

Umuman takrorlanmaydigan yoki noaniq vaqt oralig'ida takrorlanadigan bo'lsa ishlab chiqarish turini aniqlang.

=====

#donali

=====

seriyali

=====

ommaviy

=====

paydar-pay

+++++

Ishlab chiqarish dasturi hajmi, mahsulot tasnifi hamda ishlab chiqarishni amalga oshirishni texnik va iqtisodiy sharoitlarga ko'ra barcha turli-tuman ishlab chiqarishlar shartli ravishda necha turli bo'ladi?

=====

#3

=====

4

=====

2

=====

5

+++++

Bir ish joyida davriy takrorlanishlarga ega bo'lmagan turli operatsiyalarni bajarilishi, qo'llaniladigan jihozlarning universalligi qanday ishlab chiqarish turining o'ziga xos belgisi hisoblanadi?

=====

#donali

=====

seriyali

=====

ommaviy

=====

paydar-pay

+++++

Bir vaqtda ishlab chiqarishga tushiriladigan mashinalar soniga nima deyiladi?

=====

#Seriya

=====

Partiya

=====

Mahsulot

=====

Tartib

+++++

Doimo takrorlanib turadigan buyumlarni seriyalab va detallarni partiyalab tayyorlashni amalga oshiradigan ishlab chiqarish nima deb ataladi?

=====

#seriyali

=====

donali

=====

ommaviy

=====

paydar-pay

+++++

O'rta seriyadagi mashinalar soni o'rtacha bo'lsa mashinalar soni nechta bo'ladi?

=====

#26-150

=====

1-5

=====

150-300

=====

5-10

+++++

Texnologik jarayon asosan differensiyallashgan, ya'ni alohida dastgohlarga birlashtirilgan, alohida bo'lingan ko'rinishda amalga oshiriladigan ishlab chiqarish turini aniqlang.

=====

#Seriya

=====

Donali

=====

Ommaviy

=====

Sanoqli

+++++

Katta miqdordagi bir xil mahsulotlarni tayyorlanishi bitta ishchi joyida bir xil doimiy qaytalanuvchi operatsiyalarni tinimsiz bajarilishi orqali amalga oshiriladigan ishlab chiqarish turi nima deb ataladi?

=====

#ommaviy

=====

donali

=====

seriyali

=====

aralash

+++++

Tokarlik dastgohida Ishlov berilayotgan yuzaning bikirligiga qaysi kuch katta tasir ko'rsatadi?

=====

#Ry

=====

Rz

=====

Rx

=====

Rt

+++++

Maxkamlangan detalni qo'zg'atmasdan o'zgartirish jihozga nisbatan egallagan holatlarining har biri nima deb ataladi?

=====

#holat

=====

detal

=====

uzel

=====

mashina

+++++

Tayyorlamaga nisbatan asbobni bir karra siljishdan tashkil topgan, tayyorlama xossasi yoki yuza sifatini, shaklini, o'lchami o'zgarishi bilan kechadigan texnologik o'tishni tugallagan qismi nima deb ataladi?

=====

#ishchi yurish

=====

tezlik

=====

tozalik

=====

texnologiyaboplik

+++++

Bikrlik nima?

=====

#ta'sir qilayotgan kuchiga qarshilik qilish qobiliyati

=====

keltirilgan quvvatni taqsimlanish qobiliyati

=====

materialni tez yeyilish ko'rsatkichi

=====

tez kesiluvchi material xossasi

+++++

Elastik tizimning bikrligi deb nimaga aytiladi?

=====

#kuchni egilishga nisbati

=====

Burovchi momentning buralishga nisbati

=====

Kesish chuqurligining dvigatel quvvati nisbatiga

=====

Kesish chuqurligining dvigatel quvvati nisbatiga

+++++

Kesish kuchi uchta tashkil etuvchi kuchlarini aniqlang

=====

R_x , R_y , R_z

=====

R_a , R_b

=====

R_t , R_f

=====

R_f , R_z

+++++

Texnologik birklikka qarama-qatshi tushunchani aniqlang

=====

#beriluvchanlik

=====

egiluvchanlik

=====

buraluvchanlik

=====

tortishish

+++++

$Y = (R \cdot y \cdot l^3) / 48EJ$ Formulada E nimani bildiradi?

