

Proqramla idarə olunan dəzgahın operatoru peşəsi üzrə test tapşırıqları

1. Mexaniki emal dedikdə nə başa düşülür?

- A) Materialdan detalların və mexanizmlərin istehsalı
- B) Detallardan mexanizmlərin yığılması
- C) Materialı deformasiyaya uğradaraq forma verilməsi
- D) Materiala qəliblərdə forma verilməsi
- E) Materiala, qızdıraraq, mexaniki xassələr verilməsi

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

2. Mexaniki emal növlərindən biri deyil:

- A) Materialdan yonqar çıxarmaqla emal
- B) Soyuq ştamplama
- C) Materialı deformasiyaya uğradaraq forma verilməsi
- D) Əymə
- E) Əritmə

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

3. Mexaniki emal avadanlığının ümumi quruluşu necədir?

- A) Dəzgah çatıdan, güc qurğularından, baş və köməkçi hərəkət qovşağından, detalı və aləti bərkitmə, həmçinin, idarəetmə quruluşlarından ibarət olur
- B) Dəzgah elektrik şkafı, sürətlər qutusu, veriş qutusu, ön və arxa aşığı, həmçinin kəsici alətlərdən ibarət olur
- C) Dəzgah elektrik şkafı, şpindeldən, stoldan, maqazindən, alətdəyişən mexanizmdən və idarəetmə panelindən ibarət olur
- D) Dəzgah gövdədən, şpindeldən, suportdan, arxa aşığıdan və aləttutandan ibarət olur
- E) Dəzgah müxtəlif mexanizmlərdən, həmçinin, kəskilər, burğular, frezlər və pardax dairələrindən ibarət olur

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

4. Avadanlıq hansı parametrlə elektrik enerjisi şəbəkəsinə qoşulur?

- A) Bir fazlı, 220 V gərginlikli
- B) Bir fazlı, 380 V gərginlikli
- C) Üç fazlı, 380 V gərginlikli

- D) Üç fazalı, 220 V gərginlikli
E) Üç fazalı, 127/110 V gərginlikli

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

5. Rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) dəzğahın universal dəzğahdan fərqi nədir?

- A) Universal dəzğahda elektron qurğusu olmur
B) RPİ dəzğahında detalın forması əvvəlcədən daxil edilir
C) Universal dəzğahda revolver başlıq olmur
D) RPİ dəzğahında kəsmə sürəti və verışı dəyişmək olmur
E) RPİ dəzğahı ilə müqayisədə, universal dəzğahda işləmək üçün daha aşağı dərəcəli işçi tələb olunur

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

6. Bu tərtibatlardan hansı RPİ torna dəzğahına aid deyil?

- A) Üç yumruqlu patron
B) İki yumruqlu patron
C) Pinol
D) Universal sazlanabilən tərtibat
E) Kəskitutan

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

7. RPİ frez dəzğahına aid alətlər sırası deyil:

- A) Disk frezi, içyonuş aləti, metçik
B) Mərkəzləmə burğusu, kəllə frezi, yiv frezi
C) Barmaq frezi, fasonlu kəski, zenker
D) U-burğu, zenker, metçik
E) İşgil frezi, silindrik frez, uc frezi

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

8. RPİ torna dəzğahında istifadə oluna bilən alət deyil:

- A) Doğrama kəskisi
B) Mərkəzləmə burğusu
C) İşgil frezi
D) Barmaq frezi

E) Kəllə frezi

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

9. Avadanlığın hidrostansiyasının təyinatı nədir?

- A) Dəzgahın yönəldicilərinin yağlanması
- B) Müvafiq motor və mexanizmlərin çalışdırılması
- C) Kəsmə prosesində alətin soyudulması
- D) Emal zonasının yağlanması və soyudulması
- E) Yonqarın emal zonasından uzaqlaşdırılması

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

10. Soyuducu-yağlayıcı məhluldan (SYM) nə üçün istifadə olunur?

- A) Dəzgahın yönəldicilərinin yağlanması üçün
- B) Müvafiq motor və mexanizmlərin çalışdırılması üçün
- C) Emal zonasının yağlanması və soyudulması üçün
- D) Yonqarın qırılmasını təmin etmək üçün
- E) Böyük sürətlərdə şpindel qızmadan qorunması üçün

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

11. Texnoloji avadanlığa cari texniki xidmət nə zaman yerinə yetirilir?

- A) Hər gün, işin sonunda
- B) İş həftəsinin sonunda
- C) Təsdiqlənmiş qrafikə uyğun
- D) İş gününün əvvəlində
- E) Tələb olunduqda

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

12. Hidrostansiyanın işçi agentı nədir?

- A) Adi su
- B) Soda qatışıqlı su
- C) Xüsusi tərkibli məhlul
- D) Sənaye yağı
- E) Maşın yağı

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

13. Rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) dəzgahın əsas fərqləndirici əlaməti hansıdır?

- A) Dəzgahın şpindelini sağda yerləşir
- B) Dəzgahın şpindelini solda yerləşir
- C) Dəzgahın idarəetmə qurğusu əmrləri RUS dilində qəbul edir
- D) Dəzgahın idarəetmə qurğusu əmrləri İNGİLİS dilində qəbul edir
- E) Dəzgahın idarəetmə qurğusu əmrləri APT dilində qəbul edir

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

14. Rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) torna dəzgahında detala hansı hərəkət verilir?

- A) İrəliləmə
- B) Fırlanma
- C) İrəliləmə və fırlanma
- D) İrəli-geri düzxətli
- E) Köməkçi

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.

Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

15. Rəqəmli proqramla idarə olunan frez dəzgahında detala stola nəzərən hansı hərəkət verilir?

- A) Fırlanma hərəkəti
- B) Detal tərənmir
- C) İrəliləmə hərəkəti
- D) İrəliləmə və fırlanma hərəkəti
- E) Əyrixətli ixtiyari hərəkət

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.

Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

16. Torna dəzgahında revolver başlıq qovşağı əsasən hansı məqsəddə xidmət edir?

- A) Yonqarın sındırılmasını təmin edir
- B) Kəsici alətə fırlanma hərəkəti verir
- C) Kəsici alətə irəliləmə hərəkəti verir
- D) Arxa aşığın patronla toqquşmasının qarşısını alır
- E) Detalı patronunda saxlayır

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

17. Torna dəzgahında şpindel hansı məqsədə xidmət edir?

- A) Yonqarın sındırılmasını təmin edir
- B) Detala fırlanma hərəkəti verir
- C) Kəsicici alətə fırlanma hərəkəti verir
- D) Arxa aşığın patronla toqquşmasının qarşısını alır
- E) Detalı patronunda sıxır

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

18. Rəqəmli proqramla idarə olunan torna dəzgahının hissələri sırasına aid deyil:

- A) Çatı
- B) Konus xətkəsi
- C) Revolver başlıq
- D) Şpindel qovşağı
- E) Yönlədicilər

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

19. Rəqəmli proqramla idarə olunan frez dəzgahında şpindel başlığının təyinatı nədir?

- A) Aləti sıxmaq və ona fırlanma hərəkəti vermək
- B) Detalı sıxmaq və ona fırlanma hərəkəti vermək
- C) Alət və detalın təmasını yaratmaq
- D) Detalı 180° və ya tam 360° döndərmək
- E) Alət maqazinindən tələb olunan aləti götürmək

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

20. Dəzgahın işə salınmasının təhlükəsizliyini necə təmin edirlər?

- A) Elektrik açarını qoşarkən rezin əlcək geyməklə
- B) Əvvəlcə, dəzgahın elektrik şkafinin qapısını bağlamaqla
- C) Dəzgahın şpindelini təhlükəsiz hündürlüyə qaldırmaqla
- D) İdarəetmə qurğusunda “Qəza” düyməsinin sıxılı vəziyyətdə olması ilə
- E) Revolver başlığı şpindeldən maksimum uzaqlaşdırmaqla

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

21. Dəzğahçı-operator emal prosesi müddəti fərdi qoruma vasitəsi kimi nədən istifadə edir?

- A) Dəbilqə, əlcək, qoruyucu eynək, xüsusi geyimdən
- B) Əlcək, xüsusi geyim, qoruyucu eynəkdən
- C) Dəbilqə, xüsusi ayaqqabı və paltardan
- D) Yalnız xüsusi geyim və ayaqqabıdan
- E) Operator üçün fərdi qoruma vasitələri nəzərdə tutulmayıb

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

22. Operatora hansı fərdi qoruma vasitəsindən istifadə etmək olmaz?

- A) Əlcək
- B) Xüsusi geyim
- C) Qoruyucu eynək
- D) Xüsusi ayaqqabı
- E) Dəbilqə

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

23. Dəzğahın elektrik dövrəsində nasazlığı aradan qaldırmaq lazım gələrsə, operator nə edir?

- A) Rezin əlcək və pezin ayaqqabıdan istifadə edir
- B) İzolyasiyalı alətlərdən istifadə edir
- C) Elektrik şkaflının qapısını açarkən rezin palazdan istifadə edir
- D) Dəzğahı söndürüb şəbəkədən ayırır
- E) A, B, C, D variantlarındakı işlərin hamısını icra edir

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

24. “Bağlama” dedikdə nə başa düşülür?

- A) Detalın stolda bərkidilməsi
- B) Kəsici alətin şpindeldə bərkidilməsi
- C) “Qəza düyməsi”nin sıxılması
- D) Detalın koordinat sisteminin tanıtılması
- E) Detalın patrona sıxılması

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

25. “Sıfırıncı alət” hansı alətə deyilir?
- A) İstifadə olunmamış alətə
 - B) Ən dəqiq ölçülü alətə
 - C) Alət maqazində “0” mövqedə dayanan alətə
 - D) Proqram üzrə birinci çağırılan alətə
 - E) Boyu digərləri üçün “0” hesablanan alətə

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

26. Dəzgah işə salındıqdan sonra ilk olaraq hansı iş yerinə yetirilməlidir?
- A) Dəzgah koordinat oxları üzrə referent nöqtəyə çıxarılmalıdır
 - B) Hərəkət qovşaqları “İtələmə” (JOG) rejimində çalışdırılmaqla qızdırılmalıdır
 - C) Emal olunacaq detal tərtibatda etibarlı bərkidilməlidir
 - D) Tələb olunan alətlər alət maqazininə yığılmalıdır
 - E) Detailın emal proqramı əməliyyat yaddaşına çağırılmaqla yoxlanılmalıdır

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

27. Dəzgah yarımavtomat iş rejiminə necə gətirilir?
- A) İstifadə olunan alətləri növbə ilə birbaşa şpindelə bərkitməklə
 - B) İdarəetmə qurğusunda “Qəza” düyməsini sıxılı vəziyyətdən çıxarmaqla
 - C) İdarəetmə qurğusunda “SBK” və ya “Kadr” düyməsini sıxmaqla
 - D) İdarəetmə qurğusunda “DNC” vəziyyətini seçməklə
 - E) İdarəetmə qurğusunda “MDI” vəziyyətini seçməklə

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

28. Əl rejimlərinə hansılar aid edilir?
- A) JOG, DNC, MDI
 - B) PPOG, RAPID, MDI
 - C) DNC, PROG, YOG
 - D) EDIT, MDI, RAPID
 - E) RAPID, MDI, JOG
- Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

29. “Sazlama” dedikdə nə başa düşülür?

