

Programla idarə olunan dəzgahın və manipulyatorun sazlayıcısı peşəsi üzrə test tapşırıqları

1. Aşağıdakılardan hansı mexaniki emalı səciyyələndirir?

- A) Materialdan detalların və mexanizmlərin istehsalı
- B) Materialın yonulması və ya qəliblərdə forma verilməsi
- C) Qovşaq və detallardan mexanizmlərin hazırlanması
- D) Materialı deformasiyaya uğradaraq forma verilməsi
- E) Qızdıraraq materiala mexaniki xassələr verilməsi

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., М.Н.Аğayev. Metalkəsmə əsasları. Bakı, 1962., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

2. Mexaniki emalın səciyyəvi üsullarının sırası hansı variantda qeyd edilib?

- A) Frezləmə, soyuq ştamplama, qaynaq, burğulama
- B) Sərbəst döymə, isti ştamplama, yonma, dartma
- C) İsgənələmə, dartma, yauma, soyuq ştamplama
- D) Sərbəst döymə, isti ştamplama, yauma, pardaxlama
- E) Soyuq və isti ştamplama, tökmə, doğrama, yonma

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., М.Н.Аğayev. Metalkəsmə əsasları. Bakı, 1962., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

3. Mexaniki emalda hansı fiziki hadisə müşahidə olunur?

- A) Yonqarın ayrılması, soyuma, yeyilmə
- B) Yonqarın ayrılması, istilik ayrılması, bərkimə
- C) Qızma, soyuma, döyənəkləmə, formalaşma
- D) Elastiki deformasiya, bərkimə, həcmi genişlənmə
- E) Plastik deformasiya, dağılma, sürtünmə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

4. Metalın kəsilməsi hansı fiziki hadisə nəticəsində baş verir?

- A) Özlü sürtünmə
- B) Quru sürtünmə
- C) Plastik deformasiya
- D) Elastik deformasiya
- E) İstilik deformasiyası

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

5. Kəsmə zonasında istilik nədən yaranır?

- A) Emal olunan materialın bərkliyindən
- B) Sürtünmə və plastik deformasiyadan
- C) Yeyilmə və elastik deformasiyadan
- D) Texnoloji sistemin qeyri-sərtliyindən
- E) Soyuducu mayedən istifadə edilməməsindən

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

6. Texnoloji sistemin, təsnifata uyğun, hansı növ xətaları olur?

- A) Dəyişən, sabit, daimi, təsadüfi
- B) Düzəldilə bilən, düzəldilə bilməyən
- C) Sistematik, təsadüfi, sistematik dəyişən
- D) Ölçü, səthin təmizliyi, forma, bərklik
- E) Sərtlik, titrəmə, araboşluq, konusluq

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

7. Texnolojilik dedikdə, nə başa düşülür?

- A) Hər bir iş yerinin uyğun əməliyyat eskizi və kəsmə rejimləri cədvəli ilə təmin olunması
 - B) İstehsal obyektinin hazırlanması zamanı onun konstruksiyasının xüsusi texnoloji çətinliklər yaratmaması
 - C) Texniki və norma nəzarətindən keçmiş işçi cizginin tələblərinin dəzqahçıya məlum olması
 - D) Detalın işçi cizgisində emal oluna bilməyən və ya çətin emal olunan konstruktiv elementlərin olmaması
 - E) İstehsal obyektinin əmək tutumu, vəsait, material sərfi və vaxt baxımdan ən optimal normalar daxilində olması
- Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

8. Texnoloji proses dedikdə, nə başa düşülür?

- A) Detalların emal marşrutu, emal rejimləri, emal payları və bu payın çıxarılması qaydasını müəyyən edən prosedurlar toplusu
 - B) Texnoloji avadanlıqda icra olunan və detala tələb olunan forma və ölçülərin verilməsini təmin edən proses
 - C) İstehsal obyektinin forma, tərkib və xassələrinin dəyişdirilməsini təmin edən proses
 - D) Pəstahdan detalın hazırlanmasını müəyyən edən sənədləşdirilmiş alqoritm
 - E) Dəzqah-tərtibat-alət-detal sisteminin qəşılıqlı fəaliyyətini birləşdirən proses
- Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В. Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

9. Texnoloji əməliyyat nəyə deyilir?

- A) Texnoloji prosesin bir iş yerində icra olunan bitmiş bir hissəsinə
 - B) Bir texnoloji avadanlıqda bir bərkitmədə icra olunan prosesə
 - C) Eskiz və emal rejimlərinə uyğun bir işçi tərəfindən icra olunan prosesə
 - D) Bir dəzqah-bir tərtibat-bir alət-bir işçi şərti ödənməklə icra olunan prosesə
 - E) İstehsal həcmi bitənədək təkrar-təkrar icra olunan proseslərin məcmusuna
- Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

10 . Texnoloji keçid nədir?

- A) Detalın forması, səthin keyfiyyəti və xassələrinin dəyişilməsi ilə müşahidə olunan birdəfəlik yerdəyişmə
- B) Eyni bir tərtibatda bərkitməklə detalın tam emal edilməsi prosesi
- C) Emal olunan cismin bir texnoloji əməliyyatdan digərinə verilməsi
- D) Emal olunan səthin, alətin və rejimlərin dəyişmədən icra olunduğu yerdəyişmə
- E) Bir yerləşdirmədə bir alətlə icra olunan işçi hərəkətlərin məcmusu

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

11. İşçi gediş nədir?

- A) Emal olunan cismin iş prosesində yeni bir texnoloji əməliyyata uğradılması
- B) Detalın formasını, səthin keyfiyyətini və xassələrini dəyişən birdəfəlik yerdəyişmə
- C) Alətin detallarla təmasının başlanğıcı və sonu arasındakı işçi hərəkət
- D) Bir yerləşdirmədə bir alətlə icra olunan birtərəfli və ya ikitərəfli işçi hərəkət
- E) Emal səthinin, alətin və rejimlərin dəyişmədən icra olunduğu yerdəyişmə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

12. Mexaniki emalda yerləşdirmə nədir?

- A) Detal və ya yığım vahidinin tərtibata oturdulması
- B) Uyğun tətibatın texnoloji avadanlığa quraşdırılması
- C) Detal və ya yığım vahidinin dəyişməz bərkitilməsi
- D) Alətin alət tutan qurğuda etibarlı bərkitilməsi
- E) Detalların dəzgahın stolunda mütənasib şəkildə yerləşdirilməsi

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

13. Vaxt norması nədir?

- A) Fəhlənin gündəlik (növbəlik) iş saatının miqdarı
- B) Bir iş gününə düşən orta maşın (avadanlıq) vaxtı
- C) Bir məmulun hazırlanmasına tələb olunan əsas vaxt
- D) Növbə ərzində hazırlanmalı olan məmulların sayı
- E) Uyğun ixtisas dərəcəsi üçün əməliyyata lazım olan vaxt

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В. Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

14. Yığım vahidi dedikdə, nə başa düşülür?

- A) Ədəd, dəst, bağlama
- B) Ton, barrel, kub metr
- C) Maşın, funksional mexanizm
- D) Detalların təklənəbilən birləşməsi
- E) Yığma prosesi avadanlığı

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: В.В. Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

15. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansı aqreqat anlayışına uyğundur?