=====

#elastilik moduli

=====

kuch

=====

inertsiya momenti

=====

ko'chish

+++++

Qoldiq xatoliklarni kamaytirish yoki butunlay yo'qotishni qayday usullari mavjud?

=====

#Tizim birkligini oshirish va bir yuzaga bir necha marta ishlov berish

=====

DMAD tizimi yig'ish sifatini oshirish

=====

kesuvchi asbob tezligini orttirish

=====

tayyorlama uzunligini oshirish

+++++

Oddiy shakldagi tayyorlama va kesuv asboblarning bikliklarini qanday usulda aniqlanadi?

=====

#hisobiy

=====

tajriba

=====

koordinata

=====

almashishi

+++++

$$Y = (R_y l^3) / 48EJ$$

Formulada R_y nimani bildiradi?

=====

#kuch

=====

elastilik moduli

=====

inertsiya momenti

=====

ko'chish

+++++

Qayishqoq sistemada kesib ishlash davomida tayyorlamadagi mavjud xatoliklar detalga qanday ko'chadi?

=====

#kichiklashgan holda

=====

kattalashgan holda

=====

o'zgarasdan

=====

2 barobar kattalashgan holda

+++++

Xatolikning kamayish koeffitsienti bir yuzaga ishlov berish sonining oshishi bilan qanday o'zgaradi?

=====

#ortib boradi va 1 ga yaqinlashadi

=====

kamayib boradi 0 ga yaqinlashadi

=====

o'zgarmaydi

=====

1 dan ortib ketadi

+++++

Detallarni kesib ishlash jarayonida issiqlik hosil bo'lishi nimaning hisobiga ro'y beradi?

=====

#yeyilish

=====

ishqalanish

=====

sirpanish

=====

kesish

+++++

Yig'ish sifatiga, birikish yuzalarining moslashganlik holatiga, tirqishlar kattaligiga, zichlab o'tqashishga bog'liq tushuncha nima deb ataladi?

=====

#DMAD tizimi bikrligi

=====

DMAD tizimi xatoligi

=====

DMAD tizimi sifati

=====

DMAD tizimi sozlanganlik holati

+++++

Texnologik tizim elementlarining bikrligi qanday kattalik?

=====

#o'zgaruvchan

=====

o'zgarmas

=====

ekponensial

=====

kvadratik

+++++

Surishning ish davomida ma'lum qonun bo'yicha o'zgarishini qanday qurilmalar yordamida amalga oshirish mumkin?

=====

#mexanik, gidravlik

=====

pnevmatik, elektr

=====

hajmiy, rezus faktor

=====

raqamli, analogli

+++++

$\Delta ZAG = t_{\text{katta}} - t_{\text{kichik}}$ ifoda
nimani aniqlashga imkon beradi?

=====

#tayyorlama xatoligi

=====

tizim xatoligi

=====

keskich xatoligi

=====

moslama xatoligi

+++++

Kesuvchi asbobning tukichichidan chiqish masofasi ortishi bilan tizim bikrligi
qanday o'zgaradi?

=====

#ortadi

=====

kamayadi

=====

o'zgarmaydi

=====

avval ortib, keyin kamayadi

+++++

Tashqi issiqlik manbalariga nimalar kiradi?

=====

#havo harorati

=====

detal harorati

=====

keskich harorati

=====

mashina harorati

+++++

ifodadagi L nimani anglatadi?

=====

#shpindelning uzunligi

=====

issiqlikdan kengayish koeffitsiyenti

=====

boshlangich temperatura

=====

oxirgi temperatura

+++++

Tokarlik dastgohida ishlaganda issiqlikning necha foizi qirindiga to'g'ri keladi?

=====

#50-60

=====

40-50

=====

30-40

=====

20-30

+++++

Dastgoh ishlashi jarayonida uning uzellari necha gradus oraligida qiziydi?

