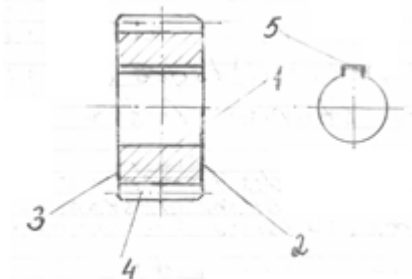


Fənn: Sənaye avadanlıqlarının təmir işlərinin təşkili və onlara nəzarət**Qrup: 22**

1. Təmirə daxil olan maşınlar öz hissələrinin səthlərində neçə kq qədər istismar çirkləri daşıyır?
 - 200
 - 250
 - 150
 - 100
 - 300
2. Dəzgah necə saat işlədikdən sonra hissələr qızır?
 - 3-5 sat
 - 1-2 saat
 - 2-4 saat
 - 1-1,5 saat
 - 2-3 saat
3. kiçik səthi gərilməyə və səthlərdə yerləşən çirkləri həll etməklə dəyişən tərkibli məhlul yaratmaq qabiliyyətinə malikdirlər.
 - emulsiya yaratma
 - üzvi həlledicilər
 - texniki yuyucu vasitələr
 - islatma
 - həlledicilər
4. Alətin dəqiqliyinə təsiri necə amildən ibarətdir?
 - 3
 - 6
 - 2
 - 5
 - 4
5. Hansı emal növündə pəstahın və hissələrin konstruksiya və ölçülərində dəyişiklik aparılır?
 - heç biri
 - pəstahalma
 - mexaniki
 - yığma
 - termiki

6. İstiqamət verən səthin üzərində heç olmazsa neçə dayaq nöqtəsi olmalıdır?
- 3
 - 2
 - 5
 - 4
 - 8
7. Avadanlığın sökülməsi üçün hansı avadanlıq və alətlərdən istifadə olunur?
- açarlar, çıxarıcılar, tərtibatlar
 - stendlər, preslər
 - stendlər, preslər, açarlar, çıxarıcılar
 - stendlər, preslər, açarlar, çıxarıcılar, tərtibatlar
 - heç biri
8. Dəmir döymə zindanı, dəmir stol, su və yağ ilə dolu çəlləklər, yuxarı hissədə sovurucu ventilyator hansı bölmədə qoyulur?
- termiki
 - elektrik
 - ehtiyat
 - dəmirçi
 - dəzgah
9. Şəkildə silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərib. 5 rəqəmi ilə işarə olunan



nədir?

- yan səth
 - çarxın topu
 - işgil yuvası
 - dişli hissə
 - valda oturan hissə
10. $W_a = \alpha \cdot T_r$ düsturunda α nəyi ifadə edir?
- proqrama görə çəkini
 - maksimal yüklənmiş növbədə orta aktiv yükləmə
 - sexdəki elektrik qəbuledicilərinin təyin olunmuş cəm gücünü
 - illik elektrikdən istifadənin əmsalı
 - nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu

11. Stendlər məqsədlərinə görə hansı formada olur?

- universal, ixtisaslaşdırılmış
- diaqnostik, siqnal
- səbəb, unitarlıq
- ixtisaslaşmış, siqnal
- unitarlıq, universal

12. Tokar dəzgahında supportun çatının yönəldicilərinin üzəri ilə hərəkətinə nə deyilir?

- yellənmə
- əsas hərəkət
- diyirlənmə
- fırlanma
- veriş

13. Aşağıdakılardan hansılar təmizlənmə təsirləri arasında əsas hadisələri şərtləndirənlərə daxildir?

- həll olma, islatma, emulsiya yaratma
- mexaniki emal, islatma
- yeni və təmir olunmuş detalların dəzgahda emal
- yivlərin kəsilməsi, emulsiya yaratma
- həll olma, islatma

14. Dəzgah bölməsində hansı işlər yerinə yetirilir? 1. mexaniki emal 2. yeni və təmir olunmuş detalların dəzgahda emalı 3. yivlərin kəsilməsi 4. silindrlərin və içliklərin daxili yonuşu 5. kəsmək üçün qayçı

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

15. Rənglənmənin texnoloji prosesi aşağıdakı hansı əməliyyatlardan ibarətdir?

- səthin hazırlığı, astarlanması, zamaskalama, rəngin hazırlanması, rəngləmə, ərpin təmizlənməsi
- səthin hazırlığı, astarlanması, zamaskalama, rəngin hazırlanması, rəngləmə
- səthin hazırlığı, astarlanması, zamaskalama
- rəngin hazırlanması, rəngləmə, ərpin təmizlənməsi
- rəngləmə, ərpin təmizlənməsi, zamaskalam

16. $S_b \leq K_q \cdot S_n$ qeyri – bərabərliyində S_b və K_q kəmiyyətləri haqqında informasiyanın əldə olunması üçün necə mərhələdən istifadə olunur?

- 2
- 4

- 6
- 5
- 7

17. Təmir praktikasında ən çox işlənən lehim qrupları hansılardır?

- polad, çuqun
- alimünium və sink
- mis, şuqun
- mis, sink və alimünium
- sink, polad

18. Sürtülən səthlərdə sürtünmə neçə yerə bölünür?

- 1
- 2
- 3
- 5
- 4

19. Ağır maşınqayırma sexlərində məmulun kütləsi 100 kq-dan neçə kq-a qədər olmalıdır?

- 200
- 5500
- 1500
- 3000
- 150

20. Daha ağır maşınqayırma sexlərində məmulun kütləsi neçə kq-dan artıqdır?

- 100
- 1500
- 250
- 300
- 1400

21. Tokar dəzgahında müxtəlif sürətlər almaq üçün nə edirlər?

- dişli çarxların yerini dəyişirlər
- supportu hərəkət etdirirlər
- dal aşığın yerini dəyişirlər
- mühərriki dəyişirlər
- patronu şpindeldən açırlar

22. Hərəkət etməyən birləşmələr neçə növə ayrılır.

- 10
- 4
- 6
- 8

- 2

23. Maşınqayırma müəssisələrinin ixtisaslaşması nədir?

- müəssisənin bir yerdə yan-yan yerləşdirilməsi
- müəssisə konstruksiya birtipli və texnologiyasına görə oxşar, məhdud çeşidli məmulun istehsalı
- detalın ixtisaslaşmış müəssisələrdən hazır şəkildə alınması
- konstruksiya və texnoloji prosesinə görə yaxın olan, məhsul istehsalının nəzərdə tutulan müəssisədə cəmlənməsi
- təmir zamanı avadanlığın boşdayanma müddəti

24. İstehsalat müəssisələrində elektrik enerjisinin sərfi neçə üsulla təyin edilir?

- 5
- 3
- 2
- 4
- 1

25. emal vasitəsilə pəstah və hissələrin materiallarında struktur dəyişmələri aparılır.

- cari
- pəstahalma
- mexaniki
- termiki
- texnoloji

26. Hansı bölmədə torna-yiv kəsən, universal frez, paradaqlama və yonma dəzgahları qoyulur?

- ehtiyat
- elektrik
- elektrik
- dəzgah
- çilingər

27. Yerinə yetirilən işin xarakterinə görə istehsal avadanlıqları neçə cür olur?

- 6
- 3
- 4
- 2
- 5

28. Əməliyyatlı proses nədir?