- A) Ayrılıqda işlədilə bilən yığım vahidi
- B) İkidən artıq yığım vahidinin birləşməsi
- C) Maşının əsas funksional mexanizmi
- D) Cismin fiziki halını ifadə edən quruluş
- E) Maddənin fiziki xassələrinin bir növü

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010

16. Texnoloji maşın nəyə deyilir?

- A) Texnoloji proseslərin avtomatik icra olunduğu maşına

- B) Əmək cisminə fasiləsiz olaraq forma verən avadanlığa
- C) Obyektin formasını, vəziyyətini, xassələrini dəyişdirən qurğuya
- D) Maddənin aqreqat halını dəyişdirən maşın və avadanlığa
- E) Pəstahda diskret forma dəyişikliyi apara bilən mexanizmə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010

17. Metalkəsən dəzgahlar hansı əlamətə görə qruplaşdırılır?

- A) Məqsədinə görə
- B) Təyinatına görə
- C) Səciyyəvi quruluşuna görə
- D) Şpindel qovşağının səciyyəsinə görə
- E) Baş və köməkçi hərəkətlərin səciyyəsinə görə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: М.Н.Рүстəмов. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машинос. Екатеринбург, 2011

18. Dəzgahların təsnifat əlamətləri nələrdir?

- A) Təyinat, məqsəd, tətbiq sahəsi, avtomatlaşdırma səviyyəsi, etibarlıq, təmirə yararlılıq və s.
- B) Təyinat, məqsəd, tətbiq sahəsi, avtomatlaşdırma səviyyəsi, funksiya, konstruktiv quruluş və s.
- C) Təyinat, məqsəd, tətbiq sahəsi, avtomatlaşdırma səviyyəsi, universallıq, konstruktiv quruluş və s.
- D) Təyinat, idarəetmə, tətbiq sahəsi, avtomatlaşdırma səviyyəsi, funksiya, konstruktiv quruluş və s.
- E) Təyinat, idarəetmə, tətbiq sahəsi, avtomatlaşdırma səviyyəsi, uzun ömürlük, təmirə yararlılıq və s.

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: М.Н.Рүстəмов. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машинос. Екатеринбург, 2011

19. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansında avtomatlaşdırma səviyyəsi daha yüksək olan texnoloji avadanlıqlar əks olunub?

- A) Rəqəmli proqramla idarə olunan
- B) Robotlaşdırılmış
- C) Avtomatlaşdırılmış

D) Kompleks avtomatlaşdırılmış

E) Avtomat

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984.,
A.G.Kosilova, P.P.Meşçerjakov. Справочник технолога-машинос.
Екатеринбург, 2011

20. Texnoloji avadanlıqlar belə qruplaşdırılır:

A) Əsas və köməkçi

B) Metalkəsən dəzgahlar və alətlər

C) Universal və avtomatlaşdırılmış

D) Dəzgahlar və avtomatik xətlər

E) İstehsal və istehlak məqsədli

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

21. Texnoloji avadanlıqlar təyinatına görə necə təsnif olunur?

A) Univesal, yarım-avtomat, avtomat

B) Əllə idarə olunan, mexanikləşdirilmiş, avtomatlaşdırılmış

C) Universal, xüsusi, ixtisaslaşdırılmış

D) Univrsal, xüsusi, avtomat, proqramla idarə olunan

E) Metalkəsən dəzgah, termoplast avtomat, yük qaldıran qurğu

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010.,
A.G.Kosilova, P.P.Meşçerjakov. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

22. Əsas texnoloji avadanlıq nəyə deyilir?

A) Dəzgah, ştamp, presforma və qəlibə

B) Materialdan yonqar çıxaran avadanlığa

C) İstehsala cəlb olunmuş hər növ avadanlığa

D) Əmək cismində dəyişiklikləri reallaşdıran avadanlığa

E) Əmək aləti, əmək cismi və sıxma-bərkitmə vasitələri kompleksinə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии

машиностроения. Иваново, 2010., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

23. Metalkəsən dəzgahın ümumi quruluşunu əks etdirən variantı seçin:

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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984

24. İstehsal sahəsində işlədilən konveyer hansı avadanlıq qrupuna aiddir?

- A) Texnoloji avadanlıq
- B) Köməkçi avadanlıq
- C) Nəqliyyat vasitəsi
- D) Xüsusi avadanlıq
- E) Unikal avadanlıq

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

25. Aşağıdakı hansı halda sənaye robotu (SR) və manipulyator əsas texnoloji avadanlıq hesab edilir?

- A) Əməliyyatlar arası yerdəyişmə işləri yerinə yetirirsə
- B) Detalların dəzgaha yükləmə-boşaltma işlərini yerinə yetirirsə
- C) Mexaniki istehsal sahəsində istifadə olunursa
- D) Anbarlama işlərini yerinə yetirirsə
- E) İş yerinin avtomatlaşdırılması üçün istifadə olunursa

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

26. Rəqəmli proqramla idarə olunan (RPI) dəzgahın yarımavtomat dəzgahdan fərqi nədir?

- A) Yarımavtomat dəzğah primitiv emal proqramı ilə işləyir
- B) RPI dəzğahında sabit kəsmə sürəti daxil edilə bilər
- C) RPI dəzğahında sərt proqramlardan istifadə olunur
- D) Yarımavtomat dəzğahda revolver başlıq olmur
- E) Yarımavtomat dəzğahda işləmək üçün daha aşağı dərəcəli işçi tələb olunur

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., М.Н.Рүстəмов. Metalkəsən dəzğahlar və alətlər. Вакı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

27. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansı rəqəmli proqramla idarə olunan (RPI) torna dəzğahına uyğun olmayan tərtibətdir?

- A) Üç yumruqlu patron
- B) İki yumruqlu patron
- C) Arxa aşığı pinolu
- D) Universal sazlanabilən tərtibat
- E) Alət sağanağı

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ю.И.Кузнецов. Конструкции приспособлений для станков с ЧПУ: Уч. изд.-М., “Высшая школа”, 1988., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

28. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansı rəqəmli proqramla idarə olunan torna dəzğahının növünü əks etdirmir?

