

“Uskunalarni eksplutatsiya qilish va ta’irlash” fanidan test savollari

1.	<p>Tarmoq mashinalarini ishlatish jarayonida bilan uning ishlash qobiliyati pasayib boradi?</p> <p>=====</p> <p>sekin-astalik</p> <p>=====</p> <p>tezda</p> <p>=====</p> <p>sinusoida bo’yicha</p> <p>=====</p> <p>kosinusoida bo’yicha</p> <p>+++++</p>
2.	<p>Tarmoq mashinalarini samaradorligi ko’pincha ... bog’liq?</p> <p>=====</p> <p>mashinaning texnik holatiga</p> <p>=====</p> <p>mashinaning ish unum-dorligiga</p> <p>=====</p> <p>mashinaning sozlanishiga</p> <p>=====</p> <p>mashinaning sozligiga</p> <p>+++++</p>
3.	<p>Mashinalar kapital ta’irlash vaqtida qanday bo’laklanadi?</p> <p>=====</p> <p>to’la</p> <p>=====</p> <p>ta’irlanadi</p> <p>=====</p> <p>to’xtatilmaydi</p> <p>=====</p> <p>qisman</p> <p>+++++</p>
4.	<p>Bo’laklash jarayoni yig’ish jarayonining bo’lib, oxirgi yig’ilgan qismlar va bo’laklardan bo’laklash boshlanadi?</p> <p>=====</p> <p>aksi</p> <p>=====</p> <p>to’g’risi</p> <p>=====</p> <p>Parallel</p> <p>=====</p> <p>teskarisi</p> <p>+++++</p>
5.	<p>Mashinani bo’laklash davomida qismlarning qanday nosozligiga yo’l qo’yilmas-</p>

	<p>ligi lozim? =====</p> <p>jarohatlanishiga =====</p> <p>sinishiga =====</p> <p>yeyilishiga =====</p> <p>ishdan chiqishiga +++++</p>
6.	<p>Rezbali birikmalarni ochishni yengillashtirish uchun ularni 12 soat nimada ivitiladi va so'ng yechiladi? =====</p> <p>kerosinli yoki skipidarli vannalarda =====</p> <p>skipidarli vannalarda =====</p> <p>kerosinli vannalarda =====</p> <p>suvli vannalarda +++++</p>
7.	<p>Jihozni doimiy foydalaniladigan joyida yig'ish va o'rnatishga bog'liq ishlar majmui nima deb ataladi? =====</p> <p>montaj =====</p> <p>bosim ostida =====</p> <p>yeyilish =====</p> <p>bo'laklash +++++</p>
8.	<p>Bir jinsli va bir markali materialdan yig'ish operatsiyalarisiz tayyorlangan mahsulot nima deb ataladi? =====</p> <p>detal =====</p> <p>yig'ma birikma =====</p> <p>birikma =====</p> <p>mashina +++++</p>
9.	<p>Texnik diagnostikani maqsadi nimadan iborat?</p>

	<p>====</p> <p>mashina va mexanizmni qismlarga ajratmasdan, uni texnik xolatini baholash va nosozliklarni aniqlash</p> <p>====</p> <p>ishlab chiqarishni takomillashtirish, jihozni shovqinsiz ishlashini ta'minlash, ta'mirlash jarayonini tezlitish</p> <p>====</p> <p>jihozni shovqinsiz ishlashini ta'minlash</p> <p>====</p> <p>ta'mirlash jarayonini tezlitish</p> <p>++++</p>
10.	<p>Qanday o'lchov asboblari shkalasiz, chekka chiqishlar qiyimatlarini aniqlamay detal sirtlarining o'lchamlari, shakli va o'zaro joylashuvini nazorat qilish uchun mo'ljallangan?</p> <p>====</p> <p>Kalibrlar</p> <p>====</p> <p>Metchiklar</p> <p>====</p> <p>Shtangejserkullar</p> <p>====</p> <p>Mikrometrlar</p> <p>++++</p>
11.	<p>Tarmoq mashinalarining holatini qanday aniqlash mumkin?</p> <p>====</p> <p>tashqaridan ko'rish, ishchilardan so'rov, mahsulot birligiga elektr energiyaning sarfi va o'z-o'zidan to'xtab qolish vaqti</p> <p>====</p> <p>tashqaridan ko'rish, ishchilardan so'rov</p> <p>====</p> <p>mahsulot birligiga elektr energiyaning sarfi</p> <p>====</p> <p>o'z-o'zidan to'xtab qolish vaqti</p> <p>++++</p>
12.	<p>Mashinada sodir bo'lgan nosozliklar ta'mirlovchining ishtiroksiz ko'pinchaamalga oshiriladi?</p> <p>====</p> <p>usta yordamchisi yordamida</p> <p>====</p> <p>usta yordamida</p> <p>====</p> <p>tsex boshlig'i yordamida</p> <p>====</p> <p>tsex boshlig'i yordamchisi yordamida</p>

