

3626_Ru_Əyanii_Yekun imtahan testinin sualları

Fənn : 3626 Sahənin texnoloji xətləri - 2

1 В каком разделе проектирование указывает конструктивные требования к линии

- Технологическом проектирование
- Техническое проектирование
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение
- Техническое задание

2 В каком разделе проектирование указывает требования к составных частей линии

- Техническое проектирование
- Техническое задание
- Технологическом проектирование
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование

3 В каком разделе проектирование указывает основные технические параметры линии

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

4 В каком разделе проектирование указывает основные технические свойства линии

- Техническое задание
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение

5 В каком разделе проектирование указывает требования к долговечности линии

- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование

6 В каком разделе проектирование указывает требования к безотказности линии

- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование

7 В каком разделе проектирование указывает требования к сохраняемость линии

- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование

8 В каком разделе проектирование указывает требования к ремонтпригодность линии

- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение

9 В каком разделе проектирование указывает требования к эстетичность линии

- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование

10 В каком разделе проектирование указывает требования к эргономичности линии

- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение

11 В каком разделе проектирование указывает требования к патентной чистоте линии

- Технологическом проектирование
- Техническое проектирование
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение
- Техническое задание

12 В каком разделе проектирование указывает условия экспедиции

- Техническое задание
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование

13 В каком разделе проектирование указывает требование к техническому обслуживанию линии

- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование

14 В каком разделе проектирование указывает требование к ремонту линии

- Техническое задание
- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Техническое предложение
- Технологическом проектирование

15 В каком разделе проектирование указывает требование к исходному сырью

- Техническое задание
- Техническое проектирование
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение
- Технологическом проектирование

16 В каком разделе проектирование указывает требование к экспедиционным материалам

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

17 В каком разделе проектирование указывает теоретическом обоснование параметров технологических процессов

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- $$W_i = \Pi \gamma_i^{\square} / (100 \rho_i)$$
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

18 В каком разделе проектирование указывает экспериментальное обоснование параметров технических процессов

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

19 В каком разделе проектирование указывает теоретическом обоснование структуры параметров технологических процессов

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

20 В каком разделе проектирование указывает экспериментальное обоснование структуры параметров технологических процессов

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

21 В каком разделе проектирование разрабатывают методов контроля количество исходного сырья

- Технологическом проектирование
- Техническое проектирование
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение
- Техническое задание

22 В каком разделе проектирование разрабатывают методов контроля количество промежуточных продуктов

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

23 В каком разделе проектирование разрабатывают методов контроля количество готовой продукции

- Технологическом проектирование
- Техническое проектирование
- Эскизное проектирование
- Техническое предложение
- Техническое задание

24 В каком разделе проектирование указывают анализ результатов опытно-промежуточных испытаний

- Техническое проектирование
- Техническое задание
- Технологическом проектирование
- Техническое предложение
- Эскизное проектирование

25 В каком разделе проектирование проводится анализ решений при ремонтирование всех проектной документации

- Эскизное проектирование
- Техническое проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническое задание
- Техническое предложение

26 Какие из формул написан правильно производительность на которую требуется рассчитать проектируемые оборудование

-
- $\Pi = (G_H + \sum G_n) / (T_H - \sum \tau_0^2)$
- ...
- $\Pi = (G_H + \sum G_n^2) / (T_H - \sum \tau_0^{\square})$
- ..
- $\Pi = (G_H^2 + \sum G_n) / (T_H - \sum \tau_0^{\square})$
- .
- $\Pi = (G_H + \sum G_n) / (T_H - \sum \tau_0)$
-
- $\Pi = (G_H + \sum G_n) / (T_H^2 - \sum \tau_0^{\square})$

27 Какое из формул написаны правильно для определение объёмного расходе любого I-го компоненте

- as
- $W_i = \Pi^2 \gamma_i^2 / (100 \rho_i^2)$
- ..
- $W_i = \Pi \gamma_i^{\square} / (100 \rho_i^2)$
- ,
- $W_i = \Pi \gamma_i^2 / (100 \rho_i)$
- j
- $W_i = \Pi^2 \gamma_i^{\square} / (100 \rho_i)$
- bvb

$$W_i = \Pi \gamma_i^{\square} / (100 \rho_i)$$

28 Какой из формул написано правильно для определение вместимости рабочий ёмкость в конструкции периодическом

- ccx
 $V_n = \sum W_i^{\square} \cdot T_{TS}^2 \cdot K_3^2$
- o
 $V_n = \sum W_i^2 \cdot T_{TS} \cdot K_3$
- sd
 $V_n = \sum W_i^{\square} \cdot T_{TS}^2 \cdot K_3$
- ;
 $V_n = \sum W_i^{\square} \cdot T_{TS}^{\square} \cdot K_3^2$
- a
 $V_n = \sum W_i^{\square} \cdot T_{TS} \cdot K_3$

29 Какой из формул написано правильно для определение поперечной сечении потока по избыточной скорости потока

- ...
 $F = \sum W_i^2 / \vartheta^2$
- 1
 $F = \sum W_i / \vartheta^2$
- 2
 $F = \sum W_i^2 / \vartheta$
- 3
 $F = \sum W_i \cdot \vartheta^{\square}$
- xc
 $F = \sum W_i / \vartheta^{\square}$

30 Какой из формул написано правильно для определение длину обрабатывающей части конструкции по известной скорости потока

- 5
 $L = v^2 / \tau_H^2$
- 1
 $L = v \cdot \tau_H$
- 2
 $L = v^2 \cdot \tau_H$
- 3
 $L = v \cdot \tau_H^2$
- 4
 $L = v / \tau_H^{\square}$

31 Какой из формул написано правильно для определение общей направленной отношении

- 1
 $U_{\ddot{u}m} = n_{ee} \cdot n_{i\ddot{u}}$
- 2
 $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}^2 \cdot n_{i\ddot{u}}$
- 5
 $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}^2 \cdot n_{i\ddot{u}}^2$
- 4
 $U_{\ddot{u}m} = n_{ee} / n_{i\ddot{u}}$
- 3
 $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}^{\square} \cdot n_{i\ddot{u}}^2$

32 Какой из формул написано правильно для распределение общего передаточного отношение между отдельными передаточными механизмами

- 5
 $U_{\ddot{u}m} = n_{ee}^{\square} \cdot n_{i\ddot{u}}^2$
- 4
 $U_{\ddot{u}m} = n_{ee} \cdot n_{i\ddot{u}}$
- 3
 $U_{\ddot{u}m} = U_1^2 \cdot U_2 \cdot U_3 \dots \dots \dots U_n$
- 1
 $U_{\ddot{u}m} = U_1 \cdot U_2 \cdot U_3 \dots \dots \dots U_n$

2
 $U_{\text{um}} = U_1^2 \cdot U_2 \cdot U_3 \dots \dots \dots U_n$

33 Какой из формул написано правильно для определения цилиндрических зубьев (Z1-много, то Z2-зубчатые шестерни carxlardaki carxdaki количество зубьев)

- 5
 $U = Z_1^{\text{I}} \cdot Z_2$
- 4
 $U = Z_1^{\text{II}} / Z_2$
- 3
 $U = Z_2^{\text{II}} / Z_1$
- 2
 $U = Z_2^2 / Z_1^2$
- 1
 $U = Z_2^2 / Z_1$

34 Какой из формул написано правильно для определение передаточного определения (Z1-много, Z2 является число зубьев шестерен carxdaki передач carxlardaki) о правильно для определение

- „
 $U = Z_2^2 / Z_1$
- „
 $U = Z_2^{\text{II}} / Z_1$
- „
 $U = Z_1^{\text{II}} \cdot Z_2$
- „
 $U = Z_1^{\text{II}} / Z_2$
- „
 $U = Z_2^2 / Z_1^2$

35 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения шевронной передачи (число звенов Z1 ведущий, Z2 ведомый)

- 6
 $U = Z_1^{\text{II}} \cdot Z_2$
- 1
 $U = Z_2^2 / Z_1$
- 11
 $U = Z_2^2 / Z_1^2$
- 112
 $U = Z_2^{\text{II}} / Z_1$
- 23
 $U = Z_1^{\text{II}} / Z_2$

36 ..sd

Чего характеризует параметр G_H в формуле $\Pi = (G_H + \sum G_n) / (T_H - \sum \tau_0)$ написано для определения производительности

- намеренный период работы оборудование
- суммарная количества годной продукции
- требуется количество годной продукции
- один часовой производительность
- регламентированных и нерегламентированных проток

37 ././.

- суммарная количества годной продукции
- один часовой производительность
- регламентированных и нерегламентированных проток
- намеренный период работы оборудование
- требуется количество годной продукции

38 /;/;

Чего характеризует параметр T_H в формуле $\Pi = (G_H + \sum G_n) / (T_H - \sum \tau_0)$ написано для определения производительности

- один часовой производительность
- требуется количество годной продукции
- суммарная количества годной продукции

- намеренный период работы оборудование
- регламентированных и нерегламентированных проток

39 „qwqeqw

Чего характеризует параметр $\sum \tau_0$ в формуле $\Pi = (G_H + \sum G_n) / (T_H - \sum \tau_0)$ написано для определения производительности

- один часовой производительность
- намеренный период работы оборудование
- суммарная количества годной продукции
- требуется количество годной продукции
- регламентированных и нерегламентированных проток

40 ssd

Чего характеризует параметр Π в формуле $W_i = \Pi \gamma_i^{\square} / (100 \rho_i)$ написанной для определение объёмного расходе \dot{I} -го компоненте

- массовое доля \dot{I} -го компоненте
- производительность
- текучесть
- вязкость
- плотность

41 dsfffs

Чего характеризует параметр γ_i^{\square} в формуле $W_i = \Pi \gamma_i^{\square} / (100 \rho_i)$ написанной для определение объёмного расходе \dot{I} -го компоненте

- производительность
- вязкость
- текучесть
- плотность
- массовое доля \dot{I} -го компоненте

42 34

Чего характеризует параметр ρ_i в формуле $W_i = \Pi \gamma_i^{\square} / (100 \rho_i)$ написанной для определение объёмного расходе \dot{I} -го компоненте

- вязкость
- текучесть
- плотность
- массовое доля \dot{I} -го компоненте
- производительность

43 36

Чего характеризует параметр $\sum W_i^{\square}$ в формуле $V_n = \sum W_i^{\square} \cdot T_{TS} \cdot K_3$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости в конструктор

- продолжительность цикла
- скорость потока
- температура
- чтобы обрабатывать объем общего потребления компонентов
- Коэффициент структуры резервных

44 37

Чего характеризует параметр T_{TS} в формуле $V_n = \sum W_i^{\square} \cdot T_{TS} \cdot K_3$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости в конструктор

- Коэффициент структуры резервных
- температура
- скорость потока
- продолжительность цикла
- чтобы обрабатывать объем общего потребления компонентов

45 38

Чего характеризует параметр K_3 формуле $V_n = \sum W_i^{\square} \cdot T_{TS} \cdot K_3$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости в конструктор

- скорость потока

- чтобы обрабатывать объем общего потребления компонентов
- Коэффициент структуры резервных
- продолжительность цикла
- температура

46 40
 Чего характеризует параметр $\sum W_i$ в формуле $F = \sum W_i/\vartheta$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости в конструктор

- температура
- вязкость
- скорость потока
- чтобы обрабатывать объем общего потребления компонентов
- плотность

47 41
 Чего характеризует параметр ϑ в формуле $F = \sum W_i/\vartheta$ написанной для определение вместимость рабочий ёмкости в конструктор

- температура
- вязкость
- скорость потока
- чтобы обрабатывать объем общего потребления компонентов
- плотность

48 43
 Чего характеризует параметр ϑ в формуле $L = v \cdot \tau_H$ написанной для определение длину обрабатывающей части конструкции по известной скорости потока

- скорость потока
- вязкость
- температура
- плотность
- время технологической операции

49 44
 Чего характеризует параметр τ_H в формуле $L = v \cdot \tau_H$ написанной для определение длину обрабатывающей части конструкции по известной скорости потока

- скорость потока
- вязкость
- температура
- плотность
- время технологической операции

50 46
 Чего характеризует параметр n_{ee} в формуле $U_{\bar{u}m} = n_{ee}/n_{i\bar{u}}$ написанной для определение общего направленной отношении

- частота вращения работника
- частота вращения двигателя электрического
- промежуточный вал вращения редуктор скорости
- частота входного вала редуктора вращаются
- выходной вал уменьшения крутящего момента редуктора

51 47
 Чего характеризует параметр $n_{i\bar{u}}$ в формуле $U_{\bar{u}m} = n_{ee}/n_{i\bar{u}}$ написанной для определение общего направленной отношении

- частота вращения работника
- частота вращения двигателя электрического
- промежуточный вал вращения редуктор скорости
- частота входного вала редуктора вращаются
- выходной вал уменьшения крутящего момента редуктора

52 Какой из формул написано правильно для определение передаточного определения (Z_1 -много, Z_2 является число зубьев шестерен $ca_{xh}da_{k1}$ передач $ca_{xh}l_{ardak1}$) о правильно для определение

- аaaa

- as
- $U = Z_1^{\square} / Z_2$
- a₋
- $U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$
- aa
- $U = Z_2^2 / Z_1$
- aaa
- $U = Z_2^{\square} / Z_1$

53 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения шевронной передачи (число звенов Z1 ведущий, Z2 ведомый)

- dsffs
- $U = Z_1^{\square} / Z_2$
- fssgs
- $U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$
- d₋
- $U = Z_2^2 / Z_1$
- ds
- $U = Z_2^2 / Z_1^2$
- dsd
- $U = Z_2^{\square} / Z_1$

54 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения конической зубчатой (число зубьев Z1 ведущий, Z2 ведомый)

- k₋
- $U = Z_2^2 / Z_1$
- kjh
- $U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$
- kj
- $U = Z_1^{\square} / Z_2$
- kkkk
- $U = Z_2^{\square} / Z_1$
- kkk
- $U = Z_2^2 / Z_1^2$

55 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения плоско ременной передачи (D-диаметр шкивов D1, ведущий D2, ведомый)

- asas
- $u = D_2 \cdot D_1$
- asasa
- $u = D_1 / D_2$
- 53
- $u = D_2 / D_1$
- 533
- $u = D_2^2 / D_1^2$
- as
- $u = D_2 / D_1^2$

56 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения клино ременной передачи (D-диаметр шкивов D1, ведущий D2, ведомый)

- 1
- $u = D_2 / D_1$
- 5
- $u = D_1 / D_2$
- 4
- $u = D_2 \cdot D_1$
- 3
- $u = D_2 / D_1^2$
- 2
- $u = D_2^2 / D_1^2$

57 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения зубчатой ременной передачи (D-диаметр шкивов

D1, ведущий D2, ведомый)

- 765
 $u = D_1/D_2$
- 6
 $u = D_2^2/D_1^2$
- 55
 $u = D_2/D_1$
- 7
 $u = D_2/D_1^2$
- 76
 $u = D_2 * D_1$

58 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения цепной ременной передачи (D-диаметр шкивов D1, ведущий D2, ведомый)

- 12
 $u = D_1/D_2$
- 1
 $u = D_2/D_1$
- 11
 $u = D_2^2/D_1^2$
- 111
 $u = D_2/D_1^2$
- 1111
 $u = D_2 * D_1$

59 Какой из формул написан правильно для определения передаточного отношения винтовой (Число записей винт Z1, Z2 означает количество зубьев в червяка колесо)

- 1331
 $U = Z_2^2/Z_1^2$
- 21
 $U = Z_2^2/Z_1$
- 867
 $U = Z_1^{\square} \cdot Z_2$
- 453
 $U = Z_1^{\square}/Z_2$
- 1331312
 $U = Z_2^{\square}/Z_1$

60 Какой из формул написан правильно для определение мощности на ведущем валу привода. N1 мощность на ведущей вале

- 11
 $N_1 = N_2^2/\zeta$
- 1
 $N_1 = N_2/\zeta$
- 12
 $N_1 = \zeta/N_2^{\square}$
- 1111
 $N_1 = N_2^{\square}/\zeta$
- 111
 $N_1 = N_2^{\square}/\zeta^2$

61 59

Чего характеризует параметр N_2 в формуле $N_1 = N_2/\zeta$ написанной для определения мощности на ведущей вале привод

- мощность электродвигателя
- мощность на ведущем вале
- мощность потребителной рабочий органов
- мощность потребителного вала
- мощность на выходной валу

62 60

Чего характеризует параметр ζ в формуле $N_1 = N_2/\zeta$ написанной для определения мощности на ведущей вале привод

- мощность электродвигателя
- мощность на вращаемом валу
- мощность потребителя рабочих органов
- мощность потребителя вала
- мощность на выходном валу

63 Какой из формул написан правильно для определения мощности, рабочий орган которого совершает вращательные движения

- 11
 $N_1 = p^2 \omega R \cdot 10^{-3}$
- 1
 $N_1 = p \omega R \cdot 10^{-3}$
- 111111
 $N_1 = p^2 \omega^2 R \cdot 10^{-3}$
- 1111
 $N_1 = p \omega R^2 \cdot 10^{-3}$
- 111
 $N_1 = p \omega^2 R \cdot 10^{-3}$

64 1 Чего характеризует параметр P в формуле $N_1 = p \omega R \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочего органа которого совершает вращательные движения

- масса
- окружная сила
- целевой скорости
- радиус приложенная сила
- момент инструмента

65 1 Чего характеризует параметр ω в формуле $N_1 = p \omega R \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочего органа которого совершает вращательные движения

- окружная сила
- момент инструмента
- масса
- радиус приложенная сила
- целевой скорости

66 2 Чего характеризует параметр R в формуле $N_1 = p \omega R \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочего органа которого совершает вращательные движения

- целевой скорости
- окружная сила
- масса
- момент инструмента
- радиус приложенная сила

67 Какой из формул написан правильно для определения мощности, рабочий орган которого совершает поступательные движения

- qeqsd
 $N_1 = p^2 v^2 \cdot 10^{-3}$
- q
 $N_1 = p v^2 \cdot 10^{-3}$
- qq
 $N_1 = p^2 v \cdot 10^{-3}$
- wwq
 $N_1 = p/v \cdot 10^{-3}$
- qwqe
 $N_1 = p v \cdot 10^{-3}$

68 wqe

- окружная сила
- момент инструмента
- масса
- радиус приложенная сила

- целевой скоростью

69 1213

Чего характеризует параметр v в формуле $N_1 = rv \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности рабочих органов который совершает поступательные движения

- целевой скоростью
 окружная сила
 масса
 момент инструмента
 радиус приложенная сила

70 Какой из формул написан правильно для определения мощности передаваемый валами

$$N_1 = M_1 \omega \cdot 10^{-3}$$

- 2
 $N_1 = M_1 \omega^2 \cdot 10^{-3}$
 1
 $N_1 = M_1^2 \omega \cdot 10^{-3}$
 4
 $N_1 = M_1 / \omega \cdot 10^{-3}$
 3
 $N_1 = M_1 \omega \cdot 10^{-3}$
 2
 $N_1 = M_1 \omega^2 \cdot 10^{-3}$

71 12

Чего характеризует параметр ω в формуле $N_1 = M_1 \omega \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности передаваемый валами

- окружная сила
 момент инструмента
 масса
 радиус приложенная сила
 целевой скоростью

72 Какой из формул написан правильно для определения мощности переданной валами

- 11
 $N_{\square} = M_1 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$
 1
 $N_{\square} = M_1^2 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$
 555
 $N_{\square} = M_1^2 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3} \text{ дВ}$
 5
 $N_{\square} = M_1 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$
 1323
 $N_{\square} = M_1 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$

73 12

Чего характеризует параметр M_1 в формуле $N_{\square} = M_1 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности переданной валами

- масса
 изгибающий момент
 крутящий момент
 перерезывающая сила
 момент инструмента

74 123

Чего характеризует параметр n в формуле $N_{\square} = M_1 \left(\frac{\pi n}{30}\right) \cdot 10^{-3}$ написанной для определения мощности переданной валами

- масса
- изгибающий момент
- крутящий момент
- перерезывающая сила
- момент инструмента

75 При компоновке конструкции какие данные учитывают

- Производительность
- Размеры
- Энергопотребление
- Доставки сырья
- Все выше указанные

76 Какие особенности имеет конструкция линии

- Большое число машин
- Многообразие видов и номенклатуры материалов
- Все выше указанные
- Разнообразие функциональное назначение
- Различия сложности составных частей

77 Какие операции выполняются при монтаже оборудование

- Собирают элементы конструкции
- Все выше указанные
- Установленные оборудование на фундаментах
- Проверяют правильность распределение оборудование
- Крепят оборудование к фундаментом

78 Какие работы выполняются при подготовке оборудование к монтажу

- Проверку номенклатуры
- Соответствия оборудования монтажно-техническим требованиям
- Все выше указанные
- Ознакомление с техническим документацией
- Промежуточные ревизию

79 Покажите причины вибрации оборудование

- Неуравновешенность механизмов
- Неуравновешенность отдельных деталей
- Все выше указанные
- Износ узлов машины
- Неточность изготовленных деталей

80 Какие оборудование входит в состав комплекс оборудование систем с предназначением для получения очищение зерно овца

- бункер для хранение зерне
- система пневматического транспортировка зерна и примесей
- все выше указанные
- курпа сортированные машины, триер
- весовой дозатор и сепаратор

81 Какие цифры написаны правильно для предела дозирование дозаторе 6.142 AD-50-3Э

- 35÷40
- 20÷50
- 20÷25
- 25÷30
- 30÷35

82 Какие цифры написаны правильно для предела производительность дозирование дозаторе 6.142 AD-50-3Э

- 10÷15
- 10÷12
- 6÷15
- 6÷10
- 8÷12

83 Какие цифры написаны правильно для производительность зерно очистительного сепаратора А1-БСМ-6

- 7
- 3
- 6
- 5
- 4

84 Какие цифры написаны правильно для частоты колебания сетевого корзины зерно очистительного сепаратора

- 310-330
- 330-335
- 335-340
- 340-350
- 330-340

85 Какая цифра написано правильно для определение производительность крупосортировочной машины А1-БКГ-1

- 7
- 5
- 4
- 3
- 6

86 Какая цифра написано правильно для определение производительность частота колебания крупосортировочной машины А1-БКГ-1

- 360
- 390
- 350
- 380
- 370

87 Какие оборудование входит в состав комплекс оборудование подсистемы С предназначенных для получения белых столовых вин

- все выше указанные
- приёмный бункер питания
- валковая дробилка гребнеотделитель
- сульфито дозированную установку
- бункеры и гребнеотделитель

88) Какие цифры написан правильно для определение производительности бункера-питания Т1-ВБШ

- 30
- 10
- 15
- 20
- 25

89 Из каких частей состоит бункер-питатель применяемых в производитель белых столовых вин

- все выше указанные
- железобетонного бункера
- снекдан
- мотор-редуктора
- железобетонного бункера и снекдан

90 Какие цифры написан правильно для определение производительности дробилки ВДГ-20

- 30
- 10
- 15
- 20
- 25

91 Какие оборудование входит в состав комплексного оборудование подсистемы С для получение охладительного молока

- все выше указанные
- пластиковый охладитель
- резервировать для хранение молока
- система для транспортировки молока
- пластиковый охладитель и резервировать для хранение молока

92 Какие цифры написаны правильно для определение производительность пластиковый охладителя 001-У10

- 30000
- 10000
- 20000
- 15000
- 25000

93 Какая цифра написаны правильно для температуры молоко поступающего в аппарат

- 30
- 10
- 15
- 20
- 25

94 Для чего предназначена резервуар для хранение молока

- для охлаждения молока
- для хранения охладительного молока
- для смешивание молока
- для нагревание молока
- для нагревание и смешивание

95 Сколько подсистем С входит в состав комплекс оборудование для производительность хлеба из пшеничной муки

- 7
- 3
- 4
- 5
- 6

96 Какие цифры написаны правильно для определение расходов воздуха превморазгрузного устройства входящий в состав подсистемы С

- 10÷12
- 5÷6
- 6÷7
- 7÷9
- 9÷10

97 Из каких частей состоит привод шлюзового роторного питания подсистемы С

- все выше указанные
- электродвигателя и червячного двигателя
- червячного редуктора и двух шкифе
- из двух шкифе и ценной передачи
- электродвигателя и ценной передачи

98 Какие цифры написаны правильно для определение производительности шлюзового питание входенный в состав С1 производительности хлеба.

- 1,5/7
- 1/2
- 2/3
- 4/8
- 5/10

99 Какие цифры написаны правильно для определение производительности просветание муки входенный в состав С1 производительности хлеба.

- 1000
- 5000
- 4000
- 3000
- 2000

100 Для чего предназначен процветание муки

- транспортировки муки
- контрольного прошеивание муки и очистки её от механики чистых примесей
- смешивание и транспортировки муки
- очистка от механических примесей
- смешивание муки

101 Для чего предназначен магнитные усилители

- очистка от механических примесей
- смешивание муки
- транспортировки муки
- контрольного просеивание муки и очистки её от механики чистых примесей
- для удаление из муки случайной поповных в неё механических ферромагнитных частей

102 Для чего предназначен производительной сила в производстве хлеба

- контрольного просеивание муки и очистки её от механики чистых примесей
- для накопление смешанной и просеянной муки
- очистка от механических примесей
- смешивание муки
- транспортировки муки

103 Производстве хлеба в какой подшестеми комплексов оборудование входит установке Т1-ХСП для приготовление растворов

- С2 и С3
- С1
- С2
- С3

С4

104 Для чего предназначены установки Т1-ХСП применяемых в производстве хлеба

- прошивание муки
- производство раствора сахара и соли
- для приготовления раствора соли
- нагревание воды
- охлаждение воды

105 Какой из цифр написан правильно для определения производительности установки Т1-ХСП применяемые в производстве хлеба

- 600
- 700
- 800
- 900
- 500

106 Для чего предназначен дрожжерастворитель Х-14 в производстве хлеба входит в состав комплексов оборудования С4

- охлаждение сухих дрожжей
- растворение сухих дрожжей
- растворение масла
- транспортировки сухих дрожжей
- измельчение сухих дрожжей

107 Какой из цифр написан правильно для определения вместимости бокс дрожжерастворителей Х-14 применяемые в комплексах оборудования С4

- 1
- 0,34
- 0,4
- 0,5
- 0,6

108 Для чего предназначен установка жирорастворитель Х-15 в комплексах оборудования С5

- дозирование жира
- замораживание жира
- сливка жира
- приготовление расплавления жира перед заливке его в тесто
- кипение жира и ремень

109 Какой из цифр написан правильно для определения вместимости бокс жирорастворителей Х-15 в комплексах оборудования С5

- 0,19
- 1
- 1,2
- 1,1
- 0,15

110 Для чего предназначена комплект оборудования подшестиве В в производстве овсяной крупы

- нагревание овес
- очищение овсяной крупы от различных материалов
- шелушения овса
- измельчение овес
- улучшение потребительных свойств зерна

111 Какое оборудование входит в состав комплексов оборудования подшестиве В для производстве овсяной крупы

- все выше указаны
- пропариватель
- сушилка
- охлаждающая колонка
- воздушно-сетевой сепаратор

112 Для чего предназначены шпеховый пропариватель входящий в состав оборудования подшестиве В производств овсяной крупы

- измельчение
- гидро-технической обработки
- сушка
- охлаждение
- прошивание

113 Из каких передач состоит привод приготовителя входящий в состав комплексов оборудования В в производстве явленной крупы

- комозубья зубчатой и ремень передачи
- редуктор-мотор, цепная передача

- цепная передача, ременная передача
- бесконечная винт, цепная передача
- ремень, бесконечная винт передача

114 Какой из цифры написан правильно для определение производительности шнекового реперивание входящий в состав комплексов оборудование поддействиями В в производстве овсяной курпи

- 3000
- 4000
- 5000
- 6000
- 7000

115 Для чего предназначена вертикального сушилка входящий в состав комплексов оборудование поддействием В в производстве овсяной курпи

- охлаждение овес
- очищение овсяной курпи от различных материалов
- шелушенная овес
- сушка овес
- измельчение овес

116 Какой из цифр написан правильно для определение число секции вертикальной сушилка ВС-10-49М

- 9
- 5
- 6
- 7
- 8

117 В каких пределах измельчения производительности часть вертикальной сушики ВС-10-49М

- 700-800
- 600-800
- 600-700
- 500-600
- 400-500

118 Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращение шнекс вертикальной сушилка ВС-10-49М

- 18
- 14
- 15
- 16
- 17

119 Для чего предназначена охладительное колонке входящей в состав комплекс оборудование поддействиями В в производительности овсяной курпи

- охлаждение овса
- увлажнение овса
- нагревание овса
- месутения овса
- уравнивания материальной металлов

120 Для чего предназначена воздушный сетевой сеператор входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В в производстве овсяной курпи

- измельчение овес
- охлаждение овес
- нагревание овес
- для разделение зерна после гидро термического обработки
- шелучивание овес

121 Какие операции выполняет зерно очистительный сеперат А1-БМС-6 в производстве овсяной курпи

- шелучивание овес
- нагревание овес
- охлаждение овес
- для разделение зерна после гидро термического обработки
- измельчение овес

122 Для чего предназначена телутильный постов входящей в состав комплекс оборудование поддействиями В в производительности овсяной курпи

- прошеивание овес
- нагревание овес
- охлаждение овес
- уравнивания материальной металлов

- разрушение оболочки зерна и отделение её от ядра

123 Какие цифры написаны правильно для определение производительность шелушительного постава входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В в производстве овсяной курпи

- 1400
 1200
 1000
 1100
 1300

124 Какие цифры написаны правильно для определение частоты вращения шелушительного постава входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В в производстве овсяной курпи

- 270
 260
 250
 290
 280

125 Какие цифры написаны правильно для определение диаметр дисков шелушительного постава входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В в производстве овсяной курпи