- A) Torna-çox kəskili
- B) Torna-karusel
- C) Üfüqi yönəldicili
- D) Şaquli yönəldicili
- E) Maili yönəldicili

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: М.Н.Рүстəмов. Metalkəsən dəzğahlar və alətlər. Вакı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

29. Aşağıda qeyd edilən variantlardan biri rəqəmli proqramla idarə olunan frez dəzğahlarının növü deyil?

- A) Üfüqi (horizontal) frezləmə
- B) Şaquli (vertikal) frezləmə
- C) Uzununa frezləmə

- D) Surət köçürməli frezləmə
E) Birbaşa rəqəmli idarə olunan
Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984.,
В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, 1990.,
Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва,
Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника.
Москва, 1999

30. Rəqəmli proqramla idarə olunan frez dəzgahında şpindel hansı məqsədə xidmət edir?

- A) Kəsici alətə fırlanma hərəkəti verir
B) Yonqarın sındırılmasını təmin edir
C) Kəsici alətə fırlanma və irəliləmə hərəkəti verir
D) Detala fırlanma hərəkəti verir
E) Detalı patronda tutub sıxır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984.,
В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, 1990.,
Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва,
Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника.
Москва, 1999

31. Rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) dəzgahın əsas fərqləndirici əlaməti nədir?

- A) Dəzgahn şpindelini sağda, revolver başlıq solda yerləşir
B) Dəzgahn şpindelini solda, revolver başlıq sağda yerləşir
C) Dəzgahın idarəetmə qurğusu əmrləri G-kod və rus dilində qəbul edir
D) Dəzgahın idarəetmə qurğusu əmrləri G-kod və ingilis dilində qəbul edir
E) Dəzgahın idarəetmə qurğusu əmrləri ISO-7bit dilində qəbul edir

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011.,
M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова,
Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва,
1986

32. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansı rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) torna dəzgahında baş hərəkət hesab olunur?

- A) Detala və kəsici alətə verilən hərəkət
B) Detala verilən hərəkət
C) Kəsici alətə verilən hərəkət

D) Şpindelə və revolver başlığına verilən hərəkət

E) Veriş qutusunda ötürülən hərəkət

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., М.Н.Рүстəmov. Metalkəsən dəzğahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

33. Rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) torna dəzğahında detala hansı hərəkət verilir?

A) İrəliləmə və fırlanma

B) İrəliləmə

C) Fırlanma

D) İrəli-geri düzxətli

E) Köməkçi

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., М.Н.Рүстəmov. Metalkəsən dəzğahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

34. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansı rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) frez dəzğahında baş hərəkət hesab olunur?

A) Detala və kəsici alətə verilən hərəkət

B) Detala verilən hərəkət

C) Kəsici alətə verilən hərəkət

D) Şpindelə və revolver başlığına verilən hərəkət

E) Dəzğahın stoluna verilən hərəkət

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., М.Н.Рүстəmov. Metalkəsən dəzğahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

35. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansında rəqəmli proqramla idarə olunan (RPİ) burğu dəzğahında şpindelə verilən hərəkət üçün ən düzgün cavab verilmişdir?

A) Detalın fırlanma hərəkəti

B) Saat əqrəbi istiqamətində fırlanma hərəkəti

- C) Baş hərəkət
- D) Köməkçi hərəkət
- E) Baş və köməkçi hərəkət

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., М.Н.Рүстəmov. Metalkəsən dəzğahlar və alətlər. Bakı, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

36. Emalda kəsmə rejimi nəyə deyilir?

- A) Kəsmə zamanı əsas mühərrikə düşən gücə
- B) Şpindelın fırlanmasının dəqiqəlik dövrlər sayına
- C) Emal şəraitini müəyyən edən fiziki parametrlərə
- D) Dəzğahın işçi zonasının həndəsi parametrlərinə
- E) Materialın rahat kəsilməsi üçün seçilən sürətə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., Высшая школа, 1984 г., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

37. Kəsmə sürəti nəyə deyilir?

- A) Dəzğahın şpindelının və ya alətin bir dəqiqədə dövrlər sayına
- B) Şpindelə bəkidilmiş fırlanan alətin və ya pəstahın ani fırlanma sürətinə
- C) Kəsmə istiqamətində alətin pəstaha nəzərən nisbi hərəkətinin sürətinə
- D) Pəstaha nəzərən baş hərəkət istiqamətində alətin vahid zamanda getdiyi yola
- E) Vahid zamanda yonqarın kəsilmə intensivliyini müəyyən edən sürətə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

38. Mexaniki emalda veriş nəyə deyilir?

- A) İşçi rejimdə pəstahın və ya alətin vahid zamanda dövrlər sayına
- B) Vahid zamanda yonqarın kəsilmə intensivliyini müəyyən edən sürətə
- C) Pəstaha nəzərən baş hərəkət istiqamətində alətin vahid zamanda getdiyi yola
- D) Bir dövr və ya dəqiqədə kəsilən yonqarın miqdarını müəyyən edən sürətə
- E) Kəsmə istiqamətində alətin pəstaha nəzərən nisbi hərəkətinin sürətinə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-

машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

39. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansı verişin növlərini əks etdirir?

- A) Fasiləsiz, fasiləli, dairəvi
- B) Kobud, təmiz, incə
- C) mm/dövr, mm/dəq
- D) m/dəq., mm/2 gediş
- E) Uzununa, eninə, şaquli

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

40. Kəsici alətlər hansı əlamət(lər)ə görə təsnif olunur?

- A) Alətin adı, əməliyyatın adı, materialı, konstruksiyası, bərkliyi, həndəsi ölçüləri
- B) Alətin adı, əməliyyatın adı, alətin bərkidilməsi və hərəkəti, həndəsi ölçüləri
- C) Avadanlığın tipi, əməliyyatın növü, kəsən tilin miqdarı, materialı, konstruksiyası
- D) Avadanlığın tipi, alətin adı, konstruksiyası, materialı, kəsən til(lər)in sayı
- E) Qabariti, konstruksiyası, materialı, tillərinin sayı, bərkliyi, əməliyyatın adı

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: Ağayev М.Н.- Metalkəsmə əsasları (kiril əlif.): Bakı, Azərnəşr, 1962.-181s., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

41. Metal emalının əsas kəsici alətləri sırası deyil:

- A) Frez, zenkovka, şever, burğu
- B) Mişar, kəski, frez, burğu, zenker
- C) Bıçaq, rayber, pardağ dairəsi, dartı
- D) Rayber, kopir, kəski, qayçı
- E) İsgənə, zenker, kəski, frez, burğu

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: М.Н.Аğayev. Metalkəsmə əsasları (kiril əlif.). Bakı, 1962., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

42. Kəskilər hansı əməliyyat üçün tətbiq olunur?

- A) Torna üstyonuş, torna içyonuş, rəndələmə, şevinqləmə
- B) Torna, içyonuş, frezləmə, diş kəsmə, isgənələmə
- C) Torna üstyonuş, torna içyonuş, honlama, peysərləmə
- D) Torna, içyonuş, frezləmə, şevinqləmə, isgənələmə
- E) Torna üstyonuş, torna içyonuş, doğrama, sığallama

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: M.H.Ağayev. Metalkəsmə əsasları (kiril əlif.). Bakı, 1962., A.G.Kosilova, P.P.Mещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

43. Eyni dəzgahda sağ və ya sol kəski istifadəsi nə ilə fərqlənir?

- A) Veriş hərəkətinin istiqaməti fərqli olur
- B) Şpindelin fırlanma istiqaməti fərqli olur
- C) Baş hərəkətin istiqaməti fərqli olur
- D) Sağ kəski soldan sağa, sol kəski-əksinə işləyir
- E) Sağ kəski üst yonuş, sol kəski içyonuş üçün işlədilir

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad M.H.Ağayev. Metalkəsmə əsasları (kiril əlif.). Bakı, 1962., A.G.Kosilova, P.P.Mещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

44. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansında yivlərin emalında istifadə olunan alətlər sırası verilmişdir?