=====

#10-50

=====

50-100

=====

100-150

=====

150-300a

+++++

Ifodadagi α nimani anglatadi?

=====

#issiqlikdan kengayish koeffitsiyenti

=====

shpindelning uzunligi

=====

boshlangich temperatura

=====

oxirgi temperatura

+++++

Dastgohni issiqlik deformatsiyalanishi sababli kelib chiqadigan ishlov berish
xatoliklarini yo'qotish uchun dastgohni birlamchi salt yurishda necha soat
qizdiriladi?

=====

#2-3

=====

3-4

=====

1-2

=====

0,5-1

+++++

Tokarlik ishlov berishida kesish tezligi va surish ortishi bilan tayyorlama harorati
qanday o'zgaradi?

=====

#kamayadi

=====

ortadi

=====

o'zgarmaydi

=====

faqat surishga bog'liq ravishda ortadi

+++++

Parmalashda esa issiqlikning necha foizi atrof-mihitga tarqab ketadi?

=====

#3-4

=====

5-8

=====

10-15

=====

20-30

+++++

Sovituvchi suyuqlikni qo'llash o'lcham xatoligiga qanday ta'sir qiladi?

=====

#kamaytiradi

=====

xatolik ortadi

=====

xatolik o'zgarmaydi

=====

boshida ortib keyin kamayadi

+++++

Xatolikni hisoblashda murakkablik tug'diradigan omil nima?

=====

#haroratning notekis taqsimlanishi

=====

haroratning teng taqsimlanishi

=====

haroratning ba'zi detallarda ortib ketishi

=====

uzoq ishlash davri

+++++

Tizim harorati muvozanat holatida bo'lsa u qanday tizim hisoblanadi?

=====

#statsionar

=====

nostatsionar

=====

qisman statsionar

=====

qisman nostatsionar

+++++

Dastgoh sovuq holatidan ishga tushirilganda qanday holat ro'y beradi?

=====

#nostatsionar

=====

statsionar

=====

qisman statsionar

=====

qisman nostatsinar

+++++

Dastgoh ish davrida uning staninasidagi harorat farqi gachagacha bo'lishi mumkin?

=====

#10°C

=====

5°C

=====

35°C

=====

25°C

+++++

Toza va qoralama ishlov berishda issiqlik deformatsiyasi ta'sirida xatoliklar qasi birida sezilarli bo'ladi?

=====

#Toza

=====

Qoralama

=====

Har ikki holatda ham bir xil

=====

Tizimning xolatiga bog'liq ravishda ba'zan qoramala ishlashda, ba'zan esa toza ishlovda katta bo'ladi

+++++

Nostatsionar davr I- qizish boshqichi qancha vaqt davom etadi?

=====

#4-5 soat

=====

2-3 soat

=====

1-2 soat

=====

1-2 kun

+++++

Kesish jarayonidagi issiqlik miqdori nechta tashkil etuvchidan iborat?

=====

#3

=====

2

=====

4

=====

5

+++++

Kesish jarayonidagi issiqlik miqdori qaysi tashkil etuvchi eng katta?

=====

#deformatsiyalanish

=====

old yuzada

=====

orqa yuzada

=====

o'rta yuzada

+++++

Kesish jarayonidagi issiqlik miqdori qaysi tashkil etuvchi eng katta?

=====

#deformatsiyalanish

=====

old yuzada

=====

orqa yuzada

=====

o'rta yuzada

+++++

Chizmada nima tasvirlangan?

=====

#Kesish kuchini aniqlash sxemasi

=====

Kesish chuqurligini aniqlash sxemasi

=====

Kesish quvvatini aniqlash sxemasi

=====

Kesish balandligini aniqlash sxemasi.

+++++

Rasmdagi ifoda nimani aniqlashga xizmat qiladi?

