53 Daraqlı darayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Göstərilənlərin hamısı  
 Maşın təmirə qəbul edilir  
 Düyünlərə tökülür  
 Düyünlər hissələrə tökülür  
 Hissələr yayılır

54 Maşınların tarazlığı üçün yazılmış ifadələrdən hansı doğrudur .



$$G_{\text{m}} = \sum_{i=1}^k K_i + \sum_{i=1}^k F_j$$



$$G_{\text{m}} = \sum_{i=1}^k K_i / \sum_{i=1}^k F_j$$



$$G_{\text{m}} = \sum_{i=1}^k K_i^2 + \sum_{i=1}^k F_j$$



$$G_{\text{m}} = \sum_{i=1}^k K_i \cdot \sum_{i=1}^k F_j$$



$$G_{\text{m}} = \sum_{i=1}^k K_i \cdot \sum_{i=1}^k F_j$$

55 Pambıq əyirici fabrikində MTE- ni layihələndirmək üçün hər bir 1000 ədəd iyə nə qədər metal sərf edilir?

500.  
 450.  
 600.  
 400.  
 550.

56 Əyirici fabrikində istehsal edilən ipliğin nömrəsi 5 ədəd azalanda illik sərf olunan metal neçə faiz artmalıdır?

- 3



- 10
- 6
- 5
- 4

57 Əyirici fabrikində istehsal edilən ipliyin nömrəsiü 5 ədəd artanda illik sərf olunan metal neçə faiz azalmalıdır?

- 8
- 10
- 6
- 7
- 3

58 27.Pambıq parça istehsalının toxucu fabriklərində eni 100 sm olan bir toxucu maşının təmiri üçün nə qədər metal sərf edilir?

- 75
- 70
- 71
- 73
- 72

59 TOxucu maşının eninin hər bir 20 sm artanda illik metal sərfi neçə faiz artır?

- 8
- 5
- 6
- 7
- 10

60 73.Pambıq parça istehsalının boyaq-bəzək fabriklərində hər 1000 m parçaya nə qədər metal sərf edilir?

- 370
- 400
- 450
- 350
- 300

61 279.Hər bir STB-216 toxucu maşınının təmiri üçün nə qədər metal sərf edilir?

- 72
- 85
- 75
- 80
- 70

62 Hər STB- 330-07 toxucu maşınının təmiri üçün nə qədər metal sərf edilir

- 72
- 70
- 85
- 90
- 80

63 54.İpək parça istehsalının əyirici fabrikində hər bir 1000 iyin təmirinə nə qədər metal sərf edilir?

- 450
- 600
- 400

- 550
- 500

64 İpək parça istehsalının toxucu fabrikində enliYİ 100 sm olan hər toxucu maşının təmirinə nə qədər metal sərf edilir?

- 70
- 85
- 75
- 72
- 80

65 Yun əyirici fabrikinin MTE-nin layihələndirilməsində hər bir 1000 iyə nə qədər metal sərf edilir?

- 2400
- 2300.
- 2450.
- 2110.
- 2020.

66 Yun toxucu fabriklərində hər toxucu maşının təmirinə sərf olunan metalın miQdarı nə qədərdir?

- 130
- 150
- 135
- 140
- 145

67 MTE-ni layihələndirilməsində Qöməkçi iylərə sərf olunan metal sərfi ümumi metal sərfinin neçə faizini təşkil edir?

- 40
- 20
- 30
- 60
- 50

68 MTE-də torna və yiv olan dƏzgahlar qruBu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 50-60
- 55-60
- 60-65
- 50-55
- 40-50

69 MTE16-də düzyonma dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizin18i təşkil etməlidir?

- 16-17
- 16-18
- 14-15
- 12-14
- 20-22

70 MTE-12də üfiqi və şaquli dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 20-22
- 14-16
- 16-18
- 18-20
- 12-14

71 MTE-də dişkəsən və dəşici dəzgahlar qrupu Ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

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

72 MTE-də paradaqlayıcı dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 5-8
- 9-12
- 8-11
- 7-10
- 6-9

73 Hansı markalı lehim zərbə, titrəmə, əyici yüklərə məruz qalmayan və ərimə temperaturu 900–9200 S- dən yuxarı olmayan mis xəlitələrindən hazırlanmış hissələrini birləşdirmək üçün işlədilir?

- PMÇ –68
- PMÇ – 48
- PMÇ –54
- PMÇ –62
- PMÇ –44

74 Yeyilmə hissələrinin düzəldilməsi, is Prosesində iştirak etməyən sahəciklərdən, hissənin yeyilmiş sahəciklərinə metalın yenidən bölüşdürülməsi üsulları hissələrin hansı hansı üsulla bərpasının tərkibinə daxildir?

- xromlama
- mexaniki üsulla
- plastiki deformasiya
- nikelləmə
- dəmirləmə

75 Hansı markalı lehim zərbə və əyici yüklərə məruz qalmayan polad, bürünc və mis hissələrini birləşdirmək üçün işlədilir?

- PMÇ – 44
- PMÇ – 48
- PMÇ – 68
- PMÇ – 54
- PMÇ – 62

76 . Ərimə temperaturuna görə lehimlər hansı növlərə bölünür?

- düzgün cavab yoxdur
- asan əriyən
- çətin əriyən
- asan və çətin əriyən
- yarı çətin əriyən

77 Ərimə temperaturuna görə lehimlər neçə yerə bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

78 Hansı markalı lehim cavabdehli Az olan hissələrin araboşluğunu sıx Doldurmaq üçün işlədilir?

- POS – 61
- POS – 18
- POS – 90
- POSS– 4 - 6
- POS – 50

79 Hansı markalı lehim aOdi birləşmələr üçün istifadə olunur?

- POS – 50
- POS – 18
- POS – 90
- POS – 30
- POS – 40

80 Hansı markalı lehim yüksək etibarlı və sıxlıq tələb edən hissələrin lehimlənməsi üçün istifadə olunur?

- POS – 50
- POS – 61
- POS – 18
- POS – 40 və POS – 30
- POS – 90

81 Hansı markalı lehim oksidləşməyə yol verilməyən cavabdehli hissələrin lehimlənməsi üçün istifadə olunur?

- POS – 90
- POS – 18
- POS – 30
- POS – 61
- POS – 61 və POS – 50

82 Hansı markalı lehim əsas etibarlı ilə yemək qablarını lehimləmək üçün istifadə olunur?

- POS – 61
- POS – 40
- POS – 30
- POS – 90
- POS – 50

83 Təmir praktikasında ən çox işlədilən lehim qrupları hansılardır?

- çuqun.
- polad.
- aliminium.
- mis – sink və aliminium
- mis – sink.

84 35 A markasının tərkibində mis neçə faizdir?

- 15 – 35%
- 24 – 42%
- 18 – 24%
- 20 – 30 %
- 26 – 34%

85 34 A markasının tərkibində silisium neçə faizdir?

- 2,8 – 6,5%
- 4,1 – 5,5%

- 5,5 – 6,5 %
- 4,3 – 5,8%
- 3,4 – 7,1%

86 34 A markasının tərkibində mis neçə faizdir?

- 27 – 30 %
- 30 – 50%
- 44 – 60%
- 26 – 45%
- 23 – 40%

87 Ms34 – silisium –aluminium lehimlərinin markaları 35 hansılardır?

- 34 və 35A
- 40 A
- 42 A
- 34 A
- 35 A

88 Mis62, polad və çuqun68 hissələrinin bərpasında yüksək keyfiyyətli birləşməni almaq üçün hansı latun lehimlərindən istifadə edilir?

- L – 62
- L – 34
- düzgün cavab yoxdur
- L – 62 və L – 68
- L – 68

89 BF – 2 tipli yapışqanlardan hansı turşu mühitdə işləyən hissələri yapışdırmaq üçün istifadə edilir?

- BF – 4 və BF – 6
- BF – 2
- BF – 2 və BF – 6
- BF – 4
- BF – 6

90 Hansı tipli yapışqanlar modifikasişdırılmış Fenolformaldehid qətranının spirtlə qarışıqından ibarət olur?

- korbinol
- BF
- korbinol və epoksid yapışqanları
- BF və korbinol
- epoksid

91 Aşağıdakılardan hansı lehimləmə üsullarına aiddir?

- düzgün cavab yoxdur
- əl metal lehimləyici vasitəsilə lehimləmə
- qaz lampası vasitəsilə lehimləmə
- yüksək tezlikli cərəyan vasitəsilə lehimləmə üsulları
- A, B, C variantları düzgündür

92 Formaldehid Qətranı əsasında alınan və antifriksion material kimi işlədilən plastik material?

- qrafitoplast
- polietilen
- ftroplast – 3
- vinilplast
- ftroplast

93 Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

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

94 AF- 4 tipli termoreoaktiv lifli material olub yüksək möhkəmlik tələb olunan hissələri hazırlamaq üçün işlədilən plastik?

- şüşə tekstolit
- şüşə voloknit
- tekstolit
- qetinoks
- asbotekstolit

95 Sintetik qətran ilə hopdurulmuş nazik ağac təbəqələrinin kleylənməsilə alınan plastik hansıdır?

- asbotekstolit
- dsp – b
- dsp – v
- sərt ağac qatlı plastiklər
- dsp – a

96 Yüksək optik xassələrə malik olan termoplastik material?

- polietilen
- qrafitoplast
- üzvi şüşə
- ftroplast
- vinilplast

97 Lifləri qarışıq və yönəlmiş qatların preslənməsi nəticəsində alınan plastik?

- dsp – f
- dsp – a
- asbotekstolit
- qetinoks
- dsp – b

98 Ağac plastik kütlələrinin əsas qrupları hansılardır?

- sərt:
- yarımsərt:
- sərt, termoyeyiləbilən tam preslənmiş plastifisizlənmiş ağac plastikləri
- termoyeyiləbilən tam preslənmiş:
- yumşaq:

99 Yüksək mexaniki möhkəmliyə, az sürtünmə əmsalına malik olub, əlvan və qara metalları əvəz etmək üçün hansı plastikdən istifadə edilir?

- şüşə voloknit.
- ağac plastikləri
- qetinoks.
- dsp – a.
- dsp – b.

100 Birləşdirici olaraq nədən istifadə olunur?

- istilikdən.
- epoksid qətranlarından.
- fenolformaldehid qətranlarından.
- epoksid və fenolformaldehid qətranlarından
- elektrikdən.

101 Doldurucu olaraq nədən istifadə edilir?

- burulmamış şüşə saplarından.
- burulmuş şüşə saplarından.
- şüşədən.
- burulmuş və burulmamış şüşə saplarından
- şüşə saplarından .

102 Doldurucunun Tipindən və mexaniki xassələrindən Asılı olaraq Şüşə plastikləri hansı qruplara bölmək olar?

- şüşə tekstolit, şüşə voloknit, anizotropu şüşə voloknit
- düzgün cavab yoxdur
- şüşə tekstolit
- şüşə voloknit
- anizotropu şüşə voloknit

103 Doldurucunun tipindən və mexaniki xassələrindən asılı olaraq Şüşə plastikləri neçə qrupa bölmək olar?

- 1
- 5
- 4
- 2
- 3

104 Tormoz mexanizminin hissələrini hazırlamaq üçün hansı plastikdən istifadə olunur?

- tekstolit
- qetinoks
- asbotekstolit
- şüşə tekstolit
- şüşə voloknit

105 Ağac liflərinin paralel yönəlməsi ilə alınan plastik?

- dsp – r
- dsp – e
- dsp – b
- dsp – a
- dsp – f

106 Şüşə Lifli onizotropu material nədən hazırlanır

- sintetikdən
- lifdən
- şüşədən
- şüşə liflərindən və sintütik qətrandan
- qətrandan

107 Şüşə tekstolit hansı qətranlar vasitəsilə hopdurulmuş şüşə parçanın qaynar preslənməsi ilə alınan təbəqə materialdır?

- BF – 8 .
- BF – 3, BF – 7, BF – 8

- BF - 3.
- BF – 7.
- BF – 1.

108 Müxtəlif sintetik lak, qətran və Şüşəp lifləri əsasında alınan yüksək möhkəmliyə malik material?

- bumlit
- tekstolit
- şüşə tekstolit
- şüşə plastik
- şüşə voloknit

109 Plastmaslar hansı qruplara bölünürlər?

- plastik .
- termoplastik və termoreaktiv
- termoplastik .
- termoreaktiv.
- reaktiv.

110 Plastmasları neçə qrupa bölünür?

- 2
- 4
- 5
- 1
- 3

111 Qızdırmadan aparılan qaynaq hansı qaynaqdır?

- normal qaynaq
- soyuq qaynaq
- qaynaq- qaynar qaynaq
- qaynaq- yarım qaynar qaynaq
- qızmar qaynaq

112 Oksigen və asetilenin nisbətindən asılı olaraq alov hansı növlərə Bölünür?

- oksidləşmə alovu
- neytral və normal alov
- düzgün cavab yoxdur
- bütün cavablar düzgündür
- korbolaşdırıcı alov

113 Oksigen və asetilenin nisbətindən asılı olaraq alov neçə növə bölünür?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

114 Lampadan çıxan alov yanma reaksiyasına və temperaturuna görə hansı zonalara ayrılır?

- Nüvə
- Bərpa olunan zona
- nüvə, bərpa olunan zona, tamamilə yanma zonası
- Nüvə və bərpa olunan zona
- Tamamilə yanma zonası



115 Lampadan çıxan alov yanma reaksiyasına və temperaturuna görə neçə zonaya bölünür?

- 1  
 5  
 4  
 3  
 2

116 Paslanma nəticəsində əmələ gələn Dağılmanın hansı növləri var?

- bütün cavablar düzgündür  
 düzgün cavab yoxdur  
 kristalarası  
 yerli  
 bərabər

117 Paslanma nəticəsində əmələ gələn dağılmanın neçə növü var?

- 4  
 1  
 2  
 3  
 5

118 Maşkın hissələrinin paslanmasının hansı növü var?

- elektrokimyəvi  
 fiziki  
 bioloji  
 kimyəvi  
 kimyəvi və elektrokimyəvi

119 Maşın hissələrinin paslanmasının neçə növü var?

- 5  
 1  
 3  
 2  
 4

120 Yeyilmə sürəti necə tapılır?

- Düzgün cavab yoxdur  
 .

$$i = \frac{U}{T} = \operatorname{tg} \alpha$$

- ..

$$i = \frac{T}{U} = \operatorname{tg} \alpha$$

- ...

$$U = \frac{U}{T} = \operatorname{ctg} \alpha$$

- ....

$$T = \frac{U}{\operatorname{tg} \alpha}$$

121 . Layihələndirmə zamanı verilən aralıq məsafədən fərqli olaraq qovuşan hissələrin istismarı və təmiri şəraitində neçə cür ara boşluğu qəbul edilir?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

122 Sürtünən səthlər kiçik nisbi Yerdəyişmə sürətinə malik olanda hansı yeyilmə meydana çıxır?

- istilik yeyilmə  
 abraziv yeyilmə  
 yapışma yeyilmə  
 oksidləşmə yeyilmə  
 düzgün cavab yoxdur

123 . Sürtünən səthlərin böyük nisbi hərəkəti nəticəsində və böyük təzyiqlər altında hansı yeyilmə baş verir?

- çəpür yer formalı yeyilmə  
 yapışma yeyilmə  
 oksidləşmə yeyilmə  
 istilik yeyilmə  
 abraziv yeyilmə

124 Prof. Bosteçkinin təsnifatına görə yeyilmənin neçə növü var?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

125 Sürtünən səthlər arasında yaQ təbəqəsi olmayanda hansı sürtünmə baş verir?

- maye və quru sürtünmə  
 sərhəd sürtünməsi  
 maye sürtünməsi  
 quru sürtünmə  
 bütün cavablar düzgündür

126 Sürtünən Səthlərin yaQlanmasına görə, SürtünMənin hanSı növləri var?

- quru sürtünmə, sərhəd sürtünməsi, maye sürtünməsi  
 quru sürtünmə  
 sərhəd sürtünməsi  
 maye sürtünməsi  
 quru, maye sürtünmə

127 Sürtünən səthlərin nisbi hərəkətinə görə, sürtünmənin hansı növləri var?

- sürüşən, diyirlənən; sürüşüb diyirlənən  
 sürüşən  
 diyirlənən  
 sürüşən, diyirlənən

- sürüşüb diyirlənən

128 SÜrtünən səthlərin nisbi hərəkətinə görə, sürtünməni neçə növə bölmək olar?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

129 Maşınların işinin etibarlılığı və uzunömürlülüüyü nə ilə təyin olunur?

- əyilməyə qarşı möhkəmliyi.  
 deşilməyə qarşı möhkəmliyi.  
 yeyilməyə qarşı möhkəmliyi  
 dartılmaya qarşı möhkəmliyi.  
 sürtünməyə qarşı möhkəmliyi.

130 Vantların neçəi növü var?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

131 Qüllələr hündürlüyü 30 metrə qədər olan polad borulardan və çərçivə konstruksiyadan hazırlanır?

- 70  
 20  
 30  
 50  
 60

132 Hansı domkrat kütləsi 5tondan 20 tona qədər olan yükləri 330mm hündürlüyə qaldırır?

- porşen  
 vintli  
 hidravlik  
 tamasalı  
 lentli

133 Hansı domkratlar böyük və ağırdır?

- Bucurqad  
 Vintli domkrat  
 tamasalı domkrat  
 Hidravlik domkrat  
 Porşen

134 Aşağıdakılardan hansı köçürülə bilən qaldırıcı mexanizmdir?

- dişli çarxlı tal;  
 kəndir kanat;  
 klupp;  
 bucurqad;  
 domkrat

135 Dəstəklə əl bucurqadların yük qaldırma qabiliyyəti nə qədərdir?

- 0,5 və 6 ton;
- 1,5 və 3 ton
- 2,5 və 4 ton;
- 3,0 və 2,5ton;
- 1,5 və 4 ton;

136 Dişli çarxlı və sonsuz vintli intiqal hansı intiqala aid edilir?

- universal
- elektrotal
- pnevmoto
- əl
- polad kanat

137 İntiqal növünə görə neçə yerə ayrılır?

- 6
- 1
- 3
- 4
- 5

138 Hansı tallar yükləri qaldırmaq və Əsasən avadanlığın qaldırılması və təmiri zamanı köməkçi əməliyyatları yerinə yetirmək üçün istifadə edilir?

- elektrotal
- pnevmoto
- qarışıq
- qətranlı
- əl intiqallı

139 Bloklar neçə ton yük qaldırma qabiliyyətinə malik olur?

- 0,1 –200ton
- 0,4 –200ton
- 0,5 – 100ton
- 0,3 –100ton
- 0,2 –100ton

140 Diyircəklərin sayından asılı olaraq Bloklar necə adlandırılır ?

- sadə
- birdiyircəkli, ikidiyircəkli
- kanat
- polad kanat
- kəndir kanat

141 Məftillərin ilkin diametrinin yeyilməsi və yaxud korroziyaya uğraması neçə faiz olduqda kanat zay hesab edilir?

- 50
- 10
- 20
- 30
- 40

142 Polispostlarda, asqılarda, Parqılarda və digər tərtibatlarda hansı kanatlardan istifadə olunur ?

- viblyenka
- kəndir

- boğma
- ölü ilmə
- polad

143 Polad kanatlar hansı məftillərdən hazırlanır?

- Rifli
- Sadə
- Düz
- rəngli
- Viblyenka

144 qətranlı – təmir işlərində hansı kanatdan istifadə edilir?