- A) Metçik, plaşka, yiv kəskisi, modul frezi, modul diski, silindrik frez
- B) Yiv kəskisi, yiv frezi, metçik, daraq, modul frezi, modul pardağ dairəsi
- C) Nakatka, plaşka, yiv kəskisi, metçik, silindrik frez, sonsuz vint frezi
- D) Modul frezi, modul diski, metçik, plaşka, şever, nakatka, yiv kəskisi
- E) Daraq, modul frezi, modul pardağ dairəsi, metçik, plaşka, şever

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: A.G.Kosilova, P.P.Mещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

45. Burğular hansı dəzgahda istifadə olunur?

- A) Torna , frez, burğu, dartı
- B) Burğu, frez, doğrama, torna
- C) Torna, frez, içyonuş, burğu
- D) Burğu, frez, dartı, torna
- E) Burğu, isgənə, frez, torna

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: В.Л. Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., A.G.Kosilova, P.P.Mещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

46. Alətin kəsən hissəsinin doğru parametrləri hansı sıradadır?

- A) Əsas kəsən til, köməkçi kəsən til, quyruq hissəsi, qabaq üz, arxa üz
- B) Əsas kəsən til, köməkçi kəsən til, yonqarqıran element, alətin tərəsi, peysər
- C) Alətin tərəsi, kəsən til, qabaq bucaq, plan bucağı, qanovun en kəsiyi, tutqac
- D) Alətin tərəsi, kəsən til, qabaq bucaq, dal bucaq, plan bucağı, quyruğun tipi
- E) Alətin tərəsi, əsas kəsən til, qabaq bucaq, plan bucağı, köməkçi kəsən til

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: A.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

47. Frezlərin növləri hansı sıradadır?

- A) Disk, modul, kəllə, barmaq, silindrik, konik, T-şəkilli, şevron
- B) Uc, kəllə, barmaq, disk, modul, sonsuz vint, fasonlu, silindrik
- C) U-şəkilli, spiralvari, kəllə, barmaq, disk, dişkəsən, konik
- D) Barmaq, kəllə, şliskəsən, disk, dişkəsən, silindrik, T-şəkilli
- E) Silindrik, konik, kəllə, şevron, barmaq, disk, modul, spiralvari

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.Л. Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

48. Aşağıda qeyd edilən variantlardan hansı frez dəzgahına aid alətlər sırası deyil?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: В.Л. Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

49. Uzununa frezləmə dəzgahında istigadə oluna bilən alətlər sırasıdır:

- A) İşgil frezi, doğrama kəskisi, kəllə frezi
- B) Kəllə frezi, işgil frezi, T-şəkilli frez, yığma frez
- C) Mərkəzləmə burğusu, barmaq frezi, zenker
- D) İşgil frezi, barmaq frezi, metçik, şever
- E) Disk frezi, uc frezi, kəllə frezi, silindrik frez

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л. Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

50. Uc frezləri necə təsnif olunur?

- A) Dişləri qeyri-bərabər addımlı, kəsən üçlüqlü, işgil, T-şəkilli
- B) Dişləri qeyri-bərabər addımlı, ucluqlu, işgil, T-şəkilli, sadə
- C) Dişləri bərabər addımlı, seqmentvari, T-şəkilli, ucluqlu
- D) Tezkəsən alət, bərk xəlitə, işgil, şlis, U-şəkilli, T-şəkilli
- E) Silindrik, konusvari, spiralvari, seqmentvari, sferik, radiuslu

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л. Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

51. Kəllə frezlərinin əsas təyinatı nədir?

- A) Bir yerləşdirmədə pəstahın qara səthlərini təmizləmək
- B) Pəstahın alətin oxuna paralel səthlərinin kobud emalı
- C) Pəstahın üst və pilləli yan səthlərinin birdəfəlik emalı
- D) Alətin oxuna perpendikulyar müstəvi səthlərin emalı
- E) Alətin oxuna paralel və çəp səthlərin kobud emalı

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия,1999

52. Aşağıda qeyd edilən variantlardan kəllə frezinin üstünlükləri sırasına aid olmayan hansıdır?

- A) Taxma tiyələrin etibarlı bərkidilə bilməsi
- B) Ən kiçik emal payı və çox səlis işləməsi
- C) Soyuducu mayedən istifadə edilməməsi
- D) Kontakt bucağının emal payından asılı olmaması
- E) Konsol sağanaqda sərt bərkidilə bilməsi

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия,1999

53. Kəllə frezlərinin hansı növləri var?

- A) Yığma konstruksiyalı, lehimlənmiş ucluqlu, taxma ucluqlu, mexaniki bərkitməli
- B) Bütöv konstruksiyalı, yığma konstruksiyalı, taxma ucluqlu, mexaniki bərkitməli
- C) Bütöv konstruksiyalı bərk xəlitə, taxma tezkəsən alət polad ucluqlu, iri dişli
- D) Eninə və ya uzununa işgillə bərkidilən, lehimlənmiş ucluqlu, bir və çox tiyəli
- E) Uzununa işgillə bərkidilən, eninə işgillə bərkidilən, yandan sıralanan-yan tiyəli

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия,1999

54. Disk frezinin növləri hansılardır?

- A) Doğrama, kəsmə, yonma təyinatlı
- B) Bir tərəfli, iki tərəfli, üç tərəfli
- C) Polad üçün, alüminium üçün, digərləri
- D) Metallar üçün, qeyri-metallar üçün
- E) Nazik divarlı, orta qalınlıqlı, qalın divarlı

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия, 1999

55. Barmaq freznin növlərindən biridir:

- A) İki tərəfli kəsən bütöv və yığma
- B) Bir tərəfli kəsən bütöv və yığma
- C) Üç tərəfli kəsən bütöv bərk xəlitəli
- D) Bir tərəfli kəsən bütöv bərk xəlitəli
- E) İki tərəfli kəsən yığma bərk xəlitəli

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия, 1999

56. Barmaq frezinin istifadəsi yeri hansıdır?

A) Yan müstəvi səthlər, qanov, “qaranquş quyruğu”, düz və əks-konus səthləri, daxili silindrik səthlər, xarici silindrik səthlər

B) Pilləli səthlər, “adacıq” və “yalaq”, qanov, daxili müstəvi və silindrik səthlər, xarici müstəvi və silindrik səthlər

C) Yan müstəvi səthlər, “adacıq” və “yalaq”, “balkon”, düz və əks-konus səthləri, daxili silindrik səthlər, xarici silindrik səthlər

D) Pilləli səthlər, “yalaq”, qanov, işgil yuvası, “qaranquş quyruğu”, düz və əks-konus səthləri, daxili və xarici silindrik səthlər

E) Pilləli səthlər, “balkon”, qanov, işgil yuvası, “qaranquş quyruğu”, düz və əks-konus səthləri, daxili və xarici silindrik səthlər