=====

#shakl xatoligining kamayish koeffitsienti

=====

shakl xatoligi

=====

yuza g'adir-budirligi

=====

ishlob berish tezligi

+++++

Texnologik tizimning barcha elementlariningbilan uning ishlashi davomida uskunani tizimli nazorat qilish mumkin. Nuqtalar o'rnini to'ldiring.

=====

#bikrligini davriy tekshirish

=====

tezligini davriy tekshirish

=====

zichligini davriy tekshirish

=====

tezlanishini davriy tekshirish

+++++

Detallarni kesib ishlash jarayonida issiqlik hosil bo'lishi nimaning hisobiga ro'y beradi?

=====

#yeyilish

=====

ishqalanish

=====

sirpanish

=====

kesish

+++++

Rasmdagi n nima?

=====

#valning aylanishla soni

=====

surish tezligi

=====

kesish tezligi

=====

kesish chuqurligi

+++++

Tashqi issiqlik manbalariga nimalar kiradi?

=====

#havo harorati

=====

detal harorati

=====

keskich harorati

=====

mashina harorati

+++++

Tokarlik, parmalash, frezalash, jilvirlash, tish kesuvchi, randalash, kombinatsiyalashgan kabi turlar qanday xususiyati bo'yicha sinflanishga kiradi?

=====

Texnologik vazifasi

=====

Texnologik turi

=====

Texnologik sinfi

=====

Texnologik shartlanishi

+++++

Dastgohlar ichida eng keng tarqalgan dastgoh turini tanlang

=====

tokarlik

=====

frezalash

=====

jilvirlash

=====

parmalash

++++

Sirtlarni yoʻnish, sirtlarda ichki va tashqi rezbalar ochish, parmalash, zenkerlash qaysi dastgohda amalga oshiriladi?

=====

tokarlik

=====

frezalash

=====

jilvirlash

=====

parmalash

++++

Zagotovka asosiy, keskich surish harakatini amalga oshiradigan ishlov berish turi qaysi?

=====

tokarlik

=====

frezalash

=====

jilvirlash

=====

parmalash

++++

Yassi yuza, pazlar, shakldor yuzalar, tishli gʻildiraklarning tishlariga ishlov berish qaysi dastgohda amalga oshiriladi?

=====

tokarlik

=====

frezalash

=====

jilvirlash

=====

parmalash

+++++

Abraziv kesuvchi asboblarda yordamida ishlovchi dastgoh qaysi?

=====

jilvirlash

=====

tokarlik

=====

frezalash

=====

parmalash

+++++

Bosh harakat zagotovkaning aylanma harakati qaysi dastgohga mos xarakter?

=====

tokarlik

=====

frezalash

=====

jilvirlash

=====

parmalash

+++++

Dastgoh jihozini asosiy vazifasini to'liq ko'rsatuvchi kompleks ko'rsatkich nima?

=====

samadorlik

=====

moslanuvchanlik

=====

ishonchlilik

=====

unumdorlik

+++++

Mahsulotning berilgan vaqt orlig'ida o'zining ishlash qobiliyatini saqlab qolish xossasi nima deb ataladi?

=====

ishonchlilik

=====

moslanuvchanlik

=====

samadorlik

=====

unumdorlik

+++++

Yangi detallarga ishlov berish uchun dastgohlarni tez qayta sozlanish qobiliyati qanday nomlanadi?

=====

moslanuvchanlik

=====

ishonchlilik

=====

samadorlik

=====

unumdorlik

+++++

Tokarlik ishlov berishda kesishdagi asosiy harakat qaysi harakat hisoblanadi?

=====

tayyorlamaning aylanishi

=====

surish xarakati

=====

keskichining qaytishi

=====

tayyormaning ko'ndalang surilishi

+++++

Yuza g'adir-budirligiga yuqori talab qo'yilgan hollarda surish tezligining eng katta qiymati nima bilan chegaralanadi?

=====

yuza g'adir-budirligi bo'yicha

=====

yuza qattiqligi bo'yicha

=====

dastgoh bikrligi bo'yicha

=====

dastgoh mustahkamligi bo'yicha

+++++

Hisoblangan yoki jadvaldan tanlangan surish tezliklari qanday ko'rsatkich bo'yicha tanlanadi?