- 1100
 900
 800
 1000
 1050

126 Для чего предназначен оборудование подсоставом В комплексов оборудование производство белых столовых вин

- транспортировки винограда
 получения консервированного виноградных сока
 очищение гребной виноград
 проивание винограда
 ссмячивание винограда

127 Для чего предназначен шпеквый стекотель входящий в состав комплексов оборудование подсоставом В производство белых столовых вин

- промывание винограда
 отборе самотечного сушка первой фракции из виноградных мезин
 измельчивание виноград
 взвешивание виноград
 для очистки виноградных от грибной

128 Для чего предназначены шнековый стекстель ВССШ-20Д производство белых столовых вин

- промывание винограда
 отборе самотечного сушка первой фракции из виноградных мезин
 измельчивание виноград
 взвешивание виноград
 для очистки виноградных от грибной

129 Какой из цифр написано правильно для определение производительность шпиколого стектоля ВССШ-20Д

- 20
 10
 25
 16
 15

130 Какой из цифр написано правильно для определение диаметического шпиколого стектоля ВССШ-20Д

- 550
 634
 600
 400
 450

131 Для чего предназначена шпеквый при входящей в состав комплекс оборудовани параметр В в производительность белых столовых вин

- измельчение виноград
 отборе сусле прессовых фракции из виноградной мезги
 мойки виноград
 отдельное гребной виноград
 взвешивание виноград

132 Для чего предназначение шпекковый пресс К1-ВПС-20 входящий в состав комплекс оборудование параметров В в производстве белых столовых вин

- отборе сусле прессовых фракции из виноградной мезги
- мойки виноград
- отделе гребной виноград
- взвешивание виноград
- измельчение виноград

133 Какой из цифр написано правильно для определение производительность шпиколого пресса ВССШ-20Д

- 25
- 18
- 20
- 15
- 30

134 Какой из цифр написано правильно для определение шага шнеке, шнекового пресс К1-ВПС-20

- 300
- 400
- 350
- 250
- 200

135 Какой из цифр написано правильно для определение частоты вращения транспортировки шнеке, шнекового пресс К1-ВПС-20

- 6,8
- 5
- 6,5
- 4,5
- 4

136 Какой из цифр написано правильно для определение шага пресующего шнеке, шнекового пресс К1-ВПС-20

- 200
- 400
- 300
- 350
- 250

137 Для чего предназначена пастеризационно охладительное установке входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризовенного солока

- только для охлаждение молока
- для быстрого нагрева молока в тонком слое закрытом потоке постеризации и охлаждение
- нагревание молока
- хранение молока
- транспартировки молока

138 Для чего предназначена пастеризованный-охладительный установке А1-ОКЛ-10 в производительного молока

- смешивание молока
- для быстрого нагрева молока в тонком слое закрытом потоке постеризации и охлаждение
- только для охлаждение молока
- хранение молока
- транспартировки молока

139 Какой из цифр написано правильно для определение производительности пастеризованный-охладительный установке А1-ОКЛ-10

- 20000
- 50000
- 10000
- 40000
- 30000

140 Для чего предназначена уравнильный бах входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризовенного молока

- нагревание молока
- обеспечения постоянного гидросатического потока
- охлаждение молока
- хранение молока
- взвешивание молока

141 Какой из цифр написано правильно для определение геометрического вместимость уравнильного бака применяемых в производстве пастеризованного молока

- 155
- 150
- 160
- 165
- 140

142 Для чего предназначена уравнильный бойлер входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризованного молока

- нагревание молока
- взвешивание молока
- смешивание молока
- хранение молока
- охлаждение молока

143 Какой из цифр написаны правильно для определение геометрического вместимости бойлера применяемых в пастеризации молока

- 90
- 50
- 70
- 60
- 100

144 Для чего предназначена сепаратор-молокоочистителя входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризованного молока

- охлаждение молока
- нагревание молока
- охлаждение воды
- нагревание воды
- для очистки молока от механической примеси и слизи

145 Для чего предназначена сепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10 входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризованного молока

- для очистки молока от механической примеси и слизи
- охлаждение молока
- нагревание молока
- охлаждение воды
- нагревание воды

146 Какой из цифр написано правильно для определение производительности сепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10 входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризованного молока

- 16500
- 15000
- 10000
- 16000
- 15500

147 Какой из цифр написано правильно для определение частоты вращения барабанного сепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10

- 6500
- 5000
- 4000
- 6000
- 5500

148 Какой из цифр написано правильно для определение максимального диаметр барабана сепаратор-молокоочистителя А1-ОЦМ-10

- 415
- 300
- 310
- 410
- 405

149 Для чего предназначена гомогенизатор входящий в состав комплекс оборудования подсистем В в произведены пастеризованного молока

- для измельчение жирового фазы молока
- охлаждение молока
- нагревание молока
- охлаждение воды
- нагревание воды

150 Для чего предназначена гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производив пастеризованного молока

- для измельчение жирового фазы молока
- охлаждение молока

- нагревание молока
- охлаждение воды
- нагревание воды

151 Какой из цифр написано правильно для определение производительности гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производив пастеризовенного молока

- 11000
- 950
- 10000
- 10500
- 11500

152 Какой из цифр написано правильно для определение частоты вращение гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производив пастеризовенного молока

- 6500
- 5000
- 4000
- 6000
- 5500

153 В каких процессах изменяется температуры продукции поступающей гомогенизатор К5-ОГА-10 применяемых в производив пастеризовенного молока

- 55/75
- 35/45
- 40/85
- 45/85
- 45/95

154 Для чего предназначена подсистема В в комплексе оборудование в производстве подового хлеба из пшеничной муки

- для захвата металлических материалов
- просеивание муки
- измельчение муки
- транспортировки муки
- для получение тестовых заготовок круглого подового хлеба массой 0,7/10 кг

155 Для чего предназначена тесто приготовление агрегат входящий в состав комплексного оборудование подсистем производство подового хлебе из пшеничного муки

- для захвата металлических материалов
- просеивание муки
- измельчение муки
- транспортировки муки
- для приготвление пшеничного тесто песперерывным способом

156 Для чего предназначена агрегат И8-ХГА-12 в производстве хлеба

- для захвата металлических материалов
- просеивание муки
- измельчение муки
- транспортировки муки
- для приготвление пшеничного тесто песперерывным способом

157 Для дозирование каких компонентов предназначена дозированы стенциз

- все выше указаны
- воды
- растворимый жир
- растворы соли
- жидких дрожей

158 Для чего предназначены тесто мишенная машина применяемых в производстве хлеба

- для практикование смесь из соли воды и сахара
- для замены опры и тесты
- для смешивание муки
- для смешивание воды с мукой
- для приготвление опоры

159 Какие работы выполняется машины И8-ХТА/1 в производстве хлеба

- для приготвление опоры
- для практикование смесь из соли воды и сахара
- для смешивание воды с мукой
- для замены опры и тесты
- для смешивание муки

160 Какие из цифры написан правильно для определение производительности тестомешанных машин И8-ХТА/1

- 1400
- 1200
- 1300
- 1250
- 1310

161 Какие из цифры написан правильно для определение массы заметпаемого тесто тестомешанных машин И8-ХТА/1

- 100
- 180
- 170
- 160
- 150

162 Какие из цифры написан правильно для определение частоты вращения лопатных видов машин И8-ХТА/1

- 50
- 56,3
- 65
- 60
- 55

163 Для чего предназначена тестодельное машины входящий в состав комплексного оборудование подсистем в производстве хлеба

- Для добавление муки
- для добавление воды
- для приготовления теста
- для приготовления опоры
- для теста на заготовок

164 Для чего предназначена тестодельное машины А2-ХТН в производстве хлеба

- для добавление воды
- Для добавление муки
- для приготовления теста
- для приготовления опоры
- для теста на заготовок

165 В каких пределах изменяется производительности тестодельное машины А2-ХТН в производстве хлеба

- 20-30
- 10-20
- 20-80
- 60-70
- 30-50

166 В каких пределах измеряется массе вырабатываемые заготовке тестодельное машины А2-ХТН в производстве хлеба

- 0,4/0,45
- 0,2/1,1
- 0,25/1,12
- 0,3/0,2
- 0,35/0,25

167 Для чего предназначена тестокрутящая машина входящий в состав комплекс оборудование подсистем В в произврдстве хлеба

- добавление муки
- для тесто на заготовке
- для выделение соли
- для окружного тестовых заготовок
- скотивание тесте

168 Для чего предназначена тестокруглительная машины А2-ХТН применяемых в производстве хлеба

- добавление муки
- для тесто на заготовке
- для выделение соли
- для окружного тестовых заготовок
- скотивание тесте

169 Какой цифр написано правильно для определения производительности тестокругольной машины А2-ХТН

- 50
- 63
- 60
- 58
- 55

170 В каких пределах изменяется масса выработки смесь заготовки в тестокришечной машине А2 – ХТН

- 0.25÷1.11
- 0.4÷0.35
- 0.35÷0.25
- 0.3÷0.2
- 0.2÷1.1

171 Для чего предназначен комплекс оборудование подсистем А в производстве овсяной крупы

- для положения целой шлифование овсяной крупы и её упаковки
- для сушки крупы
- для увлажнения крупы
- для измельчения крупы
- для отделения ядра

172 Для чего предназначено виброцентрифуге входящей в состав комплекс оборудование подсистем А в производящей овсяной крупы

- для отделения продуктов шелудения
- для сушки крупы
- для увлажнения крупы
- для измельчения крупы
- для транспортировки крупы

173 Для чего предназначены виброцентрифуге РЗ-БЦА входящей в состав подсистем А ав предназначены овсяной крупы сушки крупы

- для отделения продуктов шелудения
- для сушки крупы
- для увлажнения крупы
- для измельчения крупы
- для транспортировки крупы

174 В каких пределах изменение производительности виброцентрифуге РЗ-БЦА

- 0.5÷0.2
- 0.5÷0.7
- 0.5÷1.0
- 0.6÷1.0
- 0.6÷50.8

175) Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращения ротора виброцентрифуге РЗ-БЦА

- 400
- 300
- 200
- 100
- 500

176 Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращения ретце виброцентрифуге РЗ-БЦА

- 3000
- 2500
- 4000
- 3500
- 2000

177 Какой из цифр написан правильно для определение диаметр сотового цилиндра виброцентрифуге РЗ-БЦА

- 200
- 400
- 500
- 100
- 300

178 Какой из цифр написан правильно для определение длина сотового цилиндра виброцентрифуге РЗ-БЦА

- 300
- 400
- 500
- 100
- 200

179 Для чего предназначена воздушной сепаратор входящий в состав комплексов оборудование подсистем А в производстве овсяной крупы

- для увлажнения зерна
- для транспортировки зерна

- для разделения продуктов шелужения
- для сушки зерна
- для транспортировки оболочка

180 Для чего предназначена универсальный сеператор А1-БДК -2,5 для производстве овсяной курпи

- для транспортировки зерна
- для разделения продуктов шелужения
- для сушки зерна
- для увлажнения зерна
- для транспортировки оболочка

181 Какой из цифр написан правильно для определение производительность разделение продуктов шелужения овес в машине А1-БДК -2,5 применяемых для производстве овсяной курпи

- 2000
- 3000
- 2500
- 1500
- 1000

182 Какой из цифр написан правильно для определение производительность крупы овес в машине А1-БДК -2,5 применяемых для производстве овсяной курпи

- 2000
- 2500
- 3000
- 1500
- 1000

183 Какой из цифр написан правильно для определение диаметр ротора винтилятора воздушного сеператора А1-БДК-2,5

- 200
- 50
- 100
- 150
- 300

184 Какой из цифр написан правильно для определение частоты вращение ротора винтилятора воздушного сеператора А1-БДК-2,5

- 600
- 700
- 650
- 750
- 500

185 Для чего предназначены янгенных машин в производстве овсяной крупы

- для разделение смеси ядре с нетелутеными зернами овес
- для транспортировки телутеных и не телутеных зерна вместе
- для транспортировки нетелутеных зерне
- для транспортировки телутеных зерне
- для смешивание смеси ядре с нетелутеными зернами овес

186 Какой из цифр написан правильно для определения производительности поден-машин при соритирование продуктов телутение в производстве овсяной курпи

- 2500
- 1500
- 1000
- 2600
- 2000

187 Какой из цифр написан правильно для определения производительности поден-машин при соритирование крупы телутение в производстве овсяной курпи

- 2500
- 1000
- 4000
- 1500
- 2000

188 Какой из цифр написан правильно для определения частоты колебания кузле подди машины

- 250
- 50
- 100
- 150
- 200

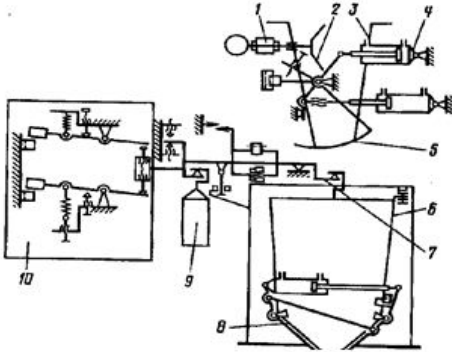
189 Что показано на рисунке просителя муки Ш2-ХМВ-50 цифрой 5

- корпус
- разгрузитель
- шлюзовой затвор
- приводный вал
- сетевой барабан

190 Что показано на рисунке весового дозатора АД-50-3Э цифрой 1

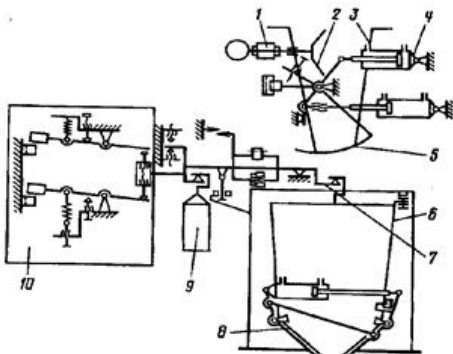
- крышка
- мотор редуктор
- вращатель
- питатель
- пневматически цилиндр

191 Что показано на рисунке весового дозатора АД-50-3Э цифрой 2



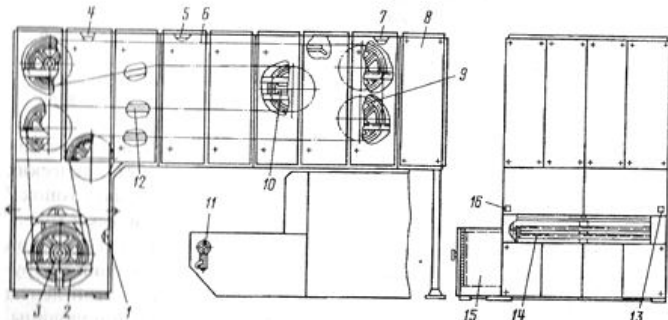
- крышка
- мотор редуктор
- вращатель
- питатель
- пневматически цилиндр

192 Что показано на рисунке весового дозатора АД-50-3Э цифрой 3



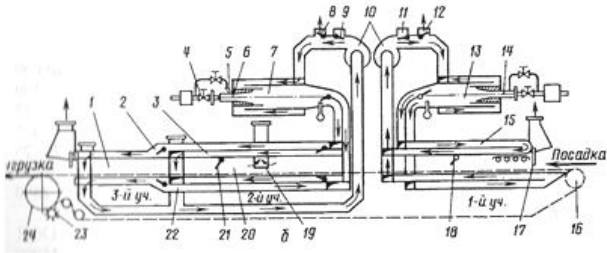
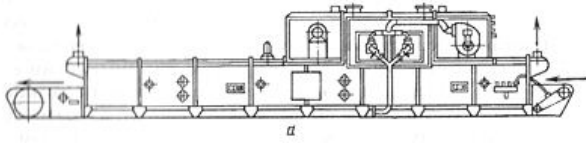
- крышка
- мотор редуктор
- вращатель
- питатель
- пневматически цилиндр

193 Что показано на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 15



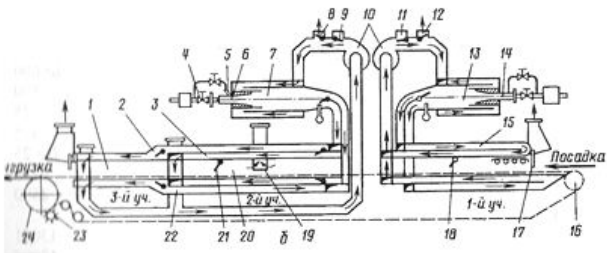
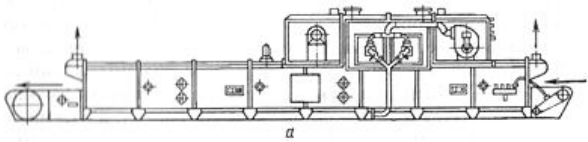
- электронный привод
- механизм включения
- направитель
- точка управления
- люлка

194 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 1



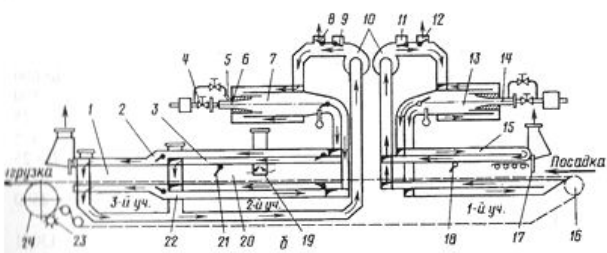
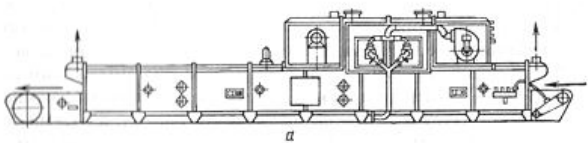
- зопольник
- покорная камера
- металтческий верхний канал
- металический канал
- регулирующий кран

195 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 2



- зопольник
- покорная камера
- металтческий верхний канал
- металический канал
- регулирующий кран

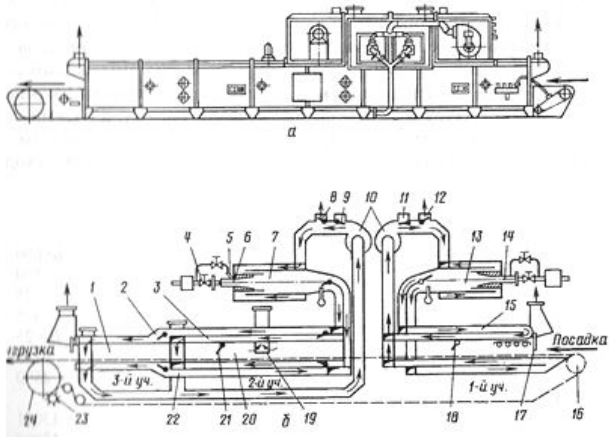
196 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 3



- зопольник

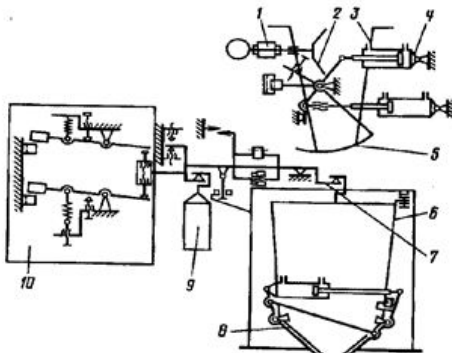
- покорная камера
- металлческий верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

197 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 4



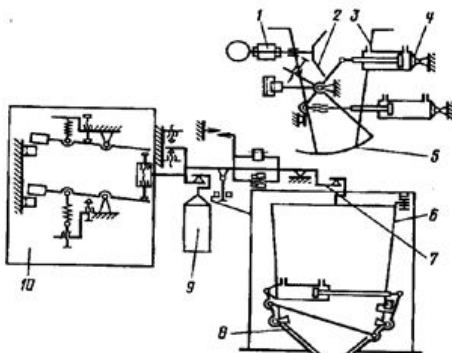
- зопольник
- покорная камера
- металлческий верхний канал
- металлический канал
- регулирующий кран

198 Что показан рисунке весового дозатора АД-50-3Э цифрой 4



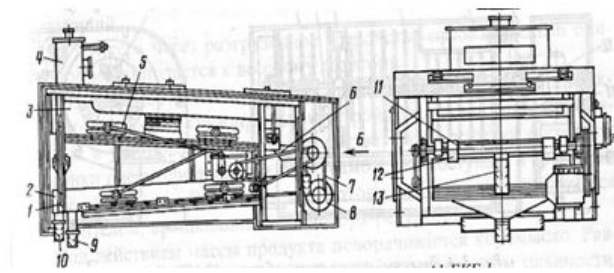
- крышка
- мотор редуктор
- вращател
- питатель
- пневматически цилиндры

199 Что показан рисунке весового дозатора АД-50-3Э цифрой 5



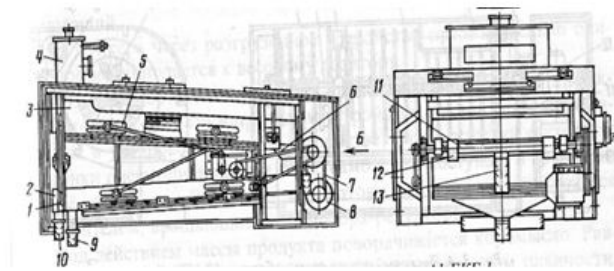
- крышка
- мотор редуктор
- вращател
- питатель
- пневматически цилиндры

200 Что показан на рисунке курпосортировочной машине А1-БКГ-1 цифрой 1



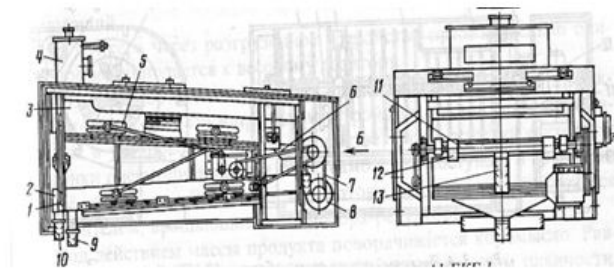
- очистительный механизм
- стопине
- нижнего ситового кузове
- верхнего ситового кузове
- питатель

201 Что показан на рисунке курпосортировочной машине А1-БКГ-1 цифрой 2



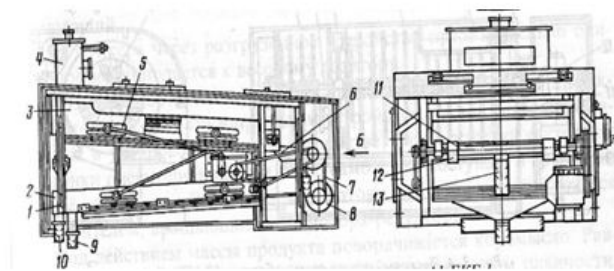
- очистительный механизм
- стопине
- нижнего ситового кузове
- верхнего ситового кузове
- питатель

202 Что показан на рисунке курпосортировочной машине А1-БКГ-1 цифрой 3



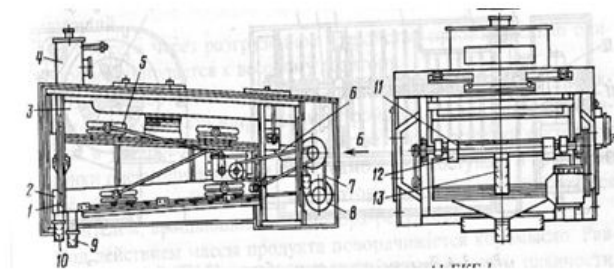
- очистительный механизм
- стопине
- нижнего ситового кузове
- верхнего ситового кузове
- питатель

203 Что показан на рисунке курпосортировочной машине А1-БКГ-1 цифрой 4



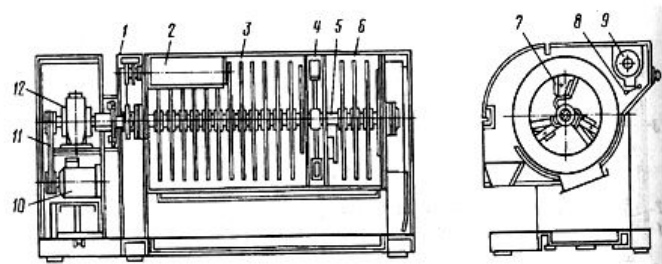
- стопине
- нижнего ситового кузове
- верхнего ситового кузове
- питатель
- очистительный механизм

204 Что показан на рисунке курпосортировочной машине А1-БКГ-1 цифрой 5



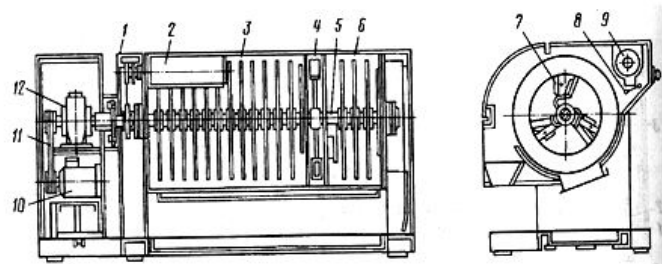
- очистительный механизм
- стопине
- нижнего ситового кузова
- верхнего ситового кузова
- питатель

205 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 1



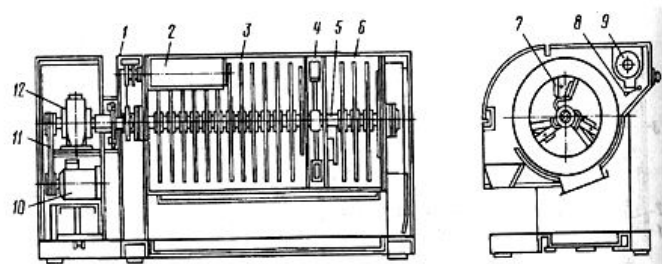
- корпус
- рабочие отделение
- накопительное отделение
- центральный вал
- разделительное устройство

206 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 2



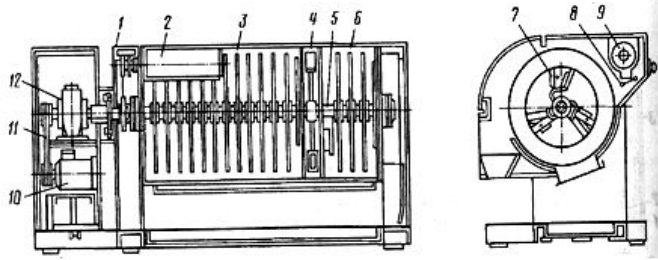
- корпус
- центральный вал
- накопительное отделение
- рабочие отделение
- разделительное устройство

207 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 3



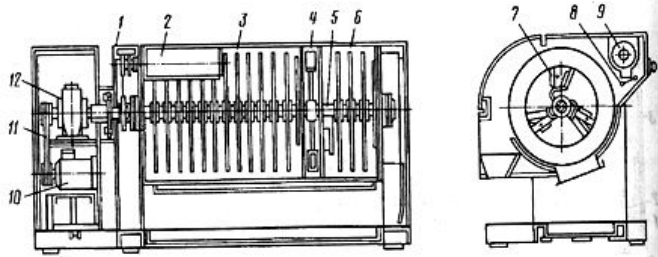
- корпус
- центральный вал
- накопительное отделение
- рабочие отделение
- разделительное устройство

208 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 4



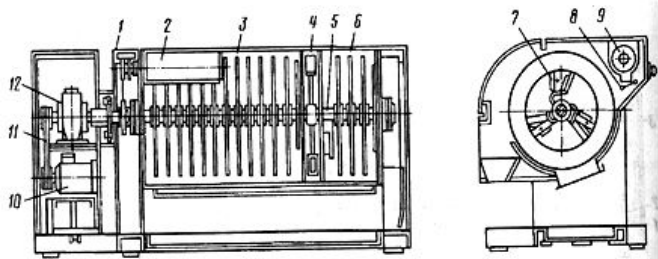
- разделительное устройство
- центральный вал
- накопительное отделение
- рабочие отделение
- корпус

209 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 5



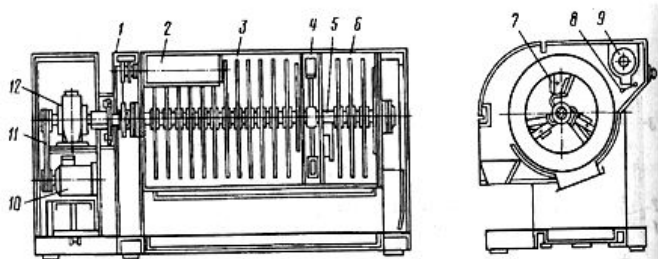
- корпус
- центральный вал
- накопительное отделение
- рабочие отделение
- разделительное устройство

210 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 6



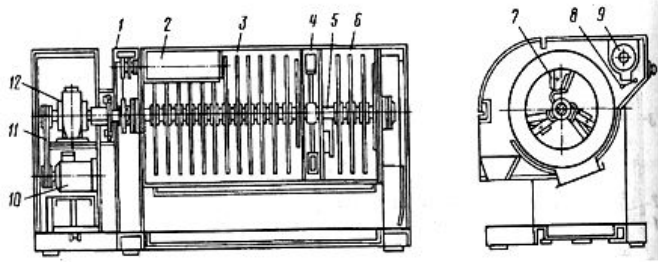
- гонки
- регулирующий колпак
- разделительный шнек
- электрический мотор
- контрольное отделение

211 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 7



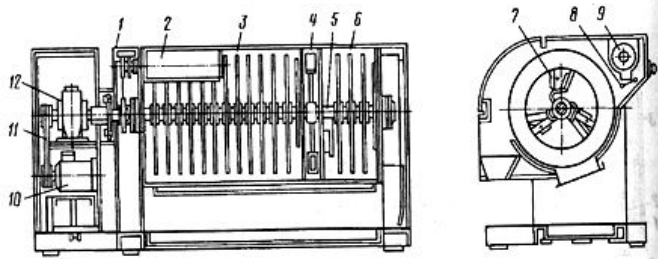
- электрический мотор
- контрольное отделение
- гонки
- регулирующий колпак
- разделительный шнек

