

Avtomobil və traktorqayırmanın texnologiyası

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

- A) Əməliyyat B) Yerləşmə C) Gediş D) Mövqe E) Keçid

2. Keçid nəyə deyilir?

- A) Əməliyyatın emal olunan səth, alət və kəsmə rejimi dəyişmədən yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
B) İstehsal obyektinin dəyişməsi ilə səciyyələnən və müəyyən sexdə yerinə yetirilən istehsal prosesinin tərkib hissəsi
C) Texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
D) Dəzgahın tərpənməz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə
E) Yerləşdirilməsi əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi

3. İşçi gediş nəyə deyilir?

- A) Alətin pəstahın ölçü və formasında dəyişiklik edən bir istiqamətli
B) Əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi
C) Hərəkəti texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış
D) Tərkib hissəsi
E) Dəzgahın tərpənməz hissəsinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə

4. Kütləvi istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

- A) İş yerlərinin çoxunda uzun müddət ancaq bir əməliyyatın yerinə yetirilməsi
B) Yetirilməsi İş yerlərinin hər birində müxtəlif əməliyyatların yerinə yetirilməsi
C) Buraxılan məhsulun azlığı
D) Geniş çeşiddə məhsulun istehsalı
E) İş yerlərinin çoxunda dövrü olaraq təkrar olunan əməliyyatların yerinə

5. Fərdi istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

- A) Məmulaların çeşidi çox genişliyi və buraxılann məhsulun azlığı
B) yetirilməsi İş yerlərinin hər birində müxtəlif əməliyyatların yerinə yetirilməsi
C) İş yerlərinin çoxunda uzun müddət ancaq bir əməliyyatın yerinə
D) Yetirilməsi geniş çeşiddə məhsulun istehsalı
E) İş yerlərinin çoxunda dövrü olaraq təkrar olunan əməliyyatların yerinə

6. Seriyal istehsalın səciyyəvi əlaməti nədir?

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

7. Pəstah nədir?

- A) Maşın hissəsini hazırlamaq üçün istifadə edilən istehsal əşyalarıdır
B) Ölçü və konstruksiyayı dəyişdirmək üçün istifadə olunan əmək əşyası kəsmə prosesini yerinə yetirmək üçün istifadə olunan istehsal vasitəsi
C) Texniki konstruksiya müəyyən təyinatla malik olan həmcins materialdan hazırlanmış
D) İstehsal əşyas tələb olunan keyfiyyətə malik hissə hazırlamaq üçün səthdən çıxarılan material
E) Qatının qalınlığı

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

- A) Detal (hissə) B) Aqreqat C) Yığıma D) Vahidi E) Vahidi mexanizm

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

- A) İstehsal prosesi B) Texnoloji C) Mexaniki proses
D) Texnoloji proses E) Emal prosesi

10. İş yeri nəyə deyilir?

- A) Müəyyən işi yerinə yetirmək üçün müvafiq avadanlıq alət və təchizat vasitələri ilə
B) Yerləşdirilməsi Əməliyyatın emal səthi, alət və kəsmə rejimi dəyişmədən tamamlanmış tərkib hissəsi Texnoloji prosesin bir iş yerində yerinə yetirilən tamamlanmış tərkib hissəsi
C) Təmin olunmuş istehsal sahəsi
D) Əməliyyatın bir bərkidilmədə yerinə yetirilən hissəsi
E) Dəzgahın tərpənməz hissələrinə görə pəstahın müəyyən vəziyyətdə

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

- A) Maşın B) mexanizm C) aparat D) aqreqat E) avadanlıq

12. Metallar hansı əsas qruplara bölünürlər

- A) Qara metallar, əlvan metallar B) Metallar, Qara, əlvan və nəcib metallar.
C) Qara metallar, nəcib metallar, nadir D) Metallar. Qara metallar, yüngül metallar
E) Yüngül metallar, nadir

13. Fərdi istehsalda avadanlıq sexdə necə yerləşdirilir?

- A) Dəzgah tipləri üzrə qruplarla
B) Əvvəl kobud və təmiz, sonra çatdırma emalı dəzgahları
C) Texnoloji proses avadanlıqlar
D) Üzrə istənilən kimi
E) Əvvəl işlənib yeyilmiş sonra nisbətən yeni dəzgahlar

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

- A) Yayma B) Döymə C) Presləmə D) Çəkmə E) Ştamlama

15. Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

- A) İstehsal prosesi B) Təbii proses C) Mexaniki proses
D) Texnoloji proses E) İşçi proses

16. Təzyiq altında emalında pəstahın nəyi dəyişilməzdir?

- A) Həcmi B) Bəzi ölçüləri C) Xətti ölçüləri D) Forması E) Bütün ölçüləri

17. Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

- A) Təbii proses B) İstehsal prosesi C) texnoloji proses
D) Mexaniki proses E) İşçi proses

18. Avtomatik dəzgahlardan, avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə yetirilmiş ardıcılıqlı üzrə yerləşdirilmiş və bir necə məhsulun olduqca böyük sayda istehsal olunan istehsal növü necə adlanır?

- A) **Kütləvi** B) Kiçik seriyalı C) Fərdi D) Seriyalı E) Orta seriyalı

19. Hansı göstəricisi seriyalı istehsalı səciyyələndirir?

- A) **Dəstdə olan hissələrin sayı** B) Buraxılış həcmi axın iş C) Buraxılış taktı
D) Detalın illik buraxılış E) Həcmi detalın aylıq

20. Mexanik emal nədir?

- A) **Pəstahların forma və ölçülərinin yonqar çıxarmaqla dəyişdirilməsi**
B) Materiala xarici qüvvə ilə təsir edərək onun həcmi dəyişdirəndə forma və ölçülərinin
C) Yerli qızdırma, plastik deformasiya etdirmə və ya hər ikisinin birdə təsiri ilə sökülməyə birləşmənin alınması
D) Pəstah materialında struktur dəyişmələrinin təmin edilməsi
E) Məmul və onun tərkib hissələrinin tələb olunan vəziyyətinin təmin edilməsi

21. Metalların strukturu dedikdə nə başa düşülür?

- A) **Metal dənələrinin yerləşməsi, onların forma və ölçüləri**
B) Metalların biribirində qeyri məhdud həll olması
C) Tərkibdəki elementlərin faizlə miqdarı
D) Metallara əlavə edilmiş legirləmə elementləri
E) Metalların biri birində məhdud həll olması

22. Tökmə modeli nə üçündür?

- A) **Qəlibdə tökükcə forma və ölçüsündə boşluq yaratmaq üçün**
B) Metalı yaymaq üçün C) Metalı ştamplamaq üçün
D) Metalı əritmək üçün E) Metalı əymək üçün

23. Tökmə istehsalatında məmulatı necə alırlar?

- A) **Maye metalı qəlibə tökməklə** B) Metalı burmaqla C) Metalı sıxmaqla
D) Metalı əyməklə E) Metalı döyməklə

24. Vaxt normasının təyin olunmasının daha dəqiq üsulu hansıdır?

- A) **Analitik hesablama** B) Analitik – tədqiqat C) Xronometraj
D) Mövcud normativlər üzrə hesablanma E) Təcrübi – statik

25. Metallar qeyrimetallardan nə ilə fərqlənir?

- A) **Yüksək elektrik, istilik keçirmə, metallik parlaqlığına və plastiklik xassələrinə görə**
B) Plastiklik xassələrinə görə
C) Yüksək istilik və elektrik keçirməsinə görə
D) Yüksək plastiki və mexaniki xassələrinə görə
E) Metallik parlaqlığına və plastiklik xassələrinə görə

26. Emal edilmiş uzun keyfiyyəti nə ilə xarakterizə olunur?

- A) **Ürün həndəsəsi və üz qatının fiziki mexaniki xassələri ilə**
B) Kəsmə rejiminin parametrləri ilə C) Pəstahın konstruksiyası və materialı ilə
D) Kəsici alətlərin növü ilə E) Dəzgahın tipi və onun məhsuldarlığı ilə

27. Metallokeramik pəstahın istehsalında hansı üsuldan istifadə edilir?

- A) **Ovuntu metallurjiya** B) Kəsmə C) Yayma D) Tökmə E) Qaynaq

28. Xarici səthi slindrik şəklində olan pəstahlar emal etmək üçün dəzgahın tipini təyin edin?

- A) Torna B) Pardaq C) Frez D) Burqulama E) Düzyonuş

29. Bazalaşdırma nədir?

- A) Pəstahın seçilmiş koordinat sistemində tələb olunan vəziyyətə gətirilməsi
B) Pəstahın mərkəzləşdirici oxlarda yerləşdirilməsi
C) Pəstahın kəsici alətə nisbətən tutduğu vəziyyəti
D) Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi
E) Pəstahın altı sərbəstlik dərəcəsiindən məhrum edilməsi

30. Texnoloji keçid nədir?

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

31. Konstruksiya bazasındanistifadə edilir?

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

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

- A) Təzyiq altında tökmə B) Kokildə tökmə C) Torpaq qəlibdə tökmə
D) Əriyən modellər üzrə tökmə E) Qabıqlı qəlibdə tökmə