=====

dastgoh ko'rsatkichlari

=====

keskich ko'rsatkichlari

=====

tayyorlama ko'rsatkichlari

=====

moslama ko'rsatkichlari

+++++

Aniqlangan kesish tezligi bo'yicha qanday ko'rsatkich hisoblanadi?

=====

aylanishlar soni

=====

tayyorlama shakli

=====

tayyorlama materiali

=====

surish tezligi

+++++

Koʻndalang – randalash dastgohida asosiy harakatni nima amalga oshiradi?

=====

keskich

=====

tayyorlama

=====

dastgoh stoli

=====

moslama

+++++

Boʻylama – randalash dastgohida asosiy harakatni nima amalga oshiradi?

=====

frezalash

=====

tokarlik

=====

jilvirlash

=====

parmalash

+++++

Silindrik va diskli frezalar qanday dastgohlarda qoʻllaniladi?

=====

gorizontal

=====

vertikal

=====

har ikkisida

=====

burchak ostida

+++++

Frezalashda necha xil surish turi mavjud?

=====

3

=====

4

=====

2

=====

5

+++++

Qaysi usulda ishlov berilgan yuza sifatini yuqori bo'ladi?

=====

yo'lakay

=====

qarama-qarshi

=====

burchakli

=====

parallel

+++++

Frezalashda qarshilik momentidan, dastgoh elektrodvigateli yuzaga keltiruvchi burovchi moment bo'lishi kerak.

=====

katta

=====

kichik

=====

teng

=====

teskari

+++++

Qiya tishli frezalarda frezalashda tog'ri tishli frezalashdafi kuchlardan tashqari yana qanday kuch paydo bo'ladi?

=====

o'q bo'ylab yo'nalgan kuch

=====

radial yo'nalgan kuch

=====

vertikal yo'nalgan kuch

=====

gorizontal yo'nalgan kuch

+++++

Qiya tishli frezalarda frezalashda to'g'ri tishli frezalashdafi kuchlardan tashqari yana qanday kuch paydo bo'ladi?

=====

o'q bo'ylab yo'nalgan kuch

=====

radial yo'nalgan kuch

=====

vertikal yo'nalgan kuch

=====

gorizontal yo'nalgan kuch

+++++

Frezalashda surish harakatiga sarflanadigan quvvat, kesishga sarflanadigan quvvatni necha foizigacha bo'lishi mumkin?

=====

15

=====

10

=====

5

=====

1

+++++

Yonli frezalashda freza o'qi ishlov beriladigan yuzaga qanday joylashgan bo'ladi?

=====

perpendikulyar

=====

parallel

=====

burchak ostida

=====

kollinear

+++++

Qattiq qotishmali frezalar bilan ishlashda moylash-sovitish suyuqliklaridan foydalaniladimi?

=====

yo'q

=====

ha

=====

ba'zan

=====

Po'latga ishlov berishda qo'llaniladi

+++++

Seriyalab ishlab chiqarishda keng tarqalgan usul qaysi?

=====

oxirli frezalar

=====

segmentli

=====

kertib ushlovchi

=====

uch tomonli diskli freza

+++++

Rezba qirqish keskichlarida oldingi burchak toza ishlashda necha gradus bo'ladi??

=====

0

=====

15

=====

25

=====

35

+++++

Ichki rezbalarni kesishda tezlik qiymati qanchaga pasaytiriladi?

=====

20

=====

30

=====

40

=====

50

+++++

O'tuvchi rezbaga ega tayyorlamalar uchun qanday nakatkalash usuli qo'llaniladi?

=====

o‘q bo‘ylab harakati orqali nakatkalash

=====

radial harakat orqali nakatkalash

=====

tangensial harakati orqali nakatkalash

=====

burchakli harakati orqali nakatkalash

+++++

Roliklar yordamida nakatkalashning necha xil usuli mavjud?

=====

3

=====

2

=====

4

=====

5

+++++

Yurgizuvchi rezbalar qanday turlarga bo‘linadi?