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия, 1999

57. Barmaq frezlərinin ucunda açılan mərkəzi yuvanın təyinatı nədir?

A) Alt kəsən tilin kəsdiyi yonqarın çıxarılmasını təmin etmək

B) Alt kəsən tilin soyudulmasını və itilənə bilməsini təmin etmək

C) Yeyilmiş kəsən tilin itilənməsinə imkan yaratmaq

D) Tillər itilənərkən bu yuva, alətin izi kimi, avtomatik yaranır

E) Alətin iki mərkəzdə tutularaq emalına imkan yaratmaq

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия, 1999

58. Silindrik frezlərin əsas fərqləndirici əlaməti hansıdır?

A) Bunların həm kəsən, həm də quyruq hissəsi silindrik olur

B) Silindrik frezin kəsən hissəsi silindrik, quyruq hissəsi konus olur

C) Bunların yan tilləri kəsən olmaqla, fırlanma oxu boyu dəşik olur

D) Bunların quyruq hissəsi silindrik olmaqla, kəsən yan tilləri olur

E) Silindrik frezin həm kəllə, həm də yan kəsən tilləri olur

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия, 1999

59. Silindrik frezlər əsasən hansı texnoloji avadanlıqda istifadə olunur?

- A) Uzununa frez dəzgahında
- B) Surətköçürməli frez dəzgahında
- C) Şaquli (vertikal) frez dəzgahında
- D) Üfüqi (horizontal) frez dəzgahında
- E) Çox başlıqlı frez dəzgahında

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.Л.Косовский. Справочник молодого фрезеровщика. Москва, Высшая школа. 1990., Е.Н.Сенькин и др. Основы теории и практики фрезерования металлов. Москва, Машиностроение, 1989., Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. Книга станочника Москва, Академия, 1999

60. T-şəkilli frezin əsas kəsən til(lər)i sırası hansıdır?

- A) Alt til, spiralvari yan til
- B) Düz, çər və spiral yan til
- C) Alt til, üst til, yan til
- D) Düz yan til, çər yan til
- E) Oxa paralel yan kəsən til

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, "Машиностроение", 1986

61. İşgil frezinin barmaq frezindən əsas fərqi hansıdır?

- A) İşgil frezinin kəsən tillərinin, ən azı, birinin uzunluğu radiusdan böyük olur
- B) İşgil frezlərinin iki, barmaq frezlərinin isə, ən azı, üç kəsən tili olur
- C) Barmaq frezi ilə işgil frezinin əhəmiyyətli konstruktiv fərqi yoxdur
- D) İşgil frezinin kəsən hissəsinin diametri konusun böyük diametrinə bərabər olur
- E) İşgil frezinin quyruq hissəsi mütləq konus şəkilli hazırlanır

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, "Машиностроение", 1986

62. Frezlərin kəsən hissəsi hansı material ola bilər?

- A) Tezkəsən alət poladı, borazon, titanlı bərk xəlitə
- B) Tezkəsən alət poladı, karbid, elektrokorund
- C) Titan karbidi, tezkəsən alət poladı, elbor
- D) Karbidlər, tezkəsən alət poladı, keramika
- E) Bərk xəlitə, karborund, tezkəsən alət poladı

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, "Машиностроение", 1986

63. Proqramla idarəetmədə “Bağlama” dedikdə nə başa düşülür?

- A) Alətin patronunda sıxılması
- B) Detalın tərtibatda bərkidilməsi
- C) Emal proqramının təsdiqlənməsi
- D) Emal zonasının təcrid edilməsi
- E) Detalın koordinat sisteminin tanıtılması

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Основы программирования станков с ЧПУ: Учебное пособие/ Урал ГПУ. Екатеринбург. 2015., В.Н.Сафин. Основы программирования фрезерных станков с ЧПУ. Учебное пособие к лаб. раб. Челябинск, 2012., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора

64. Hansı alət “Sıfırıncı alət” adlandırılır?

- A) Boyu digərləri üçün “0” hesablanan alət
- B) İstifadə olunmamış (yeni) alət
- C) Alət maqazində 1-ci yuvada dayanan alət
- D) Alət maqazində “0” ilə işarələnmiş alət
- E) Proqram üzrə birinci çağırılan alət

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Основы программирования станков с ЧПУ: Учебное пособие/ Урал ГПУ. Екатеринбург. 2015., В.Н.Сафин. Основы программирования фрезерных станков с ЧПУ. Учебное пособие к лаб. раб. Челябинск, 2012., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора

65. Dəzgah işə salındıqdan sonra ilk olaraq hansı iş yerinə yetirilməlidir?

- A) Tələb olunan alətlər alət maqazininə yığılmalıdır
- B) Dəzgah koordinat oxları üzrə referent nöqtəyə çıxarılmamışdır
- C) Emal olunacaq detal tərtibatda etibarlı bərkidilməlidir
- D) Hərəkət qovşaqları “İtələmə” (JOG) rejimində çalışdırılmaqla qızdırılmalıdır
- E) Detalın emal proqramı əməliyyat yaddaşına çağırılmaqla yoxlanılmalıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Основы программирования станков с ЧПУ: Учебное пособие/ Урал ГПУ. Екатеринбург. 2015., В.Н.Сафин. Основы программирования фрезерных станков с ЧПУ. Учебное пособие к лаб. раб. Челябинск, 2012., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора

66. Dəzgahın yarımavtomat iş rejiminə keçirilməsi necə reallaşdırılır?

- A) İdarəetmə qurğusunda “DNC” vəziyyətini seçməklə
- B) İdarəetmə qurğusunda “MDI” vəziyyətini seçməklə
- C) İdarəetmə qurğusunda “Qəza” düyməsini sıxılı vəziyyətdən çıxarmaqla

D) İdarəetmə qurğusunda “SBK” və ya “Kadr” düyməsini sıxmaqla

E) İstifadə olunan alətləri növbə ilə birbaşa şpindelə bərkitməklə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

67. Proqramla idarəolunan avadanlığın “Əl rejimləri” hansılardır?

A) PPOG, RAPID, MDI

B) RAPID, MDI, JOG

C) JOG, DNC, MDI

D) EDIT, MDI, RAPID

E) DNC, PROG, YOG

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

68. İş yerində “Sazlama” dedikdə nə başa düşülür?