- müntəzəm iş vaxtının paylanması
- əməliyyatların izahı, keçid və rejimlərin göstərilməsilə onların yerinə yetirilməsinin ardıcılığı
- konkret istismar şəraitində ondan səmərəli istifadə

- sənədlərin hazırlanması qəbul edilmiş texnoloji həllərin texniki-iqtisadi göstəriciləri
 - emal keçidlərinin və rejimlərinin göstərilməməsi
29. Elektrik ötürücüsünün işə daima hazır olması maşının hansı göstəricisi hesab olunur?
- dəqiqlik
 - iqtisadi
 - məhsuldarlıq
 - etibarlılıq
 - maya dəyəri
30. 60 KH (6T) qədər tırtıllı traktorlar sinfini və 14 KH (1, 4T) qədər təkərli traktorlar sinfinin xarici səthlərinin yuyulması üçün təmir müəssisələrində hansı yuyucu maşın istifadə olunur?
- OM-5540
 - OM-8036
 - OM-8040
 - AB-6070
 - OM-4450
31. Təzyiq altında soyuq emalın əsas üsulları hansılardır?
- ştamplama, isti yayma
 - soyuq yayma, ştamplama
 - tökmə, soyuq ştamplama
 - isti ştamplama
 - tökmə, yayma
32. K-700, K-701, T-150, T-4, DT-75 və MTZ traktorlarının yuyulması üçün hansı maşın tətbiq olunur?
- OM-5535
 - OM-5400
 - CO-8040
 - AB-6070
 - OB-5060
33. Emal şəraitinin uzun keyfiyyətinə təsiri hansı amillərdən ibarətdir?
- kəsmə rejimi
 - məmulun materialı
 - kəsmə dəqiqliyi
 - kəsmə tezliyi
 - yağlama və soyutma
34. Texnoloji proseslər təyinatları üzrə hansı hissələrə işçi və gələcəyi olana bölünürlər
- rənglənmə
 - sazlanma

- işçi, gələcəyi olana
- texnoloji
- yuyulma

35. Detalın uzunömürlülüüyü hansı göstərici hesab olunur?

- etibarlılıq
- istismar
- iqtisadi
- texnoloji
- istehsal

36. İstehsalın ölçüsündən və sahənin formasından asılı olaraq materialların, yarımfabrikatların və məmulların neçə hərəkət sxemi mövcuddur?

- 3
- 5
- 1
- 4
- 6

37. Təmizlənmə materiallarını, prosesi müşayət edən əsas texnoloji effekte görə həll edənlər hansı qruplara bölünürlər?

- bərpa olunmuş hissə, dispersiya edənlər
- emulsiya yaradanlar, dispersiya edənlər, ərp
- emulsiya yaradanlar, bərpa olunmuş hissə
- emulsiya yaradanlar, dispersiya edənlər
- bərpa olunmuş hissə, ərp

38. Tərkibinə və yanğın təhlükəsizliyinə görə üzvü həlledicilər neçə qrupa bölünür?

- 6
- 5
- 2
- 8
- 4

39. Komplektləşdirmə işləri özündə nələri birləşdirir? 1. hissələrin çeşidlənməsini 2. texniki şərtlərə uyğun mövqelərinə və aqreqlərə sayına uyğun yığmada birləşdirilməsi üçün onların toplanması 3. yığma mövqelərinə və aqreqlərə sayına uyğun məxsusluğu və nomenklaturası üzrə komplektləşdirməsi 4. həll olma, islatma, emulsiya yaratma 5. aqreqlərin yığılma taktına uyğun olaraq yığma mövqelərinə komplektlərin çatdırılması

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

- 3, 4, 5

40. Baza həlledicilərinə hansı karbohidratlar daxildir?

- dispersiyaedənlər, ərp
- spirt
- ksilol
- ksilol, xlorlaşdırılmış
- xlorlaşdırılmış

41. Forma dəqiqliyi dedikdə əsas nələr nəzərdə tutulur?

- həndəsi düzxətlik
- həndəsi formaların düzgünlüyü
- həndəsi ölçü dəqiqliyi
- həndəsi forma xətaləri
- həndəsi amillər

42. Dəzqahda işləyəndə əmələ gələn rəqsləri necə növə ayırmaq olar?

- 6
- 3
- 4
- 5
- 2

43. Ehtiyat hissələrinin neçə faizini xüsusiləşdirilmiş ehtiyat hissələri hazırladıyan zavodlardan alırlar?

- 15 – 30
- 25 – 40
- 15 – 25
- 25 – 30
- 15 – 20

44. Sol qaynaq üsulu ilə hansı metal qaynaq edilir?

- ağır metal
- qalın metal
- hamar qalın metal
- həm nazik, həm də qalın metal
- nazik metal

45. Aktiv elektrik enerjisi hansı düsturla ifadə olunur?

- $W_a = P_{cm} - \alpha + T_2$
- $W_a = P_{cm} \cdot \alpha$
- $W_a = P_{cm}$
- $W_a = P_{cm} \cdot \alpha \cdot T_r$
- $W_a = P_{cm} + \alpha \cdot T_2$

46. Maşın istehsalında hərəkətli detalların arasında hərəkətə maneçilik törətməyən araboşluğu olur. Dişli çarx ötürmələrində araboşluğu necə tapılır?

- $a_w - \left(\frac{d_{a2}}{2} + \frac{d_{f1}}{2} \right)$
- $a_w + d_{a2}$
- $a_w + \left(\frac{d_{a2}}{2} - \frac{d_{f1}}{2} \right)$
- $a_w - \left(\frac{d_{a2}}{2} + \frac{d_{a1}}{2} \right)$
- $a_w - \left(\frac{d_{a2}}{2} + \frac{d_1}{2} \right)$

47. Sürüşən yönəldicilərin xarakteristikası hansı sistem ilə təyin edilir?

- yağlama
- pardaqılama
- cilalama
- zingerləmə
- sazlama

48. Avadanlığın idarəetmə sistemi neçə yerə bölünür?

- 4
- 2
- 6
- 8
- 10

49. Qovşağın hərəkət trayektoriyasına görə yönəldicilər necə yerə bölünür?

- 6
- 4
- 3
- 5
- 7

50. Əşyavi ixtisaslaşma pəstah istehsalının tökmə, döymə və ştamplama həmçinin ayrı-ayrı texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsini özündə birləşdirir.

- hissə
- cari

- əşyavi
- hissə, cari
- texnoloji

51. $S_b \leq K_q \cdot S_n$ burada S_b nəyi ifadə edir?

- buraxılış taktı
- hissənin bərpa dəyəri
- avadanlığın iş vaxtı fondu
- əmək tutumu
- dəzgah tutumu

52. Stend sınağının texnoloji prosesi neçə mərhələdən ibarətdir?

- 3
- 2
- 4
- 5
- 6

53. Üzün təmizlik sinfi neçə yerə ayrılır?

- 12
- 8
- 6
- 10
- 7

54. emal vasitəsilə pəstah və hissələrin materiallarında struktur dəyişmələri aparılır.

- cari
- pəstahalma
- mexaniki
- termiki
- texnoloji

55. Emal zamanı məmulun üzərində forma xətalrı neçə yerə bölünür?

- 6
- 3
- 4
- 2
- 5

56. Maşın və aparatlarda tez-tez rast gəlinən nasazlıqların səbəbləri hansılardır? 1.

keyfiyyətsiz yerinə yetirilmiş balanslaşdırma, yığım, qaynaq işləri; 2. quraşdırma, təmir və işəsalma qüsurları; 3. istismar-texniki xidmətin qeyri-kafi aparılması.

- 1, 2, 3
- yalnız 2

- 1, 2
- 1, 3
- 2, 3

57. Maşın və avadanlıqlar nə vaxt orta təmirdən keçməlidirlər?

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

58. Tokar dəzgahının şpindelinin oxunun yönəldicilərinə qeyri-paralellikdən yonulan səthdə yaranan forma xətası necə adlanır?

- Sistematik qanunauyğun dəyişən xəta
- Sistematik daimi xəta
- Təsadüfi xəta
- Bazalaşdırma xətası
- Ölçmə xətası

59. Pəstah materialının kütləsinin hazır detalın kütləsinə nisbəti 1,25-ə bərabərdir.

Materialdan istifadə əmsalı neçədir?

- 0,7
- 0,4
- 1,25
- 0,75
- 0,8

60. Silindrik çəp dişli çarx ötürmələrində hərəkəti səssizləşdirmək və yumşaltmaq üçün onların (dişli çarxların) üzərini hansı metalla örtürlər?