- universal
- qətranlı
- qətransız
- qarışıq
- kəndir

145 Yükləri qaldırıqda hansı mexanizmlərdən istifadə olunur?

- qayçı və iti dodaqcıq.
- kəndir və polad kanat
- kəndir və düyün.
- strubsina və polad kanat.
- klyammer sıxıcı və strubina.

146 Elektrik və pnevmatik alətlərin çilingər, təmir və quraşdırma işlərində tətbiq edilməsi əmək sərfinin neçə faizini azaltmağa imkan verir?

- 30
- 90
- 80
- 70
- 60

147 Hörgünün ölçüləri neçə yolla ölçülür

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

148 Hörgünün istiqaməti nə ilə yoxlanılır?

- klupp
- parça
- ip
- xətkəş
- razvetka

149 Boruları və silindrik hissələri sıxmaq üçün hansı sıxıcılardan istifadə edilir?

- nivel;
- boru
- silindrik;
- ruletka;
- düzləndirici;

150 Alətin tələb olunan vəziyyəti neçə məngənənin köməyi ilə qeydə alınır?

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

151 Ən çox yayılan borukəsən hansıdır?

- razvetka;
- üçdiyircəkli
- birdiyircəkli;
- ikidiyircəkli;
- zenker;

152 Hdəstəkli qayçılarla qalınlığı neçə mm olan nazik polad vərəqləri kəsirlər?

- 5mm
- 2mm
- 3mm
- 1mm
- 6mm

153 Məftilləri kəsmək üçün hansı alətdən istifadə olunur?

- zenker
- iti dodaqcıq
- mişar
- klupp
- razvetka

154 Metalları əl ilə kəsən alətlərin neçə tipi vardır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

155 Metalları əl ilə kəsən alətlərə aşağıdakılardan hansı aid deyil?

- iti dodaqcıq
- qayçı
- boru kəsən
- mişar
- nivel

156 Yiv birləşmələri yığmaq üçün neçə tip alətdən istifadə edilir?

- 0
- 8
- 9
- 7
- 4

157 Yiv açmaq üçün neçə tip alətdən istifadə edilir?

- 6
- 1

- 4
- 3
- 5

158 Bolt və borularda hansı alətin köməyi ilə yiv açılır?

- borodok;
- klupp
- razvetka;
- zenker;
- kresmeys ;

159 Razvetka necə poladdan hazırlanır?

- Konusvari
- Dişli
- Karbonlu
- legirlənmiş
- Vintli

160 Zenker (DÜİST 1677-67) hansı poladdan hazırlanır?

- legirlənmiş
- Konusvari
- Karbonsuz
- Vintli
- Karbonlu

161 Yiv şablonları neçə lövhədən ibarətdir?

- Cuqun
- dişli polad
- Sink
- Polad
- Aliminium

162 Metalları əl ilə kəsmək və deşik açmaq üçün hansı ələtlərdən istifadə edilir?

- deşikaçan alət
- dəmirçi zubil
- borodon
- kreysmeys
- sup

163 Zərbə ələtlərinə hansılar aiddir?

- Xətkeş, yiv
- Gürz, xətkəş
- çəkic, güzrlər
- Cəkic, yiv
- Transportir, güzr

164 Avadanlıqların quraşdırılması zamanı hissələrin qarşılıqlı perpendikulyarlığını, hissələrin düzbucaqlarını nişanlamaq və yoxlamaq üçün neçə dərəcəli yoxlayıcı bucaqlar tətbiq edilir?

- 360;
- 45;
- 50;
- 90
- 180;

165 Yoxlayıcı xətkəçlər hansı materialdan hazırlanır?

- sink
- polad
- çuqun
- mis
- aliminium

166 Şupun uzunluğu neçə mm olur ?

- 300və 500
- 100 və 200
- 200və 400
- 300və 400
- 200və 300

167 Şupun ölçmə dəqiqliyi neçə mm – dir ?

- 0,01
- 0.02
- 0.09
- 0.08
- 0.05

168 Ara boşluqları nəyin köməyi ilə təyin edirlər?

- Stangenpərgar
- şuplar
- Normal
- Kronpərgar
- Pərgar

169 Ştangenpərgarla ölçüsü neçə mm-ə qədər olan həm xarici həm də daxili ölçüləri ölçürlər?

- 3500mm
- 2500mm
- 2000mm
- 1000mm
- 3000mm

170 Ölçmə dəqiqliyi neçə mm – dir ?

- $\pm 0,23 \div \pm 0,2$
- $\pm 0,25 \div \pm 0,5$
- $\pm 0,25 \div \pm 0,2$
- $\pm 0,20 \div \pm 0,2$
- $\pm 0,21 \div \pm 0,1$

171 Daxili ölçənin hansı tipi var?

- pərgar, kronpərgar
- normal, pərgar
- normal, kronpərgar
- yaylı, pərgar
- normal, yaylı

172 daxili ölçənlərin neçə tipi olur?

- 1
- 2



- 4
- 5
- 3

173 Pərgarlar və kronpərgarlar hissənin ölçüsünü çıxardıqda bənd hansı şəkildə olur?

- Normal
- Aşağı
- Yuxarı
- orta
- Yüksək

174 Məmulatdan miqyas xətkəsinə ölçüləri çıxartmaq və köçürmək üçün tətbiq edilən alət neçə cür olur ?

- 5
- 2
- 1
- 3
- 4

175 İki nöqtə arasındakı məsafəni təyin etmək üçün hansı xətkəşdən istifadə edilir?

- xətkəş
- ruletka yığılan metrə, spektral sıxlıq
- ölçücü metallik
- kronpərgar
- pərgarlar

176 Ölçücü metal xətkəyin uzunluğu nə qədərdir?

- 150 – 1000mm
- 200 – 2000mm
- 300 – 2000mm
- 200 – 1000mm
- 100 – 1000mm

177 Xətti ölçüləri ölçmək üçün neçə cür alətdən istifadə edilir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

178 Xətti ölçüləri ölçmək üçün hansı alətlərdən istifadə edilir?

- Ruletka
- xətkəş, ruletka
- Yığılan metrə, spektral sıxlıq
- Xətkəş

179 Toxuculuq, yüngül, yeyinti sənayesində, məişət xidmətində təmir və quraşdırma zamanı istifadə edilən nəzarət-ölçü alətlərini neçə tibə ayırmaq olar?

- 3
- 1
- 4
- 2
- 5

180 İnsan qulağı Bansı tezliklərə hEssasdır?

- 200÷2000  
 500÷1000  
 100÷1000  
 300÷3000  
 600÷6000

181 Silindrin. divarına. təsir. edən qüvvə necə ifadə olunur?

- .....

$$J = \frac{1}{T} \int_0^T (X(t)^2) dt$$

- .

$$P = \Pi + J_n + R_n$$

- ..

$$P_n = \frac{P}{\cos \beta}$$

- ...

$$P_n = p \cdot \operatorname{tg} \beta$$

- .....

$$J = m_{np} \cdot \mu \omega^2$$

182 Silindrin. oxu istiqamətində təsir edən cəm qüvvə hansı düsturla təyin edilir?

- .....

$$P_H^2 : P_{CP}^2$$

- ..

$$J_n = J_{n_1} + J_{n_2}$$

- .

$$P = \Pi + J_n + R_n$$

- ...

$$J_n = m_n r \omega^2 (\cos \alpha + x \cos 2\alpha)$$

- .....

$$\sqrt{f_a f_y}$$

183 Analizator hansı siniflərə ayrılır?

- səbəb və dispersiya
- təkrarlanma və birqiymətlik
- bütün zolağı sabit buraxan və zolağı sabit nisbi buraxan
- sabit və unitarlıq
- orta qiymət və dispersiya

184 Analizator neçə sinifə ayrılır?

- 5
- 1
- 3
- 2
- 4

185 .V

$P_H^2 : P_{CP}^2$  ifadəsində  $P_H$  nəyi xarakterizə edir?

- bütün mümkün istiqamətdə ortalasdırılmış səs təzyiqi
- uyğun olaraq filtrlərin buraxma enliyi
- filtrin buraxma zolağının enliyi
- orta kvadratik qiymət
- verilmiş istiqamətdə qeyd edilmiş məsafədə ölçülən səs təzyiqi

186 Qeyri –bərabər şüalanma dərəcəsi nisbəti hansı ifadə ilə xarakterizə olunur...?

- .....

$$1019 \frac{W}{W_0}$$

- .

$$\sqrt{f_{01} f_y}$$

- ..

$$L_{\Delta f L} + 10 \lg \frac{\Delta f_2}{\Delta f_1}$$

- ...

$$P_H^2 : P_{CP}^2$$

- .....

$$\frac{dJ_{CP}}{dW}$$

$L_{\Delta f_2} = L_{\Delta f_1} + 10 \lg \frac{\Delta f_2}{\Delta f_1}$  ifadəsində  $\Delta f_1$  və  $\Delta f_2$  nəyi ifadə edir?

- Səs enerjisi
- filtrlərin buraxma tezliyi
- Səs təzyiqi
- Zolağın sürəti
- Tezlik

188 Zolağın orta tezliyi qiymətində orta həndəsi qiymət neçə götürülür ?

.....

$10 \lg \frac{J}{J_{01}}$

..

$\sqrt{f_{01} f_y}$

..

$1019 \frac{W}{W_0}$

...

$\frac{1}{T} \int_0^T$

.....

$2019 \frac{P}{P_0}$

189 Hər hansı mənbəyin səs-küyünü tam qiymətləndirmək üçün neçə parametrlə təyin etmək tələb olunur ?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

190 . Hər hansı mənbəyin səs-küyünü tam qiymətləndirmək üçün hansı parametrləri təyin etmək tələb olunur ?

- kritik qiymət
- səs-küyün qüvvəsi
- tezlik spektri
- səs-küyün yayılma istiqaməti

təsir müddəti

191 Səs informasiya daşıyıcısı kimi 2 parametərə malikdir ?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

192 Səs informasiya daşıyıcısı kimi hansı parametrlərə malikdir ?

- Spektr, birqiymətli
- həcm, spektr
- Həcm, faza
- Təkrarlanmayan, birqiymətli
- Həcm, təkrarlanmayan

193 Maşınların texniki vəziyyətini təyin etmək üçün ən əsas hansı siqnaldan istifadə edilir?

- Spektr
- akustik
- Diaqnostik
- Süalanan
- Səs

194 Texniki diaqnoz nəzəriyyəçində nəyə baxılır?

- akustik siqnal
- çoxlu siqnallara
- diaqnozun effektivliyinin meyarları
- səhv siqnal mənbələri
- əks ifadə

195 Diaqnostik nəticə nə ilə Müəyyən edilir

- yerdəyişmə
- maşının vəziyyəti
- hissənin vəziyyəti
- energetik spektr
- akustik siqnal

196 Ölçmə metodu kimi diaqnostika hansı Tələblərə cavab verməlidir?

- etalon və dolay
- təkrarlanma və birqiymətlilik
- birqiymətlilik və diaqnostika
- təkrarlanma və dolay üsul
- dolay üsul və diaqnostika

197 Ölçmə metodu kimi diaqnostika neçə tələbə cavab verməlidir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

198 .S

$$a_{ij} = \frac{\Delta S_i}{\Delta X_j} \text{ nisbətində } S_i \text{ nəyi ifadə edir?}$$

- arqumentin müşahidəsi
- siqnalın həssaslıq parametri
- vəziyyət parametrinin dəyişməsi
- ötürmə nisbəti
- funksiyanın müşahidəsi

199 Texniki diaqnostika nəzəriyyəsinin əsasında hansı fundamental fiziki prinsip durur?

- eksperiment və siqnal
- səbəb və unitarlıq
- unitarlıq və diaqnostik
- səbəb və diaqnostik
- diaqnostik və tipik

200 Texniki diaqnostika nəzəriyyəsinin əsasında neçə fundamental fiziki prinsip durur?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

201 İşləyən maşınlarda baş verən müxtəlif fiziki proseslər və onların istismar göstəricilərinə Təsiri nəyin əsasını təşkil edir ?

- hissələrin mexanizmi
- texniki diaqnostika
- maşının nasazlığı
- stabillik xarakteristikası
- maşının mexanizmi

202 Maşının göstəricilərinin tədricən dəyişməsi neçə prosesdə baş verir?

- 4
- 5
- 1
- 2
- 3

203 Maşının göstəricilərinin tədricən dəyişməsi prosesi hansılar hesab olunur?

- təbii və süni
- normal və süni
- normal və qeyri-normal
- normal və təbii
- təbii və qeyri-normal

204 Təmir edilmiş maşının uzunömürlülüyünü neçə üsulla təyin edirlər?

- 2
- 5
- 4
- 3

1

205 Təmir edilmiş maşınıN uzunömürlülüyünü hansı üsulla təyin etmək lazım deyil?

- stendli  
 normal paylanma  
 sınaqlar  
 istismar sınaqları  
 laboratoriya

206 İstismar prosesində maşınlar hansı dəyişmələrə məruz qalır ?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

207 İstismar prosesində maşınlar hansı dəyişmələrə məruz Kalır ?

- müntəzəm  
 istismar şəraiti  
 səpələnmə  
 möhkəmlik  
 keyfiyyət

208 Maşınların uzunömürlülüyünü artırmaq üçün hissələri hansı üsulla bərpa etmək olaR?

- qeyri- rasionallıq  
 rasionallıq  
 səpələnmə  
 korelyasiya  
 ötürmə nisbəti

209 Təmir edilmiş maşınların hissələrinin Üzunömürlülüyü əsasən neçə üsulla müəyyən edilir?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

210 Təmir edilmiş Maşınların hissələrinin uzunÖmürlülüyü əsasən hansı xüsusiyyətləri ilə müəyyən edilir?

- maşın düyünü  
 istismar şəraiti  
 laboratoriya  
 möhkəmlik  
 müntəzəm iş

211 .S

$$f(t) = \sum_{i=1}^2 P_i f_i(t) = P_1 f_1(t) + P_2 f_2(t) \quad \text{Burada } f_i(t) \text{ nəyi ifadə edir?}$$

- eksponensial  
 superpozisiya

- resursların paylanması sıxlığı
- maşınların miqdarı
- orta müntəzəm iş vaxtı

212 .

$$f(t) = \sum_{i=1}^2 P_i f_i(t) = P_1 f_1(t) + P_2 f_2(t) \quad \text{Burada } f_i(t) \text{ nəyi ifadə edir?}$$

- eksponensial
- superpozisiya
- resursların paylanması sıxlığı
- maşınların miqdarı
- orta müntəzəm iş vaxtı

213 İ.

$$f_1(t) = \chi \cdot e^{-\chi t} \quad \text{ifadəsində } \chi \text{ nəyi ifadə edir?}$$

- maşının iş qabiliyyəti
- empirik paylanma
- dispersiya
- orta qiymət
- işdən dayanmaların intensivliyi

214 Maşınların etibarlılığı, xüsusilə də Kiçik carı İşdən dayanmalar və hissələrin yeyilməsi nəticəsində neçə dayanma təyin edilir?

- 1
- 2
- 5
- 4
- 3

215 Eksponensial. qanun necə ifadə olunur?

- .

$$f_1(t) = \chi \cdot e^{-\chi t}$$

- ....

$$S = \frac{\sum F_j}{\sum n_j \cdot F_j}$$

- .....

$$\frac{\sum Q_i}{\sum \frac{Q_i}{r_i}}$$

- ...



$$r_i = \frac{a_i \cdot b}{a_i \cdot b + TN_{or.}}$$

..

$$f_1(t) = \omega \cdot e^{-\omega t}$$

216 Maşınlarda hissələrin, düyünlərin, aqreqlərin etibarlılığının göstəricilərini hesablamaq Üçün hansı qanunu bilmək lazımdır?

- konstruksiya  
 maşınların etibarlılıq qanunu  
 müntəzəm iş vaxtının paylanması qanunu  
 qamma  
 aqreqləşmə

217 Etibarlılıq haqqında elm məyi öyrənir?

- məmulatın müəyyən müddət ərzində iş qabiliyyətinin göstəricisinin dəyişməsi  
 texniki istifadə  
 hissələrin uzunömürlülüyü  
 dövrdə dayanmadan işləmə  
 müntəzəm işin ehtimalı

218 Etibarlılıq dedikdə nə başa düşülür?

- periodik xidmət  
 təmir edilən məmulatlar  
 məmulatın verilmiş tələb olunan vaxt ərzində özünün istismar göstəricilərini saxlamaqla funksiyanın yerinə yetirilməsi  
 maşının təmiri  
 konkret istismar şəraitində ondan səmərəli istifadə

219 BU ifadədə D nə əmsalıdır ?

$$D = \frac{G_m}{\sum n_j \cdot K_i + \sum n_j F_j}$$

- enerji  
 uzunömürlülük  
 həqiqi  
 sökülmə  
 həcm

220 Maşınların iş qabiliyyətinə əsas aşağıdakılardan hansını aid Etmək olar?

- səmərəlilik  
 dayanıqlılıq  
 keyfiyyət  
 elektrik mühərrikinin gücü  
 uzun müddətli

221 Təmir edilmiş maşınların əsas xüsusiyyət göstəricilərinə aşağıdakılardan hansı aid edilir?

- nasazlıq ;

- işləmə ehtimalı;
- dayanmadan işləmək;
- mənəvi uzunömürlülük
- saxlanılma;

222 Texniki. istifadə əmsalı hansı düstur ilə ifadə olunur?

- ..

$$H(t) = \lim_{n \rightarrow \infty} \frac{\sum_{i=1}^n \cdot m_i(t)}{N}$$

- .....

$$K_H = \frac{t_{is.}}{t_{is.} + t_{tam.}}$$

- ....

$$T = \frac{t_2 - t_1}{m_{or.}(t_2) - m_{or.}(t_1)}$$

- ...

$$P(t_2 - t_1) = \exp.[H(t_1) - H(t_2)]$$

- .

$$K_T = \frac{t_{is.}}{t_{is.} + t_{tam.} + t_{xid.}}$$

223 . Etibarlılığın əsas göstəricilərinin siyahısı və xarakteristikası harada göstərilmişdir?