- A) Detalın uyğun tərtibatda təhlükəsiz yerləşdirilməsi və sıxılması
- B) Alətlərin ölçülməsi və işçi koordinat sisteminin tanınması
- C) Alətlərin yeilməsinin ölçülməsi və kompensasiyaların daxil edilməsi
- D) Dəzgahın hərəkət qovşaqlarında araboşluqların (lüftlərin) yığılması
- E) Tərtibatların açılmış, boşalmış hissələrinin yerinə bərkidilməsi

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

30. Sazlama hansı rejimdə aparıla bilər?

- A) Yalnız JOG rejimində
- B) Yalnız PROG rejimində
- C) Yalnız MDI rejimində
- D) Əl rejimlərinin hər birində
- E) DNC rejimində

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

31. Dəzgahdan kənar sazlama dedikdə nə başa düşülür?

- A) Alətin, kənarında, məngənə ilə tutularaq sağanaqda bərkidilməsi
- B) Çilingər stolunda alətin sağanaqda ölçülərək bərkidilməsi
- C) Alət tutandan istifadə etməklə alətin sanqalı patronla bərkidilməsi
- D) Xüsusi tərtibatdan və açardan istifadə etməklə alətin bərkidilməsi
- E) Alətlərin stolun üzərində ardıcıl sıra ilə yığılması

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

32. Aləti sağanaqda sıxarkən hansı alətdən istifadə edilir?

- A) Mis çəkiç və zubiçən
- B) Qayka açarından
- C) Sağanağa uyğun açardan
- D) Yivli sıxıcılardan
- E) Altı tilli açarlardan

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

33. Alətlər frez dəzgahının maqazininə necə yerləşdirilir?

- A) Alətlərin işləmə ardıcılığına uyğun, avtomatik
- B) Maqazinin yükləmə pəncərəsindən, əllə
- C) Dəzgahın şpindel vasitəsi ilə, bir-bir
- D) Dəzgahın konstuksiyasından asılı olaraq
- E) Birbaşa maqazin yuvalarına, xüsusi açarlarla

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

34. Operator birbaşa maqazindən aləti çıxara bilərmi?

- A) Yerində, uyğun alət taxmaq şərti ilə, hə
- B) Aləti maqazindən birbaşa çıxarmaq mümkün deyil
- C) Alətin birbaşa çıxarılması qadağandır
- D) Şpindeldə başqa alət olarsa, hə
- E) Proqramçı-texnoloqun razılığı ilə, hə

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

35. Dəzgahın koordinat oxları nə zaman “sıfıra çıxardılır”?

- A) Birinci dəfə işə salındıqda, tövsiyə olunur
- B) Hər dəfə, işə salındıqda, tövsiyə olunur
- C) Hər dəfə işə salındıqda, tələb olunur
- D) Gündə bir dəfə kifayət edir
- E) Yalnız servis xidməti zamanı

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

36. Dəzgahı “sıfıra çıxarmadan” hansı işlər görülə bilər?

- A) Yüksək dəqiqlik tələb etməyən işlər
- B) Hər gün təkrarlanan yarımçıq işlər
- C) Proqramın yazılması, redaktəsi və yoxlanması
- D) Detalın koordinat sisteminin tanıtılması
- E) Alətlərin ölçülməsi və maqazinə yığılması

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

37. Alətin kompensasiyası nə deməkdir?
- A) Alətin yeyintisinin nəzərə alınması
 - B) Ölçmə xətalalarının nəzərə alınması
 - C) Yeyilmiş alətin yenisi ilə əvəzlənməsi
 - D) İşçi koordinat sisteminin sürüşdürülməsi
 - E) A, B, C və D variantlarının hamısı

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

38. Alətin kompensasiyası sistemə necə daxil edilir?
- A) Cari koordinat sistemini lazımi qədər sürüşdürməklə
 - B) “EDİT” menyusundan proqramda alətin ölçülərinə uyğun düzəliş etməklə
 - C) “Setup” menyusundan uyğun qeydiyyat səhifəsində düzəlişlə
 - D) MDİ rejimində Coordinate menyusundan, düzəlişlə
 - E) DNC rejimində G54-G59 köməkçi funksiyalarına düzəliş etməklə

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

39. Alət maqazinində yerləşən eyni bir aləti iki fərqli “Bağlama”da istifadə etmək olarmı?
- A) Heç vaxt olmaz
 - B) Həmişə olar
 - C) Asılı bağlamalarda olar
 - D) Alətin yeyintilərinə düzəliş etməklə, olar
 - E) Alətin diametrinə düzəliş etməklə, olar

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

40. RPİ frez dəşgahlarında G59 funksiyası nəyi ifadə edir?
- A) Sazlama rejimini
 - B) Əl rejimində emalı
 - C) Referent nöqtəyə çıxmanı
 - D) Detalın koordinat sistemini
 - E) Alətin əməliyyat arası ölçülməsini
- Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

41. G54.1 funksiyası (mövçuddursa) nəyi ifadə edir?

- A) G54 bağlamasından asılı olan koordinat sistemini
- B) G54 bağlamasının güzgü çevrilməsini
- C) Qeyri-standart alətdən istifadəni
- D) Maşın koordinat sistemini
- E) Lokal koordinat sistemini

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

42. Alətin yeyilməsini nəzərə alan düzəlişin işarəsi necədir?

- A) Uzunluq (+), Diametr (-)
- B) Uzunluq (+), Diametr (+)
- C) İşarənin fərqi yoxdur
- D) Uzunluq (-), Diametr (-)
- E) Uzunluq (-), Diametr (+)

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

43. Dörd oxlu frez dəzgahında Z koordinat oxunun "0"- 1, adətən, harada seçilir?

- A) Detalın üst səthində
- B) Pəstahın üst səthində
- C) Detalın mərkəzində
- D) Üfüqi fırlanma oxu üzərində
- E) Şaquli fırlanma oxu üzərində

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

44. İki oxlu torna dəzgahında eyni zamanda neçə "Bağlama"dan istifadə etmək olar?

- A) Bir
- B) İki
- C) Ən çoxu, üç
- D) Ən azı, altı
- E) İxtiyari sayda

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

45. İki oxlu RPI torna dəzqahında işgil frezi necə sazlanır?