212 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 8



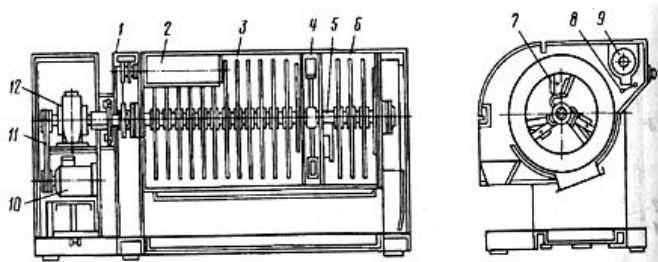
- электрический мотор
- разделительный шнек
- гонки
- контрольное отделение
- регулирующая колпак

213 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 9



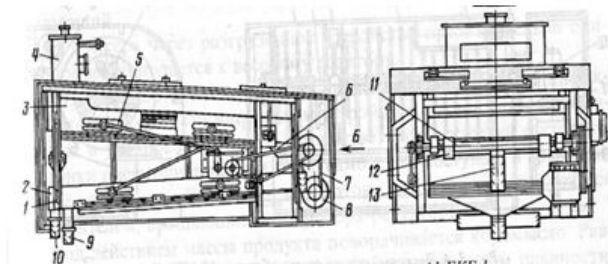
- контрольное отделение
- разделительный шнек
- электрический мотор
- регулирующая колпак
- гонки

214 Что показан на рисунке дискового триер сборника А9-УТ2-О-6 цифрой 10



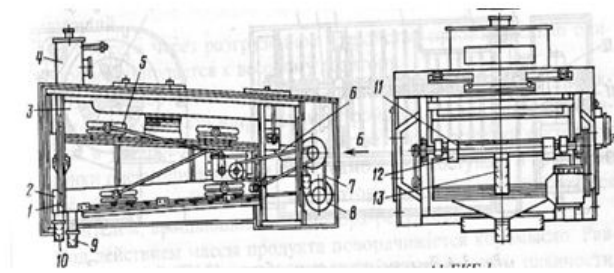
- контрольное отделение
- гонки
- регулирующая колпак
- разделительный шнек
- электрический мотор

215 Что показан на рисунке крупосортировочной машин А1-БКГ-1 цифрой 6



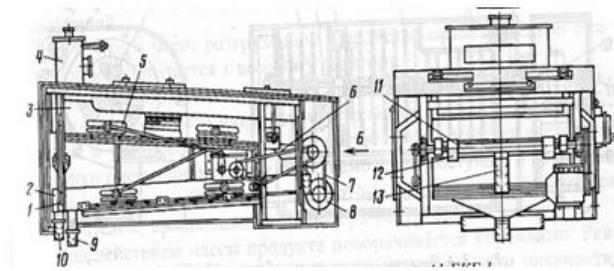
- потрубок
- клинереванный передачи
- электрический мотор
- потрубок для перехода
- главный вал

216 Что показан на рисунке крупосортировочной машин А1-БКГ-1 цифрой 8



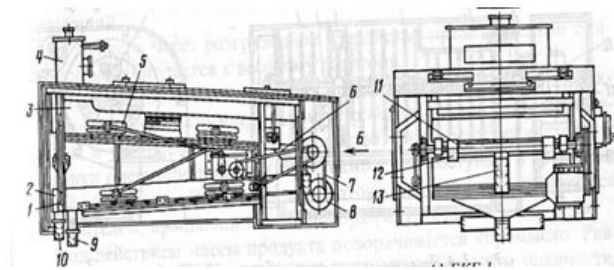
- потрубок
- электрический мотор
- клинереванный передачи
- потрубок ддля перехода
- главный вал

217 Что показан на рисунке крупосортировочной машин А1-БКГ-1 цифрой 9



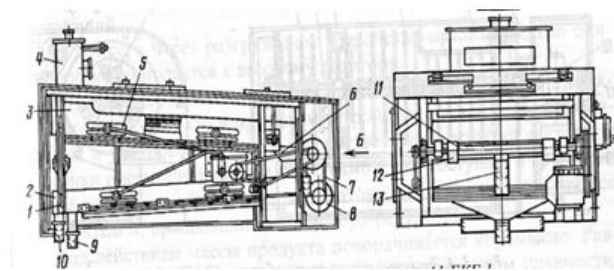
- клинереванный передачи
- главный вал
- потрубок ддля перехода
- потрубок
- электрический мотор

218 Что показан на рисунке крупосортировочной машин А1-БКГ-1 цифрой 10



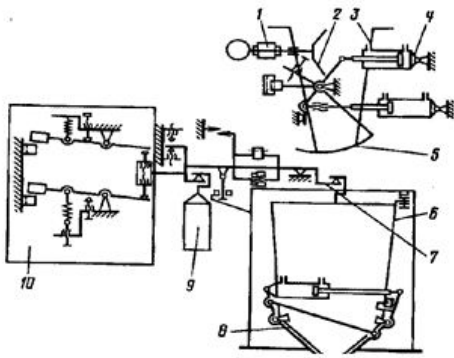
- клинереванный передачи
- главный вал
- потрубок
- потрубок ддля перехода
- электрический мотор

219 Что показан на рисунке крупосортировочной машин А1-БКГ-1 цифрой 6



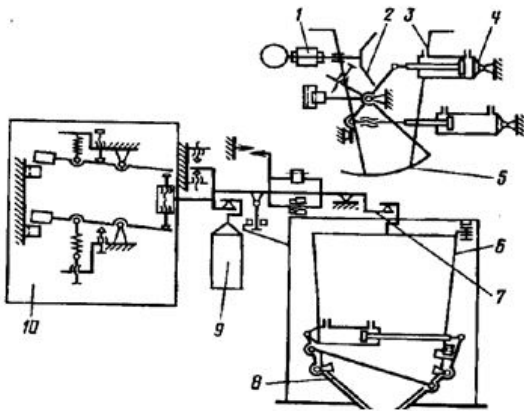
- главный вал
- клинереванный передачи
- электрический мотор
- потрубок ддля перехода
- потрубок

220 Что показана на рисунке емового дозатора АД-50-3Э цифрой 6



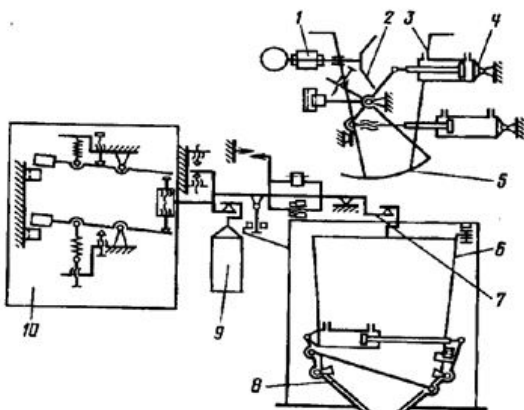
- коромысле
- грузоприемного устройство
- уравновешительные устройство
- подвижение створки
- регулятор

221 Что оказана на рисунке емового дозатора АД-50-3Э цифрой 7



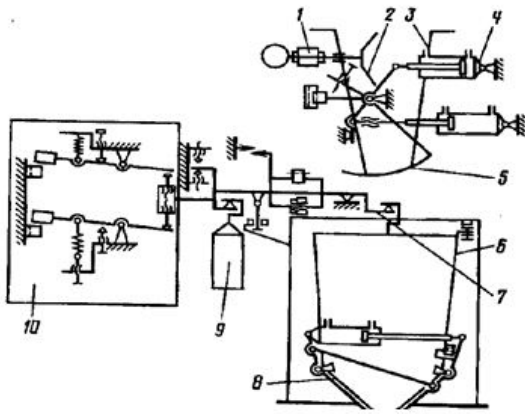
- коромысле
- грузоприемного устройство
- регулятор
- уравновешительные устройство
- подвижение створки

222 Что показана на рисунке емового дозатора АД-50-3Э цифрой 8



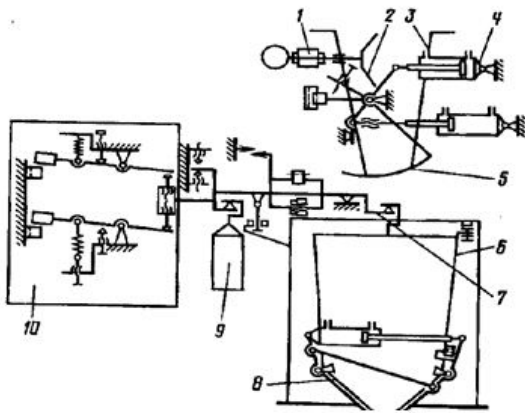
- коромысле
- грузоприемного устройство
- регулятор
- уравновешительные устройство
- подвижение створки

223 Что показана на рисунке емового дозатора АД-50-3Э цифрой 9



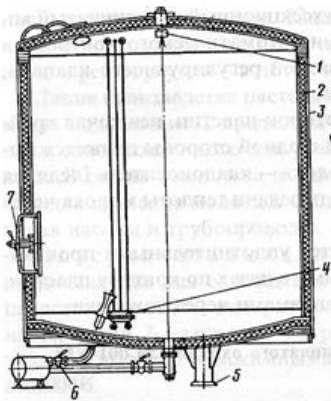
- регулятор
- грузоприемное устройство
- коромисле
- подвижение створки
- уравнивательные устройство

224 Что показана на рисунке емового дозаторе АД-50-3Э цифрой 10



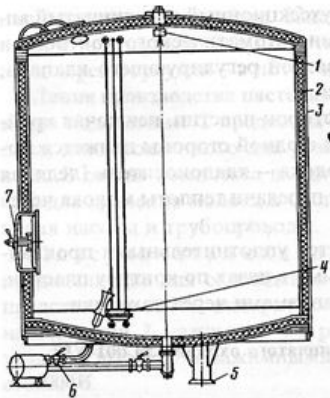
- регулятор
- грузоприемное устройство
- уравнивательные устройство
- подвижение створки
- коромисле

225 Что показан на рисунке резервуар для хранения молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 2



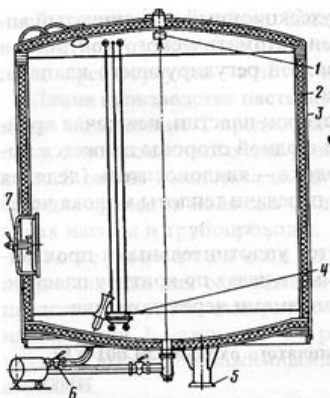
- для постоянного контроля уровня молока
- моющее устройство
- термоизоляционный материал
- вертикальный посуд
- опоры

226 Что показан на рисунке резервуар для хранения молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 2



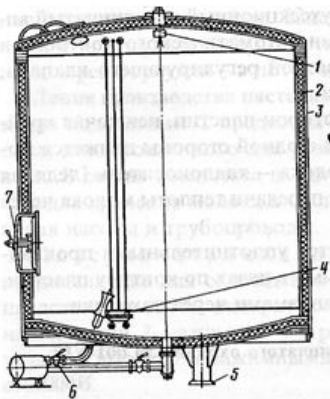
- для постоянного контроля уровня молока
- термоизоляционный материал
- моющее устройство
- вертикальный посуд
- опоры

227 Что показан на рисунке резервуар для хранения молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 3



- моющее устройство
- опоры
- вертикальный посуд
- для постоянного контроля уровня молока
- термоизоляционный материал

228 Что показан на рисунке резервуар для хранения молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 1

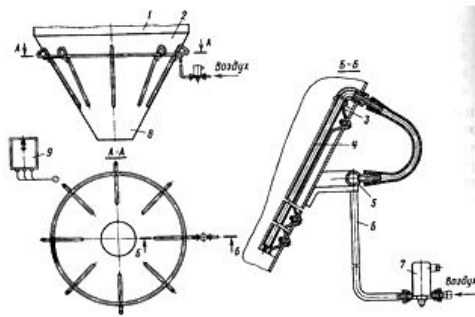


- термоизоляционный материал
- опоры
- для постоянного контроля уровня молока
- вертикальный посуд
- моющее устройство

229 Что показан на рисунке резервуар для хранения молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 1

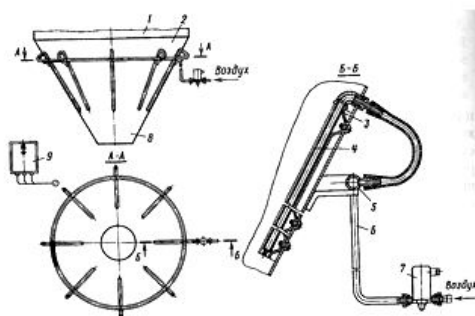
- опоры
- моющее устройство
- термоизоляционный материал
- вертикальный посуд
- для постоянного контроля уровня молока

230 Что показан на рисунке пневматический устройство А2-ХРС цифрой 1



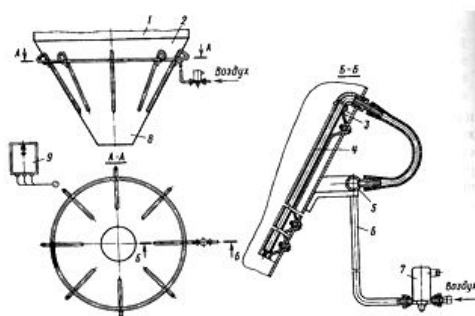
- коллектор
- корпус
- конусный часть
- дальные элементы
- покрытие

231 Что показан на рисунке пневматический устройство A2-XPC цифрой 2



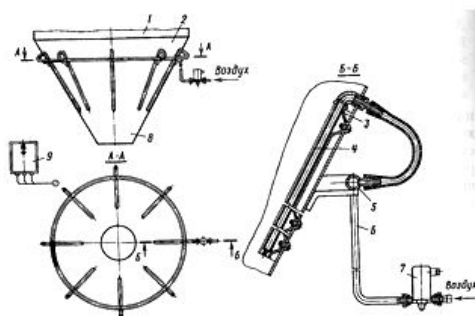
- коллектор
- корпус
- конусный часть
- дальные элементы
- покрытие

232 Что показан на рисунке пневматический устройство A2-XPC цифрой 3



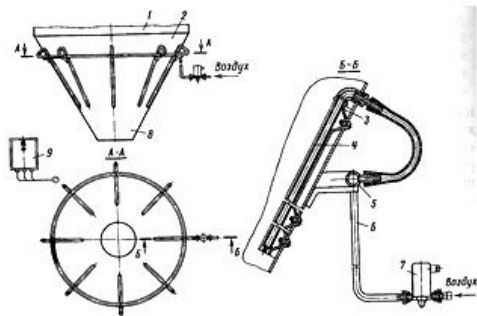
- конусный часть
- коллектор
- корпус
- покрытие
- дальные элементы

233 Что показан на рисунке пневматический устройство A2-XPC цифрой 1



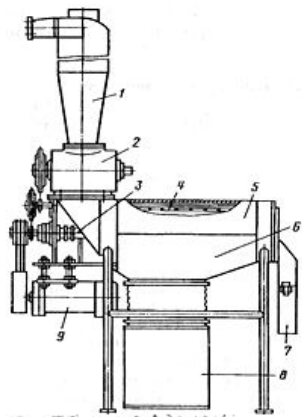
- покрытие
- коллектор
- корпус
- конусный часть
- дальные элементы

234 Что показан на рисунке пневматический устройство А2-ХРС цифрой 1



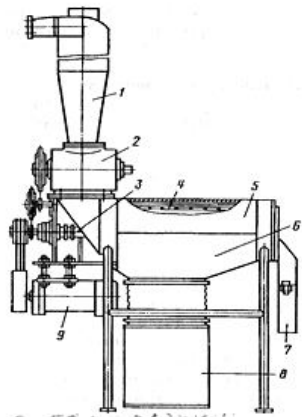
- корпус
- коллектор
- конусный часть
- дальные элементы
- покрытие

235 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 1



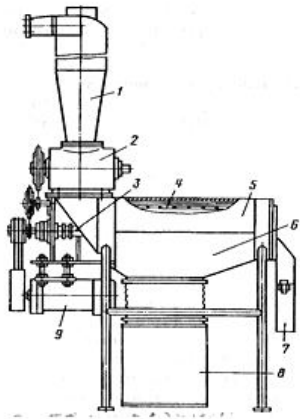
- разгрузитель
- корпус
- ситовой барабан
- приводный вал
- шлюзовой затвор

236 Что показан на рисунке двухзаходного переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 2



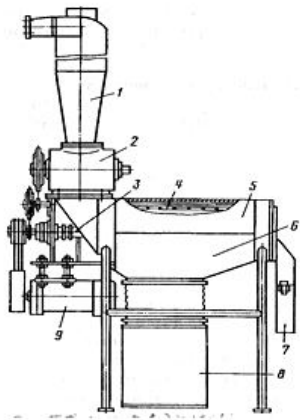
- разгрузитель
- корпус
- ситовой барабан
- приводный вал
- шлюзовой затвор

237 Что показан на рисунке двухзаходиого переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 3



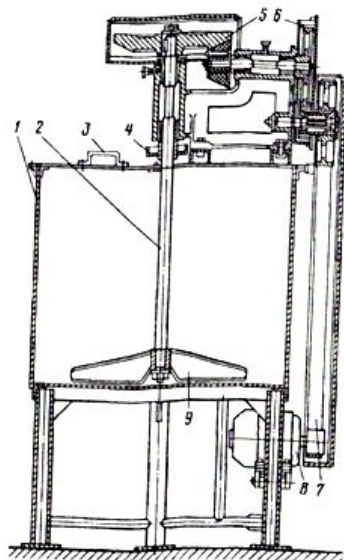
- корпус
- шлюзовой затвор
- разгрузитель
- приводный вал
- ситовой барабан

238 Что показан на рисунке двухзаходиого переключателя Ш2-ХМВ-50 цифрой 4



- шлюзовой затвор
- разгрузитель
- корпус
- ситовой барабан
- приводный вал

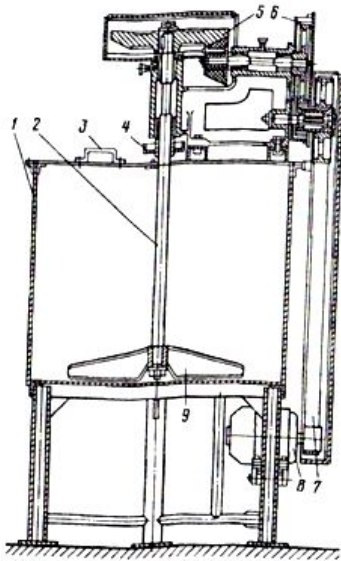
239 Что показан на рисунке дроже растворителя Х-14 цифрой 1



- конический фрикцион
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка

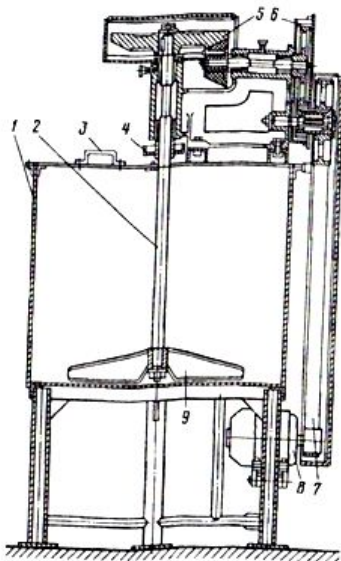
○ чашка

240 Что показан на рисунке дроже растворителя X-14 цифрой 2



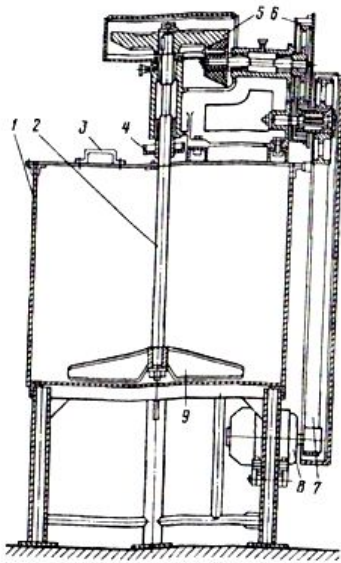
- конический фрикцион
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка
- чашка

241 Что показан на рисунке дроже растворителя X-14 цифрой 3



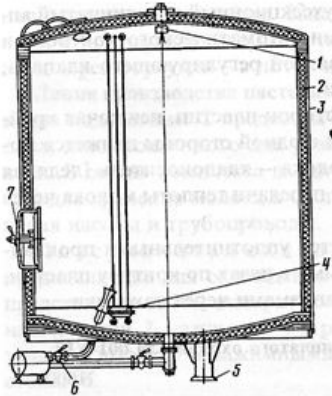
- бак
- вертикальный вал
- верхняя крышка
- чашка
- конический фрикцион

242 Что показан на рисунке дроже растворителя X-14 цифрой 1



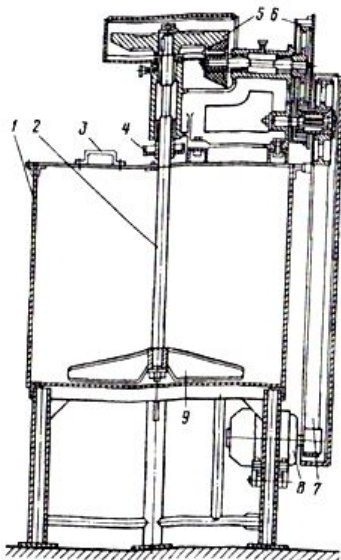
- вертикальный вал
- чашка
- конический фрикцион
- бак
- верхняя крышка

243 Что показано на рисунке резервуар для хранения молока В2-ОМВ-6.3 цифрой 1



- термоизоляционный материал
- моеющее устройство
- опоры
- для постоянного контроля уровня молока
- вертикальный посуд

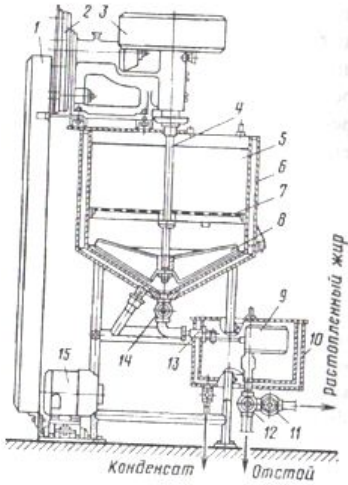
244 Что показано на рисунке дробе растворителя Х-14 цифрой 1



- бак
- чашка

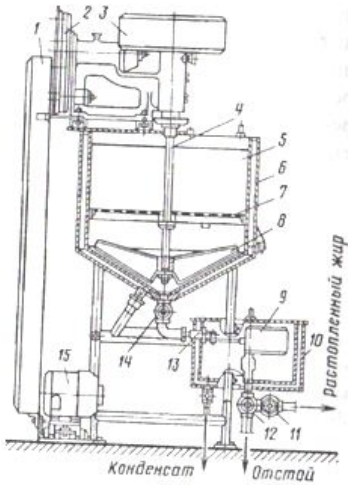
- конический фрикцион
- верхняя крышка
- вертикальный вал

245 Что показан на рисунке жирорастворителя Х-15 цифрой 1



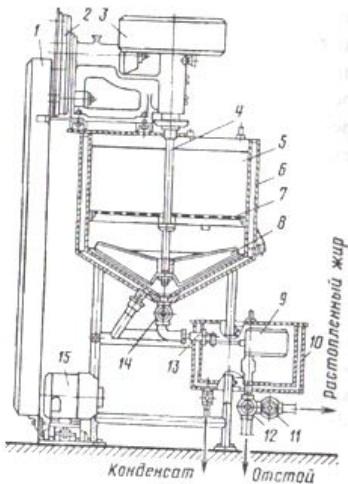
- цилиндрические зубчатой передачи
- конические фрикции
- вертикальный вал
- бак
- ременная передача

246 Что показан на рисунке жирорастворителя Х-15 цифрой 2



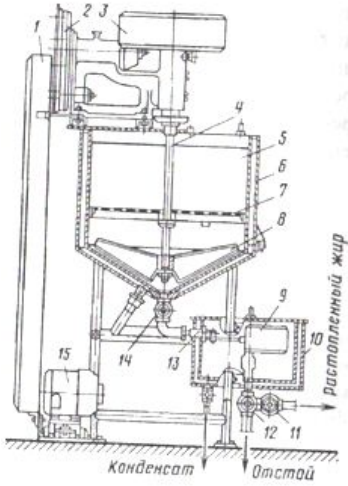
- бак
- ременная передача
- вертикальный вал
- конические фрикции
- цилиндрические зубчатой передачи

247 Что показан на рисунке жирорастворителя Х-15 цифрой 3



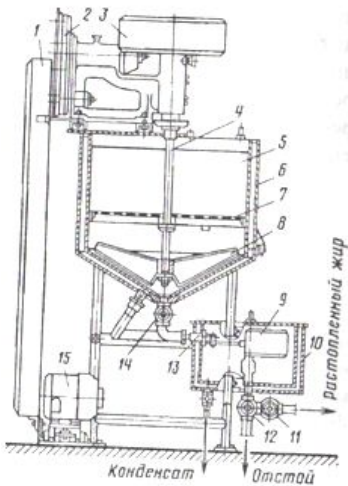
- бак
- вертикальный вал
- ременная передача
- цилиндрические зубчатой передачи
- конические фрикции

248 Что показан на рисунке жирорастворителя X-15 цифрой 4



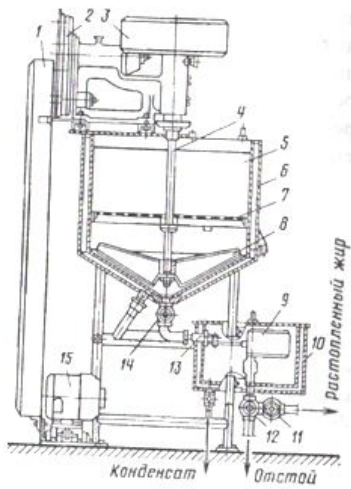
- бак
- ременная передача
- цилиндрические зубчатой передачи
- конические фрикции
- вертикальный вал

249 Что показан на рисунке жирорастворителя X-15 цифрой 5



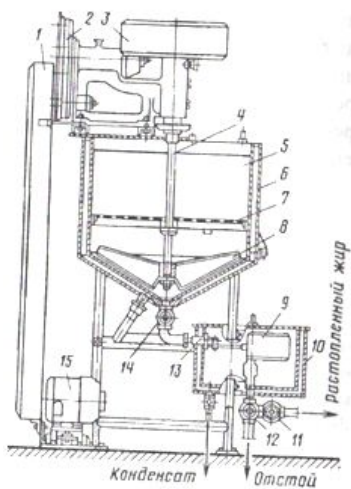
- бак
- ременная передача
- цилиндрические зубчатой передачи
- конические фрикции
- вертикальный вал

250 Что показан на рисунке жирорастворителя X-15 цифрой 6



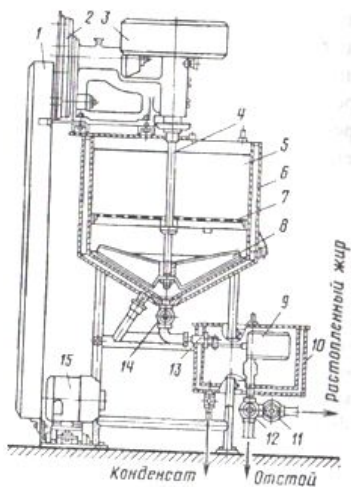
- водяная рубашка
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- бочка постоянного уровня

251 Что показан на рисунке жирорастворителя X-15 цифрой 7



- водяная рубашка
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- бочка постоянного уровня

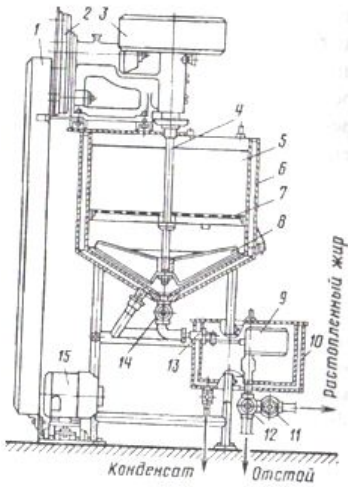
252 Что показан на рисунке жирорастворителя X-15 цифрой 8



- металлическая решётка
- рубашка
- водяная рубашка
- бочка постоянного уровня

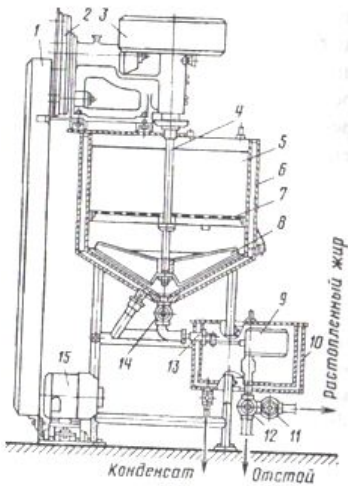
конусный вентилятор

253 Что показан на рисунке жирорастворителя X-15 цифрой 9



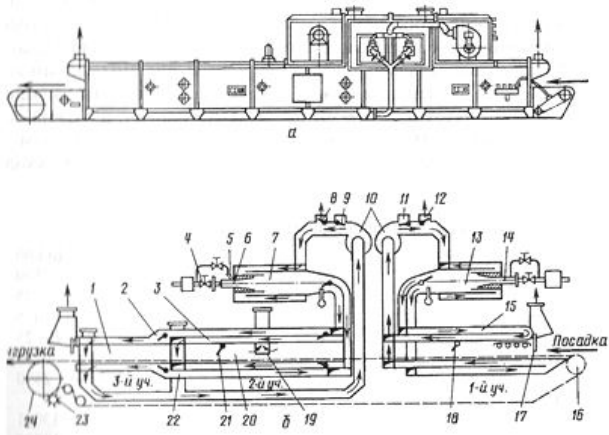
- бочка постоянного уровня
- рубашка
- металлическая решётка
- конусный вентилятор
- водяная рубашка