- xrom
- dəmir
- qalay
- mis
- gümüş

61. Üzərində dişli çarxlar və yastıqlar oturmuş val nədir?

- yığım vahidi
- detal
- mexanizm
- maşın
- aqreqat

62. Ultrabənövşəyi işığın təsiri altında yağların işıq vermə xüsusiyyətinin əsasında hansı üsulu durur?

- su ilə islatma
- sürtülmə
- lüminessent
- emulsiya yaratma
- çəki ilə islatma

63. Zavodun idarəetmə sisteminə nələr daxildir? 1. zavodun rəhbərliyi 2. şöbələr 3. laboratoriya

- 1, 2, 3
- 1, 2
- 1, 2
- 2, 3
- yalnız 2

64. İtilmə zamanı burğunun arxa bucağı neçə dərəcə olmalıdır?

- 5-10
- 8-12
- 7-14
- 4-8
- 6-9

65. Dəzgahın kinematik dəqiqliyi hansı vasitələrlə tətbiq edilir?

- ölçü alətləri
- ölçü cihazları
- ölçü ləvazimatları
- ölçü parametrləri
- ölçü göstəriciləri

66. Təmir işlərində nazik yonma hansı halda tələb olunur?

- təmizlik və etibarlılıq
- uzunömürlülük və etibarlılıq
- çeviklik və dəqiqlik
- estetiklik və etibarlılıq
- dəqiqlik və təmizlik

67. İstismar prosesində maşınlar hansı dəyişmələrə məruz qalır?

- müntəzəm
- keyfiyyət
- möhkəmlik
- istismar şəraiti
- korroziya

68.Sökülməyən birləşmələr hansılardır?

- qalaylama,lehimləmə
- lehimləmə, qalaylama
- qalaylama, qaşovlama
- qaşovlama, lehimləmə
- pəçimləmə, qaynaqlama

69.Reaktiv elektrik enerjisi hansı düsturla ifadə olunur?

- $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha \cdot T_r$
- $W_r = \alpha \cdot T_r$
- $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha$
- $W_a = P_{cm} - \alpha + T_2$
- $W_r = Q_{cm} \cdot T_r$

70.Maşın təmirə hansı təmir şöbəsinin rəisinin göstərişi əsasında saxlanılır?

- sex
- fiziki
- energetik
- texnoloji
- mexaniki

71.Novlar neçə möhkəmliyə qədər poladlardan hazırlanır?

- 2
- 5
- 3
- 4
- 1

72.Pardaqlama zamanı səthin təmizliyi neçənci sinifə çatdırılır?

- 10-cu sinifə
- 8-ci sinifə
- 5-ci sinifə
- 3-cü sinifə
- 7-ci sinifə

73.Yeyilmənin əlaməti dişli çarxlarda nə ilə özünü büruzə edir?

- Yeniləməklə
- Zərbəylə
- Təmirlə
- Dəyişməklə
- Səslə

74.Yerinə yetirilən işin xarakterinə görə istehsal avadanlıqları hansılardır?

- köməkçi, axın

- əsas, köməkçi
- axın, qeyri – axın
- əsas, qeyri -axın
- əsas, axın

75.Yivin addımı hansı alətlə ölçülür?

- indikatora
- dişölçənlə
- araölçənl
- kalibirlə
- yivölçənlə

76.Təmir fondundan olan yeyilmiş hissə yararlı hissəyə çevrilmədə aşağıdakı hansı mərhələlərdən keçir?

- ilkin pəstah, təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə, ərp, ehtiyat
- ilkin pəstah, təmir pəstahı
- təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə
- təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə, ərp
- ilkin pəstah, təmir pəstahı, bərpa olunmuş hissə

77.Slindrik çarxlar neçə yerə ayrılır?

- 3
- 6
- 4
- 5
- 2

78.Maşın hissələrinin paslanmasının neçə növü var?

- 5
- 3
- 2
- 4
- 6

79.Gərilmə ilə oturdulan yırğalanma yastıqları vala oturdulmadan qabaq su-yağ vannasında neçə °C qədər qızdırılır?

- 50...60
- 80...90
- 30...40
- 90...100
- 4...5

80.Əsas istehsal sexləri hansı sexlərə bölünür?

- hazırlıq, emal, yığma

- əsas, emal
- yığılmış, cari
- kütləvi, cari, hazırlıq, emal, yığma
- hissə, kütləvi

81. $T_{yığ.ə.t} = t_{qov.} + t_{üm}$ düsturunda $t_{üm}$ nəyi ifadə edir?

- ildəki iş günlərinin sayını
- nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu
- məmulun ümumi yığılmasına sərf olunan vaxt
- proqrama görə gətirmə əmsalını
- illik emal olunan materialların və pəstahların qara çəkisi

82. Boru lövhələrinə boruların bərkidilməsi neçə üsulla aparıla bilər?

- 5
- 2
- 1
- 4
- 3

83. Alətin tələbolunan vəziyyəti neçə mənşənin köməyi ilə qeydə alınır?

- 1
- 3
- 5
- 2
- 6

84. Aşkarlıq baxımından bazalar neçə cür olur?

- 2
- 4
- 6
- 3
- 7

85. Texnoloji əməliyyatın müddətinə görə ilkin verilənlər neçə cürdür?

- 3
- 4
- 1
- 2
- 5

86. Nəqliyyat quruluşları arasında ən çox məhsuldar quruluşlar hansılardır?

- zəncirli transpartyorlar
- elevatorlar
- lentli transpartyorlar

- addımlı transpartyorla
- diyircəkli transpartyorlar

87.Hansı emal növünə tornalama, frezləmə daxildir?

- termiki
- texnoloji
- orta
- cari
- mexaniki

88.Çin mişarı neçə dişə malikdir:

- 9-10
- 5-6
- 7-8
- 8-9
- 6-2

89.Pəstahlamanın hansı növlərindən istifadə olunur? 1. Doğrama 2. döymə 3. tökmə 4. qaynaq etmə

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

90.Dəzgahda işləyərkən hansı rəqslər əmələ gəlir?

- məcburi və yaylı rəqslər
- özü yaranan rəqslər
- avtorəqslər
- məcburi titrəmələr
- məcburi və avtorəqslər

91.Maşın və avadanlıqların yığılması neçə ildən bir əsaslı təmirdən keçməlidir?

- 2
- 5
- -3
- 4
- 1

92.Maşınlarda hissələrin, düyünlərin, aqreqlərin etibarlılığının göstəricilərini hesablamaq üçün hansı qanunu bilmək lazımdır?

- konkret istismar şəraitində ondan səmərəli istifadə
- maşınların etibarlılıq qanunu
- qama

- dövrədə dayanmadan işləmə
- müntəzəm iş vaxtının paylanması qanunu

93. Ən çox yüklənmiş növbədə orta reaktiv yükləmə necə ifadə olunur?

- $W_r = \alpha \cdot T_r$
- $Q_{cm} = P_{cm} \cdot \operatorname{tg} \phi$
- $Q_{cm} = P_{cm} + \operatorname{tg} \phi$
- $Q_{cm} = P_{cm} - \operatorname{tg} \phi$
- $P_{cm} = P_n$

94. $K_2 = \omega / \delta$ düsturunda ω nəyi ifadə edir?

- əmək tutumu
- proqrama görə çəkini
- sıxlığı
- istifadə əmsalı
- səpələnmənin faktiki sahəsi

95. Bazalaşdırma nəticəsində pəstah və ya məmul dəstinin eyniadlı səthinin vəziyyət meyllənməsinə nə deyilir?

- Bazalaşdırma xətası
- Təsadüfi xəta
- Yerləşdirmə xətası
- Sistemə uyğun dəyişən xəta
- Sazlama xətası

96. Dişli çarx ilişməsindəki araboşluğunu tapın. Mərkəzlərarası məsafə mm. Aparılan çarxın xarici çevrəsinin diametri 294 mm, aparıcı çarxın daxili çevrəsinin diametri 64,5 mm-dir.