	++++
13.	<p>Mashinalar texnik xizmat ko'rsatish vaqtida ... bo'laklanadi.</p> <p>=====</p> <p>qisman</p> <p>=====</p> <p>to'la</p> <p>=====</p> <p>to'xtatilmay</p> <p>=====</p> <p>ta'mirlanadi</p> <p>++++</p>
14.	<p>Mashinani bo'laklashda oldin qanday bo'laklari bo'laklanadi?</p> <p>=====</p> <p>katta</p> <p>=====</p> <p>kichik</p> <p>=====</p> <p>o'rtacha</p> <p>=====</p> <p>kichik va o'rtacha</p> <p>++++</p>
15.	<p>Mashinalarni tez va sifatli bo'laklashda va yig'ishda qanday asboblardan qo'llaniladi?</p> <p>=====</p> <p>umumiy va maxsus</p> <p>=====</p> <p>Maxsus</p> <p>=====</p> <p>Umumiy</p> <p>=====</p> <p>oddiy</p> <p>++++</p>
16.	<p>Ayrim hollarda shkiv, tishli g'ildirak, gayka, bolt, shpilkalar payalnik (qizdirgich) yordamida da qizdiriladi?</p> <p>=====</p> <p>250-300⁰C</p> <p>=====</p> <p>550-600⁰C</p> <p>=====</p> <p>450-500⁰C</p> <p>=====</p> <p>750-800⁰C</p> <p>++++</p>
17.	<p>Sifatli qoplamalarning muhim shartlaridan biri yoyning turg'unligiga bog'liq bo'lib, u quyidagi asosiy sabablarga bog'liq...</p>

	<p>====</p> <p>tok kuchi, flyus tarkibi, tok kuchi va elektrod diametri orasidagi nisbat va boshqalar</p> <p>====</p> <p>flyus tarkibi, tok kuchi va elektrod diametri orasidagi nisbat</p> <p>====</p> <p>elektrod diametri orasidagi nisbat</p> <p>====</p> <p>elektrod diametri va material orasidagi nisbat</p> <p>++++</p>
18.	<p>Boltlarni mo'tadil tortishga kalit dastasining uzunligi rezba diametridan necha martagacha katta bo'lgan qiymatida erishiladi?</p> <p>====</p> <p>15</p> <p>====</p> <p>30</p> <p>====</p> <p>50</p> <p>====</p> <p>70</p> <p>++++</p>
19.	<p>Yuk ko'tarish jihozida ishlaydiganlar necha oyda bir marta qisman texnik tekshiruvdan va necha yilda kamida bir marta to'liq texnik tekshiruvdan o'tib turishlari zarur?</p> <p>====</p> <p>12 oy va 3 yil</p> <p>====</p> <p>6 oy va 3 yil</p> <p>====</p> <p>12 oy va 1 yil</p> <p>====</p> <p>6 oy va 1 yil</p> <p>++++</p>
20.	<p>Jihoz yoki elementning texnik holatini baholash natijasi deb ataladi?</p> <p>====</p> <p>diagnostika</p> <p>====</p> <p>sinash</p> <p>====</p> <p>tekshirish</p> <p>====</p> <p>sozlash</p> <p>++++</p>
21.	<p>Ta'mirlash xizmati vazifalarni amalga oshiradi?</p> <p>====</p>