254 Что показан на рисунке жирорастворителя X-15 цифрой 10



- бочка постоянного уровня
- металлическая решётка
- рубашка
- конусный вентилятор
- водяная рубашка

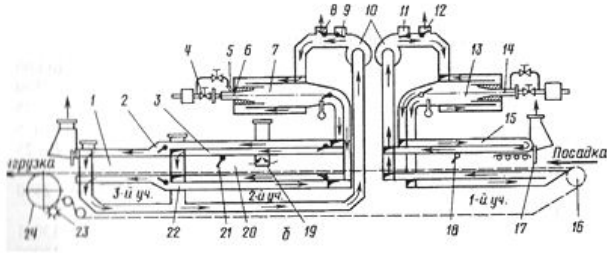
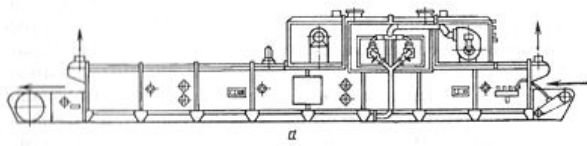
255 Что показан на рисунке хлебокорного-туннельного печь ПСХ-25 цифрой 15



- топке
- клапан

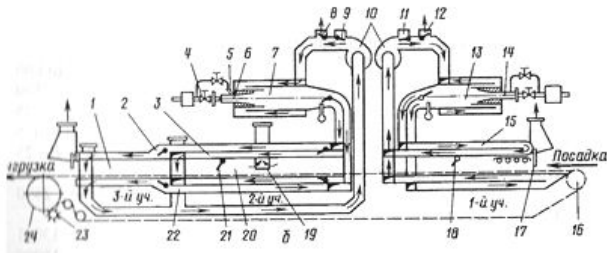
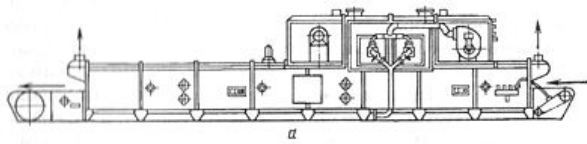
- металлический канал
- дымасос
- горелка

256 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 5



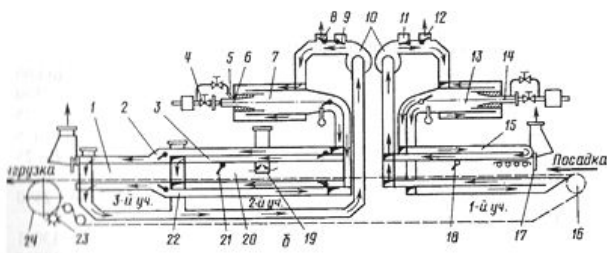
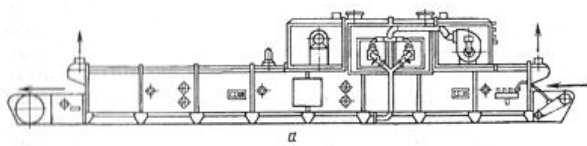
- покорная камера
- регулирующий кран
- зопольник
- металлический канал
- металтческий верхний канал

257 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 6



- металлический канал
- горелка
- топке
- клапан
- дымасос

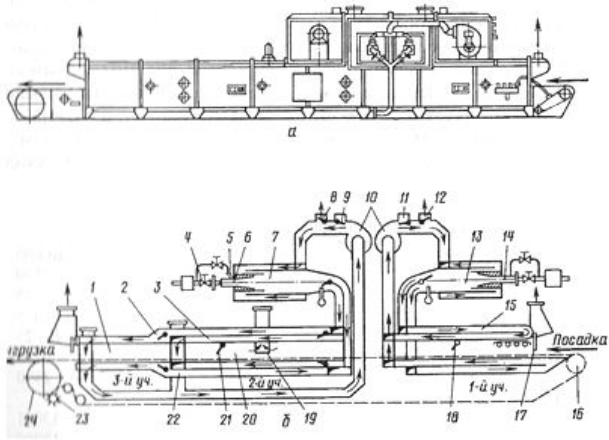
258 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 7



- металлический канал
- горелка
- топке
- клапан

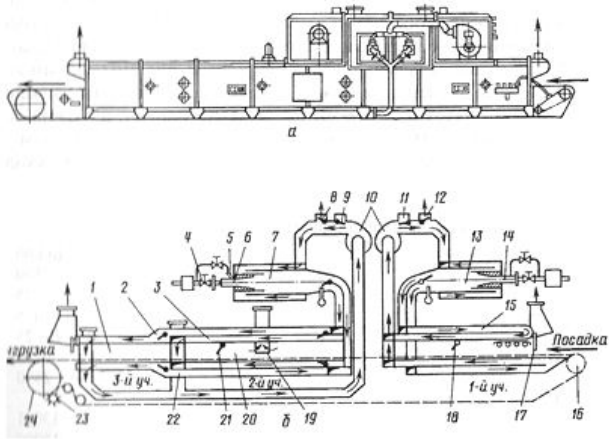
○ дымасос

259 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 8



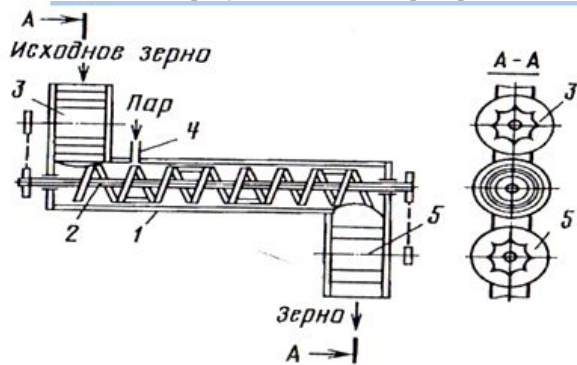
- горелка
- дымасос
- металлический канал
- клапан
- топке

260 Что показан на рисунке хлебокорного-тунельного печь ПСХ-25 цифрой 10



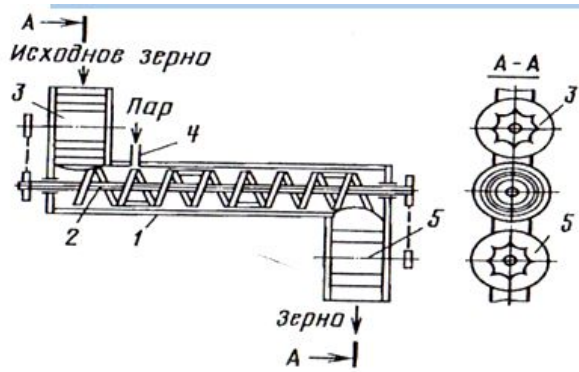
- металлический канал
- горелка
- топке
- клапан
- дымасос

261 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 1



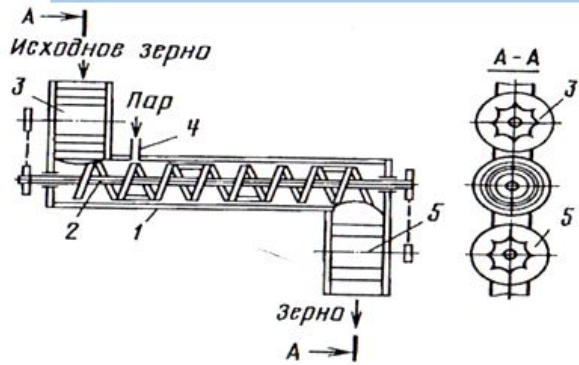
- шнек
- цилиндрическая крышка
- разгрузитель
- трубка для ввода пара
- питатель

262 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 2



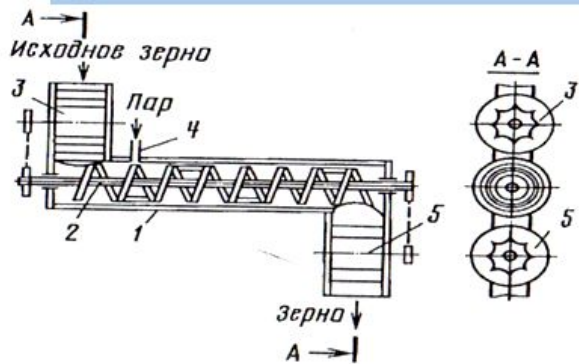
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара
- разгрузитель
- цилиндрическая крышка

263 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 3



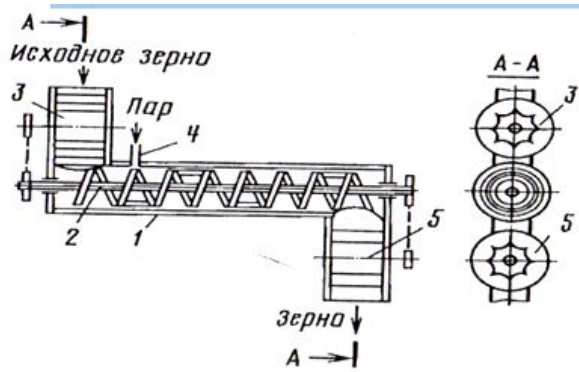
- разгрузитель
- цилиндрическая крышка
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара

264 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 4



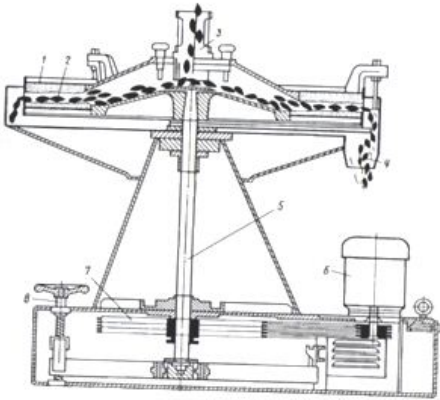
- шнек
- цилиндрическая крышка
- разгрузите
- трубка для ввода пара
- питатель

265 Что показан на рисунке шнекового пропаривателя цифрой 5



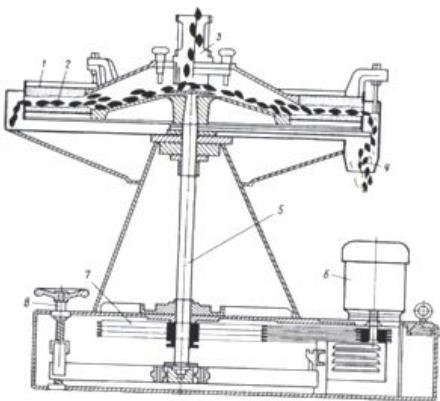
- разгрузитель
- цилиндрическая крышка
- шнек
- питатель
- трубка для ввода пара

266 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 1



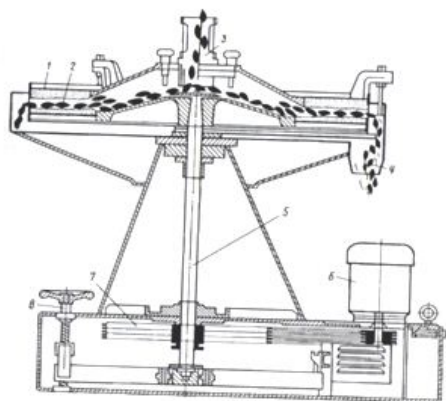
- приводной вал
- неподвижный диск
- подвижный диск
- питающее устройство
- выходное потрубке

267 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 2



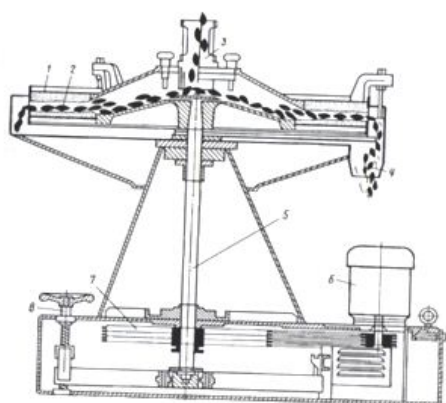
- подвижный диск
- неподвижный диск
- приводной вал
- выходное потрубке
- питающее устройство

268 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 3



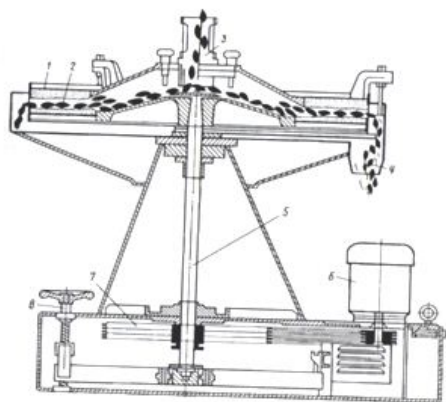
- выходное потрубке
- неподвижный диск
- подвижный диск
- питающее устройство
- приводной вал

269 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 4



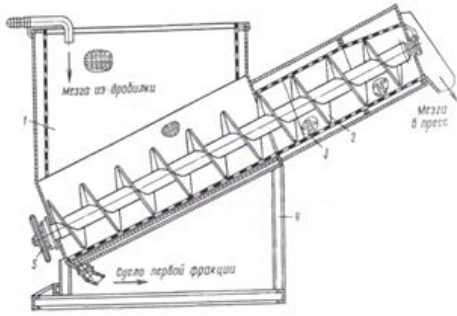
- выходное потрубке
- подвижный диск
- неподвижный диск
- питающее устройство
- приводной вал

270 Что показана на рисунке шелушительного пестове цифрой 5



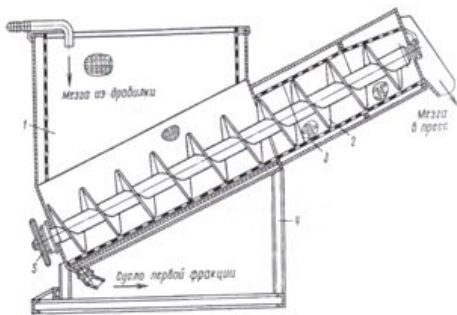
- приводной вал
- неподвижный диск
- питающее устройство
- подвижный диск
- выходное потрубке

271 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 1



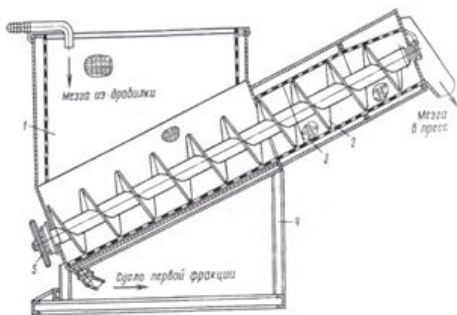
- привод
- Бункер
- шнек
- барабан
- рамка

272 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 2



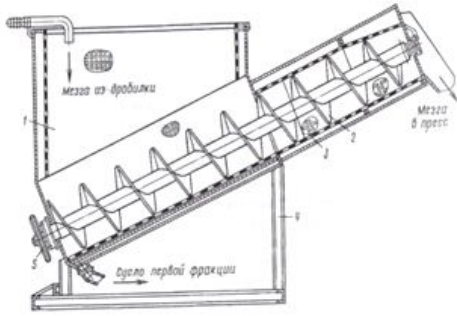
- бункер
- рамка
- привод
- барабан
- шнек

273 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 3



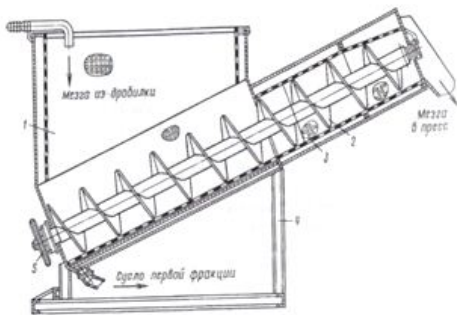
- шнек
- бункер
- привод
- рамка
- барабан

274 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 4



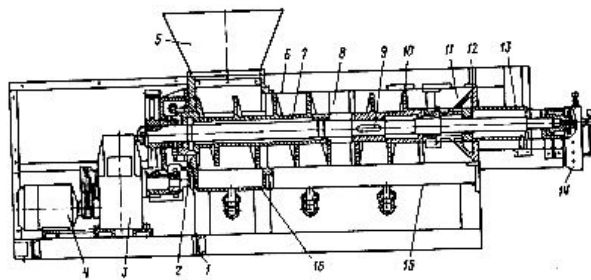
- привод
- бункер
- шнек
- барабан
- рамка

275 Что показан на рисунке шнекового стекетелья ВССШ-20Д цифрой 5



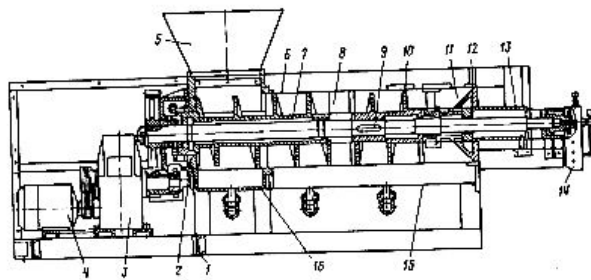
- бункер
- рамка
- привод
- барабан
- шнек

276 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 1



- корпус
- рамка
- бункер
- электродвигатель
- привод

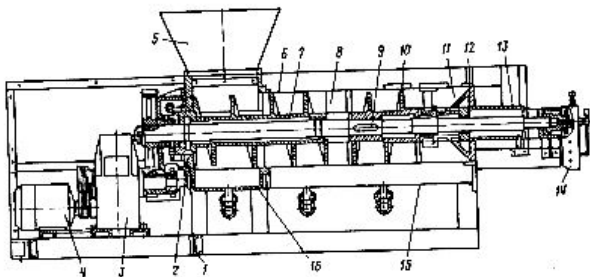
277 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 2



- рамка
- электродвигатель
- бункер

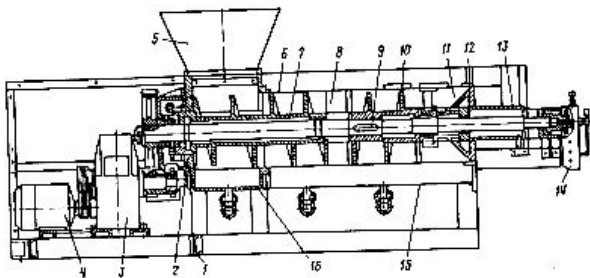
- привод
- корпус

278 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 3



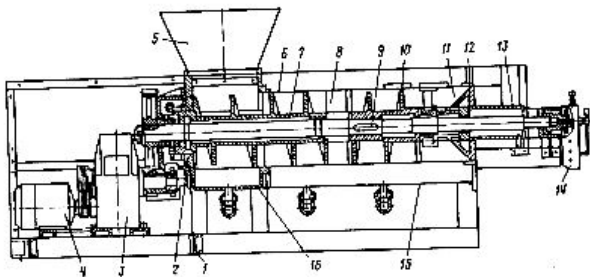
- бункер
- рамка
- корпус
- привод
- электродвигатель

279 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 4



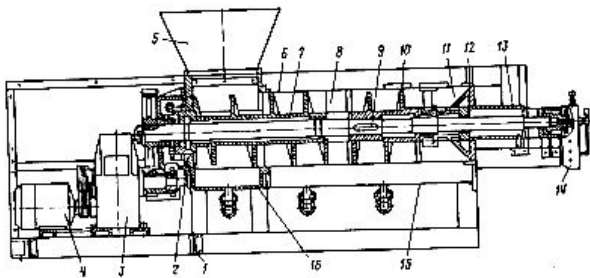
- корпус
- рамка
- бункер
- электродвигатель
- привод

280 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 5



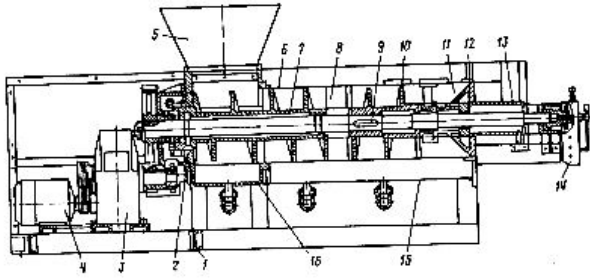
- бункер
- рамка
- корпус
- привод
- электродвигатель

281 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 6



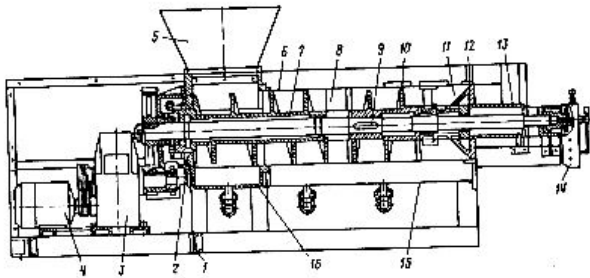
- пресующий шнек
- барабан
- транспортирующий шнек
- разделительная камера
- приводный вал

282 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 7



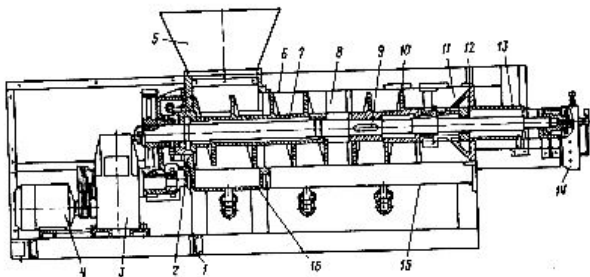
- барабан
- транспортирующий шнек
- разделительная камера
- приводный вал
- пресующий шнек

283 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 8



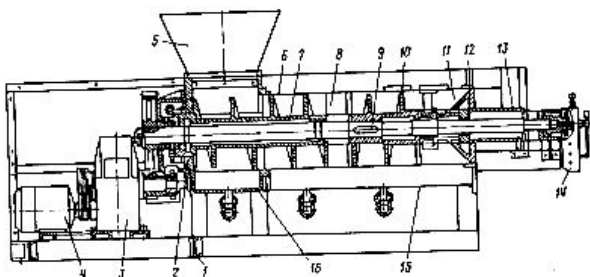
- пресующий шнек
- разделительная камера
- транспортирующий шнек
- барабан
- приводный вал

284 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 9



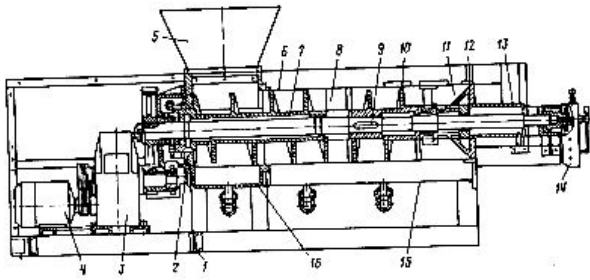
- разделительная камера
- пресующий шнек
- приводный вал
- транспортирующий шнек
- барабан

285 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 10



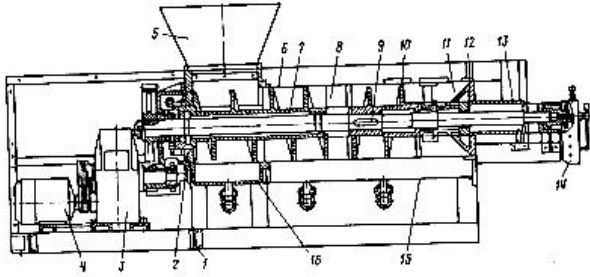
- транспортирующий шнек
- приводный вал
- пресующий шнек
- барабан
- разделительная камера

286 Что показан на рисунке шнекового прессе К1-ВПС-20 цифрой 11



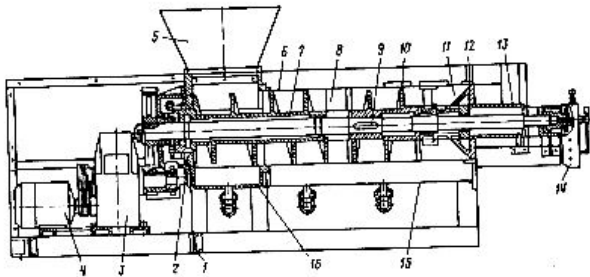
- камера давления
- поддоп
- цилиндр
- гидросистема
- запорный корпус

287 Что показан на рисунке шнекового прессе K1-ВПС-20 цифрой 12



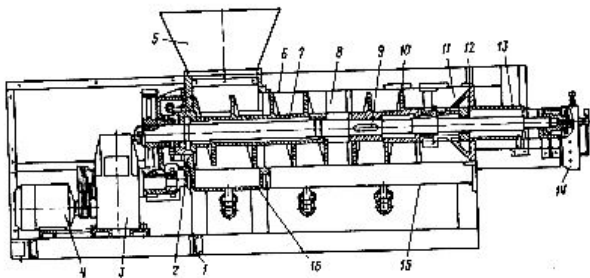
- запорный корпус
- цилиндр
- поддоп
- гидросистема
- камера давления

288 Что показан на рисунке шнекового прессе K1-ВПС-20 цифрой 13

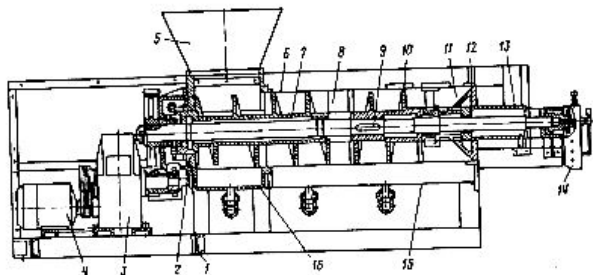


- поддоп
- цилиндр
- запорный корпус
- камера давления
- гидросистема

289 Что показан на рисунке шнекового прессе K1-ВПС-20 цифрой 14

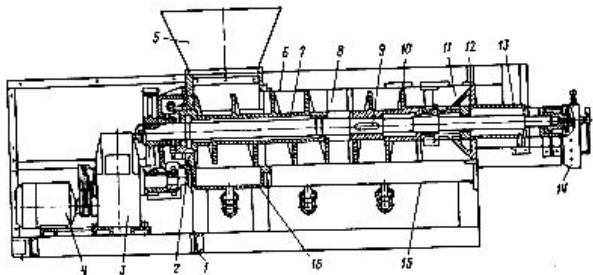


- гидросистема
- камера давления



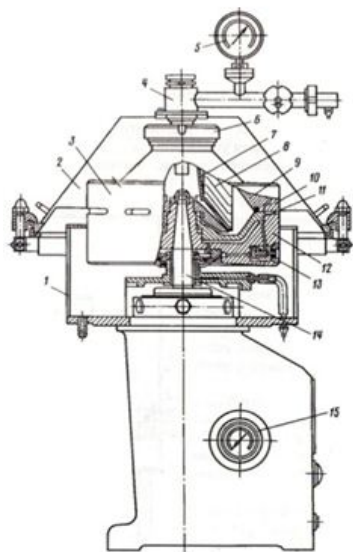
- запорный корпус
- поддоп
- цилиндр

290 Что показан на рисунке шнекового прессы К1-ВПС-20 цифрой 15



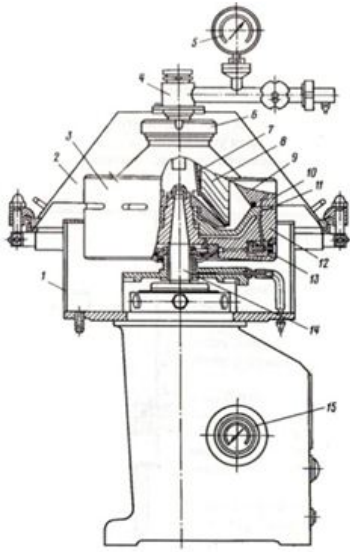
- запорный корпус
- поддоп
- гидросистема
- цилиндр
- камера давления

291 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 1



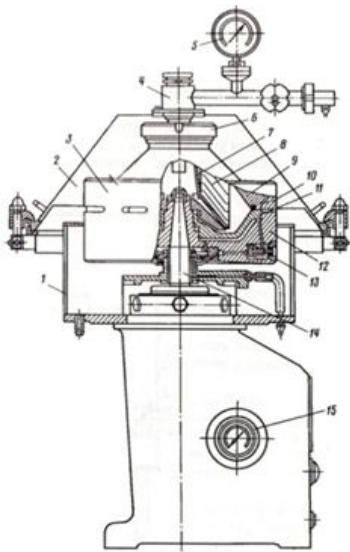
- неподвижный корпус
- манометр
- приемное устройство
- вращательный барабан
- крышка

292 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 2



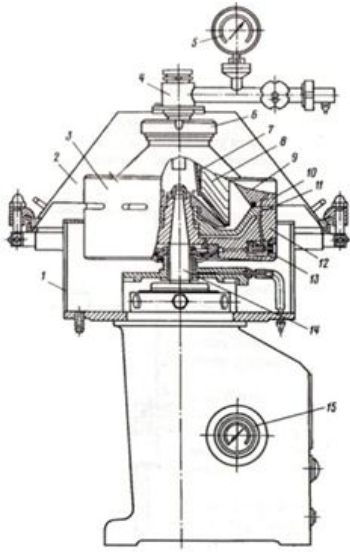
- неподвижный корпус
- манометр
- приемное устройство
- вращательный барабан
- крышка

293 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 3



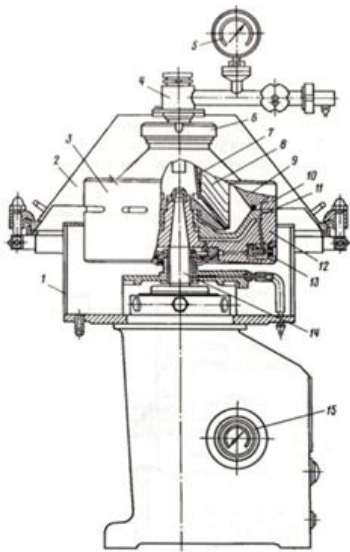
- крышка
- манометр
- приемное устройство
- вращательный барабан
- неподвижный корпус