- DÜİST 16503 - 67
- DÜİST 13377 - 66
- DÜİST 14503 - 56
- DÜİST 16503 - 75
- DÜİST 13377 - 67

224 .K

$$R = \frac{\sum Q_i}{\sum r_i} \text{ ifadəsində } Q_i \text{ hansı elementin işarəsidir?}$$

- cəm yararlılıq
- möhkəmlik elementi
- xidmət müddəti
- möhkəmlik
- konstruktiv element

225 Bərabər möhkəmlik əmsalı hansı hərflə ifadə olunur?

.

$$\sum Q_i$$

....

$$\sum K_i$$

...

$$n_i \cdot Q_i$$

..

$$n_i \cdot k_i$$

R

226 Maşın yararlılığı hansı hərfə ifadə olunur?

....

$$K_i$$

..

$$G_m$$

...

$$r_1$$

....

$$f_1$$

.

$$R$$

227 Maşınların yararlılığını hansı ifadə ilə təyin etmək olar?

....

$$f_1(t) = \chi \cdot e^{-\chi t}$$

.

$$G_m = \sum_{i=1}^S K_i + \sum_{i=1}^Z F_1$$

..

$$R = \frac{\sum K_i}{\sum n_i \cdot K_i} = \frac{\sum Q_i}{\sum Q_1}$$

...

$$r_1 = \frac{a_i \cdot b}{a_i \cdot b + TN_{or.}}$$

....

$$R = \frac{\sum Q_i}{\sum \frac{Q_i}{r_i}}$$

228 Etibarlılıq, uzunömürlülük, dayanmadan işləmək, saxlanılması hansıx qrupa aiddir?

- göstərici  
 mexanikləşmə  
 avtomatlaşdırma  
 xüsusiyyət  
 ümumi anlayış

229 Ümumi anlayışlara nələr aiddir?

- Etibarlılıq  
 Zəmanət müddəti  
 Saxlanması  
 Orta bərpa müddəti  
 iş qabiliyyətliliyi

230 3.DÜİST 13377-75- də etibarlılıq üzrə 24 əsas termin vardır. Onları neçə qrupa ayırmaq olar ?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

231 Təmir edilmiş maşının iş qabiliyyəti nədən asılıdır ?

- hissələrin etibarlılığı.  
 xidmət müddəti  
 mənəvi uzunömürlülük  
 fiziki uzunömürlülük  
 iş qabiliyyətin

232 Şnekin xarici Diametri neçə mm -dir?

- 600  
 400  
 450  
 500  
 550

233 Şnekin işçi vinti içi Y boş O valdır və onun diametri neçə mm olan qalın divarlı barabandır?

- 140
- 100
- 110
- 120
- 130

234 EH001 - 64 pamBıq ŞnEkındə vintlilənləri neçə mm-lik vərəq poladdan hazırlanmıdır ?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

235 Novlar neçə mm-lük vərəq poladlardan hazırlanır ?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

236 Qasnaqların Oturacq döymələri neçə mm - ə qədər olmalıdır?

- 0,70
- 0,10
- 0,20
- 0,15
- 0,60

237 Daşınma lampaları üçün neçə v- dan yüksək Olmayan gərginlikdən İstifadə etmək məsləhət görülür ?

- 13
- 9
- 10
- 11
- 12

238 QAbırğaları qurmaq üçün dişlərdə eni neçə mm olan pazlar kəsirlər ?

- 17
- 13
- 14
- 15
- 16

239 Barabanın oxları təqribən Barabanın qabaq və arxa dayaqlarında neçə m məsafədə sözü yaz ?

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

240 Barabanın oxu diametri neçə 76 mm olan borudan hazırlanıb ?

- 9550

- 9376
- 9400
- 9500
- 9600

241 2SBS – quruducu barabanın diametri neçə mm –dir ?

- 3100.
- 3300.
- 3400.
- 3500.
- 3210

242 Valcıq araSında neçə mm araboşluğu qururlar?

- 4 – 6
- 0,5 – 2
- 1 – 3
- 2 – 4
- 3 – 5

243 Lif itkisini azaltmaq üçün barabanın fırlanma tezliyini neçə dövr/dəq. –yə kimi azaltmaq məqsədəuyğundur

- 5 – 7.
- 5 – 10.
- 4 – 6
- 10 – 15.
- 2 – 3 .

244 Zavod pasportuna görə КПВ – 8 vakuum kondensörünün torlu barabanının fırlanma tezliyi nə qədərdir?

- 19.
- 15.
- 16 .
- 17
- 18.

245 Barabanın divarı və toru arasındakı araboşluu neçə 30 mm-dən çox olmamalıdır?

- 50
- 10
- 20
- 30
- 40

246 Tor barabanında araboşluqları neçə mm-dən çox olmamalıdır ?

- 0,6;
- 0,2;
- 0,3;
- 0,4;
- 0,5

247 Seçilmiş hansı optimal sürət kondensora liftəmizləyici maşın kimi işləməyə imkan verir? (dövr/dəq.)

- 45 – 50.
- 25 – 30
- 30 – 35.
- 35 – 40.

40 – 45.

248 3KB lif kondensorida böyük torlu barabanın intiqalı tərəfdən qurulan tıxacı gövdəyə neçə ədəd M12 boltları ilə bərkidirlər?

- 14  
 10  
 11  
 12  
 13

249 Fırlanan qasnağın çəmbərindən məhəccərlərin divarına qədər minimal məsafə neçə mm-dən Böyük olmamalıdır?

- 8  
 4  
 5  
 6  
 7

250 Əriş pərinin qırağı və tor arasındakı məsafə qurma vaxtı bir mm-dən çox olmamalıdır ?

- 100  
 500  
 400  
 300  
 200

251 Elektrik mühərrikinin və reduktorun oxlarının uzaqlaşmasına neçə mm- dən çox yol verilmir?

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

252 Seperatora polad deşiklərin diametri neçə mm olur?

- 6  
 1.  
 3.  
 4.  
 5.

253 CC – 15 A və CC – 15 M ərişli separatorları nə üçün istifadə edilir?

- xam pambığı onu nəql etdirən havadan ayırmaq üçün  
 xam pambıqdan xırda zibilləri təmizləmək üçün.  
 xam pambıqdan iri zibili təmizləmək üçün.  
 ağır qarışıqları təmizləmək üçün.

254 Çivli vintli şneklər və tor səthi arasındakı araboşluğu neçə 18mm təşkil edir?

- 10 – 15  
 14 – 18  
 14 – 15  
 14 – 16  
 14 – 17

255 Şnek təmizləyicisinin barabanının diametri neçə mm olmalıdır?

- 550
- 500.
- 510.
- 520.
- 530.

256 A6 – 12 M1 pambıq t mizl yicisinin təmizləyici effekti nee % – dır ?

- 60 ÷ 80;
- 20 ÷ 30;
- 30 ÷ 40 ;
- 40 ÷ 60
- 50 ÷ 70;

257 A6 – 12 M10 pambıq t mizl yicisinin m hsuldarlıęı nee t/saat – dır ?

- 12 – 15
- 11 – 13
- 10 – 12
- 13 – 15
- 14 – 16

258 ivli barabanla tor arasındakı araboşluęu 12 mm həddində olmalıdır?

- 14 – 16
- 10 – 12
- 11 – 13
- 12 – 14
- 13 – 15

259 Regenerasiy  mişarlı baraban v  noziyron arasındakı araBoşluęu nee mm hədlərində olmalıdır?

- 2 – 5
- 2 – 3
- 3 – 4
- 3 – 5
- 4 – 5

260 T mizl yicil rd  (radial v  oturacaq) qasnaqların d ym ləri nee mm - dən yuxarı olmamalıdır?

- 0.5
- 1
- 3
- 4
- 6

261 Barabanın pərlərinin xarici səth üzrə diametri nee mm olmalıdır?

- 600
- 300
- 200
- 400
- 500

262 Mişar barabanlarını divarlarının qalınlıęı nee mm olan ii boş borudan hazırlayırlar?

- 3,5
- 4,5
- 2,5
- 5,5



6,5

263 Mişar barabanları üzərində qurulmuş disklər neçə deşiyə malikdir?

- 12  
 10  
 13  
 15  
 14

264 Mişar barabanların valları hansı ölçüdə hazırlanmışlar?

- 50x30-- 10  
 60x30 – 20  
 50x30 -- 20  
 40x30 -- 20  
 60x30 --20

265 Deffentlərin əritmə ilə bərpası üçün onların yeyilməsi ilk diametrdən neçə 15 % - dən yuxarı qalxmamalıdır?

- 30 – 40  
 5 – 10  
 20 – 30  
 15 – 20  
 20 – 25

266 4X – 3M iri təmizləyici nə üçündür?

- ağır qarışıqları tutmaq üçün  
 xırda zibil təmizləmək üçün  
 iri zibil təmizləmək üçün  
 təkrar zibil təmizləmək üçün

267 Ulduzcuqların radial və oturmaq döyməsi neçə 1mm- dən yuxarı qalxmamalıdır?

- 8  
 1  
 3  
 4  
 5

268 Silikon lifinin OVM - 1 təmizləyicisi dəliklərinin diametri neçə mm olan perforasiyalı tana malikdir ?

- 5,  
 1.5  
 9,  
 8,  
 7,

269 Xolstun normal sıxılması üçün hər bir yay neçə mm sıxılmalıdır?

- 2 - 3  
 10 - 15  
 12 -13  
 9 – 10  
 15 - 17

270 Çivli barabanları kolosnikli şəbəkələr arasından neçə mm-ə qədər tənzimləmək olar?

- 20 – 25;
- 3 – 10
- 5 – 10;
- 10 – 15;
- 15 – 20 ;

271 Çivli barabanların xarici çevrə üzrə radial döyməsi neçə mm-dən yuxarı qalxmamalıdır?

- 7,
- 1.5
- 6,
- 5,
- 4
- 3,

272 Mişar silindri və dönmə BBucaqları arasındakı araboşluğu nə qədər olmalıdır?

- 2mm ,
- 2,5mm,
- 3,5mm ,
- 1,5mm
- 3mm ,

273 Kolosniklər nədən hazırlanır ?

- aliminium
- mis
- dəmir
- zolaqşəkili polad
- çuqun

274 KolosniYlərin qalınlığı neçə mm olmalıdır ?

- 4
- 8
- 7
- 9
- 5

275 Mişar silindri7 və yastıqlar arasından araboşluğu8 neçə mm hədlərində olmalıdırlar?

- 0,7 – 0,8
- 0,2 – 0,3
- 0,8 – 0,9
- 0,4 – 0,5
- 0,5 – 0,6

276 Mişar silindrin xarici səthi üzrə radial döyməsinə neçə mm-dən çox olmamaqla icazə verilir ?

- 0,7 ;
- 0,2 ;
- 0,9;
- 0,8 ;
- 0,5

277 Mişarlanan araqlar neçə 310 mm -lik diametrə malikdirlər?

- 380
- 310
- 510

- 270  
 410

278 Mişarların hündürlüyü neçə mm – dir?

7.  
 6.  
 8.  
 5  
 4.

279 Dişin qabaq üzünün mişarın radiusuna meyl bucağı neçə dərəcədir ?

25.  
 17.  
 18.  
 20.  
 15

280 ROV generatorunun təmizləmə seksiyasında mişar dişinin diametri nə qədər olur ?

- 320mm  
 530 mm  
 280 mm  
 370 mm  
 420 mm

281 ROV generatorunun qidalayıcı valcıkları diametri neçə olan riflənmiş borudan ibarət olur ?

- 175 mm  
 380 mm  
 350 mm  
 280 mm  
 135mm

282 Hər bir 50 min iyə mərkəzlərarası məsafəsi nə qədər olan dəzgah qoyulur?

- 50 mm  
 1500mm  
 20 mm  
 15 mm  
 200 mm

283 Əgər fabrikada burucu iplər vardırSa onDa onları hansı əmsal ilə nəzərə alırlar?

- 0,5  
 0,1  
 0,7  
 1,0  
 0,4

284 Hissələrin səthini neçə növə bölmək olar?

- 5,  
 1,  
 2,  
 3  
 4,

285 Özünün məhsuldarlıq planına cavab verən maşın hansı qiymətə layiq görülür?

- 9
- 5
- 4
- 7
- 8

286 Bütün texniki şərtlərə və istehsal göstəricilərinə cavab verən maşınlara hansı qiymət verilir?

- 7,
- 10,
- 1,
- 4,
- 5

287 Təmirdən qəbul qaydasını MTS-in rəisi, sex rəisinə maşını neçə dəfəyə tamamilə qaytarır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

288 Toxucu fabrikin avadanlığının əsaslı təmir müddəti neçə ildir?

- 6
- 1
- 3
- 4
- 5

289 Əyirici fabrikin avadanlığının orta təmir müddəti neçə aydır?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

290 Əyirici fabrikin avadanlığının orta təmir müddəti neçə aydır?

- 2
- 6
- 3
- 5
- 4

291 Maşınların Keyfiyyətli və vaxtında təmirinə kim cavabdehdir?

- mexanik
- baş mühəndis
- keyfiyyət meneceri
- baş mexanik
- menecer

292 Maşın təmir hansı təmir şöbəsinin rəisinin göstərişi əsasında saxlanılır?

- maşın avadanlıqları
- texnoloji
- mexaniki
- fiziki

sex

293 Təmir müddəti nəyə deyilir?

- təmir vaxtı ayrılan vaxta;  
 avadanlığın təmirə dayanma vaxtına  
 təmirələr arası vaxta ;  
 təmir növləri arasındakı vaxta;  
 təmir növləri arasındakı vaxt tsiklinə;

294 Təmirarası müddəti nəyə deyilir?

- təmir növlərinin növbələşməsinə ;  
 avadanlığın təmirə dayanma vaxtına;  
 təmirələr arası vaxta ;  
 ayrı-ayrı təmir növləri arasındakı vaxt fasiləsinə  
 təmir növləri arasındakı vaxt tsiklinə;

295 Təmir tsiklinin quruluşu nəyə deyilir?

- təmir tsiklinin davamlılığı  
 təmirələr arası vaxta  
 ayrı-ayrı təmir növlərinin növbələşməsinə  
 təmirələr növləri arasındakı vaxt fasiləsinə  
 təmir növlərinin strukturuna

296 Təmir tsikli nə adlanır?

- təmir növlərinin növbələşməsi;  
 təmirələr arasındakı vaxt fasiləsi;  
 təmirələr arası minimum vaxt;  
 bir təmirlə növbəti təmir arasındakı vaxt  
 vaxt ərzində ayrılan təmir növü ;

297 Maşın və avadanlıqlar nə vaxt orta təmirdən keçməlidirlər?

- hər sutka;  
 hər il  
 hər gün ;  
 hər ay;  
 hər saat;

298 Maşın və avadanlıqlar neçə ildən bir əsaslı təmirdən keçməlidirlər?

- 6,  
 1,  
 3  
 4,  
 5,

299 Ehtiyat hissələrinin neçə faizini xüsusiləşdirilmiş ehtiyat hissələri hazırlayan zavodlardan alırlar?

- 15 - 25 %  
 15 - 20 %  
 10 - 20 %  
 25 - 40 %  
 25 – 30%

300 MTŞ – in rəisi neçə tərəfli akt yazır?

- üçtərəfli.
- birtərəfli
- ikitərəfli .
- təktərəfli.
- cüttərəfli.

301 Əsaslı təmir üçün sınaq müddəti neçə növbədir?

- 9
- 5
- 4
- 6
- 8

302 Orta təmir üçün sınaq müddəti neçə növbədir?

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

303 MTS- in rəisi birtərəfli akt yazaraq lazımı ölçü götürmək üçün kimə müraciət edir?

- mexanikə,
- baş rəisə ,
- baş mühəndisə ,
- rəisə,
- baş mexanikə

304 Təmir cədvəlləri hansı şöbə bas mexanik tərəfindən tərtib edilir?

- energetik,
- baş mühəndis ,
- mühəndis ,
- baş mexanik
- mexaniki,

305 Təmir cədvəlləri baş mexanik şöbəsi tərəfindən tərtib olunur və kim tərəfindən təsdiq edilir?

- energetik.
- baş mühəndis
- mühəndis .
- mexanik.
- baş mexanik.

306 Maşınların keyfiyyətli və vaxtında təmirinə kim cavabdehdir?

- təmir edən şəxs
- baş energetik
- baş mexanik
- mexanik
- energetik

307 Əgır istehsal Malenjavodursa onda hər bir topa neçə m2 sahə lazımdır?

- 35,7m2 ;
- 10m2 ;
- 15m2 ;
- 42,7m2

40,5m2 ;

308 Toxucu fabrikin mexaniki - təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir?

- çilingər emalatxana;
- ehtiyat və köməkçi hissə üçün emalatxana
- valikli emalatxana;
- dəmirçi - tənəkə şöbə ;
- əsas ambar ;

309 Toxucu fabrikin mexaniki - təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir?

- valikli emalatxana;
- alətverici ambar
- əsas ambar;
- əlavə ambar;
- çilingər emalatxana ;

310 Sutkada 3000 top parça istehsal edən fabrika üçün mərkəzlər arası məsafə neçə mm – dir?

- 3000
- 200,
- 100,
- 1000 ,
- 10 ,

311 Sutkada 3000 top parça istehsal edən fabrika üçün mərkəzlərin hündürlüyü neçə mm – dir?

- 30.
- 300
- 10.
- 100.
- 200.

312 Toxucu fabrikin mexaniki - təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir?

- dülgər emalatxana
- əlavə ambar;
- əsas ambar;
- çilingər emalatxana ;
- valikli emalatxana ;

313 Toxucu fabrikin Mexaniki təmir şöbəsinə aşağıdakı hansı emalatxana aiddir?

- çilingər emalatxana
- əlavə ambar
- alətverici ambar
- valikli emalatxana
- mexaniki- çilingər emalatxana

314 Əgər fabrikdə aşağı nömrəli saplar hazırlanırsa onda işçi sahələrinin normalarını neçə dəfə artırırırlar?

- 7 – 8;
- 2 – 3;
- 4 – 5
- 1 – 2;
- 5 – 6;

315 25mm olan Hər bir 1000 ədəd dəzgahda bir saplı burucu dəzgahın diametri neçə mm-dir?

- 19 mm
- 20 mm
- 25mm
- 10 mm
- 22 mm

316 Mexaniki – çilingər emalatxanasına aşağıdakılardan hansıdır?

- əyirici şöbə;
- əyirici maşınlar;
- kələf maşınlar ;
- dəmirçi - tənəkə şöbəsi
- təmir şöbəsi ;

317 Əyirici fabrikin Mexaniki təmir şöbəsinin tərkibi hansıdır?

- mexaniki- çilingər, valik darayıcı maşınların papaqlarının təmiri
- valların, rifli silindirlərin təmiri
- dəmirçi və tənəkə
- darayıcı maşınların yoxlanılması
- valik, mexaniki-çilingər

318 Üstündə qurulan səthlər nisbətən hansı qabarit ölçülərinə malik olmalıdır?

- uzununa;
- eninə;
- böyük
- üst-üstə;
- kiçik;

319 Dayaq səthi neçə dayaq nöqtəsinə malik olur?

- 2
- 1
- 5
- 4
- 3

320 İstiqamət verən səthin üzərində heç olmazsa neçə dayaq nöqtəsi olmalıdır?