=====

trapetsiyali va to‘g‘ri burchakli

=====

dyumli va trubali

=====

konussimon va trapetsiyali

=====

old va orqa

+++++

Metchik oldingi burchagi qaysi oraliqda bo‘ladi?

=====

5-30

=====

1-5

=====

0-1

=====

30-40

+++++

Metchikning ketingi burchagi qaysi usulda kattaroq bo'ladi?

=====

mashinada

=====

qo'lda

=====

moslamada

=====

usulni farqi yo'q

+++++

Tishlar soni ko'p bo'lganda kesilma qalinligi qanday o'zgaradi?

=====

kichrayadi

=====

kattalashadi

=====

O'zgarmaydi

=====

avval ortib keyin kichrayadi

+++++

Mashinali metchiklar uchun qanday material qo'llaniladi?

=====

R18

=====

U8

=====

U12

=====

St45

+++++

Qo‘l matchiklar uchun qanday material qo‘llaniladi?

=====

U12

=====

U8

=====

R18

=====

St45

+++++

O‘zi to‘xtaydigan patronlardan qanday teshiklarga rezba ochisda qo‘llaniladi?

=====

yopiq

=====

ochiq

=====

yurgizuvchi

=====

trubali

+++++

Talab qilingan metchiklar bo‘lmaganda, nostandart rezbalar kesishda qanday keskichlar qo‘llaniladi?

=====

profilli

=====

plashkali

=====

metchik

=====

yig‘ma

+++++

Rezba kesuvchi kallaklarni taroqcha konstruktsiyasiga necha xil bo‘ladi?

=====

3

=====

2

=====

5

=====

4

+++++

Rezba frezlashning necha xil usuli qo‘llaniladi?

=====

2

=====

3

=====

4

=====

5

++++

Shakldor asbobni kesuvchi qismini shaklini kesilayotgan tishli gildirakni chuqurchasini aks ettirishiga asoslangan usul qaysi?

=====

ko‘chirish

=====

aylantirish

=====

teskari

=====

botirish

++++

Tishli juftlikni-kesuvchi asbob va tayyorlamani ilashishiga asoslangan usul qaysi?

=====

aylantirish

=====

ko‘chirish

=====

aralash

=====

teskari

++++

Tishli g‘ildiraklarga chervyakli freza bilan islov berishda qaysi usulda surish qiymati katta bo‘ladi?

=====

qoralama ishlovda

=====

toza ishlovda

=====

oraliq ishlovda

=====

pardoqlashda

++++

Tish kesishda ko'p kirimli frezadan foydalanganda surish qanday o'zgartiri;adi?

=====

oshiriladi

=====

pasaytiriladi

=====

o'zgartirilmaydi

=====

kirimlar soniga pasaytiriladi

++++

Tish kertishda kertgich materiali qanday materialdan tayyorlanadi?

=====

tezkesar po'lat

=====

uglerodli po'lat

=====

magniyli po'lat

=====

qattiq qotishma

++++

Yuzalarni shariklar bilan naklyopkalashda jarayon qanday kuch hisobiga ro'y beradi?

=====

markazdan qochma

=====

tortishish

=====

ishqalanish

=====

magnitlanish

+++++

Vibrojuvalashda ishlov beruchchi asbob nima?

=====

shar yoki olmos

=====

keskich

=====

freza

=====

jilvirtosh

+++++

Yuzalarni shariklar bilan naklyopkalashda jarayon qanday kuch hisobiga ro'y beradi?

=====

qisish

=====

ishqalanish

=====

magnitlanish

=====

zarba

+++++

Rezbaga termik ishlov berishdan keyin ham juvalash mumkinmi??

=====

ha

=====

yo'q

=====

ba'zan mumkin

=====

ma'lum shartlar bilan mumkin

+++++

Vallarda mayda shislarni juvalashda rolik qanday harakat qiladi?

=====

aylanma+ilgarilanma

=====

aylanma+vintsimon

=====

aylanma+burchak ostida

=====

aylanma+radial

+++++