294 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 4



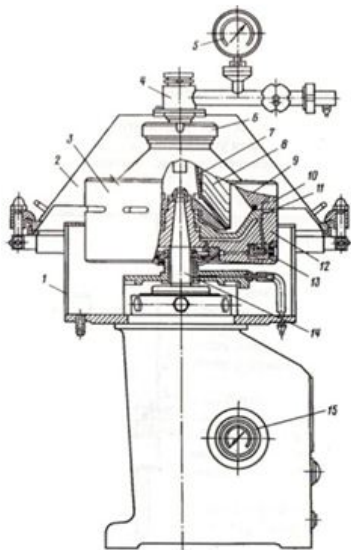
- манометр
- неподвижный корпус
- крышка
- вращательный барабан
- приемное устройство

295 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 5



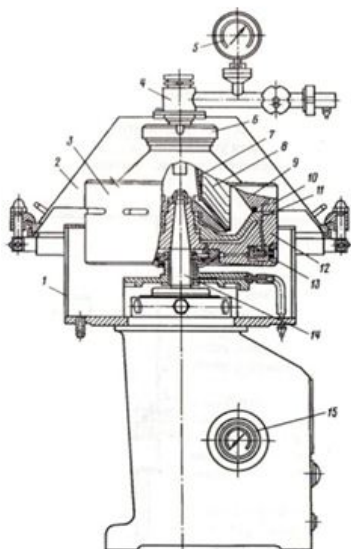
- манометр
- крышка
- неподвижный корпус
- вращательный барабан
- приемное устройство

296 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 6



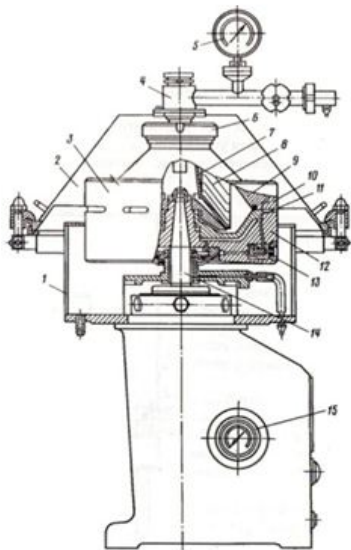
- пакет тарелок
- большие затяжные кольца
- тарелко держатель
- малые затяжные кольца
- крышка

297 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 7



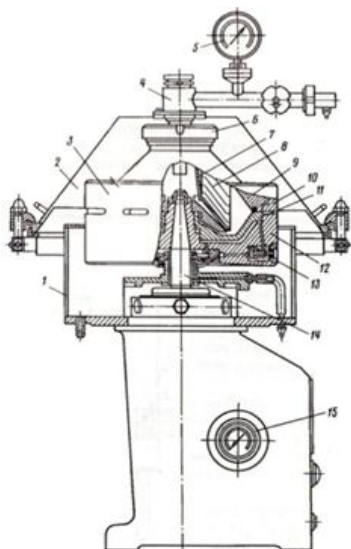
- пакет тарелок
- тарелко держатель
- большие затяжные кольца
- крышка
- малые затяжные кольца

298 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 8



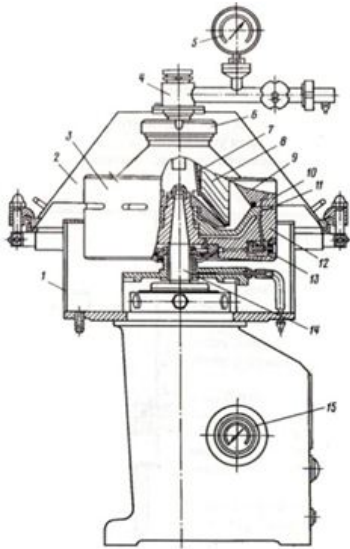
- тарелко держатель
- большие затяжные кольца
- малые затяжные кольца
- крышка
- пакет тарелок

299 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 9



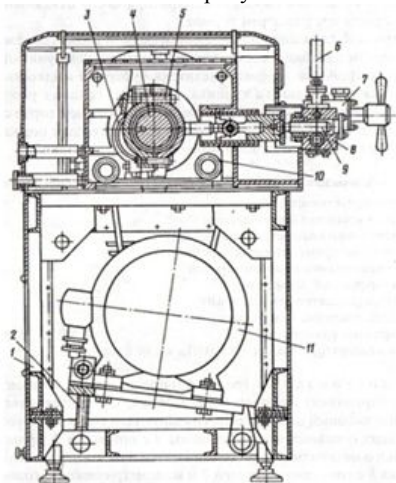
- малые затяжные кольца
- большие затяжные кольца
- пакет тарелок
- тарелко держатель
- крышка

300 Что показан на рисунке сепаратор – молокопитатель А1-ОЦМ-10 цифрой 10



- крышка
- большие затяжные кольца
- тарелко держатель
- малые затяжные кольца
- пакет тарелок

301 Что показан на рисунке гомогензатора молоко К5-ОГА-10 цифрой 1



- стоник
- коленчатый вал
- шатун
- кривошипно шатунный механизм
- привод

302 В каком этапе проектирование вычислить черчение рабочих органов

- Техническим задания
- Техническим предложением
- Эскизные проектирование
- Технологическом проектирование
- Технические проектирование

303 В каком этапе проектирование вычислить черчение используемых механиков

- Техническим предложением
- Эскизные проектирование
- Техническим задания
- Технологическом проектирование
- Технические проектирование

304 В каком этапе проектирование уточняются кинематический расчет

- Технологическом проектирование
- Техническим предложением
- Эскизные проектирование
- Технические проектирование

- Техническим задания

305 В каком этапе проектирование уточняются энергетический расчет

- Эскизные проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Технические проектирование
- Техническим предложение

306 В каком этапе проектирование выполняется расчеты проверка при прочности

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

307 В каком этапе проектирование выполняется принципиальной кинематической схем

- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование

308 В каком этапе проектирование выполняется принципиальной электрическим схем

- Эскизные проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение
- Технические проектирование

309 В каком этапе проектирование выполняется принципиальной гидравлическом схеме

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

310 В каком этапе проектирование выполняется безопасность конструкции

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

311 В каком этапе проектирование выполняется технической конструкции

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

312 В каком этапе проектирование выполняется эргономической конструкции

- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование

313 В каком этапе проектирование выполняется эстетичность конструкции

- Технологическом проектирование
- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

314 В каком этапе проектирование выполняется схем автоматизации

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Техническим предложение

- Эскизные проектирование
- Техническим задания

315 В каком этапе проектирование уточнение покупных комплект изделий

- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение

316 В каком этапе проектирование уточнение покупных конструктивных материалов

- Технические проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания
- Технологическом проектирование
- Эскизные проектирование

317 В каком этапе проектирование уточнение покупных заготовок

- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование

318 В каком этапе проектирование разрабатывается опытный образец

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

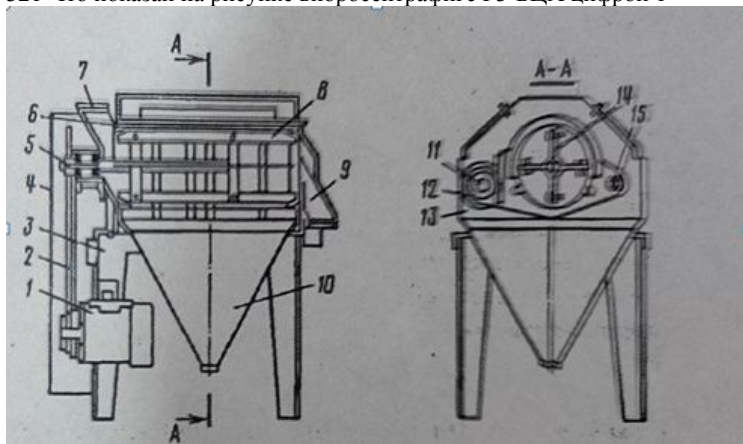
319 В каком этапе проектирование изготавливать экспериментальный образец

- Технические проектирование
- Техническим задания
- Технологическом проектирование
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование

320 В каком этапе проектирование разрабатывается макеты

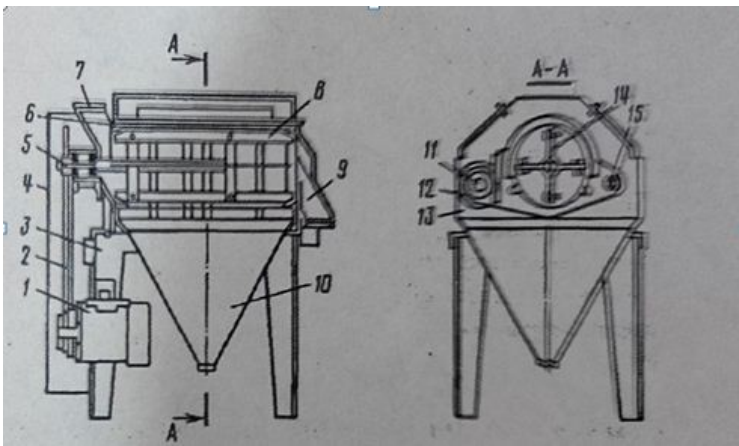
- Эскизные проектирование
- Технические проектирование
- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение

321 Что показан на рисунке вибросенсграфиге РЗ-БЦА цифрой 1



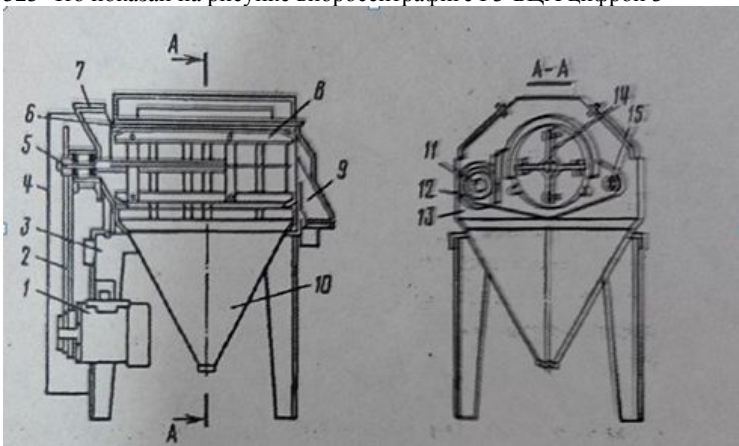
- электродвигатель
- корпус
- ротор
- станок
- клиноременная передача

322 Что показан на рисунке вибросенсграфиге РЗ-БЦА цифрой 2



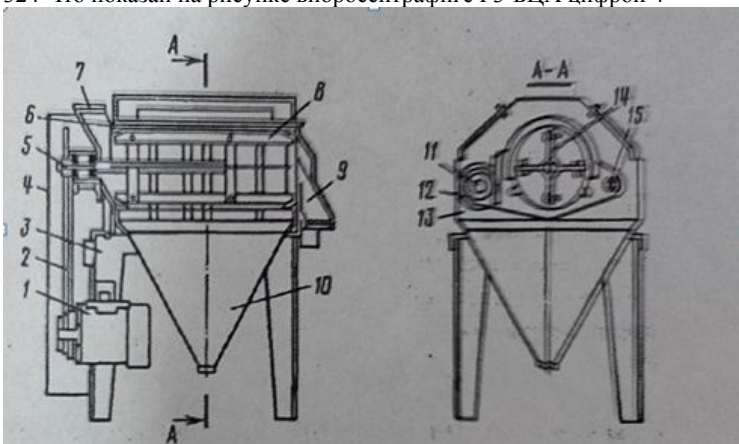
- клиноременная передача
- электродвигатель
- ротор
- корпус
- станок

323 Что показано на рисунке вибросепаратора РЗ-БЦА цифрой 3



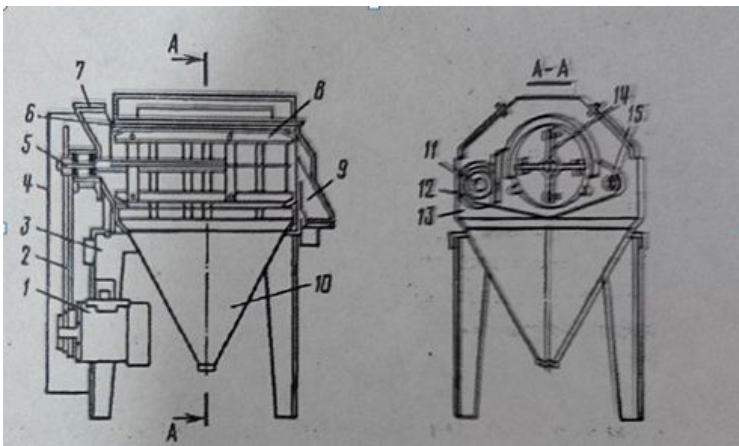
- клиноременная передача
- станок
- корпус
- ротор
- электродвигатель

324 Что показано на рисунке вибросепаратора РЗ-БЦА цифрой 4



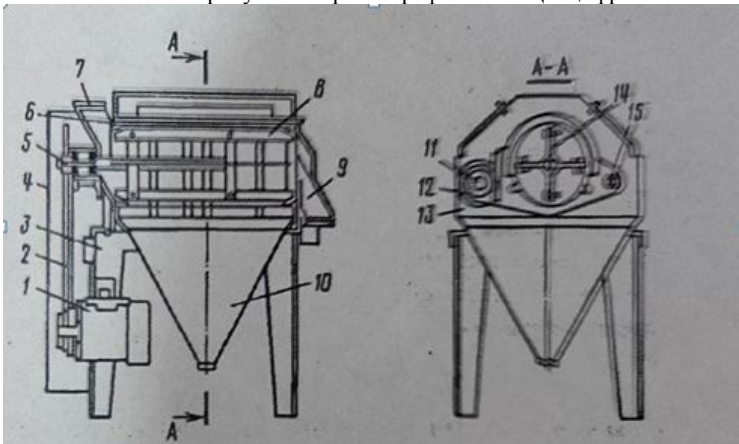
- ротор
- электродвигатель
- клиноременная передача
- станок
- корпус

325 Что показано на рисунке вибросепаратора РЗ-БЦА цифрой 5



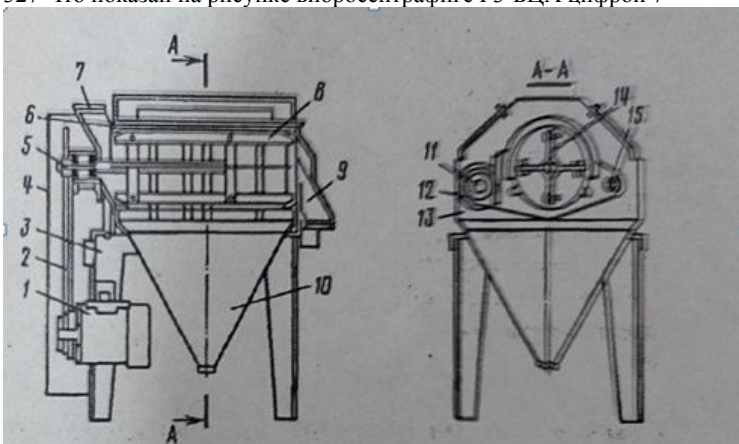
- ротор
- электродвигатель
- клиноременная передача
- станок
- корпус

326 Что показано на рисунке вибросепаратора РЗ-БЦА цифрой 6



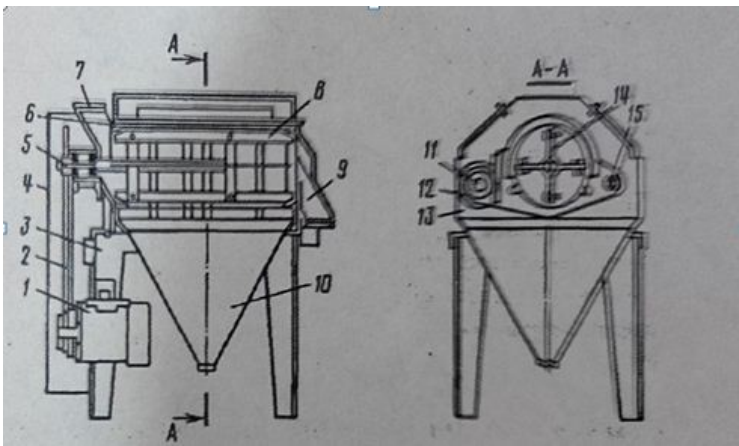
- ситовой цилиндр
- трубка приемный
- продольный биг
- трубок продольный фракции
- выпускающий трубок

327 Что показано на рисунке вибросепаратора РЗ-БЦА цифрой 7



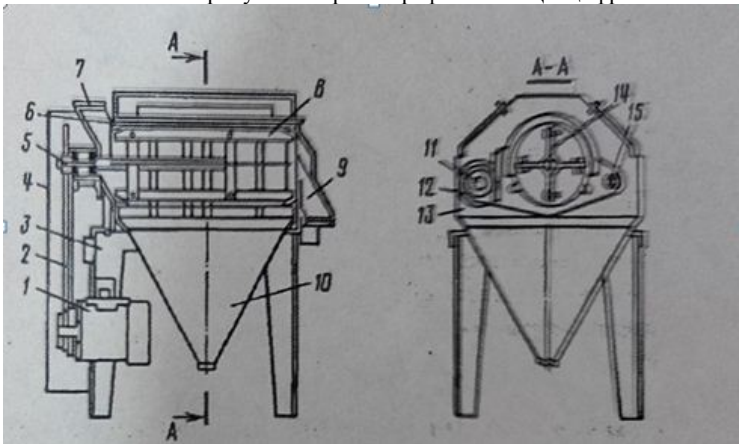
- ситовой цилиндр
- выпускающий трубок
- трубок продольный фракции
- продольный биг
- трубка приемный

328 Что показано на рисунке вибросепаратора РЗ-БЦА цифрой 8



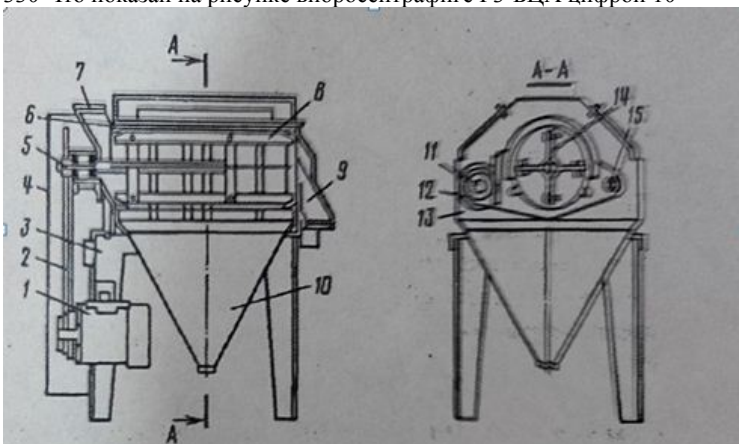
- ситовой цилиндр
- выпускающий потрубок
- потрубок продольный фракции
- продольный биг
- потрубка приемный

329 Что показан на рисунке вибросенграфиге РЗ-БЦА цифрой 9



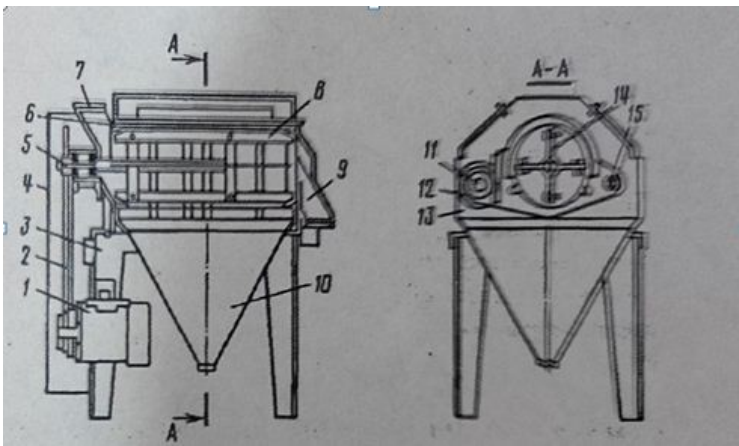
- потрубка приемный
- ситовой цилиндр
- продольный биг
- потрубок продольный фракции
- выпускающий потрубок

330 Что показан на рисунке вибросенграфиге РЗ-БЦА цифрой 10



- потрубка приемный
- выпускающий потрубок
- потрубок продольный фракции
- продольный биг
- ситовой цилиндр

331 Что показан на рисунке вибросенграфиге РЗ-БЦА цифрой 11

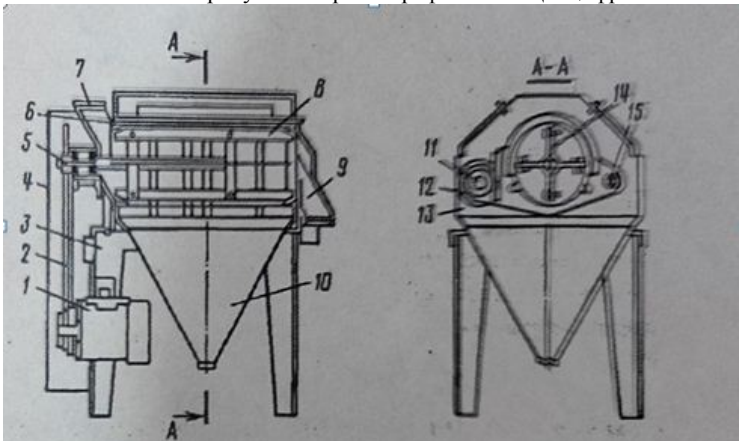


- ось
- вибратор
- гизза
- крышка
- креставина

332 Что показан на рисунке вибросенграфиге РЗ-БЦА цифрой 12

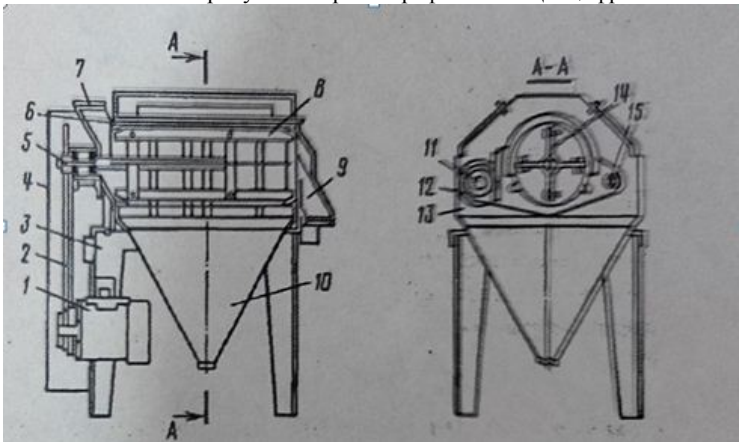
- креставина
- вибратор
- гизза
- крышка
- ось

333 Что показан на рисунке вибросенграфиге РЗ-БЦА цифрой 13



- ось
- вибратор
- гизза
- крышка
- креставина

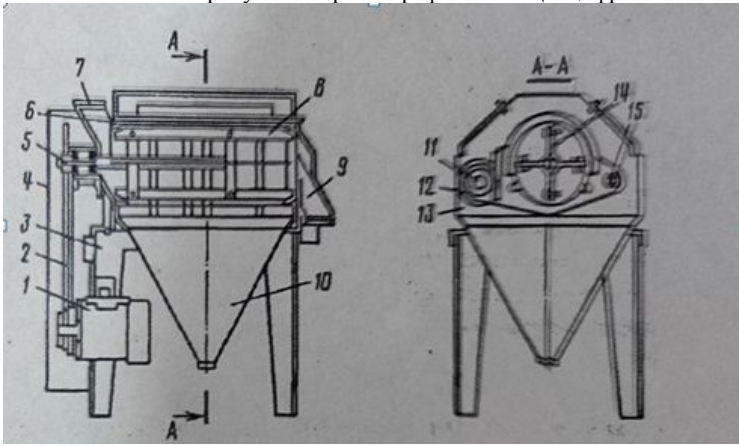
334 Что показан на рисунке вибросенграфиге РЗ-БЦА цифрой 14



- крышка
- ось
- вибратор
- гизза

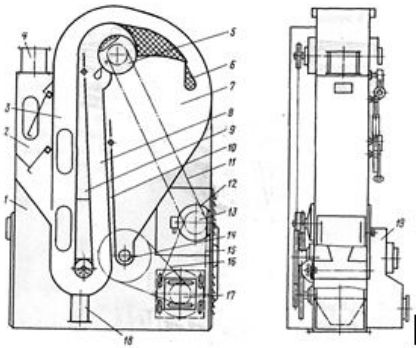
● креставина

335 Что показан на рисунке вибросентрафиге РЗ-БЦА цифрой 15



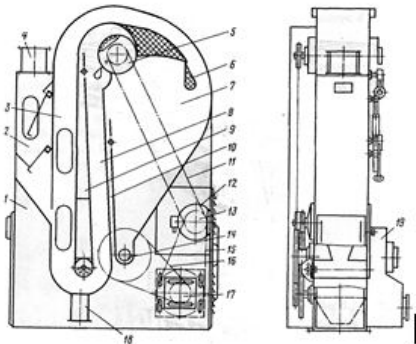
- вибратор
- ось
- креставина
- крышка
- гизьза

336 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 1



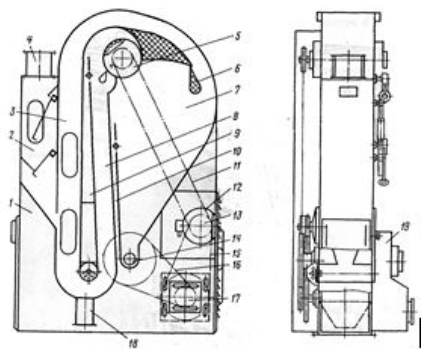
- вентилятор
- корпус
- приемный камера
- канал
- потрубке

337 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 3



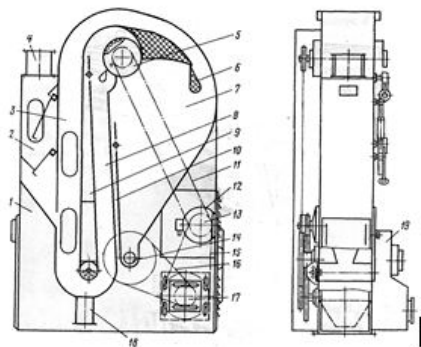
- потрубке
- вентилятор
- корпус
- приемный камера
- канал

338 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 4



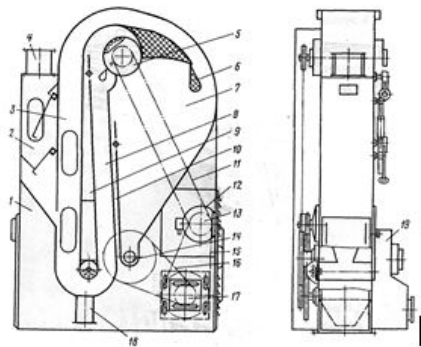
- вентилятор
- корпус
- приемный камера
- канал
- потрубке

339 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 5



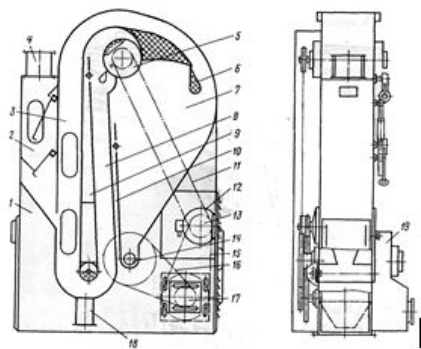
- вентилятор
- корпус
- приемный камера
- канал
- потрубке

340 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 6



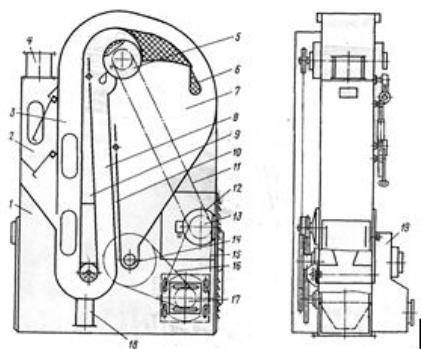
- канал для подвешиванию воздуха
- заслонке
- камера
- канал
- для отводе загрязненного воздуха

341 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 7



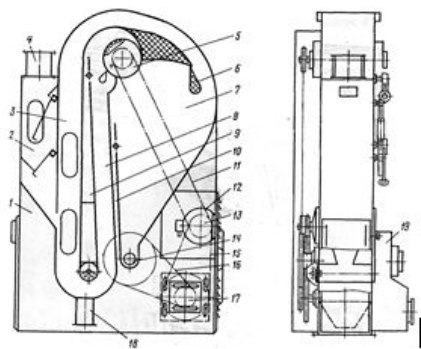
- канал для подвешивания заслонки
- заслонке
- камера
- канал
- для отводе загрязненного воздуха

342 Что показано на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 8



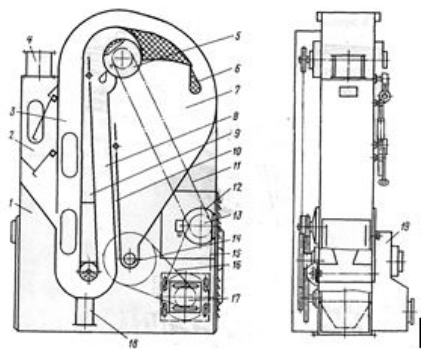
- канал для подвешивания заслонки
- заслонке
- камера
- канал
- для отводе загрязненного воздуха

343 Что показано на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 9



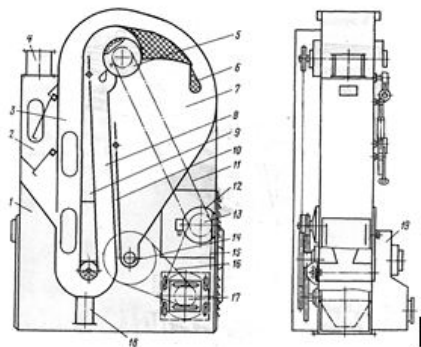
- канал для подвешивания заслонки
- заслонке
- камера
- канал
- для отводе загрязненного воздуха