- 2
- 4
- 3
- 1
- 5

321 Kiçik müəsisələrdə Baş Mexanikə kimə tabedir

- mexanikə
- baş mexanikə
- müdirə
- baş elektrikə
- energetikə

322 Böyük kombinatlarda Baş energetik kimə tabe deyildir?

- baş elektrikə
- baş mexanikə
- mexanikə
- energetikə



- elektrikə

323 Bas Energetik məsələlərlə kim məşğul olur?

- elektrik  
 energetik  
 baş mexanik  
 baş energetik  
 baş elektrik

324 Baş mexanik müəssisədə nəyin işləməsinə cavabdehdir?

- işıqların olmasına  
 su və qazın  
 avadanlıqların işləməsinə  
 su, elektroenerji buxarı, sıxılmış hava ilə təmin olunma və avadanlıqların fasiləsiz işləməsi  
 havanın qorunması

325 Şöbənin Başında kim durur?

- baş rəis  
 şöbə rəisi  
 müdir  
 mexanik  
 baş mexanik

326 Əsas baza nəyə deyilir?

- yığım hissələrini koordinatlaşdırmaq;  
 hissələrin əsas bazalarına nisbətən koordinatlaşmaq ;  
 digər hissələr birləşdiriləndə koordinatlaşan səthlər  
 dəqiqliyin təmini ;  
 quraşdırma bazalarına ;

327 Köməkçi bazalar nə üçündür?

- yığım hissələrini koordinatlaşdırmaq ;  
 hissələrin əsas bazalarına nisbətən koordinatlaşma  
 digər hissələr birləşdiriləndə koordinatlaşan səthlər ;  
 əlavə hissələri koordinatlaşdırmaq;  
 dəqiqliyini təmini üçün ;

328 Hissələrin səthlərini hansı növə bölmək olar?

- istiqaməti olan və istiqamət verən  
 üstündə qurulan, istiqamət verən və dayaq səthlər  
 istiqamət verən və dayaq  
 qabarit ölçülü və dayaq  
 koordinatlaşmış və dayaq səthlər

329 Hissələrin səthlərini neçə növə bölmək olar?

- 7  
 3  
 5  
 4  
 6

330 Düyünlərdə və digər yığımlarda hissələr necə bazalarda birləşir?

- paralel və ardıcıl
- şaquli və paralel
- əsas və ardıcıl
- əsas və köməkçi
- əlavə və köməkçi

331 Təmirin təşkilindən Asılı olaraq işlər neçə görülür?

- eninə və uzununa
- üfüqi və şaquli
- paralel
- paralel və ardıcıl
- şaquli

332 Təmirin təşkilindən asılı olaraq İşlər neçə yerə bölünür?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

333 Maşınların yığılması hansı mərhələdən ibarətdir?

- təmir olunmayan düyünlərdən və maşının xüsusi yığımından.
- təmir olunan düyünlərin yığılmasından və maşının ümumi yığımından
- təmir olunan və təmir olunmayan düyünləridən.
- təmir olunan düyünlərin yığılmasından və maşının xüsusi yığımından.

334 Maşınların yığılması neçə mərhələdən İbarətdir?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

335 Kütləvi hissələr necə verilir?

- nomenklaturada pulla və saysız ;
- nomenklaturada pulsuz ;
- nomenklaturada pulla və say ilə;
- nomenklaturada pulsuz və saysız ;
- nomenklaturada pulunan və onun saxlanması MTS hazırlığı

336 Maşın hissələrinin paslanması neçə növü var?

- 5
- 1
- 2
- 3
- 4

337 Ehtiyat hissələri hansı növə bölünür?

- Hissə və kütləvi
- kütləvi və kütləvi olmayanlar
- Kütləvi və istiqamət
- Yığılmış və cari
- Aylıq və illik

338 Ehtiyat hissələri neçə yerə bölünür?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

339 Düyünlü. təmir. üsulundan. lazım. olan düyünlərin sayını hansı düsturla tapmaq olar?

- .....

$$n = N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)$$

- .

$$N_{br} = N(K_1 Q_1 - K_2 Q_2)$$

- ..

$$N_{br.} = K_1 Q_1 + K_2 Q_2$$

- ...

$$n = \frac{N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)}{F_{dazg.}}$$

- .....

$$N = \frac{N(K_1 T_1 + K_2 T_2)}{F_{dazg.}}$$

340 Stendli təmir zamanı təmir olunan maşınların sayını hansı düsturla tapa bilərik?

- .....

$$n = N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)$$

- .

$$n = \frac{N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)}{F_{dazg.}}$$

- ..

$$N = \frac{N(K_1 T_1 + K_2 T_2)}{F_{dazg.}}$$

- ...

$$N_{br} = N(K_1 Q_1 - K_2 Q_2)$$

- .....

$$N_{br.} = K_1 Q_1 + K_2 Q_2$$

341 Hər hansı bir avadanlı növünün təmiri üçün lazım olan təmir briqadalarının sayını hansı düsturla tapmaq olar?

.....

$$N_{br} = N(K_1 Q_1 - K_2 Q_2)$$

.

$$N_{br.} = K_1 Q_1 + K_2 Q_2$$

..

$$n = \frac{N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)}{F_{dazg.}}$$

...

$$N = \frac{N(K_1 T_1 + K_2 T_2)}{F_{dazg.}} 3$$

.....

$$n = N(K_1 Q_1 + K_2 Q_2)$$

342 Təmiarası xidmətə hansı proses aiddir?

- sazlama, təmizlənmə, cari təmir ;
- təmir və bərkimə ;
- profilaktika, cari təmir və təmizlənmə;
- təmizlənmə, yağlanma;
- sazlama, təmizlənmə, kiçik profilaktika və ya cari təmir

343 Əsaslı təmir vaxtı hansı işlər görülür?

- sökülmə, yağlanma, nizamlanma ;
- təmizləmə, yağlama;
- fırlanma, tarazlaşdırma;
- tam sökülmə, yoxlanılma, yeyilmiş hissələrin dəyişdirilməsi, fırlanan hissələrin tarazlaşdırılması və nizamlanması
- tam sökülmə, yoxlanılma, təmizlənmə, yağlanma ;

344 Orta təmir vaxtı hansı işlər görülür?

- nizamlama, tarazlaşdırma,
- fırlanma, tarazlaşdırma,
- yeyilmiş hissənin sökülməsi, təmizlənməsi, yağlanması
- dəyişdirilmə, fırlanma,
- yoxlama, dəyişdirilmə, tarazlaşdırma,

345 Nizamnaməyə görə planlı - xəbərdarlıq Təmiri aşağıdakılardan hansıdır?

- fasiləli təmir
- ortqa kiçik

- t mirl rarası xidmət, orta və əsaslı təmir
- xidmət, orta və əsaslı təmir
- cari və əsaslı təmir

346 Yüngül s n  Yed  avadanlıqların planlı - xəbərdarlıq təmiri ne nci ildə öz tətbiqini tapmıřdır ?

- 1940
- 1937
- 1938
- 1924
- 1930

347 Dəzgahların xarakteristikasında dəzgahların  kisi n  qədər olur?

- 310 kq
- 210 kq;
- 110 kq;
- 410 kq;
- 500 kq;

348 Dəzgahların xarakteristikasında dařlar arasında məsafə n  qədər olur?

- 7mm
- 2030mm
- 1020 mm
- 1122mm
- 2040mm

349 Dəzgahların xarakteristikasında řpindelın dövrlər sayı n  qədər olur?

- 1555..
- 1545 d/dəq.
- 1565 d/dəq.
- 1582 d/dəq.
- 1586 d/dəq.

350 Dəzgahların xarakteristikasında m h rr kin g c  n  qədər olur?

- 5,5kvt
- 1,1kvt
- 2,2kvt
- 3,3kvt
- 4,4kvt

351 TAvan tikiř u un hansı d zeliř əmsalı tətbiq olunur?

- 8
- 1,4
- 1,6
- 1
- 4

352 Əsaslı təmir vaxtı hansı iřl r görülür?

- tam sökülmə, yoxlanılma, təmizlənmə, yaęlanma ,
- təmizləmə, yaęlama,
- fırlanma, tarazlařdırma,
- tam sökülmə, yoxlanılma, yeyilmıř hissələrin d yiřdirilməsi, fırlanan hissələrin tarazlařdırılması v  nizamlanması
- sökülmə, yaęlanma, nizamlanma ,

353 Orta təmir vaxtı hansı işlər görülür?

- yoxlama, dəyişdirilmə, tarazlaşdırma,
- yeyilmiş hissənin sökülməsi, təmizlənməsi, yağlanması
- fırlanma, tarazlaşdırma,
- dəyişdirilmə, fırlanma,
- nizamlama, tarazlaşdırma,

354 Nizamnaməyə görə planlı - xəbərdarlıq təmiri aşağıdakılardan hansıdır?

- fasiləli təmir;
- ortqa kiçik;
- xidmət, orta və əsaslı təmir ;
- təmirlərarası xidmət, orta və əsaslı təmir
- cari və əsaslı təmir ;

355 Dəzgahların xarakteristikasında dəzgahların çəkisi nə qədər olur?

- 500 kq;
- 210 kq;
- 110 kq;
- 410 kq;
- 310 kq

356 Dəzgahların xarakteristikasında daşlar arasında məsafə nə qədər olur?

- 7mm
- 2030mm
- 1020 mm
- 1122mm
- 2040mm

357 Dəzgahların xarakteristikasında şpindel dövr sayı nə qədər olur?

- 1586 d/dəq
- 1545 d/dəq.
- 1555 d/dəq
- 1565 d/dəq
- 1582 d/dəq

358 Dəzgahların xarakteristikasında mühərrikin gücü nə qədər olur?

- 5.5kvt
- 1.1kvt
- 2,2kvt
- 3.3kvt
- 4.4kvt

359 Tavan tikiş üçün hansı düzəliş əmsalı tətbiq olunur?

- 8
- 1,4
- 1,6
- 1
- 4

360 Çuqunu qaynaq edəndə hansı düzəliş əmsalları tətbiq olunur?

- 1;
- 0,11;

- 0,88;
- 0,77
- 110;

361 Şaquli tiklş üçün hansı düzəliş əmsalı tətbiq olunur?

- 1
- 1,8
- 2,0
- 6,8
- 1,2

362 Misi qaynaq edəndə hansı düzəliş əmsalları tətbiq olunur?

- 0,88;
- 1,2;
- 0,85
- 1,9 ;
- 0,77;

363 Latun və bürüncü qaynaq edəndə hansı düzəliş əmsalları tətbiq olunur?

- 2,0;
- 1,2 ;
- 1,4
- 1,6 ;
- 1,8 ;

364 MTE – nin III tipik qrupunda neçəyə qədər metalkəsən dəzgah olur?

- 80
- 30
- 40 .
- 50
- 60

365 MTE – nin II tipik qrupunda neçəyə qədər metalkəsən dəzgah Olur?

- 20
- 11
- 13
- 15
- 17

366 MTE – nin I tipik qrupunda neçəyə qədər metalkəsən dəzgah olur?

- 5
- 6
- 7
- 8
- 4

367 MTE – ni neçə Dəpik qrupa bölürlər?

- 6
- 1
- 3
- 4
- 5

368 .

$Q = q \cdot F_{\text{haq.}} \cdot m \cdot k$  - da  $m$  n?yi ifad? edir?

- yüklər sayını.
- 1 saatda istehsal edilən metalın çəkisini.
- çəkicin illik həqiqi vaxt fondunu.
- növbələrin sayını
- çəkicim faydalı iş əmsalını.

369 .

$Q = q \cdot F_{\text{haq.}} \cdot m \cdot k$  - da  $F_{\text{haq.}}$  n?yi ifad? edir?

- yüklər sayını.
- 1 saatda istehsal edilən metalın çəkisini.
- çəkicin illik həqiqi vaxt fondunu
- növbələrin sayını.
- çəkicim faydalı iş əmsalını.

370 .

$Q = q \cdot F_{\text{haq.}} \cdot m \cdot k$  - da  $q$  n?yi ifad? edir?

- 2 saatda istehsal edilən vaxt fondu;
- 1 saatda istehsal edilən metalın çəkisi
- çəkicin illik həqiqi vaxt fondu ;
- növbələrin sayı ;
- çəkicim faydalı iş əmsalı ;

371 Çəkicin illik . istehsalını belə tapmaq olar?

- .....
- $Q = m \cdot k \cdot F_{\text{haq.}}$

- .
- $Q = q \cdot F_{\text{haq.}} \cdot m$

- ..



$$Q = q \cdot F_{\text{haq}} \cdot m \cdot k$$

...

$$Q = \frac{q \cdot m}{F_{\text{haq}}}$$

....

$$Q = q \cdot m$$

372 .Si

$$F = \frac{Q \cdot t}{F \cdot q \cdot k} - \text{da } q \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- əmsallar sayını
- illik emal olunan materialların sayını
- sahənin gərginliyini
- pəstahların sayını
- saxlanılan günlərin sayını (ehtiyat)

373 .ii

$$F = \frac{Q \cdot t}{F \cdot q \cdot k} - \text{da } F \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- saxlanılan günlərin sayı (ehtiyat)
- illik emal olunan materialların sayını
- pəstahların sayı
- ildəki iş günlərinin sayını
- sahənin gərginliyi

374 5 – 8% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- pardaqlayıcı
- düzyonuş
- üfüqi və şaquli frez
- deşmə deşmə
- daşkəsən və deşici

375 6 – 8% - hansı Dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- pardaqlayıcı
- düzyonuş
- üfüqi və şaquli frez

- deşmə
- daşkəsən və deşici

376 3 – 5% - hAnsı Dzgahlar qrupunu təşkil edir?

- pardaqlayıcı
- düzyonuş
- üfüqi və şaquli frez
- deşmə
- daşkəsən və deşici

377 . 12 – 14% - hansı dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- pardaqlayıcı
- düzyonuş
- üfüqi və şaquli frez
- deşmə
- daşkəsən

378 16 – 18% - hansı Dəzgahlar qrupunu təşkil edir?

- pardaqlayıcı
- düzyonuş
- üfüqi və şaquli frez
- deşmə
- daşkəsən

379 Pardaqlayıcı dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir?

- 3 – 6%
- 1 – 2%
- 3 – 5%
- 6 – 8%
- 5 – 8%

380 Deşmə dəzgahları qrupu neçə % təşkil edir?

- 3 – 6%
- 1 – 2%
- 3 – 5%
- 6 – 8%
- 5 – 8%

381 Daşkəsən və deşici dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir?

- 3– 6%
- 1– 2%
- 3 – 5%
- 6– 8%
- 5– 8%

382 Üfüqi və frez dəzgahlar qrupu neçə % təşkil edir?

- 16– 18%
- 10– 12%
- 18– 20%
- 12 – 14%
- 20– 24%

383 Düzyonuş dəzgahları qrupu neçə % təşkil edir?

- 20 –24%
- 14 –18%
- 16 – 18%
- 18 –20%
- 20 –22%

384 Qəbul edilmiş dəzgahların faiz nisbətində, torna və yiv açan dəzgahın faizi neçədir?

- 5 – 8%
- 55 – 60%
- 44 – 55%
- 35 – 45%
- 3 – 5%

385 .Y

$$Q = \frac{Q \cdot 100}{b \cdot y} - \text{da } b \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- tökmənin çəkisini
- yararlığın çıxışını
- materialların kimyəvi tərkibi
- xüsusi çəkini
- tökmə sistemin həcmi

386 .

$$Q = \frac{Q \cdot 100}{b \cdot y} - \text{da } g \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- Materialların kimyəvi tərkibi
- Yararlığın çıxışını
- Xüsusi çəkini
- Tökmə sistemin həcmi
- tökmənin çəkisini

387 .t

$$Q = \frac{Q \cdot 100}{b \cdot y} \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- materialların kimyəvi tərkibini
- tökmə sistemin həcmi
- yararlığın çıxışını
- xüsusi çəkini
- ərimə zamanı yanmanın miqdarını

388 Xəlitəni hesablamaq Üçün neçə şərti bilmək lazımdır?

- 2
- 5
- 6

- 4  
 3

389 .

$$P = \frac{Q_{dol.} \cdot K}{F \cdot m \cdot q_c}$$

n?yi ifad? edir?

- Tökmə sisteminin həcmi  
 Materialların kimyəvi tərkibini  
 Ərimə zamanı yanmanın miqdarını  
 Verilmiş tökmənin kimyəvi tərkibini  
 vaqrankaların sayını

390 4% neçəü növbədə iş vaxtına aiddir?

- 1  
 3  
 4  
 5  
 6

391 3% neçə növbədə İş vaxtına aiddir?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

392 2% neçə növbədə İş vaxtına aiddir?

- 6  
 1  
 3  
 4  
 5

393 Avadanlığın üç növbədə işlədiyi vaxtı neçə faizdir?

- 6%  
 2%  
 3%  
 4%  
 5%

394 Avadanlığın iki növbədə işlədiyi vaxtı neçə faizdir?

- 6%  
 2%  
 3%  
 4%  
 5%

395 avadanlığın bir növbədə işlədiyi vaxtı neçə faizdir?

- 6%

- 2%  
 3%  
 4%  
 5%

396 BAyram və istirahət qabağı günlərdə neçə saat işləyirlər?

- 10 saat  
 4 saat  
 6 saat  
 8 saat  
 2 saat

397 MTE – nin iş rejiminə görə neçə növbə mövcuddur?

- 5  
 1  
 2  
 3  
 4

398 MTE – nin iş rejiminə görə neçə günlük iş rejimi mövcuddur?

- 8  
 4  
 5  
 6  
 7

399 MTE – nin iş rejiminə görə neçə Saatlıq iş rejimi mövcuddur?

- 12 saatlıq  
 6 saatlıq  
 7 saatlıq  
 8 saatlıq  
 10 saatlıq

400 .

$$K_1 = \sqrt[3]{\frac{q^2}{q_{\text{nüm.}}^2}} \text{ -da } q_{\text{nüm.}} \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- proqrama görə çəkini;  
 gətirilən hissənin çəkisini;  
 seçilmiş hissənin çəkisini  
 nümunənin çəkisini ;  
 ümumi çəkini;

401 .

$$K_1 = \sqrt[3]{\frac{q^2}{q_{\text{nüm.}}^2}} \text{ -da } q \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- gətirilən hissənin çəkisini  
 seçilmiş hissənin çəkisini:

- nümunənin çəkisini:
- ümumi çəkini:
- proqrama görə çəkini:

402 .

$$K_1 = \sqrt[3]{\frac{q^2}{q_{nüm.}^2}} \quad n?yi \text{ ifad? edir?}$$

- Çəkiyə görə gətirmə əmsalını
- gətirilən hissənin iş tutumunu
- çəkiyə görə iş tutumunu
- proqrama görə gətirmə əmsalını
- ümumi əmsal

403 .

$$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{nüm.} - d? \quad Q_{nüm.} \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- ümumi əmsal;
- hissələrin nümunə əmsalını ;
- çəkiyə görə gətirmə əmsalını;
- proqrama görə gətirmə əmsalını;
- nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu

404 .

$$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{nüm.} - d? \quad K_2 \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- hazırlanmanın iş tutumunu;
- hissələrin nümunə əmsalını ;
- çəkiyə görə gətirmə əmsalını ;
- proqrama görə gətirmə əmsalını
- gətirilən hissənin iş tutumunu;

405 .

$$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{nüm.} - d? \quad K_1 \text{ n?yi ifad? edir?}$$

- hazırlanmanın iş tutumunu.
- hissələrin nümunə şəklinə gətirilməsini.
- çəkiyə görə gətirmə əmsalını
- proqrama görə gətirmə əmsalını.
- gətirilən hissənin iş tutumunu.