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

- A) Texnoloji B) Yerləşdirmə C) Ölçü D) Konstruktor E) Köməkçi

34. Kokildə tökmənin torpaq qəliblərə tökmədən fərqli cəhəti nədir?

- A) Metal daimi metal qəliblərə tökülür
B) Töküyün mürəkkəbliyi ilə
C) Tökmə üsulunun fərqli olması ilə
D) Qəliblərin hazırlanma üsullarının fərqli olması ilə
E) Maye metalın temperaturlarının fərqli olması ilə

35. Texnoloji bazanın rolu nədən ibarətdir?

- A) Emal olunan pəstahın tələb edilmə vəziyyətini, təmin edir
B) Hissənin məmulatda vəziyyəti təmin edir
C) Ölçünün dəqiq alınmasında istifadə olunur
D) Tərtibatın seçilməsində istifadə edilir
E) İlk texnoloji əməliyyatının yerinə yetirilməsində istifadə olunur

36. Pəstahın seçilmiş koordinat sistemində tələb olunan vəziyyətə gətirilməsi necə adlanır?

- A) Bazalaşdırma B) Bağlama C) Yerləşdirmə D) Oturma E) Yastılama

37. Hansı kəsmə dəzgahına aiddir?

- A) Tokar dəzgahı B) Reduktor C) Transformator D) Avtomat başlıq E) Heç biri

38. Torna dəzgahında hansı işlər görülür?

- A) Mərkəzlərdə yonma, patronda yonma, iç yonuş, doğrama, yiv açma
B) İş yonuş C) Mərkəzdə yonma D) Patronda yonma E) Deşmə

39. Tərtibat nədir?

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

40. Paradaqlamada kəsmə sürəti təqribən nə qədər olur?

- A) 60m/san B) 20/san C) 60m/dəq D) 60km/dəq E) 20m/dəq

41. Kəsmə prosesinin mahiyyəti nədən ibarətdir?

- A) Kəsici alətin pəstahdan müəyyən ölçüdə material çıxarmasıdır
B) Məhsulun istehsalında köməkçi rolunu oynayır
C) Materialın fırlanan vallar arasında deformasiyaya uğratmaqla forma və ölçüsünü dəyişməkdir
D) Təzyiqlə emalın bir növüdür
E) Detalın daxili gərginliklərinin azadılmasının sadə növüdür

42. Kəsici alətlərin materiallarına hansı tələbatlar qoyulur?

- A) Yüksək bərklik, möhkəmlik və istiliyə dözümlülük
B) Ancaq yüksək bərklik
C) Yüksək plastiklik və özlülük
D) Yüksək bərklik və möhkəmlik
E) Korroziyaya davamlılıq

43. Termiki emal nədir?

- A) Pəstah və hissələrin materialında struktur dəyişmələri aparılır
B) Forma və ölçü dəyişmələri aparılır
C) Ölçü dəyişmələri aparılır.
D) Forma dəyişmələri aparılır
E) Səthində strukturdur və tərkib dəyişmələri aparılır

44. Möhkəmlik nədir?

- A) Deformasiyaya qarşı olan müqavimət
B) Yeyilməyə qarşı müqavimət.
C) Dəyişən qüvvə altında metalın səthində mikroçatların əmələ gəlməsi.
D) Korroziyaya
E) Yorulmaya göstərilən müqavimət

45. Müsaidə nədir?

- A) Ölçünün yol verilən dəyişmə diapazonu, yəni, yuxarı və aşağı sapmaların fərqidir.
B) Ölçünün qəbul edilmiş nominal ölçüdən fərqidir
C) Cəhhi nahamarlığını xarakterizə edən kəmiyyədir.
D) Texnoloq tərəfindən verilmiş və cizgiddə göstərilmiş ölçüdür
E) Kostruktor tərəfindən verilmiş və cizgiddə göstərilən ölçüdür

46. Oda davamlılıq nədir?

- A) Metalın yüksək temperaturalarda mexaniki yükləmələrə göstərdiyi müqavimətdir
B) Temperaturdan metalın səthinin çatlamasıdır
C) Metalın temperaturaya dözümlülüğüdür
D) İstiliyin təsirindən metalın yumuşalmasıdır.
E) İstiliyin təsirindən bərkliyin azaldılmasıdır

47. Oda dözümlülük nədir?

- A) Metalın yüksək temperaturalarda oksidləşməyə göstərdiyi müqavimətdir
B) Metalın deformasiyaya müqavimətidir
C) Metalın yanmaya müqavimətidir
D) İstidən metalın deformasiyaya müqavimətidir
E) Metalın temperaturaya dözümlülüğüdür

48. Təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir?

- A) Metala mexaniki təsir göstərməklə onun forma və ölçülərinin dəyişməsidir
B) Metalın qızdırılması C) Metalın soyudulması
D) Metalın əridilməsi E) Metalın istehsal olunması

49. Hədd ölçüləri nəyi göstərir?

- A) Yol verilən ən böyük və ən kiçik ölçüləridir
B) Ən böyük ölçüdən böyük ən kiçik ölçüdən kiçik ölçülərdir
C) Yol verilən ən böyük ölçüsüdür
D) Yol verilən ən kiçik ölçüsüdür
E) Yol verilən ən böyük və ən kiçik ölçülərinin cəminin orta qiymətidir

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

- A) Kəsmə sürəti B) Boş gediş C) Fırlanma sürəti D) İrəriləmə sürəti E) İşçi gedişi.

51. Kəsmə rejimini xarakterizə edən parametrlərini göstərin?

- A) Kəsmə sürəti, kəsmə dərinliyi, veriş və kəsilən qatın en kəsiyi
B) Kəsmə sürəti, kəskinin forması və pəstahın materialı
C) Kəsmə dərinliyi və emal payı
D) Veriş, kəskinin materialı və növü.
E) Kəsmə dərinliyi, kəskinin növü və materialı

52. Yığma vahidi nədir?

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

53. Aşağıdakı birləşmələrdən hansı birləşmə sökülə bilən birləşmədir?

- A) İşgil B) Yapışqan C) Lehim D) Qaynaq E) Pərçim

54. Ümumi yığımanı xarakterizə edin

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

55. Frezləmədə alətin dişi hər dövərində hansı hərəkətlərə məruz qalır?

- A) Həm kəsmə həm də havada boş fırlanma hərəkəti
B) İşçi fırlanma hərəkətinə C) Ancaq kəsmə hərəkətinə
D) Yalnız boş fırlanma hərəkətinə E) Həm fırlanma, həm də irəliləmə hərəkətinə

56. Yonqar nədir?

- A) Alətin pəstahdan, materialdan çıxardığı deformasiya olunmuş material qırıntılarıdır
B) Kəsici alətin pəstahdan müəyyən ölçüdə material çıxarmasıdır
C) Pəstahın səthindən çıxardan material qatının qalınlığıdır.
D) Səthi nahamarlığın hündürlüyüdür
E) Kələk ötürüyün dərinliyidir

57. Kəsmə ilə emalın mahiyyəti nədir?

- A) Metalın səthindən yonqar götürməklə ölçülərini dəqiqləşdirmək
B) Metalı əritmək C) Metalı qaynaq etmək
D) Metalı əymək E) Metalı soyutmaq

58. İstehsalın hansı növündə pəstahlamada yüksək ixtisaslı işçi qüvvəsi tələb olunur?

- A) Fərdi istehsalda B) İxtisas dərəcəsi eynidir C) Kütləvi istehsalda
D) Seriyalı istehsalda E) Orta seriyalı istehsalda

59. Pəstahın kütləsi detalın kütləsindən.....

- A) Çoxdur B) kütləvi təyin etmək qeyri mümkündür C) Azdır
D) Bərabərdir E) Düzgün cavab yoxdur

60. Mexaniki emal payı təyin edilməsində hansı üsulla daha dəqiq nəticələr alınır?

- A) Hesabi analitik B) düzgün cavab yoxdur C) istehsal təcrübəsinə əsasən
D) Təcrübəstatik üsulla E) qabaqcıl müəsisələrinin nəticələrinə əsasən

61. Emal dəqiqliyi adlanır?

- A) Hazırlanmış məmulun həqiqi ölçülərinin və həndəsi parametrlərinin cizgildə və texniki şərtlərdə göstərilmiş tələblərə uyğunluq dərəcəsi kimi başa düşülür
B) Həqiqi və ölçülərinin orta qiymətlərinin fərqi kimi başa düşülür
C) Həqiqi və nominal ölçülərinin fərqi kimi başa düşülür
D) İstismar müddətinin artması kimi başa düşülür
E) Həqiqi və nominal ölçülərinə uyğunluğu kimi başa düşülür

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

- A) **Marşrut xəritəsində** B) Dəzgahlar siyahısında C) Tərtibatlar siyahısında
D) Əməliyyat xəritəsində E) Mexaniki emalın əməliyyat

63. İstehsal maya dəyəri nədir?