344 Что показано на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 10



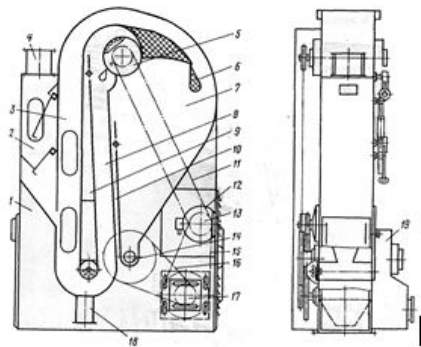
- канал для подвешивания воздуха
- заслонке
- камера
- канал
- для отводе загрязненного воздуха

345 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 11



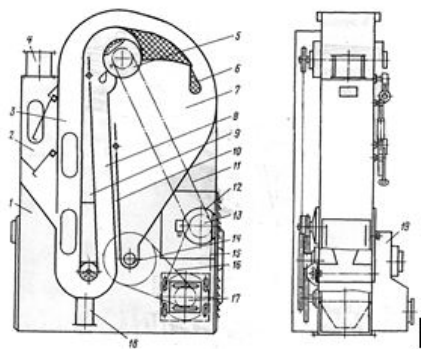
- цепная передача
- клиноременная передача
- привод
- электродвигатель
- шнек

346 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 12



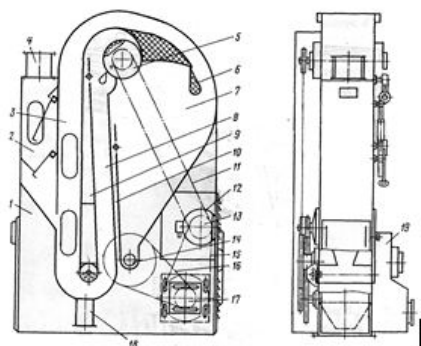
- цепная передача
- клиноременная передача
- привод
- электродвигатель
- шнек

347 Что показан на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 13



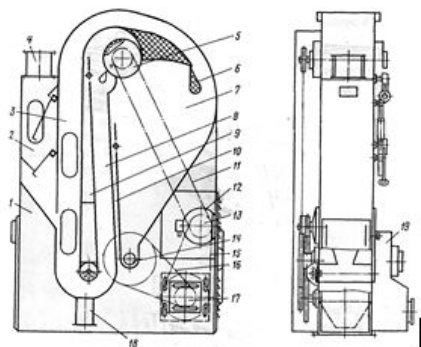
- цепная передача
- клиноременная передача
- привод
- электродвигатель
- шнек

348 Что показано на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 14



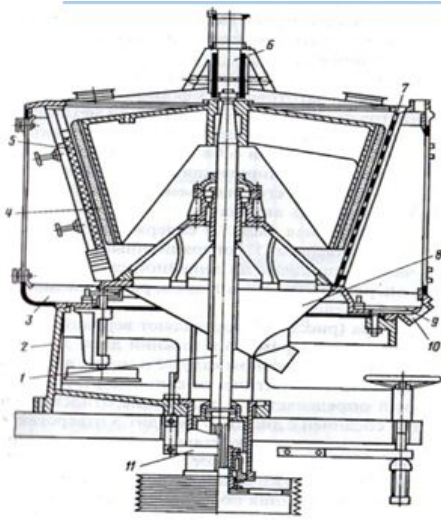
- цепная передача
- клиноременная передача
- привод
- электродвигатель
- шнек

349 Что показано на рисунке воздушного универсального сепаратора А1-БДК-2,5 цифрой 16



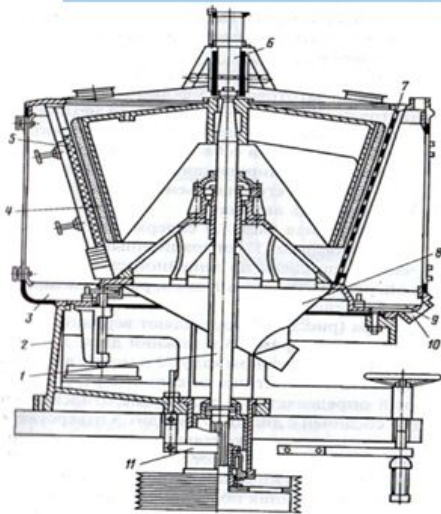
- цепная передача
- клиноременная передача
- привод
- электродвигатель
- шнек

350 Что показано на рисунке шлифовального постава цифрой 1



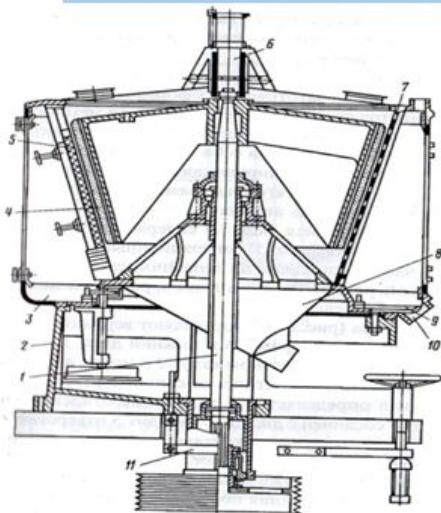
- вертикальный вал
- корпус
- тарелки
- конусной ротор
- тормоз

351 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 2



- тормоз
- тарелки
- корпус
- вертикальный вал
- конусной ротор

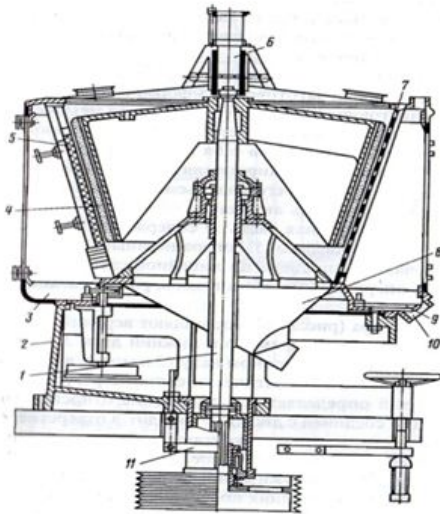
352 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 3



- тормоз
- тарелки

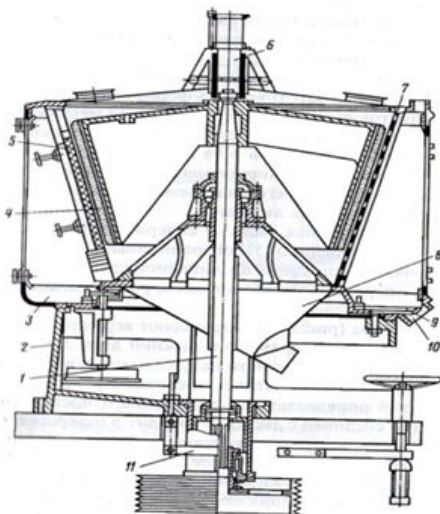
- корпус
- вертикальный вал
- конусной ротор

353 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 4



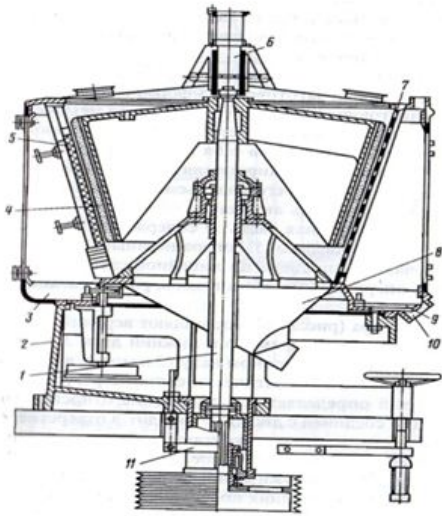
- тормоз
- тарелки
- корпус
- вертикальный вал
- конусной ротор

354 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 5



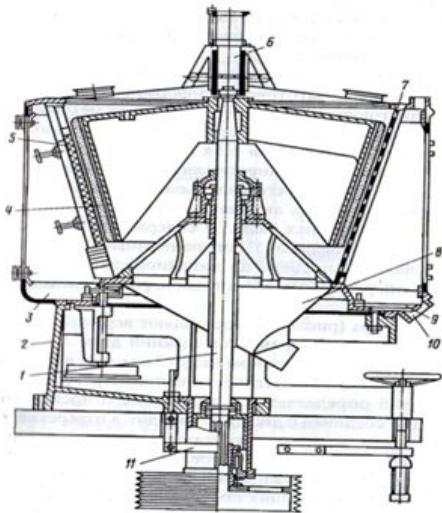
- вертикальный вал
- тарелки
- корпус
- конусной ротор
- тормоз

355 Что показан на рисунке шлифовального постава цифрой 6



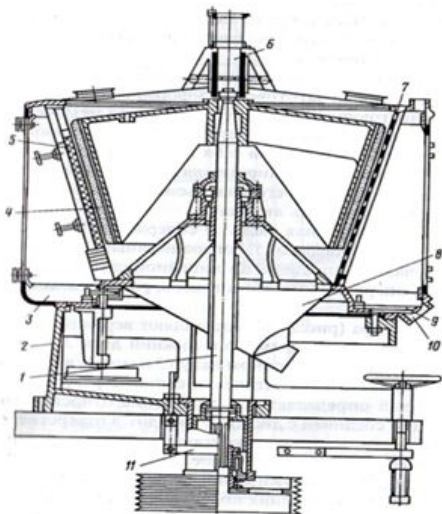
- механизм для регулировки зазора
- потрубок
- сетевой оболочка
- сборный конус
- скруповый механизм

356 Что показано на рисунке шлифовального постава цифрой 7



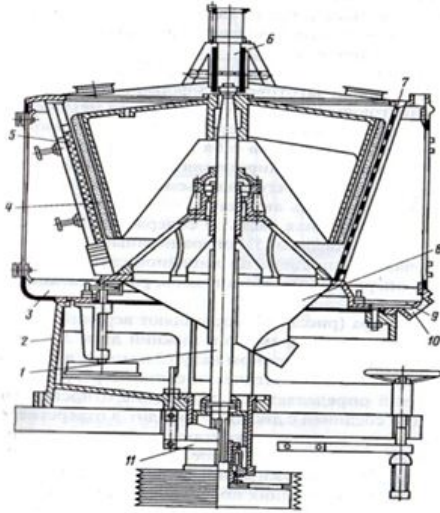
- сборный конус
- потрубок
- сетевой оболочка
- механизм для регулировки зазора
- скруповый механизм

357 Что показано на рисунке шлифовального постава цифрой 8



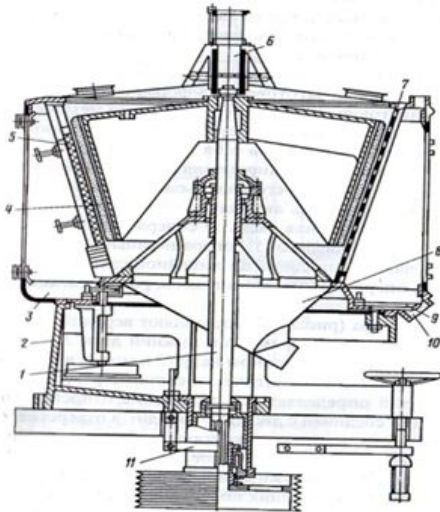
- механизм для регулировки зазора
- потрубок
- сетявой оболочка
- сборный конус
- скрупковый механизм

358 Что показано на рисунке шлифовального постава цифрой 9



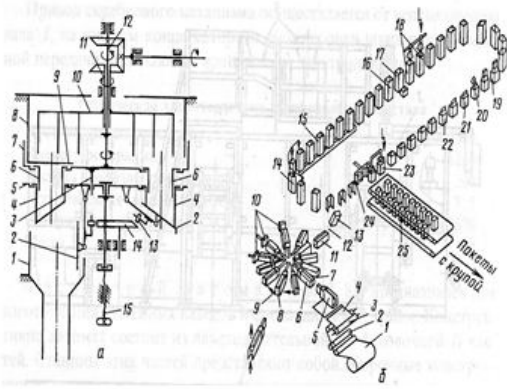
- потрубок
- скрупковый механизм
- механизм для регулировки зазора
- сборный конус
- сетявой оболочка

359 Что показано на рисунке шлифовального постава цифрой 11



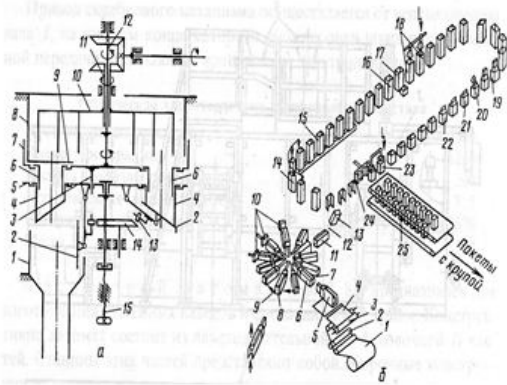
- сетявой оболочка
- потрубок
- механизм для регулировки зазора
- скрупковый механизм
- сборный конус

360 Что показано на рисунке дозатора цифрой 1



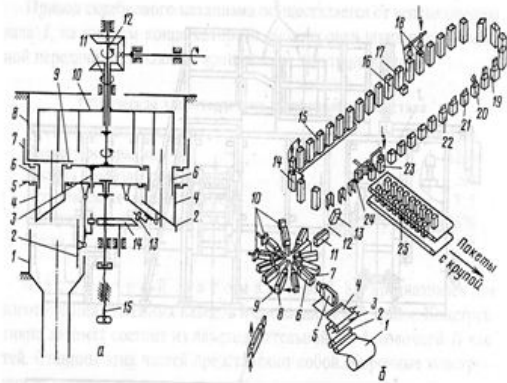
- доня
- палец
- цилиндр
- нижний диск
- воронке

361 Что показан на рисунке дозатора цифрой 2



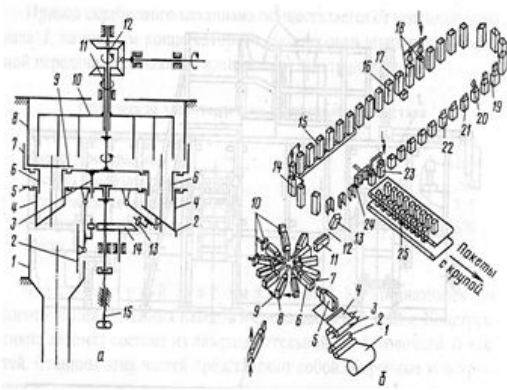
- нижний диск
- воронке
- доня
- палец
- цилиндр

362 Что показан на рисунке дозатора цифрой 3



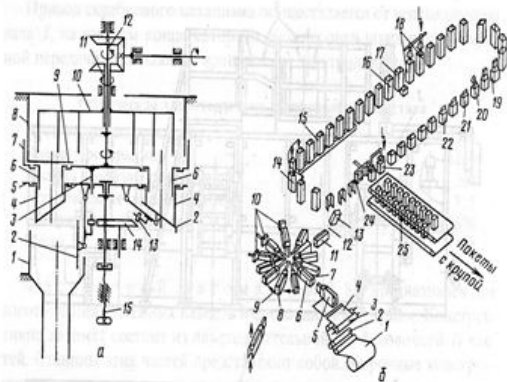
- воронка
- нижний диск
- цилиндр
- палец
- доня

363 Что показан на рисунке дозатора цифрой 4



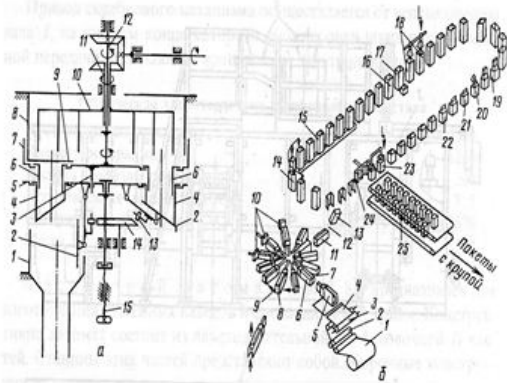
- палец
- нижний диск
- цилиндр
- доня
- воронка

364 Что показан на рисунке дозатора цифрой 5



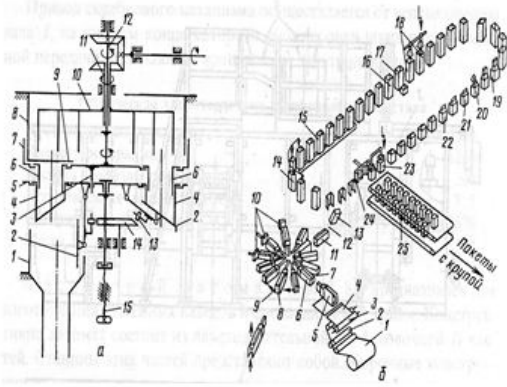
- воронке
- нижний диск
- цилиндр
- палец
- доня

365 Что показан на рисунке дозатора цифрой 6



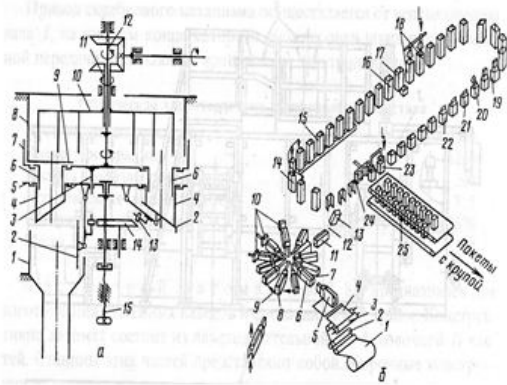
- цилиндр
- ворошитель
- отсекатель
- бункер
- верхний диск

366 Что показан на рисунке дозатора цифрой 7



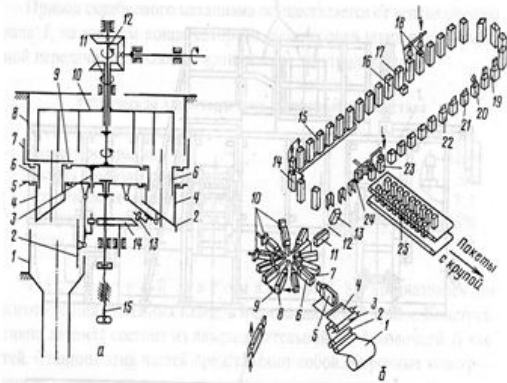
- верхний диск
- цилиндр
- ворошитель
- отсекатель
- бункер

367 Что показан на рисунке дозатора цифрой 8



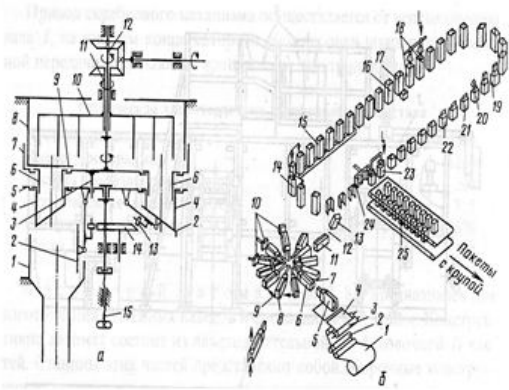
- отсекатель
- ворошитель
- цилиндр
- верхний диск
- бункер

368 Что показан на рисунке дозатора цифрой 9



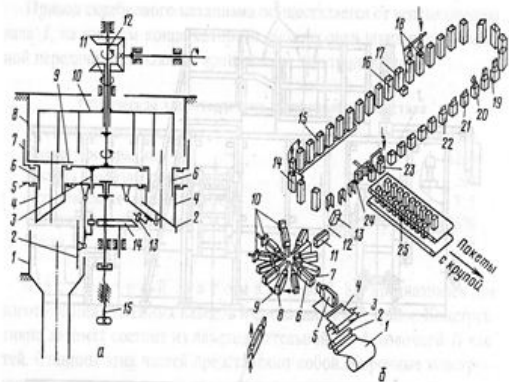
- отсекатель
- верхний диск
- бункер
- цилиндр
- ворошитель

369 Что показан на рисунке дозатора цифрой 10



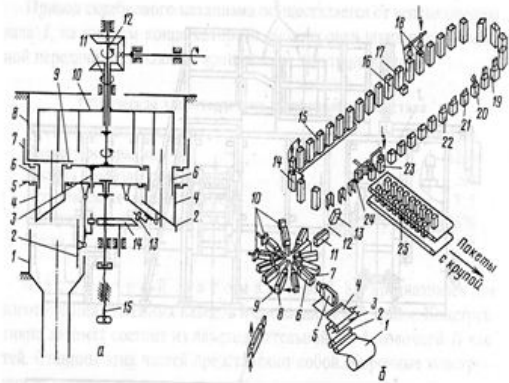
- цилиндр
- ворошитель
- отсекатель
- бункер
- верхний диск

370 Что показан на рисунке дозатора цифрой 11



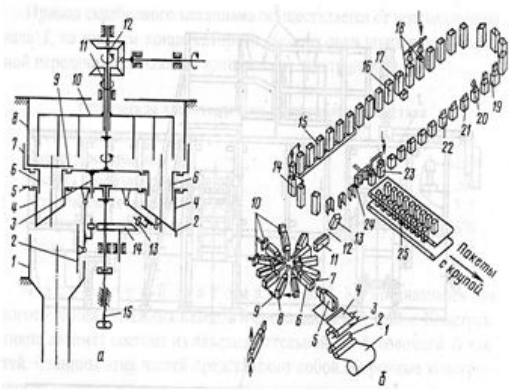
- копир
- пустотелый вал
- вертикальный вал
- ролики
- винт

371 Что показан на рисунке дозатора цифрой 12



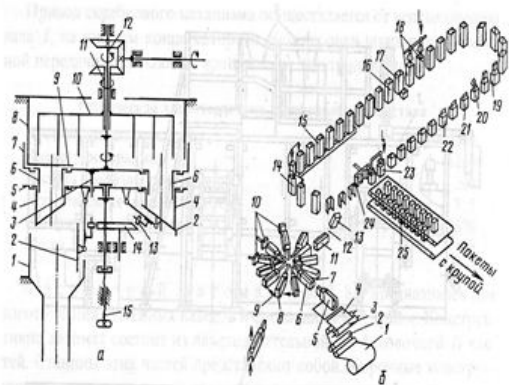
- копир
- вертикальный вал
- пустотелый вал
- ролики
- винт

372 Что показан на рисунке дозатора цифрой 13



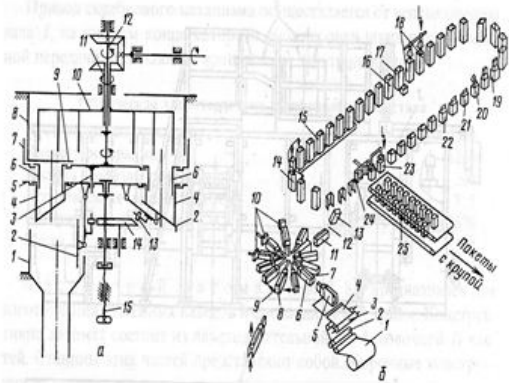
- пустотелый вал
- винт
- ролики
- копир
- вертикальный вал

373 Что показан на рисунке дозатора цифрой 14



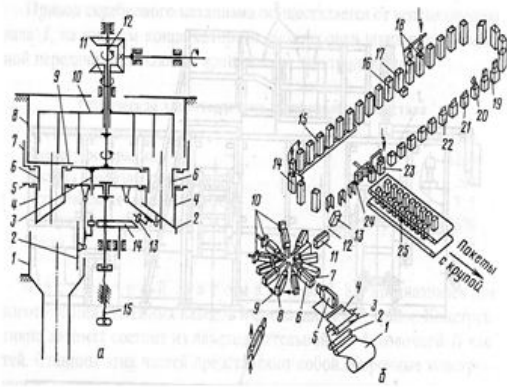
- вертикальный вал
- винт
- копир
- ролики
- пустотелый вал

374 Что показан на рисунке дозатора цифрой 15



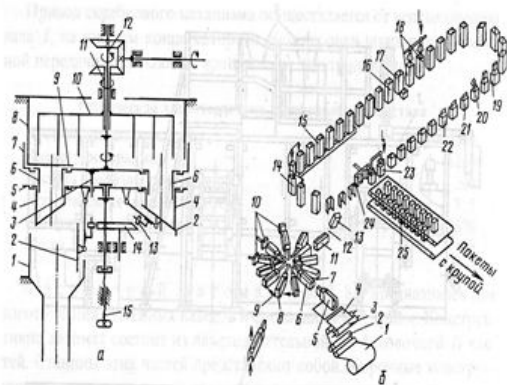
- ролики
- винт
- пустотелый вал
- вертикальный вал
- копир

375 Что показан на рисунке дозатора цифрой 16



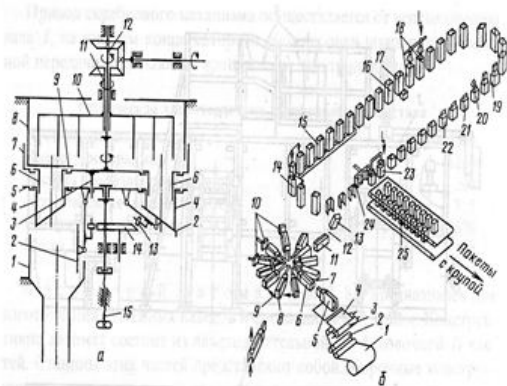
- выталкивание брокованного пакета
- следивание верх пакета
- обрезка
- выравнивание пакета на уровне
- взвешивание пакете с продуктом

376 Что показан на рисунке дозатора цифрой 17



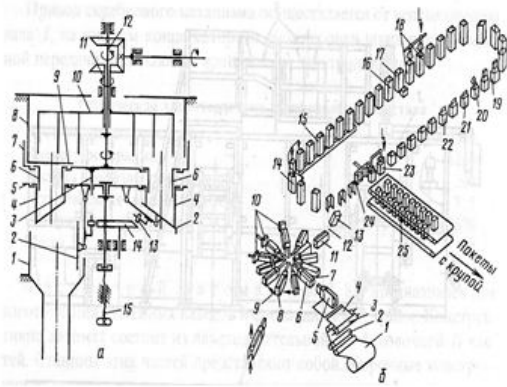
- выталкивание брокованного пакета
- взвешивание пакете с продуктом
- следивание верх пакета
- обрезка
- выравнивание пакета на уровне

377 Что показан на рисунке дозатора цифрой 18



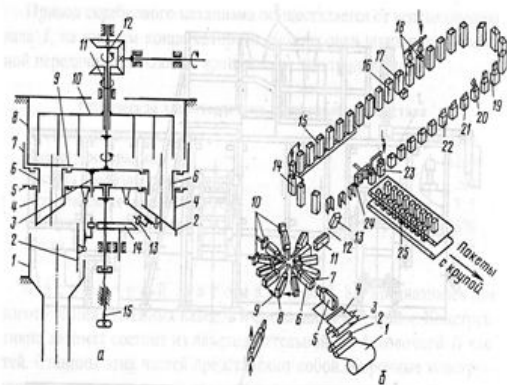
- обрезка
- взвешивание пакете с продуктом
- выталкивание брокованного пакета
- выравнивание пакета на уровне
- следивание верх пакета

378 Что показан на рисунке дозатора цифрой 19



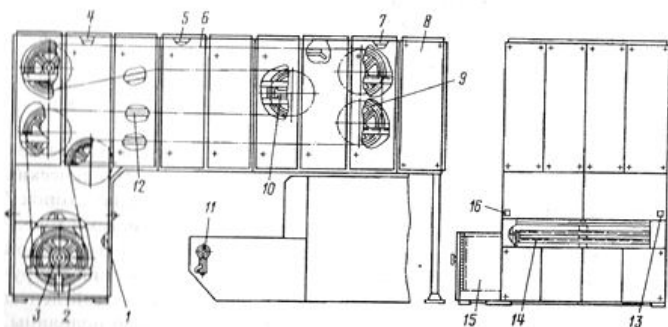
- выталкивание брокованного пакета
- выравнивание пакета на уровне
- обрезка
- следивание верх пакета
- взвешивание пакете с продуктом

379 Что показан на рисунке дозатора цифрой 20



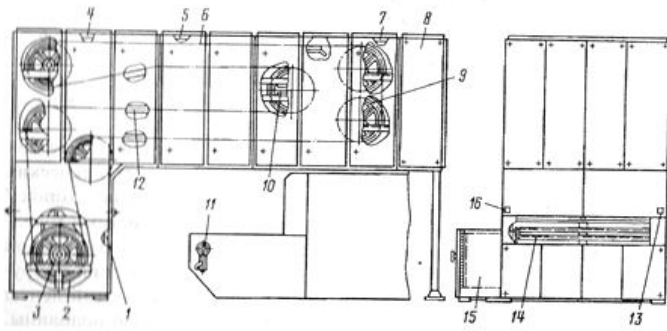
- выталкивание брокованного пакета
- обрезка
- выравнивание пакета на уровне
- следивание верх пакета
- взвешивание пакете с продуктом

380 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 1



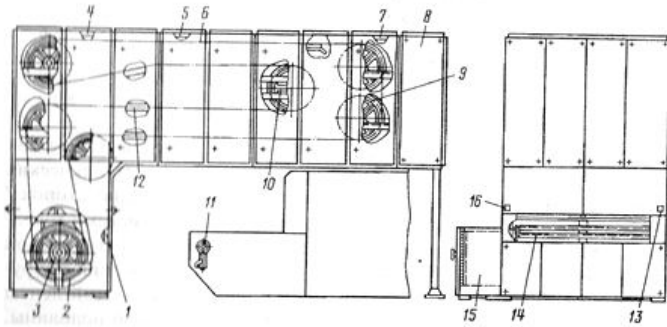
- вертикальная секция
- промежуточная секция
- приводный вал
- лобовая секция
- ведущие звездочки