- 3 mm
- 0,25 mm
- 0,5 mm
- 2 mm
- 0,75 mm

97. Hazır detalın kütləsi pəstahın kütləsinin dördə üçünə bərabədirsə, materialdan istifadə əmsalı neçə olub?

- 0,6
- 0,3
- 0,4
- 0,5
- 0,75

98. Hansı bölmədə deşik açma dəzgahları, balanslaşdırma qurğusu, üçfaza cərəyan verilən elektrik şiti avadanlıqları olur?

- elektrik

- ehtiyat
- mexaniki
- dəzgah
- dəmirçi

99. Diyirlənmə yönəldiciləri neçə yerə bölünür?

- 7
- 6
- 2
- 4
- 3

100. Maşınqayırma müəssisələrində ixtisaslaşmanın neçə növü mövcuddur?

- 3
- 1
- 4
- 5
- 6

101. Dəzgahın dəqiqliyi hansı normalarla qaydaya salınmalıdır?

- paramert göstəriciləri
- hündəsi dəqiqlik
- dəqiqlik
- həqiqi qiymət
- iqtisadi göstəricilər

102. Texnoloji sənədlər hansı tələblər əsasında tərtib olunur?

- DÜİST 2.101, DÜİST 3.1109
- DÜİST 3.2209, DÜİST 10.1109
- DÜİST 3.1109
- DÜİST 10.1109
- DÜİST 3.1456

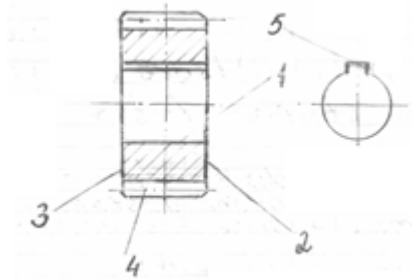
103. Çin mişarı neçə dişə malikdir?

- 280
- 200
- 220
- 240
- 260

104. Dişli çarxların hazırlanma texnologiyası neçə yerə ayrılır?

- 6
- 3
- 2

- 5
 - 4
105. $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha \cdot T_r$ düsturunda Q_{cm} nəyi ifadə edir?
- ən çox yüklənmiş növbədə orta reaktiv yükləmə
 - illik emal olunan materialların sayını
 - illik elektrikdən istifadənin əmsalı
 - proqrama görə çəkini
 - nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu
106. Pəstahın ən geniş yayılmış sementləşdirilmiş üsulları hansılardır?
- 4
 - 2
 - 1
 - 5
 - 3
107. Şəkində silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərib. 4 rəqəmi ilə işarə



olunan nədir?

- valda oturan hissə
 - işgil yuvası
 - yan səth
 - dişli hissə
 - çarxın topu
108. Hissələrin bərpa prosesində bərpa olunan hissə neçə cür əməliyyat bloku yaradır?
- 20
 - 13
 - 15
 - 14
 - 10
109. Sənaye avadanlıqlarının təmir müəssisəsinin sanitari texniki qurğuları neçə cürdür?
- 4
 - 3
 - 1
 - 2

- 5
110. Hansı prosesi vasitəsilə hissələrin və yığma vahidlərinin qarşılıqlı dayanaqlı – tərpənməz və tələb olunan qanunauyğunluq nisbi hərəkət imkanları təmin edilir?
- əşyavi
 - pəstahalma
 - mexaniki
 - dəzgah
 - yığma
111. Sökülmə-təmizlənmə prosesi aşağıdakı hansı əməliyyatlardan ibarətdir?
- rənglənməsi
 - çeşidləmə, rənglənməsi
 - təmizləmə, doğranması
 - təmizlənmə, çeşidləmə, rənglənməsi
 - təmizlənmə, çeşidləmə
112. Avadanlığın uzun müddət və arasıkəsilmədən işləməsi üçün aşağıdakı hansı qaydalara riayət olunmalıdır? 1. avadanlıqdan təyinatına və texniki xarakteristikasına müvafiq surətdə istifadə olunmalıdır; 2. maşın və dəzgahları silib və yığışdırarkən, mexanizm və detalları təmizləyərkən mövcud təlimatlara tam əməl edilməlidir; 3. mexanizmlərdəki nöqsanları vaxtında aşkar edib, tez aradan qaldırmaq üçün tədbirlər görülməlidir; 4. kanalizasiya şəbəkəsini və qurğularını tikmək və onları korroziyadan qorumaq üçün düzgün material seçməlidir.
- heç biri
 - 2, 4
 - 1, 2
 - 1, 3
 - 1, 2, 3
113. Sənaye müəssisələrində təmir emalatxanalarının tərkibinə neçə bölmə daxildir?
- 4
 - 3
 - 1
 - 2
 - 5
114. Əsas baza nəyə deyilir?
- hissələrin əsas bazalarına nisbətən koordinatlaşmaq
 - yığım hissələrinin koordinatlaşdırmaq
 - quraşdırma bazalarına
 - digər hissələr birləşdiriləndə koordinatlaşan səthlər
 - dəqiqliyintəmini

115. Orta təmirin həcmi əsaslı təmir həcmindən neçə faizi qədər olur?
- 20-30%
 - 50-60%
 - 40-50%
 - 80-100%
 - 60-80%
116. Emal olunan hissələrin dəqiqliyinə neçə amil təsir göstərir?
- 2
 - 3
 - 6
 - 4
 - 7
117. Üçüncü növ istehsal müəssisələrində hansı mərhələ həyata keçirilir?
- yalnız hissələrin emalı həyata keçirilir
 - gətirilən hissənin iş tutumu müəyyən olunur
 - hissələrin emalı, məmulun yığılması, gətirilən hissənin iş tutumu
 - yalnız pəstahlar mexaniki emal olunur
 - yalnız məmulun yığılması həyata keçirilir
118. Tokar dəzgahında hansı hissələr arasında tam paralellik olmadıqda emal olunan detal tam silindrik alınmır?
- şpindellə dal aşığı
 - şpindellə veriş qutusu
 - dal aşığıyla support
 - fartukla dal aşığı
 - şpindellə çatının yönəldiciləri
119. Prof. Xosteçkinin təsnifatına görə yeyilmənin neçə növü var?
- 4
 - 3
 - 8
 - 5
 - 10
120. Mexaniki sexin avadanlıqlarının sayı hansı üsullarla təyin edilir?
- dəqiq, təqribi
 - diaqnostik, təqribi
 - səbəb, unitarlıq
 - ixtisaslaşmış, dəqiq
 - unitarlıq, təqribi

121. Pnevmatik qurğuların iş sxemləri neçə tələbləri ödəməlidir?
- 1
 - 5
 - 4
 - 2
 - 3
122. təmir zamanı aparat və ya maşınların yeyilmiş detalları, o cümlədən baza detalları dəyişdirilir və təmir edilir, aqreqat yığılır və tənzimlənir.
- hissə
 - texnoloji
 - əşyavi
 - əsaslı
 - cari
123. Əşyavi ixtisaslaşmaya hansı zavodları misal göstərmək olar? 1. Avtomobil 2. traktor 3. soyuducu
- yalnız 1
 - 1, 2, 3
 - 2, 3
 - 1, 2
 - 1, 3
124. Xarici səthlərdə əsasən necə çirklərə rast gəlinir?
- yağ, ərp
 - yağ, korroziya, ərp
 - korroziya, ərp
 - heç biri
 - yağ, korroziya
125. Aşağıdakılardan hansı mexanikləşdirilmiş alətlərə aiddir?
- deşicilər
 - pnevmatik kalibrlər
 - çəkiç
 - yonucular
 - frez başlıqları
126. Texnoloji xəritə dedikdə nə başa düşülür?
- ötürmə nisbəti
 - əks ifadə
 - texnoloji sənəd
 - səs-küyün qüvvəsi
 - maşının vəziyyəti

127. Əsasən hissələrin üzərindəki hündürlüyü və çökəkliyi ölçmək üçün hansı alətdən istifadə edirlər?