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

64. Texnoloji maya dəyəri nədir?

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

65. Metalkeramik pəstahların alınmasında istifadə olunan variantını seçin

- A) **Ovuntu metallurjiyası** B) Qaynaqlam C) Döymə D) Tökmə E) Yayma

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

- A) **Yerləşdirmə** B) Əsas C) İstiqamətləndirici D) Dayaq E) Həndəsi

67. Hansılardan kəsici alətlər hazırlanır?

- A) **Bərk ərintilərdən** B) Titan ərintilərinlə C) Çuqundan
D) Azkarbonlu E) Mis ərintilərindən

68. Oturtma zamanı aşağıdakılardan hansı baş verir?

- A) **Hündürlük azalır** B) En kəsik azalır C) Ölçülər dəyişmir
D) Düzgün variant yoxdu E) Uzunluq artır

69. Hissənin səthlərin relyefini təşkil edən və baza uzunluğunda baxılan kiçik addımlı kəlkötürlüyün toplusuna deyilir?

- A) **Səthin təmizliyi** B) Səthi qatın qüsuru C) Səthin həndəsəsi
D) Səthin dalğalılığı E) Səthi qatın keyfiyyəti

70. Kəsici alətin davamlılığı nədir?

- A) **Fasiləsiz işləmədə itiləmələr arasındakı iş müddəti**
B) Fasiləsiz işləmədə birinci itiləməyə qədər
C) İş müddəti tam yeyilməyə qədər istismar müddəti
D) Sürtünməyə qarşı müqaviməti
E) Qızmaya qarşı müqaviməti

71. Kəşkilər başlıca olaraq hansı materialdan hazırlanır?

- A) Bərk ərintilərdən, legirlənmiş karbonlu və tezkəsən alət poladlardan
B) Plastik kütlədən C) Mis ərintilərindən D) Alüminium E) Çuqundan

72. Texnoloji prosesinin layihələndirilməsində onun hansı mərhələsindən başlanılır?

- A) Pəstahın seçilməsindən B) kəsici alətlərin hazırlanmasından
C) Kəsmə rejimlərinin təyin edilməsindən D) emal marşrutlarının seçilməsindən
E) Dəzgahların təyin edilməsindən

73. Daha dəqiq tökmə pəstahları hansı üsulla olunur?

- A) Təzyiq altında dökme B) fasiləsis dökme C) torpaq qəliblərdə
D) Kokildə E) mərkəzdənqaçma üsula

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

- A) $K=1$ B) $K=5$ C) $K=0,5$ D) $K=2$ E) $K=1,5$

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

- A) Marşrut xəritəsində
B) Mexaniki emalın əməliyyat xəritəsində
C) Pəstahın alınma üsullarının seçilməsində
D) Emal payının hesablanması
E) Tərtibat siyahısında

76. Valın en kəsiyinin ovallığı hansı növ xətalara aiddir?

- A) Forma B) Səthlərin kələkötürlüyü C) Ölçü
D) Səthlərin qarşılıqlı vəziyyəti E) Səthlərin dalğavarılığı

77. Pəstahın çəkisi detalın çəkisinə nisbətən?

- A) Çoxdu B) Azdır C) Düzgün cavab yoxdur D) İki dəfə çoxdur E) Eynidir

78. Termiki emal dedikdə nə başa düşülür?

- A) İstilik təsiri ilə metal və ərintilərin strukturunun və xassələrinin dəyişməsi
B) Metalların bərk haldan maye hala keçməsi
C) Metalın ölçülərinin dəyişməsi
D) Metalların qaynağı
E) Metalların təzyiqlə emalı

79. Tezəriyən metallara hansı metal aiddir?

- A) Qalay B) Dəmir C) Volfram D) Titan E) Alüminium

80. Cilalama dairələrinin növlərinə aiddir?

- A) Hamısı B) Ağacdən hazırlanma C) Dəri, parus və ya keçədən preslənmiş
D) Parça tikilmiş dairələr E) Parus, dəri və ya keçə parçalardan yapışdırılmış

81. Cilalama dairəsinin çevrə sürəti?

- A) 35–38 m/san B) 10–15 m/san C) 5–12 m/san
D) 40–45 m/san E) 46–55 m/san

82. Torna dəzgahlarına aiddir?

- A) Hamısı B) Mərkəzi torna dəzgahı C) Revolver torna dəzgahı

D) Çox kəsikli torna dəzgahı E) Avtomat və yarımavtomat dəzgahı

83. Pardaqlama əməliyyatının aparılma sürəti?

- A) 1500 – 2000 m/dəq B) 500 – 1000 m/dəq C) 2000–2500 m/dəq
D) 2500 – 3000 m/dəq E) 3000–3700 m/dəq

84. Sürətli pardaxlama neçə cür olur?

- A) 2 B) 1 C) 3 D) 5 E) 6

85. Təmiz pardaxlama zamanı kəsmə dərinliyi bütün metallar üçün nə qədərdir?

- A) 0,005 – 0,015 mm B) 0,018 – 0,020 mm C) 0,021–0,028mm
D) 0,029–0,031 mm E) 0,032–0,038 mm

86. Hansılar pardaxlama üsullarına aiddir?

- A) Hamısı B) Dairəvi pardaxlama C) Diş pardaxlama
D) Yiv pardaxlama E) Daxili pardaxlama

87. Metalkeramik materiallardan hazırlanma pəstahlar hansı təzyiqdə preslənir?

- A) 100 - 600 MPa B) 50 – 100 MPa C) 300 – 600 MPa
D) 500 – 600 MPa E) 600 – 700 MPa

88. Metalkeramik materiallardan hazırlanan pəstahların bişirmə müddəti?

- A) 15 dəq - 24 saat B) 1 saat – 24 saat C) 2 saat – 24 saat
D) 6 saat – 24 saat E) 20 saat – 24 saat

89. Plastik materiallardan hazırlanan hissələr metal hissələrə nisbətən nə qədər yüngüldür?

- A) 2 – 5 dəfə B) 1 – 2 dəfə C) 5 – 6 dəfə D) 6 – 7 dəfə E) 7 – 8 dəfə

90. Plastik kütlə ilə qara metalın əvəz edilməsi hissələrin maya dəyərini nə qədər azaldır ?

- A) 1,5 – 3,5 dəfə B) 1 – 1,5 dəfə C) 3,5 – 5 dəfə D) 5 – 6 dəfə E) 6 – 7 dəfə

91. Plastik kütlə ilə əlvan metalların əvəz edilməsi maya dəyərini neçə dəfə azaldır?

- A) 5 – 10 dəfə B) 1 – 5 dəfə C) 10 – 15 dəfə D) 15 – 20 dəfə E) 20 – 25 dəfə

92. Dəqiqlik dərəcəsinə görə dəzgahlar neçə sinifə bölünürlər?

- A) 5 B) 3 C) 4 D) 6 E) 7

93. Dəqiqlik dərəcəsinə görə normal dəqiqlik hansı sinifə aiddir?

- A) N-sinifi B) P-sinifi C) V-sinifi D) A-sinifi E) S-sinifi

94. Dəqiqlik dərəcəsinə görə artırılmış dəqiqlik hansı sinifə aiddir ?

- A) P-sinifi B) N-sinifi C) V-sinifi D) A-sinifi E) S-sinifi

95. Dəqiqlik dərəcəsinə görə dəzgahlarda yüksək dəqiqlik hansı sinifə aiddir ?

- A) V-sinifi B) N-sinifi C) P-sinifi D) A-sinifi E) S-sinifi

96. Dəqiqlik dərəcəsinə görə dəzgahlarda ən yüksək dəqiqlik hansı sinifə aiddir ?

- A) A-sinifi B) N-sinifi C) P-sinifi D) V-sinifi E) S-sinifi

97. Dəqiqlik dərəcəsinə görə dəzgahlarda ən dəqiqlik hansı sinifə aiddir ?

- A) S-sinifi B) N-sinifi C) P-sinifi D) V-sinifi E) A-sinifi

98. Çəkirlərinə görə dəzgahlar neçə qrupa bölünürlər ?

- A) 3 B) 2 C) 4 D) 7 E) 8

99. 10 kN-a qədər olan dəzgahlar hansı qrupa daxildir ?

- A) Yüngül çəkili B) Orta çəkili C) Ağır çəkili D) Normal çəkili E) Ən ağır çəkili

100. Ağırlyq 100 kN-a qədər olan dəzgahlar hansı qrupa daxildir ?

- A) Orta çəkili B) Yüngül çəkili C) Ağır çəkili
D) Ən ağır çəkili E) Normal çəkili

101. Ağırlyq 100 kN-dan çox olan dəzgahlar hansı qrupa daxildir ?

- A) Ağır çəkili B) Yüngül çəkili C) Orta çəkili
D) Normal çəkili E) Ən ağır çəkili

102. İşçi maşınları və əmək əşyaları hazırlanan sahəsi necə adlanır?

- A) Maşınqayırma B) Metalurgiya C) Kənd təsərrüfatı
D) Kimya E) İstilik – energetika

103. İstehsal proseslərinin tərkibi neçə cür olur?

- A) 1 B) 5 C) 2 D) 3 E) 4

104. Qeyri – axınlı istehsal nə ilə səciyyələnir ?

- A) İstehsal əşyalarının qeyri müntəzəm - hərəkəti ilə
B) İlə istehsal əşyalarının xassələri ilə
C) İstehsal əşyalarının fasiləsizliyi və
D) Müntəzəmliyi ilə istehsal əşyalarının
E) İstehsal əşyalarının materialı

105. İş yerinə bərkitmə əmsali $K_3 = 1$ hansı istehsal növünə aiddir?