A) Tərtibatların açılmış, boşalmış hissələrinin yerinə bərkidilməsi

B) Detalın uyğun tərtibatda təhlükəsiz yerləşdirilməsi və sıxılması

C) Alətlərin ölçülməsi və işçi koordinat sisteminin tanıdılması

D) Alətlərin yeyilməsinin ölçülməsi və kompensasiyaların daxil edilməsi

E) Dəzgahın hərəkət qovşaqlarında araboşluqların (lüftlərin) yığılması

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.Н.Сафин. Основы программирования фрезерных станков с ЧПУ. учебное пособие к лаб. Раб. Челябинск, 2012., [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

69. Texnoloji sistemin sazlaması hansı rejimdə aparıla bilər?

A) JOG rejimində

B) MDI rejimində

C) DNC rejimində

D) Setup rejimində

E) Əl rejimlərində

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

70. Dəzgahdan kənar sazlama dedikdə nə başa düşülür?

- A) Çilingər stolunda alətin sağanaqda ölçülərək və bərkidilməsi
- B) Alət tutandan istifadə etməklə alətin məlum ölçüdə bərkidilməsi
- C) Alətin, kənarada, məngənə ilə tutularaq sağanaqda bərkidilməsi
- D) Alətlərin stolun üzərində sıra ilə yığılması
- E) Xüsusi tərtibatdan istifadə etməklə alətin bərkidilməsi

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: В.Н.Сафин. Основы программирования фрезерных станков с ЧПУ. учебное пособие к лаб. Раб. Челябинск, 2012

71. Aləti sağanaqda sıxarkən hansı alətdən istifadə edilir?

- A) Altı üzlü açarlardan
- B) Qayka açarından
- C) Sağanaq açarından
- D) Yivli sıxıcılardan
- E) Mis çəkiç və zubbədən

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011

72. 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 konstruksiyasından asılı olaraq
- E) Xüsusi açarlarla birbaşa maqazin yuvalarına

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., www.twirix.com (19.02.2019)/ Фанус: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

73. Əməliyyatlar arasındakı dayanma vaxtı maqazindən aləti birbaşa çıxarmaq olarmı?

- A) Yerinə, eyni əvəzləyici alət taxmaq şərti ilə, olar
- B) Aləti maqazindən birbaşa çıxarmaq mümkün deyil
- C) Alətin maqazindən birbaşa çıxarılması qadağandır
- D) Şpindeldə başqa alət oduğu hallarda, olar
- E) Programçı-texnoloqun razılığı ilə, olar

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Elektrik. 2008

74. Dəzgahın koordinat oxlarının “sıfıra çıxardılması” üçün doğru olan hansıdır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Elektrik. 2008

75. Hansı işlər dəzgahı “sıfıra çıxarmadan” yerinə yetirilə bilər?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Elektrik. 2008

76. Alətin kompensasiyası nə deməkdir?

- A) Alətin yeyintisinin nəzərə alınması
- B) Ölçmə xətlərinin nəzərə alınması
- C) Yeyilmiş alətin yenisi ilə əvəzlənməsi
- D) İşçi koordinat sisteminin sürüldürülməsi
- E) Alətin həndəsi ölçülərinin nəzərə alınmaması

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Elektrik. 2008

77. Alətin kompensasiyası sistemə necə daxil edilir?

- A) Cari koordinat sistemini lazımı qədər sürüldürməklə
- B) “EDIT” menyusundan proqramda alətin ölçülərinə uyğun düzəliş etməklə
- C) “Setup” menyusundan uyğun qeydiyyat səhifəsindən

- D) MDI (yarım-avtomat) rejimində
E) DNC (birbaşa idarəetmə) rejimində

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

78. RPI frez dəşgahlarında G59 funksiyası nəyi ifadə edir?

- A) Referent nöqtəyə çıxmanı
B) Detalın koordinat sistemini
C) Sazlama rejimini
D) Əl rejimində emalı
E) Alətin əməliyyat arası ölçülməsini

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

79. G54.1 funksiyası (mövduddursa) 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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

80. Alətin yeyilməsini nəzərə alan düzəlişin işarəsi necədir?

- A) Uzunluq (+), Diametr (-)
B) Uzunluq (+), Diametr (+)
C) Uzunluq (+), Diametr (*)
D) Uzunluq (-), Diametr (-)
E) Uzunluq (-), Diametr (+)

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

81. Dörd oxlu frez dəşgahında 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.): - İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

82. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.): - İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

83. İki oxlu RPI torna dəzgahında işgil frezi necə sazlanır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧПУ. Екатеринбург, 2011., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.): - İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

84. Proqramı qaldığı yerdən davam etmək proseduru hansıdır?

- A) MDI rejimində EDIT menyusundan proqram çağrılır, “PROG” rejiminə keçməklə qaldığı yerdən davam etdirilir
- B) “SBK” rejimində proqram işlədilir, koordinat oxudulur, proqram dayandırılır, “yenidən axtarılır” və lazımı kadr çağrılır

C) “ƏL“ rejimində “Yenidən axtar” menyusundan proqram tapılır və proqramın qaldığı yer tapılaraq davam etdirilir

D) Proqramı qaldığı yerə qədər silinir, geriyə qalanı sətir başından işlənir

E) Proqramı qaldığı yerdən davam etdirmək üçün DNC rejimi seçilir

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

85. Yeni proqramı birinci dəfə çalışdırdıqda nə tövsiyə olunur?

A) Soyutma sistemini dayandırmaqla MDI 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

86. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

87. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

88. Proqramlaşdırma dilində “G” nəyi ifadə edir?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: М.Грувер, Э.Зиммерс (М.Groover, E.Zimmers). САПР и автоматизация производства. Пер. с англ. Москва, 1987., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

89. Proqramlaşdırma dilində “M” nəyi ifadə edir?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: М.Грувер, Э.Зиммерс (М.Groover, E.Zimmers). САПР и автоматизация производства. Пер. с англ. Москва, 1987., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

90. Rəqəmli proqramla idarəetmə hansı baza standartı əsaslanır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: М.Грувер, Э.Зиммерс (М.Groover, E.Zimmers). САПР и автоматизация производства. Пер. с англ. Москва, 1987., www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

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

- A) G0
- B) G1
- C) G95

D) G96

E) G97

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

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

A) G0

B) G1

C) G95

D) G96

E) G97

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

93. Hərəkəti sinxronlaşdıran funksiya hansıdır?

A) G65

B) G73

C) G91

D) G99

E) G54.1

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

94. Dəqiqlik 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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: www.twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

95. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

96. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

97. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

98. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

99. RPİ 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

100. Hansı M-kod RPİ torna dəzgahında istifadə olunmur?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

101. Proqramın icrasını müvəqqəti dayandıran komanda hansıdır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

102. Şpindelin fırlanmasını və proqramın icrasını müvəqqəti dayandıran komanda hansıdır?

- A) M5
- B) M6

- C) M0
- D) M1
- E) M2

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

103. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

104. Adətən, hansı M-kod RPI frez dəzgahında istifadə olunmur?

- A) M5
- B) M6
- C) M7
- D) M2
- E) M30

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

105. Opsiyonal M-kod hansıdır?

- A) M2
- B) M8
- C) M9
- D) M10
- E) M30

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

106. Sinxronlaşdırma nə zaman zəruridir?

- A) Yuvaların emalında
- B) Yivlərin emalında
- C) Qanovların emalında
- D) Müstəvi frezləmədə
- E) Üfüqi frezləmədə

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

107. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

108. Proqramın sonunda mütləq hansı informasiya verilir?

- A) Şpindelın fırlanmasını saxla, yuxarı çək, su soyutmasını saxla, stolu yaxınlaşdır
- B) Aləti kənara çək, referent nöqtəyə çıxar, mexanizmləri dayandır, proqram bitib-başlanğıca qaytar
- C) Şpindelın 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 %