	<p>qismlarni tayyorlash, ularga mexanik ishlov berish, singan va yeyilgan qismlarni qayta tiklash, uskunalarni takomillashtirish, yangi uskunalarni montaj qilish, murakkab yig'ish-bo'laklash ishlarini amalga oshirish, uskuna va apparatlarni sozlash, ishga tushirish</p> <p>=====</p> <p>qismlarni tayyorlash, ularga mexanik ishlov berish</p> <p>=====</p> <p>singan va yeyilgan qismlarni qayta tiklash, uskunalarni takomillashtirish, yangi uskunalarni montaj qilish</p> <p>=====</p> <p>murakkab yig'ish-bo'laklash ishlarini amalga oshirish, uskuna va apparatlarni sozlash, ishga tushirish</p> <p>+++++</p>
22.	<p>Texnologik jihozlar uskunalarni qanday ta'mirlashlar amalga oshiriladi?</p> <p>=====</p> <p>bir yilda bir marta kapital ta'mirlanadi va ta'mirlashlar orasidagi davrda texnik xizmat ko'rsatish</p> <p>=====</p> <p>bir yilda bir marta kapital ta'mirlash</p> <p>=====</p> <p>ta'mirlashlar orasidagi davrda texnik xizmat ko'rsatish</p> <p>=====</p> <p>ta'mirlashlar davrida texnik xizmat ko'rsatish</p> <p>+++++</p>
23.	<p>Jihozlarni bo'laklashda ko'p vaqt qattiq qotirilgan va presslangan qanday detallarni yechishga sarflanadi?</p> <p>=====</p> <p>shkivlar, tishli g'ildiraklar, muftalar, g'ildirash podshipniklari, vtulkalar</p> <p>=====</p> <p>vallar, yulduzchali mexanizmlar, ramalar, xom-ashyo qoldiqlari, singan detallar</p> <p>=====</p> <p>barabanlar, g'ildirash qurilmalari, paddomlar</p> <p>=====</p> <p>g'ildirash qisimlari, korpuslar</p> <p>+++++</p>
24.	<p>Uskunalardan yechib olingan bo'lak va qismlarni ajratilib, nazoratdan o'tkazish oldidan ishlab-chiqarish iflosliklaridan tozalanadi va yuviladi.</p> <p>=====</p> <p>yaroqli, yaroqsiz yoki ta'mir talablilarga</p> <p>=====</p> <p>payvandlab, mahkamlab</p> <p>=====</p> <p>singan yoki qayta ishlanadiganlarga</p> <p>=====</p> <p>yeyilgan va yeyilmagan</p>

	++++
25.	<p>Texnik diagnostikani maqsadi nimadan iborat?</p> <p>=====</p> <p>jihoz va mexanizmni qismlarga ajratmasdan, uni texnik xolatini baholash va nosozliklarni aniqlash</p> <p>=====</p> <p>ishlab chiqarishni takomillashtirish</p> <p>=====</p> <p>jihozni shovqinsiz ishlashini ta'minlash, yeyilish va yeyilishga bardoshlilikini aniqlash va moylash</p> <p>=====</p> <p>ta'mirlash jarayonini tezlitish</p> <p>++++</p>
26.	<p>Texnik diagnostikani qaysi usuli jihaz xolatini to'laqonli baholaydi?</p> <p>=====</p> <p>pribor va stendlarda diagnoz qo'yish</p> <p>=====</p> <p>subyektiv usul</p> <p>=====</p> <p>temperaturasini o'zgarishini tekshirish</p> <p>=====</p> <p>jihazda ishlab chiqarilgan buyumlar sifatini taxlil qilish</p> <p>++++</p>
27.	<p>Kavsharlash- bu... qattiq holatda bo'lgan metall qismlarini biriktirish jarayoni</p> <p>=====</p> <p>erigan kavshar yordamida</p> <p>=====</p> <p>qattiq kavshar yordamida</p> <p>=====</p> <p>suyuq metall yordamida</p> <p>=====</p> <p>plastmassa yordamida</p> <p>++++</p>
28.	<p>Qanday kavsharlar turlari mavjud?</p> <p>=====</p> <p>qattiq va yumshoq</p> <p>=====</p> <p>qattiq va palastik</p> <p>=====</p> <p>suyuq va yumshoq</p> <p>=====</p> <p>suyuq</p> <p>++++</p>
29.	<p>Detallarni xromlash usuli bilan tiklashda tiklanayotgan detal qattiqligi qanday bo'ladi?</p>