- A) Kütləvi B) düzgün cavab yoxdur C) seriyalı D) Fərdi E) orta seriyalı

106. Təzyiq altında emalında pəstahın nəyi dəyişilməzdir?

- A) Həcmi B) Bəzi ölçüləri C) Xətti ölçüləri D) Forması E) Bütün ölçüləri

107. Aliminium hansı metallar qrupuna aid edilir?

- A) Əlvan metallar B) yüksək ərimə temperaturu metallar C) dəmir metalları
D) Az tapılan metallar E) qələvi torpaq metalları

108. Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

- A) Yayma və termiki emal B) Əymə və Burma C) Əritmə və soyutma
D) Ştamlama və qaynaq E) Presləmə və çəkmə

109. Poladı nədən alırlar?

- A) Çuqundan B) Karbiddən C) Filizdən D) Boksitdən E) Xalkorindən

110. Metalın kristallaşması nə deməkdir?

- A) Maye haldan bərk hala keçməsi B) Buxarlanması C) Əriməsi
D) Axması E) Möhkəmliyi

111. Tezəriyən metallara hansı metal aiddir?

- A) Qalay B) Titan C) Dəmir D) Alüminium E) Volfram

112. Qaynaq elektrodu nədir?

- A) Səthinə subaq çəkilmiş məftil B) Bucaqlıq C) Val D) Armatur E) Qəlib

113. Materialın formasını, ölçülərini və halını dəyişən maşına nə deyilir?

- A) Texnoloji maşın B) İnformasiya maşını C) nəqliyyat maşını;
D) Mühərrik maşını; E) Generator maşını

114. İstənilən başqa növ enerjini mexaniki enerjiyə çevirən maşına nə deyilir?

- A) Mühərrik maşını; B) İnformasiya maşını. C) Nəqliyyat maşını
D) Texnoloji maşın E) Generator maşını

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

- A) Əməliyyat B) Yerləşmə C) Gediş D) Mövqe E) Keçid

116. Pəstah nədir?

- A) Maşın hissəsini hazırlamaq üçün istifadə edilən istehsal əşyalarıdır.
B) Texniki konstruksiya müəyyən təyinatla malik olan həmcins materialdan hazırlanmış
C) Qatının qalınlığı
D) Ölçü və konstruksiyayı dəyişdirmək üçün istifadə olunan əmək əşyası kəsmə prosesini yerinə yetirmək üçün istifadə olunan istehsal vasitəsi
E) Tələb olunan keyfiyyətə malik hissə hazırlamaq üçün səthdən çıxarılan material

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

- A) Detal (hissə) B) Yığma C) Düyün D) aqreqat E) vahidi

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

- A) İstehsal prosesi B) Texnoloji əməliyyat C) Mexaniki proses
D) Texnoloji proses E) Emal proses

119. İş yeri nəyə deyilir?

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

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

- A) Maşın B) Avadanlıq C) Aparat D) Aqreqat E) Mexanizm

121. Fərdi istehsalda avadanlıq sexdə necə yerləşdirilir?

A) Dəzgah tipləri üzrə qruplarla

B) Əvvəl kobud və təmiz, sonra çətdırma emalı dəzgahları

C) Əvvəl işlənib yeyilmiş sonra nisbətən yeni dəzgahlar

D) Üzrə istənilən kimi

E) Texnoloji proses avadanlıqları

122. Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

A) **İstehsal prosesi** B) Mexaniki proses C) İşçi proses D) Təbii proses E) Texnoloji proses

123. Avtomatik dəzgahlardan, avadanlıqları texnoloji prosesin əməliyyatları yerinə yetirilmiş ardıcılıqlı üzrə yerləşdirilmiş və bir necə məhsulun olduqca böyük sayda istehsal olunan istehsal nöçü necə adlanır?

A) **Kütləvi** B) Kiçik seriyalı C) Fərdi D) Seriyalı E) Orta seriyalı

124. Hansı göstəricisi seriyalı istehsalı səciyyələndirir?

A) **Dəstdə olan hissələrin sayı**

B) Buraxılış taktı

C) Detalın illik buraxılış

D) Həcmi detalın aylıq

E) Buraxılış həcmi axın iş

125. Mexanik emal nədir?

A) **Pəstahların forma və ölçülərinin yonqar çıxarmaqla dəyişdirilməsi**

B) Materiala xarici qüvvə ilə təsir edərək onun həcmi dəyişdirəndə forma və ölçülərinin

C) Məmul və onun tərkib hissələrinin tələb olunan vəziyyətinin təmin edilməsi pəstah materialında struktur dəyişmələrinin təmin edilməsi

D) Yerli qızdırma, plastik deformasiya etdirmə və ya hər ikisinin birdə təsiri ilə

E) Sökülməyə birləşmənin alınması

126. İş yerinə qulluq vaxtıvaxtın faizlə miqdarını təşkil edir.

A) **Operativ**

B) Köməkçi

C) Ədədi

D) Texnoloji

E) Əsas

127. Materialdan istifadə əmsalı necə hesablanır

A) **Detalın kütləsi ilə pəstahın kütləsinin nisbəti ilə**

B) Yonqarın kütləsinin detalın kütləsinə olan nisbəti

C) Detalın kütləsinin yonqarın kütləsinə olan nisbəti ilə

D) Pəstahın kütləsinin detalın kütləsinə olan nisbəti

E) Pəstahın kütləsinin yonqarın kütləsinə olan nisbəti ilə

128. Fərdi istehsalsalatda materialdan istifadə etmə əmsalı?

A) **$\gamma=0,5 - 0,6$**

B) $\gamma=0$

C) $\gamma=0,85$

D) $\gamma=0,7$

E) $\gamma=0,2 - 0,3$

129. Sökülməyə birləşməyə aid deyil?

A) **Bolt**

B) Pərçin

C) Qaynaq

D) Yapışqan

E) Kontakt qaynaq

130. Müsəidə hazırlanan hissənin hansı parametrlərini xarakterizə edir?

A) **Tələb olunan dəqiqliyini**

B) İstehsal proqramını

C) Uzunömürlüyünü

D) Möhkəmliyini

E) Etibarlılığını

131. Ərinti nədir

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

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

- A) Ölçü B) Operativ C) Konstruktor D) Texnoloji E) Köməkçi

133. Materialın bərkliyi nədir?

- A) Materialın səthinə girən cismə olan müqavimətidir
B) Çatlamağa müqavimətidir
C) Metalın dağılmaya müqavimətidir
D) Plastik deformasiyaya müqavimətidir.
E) Yeyilməyə müqavimətidir

134. Materialda etibarlılıq nədir?

- A) Metalın dağılmaya müqavimətidir
B) Yeyilməyə müqavimətidir.
C) Plastik deformasiyaya müqavimətidir
D) Korroziyaya uğramaya müqavimətidir.
E) Çatlamaya müqavimətidir.

135. Pəstahda dəyişin açılmasında istifadə olunan kəsici alətin növünü seçin?

- A) Burgu B) Dartı C) Frez D) Rayber E) Zenger

136. Kəsmədən sonra yaranan daxili gərginlikləri necə aradan qaldırılır?

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

137. Ölçü alət poladlarından əsas hansı xassələr tələb olunur?

- A) Yeyilməyə dözümlülük, ölçülərin sabit saxlanması.
B) Möhkəmlik, bərklik, plastiklik.
C) Zərbə özlülüğü, plastiklər.
D) İstiliyə dözümlülük, yeyilməyə dözümlülük
E) Bərklik, özlülük oda davamlılıq

138. Hansı kontakt qaynağına aiddir?

- A) Nöqtəvi qaynağ B) Qövs qaynağı C) Elektrik posa
D) Qaynağ E) Qaz qaynağı

139. Dairəvi daxili paradaqlamada kəsmə rejimi necə dəyişir?

- A) Kəsmə rejimi xarici paradaqlamaya nisbətən 1,5 – 2 dəfə az olur
B) Mərkəzsiz paradaqlama rejiminin nə bərabərdir
C) Xarici paradaqlama rejimindən fərqlənir
D) Xarici paradaqlama rejiminə nisbətən 1,5 – 2 dəfə çox olur
E) Yastı paradaqlama rejimindən 3 dəfə azdır

140. Alətin bir gedişində pəstahdan çıxarılan material qatının qalınlığına.....deyilir?

A) Kəsmə dərinliyi. B) Boş gediş. C) Emal payı D) İrəriləmə sürəti. E) İşçi gedişi

141. Maşınqayırmada kəsici alətin rolu nədən ibarətdir?

A) Emal payını yangar halında çıxarmaqdır.

B) Pəstahı dərgahda yerləşdirmək üçün istifadə edilən texniki vasitədir

C) Pəstahların materiallarının atomlar arası əlaqəsini yaratmaqda iştirak edir.

D) Detalın səthinin keyfiyyət göstəricilərini təyin edilməsində əsas rol oynayır.

E) Cisimlərin səthlərinin və ya digər həndəsi elementlərinin qarşılıqlı vəziyyətlərini qiymətləndirmək üçün istifadə edilir

142. Bütöv materialda kəsmə ilə yuva açmanın yeganə texnoloji üsulu hansıdır?

A) Deşmədir B) Rayberləmədir C) Frezləmədir D) Zenkerləmədir E) Yonmadır.