- A) Yiv kəskisi kimi
- B) Zenker kimi
- C) İçyonuş kəskisi kimi
- D) Torna dəzqahında frez istifadə oluna bilməz
- E) Qanov kəskisi kimi

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

46. Proqramı qaldığı yerdən davam etmək proseduru hansıdır?

- A) “SBK” rejimində proqram işlədilir, koordinat oxudulur, proqram dayandırılır, “yenidən axtarılır” və lazımı kadr çağrılır
- B) “ƏL” rejimində “Yenidən axtar” menyusundan proqram tapılır və proqramın qaldığı yer tapılaraq davam etdirilir
- C) MDİ rejimində EDİT menyusundan proqram çağrılır, “PROG” rejiminə keçməklə qaldığı yerdən davam etdirilir
- D) Proqramı qaldığı yerdən davam etdirmək mümkün deyil
- E) Proqramı qaldığı yerdən davam etdirmək üçün DNC rejimi seçilir

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

47. Yeni proqramı birinci dəfə çalışdırdıqda nə tövsiyə olunur?

- A) SYM-i dayandırmaqla MDİ rejimində proqramı çalışdırmaq
- B) Kəsmə sürəti və verişi minimuma endirməklə proqramı icra etmək
- C) Aləti sağanaqdan çıxarmaqla proqramı çalışdırmaq
- D) Detalı tərtibatdan açmaqla proqramı çalışdırmaq
- E) Aləti təhlükəsiz məsafəyə çəkməklə, yaxınlaşmaları SBK rejimində icra etmək

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

48. Proqramın vizualizasiyası (görüntüləmə) dedikdə nə başa düşülür?

- A) Proqramın ardıcıl 5 sətirinin ekranda əks olunması
- B) Proqramın mətninin kağızda çap olunması
- C) “Dry run” rejimində proqramın çalışdırılması
- D) “Check” rejimində proqramın çalışdırılması
- E) “Single blok” rejimində proqramın işlədilməsi

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

49. Metrik və düym sistemindəki ölçülər proqramda necə fərqləndirilir?

- A) Düym sistemində ölçülərdə vergül işarəsi qoyulur
- B) Metrik sistemdə ölçülərdə vergül işarəsi qoyulur
- C) Metrik sistemdə ölçülərdə nöqtə işarəsi qoyulur
- D) Düym sistemində ölçülərdə nöqtə-vergül işarəsi qoyulur
- E) Metrik sistemdə ölçülərdə nöqtə-vergül işarəsi qoyulur

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

50. Proqramlaşdırma dilində “G” nəyi ifadə edir?

- A) Hərəkətə hazırlıq əmrini
- B) Dəzgaha hərəkət əmrini
- C) Köməkçi funksiyasını
- D) Detalın hündəsi parametrlərini
- E) Kəsici alət seçimini

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

51. Proqramlaşdırma dilində “M” nəyi ifadə edir?

- A) Dəzgaha hərəkət əmrini
- B) Dəzgahın nipini
- C) Hazırlıq funksiyasını
- D) Tərtibatın növünü
- E) Kəsici alət seçimini

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

52. Rəqəmli proqramla idarəetmə hansı baza standartına əsaslanır?

- A) QOST
- B) JİS
- C) EİA
- D) DİN
- E) Sahə ST

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

53. Sabit kəsmə sürəti ilə işləmək üçün hansı funksiya daxil edilir?

- A) G0
- B) G1
- C) G95
- D) G96
- E) G97

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

54. Sabit fırlanma sətəti ilə işləmək üçün hansı funksiya daxil edilir?

- A) G0
- B) G1
- C) G95
- D) G96
- E) G97

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

55. Hərəketi sinxronlaşdıran funksiya hansıdır?

- A) G65
- B) G73
- C) G91
- D) G99
- E) G54.1

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

56. Dəqiqəlik veriş necə daxil edilir?

- A) G90 və ya G91 ilə
- B) G95 və ya G99 ilə
- C) G94 və ya G98 ilə
- D) G92 və ya G52 ilə
- E) G73 və ya G83 ilə

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

57. Bir dövrə düşən veriş necə daxil edilir?

- A) G90 və ya G91 ilə
- B) G95 və ya G99 ilə
- C) G94 və ya G98 ilə
- D) G92 və ya G52 ilə
- E) G73 və ya G83 ilə

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

58. Əksi daxil edilməyibsə, dəzgahın “sözsüz” istifadə etdiyi funksiyalar hansıdır?

- A) G0, G90, G97
- B) G0, G1, G91, G92
- C) G0, G17, G22, G21
- D) G90, G21, G22
- E) G97, G17, G41

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

59. RPİ frez dəzgahında XY müstəvisi necə seçilir?

- A) G19 funksiyası ilə
- B) M0 kodu ilə
- C) G17 funksiyası ilə
- D) M2 kodu və % işarəsi
- E) G18 funksiyası ilə

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

60. RPİ frez dəzgahında YZ müstəvisi necə seçilir?

- A) G17 funksiyası ilə
- B) G21 funksiyası ilə
- C) M1 kodu ilə
- D) M30 kodu və % işarəsi ilə
- E) G19 funksiyası ilə

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

61. RPI frez dəzgahında XZ müstəvisi necə seçilir?

- A) G17 funksiyası ilə
- B) G22 funksiyası ilə
- C) G18 funksiyası ilə
- D) G19 funksiyası ilə
- E) G20 funksiyası ilə

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

62. Hansı M-kod RPI torna dəzgahında istifadə olunmur?

- A) M5
- B) M6
- C) M7
- D) M8
- E) M9

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

63. Proqramın icrasını müvəqqəti dayandıran komanda hansıdır?

- A) M0
- B) %
- C) %%
- D) M1
- E) M10

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

64. Şpindelın fırlanmasını və proqramın icrasını müvəqqəti dayandıran komanda hansıdır?