	===== 60-62 HRC ===== 55-59 HRC ===== 50-52 HRC ===== 40-52 HRC ++++
30.	Xromlash yo'li bilan tiklashda vannaning qalinligi necha mm bo'ladi? ===== 3-4mm ===== 2-3mm ===== 1-2mm ===== 0.5mm ++++
31.	Tishli uzatmalarni turlari keltirilgan qatorni ko'rsating? ===== to'g'ri tishli, qiya tishli, shevron uzatma ===== egri tishli ===== parallel tishli ===== yoysimon tishli, zanjirli, tasmali uzatmali ++++
32.	Tasmalarni birlashtirish joyi og'ish burchagi tasma enining shkiv diametriga nisbatiga qarab olinadi. Nisbat miqdorini 1:100 da ... ⁰ tashkil etadi. ===== 45 ⁰ ===== 40 ⁰ ===== 35 ⁰ ===== 10 ⁰ ++++
33.	Tasmalarni birlashtirish joyi og'ish burchagi tasma ening shkiv diametriga nisbatiga qarab olinadi. Nisbat miqdorini 1:200 da ... ⁰ tashkil etadi. ===== 90 ⁰ =====

	<p>80⁰ ==== 70⁰ ==== 60⁰ ++++</p>
34.	<p>Detal va yig'ma birliklarini muvozanatlash turlarini ko'rsating? ==== statik va dinamik ==== matematik ==== geometrik ==== algebraik ++++</p>
35.	<p>Yuk ko'tarish jihozida ishlaydiganlar necha oyda bir marta qisman texnik tekshiruvdan o'tishadi? ==== 12 oyda ==== 10 oyda ==== 8 oyda ==== 6 oyda ++++</p>
36.	<p>Qaysi usul bittalab va kichik seriyalab ishlab chiqarishda qo'llaniladi? ==== bir-biriga moslash yo'li bilan yig'ish ==== rostlab yig'ish usuli ==== almashtirib yig'ish ==== qisman o'zaro almashtirib yig'ish ++++</p>
37.	<p>Jihoz yoki jihozni ishlamay qolishini oldindan aytib berish usullarini belgilang. ==== individual o'lchash va chekli sinov usullari ==== muvozanatini tekshirish usuli ==== mexinizmlarni qismlarga ajratish usuli ====</p>