143. Daxili səthləri yonmaq üçün..... kəşkilərdən istifadə olunur?

A) İçyonma B) Doğrama C) Üstyonma D) Düzyonma E) Yanyonma

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

A) A B) C C) H D) P E) B

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

A) Konstruktor bazası

B) Operativ baza

C) Texnoloji baza

D) Ölçü bazası

E) Köməkçi baza

146. Operativ baza

A) Yüksək keyfiyyətli legirlənmiş poladlardan

B) Bərk ərintilərdən

C) Karbonlu poladlardan

D) Çuqunlardan

E) Mis ərintilərindən

147. Təmiz və incə emalda kəsmə dərinliyi nə qədər olur?

A) $t = 20 - 30 \text{ mm.}$ B) $t = 0,5 \text{ mmdək.}$ C) $t = 0,5 - 5 \text{ mm}$

D) $t = 5 \div 10 \text{ mm.}$ E) $t = 10 - 20 \text{ mm.}$

148. Sürtmə nə üçün tətbiq edilir?

A) Təmiz emaldan sonra səthin nahamarlığını azaltmaq üçün

B) Yüksək səthi sıxlığa malik profilləri almaq üçün

C) Yüksək dəqiqliyə və az kələ-kötürlüyə malik səthləri almaq üçün

D) Yüksək dəqiqliyə malik dişli çarxalar almaq üçün

E) Bütöv metalda deşik açmaq üçün

149. Deşmə prosesini yerinə yetirən kəsici aləti necə adlanır?

A) Burgu.

B) Dəzgah

C) kəsici

D) Frez

E) Rayber

150. Maşınqayırma sənayesinin istehsal etdiyi məhsul adlanır?

A) İstehsalın (zavod və sexin) son mərhələsinin əşyası

B) Sifarişçiyə göndərilən və ya ticarət mərkəzlərinə göndərilən məhsul

C) Sökülən və sökülməyən birləşmələri olmayan, həm cins materialdan hazırlanan istehsal əşyası

D) Ölçü və formasını dəyişməklə detalı hazırlamaq üçün istehsal əşyası

E) Termiki emal etməklə xarici səthinin xassələri dəyişən istehsal əşyası

- 151. Texnoloji prosesinin layihələndirilməsində onun hansı mərhələsindən başlanılır?**
 A) Pəstahın seçilməsindən B) kəsici alətlərin hazırlanmasından
 C) Kəsmə rejimlərinin təyin edilməsindən D) emal marşrutlarının seçilməsindən
 E) Dəzgahların təyin edilməsindən
- 152. Detal hazırlanmasında texnoloji proseslərin bütün əməliyyatları üzrə ardıcılığın hansı sənədlə göstərilir?**
 A) Marşrut xəritəsində B) emal payının hesablanması
 C) Tərtibat siyahısında D) mexaniki emalın əməliyyat xəritəsində
 E) Pəstahın alınma üsullarının seçilməsində
- 153. Verilmiş detailın hazırlanma ardıcılığı texnoloji prosesin hansı sənədində daha dəqiq göstərilir?**
 A) Əməliyyat xəritəsində B) Pəstahın hazırlanmasında C) Alətin seçilməsində
 D) Avadanlığın seçilməsində E) Emal payının hesablanması
- 154. İki seriyalı bir tipli, müxtəlif ölçülü hissələri istehsal etmək üçün hansı tipli dəzgahlardan istifadə edilir?**
 A) Xüsusişəkillənmiş B) Rəqəmli proqram idarə etmə C) Universal
 D) Xüsusi E) Avtomatlaşdır
- 155. Texnoloji prosesin hansı sənədində detailın bütün əməliyyatlar üzrə texnoloji ardıcılığı verilir?**
 A) Marşrut xəritəsində B) Dəzgahlar siyahısında
 C) Əməliyyat xəritəsində D) Tərtibatlar siyahısında
 E) Mexaniki emalın əməliyyat xəritəsində
- 156. Torna dəzgahları aiddir**
 A) 1ci – qrupa B) 3cü – qrupa C) 7ci – qrupa
 D) 2ci – qrupa E) 6cı – qrupa
- 157. Kəsmə ilə emalın mahiyyəti nədir?**
 A) Metalın səthindən yonqar götürməklə ölçülərini dəqiqləşdirmək
 B) Metalı əritmək C) Metalı soyutmaq D) Metalı qaynaq etmək E) Metalı əymək
- 158. Kəsmə ilə emal prosesində məqsəd nədir**
 A) Yonmaqla tələb olunan forma və ölçüyə çatdırmaq
 B) Pəstahın kütləsini artırmaq C) Pəstahın uzunluğunu artırmaq
 D) Pəstahın səthini yumaq E) Pəstahın səthinə örtük çəkmək
- 159. Torna dəzgahında əsas hərəkət?**
 A) Fırlanma B) Hərəkətlər iç yonma C) Eninə yonma
 D) Doğrama E) Baş və veriş
- 160. Kəsmə prosesinin parametrləri hansıdır**
 A) Veriş, kəsmə dərinliyi, kəsmə sürəti B) Texnoloji vaxt C) Veriş
 D) Kəsmə sürəti E) Kəsmə dərinliyi
- 161. Qaynaq elektrodunu nədən düzəldirlər**
 A) Məftildən B) Şvellerdən C) Borudan D) Valdan E) Armaturdan

162. Metal hissələrdə termik emal nə üçün aparılır?

- A) Metalın strukturunu dəyişməklə onda istənilən xassəni almaq üçün.
B) Metal hissələrin xarici və daxili ölçülərini dəyişmək üçün
C) Metal hissələrin xarici ölçülərini dəyişmək üçün
D) Metal hissələrin konustruksiyasını ölçülərini dəyişmək üçün
E) Metal hissələrin daxili ölçülərini dəyişmək üçün

163. Təzyiqlə emal metalın hansı xassəsinə əsaslanır

- A) Metalın plastikliyinə B) İstilik keçirməsinə C) Bərkliyinə
D) Möhkəmliyinə E) İkvasiyasına

164. Qaynaq elektrodu nədir?

- A) Səthinə suvaq çəkilmiş məftil B) Yastıq C) Çılpaq məftil
D) Armatur E) Oymaq

165. Mexaniki emal prosesində soyuducu – yağlayıcı mayələrin rolu nədən ibarətdir?

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

166. Alət materialının istiliyə davamlılığı nədir?

- A) Yüksək temperaturlarda yüksək bərkliyini qoruyub saxlama
B) Qabiliyyəti yüksək temperaturaya malik yonqarın əmələ gətirməsi
C) Yeyilməyə davamlılığın
D) Saxlanması yumşalmaya qarşı
E) Sınmaya qarşı müqaviməti

167. Presləmə əməliyyatı hansı mexanizmlərdə aparılır?

- A) Hidravlik preslərdə B) Tokar dəzgahlarında
C) Daxiliyanma mühərriklərində D) Elektrik mühərriklərində
E) Mexaniki çəkiclərdə

168. Termomexaniki emalda hansı əməliyyatlar eyni vaxtda aparılır?

- A) Yayma və termiki emal B) Əritmə və soyutma C) Ştamlama və qaynaq
D) Presləmə və çəkmə E) Əymə və burma

169. Təzyiqlə emalın mahiyyəti nədir?

- A) Metala mexaniki təsir göstərməklə onun forma və ölçülərinin dəyişdirilməsi
B) Metalın istehsal olunması C) Metalın əridilməsi
D) Metalın soyudulması E) Metalın qızdırılması

170. Mexaniki emal payı təyin edilməsində hansı üsulla daha dəqiq nəticələr alınır?

- A) Hesabi analitik B) Düzgün cavab yoxdur C) İstehsal təcrübəsinə əsasən
D) Təcrübi-statik üsulla E) Qabaqcıl müəsisələrinin nəticələrinə əsasən

171. Vaxt normasının təyin olunmasının daha dəqiq üsulu hansıdır?

- A) Analitik –hesablama B) Mövcud normativlər üzrə hesablanma
C) Analitik –tədqiqat D) Təcrübi –statik E) Xronometraj

172. İş yerinə qulluq vaxtıvaxtın faizlə miqdarını təşkil edir.

- A) Operativ B) Ədədi C) Əsas D) Köməkçi E) Texnoloji

173. Verilmiş detallın hazırlanma ardıcılığı texnoloji prosesin hansı sənədində daha dəqiq göstərilir?

- A) Əməliyyat xəritəsində B) Pəstahın hazırlanmasında
C) Emal payının hesablanması D) Avadanlığın seçilməsində
E) Alətin seçilməsində

174. Hansı emal üsulu daha yüksək dəqiqlik təmin edir?

- A) Pardaqlama B) Üstyonuş C) Torna D) Frezləmə E) Burğulama

175. Təbii cisimlərin hazır məmul halına qədər çevrilməsi prosesi necə adlanır?

- A) İstehsal prosesi B) Təbii proses C) Texnoloji proses
D) Mexaniki proses E) İşçi proses

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

- A) Sex B) Zavod C) Məntəqə D) İşçi yeri E) Şöbə

177. Müsəidə hazırlanan hissənin hansı parametrini xarakterizə edir?

- A) Tələb olunan dəqiqliyini B) İstehsal proqramını C) Etibarlığını
D) Möhkəmliyini E) Uzunömürlüyünü

178. Bazalaşdırma nədir?

- A) Pəstahın seçilmiş koordinat sistemində tələb olunan vəziyyətə gətirilməsi
B) Pəstahın mərkəzləşdirici oxlarda yerləşdirilməsi
C) Pəstahın altı sərbəstlik dərəcəsindən məhrum edilməsi
D) Pəstahın tərtibatda yerləşdirilməsi
E) Pəstahın kəsici alətə nisbətən tutduğu vəziyyəti

179. Ərimə temperaturu hansı temperatura deyilir?