- A) M5
- B) M6
- C) M0
- D) M1
- E) M2

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

65. M5 komandası nə üçün istifadə olunur?
- A) Şpindelin irəliləməsini saxlamaq üçün
 - B) Şpindelin fırlanmasını saxlamaq üçün
 - C) Aləti çağırmaq üçün
 - D) Revolver başlığın irəliləməsini saxlamaq üçün
 - E) Revolver başlığın fırlanmasını saxlamaq üçün

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

66. Adətən, hansı M-kod RPİ frez dəzgahında istifadə olunmur?
- A) M5
 - B) M6
 - C) M7
 - D) M2
 - E) M30

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

67. Sinxronlaşdırma nə zaman zəruridir?
- A) Yuvaların emalında
 - B) Yivlərin emalında
 - C) Qanovların emalında
 - D) Müstəvi frezləmədə
 - E) Üfüqi frezləmədə

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

68. Proqramın başlanğıcında mütləq hansı informasiya verilir?
- A) Seçilmiş koordinat sistemi, alət, alətin kompensasiyası, kəsmə sürəti və fırlanma istiqaməti
 - B) Seçilmiş koordinat sistemi, alətin diametri, kompensasiyaların ləğvi, kəsmə sürəti və fırlanma istiqaməti, soyutma əmri
 - C) Əməliyyatın nömrəsi, “bağlama” nömrəsi, alətin diametri, kompensasiyaların ləğvi, kəsmə sürəti və fırlanma istiqaməti
 - D) Proqramın adı, “bağlama” nömrəsi, alətin tipi və diametri, kompensasiyaların ləğvi, kəsmə sürəti və fırlanma istiqaməti

E) Proqramın adı, “bağlama” nömrəsi, alətin tipi və diametri, kompensasiyalar, tsikllər, kəsmə sürəti və fırlanma istiqaməti

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

69. Proqramın sonunda mütləq hansı informasiya verilir?

A) Şpindelini fırlanmasını saxla, yuxarı çək, su soyutmasını saxla, stolu yaxınlaşdır

B) Aləti kənara çək, referent nöqtəyə çıxar, mexanizmləri dayandır, proqram bitib-başlanğıca qaytar

C) Şpindelini fırlanmasını saxla, yuxarı çək, su soyutmasını saxla, stolu yaxınlaşdır, proqramı başlanğıca qaytar

D) Aləti kənara çək, referent nöqtəyə çıxar, stolu yaxınlaşdır, mexanizmləri dayandır, proqram bitib başlanğıca qaytar

E) M5 – M3 – M0 və %

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

70. Proqramın başlanğıcında “Bağlama” nömrəsi verilməyibsə, aləti hansı hallarda çağırmaq olar?

A) Xüsusi hallar istisna, olar

B) Heç bir halda olmaz

C) Xüsusi halda, olar

D) Sadə proqramlarda, olar

E) DNC rejimində, olar

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

71. Daimi tsikllər nə üçün istifadə olunur?

A) Emal vaxtını azaltmaq üçün

B) Proqramın yazılması vaxtını azaltmaq üçün

C) Emalın dəqiqliyini artırmaq üçün

D) Detalların eyni ölçülü olmasını təmin etmək üçün

E) Proqramı yarıda saxlaya bilmək üçün

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

72. Bunlardan hansı biri daimi tsikli daxil edir?

A) G68

- B) G69
- C) G70
- D) G80
- E) G90

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

73. Bunlardan hansı biri daimi tsiklin ləğv edildiyini göstərir?

- A) G68
- B) G69
- C) G70
- D) G80
- E) G90

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

74. Kompensasiyanı daxil edən komanda hansıdır?

- A) G40
- B) G41
- C) G46
- D) G53
- E) G63

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

75. G43 komandası nə iş görür?

- A) Aləti koordinat başlanğıcına gətirir
- B) Alətin kompensasiyasını ləğv edir
- C) Alətin kompensasiyasını daxil edir
- D) Növbəti aləti götürmə mövqeyinə çağırır
- E) Alətin diametrini yaddaşa daxil edir

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

76. G42 komandası nə iş görür?

- A) Alətin kompensasiyasını ləğv edir
- B) Aləti koordinat başlanğıcına gətirir
- C) Aləti verilən koordinata nəzərən yeyinti qədər aşağı salır

- D) Aləti verilən koordinata nəzərən sola çəkir
E) Aləti verilən koordinata nəzərən sağa çəkir

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

77. G29 komandası nə iş görür?

- A) Koordinat oxlarını alətdəyişmə nöqtəsinə çıxarır
B) Koordinat oxlarını referent nöqtəyə çıxarır
C) Alət maqazinini “sıfıra” çıxarır
D) Tərtibatın ölçülərini proqrama daxil edir
E) Hər növ kompensasiyanı ləğv edir

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

78. Frez dəzqahında alətin boyunu avtomatik ölçmək üçün istifadə olunan komanda hansıdır?

- A) G65 M9851
B) G65 M98PL
C) G65 G37
D) G68 G53.1
E) G68 G54.1

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

79. Torna dəzqahında silindrik yiv kəsmək üçün istifadə olunan sadə funksiya hansıdır?

- A) G01
B) G04
C) G91
D) G92
E) G99

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

80. Torna dəzqahında pilləli üstyonuş tsikli hansıdır?

- A) G71
B) G72
C) G73

D) G83

E) G84

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

81. Torna dəzgahında “dimdikləməklə” burğulama tsikli hansıdır?

A) G71

B) G72

C) G73

D) G83

E) G84

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

82. Torna dəzgahında eninə pilləli yonma tsikli hansıdır?

A) G71

B) G72

C) G73

D) G83

E) G84

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

83. Torna dəzgahında təmiz yonma tsikli hansıdır?

A) G76

B) G72

C) G73

D) G70

E) G32

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

84. Torna dəzgahında kəsən tili növbələşdirərək yivaçma tsikli hansıdır?

A) G73

B) G72

C) G76

D) G70

E) G32

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

85. Torna dəzgahında silindrik və konik yivlər hansı funksiya ilə açılır?

- A) G77
- B) G72
- C) G73
- D) G70
- E) G32

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

86. Frez dəzgahında sadə burğulama funksiyası hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G73
- D) G74
- E) G75

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

87. Frez dəzgahında “dimdikləməklə” burğulama tsikli hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G74
- D) G83
- E) G84

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

88. Frez dəzgahında yonqarı qırmaqla burğulama tsikli hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G79
- D) G80
- E) G82