- Ştangeureysmus
- dişölçən
- indikator
- araölçən
- ştangeupərgar

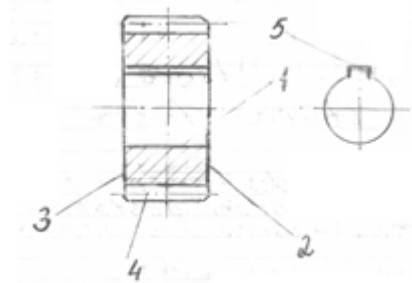
128. Maşınların texniki vəziyyətlərini diaqnostlaşdırmaq üçün hansı qurğulardan istifadə olunur?

- stasionar
- termiki emal
- səyyar
- kimyəvi emal
- stasionar, səyyar

129. İstehsal səhrləri neçə sexə ayrılır?

- 7
- 5
- 3
- 2
- 6

130. Şəkildə silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərib. 3 rəqəmi ilə işarə



olunan hansı səthdir?

- dişli hissə
- çarxın topu
- yan səth
- işgil yuvası
- valda oturan hissə

131. Dəzgahlarda detalların yerini dəyişmək üçün neçə cür quruluş tətbiq edilir?

- 2
- 5
- 1
- 4

- 3
132. Sənaye avadanlıqlarının təmir müəssisəsinin ümumi zavod anbarları neçə cürdür?
- 2
 - 3
 - 1
 - 7
 - 5
133. Hissənin məmuldakı işini təmin etməyə xidmət etməyən, konstruksiyaya lazım olmayan, emaldan sonra bəzən konstruksiyadan çıxarılan və yalnız texnoloji məqsədlər üçün konstruksiyada nəzərdə tutulan bazalar necə adlanır?
- Qara baza
 - Həqiqi baza
 - Gizli baza
 - Kontakt bazası
 - Süni baza
134. Təmirin kompleks şəklində idarə edilməsinin necə meyarı mövcuddur?
- 2
 - 3
 - 4
 - 5
 - 6
135. İstehsalat müəssisələrində elektrik enerjisinin sərfi neçə üsulla təyin edilir?
- 5
 - 3
 - 2
 - 4
 - 1
136. Hissənin vahid səthinə düşən qalıq çirk kütləsinin buraxılan kütlə miqdarı səthin nədən asılıdır?
- islatma
 - kələ-kötürlük
 - məhsuldarlıq
 - emulsiya yaratma
 - möhkəmlik
137. Texnoloji prosesin hansı növləri mövcuddur?
- pəstahalma, mexaniki, termiki, yığma, istehsalat, hissə, əşyavi
 - pəstahalma, mexaniki, termiki, yığma
 - pəstahalma, mexaniki, əşyavi

- pəstahalma, mexaniki, termiki, yığma, hissə
 - istehsalat, hissə, əşyavi, yığma
138. Neçə mq/sm² halında 4...7 saniyədən sonra parçalanma başlayır?
- 0,007
 - 0,03
 - 0,7
 - 0,05
 - 0,005
139. Etibarlılığın əsas göstəricilərinin siyahısı və xarakteristikası harada göstərilmişdir?
- DÜİST13377 –67
 - DÜİST16503 –67
 - DÜİST 16503 –75
 - DÜİST14503 –56
 - DÜİST 13377 –66161
140. İş rejminə və emalin novunə görə frezleme neçə nove ayrılır?
- 12
 - 6
 - 8
 - 10
 - 4
141. Texnoloji sənədlərə hansı sənədlər daxildir?
- qrafiki, mexaniki
 - tekst, mexaniki
 - qrafiki, tekst
 - tekst, kimyəvi
 - mexaniki, kimyəvi
142. Stendlər məqsədlərinə görə neçə cür olur?
- 2
 - 3
 - 4
 - 1
 - 6
143. Ötürmələrdə yeyilmə nəticəsində dişlərin qalınlığının azalmasına neçə faiz yol verilir?
- 0,3 % 0,6 mm-dən çox olmamalıdır
 - 0,5 % 0,7 mm-dən çox olmamalıdır
 - 0,7 % 0,8 mm olmalıdır
 - 10% 12 mm olmalıdır

- 9%10mm olmalıdır
144. Tokar dəzgahlarında ən çox işlədilən kəsici alət hansıdır?
- rayber
 - frez
 - burğu
 - dartı
 - kəski
145. Orta təmir üçün sınaq müddəti neçə növbədir?
- 2
 - 1
 - 4
 - 5
 - 3
146. Emal prosesində material neçə istiqamətdə daxil olur?
- 4
 - 2
 - 1
 - 3
 - 5
147. İstehsal tsiklinin neçə növü var?
- 4
 - 1
 - 2
 - 5
 - 7
148. İstehsal tsiklini nədir?
- istehsal prosesinin başlanğıcından onun sonuna qədər olan təqvim vaxtı
 - müəssisə konstruksiya birtipli və texnologiyasına görə oxşar, məhdud çeşidli məmulun istehsalı
 - detalın ixtisaslaşmış müəssisələrdən hazır şəkildə alınması
 - müəssisənin bir yerdə yan-yanaya yerləşdirilməsi
 - təmir zamanı avadanlığın boşdayanma müddəti
149. Sənaye müəssisələrində təmir emalatxanalarının tərkibinə hansı bölmələr daxil olur?
- dəmirçi, elektrik
 - dəmirçi, elektrik, ehtiyat hissələr
 - dəzgah, çilingər, dəmirçi
 - dəzgah, çilingər, dəmirçi, elektrik, ehtiyat hissələr

- dəzgah, çilingər, dəmirçi, elektrik, ehtiyat hissələr, hissənin təmiri
150. Təmirdən buraxılan mühərriklərin dövrü surətdə sınağı üç ayda neçə dəfə aparılır?
- 5
 - 2
 - 4
 - 1
 - 6
151. Baş mexanik müəssisədən əyinişləməsinə cavabdehdir?
- havanın qorunması
 - işıqların olmasına
 - su, elektroenerji buxarı, sıxılmış hava ilə təmin olunma və avadanlıqların fasiləsiz işləməsi
 - avadanlıqların işləməsinə
 - su və qaz
152. Təmir işlərində iqtisadi istiqamətin sayı neçə yerə ayrılır?
- 5
 - 3
 - 2
 - 7
 - 4
153. Təmir işlərinin təşkilində necə əsas istiqamət var?
- 5
 - 3
 - 7
 - 6
 - 9
154. Sexdə hazırlanan məmulların kütləsinə görə sexlər neçə yerə bölünür?
- 2
 - 1
 - 4
 - 3
 - 6
155. Hansı sexlərdə çubuq, polad, əlvan metaləritmə, dəmirçi-press və termiki sexlər və həmçinin onların xammal anbarları yerləşdirilir?
- ağac
 - enerji
 - emal
 - ümum zavod