- A) Metalın bərk haldan maye halına keçməsinə uyğun gələn temperatura
B) Metalın maye halından qaz halına keçməsi temperaturuna
C) Metalların maye haldan bərk hala keçməsinə uyğun gələn temperaturda
D) Metalın axdığı temperatura
E) Metalın qızması zamanı enerji yayılmasına uyğun gələn temperatura

180. Çuqunlar hansı növlərə bölünürlər?

- A) Ağ, boz, yüksəkmöhkəmlikli və döyülən
B) Aşağı və yüksək mayeaxıcılığa malik
C) Martensit strukturlu çuqunlar
D) Likvasiyalı struktura malik
E) Soyuq və qızmar çatları olmayan

181. Tökmə istehsalatında məmulatı necə alırlar?

- A) Maye metalı qəlibə tökməklə B) Metalı döyməklə C) Metalı sıxmaqla
D) Metalı burmaqla E) Metalı əyməklə

182. Pəstah nəyə deyilir?

- A) Ehtiyat metal təbəqəyə B) Aqreqatlara C) Düyünlərə
D) Tərtibatların elemlərinə E) Qüvvə intiqallarına

183. IVsinif-disklərə aiddir:

- A) Nazim çarxlar B) Dirsəkli val C) Şatunlar
D) Şlisli kardan valı E) Mühərrikin silindrlər bloku

184. V sinif-dairəvi olmayan millərə aiddir:

- A) Şatunlar B) Qilzlər C) Dirsəkli vallar
D) Tormoz barabanları E) Yarımxoxlar

185. I sinif-gövdə hissələrinə aiddir:

- A) Mühərrikin silindrlər bloku B) Dirsəkli val C) Nazim çarxlar
D) Şatunlar (sürgüqolu) E) Boltlar

186. I sinif-gövdə hissələrinə aiddir:

- A) Blok başlıqları B) Qazpaylama valları C) Qilizlər
D) Tormoz barabanları E) Qaykalar

187. I sinif-gövdə hissələrinə aiddir:

- A) Reduktorun karteri B) Yarımxoxlar C) Qasnaqlar
D) Çərçivənin lonjeronu E) Şlisli kardan valı

188. II sinif-dairəvi millərə aid deyil:

- A) Disklər B) Mühərrikin qazpaylama valı C) Şlisli kardan valı
D) Yarımxoxlar E) mühərrikin dirsəkli valları

189. I sinif-gövdə hissələrinə aid deyil

- A) Nazimçarx B) Blok başlıqları C) Baş ötürücüsünün karteri
D) Reduktorun karteri E) Mühərrikin silindrlər bloku

190. III sinif-içi boş silindrlərə aiddir:

- A) Qiliz B) Yağ nasosunun qövdəsi C) Tormoz diskləri
D) Yarım oxlar E) Mühərrikin silindrlər bloku

191. Tez əriyən lehimlərlə hansı hissə bərpa olunur?

- A) Radiator B) Blok başlığı C) Ötürmələr qutusunun karteri
D) Boru kəmərləri E) Elektrik avadanlığı

192. Asan əriyən lehimlərin ərimə temperaturu hansı hədlə məhdutlaşır?

- A) 450oc B) 1000oc C) 850oc D) 700oc E) 550oc

193. Aluminium oksidinin ərimə temperaturu alüminiumun ərimə temperaturundan nə qədər fərqlənir?

- A) 4 dəfə B) 1,5 dəfə C) 2 dəfə D) 2,5 dəfə E) 3 dəfə

194. Elektrik-qövs qaynağında termiki təsir zonasının dərinliyi nə qədər olur?

- A) 2-6 mm B) 6-10 mm C) 10-15 mm D) 15-20 mm E) 20-25 mm

195. Qaz qaynağında termiki təsir zonasının dərinliyi nə qədər olur?

- A) 25-30 mm B) 20-25 mm C) 15-20 mm D) 10-15 mm E) 5-10 mm

196. Boz çuqundan tökmə ilə hazırlanan hissələr:

- A) Silindrlər bloku B) Porşen barmaqları C) Porşen üzükləri D) İçliklər E) resorlar

197. Boz çuqundan tökmə ilə hazırlanan hissələr:

A) Blok başlığı B) Radiatorlar C) Yaylar D) Yastıqlar E) Radiatorlar

198. Boz çuqundan tökmə ilə hazırlanan hissələr:

A) Ötürmə qutularının gövdəsi B) yastıqlar C) resorlar D) radiatorlar E) yaylar

199. Boz çuqundan tökmə ilə hazırlanan hissələrə aid deyil:

A) Porşen üzükləri B) Silindrlər bloku C) Blok başlığı
D) Nazim çarxların karterləri E) Ötürmə qutularının gövdələri

200. Çuqunun soyuq halda qaynağı hansı ölçülü elektrodla aparılır?

A) 3-4 mm B) 5-6 mm C) 6-7 mm D) 8-9 mm E) 10-11 mm

201. Alüminium oksidinin Al_2O_3 ərimə temperaturu:

A) 2050OS B) 1990OS C) 1809OS D) 1705OS E) 1650OS

202. Alüminium oksidinin Al_2O_3 ərimə temperaturu, alüminiumun özünün ərimə temperaturasından neçə dəfə artıqdır?

A) 4 dəfə B) 3 dəfə C) 2 dəfə D) 6 dəfə E) 1 dəfə

203. Bazaların növlərinə aiddir:

A) Hamısı B) Konstruktor bazarı C) Texnoloji baza
D) Ölçmə bazası E) Yığma bazası

204. Qara baza səthləri hansı şərtlərə görə seçilir?

A) Hamısı
B) Qara baza səthinin kələ-kötürlüyü az və təmiz olmalıdır
C) Qara baza səthi kimi emal olunmayan və ya emal yayı az olan səth seçilməlidir
D) Qara bazadan yalnız birinci emalda və bir dəfə istifadə edilməlidir
E) Qara baza əsas yerləşdirmə baza səthlərinin emalına verməlidir

205. Səthi təbəqənin xarakteristikalarına aiddir?

A) Hamısı B) Kələ-kötürlük C) Səthin forması
D) Kəsmə emal izlərinin istiqaməti E) Dalğalılıq

206. Avtomobillərin təmiri zamanı lehimləmədən hansı hissələr bərpa etmək üçün istifadə edilir?

A) Radiatorlar B) Dişliçarxlar C) Şatunlar
D) Porşen barmaqlarını E) Porşen üzüklərini

207. Avtomobillərin təmiri zamanı lehimləmədən hansı hissələri bərpa etmək üçün istifadə edilir?

A) Yanacaq bakları B) Yastıqları C) Dirsəkli valları D) Paylayıcı valları E) Klapanları

208. Avtomobillərin təmiri zamanı lehimləmədə hansı hissələri bərpa etmək üçün istifadə edilir?

A) Karbüratorları B) Klapanları C) Porşen barmaqları
D) Paylayıcı valları E) Alışdırma şamları

209. İçi boş hissələrin xarici diametrinin azaldılması hesabına daxili diametrini kiçiltmək üçün istifadə edilən üsul:

A) Daraltma B) Oturtma C) Genəltmə D) Uzatma E) Üzdüyürləmə

210. Lehimin ərimə temperaturundan asılı olaraq lehimləmə prosesi neçə növə bölünür?
A) 2 B) 4 C) 5 D) 6 E) 1
211. Pres altında düzəltmə üsulunda yorulma möhkəmliyi nə qədər azalır?
A) 15...40% B) 5...15% C) 20...55% D) 55...70% E) 70...85%
212. Val tipli hissələrin yeyilməsində hansı forma xətası əmələ gəlir?
A) Konusluluq, ovallıq B) Qeyri-bərabər yeyilmə C) Birtərəfli yeyilmə
D) Əyilmə E) Burulma
213. Xromlamadan sonra hissələr hansı mexaniki emal növünə uğradılır?
A) Cilalama B) Üz yonuş C) İç yonuş D) Təzyiq E) Kəsmə
214. Çəkirlərinə görə dəzəhələr neçə qrupa bölünürlər?
A) 3 B) 2 C) 1 D) 5 E) 6
215. İndeks 2A150 hansı dəzgahı xarakterizə edir?
A) Şaquli-burğu dəzgahını B) Çox kəsikli torna dəzgahını C) Şaquli frez dəzgahını
D) Cilalama dəzgahını E) Burğu və içyonma dəzgahını
216. Dəqiqlik dərəcəsinə görə dəzgahlar hansı siniflərə bölünürlər?
A) Hamısı B) normal dəqiqlikli C) artırılmış dəqiqlik
D) Yüksək dəqiqlili E) ən dəqiq
217. Dəqiqlik dərəcəsinə görə dəzgahlar neçə sinifə bölünürlər?
A) 5 B) 4 C) 2 D) 6 E) 2
218. Çuqun okcidlərin ərimə temperaturu:
A) 1400°S B) 1100°S C) 1000°S D) 950°S E) 900°S
219. Asanəriyənin lehimlərlə ərimə temperaturu:
A) 450°S qədər B) 470°S C) 500°S D) 550°S E) 600°S
220. Çətinəriyənin lehimlərdə ərimə temperaturu:
A) 450°S böyük B) 400°S C) 350°S D) 300°S E) 200°S
221. Xrom örtüklərinin şəkilməsi hissələrin yorulma möhkəmliyini nə qədər azaldır?
A) 20...30% B) 10...20% C) 30...40% D) 40...45% E) 42...48%
222. Qalınlığı 12 mm-dən çox olan hissələrdəki çatlar qaynağa hazırlanmaq üçün hansı formada yonulur?
A) "X" B) "Y" C) "U" D) "I" E) "V"
223. Təmir olunmuş vallarda ovallıq və konusluq hansı həddən artıq olmamalıdır?
A) 0,01...0,02 mm B) 0,02...0,03 mm C) 0,03...0,04 mm
D) 0,04...0,05 mm E) 0,05...0,06 mm
224. Süni köhnəltmə zamanı pəstah qızdırıldıqdan sonra neçə saat saxlanıb tədricən soyudulur?
A) 1-6saat B) 6-7saat C) 7-8saat D) 8-9saat E) 9-10 saat