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

89. Frez dəzgahında metçiklə yivaçma tsikli hansıdır?

- A) G73
- B) G74
- C) G75
- D) G85
- E) G86

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

90. Frez dəzgahında frezlə yivaçma tsikli hansıdır?

- A) G80
- B) G85
- C) G86
- D) G83
- E) G84

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

91. Frez dəzgahında təmiz içyonuş tsikli hansıdır?

- A) G81
- B) G83
- C) G84
- D) G85
- E) G86

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

92. CNC Mitsubishi M700/70 seriyasında NAVİ LATHE funksiyası nə üçündür?

- A) RPİ frez dəzgahında torna əməliyyatı icra etmək
- B) RPİ torna dəzgahında frez əməliyyatı icra etmək
- C) RPİ frez dəzgahında sadə proqramlaşdırma
- D) RPİ torna dəzgahında sadə proqramlaşdırma
- E) 3-oxlu, 2-şpindelli torna dəzgahında istənilən əməliyyat

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

93. CNC Mitsubishi M700/70 seriyasında NAVİ MİLL funksiyası nə üçündür?

- A) RPI frez dəzgahında torna əməliyyatı icra etmək
- B) RPI torna dəzgahında frez əməliyyatı icra etmək
- C) RPI frez dəzgahında sadə proqramlaşdırma
- D) RPI torna dəzgahında sadə proqramlaşdırma
- E) E-5-oxlu (3+2) frez dəzgahında istənilən əməliyyat

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

94. NAVİ MİLL spesifikasiyası əməliyyatları hansıdır?

- A) Kontur üzrə emal, qanovların emalı
- B) EİA üzrə emal, trapesial qanovların emalı
- C) Qanovların emalı, sürət köçürmə
- D) EİA üzrə emal, kontur üzrə emal
- E) Sürət köçürmə, trapesial qanovların emalı

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

95. Hansı NAVİ LATHE spesifikasiyası əməliyyatı deyil?

- A) Trapesial qanovların emalı
- B) EİA üzrə emal
- C) Qanovların emalı
- D) Pilləli yonma
- E) Sürət köçürmə

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

96. NAVİ ekranı hansı menyudan çağrılır?

- A) Monitr
- B) Setup
- C) Edit
- D) Diagn
- E) Mainte

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

97. NAVİ ekranında pəncərə sırası hansıdır?

- A) Memory, Cheker, Guide, Drawing
- B) Modify, New, Name, Delete, Copy
- C) Setup, Navi main, Cheker
- D) Edit, List view, Process, Program
- E) Navi main, List view, Opertion view

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

98. NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyalarının hansı fərqi var?

- A) NAVİ MİLL spesifikasiyasında prosesi redaktə imkanı var
- B) NAVİ LATHE spesifikasiyasında prosesi redaktə imkanı var
- C) İmkanları baxımından bunların fərqi yoxdur
- D) Spesifikasiyalar tamamilə fərqlənirlər
- E) Yalnız əməliyyatlara görə fərqlənirlər

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

99. NAVİ funksiyalarını daxil etmə prosedurları sırası hansıdır?

- A) Parametrlər-Faylın redaktəsi-NC proqram seçimi-Prosesin redaktəsi-Proqramın yoxlanması-İcra
- B) Prosesin redaktəsi-Parametrlər-Faylın redaktəsi-NC proqram seçimi-Proqramın yoxlanması-İcra
- C) NC proqram seçimi-Prosesin redaktəsi-Parametrlər-Faylın redaktəsi- Proqramın yoxlanması-İcra
- D) Faylın redaktəsi-Parametrlər-NC proqram seçimi-Prosesin redaktəsi-Proqramın yoxlanması-İcra
- E) Faylın redaktəsi- NC proqram seçimi-Parametrlər-Prosesin redaktəsi-Proqramın yoxlanması-İcra

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

100. NAVİ ekranının standart konfigurasiyası belədir:

- A) File, Parametr, Proqram, Process, Version
- B) Process, File, Proqram, Version, Parametr
- C) Proqram, Process, File, Parametr, Version

D) Parametr, File, Version, Program, Process,
E) Version, Process, Program, Parametr, File

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.

Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

101. NAVİ LATHE spesifikasiyasının istifadəçi makro kodu neçədir?

A) 54

B) 101

C) 148

D) 150

E) 157

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.

Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

102. NAVİ MİLL spesifikasiyasının istifadəçi makro kodu neçədir?

A) 59

B) 101

C) 148

D) 150

E) 157

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.

Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

103. NAVİ MİLL spesifikasiyasının işçi koordinat sisteminin kodu hansıdır?

A) 54-59

B) 101-148

C) Yalnız 54

D) 150-157

E) A və B

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.

Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

104. NAVİ LATHE spesifikasiyasının işçi koordinat sisteminin kodu hansıdır?

A) 54-59

B) 101-148

C) Yalnız 59

D) 150-157

E) A və B

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

105. NAVİ spesifikasiyası proqramları digərlərindən nə ilə fərqlənir?

- A) Yalnız tərtib etmə usulu ilə
- B) Tərtib etmə üsulu və həcmi ilə
- C) NAVİ makro proqramlarla çalışır
- D) Tərtib etdikdən sonra fərqlənir
- E) NAVİ proqram fonda (görünmədən) çalışır

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

106. Detalı emala başlayarkən ən əvvəl hansı vacib iş görülür?

- A) İş yeri təmizlənilir
- B) Tərtibat və alətlər seçilir
- C) Dəzgah yoxlanılır
- D) Detal cizgidə öyrənilir
- E) Detalın pəstahı hazırlanır

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

107. Detal nəyə əsasən emal olunur?

- A) Plan tapşırıqına əsasən
- B) Ustanın (briqadirin) göstərişlərinə əsasən
- C) Standartın tələblərinə əsasən
- D) Proqrama əsasən
- E) Cizgiyə əsasən

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

108. Detalların $\emptyset 40+0.09$ və $50-0.2$ ölçülü səthlərinin emaldan sonrakı ölçüləri aşağıdakı kimi alınarsa, yararlı hansı sıradadır?