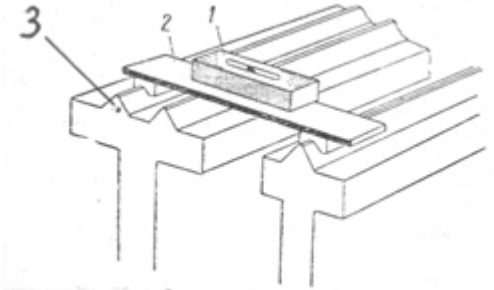
- isti
156. Təmir praktikasında ən çox işlənən lehim qrupları hansılardır?
- polad, çuqun
 - alimünium və sink
 - mis, şuqun
 - mis, sink və alimünium
 - sink, polad
157. Baza səthinin konstruksiyadakı mövqeyi baxımından texnoloji bazalar neçə cür olur?
- 2
 - 4
 - 6
 - 3
 - 7
158. Dəzgahda işləyəndə əmələ gələn rəqsləri neçə növə ayırmaq olar?
- 3
 - 2
 - 4
 - 5
 - 6
159. Emal olunan üzün təmizliyi artdıqca hansı proses azalır?
- Yeyilmə
 - Titrəmə
 - Sərtlilik
 - Deformasiya
 - İbtidai yeyilmə
160. İstehsal prosesi dedikdə nə başa düşülür?
- Hamısı
 - keyfiyyətsiz yerinə yetirilmiş balanslaşdırma, yığım, qaynaq işləri
 - quraşdırma, təmir və işəsalma qüsurları
 - istismar-texniki xidmətin qeyri-kafi aparılması
 - yarımfabrikatlardan, materiallardan hazır məmul alınması üçün görülən bütün işlər
161. Təmir – bərpa müəssisələri öz funksiyalarını yerinə yetirmək üçün tərkibində hansı şöbələri birləşdirir?
- əsas, xidmətedici istehsalı
 - əsas, köməkçi istehsalı
 - köməkçi və xidmətedici istehsalı
 - əsas, köməkçi, xidmətedici istehsalı

- əsas, köməkçi, xidmətedici, orta
162. Stend sınağının texnoloji prosesi hansı mərhələdən ibarətdir? 1. soyuq stend sınağı
2. yüksüz isti stend sınağı 3. yüklə soyuq stend sınağı 4. yüklə isti stend sınağı
- 1, 3
 - 1, 2, 4
 - 1, 2, 3
 - 2, 3, 4
 - 3, 4
163. müəssisədə təmir- mexaniki sex adətən kimə tabe olur?
- baş mexanikə
 - baş energetikə
 - sex rəisinə
 - baş iqtisadçıya
 - istehsal məsələləri üzrə direktora
164. istehsal prosesinin əsas hissəsi olub, əmək cisminin halını dəyişdirən və sonra müəyyən edən məqsədyönlü hərəkətlərin toplusudur.
- texnoloji
 - pəstahalma
 - mexaniki
 - cari
 - termiki
165. Maşın hissələri birləşmələrini konstruktiv əlamətlərinə görə neçə yerə ayrılır?
- 8
 - 7
 - 5
 - 1
 - 6
166. Böyük kombinatlar da baş energetik kimə tabe deyildir?
- energetikə
 - baş elektrikə
 - mexanikə
 - elektrikə
 - baş mexanikə
167. Zubilin itilənmə bucağı nəyə əsasən seçilir?
- Zubilin uzunluğuna əsasən
 - istənilən metalın bərkliyinə əsasən
 - itlənmə bucağının fırlanma tezliyinə əsasən
 - itlənmə bucağının bucaq sürətinə əsasən

- zubilin ağırlığına əsasən
168. Tokar dəzgahında dal aşığı dəzgahın hansı hissəsinin üzəri ilə hərəkət edir?
- support
 - spindle
 - çatının yönəldiciləri
 - kəskitutan
 - mühərrik
169. Pəstah və ya məmula mənsub olan və onların bazalaşdırılması üçün istifadə olunan səth, xətt və nöqtə necə adlanır?
- Baza
 - Ölçü
 - Yoxlama bazası
 - Yerləşdirmə
 - Sazlama
170. Dişli çarx ötürmələrində araboşluğu nə qədər olur?
- $m/4$
 - $m/6$
 - $2m$
 - $m/2$
 - $1,5m$
171. Maksimal yükləmə növbəsində orta aktiv yükləmə necə ifadə olunur?
- $P_{cm} = P_n + K_n$
 - $W_r = \alpha \cdot T_r$
 - $W_r = Q_{cm} \cdot \alpha$
 - $P_{cm} = P_n \cdot K_n$
 - $P_{cm} = P_n$
172. Alətin avtomatik dəyişdirilməsində alətlərin sayı necə ola bilər?
- 100-dən çox
 - 50-100 arası
 - 80-100
 - 70-110
 - 100-120
173. onun ölçülərinin bərpası şərti ilə resursunu, sazlığını və iş qabiliyyətini təmin edən kompleks texnoloji əməliyyatlardır.
- hissənin təmiri
 - texnoloji proses
 - istehsal prosesi
 - texnoloji keçidi

- təmir istehsalı
174. Avadanlığın bir növbədə işlədiyi vaxt nıçə faizdir?
- 5%
 - 4%
 - 6%
 - 3%
 - 2%
175. Komplektləşmə effektivliyini yüksəltmək üçün komplektləşdirmə prosesində hansı meyarları yaxşı bilmək lazımdır?
- çeşidləmə, rəngləmə
 - toplama, çeşidləmə, rəngləmə
 - çeşidləmə, komplektləşmə, rəngləmə
 - toplama, çeşidləmə, komplektləşmə
 - heç biri
176. zamanı universal montaj alətləri, xüsusi tərtibatlar, çıxarıcılar, qurğular və stendlər istifadə edirlər.
- yuyulma
 - sazlanma
 - rənglənmə
 - texniki baxış
 - yığma
177. İstehsal həcmindən asılı olaraq hansı növləri mövcuddur?
- normal, təbii, kiçik, böyük seriyalı
 - fərdi, seriyalı, kütləvi
 - iriseriyalı, orta seriyalı, kiçik seriyalı
 - diaqnostik, tipik
 - fərdi, seriyalı
178. Dəqiq üsulda ilkin verilənlər aşağıdakılardan hansılardır? 1. Sexin dəqiq illik istehsal proqramı, yəni detalların siyahısı göstərilməklə illik buraxılışı 2. İstehsal buraxılış taktı 3. Detallarının emalının dəzgah tutumu 4. Müntəzəm iş vaxtının paylanması
- 1, 3, 4
 - 1, 2, 3
 - 1, 2
 - 2, 3, 4
 - 3, 4

179. Təmir müəssisələrində tətbiq olunan təmirin keyfiyyətinə nəzarət aşağıdakı hansı növlər üzrə təsnif olunur? 1. texnoloji prosesin mərhələləri 2. əhatə səviyyəsi 3. aparılma vaxtı 4. elektrik enerjisi
- 2, 3, 4
 - 1, 2, 3
 - 1, 2, 4
 - 1, 4
 - 2, 3
180. Bazalaşdırmanın təmin etdiyi vəziyyət sabilliyini, sabitliyini saxlamaq üçün pəstah və ya hissələrə qüvvə cütü ilə (momentlə) təsir edilməsi necə adlanır?
- Yerləşdirmə
 - Bazalaşdırma
 - Bərkitmə
 - Sazlama
 - Sıxma
181. $S_b \leq K_q \cdot S_n$ qeyri – bərabərliyində S_b və K_q kəmiyyətləri haqqında informasiyanın əldə olunması üçün necə mərhələdən istifadə olunur?
- 2
 - 4
 - 6
 - 5
 - 7
182. Şəkilə 3 rəqəmi ilə işarə olunan tokar dəzgahının hansı hissəsidir?