381 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 2



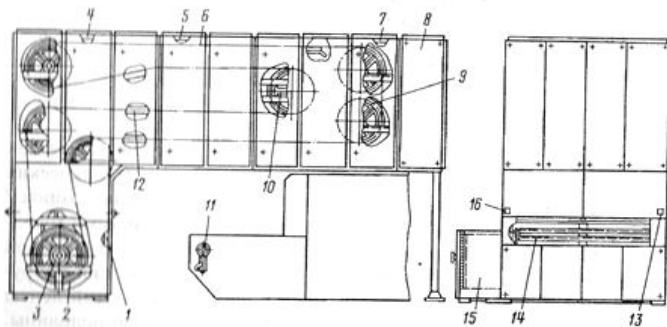
- ведущие звездочки
- вертикальная секция
- лобовая секция
- промежуточная секция
- приводный вал

382 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 3



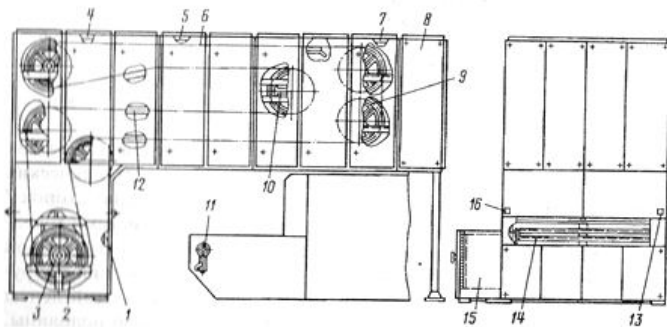
- промежуточная секция
- приводный вал
- вертикальная секция
- ведущие звездочки
- лобовая секция

383 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 4



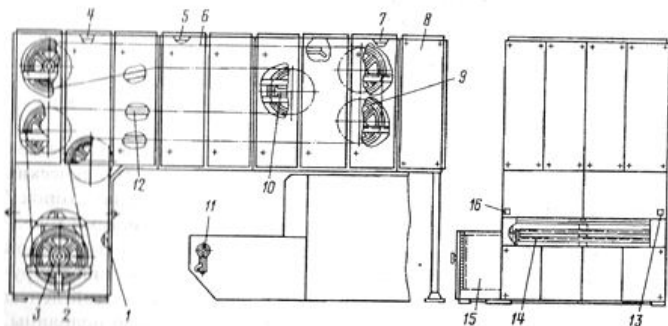
- промежуточная секция
- вертикальная секция
- ведущие звездочки
- приводный вал
- лобовая секция

384 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 5



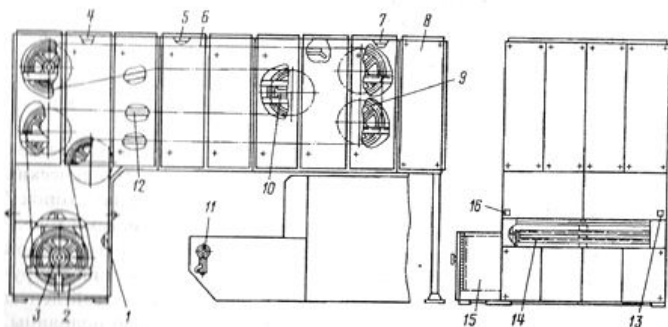
- ведущие звездочки
- промежуточная секция
- лобовая секция
- приводный вал
- вертикальная секция

385 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 6



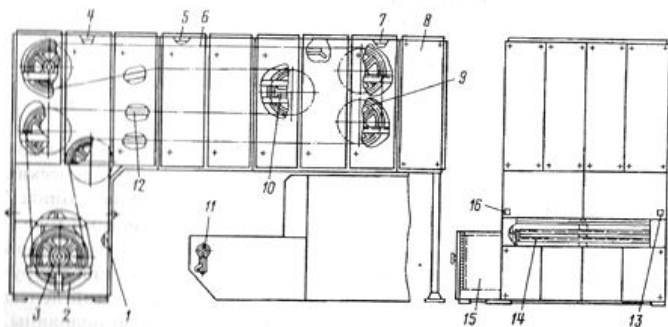
- концевая секция
- дяговый цеп
- натяжная стация
- поворотная звездочка
- конденционер

386 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 7



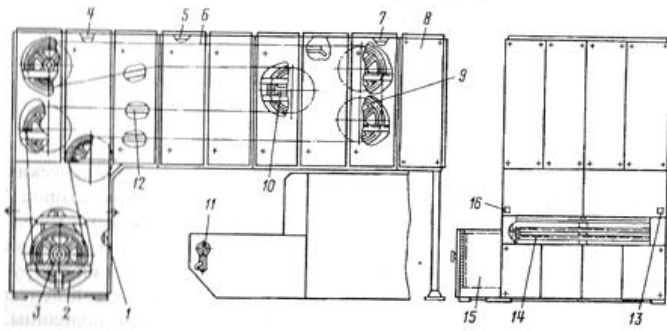
- поворотная звездочка
- натяжная стация
- дяговый цеп
- концевая секция
- конденционер

387 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 8



- концевая секция
- натяжная стация
- поворотная звездочка
- конденционер
- дяговый цеп

388 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 9

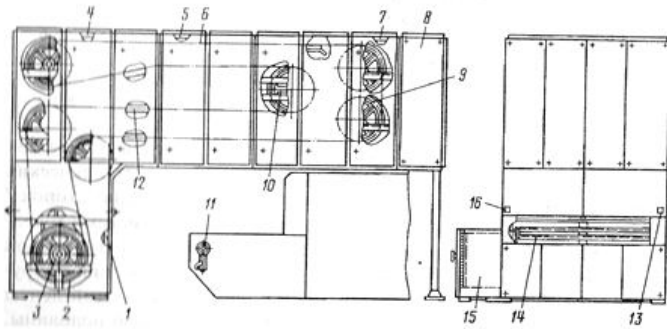


- конденционер
- натяжная станция
- дяговый цеп
- концевая секция
- поворотная звездочка

389 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 10

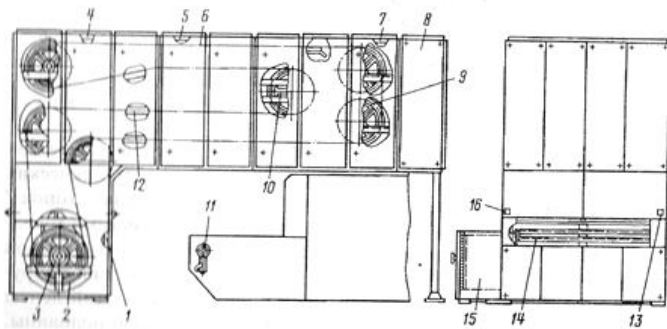
- поворотная звездочка
- концевая секция
- дяговый цеп
- конденционер
- натяжная станция

390 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 11



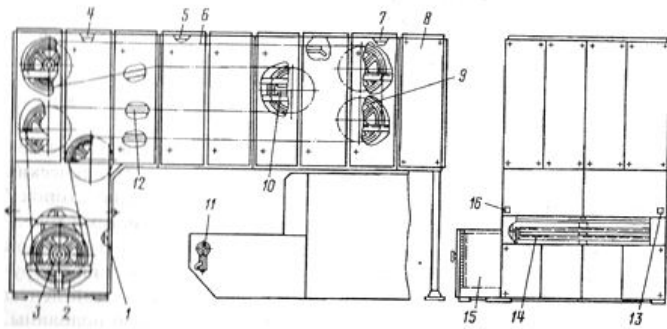
- направитель
- механизм включения
- электронный привод
- люлка
- точка управления

391 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 12



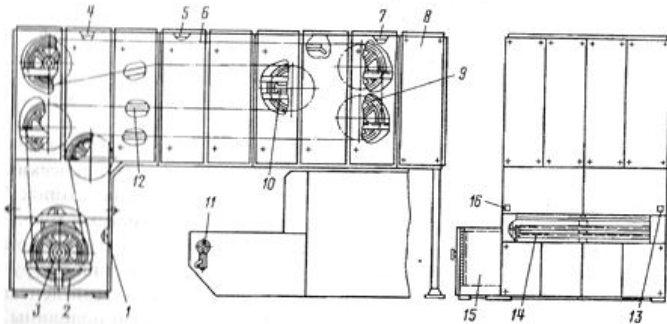
- направитель
- механизм включения
- электронный привод
- люлка
- точка управления

392 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 13



- электронный привод
- механизм включения
- направлятель
- точка управления
- люлька

393 Что показан на рисунке универсального агрегат Т1-ХР-2А-72 цифрой 14



- направлятель
- механизм включения
- люлька
- электронный привод
- точка управления

394 Какой тип хлопок выращивается в Азербайджане

- первый
- пятый
- второй
- третий
- четвертый

395 В какой отрасли производства применяется автоматический АПК 250-3.

- трикотажной
- ткацкой
- прядильной
- швейной
- отделочной

396 В какой отрасли производства применяется чиститель- разрыхлитель ЧР.

- ткацкой
- отделочной
- швейной
- трикотажной
- прядильной

397 В какой отрасли производства применяется симиститель непрерывного действия СН-1.

- прядильной
- ткацкой
- швейной
- отделочной
- трикотажной

398 Из скольких секций состоит трепальная машина Т-16

- 3
- 5
- 2

- 1
- 4

399 В какой отрасли производства применяется трепальная машина Т-16.

- отделочной
- трикотажной
- швейной
- ткацкой
- прядильной

400 В какой отрасли производства применяется безхолостовая машина ТБ-2.

- трикотажной
- отделочной
- прядильной
- ткацкой
- швейной

401 В какой отрасли производства применяется шляпочная чесальная машина ЧМ 450-7

- ткацкой
- отделочной
- швейной
- трикотажной
- прядильной

402 Какое устройства установлено в конце трепальной машины Т-16.

- навивание холоста
- ножовой барабан
- игольчатое трепало
- пильчатое трепало
- лентоукладчик

403 Как называется основной механизм регулирующий ровноты в трепальных машинах

- запасный бункер
- дифференциальный механизм
- лентоукладчик
- съемный барабан
- педальный регулятор

404 Чем питается шляпочная чесальная машина ЧМ -450-7.

- нитью
- волокном
- ровнищей
- холостом
- лентой

405 Каким рабочим органом обтянутый главный барабан чесальной машины ЧМ- 450-7.

- колколами
- пильчатой лентой
- игольчатой лентой
- цельнометаллической пильчатой лентой
- ножами

406 Каким рабочим органом обтянутый приемный барабан чесальной машины ЧМ- 450-7.

- пильчатой лентой
- ножами
- колколами
- цельнометаллической пильчатой лентой
- игольчатой лентой

407 Каким рабочим органом обтянутый поверхности шляпы чесальной машины ЧМ- 450-7.

- игольчатой лентой
- пильчатой лентой
- колколами
- ножами
- цельнометаллической пильчатой лентой

408 Чем питается чесальная машина ЧМБХ

- ровнищей
- лентой

- волокном
- пряжей
- холостом

409 В какой отрасли производства применяется ленточная машина L-35.

- отделочной
- обувной
- ткацкой
- прядильной
- трикотажной

410 Сколько вытяжных цилиндров имеется на вытяжном приборе установленный на ленточной машине L -35.

- 1
- 5
- 4
- 3
- 2

411 Что является конечным продуктом чесальной машины ЧМ-50.

- пряжа
- ровница
- крученая нить
- лента
- холост

412 Что является конечным продуктом чесальной машины ЧММ - 14.

- лента
- крученая нить
- ровница
- пряжа
- холост

413 Каким рабочим органом обтянутый поверхность съемного барабана чесальной машины для тонко волокнистого хлопка.

- игольчатой лентой
- колколами
- ножами
- цельнометаллической пильчатой лентой
- пильчатой лентой

414 С чего состоит сущность технологического процесса выполняемых на ровничных машинах.

- получение ленты
- получение холоста
- получение рыхленного хлопка.
- получение в требуемой толщины ровности
- получение крученый нити

415 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор фирмы Platt .

- 2
- 5
- 6
- 4
- 3

416 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор ровничной машины P-260-3

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

417 В какой отрасли производства применяется мотальная машина М- 150-2

- обувной
- прядильной
- трикотажной
- отделочной
- ткацкой

418 Сколько этапов развития имеет конструкции ткацких машин

- 6

- 3
- 4
- 5
- 2

419 Сколько основных механизмов имеет ткацкие машины.

- 2
- 5
- 6
- 4
- 3

420 Каким механизмом передается движения подножкам в зевообразовательном механизме зависимом движении установленный на ткацких машинах типа АТ.

- кулачковыми
- зубчатыми
- ременной передачей.
- червячной передачей
- цепной передачей

421 Каким способом прикладывается уточная нить в зевых основы в ткацких машинах типа АТ.

- челноком
- водой
- воздухом
- жесткими рапирами
- гибкий рапирой

422 Каким способом прикладывается уточная нить в зевых основы в ткацких машинах типа СТБ.

- микрочелноком
- жесткими рапирами
- водой
- воздухом
- челноком

423 Каким способом прикладывается уточная нить в зевых основы в ткацких машинах типа П-105.

- жесткими рапирами
- водой
- сжатым воздухом
- челноком
- гибкий рапирой

424 Каким способом прикладывается уточная нить в зевых основы в ткацких машинах типа АТПР.

- челноком
- жесткими рапирами и воздухом
- гибкий рапирой
- водой
- воздухом

425 Каким способом прикладывается уточная нить в зевых основы в ткацких машинах типа ТММ.

- воздухом
- гибкий рапирой
- микрочелноком
- жесткими рапирами
- водой

426 Каким механизмом передается движение на веретено механизме среднего боя.

- ременной передачей.
- цепной передачей
- кулачковыми
- зубчатыми
- червячной передачей

427 Какой основной технологический процесс выполняет батанный механизм ткацких машин.

- перемешает основные нити.
- прибавляет уточной нити к опушке ткани
- создает натяжений основных нитей
- удерживает початку на челноке
- регулирует натяжение уточных нитей

428 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа АТ.

- кулачковый- рычажный
- зубчатый
- зубчатый- рычажный
- кулачковый
- рычажный

429 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа СТБ

- кулачковый
- зубчатый
- кулачковый- рычажный
- рычажный
- зубчатый- рычажный

430 Какой тип батанный механизм применяется на ткацких машинах типа АТПР.

- зубчатый
- кулачковый- рычажный
- рычажный
- зубчатый- рычажный
- кулачковый

431 Какой рабочий орган применяется для прибора уточной нити к опушке ткани на ткацких машинах типа ТММ.

- зубчатый колесо
- крючки
- иглы
- пластины
- ушкавины

432 Какой механизм применяется для регулирования плотности ткани по утку на ткацкой машине типа АТ.

- кулачковые
- кулачковы – рычажные
- рычажные.
- зубчатый
- хроровые

433 Какой механизм применяется для регулирования натяжение основных нитей на ткацких машинах типа СТБ.

- тормоз
- регулятор фирмы Хант
- типа ропер
- типа зултсер
- дифференциальный тормоз

434 Какой механизм контролирует обрывность основных нитей на ткацких машинах.

- товарный регулятор.
- ламельный
- уточная вилочка
- батанный
- боевой

435 В какой отрасли производства применяются каландры KB-110

- прядильной
- швейной
- трикотажной
- отделочной
- ткацкой

436 В какой отрасли производства применяются каландры KBM-110

- швейной
- отделочной
- прядильной
- ткацкой
- трикотажной

437 В какой отрасли производства применяются каландры КО-3/110.

- трикотажной
- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной

438 В какой отрасли производства применяется игловарсвальная машина BU-186.

- отделочной
- прядильной
- ткацкой
- швейной
- трикотажной

439 В какой отрасли производства применяются стригальные машины CD -110.

- ткацкой
- швейной
- трикотажной
- прядильной
- отделочной

440 В какой отрасли производства применяются машины МС- 5

- швейной
- ткацкой
- прядильной
- отделочной
- трикотажной

441 В какой отрасли производства применяются машины КЛ-4

- прядильной
- ткацкой
- швейной
- трикотажной
- отделочной

442 Как определяется класс трикотажных машин.

- по толщине крючка иглы
- диаметром цилиндра
- шириной фантаury.
- числом игл приходящегося на единицу длины
- по толщине платины

443 Каким механизмом передается движение иглам в трикотажной машине ОВ-2.

- клиноремной передачей
- рычажном механизмом.
- кулачковым механизмом
- цепной передачей
- зубчатый

444 Каким механизмом передается движение к прессам в трикотажной машине ОВ-2.

- рычажном механизмом.
- цепной передачей
- клиноремной передачей
- кулачковым механизмом
- зубчатый

445 Каким механизмом передается движение ушкавинам в трикотажной машине ОВ-2.

- зубчатый
- кулачковым механизмом
- рычажном механизмом.
- клиноремной передачей
- цепной передачей

446 Каким механизмом передается движение иглам в трикотажной машине ОВ-8.

- рычажном механизмом.
- зубчатый
- цепной передачей
- клиноремной передачей
- кулачковым механизмом

447 Каким механизмом передается движение ушкавинам в трикотажной машине ОВ-8

- рычажном механизмом.
- зубчатый
- цепной передачей
- клиноремной передачей
- кулачковым механизмом

448 Каким механизмом передается движение прессам в трикотажной машине ОВ-8

- цепной передачей
- зубчатый
- рычажном механизмом.
- кулачковым механизмом
- клиноременной передачей

449 Каким механизмом передается движение платинам в трикотажной машине ОВ-8

- кулачковым механизмом
- рычажном механизмом
- зубчатый
- цепной передачей
- клиноременной передачей

450 Какой механизм применяется для передачи движения к иглам в швейной машине 97 класса.

- зубчатым рычажном
- зубчатым
- кулачковым
- четырехзвенным
- кривошипным шатуном

451 Как располагается челнок на швейной машины 1022 класса.

- вертикально
- вертикально наклонный
- отсутствует челнок
- наклонный
- горизонтально

452 Какой тип механизм нитипротягивателя применяется в швейной машине 97 класса.

- кулачковый
- клачково- рычажной
- зубчатый- рычажный
- рычажный
- зубчатый

453 Какой тип механизм приращение материала применяется на швейной машине 97- А класс.

- цепной
- кулачковый
- зубчатый
- рычажный
- плоскоременный передачи

454 В какой отрасли производства применяется каландры КО-3/ 186.

- прядильной
- трикотажной
- швейной
- ткацкой
- отделочной

455 Для ворсовании ткани выработанный из какого волокна применяется ворсовальная машина ВUA- 186.

- шелковый
- хлопкового волокна
- искусственного волокна
- лен
- шерстяной

456 Сколько фантаury имеет трикотажная машина МС-5.

- 5
- 1
- 4
- 3
- 2

457 Сколько фантаury имеет трикотажная машина КЛ-4.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

458 Что является конечным продуктом чесальной машины ЧМД- 4.

- пряжа
- крючечная нить
- холост
- лента
- ровница

459 Сколько составляет производительность двухбарабанный чесальной машины ЧМД-4.

- 50 кг/час.
- 10 кг/час
- 20 кг/час
- 30 кг/час
- 40 кг/час

460 В каких пределах изменяется производительность чесальной машины ЧМ-50.

- 10-20 кг/час
- 20-40 кг/час
- 30-50 кг/час
- 20-30 кг/час
- 15-25 кг/час

461 В каких пределах изменяется производительность чесальной машины ЧМ-14.

- 10-30 кг/час
- 15-25 кг/час
- 20-40 кг/час
- 30-50 кг/час
- 20-30 кг/час

462 Какой формулой рассчитывается общая вытяжка на четырехцилиндровым вытяжном приборе установленной на ленточных машинах.

- 11

$$E = \frac{V_1}{V_2}$$

- 54656

$$E = \frac{V_1}{V_4}$$

- 14

$$E = \frac{V_3}{V_2}$$

- 123

$$E = \frac{V_2}{V_3}$$

- 111

$$E = \frac{V_1}{V_3}$$

463 Что является конечным продуктом ленточной машины L- 35.

- крючечная нить
- пряжа
- лента
- холост
- ровница

464 В каких пределах изменяется производительность ленточных имеющих четырехцилиндровых вытяжных приборах.

- 6-8 кг/час
- 3-4 кг/час
- 4-5кг/час
- 2-3 кг/час
- 5-6 кг/час

465 В какой отрасли производства применяется ленточная машина ЛНС- 51.

- прядильной
- обувной
- швейной

- ткацкой
- отделочной

466 Что является конечным продуктом ленточной машины ЛНС-51.

- крюченая нить
- пряжа
- лент
- ровница
- холост

467 Какие технологические процессы выполняют лентосоединительные машины.

- соединяет и дает крутку
- вытягивает ленты
- дает крутку ленту
- вытягивает и соединяет
- вытягивает и расчесывает

468 Какие технологические процессы выполняет автоматический питатель АПК- 250-3

- трепание
- разрыхление волокна из кип и смешивание
- для производства ровницы
- для получения ленты
- чесание

469 Какие технологические процессы выполняет чиститель разрыхлитель ЧР.

- получение пряжи
- чесание
- производства ровницы
- трепание
- интенсивные очищение от примеси и соров

470 Какие технологические процессы выполняет горизонтальный разрыхлитель ГР- 7.

- для интенсивного рыхление
- чесание
- для получения холоста
- для получения ровницы
- для получения ленты

471 Какие технологические процессы выполняет непрерывный сместитель СН-1.

- для интенсивного рыхление
- чесание
- соединение ленты
- смешивание разрыхленного хлопка путем образования многослойной пастели с горизонтальном расположением слоев
- для получения ленты

472 Какие технологические процессы выполняет пневматический распределитель волокна РВП.

- разрыхление
- навивает холост
- равномерные распределение хлопка между двумя трепальными машинами
- чесание
- трепание

473 Какие технологические процессы выполняет однопроцесные трепальные машины.

- разрыхление и очищение
- равномерные распределение хлопка между двумя трепальными машинами
- навивает холост
- производит соединение ленты
- чесание

474 Чем питается лентосоединительная машина ЛС-235-3

- крюченый нитью
- холостом
- ровницей
- пряжей
- лентой

475 Чем питается ленточная машина ЛВ

- холостом
- крюченый нитью

- лентой
- пряжей
- ровницей

476 Что является конечным продуктом ленточной машины ЛВ.

- крюченный нить
- холост
- пряжа
- ровница
- лента

477 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ленточной машине ЛВ.

- 2
- 6
- 3
- 4
- 5

478 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине РТ- 132-2.

- 6
- 2
- 3
- 4
- 5

479 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине Р-192-U.

- 2
- 3
- 4
- 5
- 6

480 Сколько цилиндров имеет вытяжной прибор системы Шоу фирмы Сако Лоуелл.

- 2
- 5
- 4
- 3
- 6

481 В какой отрасли производства применяется ровничная машина Р-260-3

- ткацкой
- прядильной
- швейной
- отделочной
- трикотажной

482 В какой отрасли производства применяется ровничная машина РТ- 132- 2.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- трикотажной
- отделочной

483 В какой отрасли производства применяется ровничная машина Р-192 - U

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- трикотажной
- отделочной

484 Как осуществляется нагружении валику вытяжного прибора установленный на ровничной машине Р- 192-U.

- электромагнитом
- рычажный
- отдельными грузами
- пружиной
- магнитом

485 Сколько ремней имеет вытяжной прибор установленной на ровничной машине Р -192 –U

- 2

- 3
- 4
- нет ремня
- 1

486 Сколько ремней имеет вытяжной прибор системы Шоу фирмы Соко Лоиелл

- 4
- нет ремня
- 1
- 2
- 3

487 В какой отрасли производства применяется трикотажная машина ОВ-8.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

488 В какой отрасли производства применяется трикотажная машина МСП-10.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

489 В какой отрасли производства применяется каландры КО-4/110

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

490 В какой отрасли производства применяется каландры КО-4/120

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

491 В какой отрасли производства применяется ворсовальный агрегат ВUA-186

- швейной.
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

492 В какой отрасли производства применяется стригальная машина УСД.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

493 В какой отрасли производства стригательная машина СВ-230.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- отделочной
- трикотажной

494 На какие виды делятся текстильные волокна?

- на короткие
- на натуральные и химические
- на толстые и тонкие
- на тяжелые и легкие
- на длинные

495 Какая длина волокон хлопкового среднего типа?

- от 20-24 мм
- от 3-13 мм
- от 10-12 мм
- от 46-60 мм
- от 26-35 мм

496 Какая длина волокон тонковолокнистого сорта?

- от 20-35 мм
- от 35-45 мм
- от 27-32 мм
- от 18-22 мм
- от 10-20 мм

497 В каких измерениях измеряется толщина волокна?

- в тексах
- в мм
- в метрах
- в сантиметрах
- в граммах

498 Что такое текс?

- удельный объем
- это длина волокна
- вес волокна
- толщина волокна
- удельный вес

499 В чем измеряется относительная прочность волокна?

- в текс
- в метрах
- в сантиметр деленный на н
- в килограммах
- в сн/текс

500 В чем измеряется удлинение относительная нити, пряжи?

- в н/см
- в метрах
- в сантиметрах
- в %
- в см²

501 Каким образом получают химические волокна?

- из шерстяных волокон
- механическим способом
- физическим способом
- кружки хлопкового волокна
- химическим способом

502 Что такое натуральное волокно?

- вискоза
- ацетат
- нитрон
- капрон
- хлопок, шелк, шерсть

503 Какая длина шелковой нити натурального происхождения?

- от 300-400 мм
- от 40-80 мм
- 500-800 мм
- от 100-120 мм
- 120-200 мм

504 Для измерения линейной плотности T(текс) волокна можно принять формулу

- 5
- $T = 1/Q$
- 1
- $T = 1/l$
- 2

$$T = l \cdot Q$$

3

$$T = l / Q$$

4

$$T = Q / l$$

505 В чем выражается относительная прочность текстильных волокон?

1

$$L_b = 1 / T_b$$

2

$$L_b = T_b \cdot P_b$$

3

$$L_b = 1 / P_b$$

4

$$L_b = P_b / T_b$$

5

$$L_b = 2T_b \cdot P_b$$

506 В каких единицах измеряется прочность текстильных волокон?

в тоннах

в см

в кг

в сН

в

507 Что называется крутка пряжи?

число кручений на 1 м

число кручений на 3

уплотнение волокон

сложение несколько волокон

число кручений на 100

508 Сколько видов используют систем прядения

3

4

2

1

5

509 Какой интервал средней линейной плотности пряжи можно вырабатывать при кардной системе прядения

от 13 до 6 текс

от 10 до 40 текс

от 16 до 14 текс

от 100 до 12 текс

от 240 до 140 текс

510 Какой интервал средней линейной плотности пряжи можно вырабатывать при гребенной системе

от 40 до 10 текс

от 12 до 4 текс

от 20 до 16 текс

от 100 до 80 текс

от 4 до 2 текс

511 Какие разновидности или сорта хлопка используются при гребенной системе

V и VI сорт IV тип

все типы и сорта хлопка

IV сорт V тип

тонко волокнистое II и III типа

I сорт V тип

512 Какие разновидности или сорта хлопка используются при кардной системе чесания?

IV, V, VI тип все сорта

I тип I, II, III сорт

- II тип I сорт
- II тип V, VI сорт
- II тип I и IV сорт

513 После какой машины в технологическом процессе получается холст?

- после ровничной машины
- разрыхлительно-трепальных аппаратов
- после ленточных машин
- после аппарата
- после лентосоединительных машин

514 После какого агрегата в системе получается лента?

- ровничной машины
- кардочесальной машины
- гребнечесальной машины
- разрыхлительного аппарата
- кольцепрядильной машины

515 После какого агрегата в системе получается ровница?

- разрыхлительной машины
- ленточной машины
- кальцо- машины
- кардочесальной машины
- ровничная машина

516 В какой системе применяется шипально-смешивающая машина?

- аппаратная система
- гребенная система
- гребенная и аппаратная система
- кардная система
- меланжевая система

517 Какие технологические процессы происходят на трепальных машинах?

- разрыхление и очистка волокна
- получение ровницы
- получение пряжи
- параллелизация волокна
- получение ленты

518 Какой процент достигает очистительная способность современных разрыхлительно-трепальных агрегатов?

- до 10%
- до 5%
- до 75%
- до 30%
- до 25%

519 Какой процент сорных примесей и остается в хлопковом волокне поступающей на чесальные машины?

- до 85%
- до 25%
- до 70%
- до 40%
- до 4%

520 Для какой цели назначены наклонные очистители ОН-6-3, ОН-6-4, ВР-1?

- для прессования волокон
- для подачи к чесанию
- для только разрыхления
- для транспортирования волокон
- для разрыхления и очистки волокон

521 Число оборотов игольчатого трепала в механизмах трепальной машины колеблется?

- от 40 до 200
- от 400 до 600
- от 700 до 920
- от 10 до 100
- от 200 до 250

522 В какой последовательности осуществляется технологический процесс в чесальной машине?

- удаление сорных примесей и формирование ленты и укладки ее в таз

- слоя волокон, разрыхление комочков волокон, удаление сорных примесей
- очистка от сорных примесей, укладка ленты в таз, слоя волокна
- формирование ленты, удаление сорных примесей, слоя и очистка от сорных примесей
- разделение , удаление сорных примесей, слоя и формирование ленты и укладки ее таз

523 Какую нагрузку испытывает питающий цилиндр чесальных агрегатов?

- до 10 Н
- до 2000 Н
- до 4000 Н
- до 5 Н
- до 750 Н

524 Для получения высокого качества чесальной ленты, какие качественные показатели контролируются в лаборатории фабрики?

- только неравноту и толщину ленты
- линейную плотность волокон и вес ленты
- линейную плотность и неравноту ленты
- цвет и длину волокон в ленте
- только состав угаров в ленте

525 Какую технологическую функцию выполняют вытяжные приборы на ленточных машинах?

- для перемещения и сложения волокон
- для по толщине ленты
- для уменьшения толщины ленты
- для только параллелизации волокон
- для рапрямления и параллелизации волокон

526 Напишите правильную формулу определяющую толщину ленты по количеству машинах с учетом неравноты складываемых продуктов?