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

109. Proqramın başlanğıcında “Bağlama” nömrəsi verilməyibsə, proqramla hansı aləti çağırmaq olar?

- A) Birinci yuvadakı aləti
- B) İxtiyari nömrəli aləti
- C) Xüsusi sazlanmış aləti
- D) Bir nömrəli aləti
- E) Sonuncu yuvadakı aləti

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: M.H.Rüstəmov. Metalkəsən dəzgahlar və alətlər. Bakı, 1984., M.H.Ağayev. Metalkəsmə əsasları. Bakı, 1962., A.G. Косилова, P.П. Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, 1986

110. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: www. twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

111. Bu funksiyalardan hansı daimi tsikli daxil edir?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: www. twirix.com (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

112. Bu funksiyalardan hansı daimi tsiklin ləğv edildiyini göstərir?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

113. Kompensasiyanı daxil edən funksiya hansıdır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

114. G43 funksiyası 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

115. G42 funksiyası 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

116. G29 funksiyası nə iş görür?

- A) Koordinat oxlarını alətdəyişmə nöqtəsinə çıxarır
- B) Koordinat oxlarını referent nöqtəyə çıxarır
- C) Alət maqazininini “sıfıra” çıxarır

D) Tərtibatın ölçülərini proqrama daxil edir

E) Hər növ kompensasiyanı ləğv edir

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

117. Frez dəzgahında alətin boyunu avtomatik ölçmək üçün istifadə olunan komanda hansıdır?

A) G65 G37

B) G68 G53.1

C) G68 G54.1

D) G65 M98S1

E) G65 M98PL

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

118. Torna dəzgahında silindrik yiv kəsmək üçün istifadə olunan sadə funksiya hansıdır?

A) G01

B) G04

C) G91

D) G92

E) G99

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

119. Torna dəzgahında pilləli üstyonuş tsikli hansıdır?

A) G71

B) G72

C) G73

D) G83

E) G84

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ FANUC: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

120. Torna d zɡahında “dimdikl m kl ” bur ulama tsikli hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G73
- D) G83
- E) G84

Testin  t nlik d r c si: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc:  rukovodstvo operatora., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifad  u un r hb rlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

121. Torna d zɡahında enin  pill li yonma tsikli hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G73
- D) G83
- E) G84

Testin  t nlik d r c si: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc:  rukovodstvo operatora., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifad  u un r hb rlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

122. Torna d zɡahında t miz yonma tsikli hansıdır?

- A) G76
- B) G72
- C) G73
- D) G70
- E) G32

Testin  t nlik d r c si: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc:  rukovodstvo operatora., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifad  u un r hb rlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

123. Torna d zɡahında k s n tili n vb l şdir r k yivaçma tsikli hansıdır?

- A) G73
- B) G72
- C) G76
- D) G70
- E) G32

Testin  t nlik d r c si: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

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

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

125. Frez dəzgahında sadə burğulama tsikli hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G73
- D) G83
- E) G84

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

126. Frez dəzgahında “dimdikləməklə” burğulama tsikli hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G73
- D) G83
- E) G84

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

127. Frez dəzgahında yonqarı qırmaqla burğulama tsikli hansıdır?

- A) G71
- B) G72
- C) G73

D) G83

E) G84

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

128. Frez dəzgahında metçiklə yivaçma tsikli hansıdır?

A) G73

B) G74

C) G75

D) G83

E) G84

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

129. Frez dəzgahında frezlə yivaçma tsikli hansıdır?

A) G80

B) G85

C) G86

D) G83

E) G84

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

130. Frez dəzgahında təmiz içyonuş tsikli hansıdır?

A) G81

B) G83

C) G84

D) G85

E) G86

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: [www. twirix.com](http://www.twirix.com) (19.02.2019)/ Fanuc: руководство оператора., CNC Mitsubishi M700/70 seriyası (ing.):- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

131. CNC Mitsubishi M700/70 seriyasında NAVİ LATHE 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) 3-oxlu, 2-şpindelli torna dəzgahında istənilən əməliyyat

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

132. 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) 5-oxlu (3+2) frez dəzgahında istənilən əməliyyat

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

133. NAVİ MİLL spesifikasiyası əməliyyatları hansıdır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

134. Hansı NAVİ LATHE spesifikasiyası əməliyyatı deyil?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

135. NAVİ ekranı hansı menyudan çağrılır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

136. NAVİ ekranında pəncərə sırası hansıdır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

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

- A) NAVİ LATHE spesifikasiyasında prosesi redaktə imkanı var
- B) NAVİ MİLL spesifikasiyasında prosesi redaktə imkanı var
- C) İdarə etmə sistemlərinin növü fərqlidir
- D) Spesifikasiyalar tamamilə fərqlənirlər
- E) Yalnız əməliyyatlara görə fərqlənirlər

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

138. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

139. 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, Proqram, Process

E) Version, Process, Proqram, Parametr, File

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

140. NAVİ LATHE spesifikasiyasının istifadəçi makro kodu hansıdır?

A) 54

B) 101

C) 148

D) 150

E) 157

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

141. NAVİ MİLL spesifikasiyasının istifadəçi makro kodu hansıdır?

A) 59

B) 101

C) 148

D) 150

E) 157

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

142. NAVİ MİLL spesifikasiyasının işçi koordinat sisteminin kodu hansıdır?

- A) 54-59
- B) 101-148
- C) 54, 154, 54.1
- D) 54-59, 101-148
- E) 150-157 və 154.1

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

143. NAVİ LATHE spesifikasiyasının işçi koordinat sisteminin kodu hansıdır?

- A) 54-59
- B) 101-148
- C) 54-59, 101-148
- D) 150-157, 59.1
- E) 59, 127-154

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

144. NAVİ spesifikasiyası proqramları digərlərindən nə ilə fərqlənir?

- A) Xüsusi makroslara əsaslanması ilə
- B) Tərtib etmə usulu və dəqiqliyi ilə
- C) Tərtib etmə üsulu və həcmi ilə
- D) Makroproqramların redaktə edilə bilməsi ilə
- E) Prosesə daha çevik müdaxilə imkanı ilə

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: CNC Mitsubishi M700/70 seriyası: NAVİ MİLL və NAVİ LATHE spesifikasiyaları (ing.),- İstifadə üçün rəhbərlik/ Programming manual, Mitsubishi Electric. 2008

145. Detal nəyə əsasən emal olunur?

- A) Plan tapşırığına əsasən
- B) Ustanın (briqadirin) göstərişlərinə əsasən

- C) Standartın tələblərinə əsasən
D) Proqrama əsasən
E) Cizgiyə əsasən

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп., Москва, Высшая школа, 1984., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машинос. Екатеринбург, 2011

146. Detalın $\varnothing 40+0.09$ və $50-0.2$ ölçülü səthlərinin emaldan sonrakı ölçüləri aşağıdakı kimi alınarsa, yararsız detal hansı variantdadır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, "Машиностроение", 1986

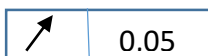
147. Cizgiyə görə detalın $\varnothing 39-0.19$ və $65+0.29$ ölçülü səthlərinin emaldan sonrakı ölçüləri aşağıdakı kimi alınarsa, ən yararlı detal hansıdır?