225. Yivli birləşmələrin yığılması ümumi əmək tutumunun neçə faizini təşkil edir?

A) 25-30% B) 10-15% C) 15-25% D) 5-10% E) 30-35 %

226. Pres altında düzəltmə üsulu ilə bərpa olunan hissənin yorulma möhkəmliyi neçə faiz azalır?

A) 15-40% B) 10-15% C) 40-45% D) 45-50% E) 50-60%

227. Yeyilmə nəticəsində konusluluq hansı hissələrdə baş verir?

A) Val və oymaq tipli hissələrdə; B) Gövdə tipli hissələrin yan səthlərində;
C) Disk tipli hissələrin yan səthlərində; D) Bərkidici elementlərdə;
E) Köməkçi elementlərdə;

228. Hissənin materialının fiziki-mexaniki xüsusiyyəti nə zaman dəyişir?

A) Köhnəlmə və yorulma zamanı; B) Bərabərtərəfli yeyilmə zamanı;
C) Birtərəfli yeyilmədə; D) Antikorroziya örtüklərinin pozulması zamanı;
E) Araboşluğunun artması zamanı

229. Valın üstəritməsi zamanı elektrod (zenit) hissənin mərkəzindən nə qədər sürüşdürülə bilər?

A) 5...30 mm; B) 2...3 mm; C) 30...35 mm; D) 35...40 mm; E) 40...45 mm

230. Valların düzəltmədən sonra formasının sabilliyini saxlamaq üçün 180...200 0C-də nə qədər saxlamaq lazımdır?

A) 5 saat; B) 3 saat; C) 1 saat; D) 7 saat; E) 9 saat.

231. Valların düzəltmədən sonra formasının sabilliyinin saxlamaq üçün 5 saat müddətində hansı temperaturda saxlamaq lazımdır?

A) 180...200⁰C; B) 160...180⁰C; C) 140...160⁰C;
D) 200...220⁰C; E) 220...240⁰C

232. Valın üstəritməsi zamanı elektrod (zenit) hissənin mərkəzindən nə qədər sürüşdürülə bilər?

A) 5...30 mm; B) 2...3 mm; C) 30...35 mm; D) 35...40 mm; E) 40...45 mm

233. Bir tərəfli yeyilmədə ən kiçik yeyilmə hansı qiymət alır?

A) =0 mm; B) =0,2mm; C) =0,4 mm; D) =0,6mm; E) =0,8 mm.

234. Pres altında düzəltmə üsulunda yorulma möhkəmliyinin nə qədər azalır?

A) 15...40%; B) 5...15%; C) 40...55%; D) 55...70%; E) 70...85%.

235. Valların düzəltmədən sonra formasının sabilliyini saxlamaq üçün 180...200 0C-də nə qədər saxlamaq lazımdır?

A) 5 saat; B) 3 saat; C) 1 saat; D) 7 saat; E) 9 saat.

236. Valların düzəltmədən sonra formasının sabilliyinin saxlamaq üçün 5 saat müddətində hansı temperaturda saxlamaq lazımdır?

A) 180...200⁰C; B) 160...180⁰C; C) 140...160⁰C;
D) 200...220⁰C; E) 220...240⁰C.

237. Pres altında düzəltmə hissələrin yorulma möhkəmliyinin nə qədər azalmasına səbəb olur?

A) 15...20%; B) 10...15%; C) 5...10%; D) 20...25%; E) 25...30%

238. Qaynaq zamanı metalı oksidləşmədən qorumaq üçün hansı tədbirlər həyata keçirilir?

- A) Flüsdən istifadə edilir; B) Metal örtükdən istifadə edilir;
C) Rəng qatından istifadə edilir; D) Yağ qatından istifadə edilir;
E) Mazut qatından istifadə edilir

239. Asan əriyən lehimlərin ərimə temperaturu hansı hədlə məhdudlanır?

- A) 450°C B) 850°C; C) 700°C; D) 550°C; E) 1000°C;

240. Lehimin ərimə temperaturu birləşdirilən hissələrin ərimə temperaturundan olmalıdır:

- A) Aşağı B) 50 0C yuxarı; C) 100 0C yuxarı; D) Bərabər; E) Yuxarı;

241. Tez əriyən lehimlərlə hansı hissə bərpa olunur?

- A) Radiator; B) Blok başlığı; C) Ötürmələr qutusunun karteri;
D) Boru kəmərləri; E) Elektrik avadanlığı

242. Emal payı nədir?

- A) Mexaniki emal zamanı pəstahlardan yonulan metal təbəqə
B) Hissələrin bərpasında yonulan metal C) Hissələrin mexaniki emalında yonqar
D) Hissələrin yeyilmiş təbəqəsi E) Pəstahla hissənin ölçülərinin fərqi

243. Metaldan istifadə əmsalı hansı qiymətlərdə ola bilər?

- A) $Kim \leq 1$; B) $Kim = 1$; C) $Kim < 1$; D) $Kim > 1$; E) $Kim < 1$

244. Metaldan istifadə əmsalı nəyə deyilir?

- A) Emal olunmuş hissənin kütləsinin pəstahın kütləsinə olan nisbətinə
B) Pəstahın kütləsinin emal olunmuş hissənin kütləsinə olan nisbətinə
C) Pəstahla hissənin kütlə fərqi pəstahın
D) Hissə ilə pəstahın kütlə fərqi emal olunmuş hissənin kütləsinə olan nisbətinə
E) Hissə ilə pəstahın kütlə fərqi pəstahın kütləsinə olan nisbətinə

245. Tərtibatın elementləri hansılardır?

- A) Yerləşdirmə, istiqamətləndirici, sıxıcı, qüvvə, gövdə, bölücü və fiksatorlar, köməkçi
B) Dayaq, istiqamətləndirici, yay, sıxıcı, qüvvə
C) Yerləşdirmə, sökmə, dayaq, istiqamətləndirici
D) Köməkçi, burucu, sökmə, dayaq, bölücü, istiqamətləndirici
E) Yerləşdirmə, burucu, sökmə, dayaq, bölücü, qüvvə

246. Avtomobilqayırmada istehsalın neçə növü var?

- A) 3 B) 2 C) 4 D) 5 E) 6

247. Avtomobil istehsal zavodlarının sexləri hansı qruplara bölünür?

- A) Pəstah hazırlayan, emal edən, köməkçi B) Alət, köməkçi, pəstah hazırlayan
C) Sınaq, pəstah hazırlayan, emal edən D) Yığma, pəstah hazırlayan, emal edən
E) Yığma, texniki, emal edən, sınaq

248. DTAH sistemi nədir?

- A) Dəzgah, tərtibat, alət, hissə B) Dəzgah, avtomobil.alət, hissə
C) Dəmir, tormoz, aqreqat, hissə D) Dəmir, traktor, avtomobil, hissə
E) Dəmir, torna dəzgahı, alət, hissə

249. Avtoqayırmada hissənin hansı baza səthlər qəbul edilmişdir?

- A) Yığma, konstruktor, ölçmə, texnoloji B) qara, yığma, konstruktor, ölçmə
C) Yığma, konstruktor, ölçmə, yerləşdirmə D) Konstruktor, yerləşdirmə, texnoloji, qara
E) başlangıç, yığma, qara, texnoloji

250. Pəstah nəyə deyilir?

- A) Üzərində emal payı olan hissəyə B) termiki emal olunmayan hissəyə
C) Mexaniki emal olunmayan hissəyə D) aqreqatın bir elementinə
E) Komplektləşdirmə elementinə

251. Mexaniki emalda qara baza neçə dəfə istifadə edilir?

- A) 1 B) 2 C) 3 D) 4 E) 5

252. Ümumi emal payı necə təyin edilir?