- A) $\emptyset 40+0.05$ və $50-0.12$
- B) $\emptyset 40+0.08$ və $50-0.18$
- C) $\emptyset 40+0.1$ və $50-0.1$
- D) $\emptyset 40+0.0$ və $50-0.15$
- E) $\emptyset 40+0.09$ və $50-0.2$

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

109. Detalın Ø 39-0.19 və 65+0.29 ölçülü səthlərinin emaldan sonrakı ölçüləri aşağıdakı kimi alınarsa, ən yararlı detal hansıdır?

- A) Ø39-0.18 və 65+0.28
- B) Ø 39-0.2 və 65+0.2
- C) Ø 39-0.1 və 65+0.3
- D) Ø 39-0.21 və 65+0.21
- E) Ø 39-0.29 və 65+0.19

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

110. Detalın cizgisində, məsələn, $\sqrt[3]{}$ işarəsi nəyi göstərir?

- A) Həmin ölçünün müşahidə sahəsini
- B) Həmin səthin R(a) ilə kələ-kötürlüyünü
- C) Həmin səthin R(z) ilə təmizliyini
- D) Həmin detalın 3-cü dəqiqlik kəvalitetinə aid olduğunu
- E) Həmin detalın 3-cü təmizlik sinfinə aid olduğunu

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

111. R(z) və R(a) işarələri nə üçün istifadə olunur?

- A) Detalın bərkliyini göstərmək üçün
- B) Ellepsin böyük və kiçik radiusunu göstərmək üçün
- C) Daxili və xarici radius haşiyələri göstərmək üçün
- D) Səthlərin qarşılıqlı vəziyyətini göstərmək üçün
- E) Səthlərin təmizliyini göstərmək üçün

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

112. Detalın səthlərinin qarşılıqlı vəziyyətinə qoyulan tələbləri ödəmək üçün nə etmək lazımdır?

- A) Həmin səthləri konstrutor bazasına görə emal etmək
- B) Həmin səthləri kəsişməyən texnoloji bazalarda emal etmək
- C) Mümkünsə, həmin səthləri bir yerləşdirmədə emal etmək
- D) Uyğun ölçü alətlərindən istifadə etmək
- E) Həmin tələblərə əməl etmək

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

113. Val tipli detalda Ø30k5 ölçülü yastıqaltı boyun hansı alətlə ölçməlidir?

- A) Ştangenpərgər və ya nutromerlə
- B) Ştangenpərgər və ya mikrometrlə
- C) Elektron ştangenpərgərlə və ya ülgü ilə
- D) Kalibr bəndlə və ya sferometrlə
- E) Kalibr tıxacla və ya xüsusi ülgü ilə

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

114. Daxili silindrik səthlər hansı alətlə ölçülür?

- A) Ştangenpərgər, mikrometr, ştangenreysmus
- B) Mikrometr, nutromer, indikatorlu tərtibat
- C) Ştangenreysmus, indikatorlu tərtibat, kalibr-tıxac
- D) Nutromer, indikatorlu tərtibat, ştangenpərgər
- E) Kalibr-tıxac, mikrometr, kalibr-bənd

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

115. Emal zamanı detalın dəqiqliyini əsasən nə müəyyən edir?

- A) Emal proqramının dəqiqliyi
- B) Sazlama dəqiqliyi
- C) Tərtibatın dəqiqliyi
- D) Kəsmə rejimləri
- E) Alətin öiçüləri

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

116. Emalın dəqiqliyi nə zaman təmin olunur?

- A) Bilavasitə emal prosesində
- B) Finiş və superfiniş əməliyyatlarında
- C) Nəzarət-ölçmə əməliyyatında
- D) Keyfiyyətə nəzarət yaxşı təşkil olduqda
- E) Detalın cizgisi standartın tələblərinə uyğun işləndikdə

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

117. Kəsmə sürəti emalın dəqiqliyinə necə təsir edir?

- A) Kəsmə sürəti bir həddə qədər artıqca dəqiqlik artır
- B) Kəsmə sürəti bir həddə qədər azaldıqca dəqiqlik artar
- C) Kəsmə sürətinin dəqiqliyə təsiri yoxdur
- D) Kəsmə sürətinin artması ilə dəqiqlik azalar, sonra artar
- E) Kəsmə sürətinin azalması ilə dəqiqlik azalar, sonra artar

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

118. Veriş sürəti dəqiqliyə necə təsir edir?

- A) Veriş artarsa, dəqiqlik azalar
- B) Veriş artıqda dəqiqlik də artar
- C) Verişlə bərabər kəsmə dərinliyi də artarsa, dəqiqlik artar
- D) Kəsmə sürəti azalmaqla veriş artıqda dəqiqlik artar
- E) Emal dəqiqliyi verişdən asılı deyil

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

119. Kəsmə rejimlərinin qiymətləri əsas nədən asılıdır?

- A) Alətin hündəsi formasından
- B) Avadanlığın imkanlarından
- C) Detalın ölçülərindən
- D) Detalın və alətin materialından
- E) İşçinin təcrübəsindən

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

120. Mexaniki emal dəqiqliyinə birbaşa təsir edən bazalar hansıdır?

- A) Təchizat-təminat bazası
- B) Avadanlıq parkı və konstruktor bazası
- C) Texnoloji və ölçü bazası
- D) Yalnız konstruktor bazası
- E) Avadanlıq parkı və təchizat bazası

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

121. Emal xətası nə zaman “0” olar?

- A) Heç vaxt
- B) Konstruktor dəqiq cizgi verdikdə
- C) Emal proqramı düzgün tərtib edildikdə
- D) Ölçü və texnoloji bazalar üst-üstə salındıqda
- E) Konstruktor bazası və ölçü bazası üst-üstə salındıqda