406 .

$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{nüm.}$  - d? Q – n?yi ifad? edir?

- ümumi əmsalı;
- hissələrin nümunə şəklinə gətirilməsini ;
- iş tutumunu
- çəkiyə görə gətirmə əmsalını;
- proqrama görə gətirmə əmsalını ;

407 .H

$Q = K_1 \cdot K_2 \cdot Q_{nüm.}$  n?yi ifad? edir?

- heç biri
- hissələrin nümunə şəklinə gətirilməsini
- iş tutumunu
- çəkiyə görə gətirmə əmsalını
- proqrama görə gətirmə əmsalını

408 Hissələrin təmir və bərpasına neçə % metal əlavə Olunur?

- 50%
- 5%
- 10%
- 20%
- 15%

409 MTE – ni layihələndirərkən əlvan metallar nə qədər olur?

- 85 % - ə qədər
- 95 % - ə qədər
- 90 % - ə qədər
- 100% - ə qədər
- 93 % - ə qədər

410 MTE – ni layihələndirərkən yayma polad nə qədər olur?

- 85% - ə qədər
- 95% - ə qədər
- 90% - ə qədər
- 100% - ə qədər
- 93% - ə qədər

411 MTE – ni layihələndirərkən tökmə çuBun nə qədər olur?

- 85% - ə qədər
- 95% - ə qədər
- 90% - ə qədər
- 100% - ə qədər
- 93% - ə qədər

412 mTe– ni layihələndirərkən nələri nəzərə almaq lazımdır?

- tökmə, yayma və əlvan metalları
- tökmə çuqunu
- yayma poladı
- əlvan metalları
- heç birini

413 Boru düzəldən emalatxana başqa necə adlanır?

- dəmirçi emalatana
- keçirən emalatxana
- təcrübi emalatana
- qalvanik emalatana
- qaynaq emalatana

414 Eksperimental emalatxana başqa necə adlanır?

- dəmirçi emalatana
- keçirən emalatana
- təcrübi emalatxana
- qalvanik emalatana
- qaynaq emalatana

415 MTE – də hansı nəqliyyat qurğuları quraşdırılır?

- biryollu və nəqliyyat
- Biryollu əl talyası
- İkiyollu əl talyası
- Biryollu və ikiyollu əl talyası
- Qaldırıcı nəqliyyat

416 Mərkəzi dəmir emalatxanasının tərkibinə neçə emalatxana daxil ola bilər?

- 15 .
- 11 .
- 12.
- 13
- 23 .

417 Sahədən istifadə etmə əmsalının tutduğu sahələrin, ümumi sahəyə olan nisbəti nə qədərdir

- 1.
- 0,2 – 0,3.
- 0,3 – 0,4.
- 0,4 – 0,5
- 0,2 – 0,4.

418 Tikintinin sıxlıq əmsalının normal nisbəti nə qədərdir?

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

419 Baş plan üçün hansı göstərici əmsallar təyin edilir?

- layihələndirmə əmsalı
- tikinti sıxlıq əmsalı və sahədən istifadə əmsalı
- tikinti əmsalı
- sahədən istifadə əmsalı



təmir əmsalı

420 Baş plan üçün neçə göstərici əmsalı təyin edilir?

5.  
 1.  
 2.  
 3.  
 4.

421 baş plan hazırlandıqda neçəs məsələyə riayət etmək lazımdır?

- 6  
 7  
 8  
 9  
 5

422 Maşınqayırma və ağac emalı müəssisələri hansı qruplara daxildir?

- 1,2 –ci qruplar  
 1,2,3 –cü qruplar  
 2,3 –cü qruplar  
 1,3 –cü qruplar  
 4,5 – ci qruplar

423 Kimyəvi və metallurgiya müəssisələri hansı qruplara daxildir?

- 1.2 – ci qruplar  
 1,2,3 – cü qruplar  
 2.3 – cü qruplar  
 1.3 – cü qruplar  
 4.5 – ci qruplar

424 4 və 5 – ci qruplara hansı müəssisələr daxildir?

- metallurgiya.  
 maşınqayırma.  
 ağac emalı.  
 maşınqayırma və ağac  
 kimyəvi.

425 1,2,3 – cü qruplara hansı müəssisələr daxildir?

- ağac emalı.  
 kimyəvi.  
 metallurgiya.  
 maşınqayırma.  
 kimyəvi və metallurgiya

426 Zəhərliliyinə görə 50m neçənci qrupun müdafiə zonasıdır?

- V  
 I.  
 II.  
 III.  
 IV.

427 84.Zəhərliliyinə görə 100m neçənci qrupun müdafiə zonasıdır?

- V
- I
- II
- III
- IV

428 Zəhərliliyinə görə 300m neçənci qrupun müdafiə zonasıdır?

- V
- I
- II
- III
- IV

429 26.Zəhərlliliyinə görə 500m neçənci qrupun müdafiə zonasıdır?

- V
- I
- II
- III
- IV

430 Zəhərliliyinə görə 1000m neçənci qrupun müdafiə zonasıdır?

- V
- I
- II
- III
- IV

431 Zəhərliliyinə görə V qrupun müdafiə zonası neçə metr olur?

- 300m
- 1000m
- 500m
- 100
- 50m

432 Zəhərliliyinə görə IV qrupun müdafiə zonası neçə metr olur?

- 1000 m
- 50 m
- 100m
- 150 m
- 300 m

433 Zəhərliliyinə görə III qrupun müdafiə zonası neçə metr olur?

- 300
- 100m
- 200m
- 500m
- 1000m

434 Zəhərliliyinə görə II qrupun müdafiə zonası neçə metr olur?

- 1000 m
- 500m
- 600 m
- 700 m

800 m

435 Zəhərliyinə görə I qrupun müdafiə zonası neçə metr olur?

- 600m  
 800m  
 900m  
 1000  
 700m

436 Bütün müəsisələr öz zəhərliyinə görə neçə qrupa bölünür?

- 6  
 1  
 3  
 4  
 5

437 56.Hər Bir layihədə neçə məsələ həll olunmalıdır?

- 14  
 12  
 15  
 13  
 11

438 Texniki layihənin tərkibiünə neçə proses daxildir?

- 6  
 1  
 3  
 4  
 5

439 Layihə üçün tapşırıq təsdiq ediləndən sonra onu hansı təşkilata verirlər?

- hamısına verirlər  
 təmizləyici təşkilat  
 layihələndirici təşkilat  
 tikinti təşkilatı  
 yüngül sənaye təşkilatı

440 Əgər layihə üçün tapşırıq böyük müəsisənin tapşırığıdırsa onda o kim tərəfindən təsdiq edilir?

- heç biri təsdiq etmir  
 sahə nazirliyi  
 nazirlər kabineti  
 təşkilat tərəfindən  
 zavod tərəfindən

441 Əgər layihə üçün tapşırığı zavod tərtib edirSə, o kim tərəfindən təsdiq edilir?

- heç biri təsdiq etmir  
 sahə nazirliyi  
 nazirlər kabineti  
 təşkilat tərəfindən  
 zavod tərəfindən

442 Yenidənqurma İşləri aparılan zaman neçə tapşırıq həyata keçirilir?

- 3
- 4
- 5
- 1
- 2

443 İcraçı təşkilatda layihə qabağı materialların yığımlı başlayır və bu neçə prosesdən ibarətdir?

- 6
- 1
- 3
- 4
- 5

444 LayihələndirmənÜ neçə mərhələdə aparırlar?

- 2 və 4
- 1 və 2
- 2 və 3
- 3 və 4
- 1 və 4

445 MTE-də pardaqlayıcı b dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 9-12
- 5-8
- 6-9
- 7-10
- 8-11

446 MTE-də dişkəsən və deşici dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 10-12.
- 3-5
- 4-6.
- 6-8.
- 8-10.

447 MTE-də üfiqi və şaquli dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 20-22.
- 12-14
- 14-16.
- 16-18.
- 18-20.

448 MTE-də düzyonma dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 16-18.
- 14-15
- 12-14
- 16-17
- 20-22

449 MTE-də torna və yiv olan dəzgahlar qrupu ümumi dəzgahların neçə faizini təşkil etməlidir?

- 40 -50
- 55-60
- 50 -55
- 60 -65

50 -60

450 ..

MTE-nin layihələndirilməsi zamanı hissələrin nümunə şəklində gətirilməsi üçün yazılmış  $Q = K_1 K_2 Q_{\text{nümunə}}$  ifadəsində  $Q$  nıyi xarakterizə edir?

- mürəkkəblik əmsalı
- çəkiyə görə gətirilmə əmsalını
- parçaya görə gətirilmə əmsalını
- nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumu
- Gətirilən hissənin iş tutumu

451 .

MTE-nin layihələndirilməsi zamanı hissələrin nümunə şəklində gətirilməsi üçün yazılmış  $Q = K_1 K_2 Q_{\text{nümunə}}$  ifadəsində  $Q$  nıyi xarakterizə edir?

- Mürəkkəblik əmsalı
- Çəkiyə görə gətirilmə əmsalını
- Parçaya görə gətirilmə əmsalını
- nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumu
- Gətirilən hissənin iş tutumu

452 .

MTE-nin layihələndirilməsi zamanı hissələrin nümunə şəklində gətirilməsi üçün yazılmış  $Q = K_1 K_2 Q_{\text{nümunə}}$  ifadəsində  $Q$  nıyi xarakterizə edir?

- mürəkkəblik əmsalı.
- çəkiyə görə gətirilmə əmsalını.
- parçaya görə gətirilmə əmsalını
- nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumu.
- gətirilən hissənin iş tutumu.

453 .

MTE-nin layihələndirilməsi zamanı hissələrin nümunə şəklində gətirilməsi üçün yazılmış  $Q = K_1 K_2 Q_{\text{nümunə}}$  ifadəsində  $Q$  nıyi xarakterizə edir?

- mürəkkəblik əmsalı;
- çəkiyə görə gətirilmə əmsalını
- parçaya görə gətirilmə əmsalını ;
- nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumu;
- Gətirilən hissənin iş tutumu;

454 MTE-ni layihələndirilməsində Qöməkçi iylərə sərflənən metal sərflə ümumi metal sərflənin neçə faizini təşkil edir?

- 60
- 20
- 30
- 40
- 50

455 Yun toxucu fabriklərində hər toxucu maşının təmirinə sərf olunan metalın miqdarı nə qədərdir?

- 150.
- 140
- 145.
- 130.
- 135.

456 Sürtünən səthlərin yağlanmasına görə, sürtünmənin hansı növləri var?

- quru sürtünmə, sərhəd sürtünməsi, maye sürtünməsi
- quru sürtünmə.
- sərhəd sürtünməsi.
- maye sürtünməsi .
- quru, maye sürtünmə .

457 Əyirici maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

458 Çırpıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır
- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir

459 Darayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

460 Lenta maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər Görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

461 Pardaqlayıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür

Hissələr yayılır

462 Qarışdırıcı maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

463 Kələf maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

464 Burucu maşınlarının təmiri texnoloji qrafikdə hansı işlər görülür

- Göstərilənlərin hamısı
- Maşın təmirə qəbul edilir
- Düyünlərə tökülür
- Düyünlər hissələrə tökülür
- Hissələr yayılır

465 Tokme boruları birləşdirən bücaqlı və c. Formalı fittinglərin hazırlanma üsulu :

- qaynaq
- ştemplama
- tökmə
- yayma
- presləmə

466 neft-mədən vışqqalarının hazırlanma üsulu:

- tökmə
- pərçimləmə
- presləmə
- lehimləmə
- qaynaq

467 Dirsəkli valın Qaynaq balansirinin oxa birləşdirilməsi üsulu:

- tökmə
- yapışqan
- qaynaq
- yayma
- presləmə

468 diametri 10mm Çox olan məfillər hansı üsulla alınır ?

- döymə
- yayma
- presləmə
- çəkmə
- ştemplama

469 boltlar, vintlər, şuruplar və s. hissələr hansı üsulla alınır ?

- Qaynaq
- Yayma
- presləmə
- Çəkmə
- Tıkmə

470 kristallik quruluş ilk Dəfə kim tərəfindən və hansı ildə ıyrənilmişdir?

- A.M. Boşvar tərəfindən 1950-ci ildə
- P.P. Anosov tərəfindən 1831- ci ildə
- D.K. Çernov tərəfindən 1878-ci ildə
- N.S.Kurnakov tərəfindən 1930 –cu ildə
- M . Laue tərəfindən 1912 –ci ildə

471 metallarda xarici elektronların sayı:

- 7-8
- 1-2
- 6- 7
- 4- 5
- 5- 6

472 qeyri-metallarda xarici elektronların sayı:

- 5 -6
- 1 -2
- 3 -4
- 4 -5
- 5-8

473 MetallarDa xarici elektronların nüvə ilə əlaqəsi:

- dözümsüzdür
- möhkəm deyil
- möhkəmdir
- yoxdur
- dözümlüdür

474 Dəmir , kobalt, nikelin daxil olduğu grup:

- nəcib metal
- yüngül metal
- uran
- az tapılan metal
- dəmir

475 yüngül Metala aiddir:

- nikel
- maqnezium
- dəmir
- volfram
- xrom

476 tez əriyən metal :

- alüminium
- vanadium
- nikel
- mis



galay

477 metallarda əsas kristallik qəfəslər hansılardır ?

- həcmi mərkəzləşmiş kub, üzləri mərkəzləşmiş kub, heksaqonal sıx yerləşmiş.  
 həcmi mərkəzləşmiş, üzləri mərkəzləşmiş kub  
 həcmi mərkəzləşmiş, üzləri mərkəzləşmiş kub, triklin, monoklin  
 həcmi mərkəzləşmiş kub, tetraqonal və heksaqonal  
 həcmi mərkəzləşmiş kub, üzləri mərkəzləşmiş kub, heksaqonal, tetraqonal

478 160.atomları sıx düzülmüş heksaqonal qəfəsi necə müəyyən etmək olar ?

- $s/a = 1,633$  olduqda  
 yığcamlıq əmsalına görə  
  $s/a = 1$  olduqda  
 koordinasiya ədədinə görə  
 qəfəsin formasına görə

479 vakansiya nədir ?

- kristallik qəfəsin bəzi qovşalarında atomların olmaması ilə yaranan nöqtəvi qüsurdur.  
 dənələr arasındakı submikroçatlardır  
 atom müstəvilərinin yaranması ilə əmələ gələn xətti qüsurdur  
 kristallarda əmələ gələn səthi qüsurdur  
 kristallarda əmələ gələn həcmi qüsurdur

480 öz-özünəm diffuziya nədir?

- atomların toplanmasıdır  
 atomların hərəkətidir  
 atomların bir qəfəsdən o birinə keçməsidir  
 metal atomlarının öz atom kristallik qəfəsində yerdəyişməsidir  
 atomun müvazinətdən çıxmasıdır

481 müxtəlif işarəli dislokasiyaların bir-birini yox etməsi necə adlanır ?

- Anizotropiya  
 Kənar çıxma  
 Əvəz olunma  
 Qovuşma  
 anniqilyasiya

482 vakansiyanın olması diffuziya prosesinə necə təsir göstərir ?

- təsir etmir  
 onu zəiflədir  
 diffuziyanı saxlayır  
 diffuziyanı intensivləşdirir .  
 zəif təsir edir

483 vakansiya hansı növ qüsurlar aid edilir ?

- nöqtəvi .  
 vintvari  
 həcmi  
 xətti  
 səthi

484 dislokasiyaların neçə növü var və hansılardı ?

- kənar, həcmi
- səthi , vintvari.
- kənar, səthi
- kənar, vintvari
- həcmi , vintvari

485 kristallik qəfəslərdə hansı qusurlar ola bilər ?

- nöqtəvi,xətti,həcmi
- nöqtəvi,xətti,səthi və həcmi
- nöqtəvi, xətti, səthi
- nöqtəvi,həcmi
- nöqtəvi,xətti

486 dislokasiyalar hansı növ qüsurlara axid edilir?

- xətti
- səthi
- nöqtəvi
- kənar
- həcmi

487 dislokasiyanın sıxlığının artması metalın möhkəmliyinə necə təsir edir?

- aşağı salır
- təsir hiss edilmir
- yüksəldir
- çox az təsir edir
- təsir etmir

488 amizotropiya mədir ?

- müxtəlif istiqamətlərdə xassələrin dəyişməməzliyidir
- eyni istiqamətlərdə xassələrin eyniliyidir
- müxtəlif istiqamətlərdə xassələrin müxtəlifliyidir
- eyni istiqamətlərdə xassələrin müxtəlifliyidir
- temperaturdan asılı olaraq xassələrin dəyişməsidir

489 kristal qəfəsin müxtəlif müstəvilərdə atom sıxlığı:

- yoxdur
- zəifdir
- vardır
- eynidir
- eyni deyildir.

490 materialın Kəssəsinin bütün istiqamətlərdə eyni olması adlanır:

- modifikasiya
- kvaziizotropiya
- polimorfizm
- allotropiya
- anizotropiya

491 materialın dənələrinin ölçülərini təyin edirlər:

- gözlə
- kimyəvi analizlə
- metal mikroskopu ilə.
- bioloji mikroskopla

- bərkliyi ölçməklə

492 metal mikroskopu strukturu neçə Dəfəyə qədər böyüdür ?

- 3500  
 4000  
 2500  
 2000  
 3000

493 işıq keçirən elektron mikroskopun böyütmə qabiliyyəti neçə dəfədir ?

- 5000-20000  
 100- 1000  
 2000 -3000  
 500- 2000  
 1000- 2000

494 elektron mikroskopunda poladların qırılmış səthlərini öyrənmək üçün hazırlayırlar :

- replika  
 folqa  
 çubuq  
 nümunə  
 şlif

495 replika üsulu ilə metalda hansı səthin relyefi öyrənilir ?

- sianlaşmış  
 sementitləşmiş  
 pardaxlanmış  
 azotlaşmış  
 dağılmış

496 replika üsulu ilə ərintilərin qırılmış səthlərinin öyrənilməsi adlanır :

- rentgenoqrafiya.  
 fraktografiya  
 mikroanaliz.  
 rentgenspektral.  
 fotoqrafiya.

497 atom – kristallik qəfəsin quruluşu öyrənilir :

- faza analizlə  
 mikroskopla  
 rentgenstruktur analizlə  
 kimyəvi- spektral analizlə  
 mikrozonad analizlə

498 ərintinin tərkibində elementlərin dəqiq paylanmasını öyrənmə üsülü :

- mexaniki.  
 fraktografiya.  
 fotoqrafiya.  
 mikrozonad  
 kimyəvi.

499 xromun ərimə temperaturu neçədir?