- 2
- $$C = m / \sqrt{C_0}$$
- 3
- $$C' = C_0 \cdot m$$
- 4
- $$C = C_0^m$$
- 5
- $$C = m / C_0$$
- 1
- $$C = C_0 / \sqrt{m}$$

527 Какие процессы осуществляются на ровничной машине?

- вытягивание, скручивание и наматывание ровницу на катушки
- скручивание вытянутой ленты
- только вытягивание и наматывание на катушки
- только и наматывание на катушки
- укрепление мычки и наматывание на катушки

528 В чем заключается сущность процесса прядения?

- вытягивание и параллелизация волокон
- упрочнение вытянутой ленты
- только полуфабриката
- наматывание ленты на патрон или шпулю
- только кручение ленты-мычки и наматывание на шпулю

529 В каких условиях переходит холст с приемного барабана на главный барабан чесальной машины?

- окружная скорость обоих барабанов была одинаковым
- при больших скоростях обоих барабан
- барабаны вращаются друг-другу в обратном направлении
- холст увеличивается между двумя барабанами
- окружная скорость главного барабана была выше чем приемная на 15-20%

530 Чему равняется вытяжка на ленточных машинах?

- скорости вытяжных цилиндров
- скорости вытяжных роликов
- числа сложения ленты
- от толщины ленты
- от разности скорости вытяжных роликов

531 Если известны: линейная плотность (T) и коэффициент кружка (α_T), то по какой формуле можно определить кружку продукта?

5

$$K = \sqrt{T} / \alpha_T$$

1

$$K = 100\alpha / \sqrt{T}$$

2

$$K = \alpha_T / T$$

3

$$K = 100 - T / \alpha_T$$

4

$$K = 100 \cdot \sqrt{T} / \alpha_T$$

532 Какой полуфабрикат поступает на прядельную машину?

вытяжная лента

холст

только лента

только ровница

лента и ровница

533 На сколько вид разделяют прядильные машины?

только электромеханические

на кольцевые

на безвзретенные

механические и пневматические

на кольцевые безвзретенные

534 В сколько раз скорость выпуска пряжи на машинах БД выше, чем при кольцевом прядении?

в 8-10 раз

в 10 раз

в 5-6 раз

в 2-3 раза

в 10-15 раз

535 Каким образом расположены нити основы и утки в тканях ткацкого переплетения?

перпендикулярно

горизонтально

параллельно

вертикально

под углом

536 Какую технологическую операцию выполняют при подготовке уточной нити для ткачества

перематывание и снование

перематывание и увлажнение

шлихтование или перегонка

проборка или привязывание

снование

537 Какая технологическая операция выполняется при подготовке основных нитей, поступающих из прядильного производства?

перемотка, снование, шлихтование и проборка

шлихтование, снование, проборка

проборка, шлихтование, перематывание

снование и шлихтование

шлихтование, снование, перемотка

538 С какой целью перематываются основные нити при подготовке для ткачества?

для очистки от

для очистки от сори

для удаления шлихта

для получения нити большой длины на новой

для удаления порока пряжи

539 С какой целью подвергается увлажнению и эмульгированию уточная пряжа?

для получения поковки малого веса

уменьшения обрывности

- повышения относительной деформации пряжи
- увеличения поперечного давления
- уменьшения пороков нити

540 От чего зависит длина намотки нити на бобине?

- от ее размеров
- от массы и ее линейной плотности
- от скорости намотки
- от вида намотки
- только формы намотки

541 Какие формы намотки существуют при намотке нити на бобину?

- одиночная намотка
- только параллельная
- только крестовая
- параллельная и крестовая
- рядовая намотка

542 На каких машинах осуществляется перемотка крученной хлопчатобумажной пряжи с початков в конические бобины?

- на прядильных машинах
- на ровничных машинах
- на шлихтовальных машинах
- на мотальных машинах
- на крутильных машинах

543 Во сколько раз работница тратит время ликвидации обрыва нити на мотальных автоматах по сравнению мотальными машинами?

- в 6-7 раз
- в 6-10 раз
- в 2-2,5 раз
- в 10-15 раз
- в 20-30 раз

544 Сколько способов снования применяется в производственных условиях?

- 6
- 1
- 2
- 3
- 4

545 Какую цель процесс снования основных нитей?

- увеличить жесткость нити
- получить несколько паковок
- увеличить длину нити
- получить одну паковку с определением количества нитей
- получить удобную паковку

546 Какому технологическому процессу относятся способы – партионное, ленточное и секционное?

- к снованию
- к отделочной работе
- к шлихтованию
- к мотальному процессу
- к прядению

547 Какую функцию выполняют шлихтовальные машины?

- для параллельной намотки
- для нанесения шлихту на нить
- для крестовой намотки
- для повышения жесткости нити
- для получения одиночных нитей

548 В каком производстве используется машина марки ПК-100?

- в отделочном
- в подготовительном
- в прядильном
- в ткацком
- в чесальном

549 В каком технологическом процессе используют машины ЧММ-450-МЗ, ЧММ-450-4, ЧММ-14 и т.д.?

- в прядение пряжи

- для прочесывания волокон
- для получения ровницы
- для получения высокой жесткости нити
- для кручения пряжи

550 Чем покрыт главный барабан шляпочной чесальной машины?

- колколами
- пильчатой лентой
- ножами
- игольчатой лентой
- цельнометаллическим

551 В каком технологическом процессе используются машины БД-200-М69?

- в пневмомеханическом прядении
- в подготовительном процессе
- в кольцепрядильном прядении
- в ткачестве
- в отделочном процессе

552 Чем отличается хлопчатобумажные ткани и пряжи изготовленные на меланжевом производстве?

- использованием длинных волокон
- использованием коротких волокон
- круженной пряжей
- фасонными нитями
- волокна различных цветов

553 В какой технологической операции используют машины типа СП-140, СПМ-180, СЛ-250-Ш?

- для ткачества
- для снования
- для кручения
- для шлихтования
- для трощения

554 Для чего применяют стационарные и передвижные машины УП-125-2М, УП-175-2М, УП-200-2М, УП-250-2М?

- для отбеливания нитей
- для привязания новых основ к старым
- для шлихтования основных нитей
- для кручения основных нитей
- для получения тканей

555 С какой целью применяют машины типа УА-300-4, УА-300-3М, УА-300-6Б?

- для окраски уточных нитей
- для ликвидации обрыва на станке
- для кручения уточных нитей
- для шлихтования основных нитей
- для перемотки уточных нитей

556 В каком производстве используются станки типа АТ-100, АТ-100-5М, АТ-100-2Ш?

- в очистительном
- в прядильном
- в подготовительном
- в ткацком
- в отделочном

557 В каком производстве используются станки типа СТБ-180, СТБ-250, СТБ-330?

- трикотажном
- в прядильном
- в ткацком
- в отделочном
- в крутильном

558 Назовите марку станка, где уточная нить прокладывается струей сжатого воздуха?

- АТ-100-Ш
- П-105
- АТПР
- СТБ
- АТ

559 Назовите марку станка, где прокладывание уточной нити в зев осуществляется рапирами?

- АТ-100-Ш
- П-105
- АТПР-120
- СТБ-2-330
- АТ-100

560 Назовите механизм станка, который наматывает готовую ткань?

- боевой механизм
- основонаблюдатель
- батожный механизм
- товарный механизм
- основной регулятор

561 Назовите механизм станка, который регулирует натяжение основных нитей?

- боевой механизм
- основной регулятор
- ремизоподъемный механизм
- товарный механизм
- батожный механизм

562 Какую функцию выполняет батанный механизм станка?

- наматывает готовую ткань на вал
- регулирует натяжение
- прибавляет уточной нити к опушке ткани
- контролирует обрывность уточной нити
- контролирует обрывность основных нитей

563 Как расположены в ткацком переплетении основные и уточные нити?

- расположены в двух плоскостях
- друг-другу перпендикулярны
- друг-другу параллельны
- расположены под углом
- меняют направление

564 В каком отделе суровая ткань взвешивают, разбраковывают, промеряют, чистят, маркируют и упаковывают?

- в учетно-контрольном отделе
- в гребнечесальном цехе
- в прядильном цехе
- в меланжевом производстве
- в чесальном цехе

565 Какие отделы включают красильно-отделочное производство?

- чесальные и лентосоединительные
- крашение, печатания и заключительная отделка
- ткацкое и учетно-контрольное
- гребнечесальный и печатное отделение
- шлихтовальный, очистительный

566 Для какой цели используют браковочно-мерильные машины?

- для контроля качества ткани
- для шлихтования основы
- для получения ровницу
- для кручения уточных нитей
- для перемотки ткани в рулоны

567 В какую линию состав машин в ходит материальная машина ММ-200?

- подготовка тканей по щелочно-перекисному способу линии ЛЖО-2
- в составе мотальных станков
- в технологические линии подготовки ленты
- в состав сновальных машин
- в технологическую линию ткацких

568 Какую технологическую функцию выполняет линия ЛОД-120, ЛОР-140?

- подготовка холста
- отбелка ткани под давлением
- очистка волокон от сорных примесей
- шлихтовка основных нитей
- в получение суровой ткани

569 Какой формы ткани вырабатываются на трикотажных машинах МС-5, МСН-2, МС-6 и т.д.?

- чулочные изделия
- полотно трубчатой формы
- двухслойные трикотажные полотна
- ткацкие полотна
- плоские полотна

570 Чем отличаются ткани, полученные трикотажным и ткацким способом?

- способом получения переплетения
- различными цветами ниток в ткани
- соответственно плотностями тканей
- соответственно толщиной тканей
- различными толщинами нити

571 Сколько операций выполняется в процессе петлеобразования на кругловязальных машинах?

- до 3
- до 15
- до 10
- до 4
- до 20

572 Где используются технологические машины, выпускаемые фирмой «Коггет»?

- в ткацком производстве
- в меланжевом производстве
- в трикотажном производстве
- в прядильном производстве
- в хлопко-очистительном производстве

573 В каких натканых текстильных материалах используются механические процессы?

- ткацким способом
- вязально-прошивной способ
- пропиткой материалов
- горячим прессованием
- бумажным методом

574 Каким способом получают клеевые группы натканые текстильные материалы?

- валяльно-войлочным способом
- вязально-прошивным способом
- пропиткой или горячим прессованием
- петельно-прошивным способом
- игольчато-пробивным способом

575 При каком способе получения нетканых текстильных материалов используются машины «Малимо», «Малиполь», «АЧВ-Ш-250», «ВП-180»?

- при вязально-прошивной
- при горячем прессовании
- при бумажном методе
- при иглопробивном способе
- при валяльно-войлочном

576 В получение каких тканей применяются машины «Малимо», «Малиполь»?

- трикотажные ткани
- шелковых тканей
- ткацкие полотна
- нетканые текстильные материалы
- сорочные ткани

577 Что является главным рабочим органом в иглопробивной машине в производстве нетканых текстильных материалов?

- колковый диск
- круглый диск
- игла
- рифленный вал
- барабан

578 На каких машинах пуговицы и другой фурнитуры осуществляется автоматически?

- на сновальном агрегате
- на трикотажной машине
- на ткацких станках
- швейные полуавтоматы
- на чесальных машинах

579 С помощью каких машин выполняются технологические операции как прямо и зигзагообразные строчки на текстильных материалах?

- на трикотажных
- на прядильных
- на ровничных
- на швейных
- на чесальных

580 По каким особенностям отличаются швейные машины одночелночные и многочелночные?

- количеством коротких швов
- количеством строчек
- количеством двигателей
- количеством челночного устройства
- количеством цветных нитей

581 В какой промышленности применяются рабочие органы как челнок – игла.

- ткацком
- швейной
- ровничной
- чесальном
- прядильном

582 Сколько ниток применяются при получении двухниточной челночной строчке?

- четыре
- одна
- трех
- двух
- шесть

583 В какой промышленности применяются гладильные прессы.

- швейной
- прядильной
- ткацкой
- чесальной
- ровничной

584 От чего зависит нормальная работа швейных машин?

- от толщины швейных полотен
- от толщины иглы
- от правильного подбора ниток и иглы
- от толщины швейных ниток
- от скорости образования петли

585 Что можно получить из асбестового минерала?

- вискозные нити
- строительный цемент
- химические вещества
- расщепленные прочные волокна
- шелковые нити

586 В какой форме поступает хлопковые волокна из хлопкозаводов в прядильные фабрики?

- в мешках
- в кипах
- в цилиндрических упаковках
- в грузовых машинах в рассыльную
- в ящиках

587 В чем измеряется производительность ткацких станков?

- количеством расходуемой уточной нити
- количеством расходуемой основной нити
- выработанной ткани в час
- плотности утка в ткани
- весом полученной ткани

588 Каких единицах измеряется трикотажное полотно?

- количеством узлов по горизонтали
- в метрах
- килограмм в м²
- количеством узлов по вертикали

589 Что такое угары производства?

- продукты производства
- отходы получаемые в технологическом процессе
- продукт высшего качества
- ткани со знаком качества
- суровая ткань

590 В каких машинах применяется уточная вилочка.

- швейный
- ткацких
- трикотажный
- прядильной
- отделочный

591 В какой технологический процесс включает в себя печатание?

- в крашение и отделку
- в ткачество
- в отдел подготовки пряжи
- в систему прядения
- в гребенную систему прядения

592 Что понимается заключительной отделкой ткани и из каких операций состоит.

- беления , крашения и печатания
- крашения
- беления и крашения
- печатания
- беления

593 В каких станках используются основные и уточные нити?

- в сновальных машинах
- в прядильных машинах
- в ровничных машинах
- в ткацких станках
- в чесальных машинах

594 Процессы прядения хлопка с какими процессами заключается?

- чистильными процессами
- Прядильными процессами
- кордочесаниями
- трепальными процессами
- натяжными процессами

595 Цель разрыхления хлопка?

- отделения уплотнения волокон
- Чистка волокон от сорных примесей
- Крутка волокон
- Параллелизация волокон
- Выпрямления волокон

596 Для шерстяных волокон сколько прядильных систем существует?

- 3
- 5
- 2
- 4
- 1

597 Цель смешивания хлопковых волокон?

- Выпрямления волокон
- Параллелизация волокон
- создания однородных масс волокон
- Создания неалкогольных масс волокон
- Выделение посторонних примесей

598 Цель процесса трения хлопка?

- Выпрямления волокон
- Параллелизация волокон
- Выделения посторонних примесей
- Выделения воздуха от волокон
- Создания однородных масс волокон

599 Для чего производится сложения и вытяжения ленты?

- Для выделения воздуха от волокон
- Для крутка ленты
- Для разрыхления ленты
- Для смешивания ленты
- Для выпрямления ленты

600 Вытягивания ленты с какими приводами ведётся?

- крутильными
- плочиальными валами
- верёвками
- вытяжными приводами
- пытающими валиками

601 Ленточные машины с какими соотношениями питаются ?

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

602 Ленточные машины какими полуфабрикатами питаются?

- лентами
- холстами
- ровницами
- резинами
- волокнами

603 Сколько бывает головок у ленточных машин?

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

604 Для параллелизации и выпрямления ленты какие процессы производятся ?

- разрыхляет
- вытягивает
- выкручивает
- наматывает
- слаживает и вытягивает

605 Ровничные машины какими полуфабрикатами питаются?

- волокнами
- ровницами
- холстами
- лентами
- пряжами

606 Сколко процесс производится на ровничной машине?

- 6
- 5
- 2
- 3
- 4

607 Цель кручения ровницы?

- Очистка волокон
- Разрыхления волокон
- Параллелизации волокон
- выпрямления волокон
- Увеличения прочности

608 Для портальной транспортировки ровницы какие процессы проводятся?

- Вытягивающие
- Парализация волокон
- Чистит
- Наматывают
- Выкручивающий

609 Цель вытягивания ровницы?

- трения
- выделения влаги
- наматывание
- утонение
- чистка

610 Цель наматывания ровницы на початку?

- Для разрыхления
- Для увеличения прочности
- Для текстильной транспортировки
- Для сушения
- Для смазывания

611 Для вытягивания пряжи какими приборами пользуются?

- плющельные валики
- Вытяжными приборами
- специальные механизмы
- отделительные механизмы
- выпускные пары

612 При производстве пневматическим способом пряжи прядельные машины какими полуфабрикатами заправляются ?

- холстами
- лентами
- волокнами
- ровницами
- пряжами

613 При механическом способе производства пряжи машины какими полуфабрикатами заправляются ?

- волокнами
- прятаны
- ровницами
- холстами
- лентами

614 В прядильной машине сколько процессов выполняются?

- 7
- 4
- 5
- 6
- 3

615 При производстве пряжи цель его кручения?

- Для укорачивания пряжи
- Для параллелизации волокон
- Для чистки пряжи
- Для выделения влаги

616 При производстве пряжи как утоняется продукт?

- Прядениями
- Вытягиванием
- Наматыванием
- Чистками
- Трепанием

617 При прядении хлопка сколько прядильных систем производит пряжа ?

- 8
- 2
- 3
- 5
- 7

618 Какие свойства относятся к гигроскопичной текстильной нити?

- химико-механические
- физические
- химические
- механические
- геометрические

619 Яркости текстильных изделий какие свойства относятся?

- геометрические
- химические
- физические
- химико-механические
- механические

620 Линецные заполнения текстильных материалов по основе какими формулами определяются ?

2

$$E_0 = \frac{d_3}{a}$$

1

$$E_0 = \frac{d_0}{a}$$

5

$$E_0 = \frac{d_a}{d_0}$$

4

$$E_0 = \frac{d_a}{a}$$

3

$$E_0 = \frac{a}{d_0}$$

621 Плотности ткани по основе каких формул определяется ?

5

$$A = \frac{S_q}{S_0}$$

2

$$A = \frac{S_0}{S_q}$$

1

$$A = \frac{S_0}{S_r}$$

3

$$A = \frac{S_r}{S_0}$$

4

$$A = \frac{S_0}{S_3}$$

622 Ширина ткани от какой рабочей ширины станков зависит ?

- ленточной
- прядильной
- ткацкой
- ровничной

623 В кардную систему прядения с какими сырьём вырабатывается пряжа?

- шерсть
- хлопок
- штабель
- луб
- шелк

624 В гребенную систему прядения с каким сырьём вырабатывается пряжа?

- хлопковое волокно
- штабельное волокно
- лубянное волокно
- асбестовое волокно
- шелковая нить

625 Для выработки из средневолокнистого хлопка пряжи средних толщин (номеров) от 83,3 (№12) до 11,8 текс (№85) какую систему прядения применяется?

- отдельную систему
- кордонную систему
- гребенную систему

- аппаратную систему
- смещенную систему

626 Для выработки из тонковолокнистого хлопка более равномерной, гладкой, тонкой пряжи толщиной от 11,8 (№85) до 5,88 текс (№170) какая система прядения изменяется?

- Гребенная система
- Кордонная система
- Отдельная система
- Смешанная система
- Аппаратная система

627 Для выработки пряжи толщиной до 33,3 текс (№30) из хлопчатобумажных угаров и хлопка низких номеров какие система прядения применяются?

- отдельную систему
- смешанную систему
- кордонную систему
- гребенную систему
- аппаратную систему

628 Для переработки хлопка в пряжу сколько систем применяются ?

- 3
- 2
- 4
- 5
- 6

629 Какие полуфабрикаты получают от чесальной машины?

- ровница
- пряжа
- холст
- холстик
- лента

630 Характеристика внешнего вида текстильных изделий к какому показателю относится?

- качественный показатель
- базовый показатель
- показатель строения
- эстетический показатель
- комплексный показатель

631 Общее заполнение текстильного изделий к каким показателям относится?

- базовый показатель
- комплексный показатель
- показатель строения
- качественный показатель
- эстетический показатель

632 Опорная поверхность текстильных изделий к каким показателям относятся ?

- базовый показатель
- комплексный показатель
- показатель строения
- качественный показатель
- эстетический показатель

633 К какому свойству относится толщина текстильного изделия линейной плотности?

- физическое
- геометрическое
- химическое
- физико-химическое
- оптическое

634 К какому свойству относится утонение текстильного изделия?

- химическое
- геометрическое
- физическое
- физико-химическое
- оптическое

635 К какому свойству относится поперечное сечение текстильного изделия?

- физическое
- оптическое
- техническое
- химическое
- геометрическое

636 К какому свойству относится длина текстильного изделия ?

- химическое
- оптическое
- геометрическое
- физическое
- физико-химическое

637 К какому свойству относится прочность текстильной нити ?

- физико-химическое
- химическое
- механическое
- оптическое
- физическое

638 К какому свойству относится натяжение швейных изделий ?

- геометрическое
- механическое
- физическое
- химическое
- физико-механическое

639 К какому свойству относится укорачивание линейных изделий?

- химическое
- физическое
- геометрическое
- механическое
- оптическое

640 К какому свойству относится эластичность и пластичность линейных изделий ?

- физико-механическое
- химическое
- механическое
- физическое
- механико-химическое

641 К какому свойству относится износ линейных изделий?

- химическое
- механическое
- физическое
- механико-химическое
- физико-химическое

642 К какому свойству относится яркость линейных изделий?

- физическое
- физико-химическое
- геометрическое
- химическое
- механическое

643 К какому свойству относится воздухопроводности швейных изделий?

- оптическое
- геометрическое
- химическое
- механическое
- физическое

644 Одырбится швейных изделий по какому свойству относится?

- физико-механическое
- физическое
- механическое
- химическое
- геометрическое

645 К какому свойству относится ускорение воды швейных изделий?

- физико-механическое
- химическое
- физическое
- механическое
- оптическое

646 Какие из нижеуказанных не рассматриваются при техническом проектировании

- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка принципиальных схем устройств линии
- Разработка конструктивных устройств линии
- Выполнение силовых расчётов
- Разработка методов контроля качества промежуточных продуктов

647 Какие из нижеуказанных не выполняются при техническом проектировании

- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Разработка принципиальных схем устройств линии
- Выполнение силовых расчётов
- Разработка конструктивных устройств линии
- Выполнение прочностных расчётов

648 Какие из нижеуказанных не выполняются при техническом проектировании

- Разработка конструктивных устройств линии
- Выполнение силовых расчётов
- Выполнение прочностных расчётов
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка принципиальных схем устройств линии

649 Какие из нижеуказанных не относятся к техническому проектированию

- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Разработка принципиальных схем устройств линии
- Выполнение прочностных расчётов
- Выполнение силовых расчётов
- Разработка конструктивных устройств линии

650 Какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Выполнение кинематических расчётов
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса

651 Какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Выполнение силовых расчётов
- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса

652 Какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Выполнение прочностных расчётов
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса

653 Какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка принципиальных схем устройств линии
- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса

654 Какие из нижеуказанных не относятся к задачам технологического проектирования

- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Экспериментальное обоснование параметров технологического процесса
- Выполнение прочностных расчётов
- Разработка принципиальных схем конструктивных устройств

655 Какие из нижеуказанных не относятся к разделам технологического задания

- Правила контроля и приёмы линии
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Схемы назначение разработки
- Наименование и область применения линии
- Технические требования и экономические показатели

656 Какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Правила контроля и приёмы линии
- Наименование и область применения линии
- Технические требования и экономические показатели
- Схемы назначение разработки
- Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса

657 Какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Правила контроля и приёмы линии
- Технические требования и экономические показатели
- Разработка методов контроля качества исходного сырья
- Наименование и область применения линии

658 Какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Схемы назначение разработки
- Разработка методов контроля качества промежуточных продуктов
- Правила контроля и приёмы линии
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Наименование и область применения линии

659 Какие из нижеуказанных не относятся разделам технологического задания

- Наименование и область применения линии
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Технические требования и экономические показатели
- Схемы назначение разработки

660 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
- Безопасность
- Эргономический
- Эстетический
- Теоретическое обоснование параметров технологического процесса

661 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Экспериментальные обоснование параметров технологического процесса
- Долговечность
- Безопасность
- Эргономический
- Эстетический

662 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Эстетический
- Долговечность
- Безопасность
- Эргономический
- Разработка методов контроля качества исходного сырья

663 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Долговечность
- Эстетический
- Эргономический
- Технической обоснование структуры технологических процессов

664 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
- Эстетический
- Эргономический
- Безопасность
- Технической обоснование параметров технологических процессов

665 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Безопасность
- Экспериментальные обоснование структуры технологического процесса
- Долговечность
- Эстетический
- Эргономический

666 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
- Безопасность
- Эргономический
- Эстетический
- Разработка методов контроля качества промежуток продукции

667 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Эстетический
- Безопасность
- Эргономический
- Разработка методов контроля качества готовой продукции
- Долговечность

668 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
- Безопасность
- Анализ решение при рассмотрение всех видов проектной документации
- Эргономический
- Эстетический

669 Какие из нижеуказанных не относятся техническим требованиям

- Долговечность
- Анализ разделитов предпроектных изысканных
- Безопасность
- Эргономический
- Эстетический

670 Какие работы выполняются в этапе технического продукции

- Все выше указанные
- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ производительности
- Анализ стоимости

671 Какие из нижеуказанных не относятся этому технического продукции

- Долговечность
- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ исходное технического задание
- Анализ стоимости
- Анализ производительности

672 Какие из нижеуказанных не относятся задачам предложении

- Анализ производительности
- Ремонтпригодность
- Долговечность
- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ исходное технического задание

673 Какие из нижеуказанных не относятся задачам технической продукции

- Анализ производительности
- Долговечность
- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ исходное технического задание
- Безотказность

674 Какие из нижеуказанных не относятся задачам технической продукции

- Долговечность
- Безопасность
- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ исходное технического задание
- Анализ производительности

675 Какие из нижеуказанных не относятся задачам технической продукции

- Требование охране окружающей среды
- Долговечность
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание
- Анализ компоновочных характеристик

676 Какие из нижеуказанных не относится этому технического продукции

- Анализ стоимости
- Эстетичное требование
- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ исходное технического задание
- Анализ производительности

677 Какие из нижеуказанных не относится этому технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ стоимости
- Эргономичные требование
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание

678 Какие из нижеуказанных не относится этому технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Патентные чистоты
- Анализ стоимости
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание

679 Какие из нижеуказанных не относится этому технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ стоимости
- Анализ производительности
- Анализ исходное технического задание
- Требования техническое обеспечение

680 Какие из нижеуказанных не относится задачам технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Анализ производительности
- Анализ стоимости
- Анализ исходное технического задание
- Требование ремонта

681 Какие из нижеуказанных не относится задачам технического продукции

- Анализ стоимости
- Требование к исходному сырье
- Анализ исходное технического задание
- Анализ производительности
- Анализ компоновочных характеристик

682 Какие из нижеуказанных не относится задачам технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Требование к эксплуатируемые материалов
- Требование к исходному сырье
- Анализ исходное технического задание
- Анализ стоимости

683 Какие из нижеуказанных не относится задачам технического продукции

- Анализ компоновочных характеристик
- Требование к исходному сырье
- Анализ исходное технического задание
- Условия эксплуатации
- Анализ стоимости

684 Что является задачей технического практикование

- Выполнение потенциальных расчётов
- разведка принципиальных схем конструктивного устройства её составных частей
- разведка принципиальных схем её устройства
- Выполнение кинематической расчётов
- Все выше указанные

685 Из каких разделов состоит техническое задание для практикование линии

- Все выше указанные
- Наименование и область применения
- Цель и назначение разработки
- Техническое требование и экономические показатели
- Порядок контроля и приёмных линий

686 Какие требования указывают разделы технического требования

- Требования к надёжности
- Эстетическая и эргономическая требования
- Все выше указанные
- Наименование количество и назначение основных составных частей
- Основные технические параметры линии

687 Какие окончательные решения принимаются в эскизном проекте

- Все выше указанные
- О выборе оптимального технологического процесса
- Конкретного варианта компоновки оборудования линии
- Описание устройств линии
- Принцип действия устройств линии

688 Какие работы выполняются при эскизном проектировании

- Все выше указанные
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовой продукции

689 Какие работы не выполняются в первой стадии эскизного проектирования

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовой продукции

690 Какие работы не выполняются в первой стадии эскизного проектирования

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Расчёт на долговечность
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовой продукции

691 Какие работы не выполняются в первой стадии эскизного проектирования

- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Требования без отказной работы
- Расчёт готовой продукции
- Разрабатывается требование задействие

692 Какие работы не выполняются в первой стадии эскизного проектирования

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Требования к ремонтопригодности

693 Какие работы не выполняются в первой стадии эскизного проектирования

- Проверка патентной чистоты
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовой продукции

694 Какие работы не выполняются в первой стадии эскизного проектирования

- Разрабатывается требование задействие
- Охрана окружающей среды
- Продуктовый расчёт исходного сырья
- Расчёт промежуточных полуфабрикатов
- Расчёт готовой продукции

695 Какие работы не выполняются в первой стадии эскизного проектирования

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Эстетические требования
- Расчет промежуточных полуфабрикатов
- Расчет готовый продукции

696 Какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчет исходного сырья
- Эргономической требования
- Расчет готовый продукции

697 Какие работы не выполняется в первой этапе эскизного проектирование

- Разрабатывается требование задействие
- Построение принципиальной технологической схемы
- Продуктовый расчет исходного сырья
- Расчет промежуточных полуфабрикатов
- Требования к ремонтпригодность

698 Что осуществляется при выполнении технической продукции

- Все выше указанные
- Вычисляет общие виды машин и аппаратов
- Вычислить черчение сборочных единиц
- Уточняют кинематических расчетов
- Уточняют энергетический и прочностные расчеты

699 В каком этапе проектирование вычислить черчение общего виды машины

- Технологическом проектирование
- Технические проектирование
- Эскизные проектирование
- Техническим предложение
- Техническим задания

700 В каком этапе проектирование вычислить черчение сборных единиц

- Технологическом проектирование
- Техническим задания
- Техническим предложение
- Эскизные проектирование
- Технические проектирование