	<p>og'irligini o'lchash usuli ++++</p>
38.	<p>Buzilmaslik bu nima? ==== ob`ektning ma`lum vaqt davomida ishlash qobiliyatini yoki majburiy tanaffussiz ayrim ishlash qobiliyatini saqlay olish xossasi ==== mashinaning shunday holatiki, bunda mashinadan to`g`ri foydalanish sharoitida belgilangan funktsiyasini bajara oladi ==== mashinaning shunday holatiki, bunda unga bajarish bo`yicha qo`yilgan asosiy va yordamchi texnologik funktsiyalarining talablarini qoniqtirmaydi ==== detal, qism yoki yaxlit mashinaning ishga yaroqliligining buzilishi, ya`ni texnologik funktsiyasini bajarish qobiliyatining yo`qolishi ++++</p>
39.	<p>Nosozlik nu nima degani? ==== mashinaning shunday holatiki, bunda unga bajarish bo`yicha qo`yilgan asosiy va yordamchi texnologik funktsiyalarining talablarini qoniqtirmaydi ==== ob`ektning ma`lum vaqt davomida ishlash qobiliyatini yoki majburiy tanaffussiz ayrim ishlash qobiliyatini saqlay olish xossasi ==== detal, qism yoki yaxlit mashinaning ishga yaroqliligining buzilishi, ya`ni texnologik funktsiyasini bajarish qobiliyatining yo`qolishi ==== mashinaning shunday holatiki, bunda mashinadan to`g`ri foydalanish sharoitida belgilangan funktsiyasini bajara oladi ++++</p>
40.	<p>Ishga yaroqlilik bu - ==== mashinaning shunday holatiki, bunda mashinadan to`g`ri foydalanish sharoitida belgilangan funktsiyasini bajara oladi ==== ob`ektning ma`lum vaqt davomida ishlash qobiliyatini yoki majburiy tanaffussiz ayrim ishlash qobiliyatini saqlay olish xossasi ==== detal, qism yoki yaxlit mashinaning ishga yaroqliligining buzilishi, ya`ni texnologik funktsiyasini bajarish qobiliyatining yo`qolishi ==== mashinaning shunday holatiki, bunda unga bajarish bo`yicha qo`yilgan asosiy va yordamchi texnologik funktsiyalarining talablarini qoniqtirmaydi ++++</p>

41.	<p>Ishqalanuvchi sirtlarning bir-biriga nisbatan harakatining tavsifiga ko`ra ishqalanish necha xil bo`ladi?</p> <p>=====</p> <p>3</p> <p>=====</p> <p>2</p> <p>=====</p> <p>1</p> <p>=====</p> <p>6</p> <p>+++++</p>
42.	<p><i>Ma`naviy eskirish</i> deb nimaga aytiladi?</p> <p>=====</p> <p>ishlayotgan mashinani yangi konstruktsiyadagi mashina yaratilishi natijasida qiymatini yo`qotishiga</p> <p>=====</p> <p>detal, qism yoki yaxlit mashinaning ishga yaroqliligining buzilishi, ya`ni texnologik funksiyasini bajarish qobiliyatining yo`qolishi</p> <p>=====</p> <p>mashinaning shunday holatiki, bunda unga bajarish bo`yicha qo`yilgan asosiy va yordamchi texnologik funksiyalarining talablarini qoniqtirmaydi</p> <p>=====</p> <p>mashinani ishlab chiqarish narxiga yeyilishni bartaraf etish uchun ta`mirlashga sarflangan summaning nisbati</p> <p>+++++</p>
43.	<p>Mexanik yeyilish qanday ta`sirlar natijasida sodir bo`ladi?</p> <p>=====</p> <p>mexanik</p> <p>=====</p> <p>aerodinamik</p> <p>=====</p> <p>pnevmatik</p> <p>=====</p> <p>gidropnevmatik</p> <p>+++++</p>
44.	<p>Moylarning tashqi kuchlar ta`sirida suyuqlik zarrachalari (molekulalari) ning bir-biriga nisbatan harakatlanishi paytida siljishga qarshilik ko`rsata olish xususiyati nima deb aytiladi?</p> <p>=====</p> <p>Qovushqoqlik</p> <p>=====</p> <p>Stabillik</p> <p>=====</p> <p>Yeyilish</p> <p>=====</p>