- 1539 °C  
 1850 °C.  
 1499 °C  
 1650 °C  
 1950 °C

500 kiçik metal dənələrinin alınması , kristal mərkəzlərinin yaranma və böyümə sürətinin təsiri :

- mərkəzlərin yaranma sürəti nə qədər yüksək olarsa , onların böyümə sürəti azalar  
 mərkəzlərin yaranma sürəti nə qədər yüksək olarsa , onların böyümə sürəti artar.  
 mərkəzlərin yaranma sürəti nə qədər kiçik olarsa , onların böyümə sürəti azalar.  
 mərkəzlərin yaranma sürəti nə qədər kiçik olarsa , onların böyümə sürəti artar.  
 mərkəzlərin böyümə sürəti nə qədər yüksək olarsa , onların yaranma sürəti artar.

501 kristallaşma nə üçün sabit temperaturda gedir ?

- temperaturun bərklikdən asılı olaraq yavaş dəyişməsilə  
 kristal mərkələri sürətlə yaranacağına görə  
 ifrat soyutma artdığından  
 ayrılan istiliklə gizli kristallaşma istiliyinin bir-birini tarazlaşdırdığına görə  
 soyutma sürətilə temperatur dəyişmələrinin yavaş getməsilə

502 sublimasiya nədir ?

- metalın buxarlanmasıdır.  
 metalın qaz halıdır.  
 metalın əriməsidir.  
 maddənin ərimədən birbaşa qaz halına keçməsidir  
 kristallik qəfəsin dağılmasıdır.

503 qızdırma və soyutma zamanı allotropik ( polimorf ) çevirmə temperaturları necə fərqlənir ?

- qızdırma və soyutmadan sonra az dəyişir.  
 qızdırma zamanı aşağı, soyutmada yuxarı olur  
 qızdırma zamanı yuxarı, soyutmada aşağı olur .  
 qızdırma və soyutma zamanı bərabər olur.  
 qızdırma və soyutmadan sonra dəyişmir.

504 maqnit çevrilməsi metalın mexaniki xassələrinə necə təsir edir ?

- kövrəkləşdirir  
 aşağı salır  
 artırır  
 təsir etmir  
 əvvəlcə artırır, sonra azaldır

505 metalın amorf halı necə yaranır ?

- yüksək sürətlə deformasiya etdikdə.  
  $10^6 - 10^9$  °C/san sürətlə soyutduqda kristal mərkəzlərinin yaranması və böyüməsi sıfır bərabər olur  
  $10^2 - 10^3$  °C/san sürətlə soyutduqda kristal mərkəzlərinin böyüməsilə.  
 sürətlə qızdırıb sürətlə soyutduqda.  
 xüsusi elementlərin maye metala vetilməsilə.

506 polimorfizm nədir?

- xassələrin eyni istiqamətdə eyni olmasıdır.  
 xassələrin müəyyən istiqamətdə müxtəlif olmasıdır.  
 xassələrin eyni istiqamətdə müxtəlifliyidir.  
 temperaturdan asılı olaraq , müxtəlif kristallik fəza qəfəsinin yaranmasıdır

- xassələrin müəyyən istiqamətdə eyni olmasıdır.

507 materiala tətbiq olunan qüvvə götürüldükdə deformasiya qalarsa adlanır :

- modul.  
 puasson əmsalı.  
 plastiki deformasiya  
 elastiki deformasiya.  
 gərginlik.

508 metalın vahid sahəsinə düşən qüvvə miqdarı adlanır :

- elastik modulu  
 gərginlik  
 modul  
 deformasiya  
 puasson əmsalı

509 materiala tətbiq olunan qüvvə götürüldükdə deformasiya yox olarsa adlanır:

- modul  
 plastiki deformasiya  
 elastiki deformasiya  
 puasson əmsalı  
 gərginlik

510 nümunənin dağılmasına münasib olan ən böyük yükün yaratdığı gərginliyə deyilir :

- mihkəmlik həddi  
 axma həddi.  
 nisbi uzanma.  
 nisbi daralma.  
 mütənasiblik həddi.

511 deformasiya ilə gərginliyin arasında düz mütənasibliyin təmin olunmasına uyğun gələn şərti gərginliyə deyilir:

- nisbi uzanma  
 mihkəmlik həddi  
 axma həddi  
 mütənasiblik həddi  
 puasson əmsalı

512 mihkəmlik nədir?

- Dəyişən qüvvə altında metalın səthində mikroçatların əmələ gəlməsi  
 deformasiyaya qarşı olan müqavimət  
 Dağılmaya qarşı müqavimət  
 Yorulmaya göstərilən müqavimət  
 Metalların korroziyaya qarşı davamlılığı

513 metal və ərintilərin mexaniki xassələri hansılardır

- maqnit, elektrik və istilik vasitələri  
 dartılma və sıxılma  
 elastiki və plastiki deformasiyalar  
 möhkəmlik, özlülük, bərklik, plastiklik, ..  
 korroziyaya dözümlülük, yorulmaya müqavimət

514 bərklik şkalalarından hansı Vickers üsulunun şkalasıdır ?

- HV
- HRC.
- HB
- HRA
- H

515 dözümlülük nədiy?

- metalların korroziyaya qarşı müqavimət
- dağılmaya göstərilən müqavimət
- yorulmaya göstərilən müqavimət
- sınmağa göstərilən müqavimət
- plastiki deformasiyaya qarşı müqavimət

516 metallarda etibarlılıq nədir ?

- yeyilməyə müqavimətdir.
- metalın plastiki deformasiyaya müqavimətidir.
- metalın dağılmaya müqavimətidir
- korroziyaya uğramaya müqavimətdir.
- çatlamaya müqavimətdir.

517 iri dənəli poladda əsasən hansı xassə pisləşir ?

- zərbə özlülüyü
- möhkəmlik həddi
- yonulma qabiliyyəti
- bərklik
- yorulma həddi

518 Brinel üsulu ilə təyin edilir:

- kövrəklik
- möhkəmlik
- bərklik
- özlülük
- plastiklik

519 Rokvel üsulu ilə təyin edilir:

- kövrəklik;
- möhkəmlik;
- özlülük;
- bərklik
- plastiklik;

520 Vickers üsulu ilə təyin edilir:

- kövrəklik;
- möhkəmlik;
- özlülük;
- bərklik
- plastiklik;

521 deformasiya olmuş metallı Qızdırdıqda strukturda gedən ilk proses adlanır :

- poliqonlaşma
- normallaşdırma
- qayıtma
- yumşaltma

- tabəksiltmə

522 deformasiya olmuş metallı qızdırdıqda strukturda qayıtma və poliqonlaşmadan sonra gedən proses adlanır :

- yumşaltma  
 tablama  
 normallaşdırma  
 tabəksiltmə  
 rekristallaşma

523 plasTiki deformasiyadan sonra metallın atom- kristallik qəfəsi:

- təhrif olunur  
 dağılır  
 yumşalır  
 normallaşır  
 tablanır

524 plastiki deformasiyadan sonra metalın Dənələrinin istiqamətlənməsi Adlanır;

- poliqonlaşma  
 döyənəklik  
 tekstura  
 dağılma  
 qayıtma

525 soyuq deformasiyadan sonra metal adlanır;

- normallaşmış;  
 dağılmış;  
 kövrəlmiş;  
 döyənəkləşmiş  
 poliqonlaşmış;

526 rekriStallaşma temperaturunda yüksək temperaturda təzyiq ilə emalda döyənəklik alınmırsa buna deyilir:

- qayıtma  
 soyuq təzyiq altında emal  
 mexaniki emal  
 isti təzyiq altında emal  
 poliqonlaşma

527 rekriStallaşma temperaturunda aşağı temperaturda təzyiq ilə emalda döyənək yaratdıqda buna deyilir:

- mexaniki emal  
 soyuq təzyiq altında emal  
 rekristallaşma yumuşaltması  
 isti təzyiq altında emal  
 poliqonlaşma

528 ilkin soyuq plastiki deformasiyadan sonra döyənəkliyin kənar edilməsi üçün məmumat hansı termiki emala uğramalıdır?

- köhnəlməyə  
 rekristallaşma yumuşaltmasına.  
 tablamaya  
 diffuziyalı yumuşaltma  
 yumuşaltmaya

529 plastiki deformasiya uğramış metalı qızdırdıqda onun atom – kristallik qəfəsindəki təhriflərin götürülməsi Prosesi adlanır:

- vakansiya
- poliqonlaşma
- qayıtma
- boşalma
- döyənəklənmə

530 qayıtma prosesində azalır möhkəmlik nisbətən:

- Pozulur
- Normallaşır
- Dəyişmir
- Artır
- azalır

531 qayıtma prosesində artır plastiklik nisbətən:

- artır
- Pozulur
- Normallaşır
- Dəyişmir
- Azalır

532 tablama temperaturunu lazımı Qızma həddən xeyli yuxarı götürdükdə nə baş verir ?

- ifrat normallaşdırma
- ifrat soyuma
- ifrat qızma
- ifrat sıxılma
- ifrat tabəksitləşmə

533 ifrat qızmada artır poladda kövrəklik :

- olmur,
- artır
- azalır,
- dəyişmir,
- qayıdır,

534 ifrat Qızmada poladda plastiklik :

- olmur
- qayıdır
- artır
- dəyişmir
- azalır

535 ifrat yanmada Boladın səthi :

- borlaşır
- xromlaşır
- karbonlaşır
- karbonsuzlaşır
- nikelləşir

536 ifrat yanmada lesir poladın səhi :

- oksidləşir



- birləşir
- oksidləşmir
- nikelləşir
- xromlaşır

537 poladın isti plastik yuxarı deformasiya temperaturu:

- A<sub>s1</sub> - də
- A<sub>s3</sub> – dən yuxarı
- A<sub>s3</sub> - dən aşağı
- A<sub>s3</sub> -də
- A<sub>s3</sub> - A<sub>s1</sub> arasında

538 poladın soyuq plastik aşağı deformasiya temperaturu:

- A<sub>s3</sub> – dən aşağı
- A<sub>s3</sub> - A<sub>s1</sub> arasında
- A<sub>s1</sub> - də
- A<sub>s3</sub> -də
- A<sub>s3</sub> - dən yuxarı

539 poladda qızmar sınıkmanı yaradan element :

- azot
- fosfor
- kükürd
- xrom
- karbon

540 isti plastik Deformasiyada poladda döyənəklilik alınması üçün :

- deformasiya sürəti rekristallaşma sürətindən az olmalıdır
- tərkibdə manqanın miqdarını artırmaq lazımdır
- tərkibdə manqanın miqdarını azaltmaq lazımdır
- tərkibdə silisiumun miqdarını artırmaq lazımdır
- deformasiya sürəti rekristallaşma sürətindən yüksək olmalıdır

541 hal diaqramlarının növü əsasən nədən asılıdır ?

- kimyəvi tərkib və temperaturdan
- temperatur və təzyiqdən
- komponentlərin ərimə temperaturundan
- maye və bərk halda komponentlərin qarşılıqlı əlaqəsinin xüsusiyyətlərindən
- xarici və daxili amillərdən

542 hal diaqramı əsasən hansı Tədqiqat üsulu ilə qurulur ?

- elementlərin miqdarının dəyişdirilməsi ilə
- termiki analiz üsulu ilə
- soyuma əyrilərini qurmaqla
- kimyəvi analiz üsulu ilə
- bərkliyi ölçməklə

543 əmətilərdə yaranan fazalar hansılardır ?

- məhdud və qeyri-məhdud birləşmələr.
- tekstura, rekristallaşma strukturu, bərklik, özlülük.
- bərk məhlullar, kimyəvi birləşmələr.
- mexaniki birləşmələr, nizamsız bərk məhlullar
- qeyri – məhdud fazalar, daxilolma qatışıqları.

544 1001 evtektika nədir?

- maye metaldan eyni vaxtda ayrılan iki və daha çox kristalların mexaniki qatışıdır.
- maye metaldan ayrılan iki kimyəvi birləşmənin mexaniki qatışıdır
- maye metaldan ayrılan bərk məhlulların birləşməsidir
- bərk fazadan ayrılan iki və daha çox fazanın mexaniki qatışıdır
- iki və daha çox elementin birgə əridilməsindən alınan maddədir

545 1001 ərimtilərdə əsas Bansı fazalar yarana bilər ?

- amorf ərintilər, mexaniki qatışıqlar,
- amorf ərintilər, kimyəvi birləşmələr,
- mexaniki qatışıqlar, bərk məhlullar, kimyəvi birləşmələr
- mexaniki qatışıqlar, bərk məhlullar,
- kimyəvi birləşmələr, mexaniki qatışıqlar,

546 . 1001 maddədir nədir ?

- iki və daha çox elementin mexaniki qatışıdır.
- iki və daha çox elementin mexaniki qatışıqından alınan bərk məhluldur.
- kimyəvi birləşmə və mexaniki qatışıqdan əmələ gəlmiş bərk məhluldur.
- kimyəvi birləşmə və bərk məhlulların mexaniki qatışıdır.
- iki və daha çox elementin birgə əridilməsindən alınan maddədir

547 1001 faSa nədir ?

- mexaniki qatışıqdır
- ərintinin bir hissəsidir
- komponentlərin miqdarıdır
- komponentlərin birləşməsidir
- sistemin bircinsli hissəsi olub, başqa hissələrdən müəyyən səthlə ayrılan hissədir

548 1001 evtekBoid nədir?

- maye metaldan ayrılan kimyəvi birləşmə və bərk məhlulun mexaniki qatışıdır
- maye metaldan eyni zamanda ayrılan kristalların mexaniki qatışıdır
- kimyəvi birləşmə və bərk məhlulların mexaniki qatışıdır
- maye ilə bərk məhlulun qarşılıqlı əlaqəsi nəticəsində əmələ gələn yeni bərk məhluldur
- bərk məhluldan eyni zamanda ayrılan kristalların mexaniki qatışıdır

549 1002 hal diaqramı ərintinin halını nKələrdən asılı olmasını göstərir ?

- temperatur və fazaların sayından
- temperatur və konsentrasiyadan
- temperatur və təzyiqdən
- konsentrasiyadan və təzyiqdən
- elementlərin miqdarı və təzyiqdən

550 1002 iki komponentli ərintinin halı hansı koordinant sistemində təsvir edilir?

- horizontal ox üzərində
- müstəvi
- fəza
- ordinant oxu üzərində
- absis oxu üzərində

551 1003 hal diaqramları hansı Tədqiqat üsulu ilə qurulur ?

- rentgen
- mexaniki

- kimyəvi  
 termiki analiz  
 faza analizi

552 iki komponent Maye halında bir- birlərində qeyri – məhdud həll olduqda , bərk halda həll olmadıqda , kimyəvi birləşmə də yaratmadıqda yaranır :

- dörd komponentli ərinti  
 mexaniki qatışıq  
 bərk məhlul  
 kimyəvi birləşmə  
 peritektik çevirmə

553 Fazalar qaydasında sərbəstlik dərəcəsi necə hesablanır ?

- $F = S - K + M.$   
  $K = S - F + M$   
  $S = K + F - M.$   
  $S = F - K + M.$   
  $S = K - F + M.$

554 1003 kristallaşma zamanı ərintidə Fazaların konsentrasiyasını və miqdarını qrafiki olaraq təyin edilməsi adlanır :

- kimyəvi üsul  
 fazalar qaydası  
 parçalar qaydası  
 mikroskop üsulu  
 soyutma qaydası

555 0903 sistemdə olan Faza və komponentlərin sayı ilə sistemin sərbəstlik dərəcəsi arasındakı asılılığı:

- fazalar qaydası göstərir  
 hall diaqramları göstərir;  
 fazalar qaydası göstərmir;  
 parçalar qaydası göstərir;  
 parçalar qaydası göstərmir;

556 . 0901 ərintini təşkil edən ayrı-ayrı kimyəvi elementlərə və ya komponent deyilir :

- sərbəstlik dərəcəsi.  
 konsentrasiya.  
 komponent  
 faza.  
 sistem.

557 bir həcmdə yerləşən bərk, maye və qaz hallarında olan fazaların cəminə deyilir sis :

- sistem  
 sərbəstlik dərəcəsi  
 faza  
 komponent  
 konsentrasiya

558 0902 sistemdə fazaların Sayının Dəyişməsinə təsir etməyən , dəyişilməsi mümkün olan amillərin sayına deyilir :

- komponent  
 konsentrasiya  
 sərbəstlik dərəcəsi

- faza
- sistem

559 1002 diaqramının iki fazalı sahəsinin hər hansı nöqtəsində fazaların konsentrasiyasını və miqdarını müəyyən etmək üçün istifadə edilir :

- parçalar qaydasından
- Sərbəstlik dərəcəsiindən
- Kimyəvi analizdən
- Karbit analizindən
- Fazalar qaydasından

560 1002 Likvidus və solidus xətləri arasında verilmiş nöqtədən absis oxuna paralel çəkilmiş xəttin likvidus xətti ilə görüşmə nöqtəsinin absis oxu üzərindəki proyeksiyası hansı fazanın tərkibini göstərir ?

- İntermetal
- maye
- Kristal
- Karbid
- Kimyəvi

561 Likvidus və solidus xətləri arasında verilmiş nöqtədən absis oxuna paralel çəkilmiş xəttin solidus xətti ilə görüşmə nöqtəsinin absis oxu üzərindəki proyeksiyası hansı fazanın tərkibini göstərir ?

- İntermetal
- Maye
- kristal
- Karbid
- Kimyəvi

562 likvasiya hansı qruplara bölünür ?

- İsitmə sürətinə görə
- dendrit, yerli və xüsusi çəkiyə görə
- Elementlərin qeyri-bərabər kristallaşmasına görə
- Mütləq temperatur və təzyiqin dəyişməsinə görə
- Soyutma sürətinə görə

563 iki komponent maye və bərk halda bir- birlərində qeyri – məhdud həll olduqda , mexaniki qatışıq və kimyəvi birləşmə əmələ gətirmədikdə adlanır :

- allotropik birləşməsi olan komponentlərin hal diaqramı;
- bərk məhlul yaradan komponentlərin hal diaqramı
- mexaniki qatışıq yaradan komponentlərin hal diaqramı;
- bir- birlərində məhdud həll olan komponentlərin hal diaqramı;
- kimyəvi birləşmə əmələ gətirən komponentlərin hal diaqramı;

564 Bərk məhlul yaradan komponentlərin ərintilərinin son strukturu :

- evtektika kristalları;
- mexaniki qatışıq kristalları;
- kimyəvi birləşmənin kristalları;
- intermetal birləşmə kristalları;
- bərk məhlul kristalları

565 ərintinin komponentləri bərk halda bir-birində həll olması və onların xüsusi çəkisi arasında xeyli fərq olsa hansı növ likvasiya yaranar ?

- Kimyəvi
- Dendrit

- Termiki
- Yerli
- xüsusi çəki

566 sürmə və qurğuşun ərintisində hansı növ likvasiya yarana bilər ?