- support
 - dal aşiq
 - patron
 - çatının yönəldiciləri
 - kəski tutan
183. $W_a = \alpha \cdot T_r$ düsturunda P_{cm} nəyi ifadə edir?
- illik elektrikdən istifadənin əmsalı
 - maksimal yüklənmiş növbədə orta aktiv yükləmə
 - sexdəki elektrik qəbuledicilərinin təyin olunmuş cəm gücünü

- proqrama görə çəkini
 - proqrama görə gətirmə əmsalını
184. Pəstah və ya məmulun təsəvvür edilən səth, ox və nöqtə kimi bazaları nə adlanır?
- Süni baza
 - Həqiqi baza
 - Gizli baza
 - Yoxlama bazası
 - Kontakt bazası
185. Dəzgaha necə fiksator qoyula bilər?
- 3 və ya 4
 - 2 və ya 4
 - 1 və ya 2
 - 5 və ya 7
 - 6 və ya 8
186. Sex özündə hansı istehsal sahələrini birləşdirir?
- köməkçi bölmələri, ictimai təşkilat binaları
 - köməkçi bölmələri, xidmət və məişət binalarını
 - yalnız köməkçi bölmələri
 - köməkçi bölmələri, xidmət və məişət binalarını, ictimai təşkilat binaları
 - yalnız ictimai təşkilat binaları
187. Təmir fondundan olan yeyilmiş hissə yararlı hissəyə çevrilməsi üçün neçə mərhələlərdən keçir?
- 3
 - 5
 - 1
 - 2
 - 4
188. Təmir prosesində necə texniki istiqamətlərdən istifadə olunur?
- 7
 - 4
 - 6
 - 2
 - 8
189. stend sınağında hansı ki, mühərrik enerji hasil edir və onu termoza və ya digər hər hansı yükləyici qurğuya verir.
- soyuq stend sınağı
 - pnevmatik qurğu
 - yüklə isti stend sınağı

- yüksüz isti stend sınağı
 - ventilyator
190. Kəsmə rejiminin uzun keyfiyyətinə təsir edən neçə əsas element var?
- 1
 - 5
 - 2
 - 6
 - 3
191. Avadanlığın saxlanma yerindən emalatxanaya çatdırmaq üçün hansı tərtibatdan istifadə edirlər?
- stasionar
 - konveyer
 - səyyar
 - qazlov qaynaq
 - bucurğad
192. Aşağıdakılardan hansılar təmizlənmə təsirləri arasında əsas hadisələri şərtləndirənlərə daxildir?
- həll olma, islatma, emulsiya yaratma
 - mexaniki emal, islatma
 - yeni və təmir olunmuş detalların dəzgahda emal
 - yivlərin kəsilməsi, emulsiya yaratma
 - həll olma, islatma
193. Müəssisənin tərkibindən və istehsal tsiklinin mərhələlərindən asılı olaraq maşınqayırma zavodları neçə növə bölünür?
- 2
 - 5
 - 3
 - 4
 - 6
194. Süni baza nə ola bilər?
- Valın mərkəz yuvaları
 - Valın yastıq boyunları
 - Valda dişli çarx oturan hissə
 - Valda qasnaq oturan hissə
 - Valın işgil yuvaları
195. Müasir elm və texnikanın qarşısında duran əsas məsələlərdən biri nədir?
- heç biri
 - materila itkilərinin azaldılması

- əsas göstəricilər və rəqəminin tətbiqi sisteminin parametrlərinin qruplaşdırılması üsulu ilə aparılması
 - enerjinin azaldılması
 - yeni yaradılan maşın mexanizimlərinin konstruksiyasının və həmçinin onları təşkil edən optimallaşdırılması yolu ilə enerji və material
196. $T_{yığ.ə.t} = t_{qov.} + t_{üm}$ düsturunda t_{qov} nəyi ifadə edir?
- hazırlanmanın iş tutumunu
 - nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu
 - hissələrin nümunə əmsalını
 - proqrama görə gətirmə əmsalını
 - ilkin yığılan qovşaqların yığılmasına sərf olunan vaxt
197. Reduktorun valı üçün götürülmüş pəstah materialının kütləsi 5 kq olmuşdur. Val tam hazırlandıqdan sonra isə kütləsi 1 kq azalmışdır. Materialdan istifadə əmsalı neçə olub?
- 0,6
 - 0,5
 - 0,8
 - 1,5
 - 0,9
198. Aşağıdakılardan hansı istehsal tsiklininin növünə aiddir?
- hesabi, faktiki
 - əşyavi, istehsal
 - axın, hesabi
 - əşyavi, texnoloji
 - faktiki, axın
199. Avadanlığın sökülməsi üçün hansı avadanlıq və alətlərdən istifadə olunur?
- açarlar, çıxarıcılar, tərtibatlar
 - stendlər, preslər
 - stendlər, preslər, açarlar, çıxarıcılar
 - stendlər, preslər, açarlar, çıxarıcılar, tərtibatlar
 - heç biri
200. $K_q = T_b / T_m$ bu düsturda K_q nəyi ifadə edir?
- hissənin bərpa dəyəri
 - iş növbələrinin sayı
 - kütlə
 - avadanlıqların sayı
 - uzunömürlülük meyarı

201. Təmir müəssisələrində hissələri necə komplektləşdirirlər?
- ədədi, selektiv
 - toplama, çeşidləmə
 - toplama, ədədi
 - selektiv
 - rəngləmə
202. Ölçülü metal xətkəşin uzunluğu nə qədərdir?
- 150-1000 mm
 - 200-2000 mm
 - 100-1000 mm
 - 200-1200 mm
 - 300-2000 mm
203. İstehsalın hansı növləri mövcuddur?
- fərdi, seriyalı, kütləvi
 - fərdi, orta seriyalı, kiçik seriyalı
 - iriseriyalı, fərdi
 - orta seriyalı, kiçik seriyalı
 - seriyalı, kütləvi
204. Aqreqlərin axırkı əməliyyatı hansıdır?
- rənglənmə
 - sazlanma
 - yığılma
 - qüsurların aradan qaldırılması
 - yuyulma
205. Dəzgahın titrəmələrini aradan qaldırmaq yollarına aid deyil?
- kəsmə rejiminin dəyişdirilməsi
 - pəstahı daha dəqiq düzəltmək
 - alət dəyişdirilməsi
 - dəzgahın sərtliliyini artırmaq
 - bünövrənin olması
206. Tokar dəzgahında supportun çatının yönəldicilərinin üzəri ilə hərəkətinə nə deyilir?
- yellənmə
 - əsas hərəkət
 - diyirlənmə
 - fırlanma
 - veriş
207. Zərbə alətlərinə hansılar aiddir?
- transportyor, gürz

- xətkəş, gürz
- yiv, çəkic
- xətkəş, yiv
- gürzlər.çəkic

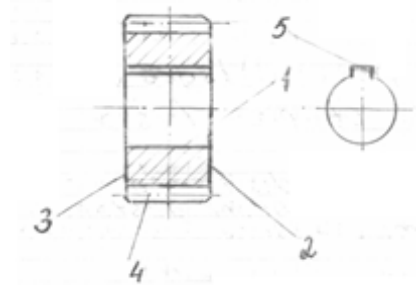
208. Bir məmulun hissələr komplektinin emalı necə təyin olunur?

- $K_{ç.ə.} = t_{d.t}/t$
- $T_{d.t.} = t_{ə.t} \cdot K_{ç.ə.}$
- $K_{ç.ə.} = t_{d.t}$
- $T_{d.t.} = t_{ə.t} + K_{ç.ə.}$
- $K_{ç.ə.} = t_{d.t} + t$

209. Bunkerlər nədən hazırlanır?

- Adi poladdan
- Təbəqə poladı
- Leqirlənmiş poladdan
- Bərk xəritələr
- Alət poladı

210. Şəkində silindrik dişli çarxın emal olunan səthləri göstərib. 1 rəqəmi ilə işarə



olunan səth hansıdır?