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

122. Bunlardan hansı baza adı deyil:

- A) Xəyali
- B) Qara
- C) Kirli
- D) Təmiz
- E) Ölşü

Çətinlik dərəcəsi : Orta

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

123. Detalın keyfiyyətli olması nəyə əsasən müəyyən olunur?

- A) Ölçü alətlərinin dəqiqliyinə
- B) Emal avadanlığının dəqiqliyinə
- C) Texniki nəzrətçinin qərarına
- D) Detalın işçi cizgisinə
- E) Detalın emal proqramına

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

124. Detalın ümumi dəqiqlik sinfi cizgidə necə göstərilir?

- A) Cizgi vərəqinin yuxarı sağ küncündə şərti işarə ilə
- B) Cizgi vərəqinin sağ aşağı hissəsində şərti işarə ilə
- C) İzahat yazısında çap hərfləri ilə
- D) Cizginin künc şampında
- E) Format çərçivəsindən kənarında

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

125. Detalın ümumi təmizlik dərəcəsi cizgidə necə göstərilir?

- A) Cizgi vərəqinin yuxarı sağ küncündə şərti işarə ilə
- B) Cizgi vərəqinin sağ aşağı hissəsində şərti işarə ilə
- C) İzahat yazısında çap hərfləri ilə
- D) Cizginin künc ştampında
- E) Format çərçivəsindən kənarında

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

126. Operator öz iş yerində emal olunmuş detallarla nə edir?

- A) Silir-qurulayır və hazır detallar üçün qoyulmuş yeşiyə yığır
- B) Silir-qurulayır və texniki nəzarətçiyə ötürür
- C) Tilişkəldən təmizləyir, ölçür və müəyyən olunmuş yerə yığır
- D) Tərtibatdan açır-götürür və növbəti əməliyyat yerinə ötürür
- E) Qurulayır-yağlayır və sayaraq növbə rəisinə təhvil verir

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

127. Emalda detalın paslanmadan qorunması üçün hansı tədbirlər görülür?

- A) Detailar paslanmayan poladdan emal edilir
- B) SYM-dən istifadə edilir və emaldan sonra qurudulur
- C) Detailar bir-bir yağlanır və ya qrup halında yağlama vannasına salınır
- D) Əməliyyatlar arası toplayıcılarda yığılır və “yağ duşu”ndan istifadə edilir
- E) Mexaniki emal olunduğuna görə detalların paslanma təhlükəsi olmur

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

128. Alət tərtibatlarının, sağanaqların və s. paslanmadan qorunması üçün operator nə etməlidir?

- A) İstifadə olunan alət, tərtibat və s. texnoloji vasitələri gündəlik yağlamalıdır
- B) İstifadə olunan texnoloji vasitələri antipas məhlulla emal etməlidir
- C) İstifadə olunmayan alət və tərtibatları xüsusi şkafda saxlamalıdır
- D) Tərtibat və s. texnoloji vasitələri istifadədən sonra təmizləyib qurulamalıdır
- E) SYM-dən istifadə olunduğu üçün xüsusi antipas işlərinə ehtiyac qalmır

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

129. Çuğun materialdan olan detalın emalından sonra operatorun ən vacib işi hansıdır?

- A) Dəzgahı və istifadə olunan tərtibatı təmizləmək, hərəkətli hissələri yağlamaq
- B) Dəzgahda istifadə olunmuş soyuducu-yağlayıcı mayeni təzələmək
- C) Detalı paslanmadan qorumaq üçün yağlı əski ilə hərtərəfli silmək
- D) Çuğun yonqarını polad yonqardan ayrı toplamaq
- E) RPI dəzgahlarında çuğun materialdan detal emalına icazə verilmir

Çətinlik dərəcəsi : Asan

Istinad: H.M.Abbasova, N.D.Yusubov, F.Q.Əmirov, M.K.Səmədov.
Maşınqayırma texnoloji proseslərin kompyuter layihələndirilməsi. Bakı, 2015

130. Dəzgahın CNC qurğusunda, əsas, hansı yaddaş növləri istifadə olunur?

- A) Qurğunun yaddaşı, MDI yaddaşı, fləş kard
- B) Daimi yaddaş, bufer yaddaş, daşınan yaddaş
- C) Proqram yaddaşı, kard yaddaşı, fləş yaddaş
- D) Sərt yaddaş, flash kard, DNC, NC
- E) PROG, EDIT, MDI, DNC

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

131. DNC rejiminin təyinatı nədir?

- A) ISO 7 bit standartından istifadə
- B) AutoCAD formatından istifadə
- C) Rəqəmli proqramdan istifadə
- D) Proqramı mərkəzi qurğudan çağırmaq
- E) Proqramı fləş kardan çalışdırmaq

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

132. Emal proqramı CNC qurğusuna necə yazılır?

- A) Kodlar, komandalar və rəqəmlərlə
- B) Elementar səthləri proqramlaşdırmaqla
- C) Birbaşa, mərkəzi qurğudan və kənar daşıyıcıdan
- D) Fləş kardan qurğunun yaddaşına köçürməklə
- E) CNC qurğusunun klavaturasından istifadə etməklə

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

133. MDİ menyusunda yazılmış proqramı qurğunun yaddaşına necə yazırlar?

- A) MDİ regist soft düyməsi vasitəsi ilə
- B) MDİ-New-Name soft düyməsi vasitəsi ilə
- C) Edit-New-Name soft düymələri vasitəsi ilə
- D) MDİ proqramını fləş karda köçürməklə
- E) MDİ menyusundan proqram yaddaşa yazıla bilməz

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005

134. Dəzgahda hərəkətin limiti aşılırsa, nə baş verər?

- A) Emal olunan detal zay olar
- B) Hərəkət edən hissə yönəldicidən çıxar
- C) Dəzgah qəza rejiminə keçər
- D) Hərəkətin limiti aşıla bilməz-sonuc söndürücüsü var
- E) RPI dəzgahlarında hərəkətə limit qoyulmur

Çətinlik dərəcəsi : Çətin

Istinad: A.M.Məmmədov, N.D.Yusubov. Rəqəmli proqramla idarə olunan dəzhajlarda texnoloji əməliyyatların layihələndirilməsi. Bakı, 2005