- xüsusi çəki
- Termiki
- Kimyəvi
- Yerli
- Dendrit

567 iki komponent maye halda bir- birlərində qeyri – məhdud, bərk halda məhdud həll olduqda və kimyəvi birləşmə yaratmadıqda onların hal diaqramı adlanır :

- Allotropik birləşməsi olan komponentlərin hal diaqramı
- bərk məhlul yaradan komponentlərin hal diaqramı
- Mexaniki qatışıq yaradan komponentlərin hal diaqramı
- Bir- birlərində məhdud həll olan komponentlərin hal diaqramı
- Kimyəvi birləşmə əmələ gətirən komponentlərin hal diaqramı

568 iki komponent maye halda bir- birlərində qeyri – məhdud, bərk halda məhdud həll olduqda və kimyəvi birləşmə yaratmadıqda hansı son strukturlar alınır ?

- Kimyəvi birləşmə və ektoid
- bərk məhlul və evlektika
- Bərk məhlul və kimyəvi birləşmə
- Evtektika və ektoid
- Mexaniki qatışıq və kimyəvi birləşmə

569 iki Komponent maye halda bir- birlərində həll oldub kimyəvi birləşmə əmələ gətirirsə, bu hansı növ diaqramı alınır ?

- allotropik birləşməsi olan komponentlərin hal diaqramı
- bərk məhlul yaradan komponentlərin hal diaqramı
- mexaniki qatışıq yaradan komponentlərin hal diaqramı
- bir- birlərində həll olan komponentlərin hal diaqramı
- kimyəvi birləşmə əmələ gətirən komponentlərin hal diaqramı

570 I növ hal diaqramının quruluşu asılıdır iki komponentinin əmələ gətirdiyi :

- Molekullardan
- Kristallardan
- fəzalardan
- Sistemlərdən
- Sərbəstlik dərəcəsindən

571 komponentlərin yaratdığı faza və birləşmələrin növü təyinx edir ərintilərin :

- Çəkilməsini
- xassələrini
- Ştamplanmasını
- Döyüclənməsini
- Yayılmasını

572 strukturu bərk məhlul olan ərintilərin maye axıcılığı :

- Yoxdur
- yüksəkdir
- Məhduddur

- Vardır
- Aşağıdır

573 evtektik ərintinin maye axıcılığı :

- yüksəkdir
- Aşağıdır
- Yoxdur
- Vardır
- Məhduddur

574 ərinti eyni cinsli bərk məhlul olduqda onun plastikliyi :

- davamsızdır
- yüksəkdir
- aşağıdır
- yoxdur
- məhduddur

575 evtektika tərkibli ərinti :

- döyülür
- plastik olur
- olmur
- yayılır
- kövrək olur

576 ledeburit nədir ?

- Bərk məhluldur
- Kimyəvi birləşmədir
- Sementitdir
- Ferritlə austenitin mexaniki qatışıdır
- austenitlə sementitin mexaniki qatışıdır

577 Fe – C hal diaqramında evtektoid çevrilməsi hansı temperaturda baş verir ?

- 727°C .
- 1499°C
- 1539°C
- 768°C
- 1147°C

578 sementitdə karbonun miqdarı və onun ərimə temperaturu neçədir ?

- karbonun miqdarı 2,14 %, ərimə temperaturu 1392°C – dir
- karbonun miqdarı 9,3 %, ərimə temperaturu 1500°C - dir
- karbonun miqdarı 4,5 %, ərimə temperaturu 1400°C – dir
- karbonun miqdarı 3,2 %, ərimə temperaturu 1100°C – dir
- karbonun miqdarı 6,67 %, ərimə temperaturu 1250°C – dir.

579 ferrit və austenitdə ən çox karbon nə qədər həll olur ?

- ferritdə 0,05 % , austenitdə 1.9% - dir
- ferritdə 0,2 % , austenitdə 2% - dir
- ferritdə 0,02 % , austenitdə 2,14% - dir.
- ferritdə 0,03 % , austenitdə 1,7% - dir
- ferritdə 0,4 % , austenitdə 2,5% - dir

580 sementitin formasına görə perlitin növləri hansılardır ?

- lövhəli, xətti
- lövhəli, dənəli.
- nöqtəvi , uzunsov
- xətti , kürəşəkili
- uzunsov, dənəli

581 ledeburitdə karbonun miqdarı nə qədərdir ?

- 4,3%
- 4,1 %
- 2,1 %
- 3,5 %
- 5,6 %

582 dəmir – karbon hal diaqramında peritektika , evtektika , evtektoid , reaksiyaları hansı temperaturda baş verir ?

- 1380 °C, 1350 °C, 780 °C
- 1402 °C, 1200 °C, 900 °C
- 1449 °C, 1147 °C, 727 °C.
- 1450 °C, 1100 °C, 850 °C
- 1350 °C, 1050 °C, 815 °C

583 evtektika prosesi Fe – C ərintilərində hansı temperaturda gedir ?

- 911 °C
- 727 °C
- 800 °C
- 1147 °C.
- 1400 °C

584 karbonun allotropik şəkildəyişməsi hansılardır ?

- qrafit, almaz.
- qrafit, daş kömür
- kömür, antrasit
- antrasit, karbürizator
- kömür, daş kömür

585 evtektoid prosesi Fe – C ərintilərində hansı temperaturda gedir ?

- 911 °C
- 1147 °C
- 727 °C.
- 850 °C
- 750 °C

586 aşağıdakı markalardan hansılar evtektoiddən sonrakı poladlardır ?

- Y10, Y13
- C<sub>T</sub> 20, C<sub>T</sub> 40
- C<sub>T</sub> 1, C<sub>T</sub> 5
- 40 X, 50XH.
- Y7, Y8

587 dəmirdə maqnit çevrilməsi hansı temperaturda baş verir? ( Kuri temperaturu )

- 1147 °C
- 727 °C
- 768 °C .

- 911 °C  
 1392 °C

588 dəmirdə maqnit çevrilməsi hansı temperaturda baş verir? ( Kuri temperaturu )

- 1392 °C  
 911 °C  
 768 °C  
 727 °C  
 1147 °C

589 strukturda austenit Bərkdir yoxsa Martensit ?

- austenit bərkdir  
 bərkliklər az fərqlənir  
 bərklikləri eynidir  
 martensit bərkdir.  
 martensit yumşaqdır

590 dəmir – karbon ərintilərində soyutma və qızdırmada böhran temperaturları necə işarələnir ?

- A\_u, A\_2  
 A, A\_m  
 A\_r, A\_s.  
 A\_sm, A  
 A\_k, A

591 karbonun miqdarına görə poladlar hansı müvazininət strukturlarına malikdirlər ?

- 0,8 % Qədər evtektoidə qədər, 0,8 % evtektoid ,0,8 - 2,14 % evtektoiddən sonraki  
 4,3 % qədər evtektoidə qədər, 4,3 % evtektoid , 4,3 % -dən çox evtektoiddən sonraki  
 2,14 % qədər evtektoidə qədərki, 2,14 % evtektoid , 2,14 % - çox evtektoiddən sonraki  
 0,8 % qədər evtektoidə sonraki , 4,3 % qədər evtektoidə sonraki  
 0,8 % qədər evtektoidə qədərki , 4,3 % qədər evtektoidə qədərki

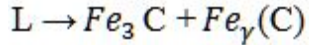
592 peritektika nədir ?

- bərk məhluldan ayrılan iki bərk fazanın mexaniki qatışığıdır  
 maye metaldan ayrılan iki bərk fazanın mexaniki qatışığıdır  
 maye metaldan ayrılan iki kimyəvi birləşmənin mexaniki qatışığıdır  
 maye ərinti ondan ayrılan kristallarla əlaqəyə girib yeni kristall əmələ gətirir.  
 əvvəlcədən ayrılan bərk faza ilə başqa bərk fazanın birləşməsidir

593 Fe – C hal diaqramında peritektik çevirmə hansı reaksiya üzrə gedir ...?

- ..  
 $Fe_{\gamma}(C) \rightarrow Fe_{\alpha} + Fe_3 C$   
 .....  
 $Fe_3 C + Fe_{\alpha}(C) \rightarrow Fe_{\gamma}(C)$   
 ....  
 $L + Fe_{\gamma}(C) \rightarrow Fe_{\delta}(C)$   
 ...  
 $L + Fe(C)_{\delta} \rightarrow Fe_{\gamma}(C)$   
 .





594 Fe – C ərintilərinin struktur təşkilədiciləri hansılardır ?

- ledeburit, perlit, maye metal, sementit
- dəmir, karbon, perlit
- sementit, perlit, ferrit və maye faza
- Ferrit, austenit, perlit, sementit, ledeburit
- dəmir, karbon, ledeburit, perlit

595 austenit nədir ?

- kimyəvi qatışıqdır
- sementitlə ferritin mexaniki qatışıqdır
- karbonun  $\alpha$  - dəmirdə bərk məhluludur
- karbonun  $\gamma$  - dəmirdə bərk məhluludur.
- sementitlə perlitin mexaniki qatışıqdır

596 dəmirin allotropik şəkildəyişmələrinin yaşama temperaturları hansıdır ?

- 768-910°C 910 – 1147°C, 1147 – 1392°C
- 910°C – dən aşağı, 1392 – 1539°C
- 910°C – dən yuxarı, 1147- 1392°C, 1392 – 1539°C
- 910°C – dən aşağı, 910 - 1147°C, 1147 – 1539°C
- 910°C – yə qədər, 910 – 1392°C, 1392 – 1539°C.

597 dəmirin ərimə temperaturu neçədir ?

- 1623°C
- 1710°C
- 1520°C
- 1681°C
- 1539°C.

598 ferrit nədir ?

- sementitlə ferritin mexaniki qatışıqdır
- karbonun  $\alpha$  - dəmirdə bərk məhluludur.
- mexaniki qatışıqdır
- karbonun  $\gamma$  - dəmirdə bərk məhluludur
- kimyəvi birləşmədir

599 fosforun miqdarı ziyanlı qatışıq kimi karbonlu poladlarda nə qədər olmalıdır ?

- 0,07 % - ə qədər
- 0,09 % - ə qədər
- 0,8 % - ə qədər
- 0,03 % - ə qədər.
- 0,08 % - ə qədər

600 karbonun miqdarına görə çuqunlar hansı müvazinət strukturlarına malikdir?

- 0,8 – 4,3 % evtektoidə qədər, 4,3% evtektoid, 4,3 – 6,67 % evtektoiddən sonrakı.
- 0,8 % evtektoid, 2,14% - ə qədər evtektoidə qədər, 2,14 % – dən çox evtektoiddən sonrakı
- 0,8 % evtektoid, 0,8 %- qədər evtektoidə qədər, 0,8 – 2,14 % evtektoiddən sonrakı
- 2,14-4,3 % evtektikaya qədər, 4,3% evtektika, 4,3 – 6,67 % evtektikadan sonrakı
- 2,14 % - dən az evtektoidə qədər, 2,14% evtektika, 2,14 % -dən çox evtektoiddən sonrakı

601 sementit nədir ?

- mexaniki qatışıqdır
- ferritlə austentin mexaniki qatışığıdır
- Dəmirlə karbonun kimyəvi birləşməsidir
- ferritlə perlitin mexaniki qatışığıdır
- bərk məhluldur
- $L + \llbracket \text{Fe} \rrbracket_{\alpha} \rightarrow \llbracket \text{Fe} \rrbracket_{\gamma}(\text{C})$

602 evtektoidəqədər poladları A\_1 və A\_2 temperaturları arasında qızdırdıqda hansı struktur yaranır ?

- austenit + sementit
- austenit + ferrit.
- sementit + ledeburit
- ferrit + sementit
- perlit + sementit

603 perlit nədir ?

- karbonun  $\alpha$  - dəmirdəki bərk məhluludur.
- austenitlə sementitin mexaniki qatışığıdır
- sementitlə ferritin mexaniki qatışığıdır
- bərk məhluldur
- kimyəvi birləşmədir

604 Fe – C hal diaqramında peritektik çevrilmə hansı temperaturda baş verir ?

- 1392 °C
- 1147 °C
- 1539 °C
- 727 °C
- 1499 °C.

605 karbon poladın mexaniki xassələrinə necə təsir edir ?

- möhkəmliyi azaldır, bərkliyi artırır
- plastikliyi artırır, möhkəmliyi azaldır
- plastikliyi və bərkliyi azaldır, möhkəmliyi artırır
- plastikliyi , zərbə özülülüyünü azaldır, bərkliyi və möhkəmliyi artırır.
- plastikliyi azaldır, zərbə özülülüyünü artırır

606 kükürdün miqdarı ziyanlı qatışıq kimi karbonlu konstruksiya poladlarından nə qədər olmalıdır ?

- 0,03 % - qədər
- 0,4 % - qədər.
- 0,06 % - qədər
- 0,06 %
- 0,8 % - qədər

607 karbonlu poladların keyfiyyətinə görə növləri:

- yüksək keyfiyyətli və legirli
- adi keyfiyyətli və legirli
- adi keyfiyyətli, keyfiyyətli və yüksək keyfiyyətli.
- adi və keyfiyyətli konstruksiya poladları
- adi keyfiyyətli

608 silisiumun miqdarı daimi qatışıq kimi karbonlu poladlarda nə qədər olmalıdır ?

- 0,8 % - dən çox;
- 0,8 - 1,2%
- 0,8 % - qədər;

- 0,17 – 0,35 %;
- 0,5 - 0,8 % ;

609 polad nədir ?

- tərkibində karbon, fosfor, dəmir olan Fe-C ərintisidir
- Fe-C ərintisidir
- tərkibində 0.02 – 2,14 % qədər karbonu olan Fe-C ərintisidir.
- tərkibində 2,14 % -dən çox karbonu olan Fe-C ərintisidir
- tərkibində karbon, silisium, manqan olan Fe-C ərintisidir

610 manqanın miqdarı qatışıq kimi karbonlu poladlarda nə qədər olmalıdır ?

- 0,8 % -dən çox
- 0,035 % -ə qədər.
- 0,35 – 0,40 %
- 0,8 – 1,2 %
- 0,5 - 0,8 %

611 poladı hansı sovada əritdikdə daha təmiz olur ?

- qövsi elektrik sobalarında
- marten , konvertor və s. sobalarda
- elektrik, marten sobalarında
- vakuumlu elektrik sobalarında
- induksiya elektrik sobalarında

612 karbonlu poladlarda daimi qatışıqlar hansılardır ?

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

613 poladda karbonun miqdarının artması mihkəmlik və plastikliyə necə təsir edir

- möhkəmlik və plastikliyi artırır
- plastikliyi artırır, möhkəmliyi azaldır
- möhkəmliyi artırır, plastikliyi azaldır.
- möhkəmlik və plastikliyin hər ikisini azaldır
- möhkəmlik və plastikliyə təsir etmir

614 eyni tərkibli poladda xırda dənəli strukturun yaranması üçün FeO – nun reduksiyası zamanı maye metala hansı elementlər verilməlidir ?

- Mn, W, Ni;
- Mn, Si;
- Mn, Si, Al
- Si, Mn, P;
- Al, V, S;

615 poladda karbonun miqdarının artması onun bərkliyinə təsiri:

- az təsir edir.
- dəyişmir
- təsir etmir
- artırır
- azaldır

616 poladda karbonun maksimum miqdarı:

- 1,8%
- 1,5%
- 2,14 %
- 1,6%
- 2,4%

617 metalı dıyənəklikdən azad etmək üçün onu uğradırlar:

- Tablamaya
- rekristallaşma yumşaltmasına
- Sementitləməyə
- Normallaşdırmaya
- Tabəskitləşməyə

618 Y13 markalı poladda karbonun miqdarı:

- 0,5%;
- 0,13%;
- 1,3 %
- 0,9%;
- 0,7%;

619 soyuq şamplamada istifadə olunan vərəq poladları :

- 05 кп, 08 кп
- 18ХГ, 30ХГ;
- 55С2, 60С2;
- 30Г, 36Г2;
- Ст 4, Ст 5 ;

620 dərin həcmi şamplama üçün poladın hansı xassəsi əsasdır ?

- zərbə özlülüyü
- mihkəmliyi
- axıcılıq həddi
- plastikliyi.
- bərkliyi

621 istiliyi zəif keçirən metalların yonulma qabiliyyəti , istiliyi yaxşı keçirən metallara nisbətən :

- Sıfırdır
- pisdir
- Yaxşıdır
- Yonulmur
- Bərkdir

622 istiliyi yaxşı keçirən metalların yonulma qabiliyyəti , istiliyi pis keçirən metallara nisbətən :

- bərkdir
- pisdir
- yaxşıdır.
- sıfırdır
- yonulmur

623 böyük dənəli poladın yonulma qabiliyyəti kiçik dənəli polada nisbətən :

- çox aşağıdır
- yonulmur

- yüksəkdir
- aşağıdır.
- bərkdir

624 kiçik dənəli poladın yonulma qabiliyyəti böyük dənəli poladın yonulma qabiliyyətinə nisbətən :

- çox aşağıdır
- yonulmur
- bərkdir
- yüksəkdir
- aşağıdır.

625 fosfor poladın yonulma qabiliyyətini :

- zəifləndirir
- Yüngülləşdirir
- aşağı salır
- korlayır
- təsir etmir

626 kükürd poladın yonulma qabiliyyətini :

- zəifləndirir
- aşağı salır
- Yüngülləşdirir
- korlayır
- təsir etmir

627 avtomat poladların yonulma qabiliyyətini yaxşılaşdırmaq üçün onlara verirlər :

- Molibden
- Silisium
- Manqan
- fosfor
- Karbon

628 avtomat poladların yonulma qabiliyyətini yaxşılaşdırmaq üçün onlara verirlər :

- karbon
- silisium
- manqan
- molibden
- kükürd.

629 strukturu dənəli perlitdən ibarət olan poladların yonulma qabiliyyəti :

- bərkdir
- yaxşıdır.
- pisdır
- yoxdur
- yonulmur

630 az karbonlu Poladların və təmiz dəmirin yonulma qabiliyyəti :

- Yonulmur
- Yaxşıdır
- pisdır
- Yoxdur
- Yonulur

631 çuğunda qrafitin ayrılmasını sürətləndirir :

- manqan və hidrogen
- karbon və silisium.
- manqan və kükürd
- fosfor və kükürd
- xrom və manqan

632 çuğunun ağarmasına güclük təsir edir :

- Mis
- Qrafit
- kükürd
- Silisium
- Nikel

633 yüksək möhkəmli çuqunlarda qrafitin quruluşu :

- ox şəkilli
- lövhə şəkilli
- topa şəkilli
- kürə şəkilli.
- vermikulyar

634 döyülən çuqunlarda qrafitin quruluşu :

- ox şəkilli
- lövhə şəkilli
- kürə şəkilli
- vermikulyar
- topa şəkilli.

635 adi boz çuqunlarda qrafitin quruluşu :

- vermikulyar
- lövhə şəkilli.
- kürə şəkilli
- topa şəkilli
- ox şəkilli

636 çuqunun maye axıcılığını artıran element

- xrom
- kükürd
- fosfor.
- molibden
- manqan

637 çuqun nədir ?