- çarxın valda oturan hissəsi
- çarxın topu
- yan səthi
- dişli hissə
- işgil yuvası

211. Mexaniki emal prosesinin dəqiqliyi neçə amilə bölünür?

- 12
- 6
- 8
- 10
- 4

212. Hansı təmirdə maşın və aparat özündən götürmədən qismən sökülür?

- orta
- texnoloji

- əşyavi
 - əsaslı
 - hissə
213. İstiqamət verən səthin üzərində heç olmazsa neçə dayaq nöqtəsi olmalıdır?
- 3
 - 2
 - 5
 - 4
 - 8
214. Cari təmir nədir?
- aqreqat tam sökülməklə yerinə yetirilir
 - aqreqatın təhkim edildiyi təmir briqadası tərəfindən aparılır
 - ayrı-ayrı qovşaqların iş qabiliyyəti bərpa edilir
 - avadanlığı tam və ya qismən modernləşdirmək
 - heç biri
215. Şlisli val deşiyin üzərinə necə üsul ilə yerləşir?
- 2
 - 5
 - 3
 - 6
 - 4
216. stend sınağında hansı ki, mühərrikin özü işləyir, fırlanma üçün kənar mənbələrdən enerji tələb olunmur.
- yüksüz isti stend sınağı
 - yüklə soyuq stend sınağı
 - soyuq stend sınağı
 - yüklə isti stend sınağı
 - baraban
217. Təmir cədvəlləri baş mexanik şöbəsi tərəfindən tərtib olunur və kim tərəfindən təsdiq edilir?
- baş mühəndis
 - mexanik
 - energetik
 - mühəndis
 - baş mexanik
218. kiçik səthi gərilməyə və səthlərdə yerləşən çirkələri həll etməklə dəyişən tərkibli məhlul yaratmaq qabiliyyətinə malikdirlər.
- emulsiya yaratma

- üzvi həlledicilər
 - texniki yuyucu vasitələr
 - islatma
 - həlledicilər
219. Yiv açmaq və emal etmək üçün necə üsuldən istifadə edirlər?
- 6
 - 8
 - 4
 - 3
 - 5
220. Birinci növ istehsal müəssisələrində hansı mərhələlər həyata keçirilir?
- hissələrin emalı, məmulun yığılması
 - pəstah hazırlığı, hissələrin emalı
 - pəstah hazırlığı, hissələrin emalı, məmulun yığılması
 - gətirilən hissənin iş tutumu, proqrama görə gətirmə əmsalı
 - hissələrin emalı, məmulun yığılması, gətirilən hissənin iş tutumu
221. Yiv şablonları neçə lövhədən ibarətdir?
- polad
 - çuqun
 - dişli polad
 - sink
 - alimünium
222. Orta maşınqayırma sexlərində məmulun kütləsi 10 kq-dan neçə kq-a qədər olmalıdır?
- 500
 - 100
 - 200
 - 1500
 - 150
223. Yeni təmirdən çıxmış texnikanın keyfiyyət göstəriciləri özünü neçə qrupda birləşdirir?
- 1
 - 3
 - 6
 - 2
 - 5
224. Addımı böyük, hündürlüyü kiçik olan nahamarlığa nə deyilir?
- Dalğavarilik

- Profilin orta hesabı meyli
 - Kələ-kötürlülük
 - Nahamarlıqların orta addımı
 - Makronahamarlıq
225. Alətin dəqiqliyinə təsir neçə amildən aslıdır?
- 8
 - 6
 - 4
 - 10
 - 12
226. Sürüşən yönəldiciləri necə yerə bölmək olar?
- 6
 - 2
 - 3
 - 5
 - 4
227. Səthdə mineral yağların miqdarı neçə mq/sm²-dan böyük olanda su qatı dərhal parça-parça olur?
- 0,007
 - 0,3
 - 0,5
 - 0,02
 - 0,01
228. Hansı təmir sahə və ya sexdəki təmir briqadasının çilingərləri tərəfindən briqadir və ya sahə mexanikinə rəhbərliyi ilə yerinə yetirilir?
- orta
 - texnoloji
 - əşyavi
 - hissə
 - cari
229. İstehsalın neçə növü mövcuddur?
- 3
 - 2
 - 4
 - 5
 - 6
230. Təmirin təşkilindən asılı olaraq işlər neçə yerə bölünür?
- 2

- 7
 - 5
 - 4
 - 6
231. Novlar neçə mm-lik vərəq poladlardan hazırlanır ?
- 6
 - 4
 - 5
 - 2
 - 3
232. $K_{\text{ç.ə.}} = t_{d,t}/t$ düsturunda t_d nəyi ifadə edir?
- nümunənin çəkisini
 - gətirilən hissənin çəkisini
 - dəzgah tutumu
 - əmək tutumu
 - çəkiyə görə iş tutumunu
233. Bütün energetikməsələrlərkimməşğulolur?
- baş elektrik
 - baş mexanik
 - elektrik
 - baş energetik
 - energetik
234. Təmirdə texnoloji sənədlər komplekti nələrə özündə cəmləməlidir? 1. titul vərəqi 2. texnoloji sənədlər siyahısını 3. izahat yazısını
- 1, 2, 3
 - yalnız 1
 - 2, 3
 - yalnız 3
 - 1, 3
235. Bütünlükdə nəzarət dedikdə nə başa düşülür?
- proqrama görə gətirmə əmsalı
 - məhsul partiyasının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi
 - nümunə kimi seçilmiş hissənin hazırlanması
 - hissələrin nümunə əmsalı
 - partiyada olan hər bir məhsul vahidinə nəzarət
236. Əsas istehsal sexləri neçə sexə bölünür?
- 4
 - 5

- 2
 - 3
 - 6
237. Təmir fondundan olan yeyilmiş hissə neçə mərhələdən keçir?
- 2
 - 3
 - 1
 - 4
 - 5
238. Təmirin neçə növü vardır?
- 2
 - 9
 - 8
 - 7
 - 3
239. İstismarda olmuş hissələrin materiallarının bütöv olmayan qüsurlarını şərti olaraq hansı qruplara bölmək olar?
- aşkar, gizli
 - sürtülmə, aşkar, gizli
 - su ilə islatma, gizli
 - emulsiya yaratma, aşkar
 - çəki ilə islatma
240. Yiv burğularının işlək başı neçə hissədən ibarətdir?
- 8
 - 4
 - 6
 - 2
 - 3
241. Hissələrin bərpa istehsalı nədir?
- təmir zamanı müddəti iş zamanından kənara çıxmamaq
 - daha kiçik qismən burulmuş və əyirmə sexinə yararlı məhsul almaq
 - avadanlığı tam və ya qismən modernləşdirmək
 - təmirin planlı şəkildə diaqnostik parametrlərinin ölçülməsi
 - təmir fondunu yararlı hissələr halına salmaq
242. Təmir edilmiş maşınların uzunömürlülüüyü neçə üsulla təyin edilir?
- 2
 - 1
 - 10

- 4
 - 5
243. Qaynaq işlərində istifadə edilən oksigen balonunda təzyiq nə qədər olur?
- 8 Mpa
 - 12 Mpa
 - 15 Mpa
 - 25 MPa
 - 5 MPa
244. Müəssisənin tərkibindən və istehsal tsiklinin mərhələlərindən asılı olaraq maşınqayırma zavodları hansı növlərə bölünür?
- birinci, ikinci, üçüncü
 - üfüqi, şaquli frez, daşkəsən
 - daşkəsən, deşici
 - üfüqi, şaquli frez
 - Birinci, ikinci
245. $K_{\text{om}} = 1 + \sum K_{Yi} - \sum K_{aj}$ düsturda K_{Yi} nəyi ifadə edir?
- nümünə kimi seçilmiş hissənin hazırlanmasının iş tutumunu
 - maksimal yüklənmiş növbədə orta aktiv yükləmə
 - sexdəki elektrik qəbuledicilərinin təyin olunmuş cəm gücünü
 - materialların kimyəvi tərkibini
 - əməyin keyfiyyətli əmsalının yüksəldici göstəricisi
246. Dayaq səthineçə dayaq nöqtəsin əmalik olur?
- 5
 - 3
 - 1
 - 2
 - 6
247. Yüngül maşınqayırma sexlərində pəstahın kütləsi neçə kq olar?
- 25kq
 - 15kq
 - 20kq
 - 10kq
 - 30kq
248. Yeyilmiş hissələrin bərpa üsulunun neçə növü var?
- 4
 - 2
 - 1
 - 3

- 5

249. Tokar dəzgahında şpindelə nə bağlanır?

- support
- kəskitutan
- patron
- dal aşığı
- fartuk

250. Dəzgah necə saat işlədikdən sonra hissələr qızır?

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