- A) $Z_0 = |dpəs - dhis|$; B) $Z_0 = dpəs - dhis$; C) $Z_0 = dpəs - (dhis + Z_1)$;
D) $Z_0 = dpəs - (dhis - Z_1)$; E) $Z_0 = dpəs + (dhis + Z_1)$.

253. Qüvvə elementindən nə zaman istifadə edilir?

- A) Sıxıcı elementə təsir etmək üçün; B) Hissəni kəsmək üçün;
C) Hissəni yonmaq üçün; D) Dayaq elementinə təsir etmək üçün;
E) Presləmə üçün.

254. Aşağıdakı sexlərdən hansı köməkçi sexlərə aid deyil?

- A) Mexaniki-yığma və şassi sexi. B) Baş mexanik sexi C) Nəqliyyat sexi;
D) Ştamlama sexi; E) Alətlər sexi;

255. Birtərəfli yeyilmədə yeyilmənin qeyri-müntəzəmlik əmsalı hansı qiymətdə olur?

- A) 1,0; B) 0,3; C) 0,5; D) 0,2; E) 1,2.

256. Yeyilmiş hissələrdə qeyri-müntəzəmlik əmsalı hansı hədlərdə dəyişir?

- A) 0,5...1,0; B) 0,3...0,5; C) 0,1...0,3; D) 1,0...1,2; E) 1,2...1,5.

257. Simmetrik yeyilmədə yeyilmənin qeyri-müntəzəmlik əmsalının qiyməti nə qədərdir?

- A) 0,5; B) 0,3; C) 0,7; D) 0,8; E) 1.

258. Hansı istehsalat sahəsi işçi yeri adlanır?

- A) Görülən işlərə uyğun avadanlıqla təchiz olunmuş istehsalat sahəsi;
B) Metalkəsən dəzgahlarla təchiz edilmiş istehsalat sahəsi;
C) Çilingər işləri üçün təchiz edilmiş istehsalat sahəsi;
D) Metalkəsən dəzgah və yükqaldırıcı-nəqlədic qurğu ilə təchiz edilmiş istehsalat sahəsi;
E) Mexaniki emal və çilingər işləri üçün təchiz edilmiş istehsalat sahəsi;

259. Hissənin işçi səthinin xromlanması onun ömürlüvlüyünü nə qədər artırır?

- A) 1,5...2,0; B) 1,0...1,5; C) 2,0...2,5; D) 2,5...3,0; E) 3,0...3,5

260. Metal sərfinə qənaət məqsədilə iç və üz yonuş üçün emal payının minimum qiyməti nə qədər olmalıdır?

- A) 0,05...0,10mm; B) 0,10...0,15mm; C) 0,20...0,25 mm;
D) 0,30...0,35 mm; E) 0,40...0,45 mm .

261. Bir tərəfli yeyilmədə ən kiçik yeyilmə hansı qiymət alır?

- A) =0 mm; B) =0,2mm; C) =0,4 mm;
D) =0,6mm; E) =0,8 mm.

262. Valların düzəltmədən sonra formasının sabilliyinin saxlamaq üçün 5 saat müddətində hansı temperaturda saxlamaq lazımdır?

- A) 180...200°C; B) 160...180°C; C) 140...160°C;
D) 200...220°C; E) 220...240°C.

263. Valların düzəltmədən sonra formasının sabilliyini saxlamaq üçün 180...200 0C-də nə qədər saxlamaq lazımdır?

- A) 5 saat; B) 3 saat; C) 1 saat; D) 7 saat; E) 9 saat.

264. Xrom örtüklərinin çəkilməsi hissələrin yorulma möhkəmliyini nə qədər azaldır?

- A) 40...45%; B) 20...30%; C) 30...40%; D) 10...20%; E) 42...48%

265. Asan əriyən lehimlərin ərimə temperaturu hansı hədlə məhdudlanır?

- A) 450°C B) 850°C; C) 700°C; D) 550°C; E) 1000°C;

266. Lehimin ərimə temperaturu birləşdirilən hissələrin ərimə temperaturundan olmalıdır:

- A) Aşağı B) 50°C yuxarı; C) 100°C yuxarı; D) Bərabər; E) Yuxarı;

267. Tez əriyən lehimlərlə hansı hissə bərpa olunur?

- A) Radiator; B) Blok başlığı; C) Ötürmələr qutusunun karteri;
D) Boru kəmərləri; E) Elektrik avadanlığı

268. Qaz qaynağında termiki təsir zonasının dərinliyi nə qədər olur?

- A) 25-30mm B) 10-15mm; C) 15-20mm; D) 20-25mm; E) 5-10mm;

269. Fərdi istehsalda buraxılan illik məmulatların sayı

- A) 1-10-əd; B) 10-20-əd; C) 20-30-əd; D) 30-40-əd; E) 40-50-əd.

270. Kiçik seriyalı istehsalda buraxılan illik məmulatların sayı

- A) 10-200-əd; B) 200-300-əd; C) 300-400-əd; D) 400-500-əd; E) 500-600-əd.

271. Orta seriyalı istehsalda buraxılan illik məmulatların sayı

- A) 1500-2000-əd. B) 500-800-əd; C) 800-1200-əd;
D) 1200-1500-əd; E) 200-500-əd;

272. İri seriyalı istehsalda buraxılan illik məmulatların sayı

- A) 500-5000-əd; B) 500-2000-əd; C) 500-3000-əd;
D) 500-4000-əd; E) 500-5000-əd.

273. Kütləvi istehsalda buraxılan illik məmulatların sayı

- A) 5000-dən çox B) 2000-3000-əd C) 3000-4000-əd
D) 4000-5000-əd E) 1000-2000-əd

274. Val tipli hissələrin birinci təmir ölçüsü necə təyin edilir?

- A) $d_{t1} = d_n - 2(\delta'' + x)$ B) $d_{t1} = d_n + 2(\delta'' + 2x)$ C) $d_{t1} = d_n + 2(\delta'' + x)$
D) $d_{t1} = d_n - 2(\delta'' + 2x)$ E) $d_{t1} = d_n - 2\gamma$

275.Val tipli hissələrin ikinci təmir ölçüsü necə təyin olunur?

- A) $d_{t_2} = d_n - 2\gamma$ B) $d_{t_2} = d_n - \gamma$ C) $d_{t_2} = d_n + 2\gamma$
D) $d_{t_2} = d_n - 2(\delta'' + 2x)$ E) $d_{t_2} = d_n + 2(\delta'' + 2x)$

276.Val tipli hissələrin üçüncü təmir ölçüsü necə təyin edilir?

- A) $d_{t_3} = d_n - 3\gamma$ B) $d_{t_3} = d_n + 3(\delta'' + 2x)$
C) $d_{t_3} = d_n + 3(\delta'' + x)$ D) $d_{t_3} = d_n - 3(\delta'' + x)$
E) $d_{t_3} = d_n - 3(\delta'' + 2x)$

277.Val tipli hissələrin dördüncü təmir ölçüsü necə təyin olunur?

- A) $d_{t_4} = d_n - 4\gamma$ B) $d_{t_4} = d_n + 4(\rho\delta + x)$
C) $d_{t_4} = d_n - 4(\delta'' + x)$ D) $d_{t_4} = d_n - 4(\rho\delta + x)$
E) $d_{t_4} = d_n + 4(\delta'' + 4x)$

278.Val tipli hissələrin beşinci təmir ölçüsü necə təyin olunur?

- A) $d_{t_5} = d_n - 5\gamma$ B) $d_{t_5} = d_n + 5(\delta'' + 5x)$
C) $d_{t_5} = d_n - 5(\delta'' + 5x)$ D) $d_{t_5} = d_n + 5(\rho\delta + 6x)$
E) $d_{t_5} = d_n - 5(\delta'' - 6x)$

279.Oymaq tipli hissələrin birinci təmir ölçüsü necə təyin olunur?

- A) $D_{t_1} = D_n + 2(\delta'' + x)$ B) $D_{t_1} = D_n + 2(\delta'' + 2x)$
C) $D_{t_1} = D_n - 2(\delta'' + x)$ D) $D_{t_1} = D_n - 2(\delta'' + 2x)$
E) $D_{t_1} = D_n - 2(\rho\delta'' + x)$

280.Oymaq tipli hissələrin ikinci təmir ölçüsü necə təyin edilir?

- A) $D_{t_2} = D_n + 2\gamma$ B) $D_{t_2} = D_n + \gamma$ C) $D_{t_2} = D_n - 2\gamma$
D) $D_{t_2} = D_n - \gamma$ E) $D_{t_2} = D_n - 2(\rho\delta + x)$

281.Oymaq tipli hissələrin üçüncü təmir ölçüsü necə təyin olunur?

- A) $D_{t_3} = D_n + 3\gamma$ B) $D_{t_3} = D_n - 3(\rho\delta + x)$
C) $D_{t_3} = D_n - 3\gamma$ D) $D_{t_3} = D_n + 3(\rho\delta + x)$
E) $D_{t_3} = D_n + 3(\rho\delta + 3x)$

282.Təmir intervalı necə təyin edilir?

- A) $\gamma = 2(\rho\delta + x)$ B) $\gamma = 2(\rho\delta + 2x)$ C) $\gamma = 2(\rho\delta - 2x)$
D) $\gamma = 2(\rho\delta - x)$ E) $\gamma = 2(\delta + x)$