- tərkibində 0,8 % -dən çox karbonu olan Fe-C ərintisidir
- tərkibində 0.02 – 2,14 % karbon olan Fe-C ərintisidir
- tərkibində 2,14 – 6,67 % karbon olan Fe-C ərintisidir.
- tərkibində karbon, silisium, manqan olan Fe-C ərintisidir
- tərkibində 0,8 % - ə qədər karbonu olan Fe-C ərintisidir

638 karbonun dəmirə qarşılıqlı əlaqəsinə görə çuqunlar fərqlənirlər ?

- kürəvari, lövhəvari qrafitli çuqunlar
- yüksək möhkəmlikli və döyülə bilən çuqunlar

- aq, boz çuqunlar
- kürəvari, lövhəvari və topa şəkilli qrafitli çuqunlar
- aq, boz yüksək möhkəmlikli və döyülə bilən çuqunlar.

639 boz çuqunlar necə markalanırlar ?

- K445-2, K450-4
- B417, B425
- K440-2, B450-1,5
- C428 – C432- 15
- C428 – C432.

640 döyülə bilən çuqunları göstərin ?

- B445-4, B450-1,5
- K450, K445
- K450-4 , K460-3.
- C419, B445-5
- K425, K420

641 1301 qrafitin formasına görə çuqunlar hansı qruplara bölünürlər ?

- döyülə bilən , yüksək möhkəmlikli, ağ çuqunlar
- döyülə bilən, yüksək möhkəmlikli
- lövhə şəkilli, topa şəkilli, ağ çuqunlar
- lövhə şəkilli, yüksək möhkəmlikli, boz çuqunlar
- lövhə şəkilli , kürə şəkilli, topa şəkilli.

642 yüksək möhkəmlikli çuqunlar necə markalanırlar ?

- B445, B450.
- K445-5, K450
- C460-5, C450-2
- B60-5, B50
- K45-2, K50-4

643 boz çuqunlar struktura görə hansı qruplara bölünürlər ?

- porlitli, perlit- qrafitli
- ferritli, ferrit-qrafitli
- ferrit-qrafitli, perlit- qrafitli
- perlit- ferritli, perlit- qrafitli
- porlitli, ferrit-qrafitli, ferritli.

644 döyülə bilən çuqunlar necə alınır ?

- boz çuqunların termikli emalı nəticəsində
- ağ çuqunların döymə ilə emalı nəticəsində
- ağ çuqunların yumşaltma əməliyyatı nəticəsində.
- boz çuqunların tabəksildilməsi ilə
- ağ çuqunların tablandırılması ilə

645 metal hissələrində termikli emal nə üçün aparılır ?

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

646 poladın termiki emalında hansı strukturlar əsasdır?

- ledeburit, austenit, ferrit
- ferrit, sementit
- martensit, sementit, ferrit
- austenit, martensit, perlit.
- perlit, austenit, sementit

647 termiki emal rejimini hansı parametrlər zarakterizə edir ?

- temperatur və qızma sürəti, saxlama müddəti və soyutma sürəti
- qızma temperaturu, saxlama müddəti
- qızma sürəti, qızma temperaturu, qızma temperaturunda saxlama müddəti, soyutma sürəti.
- qızma temperaturu, soyutma sürəti
- qızma sürəti, saxlama müddəti , soyutma sürəti

648 qızma zamanı poladın austenit dənəsinin böyüməyə meyilliliyini aşağıdakı hansı elementlər azaldır ?

- Si, Mn, Ni
- Ti, V, W.
- Mn, Sb, Si
- Pb, Sb, Cu
- Ni, Cu, Si

649 austenit dənəsinin ölçüsü tablama zamanı dəyişə bilərmi?

- austenit dənələrinin ölçüləri böyüyür .
- austenit dənələri ölçülərini dəyişmir
- struktur dəyişir
- austenit dənələri narın olur
- austenit dənələrinin ölçüləri kiçilir

650 tərkibində 1,2 % C olan poladın optimal tablama temperaturu hansıdır?

- 680 °C
- 920 °C.
- 730 °C
- 900 °C
- 770 °C

651 irsi xırda dənəli poladın austenit dənəsinin intensiv böyüməsi hansı temperaturda başlanır ?

- 900-950 °C
- 800-850 °C
- 950-1000 °C.
- 750-800 °C
- 727 °C

652 evtektoiddən sonrakı poladların tablama temperaturu hansı böhran temperaturundan yuxarı götürülür ?

- A\_s2
- A\_x3
- A\_sm.
- A\_x1
- A\_x4

653 konstruksiya poladlarının optimal tablama temperaturu necə müəyyən edilir ?

- A\_C3 + (50 ÷ 100 °C )
- A\_C1 + (30 ÷ 50 °C )



- A\_C3 + (30 ÷ 50 °C).
- A\_C1 + (50 ÷ 100 °C)
- A\_CM + (30 ÷ 50 °C)

654 austenit dənəsinin böyüməyə meyliyi hansı texnoloji prosesdə nəzərə alınır ?

- yumşaltma , tablama
- tabəksiltmə
- mexaniki emal.
- tablama
- normallaşdırma

655 tərkibində 1,2 % C olan poladdan hazırlanmış alət A\_CM + (30 ÷ 50 °C ) temperaturda tablandırıldıqdan sonra hansı struktura malik olur ?

- beynit + austenit
- sementit + martensit
- austenit
- ferrit + sementit
- martensit + austenit.

656 soyutma zamanı yaranan perlit , martensit hansı strukturdan alınır ?

- maye metaldan
- sorbitdən
- trostitdən
- beynitdən
- austenitdən

657 ferrit + sementit qarışığındakı kristallarının ölçüləri hansı strukturda böyükdür ?

- trostitdə
- martensitdə
- perlitdə.
- austenitdə
- sorbitdə

658 fasiləsiz soyutmada austenitin parçalanmasından alınan məhsulların dispersliyinə hansı amil təsir edir ?

- soyutma sürəti.
- karbonun miqdarı
- austenit dənəsinin ölçüsü
- poladın tərkibi
- Mn, Si –un cəmi

659 perlit , sorbit və trostitin faza tərkiblərində hansı fərqlər vardır ?

- faza tərkiblərində heç bir fərq yoxdur.
- müxtəlif fazalardan ibarətdirlər
- müxtəlif miqdarda ferrit və sementitə malikdirlər
- yalnız ferritdən ibarətdir
- ferrit və sementit müxtəlif tərkibdədirlər

660 tabəksiltmədə alınan sorbit və Troostit bir-birindən nə ilə fərqlənirlər ?

- faza tərkibinə görə
- trostitdə ferrit + sementitin disperslik dərəcəsi sorbitə nisbətən yüksəkdir.
- çevrilmə temperaturlarının eyni olmasına görə
- ferrit + sementit təşkilədicilərinin formasına görə
- xarakterinə görə

661 austenit yavaş soyudulduqda hansı struktur fazalarına parçalanır ?

- çevrilmə baş vermir
- heç bir struktura parçalanmır
- sementitə parçalanır
- ferritə parçalanır
- ferrit və sementitə parçalanır.

662 sorbit hansı fazalardan ibarətdir ?

- beynitdən – troostit
- troostitdən – ferrit
- ferritdən – perlit
- sementitdən – austenit
- ferrit - sementitdən.

663 evtektoid poladı 750 °C temperaturadək qızdırılaraq suda soyudulduqdan sonra hansı termiki emala uğradır ?

- Natamam tablamaya
- Yumşaltmaya
- Normallaşdırmaya
- Tam tablamaya
- tabəksiltməyə

664 poladı tablama zamanı böhran sürətlə soyutduqda hansı struktur alınır ?

- beynit
- perlit
- sorbit
- troostit
- martensit.

665 martensitlə ən çox karbon nə qədər ola bilər ?

- 0,1-0,2 %
- 2 – 2,14%;
- 1,5 – 1,8 %;
- 0,6 – 0,8%;
- 1,5 – 2,0%;

666 martensit nədir ?

- tabəksildilmiş poladın strukturudur
- karbonun  $\alpha$  - dəmirdə bərk məhluldur
- karbonun  $\gamma$  - dəmirdə bərk məhluldur
- karbonun  $\alpha$  - dəmirdə ifrat doymuş bərk məhluldur.
- karbonun  $\delta$ - dəmirdə bərk məhluldur

667 poladda ən yüksək bərkliyi aşağıdakı hansı struktur təmin edə bilər ?

- ferrit
- beynit
- perlit
- troostit.
- sorbit

668 tərkibində 1,2 % C olan poladı tabladıqda martensitdə karbonun miqdarı nə qədərdir ?

- 0,5 %

- 0,2 %.
- 0,8 %
- 0,6 %
- 0,3 %

669 martensit çevrilməsinin başlanğıc temperaturuna (  $M_b$  ) soyuma sürətinin təsiri necədir ?

- $M_b$ -yə təsir edir, onu az miqdarda aşağı salır
- $M_b$  temperaturuna təsir etmir.
- $M_b$ -yə təsir edir, onu aşağı salır
- $M_b$ -yə təsir edir, onu yuxarı qaldırır
- $M_b$ -yə təsir edir, onu az miqdarda yuxarı qaldırır

670 poladın tablanma qabiliyyəti nədir ?

- poladdan hazırlanmış hissələrdə troostit strukturu almaqdır
- poladdan hazırlanmış hissələrdə ferrit strukturu almaqdır
- poladdan hazırlanmış hissələrdə martensit strukturu almaqdır.
- poladdan hazırlanmış hissələrdə perlit strukturu almaqdır
- poladdan hazırlanmış hissələrdə sorbit strukturu almaqdır

671 martensit çevrilişi temperatur intervalında soyuma sürəti necə olmalıdır ?

- çox sürətli olmalıdır .
- sürəti
- yavaş
- əvvəlcə yavaş , sonra sürətli olmalıdır
- əvvəlcə sürətli, sonra yavaş olmalıdır

672 martensit strukturunu  $A_{s1}$  temperaturuna qədər qızdırdıqda hansı strukturlar alına bilər ?

- troostit, sorbit, perlit strukturu alına bilər.
- heç bir struktur alınmaz
- austenit strukturu alına bilər
- ledeburit strukturu alına bilər
- ferrit strukturu alına bilər

673 hansı tablama üsulu ilə daxili gərginlikləri daha çox azaltmaq və tablama çatlarının yaranmasının qarşısını almaq mümkündür ?

- izotermiki tablama ilə
- fasiləli tablama ilə
- fasiləsiz tablama ilə
- fasiləli, pilləli tablama ilə.
- iki mühitdə tablama ilə

674 poladın tabəksiltmə temperaturunun yüksəldilməsi  $\sigma_{MH}$  ,  $\sigma_a$  ,  $\delta$  ,  $a_1$  kimi mexaniki xassələri necə dəyisir ?

- $\sigma_{MN}$  , - azalır ,  $\sigma_a$  ,  $a_1$  və  $\delta$  - yüksəlir
- $\sigma_{MH}$  ,  $\sigma_a$  ,  $a_1$  və  $\delta$  azalır
- $\sigma_{MH}$  ,  $\sigma_a$  - yüksəlir ,  $a_1$  ,  $\delta$  - azalır
- $\sigma_{MH}$  ,  $\sigma_a$  - azalır ,  $a_1$  ,  $\delta$  - yüksəlir.
- $\sigma_{MH}$  ,  $\sigma_a$  ,  $a_1$  və  $\delta$  yüksəlir

675 tabəksiltmə zamanı karbidlərin kooqulyasiyası ( böyüməsi ) hansı temperaturda baş verir ?

- 300 – 350 °C;
- 100 – 200 °C;
- 150 – 250 °C;

- 200 – 300 °C;  
 400 – 600 °C

676 I növ tabəksiltmə kövrəkliyinin yaranma səbəbi nədir ?

- Karbonun çox olmasıdır  
 Düzgün qızdırılmadıqda  
 Soyutmanın düzgün aparılmamasında  
 martensit dənəsinin daxilində və sərhədlərində parçalanmanın müxəlif dərəcədə olmasıdır  
 Tabəksiltmə müddətinin az olmasıdır

677 II növ tabəksiltmə kövrəkliyinin yaranma səbəbi nədir ?

- soyutmanın sürətlə aparılmasıdır  
 qızdırma temperaturudur  
 tabəksiltmədə saxlama vaxtıdır  
 dənələr ətraflı sahələrin fosfor və legirleyici elementlərin karbid hissəciklərlə zənginləşməsidir .  
 karbid əmələ gətirici elementlərin olmasıdır

678 yüksək temperaturu termomexaniki emalı aparmaqda məqsəd nədir ?

- möhkəmlilik və plastiklik xassələrini azaltmaqdır  
 yüksək möhkəmlilik və kövrəklik almaqdır  
 yüksək möhkəmlilik və plastiklik almaqdır.  
 yüksək plastiklik almaqdır  
 poladın korroziyaya qarşı davamlılığını artırmaqdır

679 yüksək temperaturu termomexaniki emalda rekrystallaşma prosesini almaq üçün nə etmək lazımdır ?

- metalı deformasiyadan sonra köhnəmə əməliyyatına uğratmaq lazımdır  
 metalı deformasiyadan sonra yavaş sürətlə tablamaq lazımdır  
 metalı deformasiyadan sonra tabəksiltmək lazımdır  
 metalı deformasiyadan sonra qısa müddətdə tablamaq lazımdır.  
 metalı deformasiyadan sonra soyuq emal etmək lazımdır

680 temperaturu 18 °C olan suyun tablama prosesində poladı 300-200° temperatur intervalında soyutma sürəti nə qədərdir ?

- 270 °C.  
 300 °C  
 260 °C  
 250 °C  
 210 °C

681 650 - 400 °C temperatur intervalında ən böyük soyutma sürəti olan soyuducu sahə :

- mineral yağ  
 su - 18 °C  
 su - 50 °C  
 sabunlu su  
 NaCl – un suda 10 % - li məhlulu.

682 evtektoiddən sonrakı poladın optimal tablama temperaturu :

- A\_s1 - (30 + 50 °C )  
 A\_s3 + (30 + 50 °C )  
 A\_s1 + (30 + 50 °C ).  
 A\_s3 - A\_sm  
 A\_cm + (30 + 50 °C )

683 austenitin ifrat qızması tablama dərinliyinə necə təsir edir ?

- tablamanı sürətləndirir
- tablamanı ləngidir
- tablama dərinliyini azaldır
- tablama dərinliyinə təsir etmir
- tablama dərinliyini artırır.

684 tablama dərinliyi ən çox hansı üsulla öyrənilir ?

- yağda həcmi tablamaqla
- ucdan tablamaqla
- həcmi tablamaqla.
- havada tablamaqla
- suda həcmi tablamaqla

685 tablama dərinliyini ən çox artıran element hansıdır ?

- Mo.
- Cu
- Al
- Mg
- CO

686 tablama dərinliyi ?

- ferrit + perlit qatlarının mm – lə cəmidir
- ferrit qatının mm- lə ölçüsüdür
- tablanmış martensit qatının mm – lə qalınlığıdır.
- poladın tablama qabiliyyətidir
- perlit qatının mm- lə qalınlığıdır

687 yumşaltma ilə normalaşdırma əsasən nə ilə fərqlənir ?

- yanq qatının qalınlığına görə
- bərkliyin qiymətilə
- məmulatın yumşaltmada soba ilə bircə , normalaşmada isə havada soyudulması ilə.
- mikrostruktura görə
- mexaniki xassələrini görə

688 tabəksiltmədə əsas məqsəd nədir ?

- yalnız nisbi uzanmanın artırılması
- yalnız tablama gərginliklərinin azaldılması
- yalnız tablamadan sonra bərkliyin azaldılması
- möhkəmlik xassələrinin , daxili gərginliklərin azaldılması və plastiki xassələrin artırılması
- yalnız özlülüyn azalması.

689 M<sub>B</sub> - yə yaxın temperaturda izotermiki tablamadan sonra polad hansı struktura malik olur ?

- sorbit
- beynit.
- perlit
- troostit
- martensit

690 soyuq emal əməliyyatı , hansı əməliyyatdan sonra aparılır ?

- tabəksiltmədən 2 saat sonra
- tabəksiltmədən sonra

- tablamadan dərhal sonra.
- yumuşaltmadan sonra
- tablamadan 3 saat sonra

691 yüksək temperaturlu tabəksiltmə hansı temperatur intervalında aparılır ?

- 150 – 200 °C
- 350 – 400 °C
- 450 – 500 °C
- 500 – 680 °C.
- 180 – 220 °C

692 normallaşdırmanın aparılmasında məqsəd nədir ?

- mexaniki emalı yaxşılaşdırmaqdır
- möhkəmliyi artırmaq , karbidləri xırdalamaq və qalıq austeniti azaltmaqdır
- tökmə, döymə və termiki emaldan sonra alınan struktur qüsurlarını yox etmək , daxili gərginlikləri azaltmaq və strukturu sonrakı termiki əməliyyatlara hazıllamaqdır.
- strukturu yaxşılaşdırmaq , bərkliyi aşağı salmaqdır
- mexaniki xassələri yaxşılaşdırmaqdır

693 tablamanın böhran soyutma sürəti nədir ?

- austenitin sorbitə çevrilməsi üçün lazım olan soyutma sürətidir
- austenitin perlitə çevrilməsi üçün lazım olan soyutma sürətidir.
- austenitin beynitə çevrilməsi üçün lazım olan soyutma sürətidir
- austenitin troostitə çevrilməsi üçün lazım olan soyutma sürətidir
- austenitin martensitə çevrilməsi üçün lazım olan minimum soyutma sürətidir

694 tabəksiltmə zamanı martensit hansı fazalara parçalanır ?

- ferrit və perlitə
- ferrit və sementitə.
- ferrit və austenitə
- beynitə və troostitə
- sementitə və perlitə

695 yaxşılaşdırma adlanan termiki emal üsulu nədir

- normallaşdırma və tablama
- tablama və yüksək temperaturda tabəksiltmə .
- yumşaltma və aşağı temperaturda tabəksiltmə
- tablama və aşağı temperaturda tabəksiltmə
- tablama və sementitləşdirmə

696 rekristallaşma yumşaltması məmulata hansı məqsədlə tətbiq edilir ?

- ilkin xassələri bərpa etmək üçün
- daxili gərginlikləri aradan qaldırmaq üçün
- metalın ilkin struktur və xassələrini bərpa etmək üçün
- metalın strukturunu bərpa etmək üçün
- döyənəkliyi aradan qaldırmaq üçün.

697 yüksək karbonlu və ya legirli poladların strukturlarınıqalıcı austenitdən necə azad etmək olar ?

- strukturda qalıcı austeniti azad etmək mümkün deyildir
- soyutma sürətini azaltmaqla
- soyutma sürətini artırmaqla
- poladı əlavə olaraq soyuq emala uğratmaqla.
- karbonun miqdarını miqdarını artırmaqla

698 karbonlu poladlarda martensitin parçalanması hansı təbəksilmə temperaturunda başa çatır ?

- 400 – 450 °C.
- 100 – 200 °C
- 200 – 350 °C
- 600 – 650 °C
- 500 – 550 °C