	<p>Ishqalanish ++++</p>
45.	<p>Moy tarkibidagi quyqimlar, chang, qum, har xil iflosliklarni qanday qo`shilmalar deyiladi? ==== mexanik qo`shilmalar ==== korrozion aktivligi ==== tabiiy qo`shilmalar ==== begona moyli qo`shilmalar ++++</p>
46.	<p>Kapital ta`mirlashlar orasidagi davr nima deb ataladi? ==== ta`mirlash tsikli ==== ta`mirlararo resurs ==== kapital ta`mirlash ==== xizmat ko`rsatish ++++</p>
47.	<p>Yig`ma birlik (uzel, qism) nima? ==== alohida yig`ilib va keyinchalik yig`ish jarayonida yaxlit holda ishtirok etuvchi mashinaning bir qismidir ==== yig`ma birlikdagi boshqa detallarning tegishli ravishda nisbiy holatini belgilovchi, bog`lovchi zveno ==== yig`ish jarayonida ishtirok etadigan har bir detalning tutashadigan va tutashmaydigan sirtlari mavjud ==== mashinaning uzoq ishlay olishi, unumdorligi hamda ushbu mashinada tayyorlanadigan mahsulotning sifati ++++</p>
48.	<p>Parchinlashning ikki xil usuli mavjud: ? ==== sovuqlayin va issiqlayin ==== rezbaili, ponali ==== vtulkali ====</p>

	<p>static va dinamik ++++</p>
49.	<p>Buzilmaslik bu nima? ==== ob`ektning ma`lum vaqt davomida ishlash qobiliyatini yoki majburiy tanaffussiz ayrim ishlash qobiliyatini saqlay olish xossasi ==== mashinaning shunday holatiki, bunda mashinadan to`g`ri foydalanish sharoitida belgilangan funktsiyasini bajara oladi ==== mashinaning shunday holatiki, bunda unga bajarish bo`yicha qo`yilgan asosiy va yordamchi texnologik funktsiyalarining talablarini qoniqtirmaydi ==== detal, qism yoki yaxlit mashinaning ishga yaroqliligining buzilishi, ya`ni texnologik funktsiyasini bajarish qobiliyatining yo`qolishi ++++</p>
50.	<p>Nosozlik nu nima degani? ==== mashinaning shunday holatiki, bunda unga bajarish bo`yicha qo`yilgan asosiy va yordamchi texnologik funktsiyalarining talablarini qoniqtirmaydi ==== ob`ektning ma`lum vaqt davomida ishlash qobiliyatini yoki majburiy tanaffussiz ayrim ishlash qobiliyatini saqlay olish xossasi ==== detal, qism yoki yaxlit mashinaning ishga yaroqliligining buzilishi, ya`ni texnologik funktsiyasini bajarish qobiliyatining yo`qolishi ==== mashinaning shunday holatiki, bunda mashinadan to`g`ri foydalanish sharoitida belgilangan funktsiyasini bajara oladi ++++</p>
51.	<p>Vallarga qanday kuchlar va momentlar ta`sir qiladi? ==== ko`ndalang kuchlar, aylantiruvchi va eguvchi momentlar ==== qarshilik kuchlari va xarakatga keltiruvchi momentlar ==== foydali kuchlar va eguvchi momentlar ==== inersiya kuchlari va eguvchi momentlar ++++</p>
52.	<p>Quritish barabani to`xtab qolsa qanday nosozlik sodir bo`ladi? ==== barabanni harakatlantiruvchi reduktor yoki elektrodvigatel ishdan chiqqan ==== barabanni harakatlantiruvchi reduktor chiqqan ==== barabanni harakatlantiruvchi elektrodvigatel ishdan chiqqan</p>