- A) $\varnothing 39-0.18$ və $65+0.28$
B) $\varnothing 39-0.2$ və $65+0.2$
C) $\varnothing 39-0.1$ və $65+0.3$
D) $\varnothing 39-0.21$ və $65+0.21$
E) $\varnothing 39-0.27$ və $65+0.17$

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, "Машиностроение", 1986

148. Aşağıda qeyd edilmiş cizgidə bu işarə nəyi göstərir?



- A) Mərkəz xəttinin qalınlığını
B) Diaqonal xəttin qiymətini
C) Vurma xətası həddini
D) Düzxətlikdən sapmanı

E) Səthin nahamarlıq həddini

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: ГОСТ 2.306-68 ЕСКД. Обозначение графических материалов и правила нанесения на чертеже.

ГОСТ 2.307-68 ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений.

ГОСТ 2.308-73 ЕСКД. Указание на чертежах допусков формы и их предельных отклонений

149. Aşağıda qeyd edilmiş cizgidə bu işarə nəyi göstərir?



A) Diametr xətası həddini

B) Radius xətası həddini

C) Müstəvilik xətası həddini

D) Eynioxluq xətası həddini

E) Dəyirmilik xətası həddini

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: ГОСТ 2.306-68 ЕСКД. Обозначение графических материалов и правила нанесения на чертеже.

ГОСТ 2.307-68 ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений.

ГОСТ 2.308-73 ЕСКД. Указание на чертежах допусков формы и их предельных отклонений

150. Detalın cizgisində, məsələn, $\sqrt[3]{\quad}$ 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 kəlitətinə aid olduğunu

E) Həmin detalın 3-cü təmizlik sinfinə aid olduğunu

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: ГОСТ 2.306-68 ЕСКД. Обозначение графических материалов и правила нанесения на чертеже., ГОСТ 2.309-73 ЕСКД. Обозначение шероховатости поверхностей

151. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: ГОСТ 2.306-68 ЕСКД. Обозначение графических материалов и правила нанесения на чертеже., ГОСТ 2.309-73 ЕСКД. Обозначение шероховатости поверхностей

152. Cizgidə verilmiş, məsələn, “2* . - H12, h12, $\frac{IT12}{2}$ ” qeydi nəyi ifadə edir?

- A) Müsahidələri göstərilməyən ölçülərə qoyulan dəqiqlik tələblərini
- B) Detalın ümumi təyinatlı səthlərinin kələ-kötürlüyük tələblərini
- C) Detalın termiki emaldan sonrakı dəqiqlik sinfini
- D) Detalın səthlərinin termiki emala qədərki təmizliyini
- E) Detalın bərkliyinin ölçülməsi şkalasını

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322., ГОСТ 2.306-68 ЕСКД. Обозначение графических материалов и правила нанесения на чертеже

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

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322. ., А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машиностроителя-в 2-х том. Москва, "Машиностроение", 1986

154. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322., С.А.Зайцев. Контрольно-измерительные приборы и инструменты. Москва, Академия, 2001., Д.Л. Скуратов, Е.В. Бурмистров, С.Ю. Сидоров. Технические измерения и контроль при производстве деталей в машиностроении/ лаб. практикум.

155. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322., С.А.Зайцев. Контрольно-измерительные приборы и инструменты. Москва, Академия, 2001., Д.Л. Скуратов, Е.В. Бурмистров, С.Ю. Сидоров. Технические измерения и контроль при производстве деталей в машиностроении/ лаб. практикум.

156. Emal zamanı detalın dəqiqliyini əsasən nə müəyyən edir?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

157. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

158. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

159. 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 qüvvət funksiyası ilə asılıdır

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

160. Kəsmə rejimlərinin qiymətləri əsas nədən asılıdır?

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

161. Mexaniki emal dəqiqliyinə birbaşa təsir edən baza hansıdır?

- A) Təhzizat-təminat bazası
- B) Avadanlıq parkı və konstruktor bazası

- C) Texnoloji və ölçü bazası
- D) Konstruktor və ölçü bazası
- E) Qara və təmiz baza

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

162. Emal xətası nə zaman “0” olar?

- A) Dəzğah və alət başlığı xətasız işlədikdə
- 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

Testin çətinlik dərəcəsi: mürəkkəb

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

163. Bunlardan hansı baza adı deyil:

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

Testin çətinlik dərəcəsi: orta

İstinad: В.В.Данилевский. Технология машиностроения: учебник, изд. 5, пер. и доп. Москва, 1984., В.В.Зрюкин Н.А.Можин. Основы технологии машиностроения. Иваново, 2010., Д.Г.Мирошин, Т.В.Шестакова, О.В.Костина. Технология программирования и эксплуатация станков с ЧП. Екатеринбург, 2011

164. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Д.Л.Скуратов, Е.В.Бурмистров, С.Ю. идоров. Технические измерения и контроль при производстве деталей в машиностроении/ лаб. Практикум. Самара, 2007, 160 с., А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322

165. 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 ştapında

E) Format çərçivəsindən kənarında

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: ГОСТ 2.309-73 ЕСКД. Обозначение шероховатости поверхностей., А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322

166. 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 ştapında

E) Format çərçivəsindən kənarında

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: ГОСТ 2.309-73 ЕСКД. Обозначение шероховатости поверхностей., А.Е.Безменов. Допуски, посадки и технические измерения. Учебник для техникумов. Москва, «Машиностроение», 1969, стр. 322

167. Operator öz iş yerində emal olunmuş detalların nə edir?

A) Silir-qurulayır və hazır detallar üçün qoyulmuş yeşiyə yığır

B) Silir-qurulayır və texniki nəzarətçiyə ötürür

C) Tilişkələrdən 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: А.Г.Косилова, Р.П.Мещеряков. Справочник технолога-машинос. Екатеринбург, 2011., Д.Л.Скуратов, Е.В.Бурмистров, С.Ю. идоров. Технические измерения и контроль при производстве деталей в машиностроении/ лаб. Практикум. Самара, 2007

168. Emalda detalın paslanmadan qorunması üçün hansı tədbirlər görülür?

- A) Detallar paslanmayan poladdan emal edilir
- B) SYM-dən istifadə edilir və emaldan sonra qurudulur
- C) Detallar bir-bir yağlanır və ya qrup halında yağlama vannasına salınır
- D) Əməliyyatlar arası toplayıcılarda yığılır və “yağ duşu”ndan istifadə edilir
- E) Detallar müəyyən müddət sabun-soda məhlulunda saxlanılır

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ш.Г.Насыров. Организация технического обслуживания ремонта оборудования предприятия. Учебное пособие. Оренбург, 2008

169. 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

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ш.Г.Насыров. Организация технического обслуживания ремонта оборудования предприятия. Учебное пособие. Оренбург, 2008

170. 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) RPİ dəzgahlarında çuğun materialdan detal emalına icazə verilmir

Testin çətinlik dərəcəsi: asan

İstinad: Ш.Г.Насыров. Организация технического обслуживания ремонта оборудования предприятия. Учебное пособие. Оренбург, 2008