	<p>====</p> <p>barabanni harakatlantiruvchi tasma ishdan chiqqan</p> <p>++++</p>
53.	<p>Tozalash jihozining chiqindilarda tolali chigit va erkin tolani ko'payishida qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>regenerator pnevmotizimida aerodinamik rejim buzilgan</p> <p>====</p> <p>paxtani berilishi kamaygan</p> <p>====</p> <p>paxtaning namligi yuqori</p> <p>====</p> <p>paxtaning berilishi pasportdagidan ko'p</p> <p>++++</p>
54.	<p>Tozalash jihozida chigitning mexanik jarohatlanishi yuqori. Qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>paxta namligi tavsiya etilgandan yuqori</p> <p>====</p> <p>paxtani berilishi kamaygan</p> <p>====</p> <p>paxtaning namligi yuqori</p> <p>====</p> <p>paxtaning berilishi pasportdagidan ko'p</p> <p>++++</p>
55.	<p>Arrali jinlarda xonaga chang chiqadi. Jihoz tebranadi. qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>havoni so'rish oz yoki umuman yo'q. Podshipnik korpuslari qotirilishi buzilgan</p> <p>====</p> <p>elektrodvigatel zo'riqish bilan ishlaydi, issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi</p> <p>====</p> <p>elektrodvigatel issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi</p> <p>====</p> <p>podshipnik korpuslari qotirilmagan</p> <p>++++</p>
56.	<p>Arrali jinlarda ish vaqtida elektrodvigatel o'chib qoladi. qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>elektrodvigatel zo'riqish bilan ishlaydi, issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi</p> <p>====</p> <p>ta'minlagich blokirovkasi ishlamaydi</p> <p>====</p> <p>elektrodvigatel issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi</p> <p>====</p> <p>podshipnik korpuslari qotirilmagan</p> <p>++++</p>
57.	<p>Arrali jinlarda chigitning tukdorligi bir xil emas. qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>ishchi kamera uzunligi bo'yicha paxta bilan ta'minlash bir xil emas</p> <p>====</p> <p>kolosniklar ishchi xududida yedirilish kengaygan, tirqish katta</p> <p>====</p> <p>paxta yuqori namlikga ega yoki tozalagichlarda chaynalgan, arralar o'tmas, singan tishlari bor</p> <p>====</p>

	<p>arra tishlari ignasimon shaklga ega ++++</p>
58.	<p>Arrali jinlarda xom ashyo valigining aylanishi to'xtab qoladi, qanday nosozlik sodir bo'lgan? ==== xom ashyo valigi bo'sh. Kolosnik panjarasining ustki qismi tiqilgan. Havo kamerasida bosim yetarli emas ==== ishchi kamera uzunligi bo'yicha paxta bilan ta'minlash bir xil emas ==== kolosniklar ishchi xududida yedirilish kengaygan, tirqish katta ==== paxta yuqori namlikga ega yoki tozalagichlarda chaynalgan, arralar o'tmas, singan tishlari bor ++++</p>
59.	<p>Chiqindilarning toladorligi oshish sabablarini ko'rsating? ==== kolosniklar va arrali silindr orasidagi tirqishlar ko'paygan Pardali panjara kuraklarining sozligi bo'zilgan ==== tirqishlarni sozlang ==== pardali panjara kuraklarining holatini sozlang ==== kolosniklar va arrali silindr orasidagi tirqishlar ko'paygan ++++</p>
60.	<p>Tola tozalagich arrali silindrlarining tiqilishi nosozligiga sabablarni ko'rsating? ==== ajratgich va arrali silindr orasi kengaygan arra tishidan tolaning yomon tushishi. Kondensorning tiqilishi arrali barabanlarning tezlik tartibi buzilgan ==== arra tishidan tolaning yomon tushishi ==== kondensorning tiqilishi arrali barabanlarning tezlik tartibi ==== ajratgich va arrali silindr orasi kengaygan ++++</p>
61.	<p>Tolaning yonib ketishiga sabablar? ==== kolosniklar va arrali barabanlar orasidagi tirqishlarning torayishi arrali barabanning qiyshiq shaybalarida shamolning yo'qligi jihozning ishchi qismiga metall buyum tushishi Val sapfalari sheykasida tola massasining o'ralishi ==== kolosniklar va arrali barabanlar orasidagi tirqishlarning torayishi ==== arrali barabanning qiyshiq shaybalarida shamolning yo'qligi ==== jihozning ishchi qismiga metall buyum tushishi val sapfalari ++++</p>
62.	<p>Pitalash mashinasini necha kunda bir marta tozalash zarur? ==== 5-6 ==== 3-4</p>

	===== 1-2 ===== xar kuni ++++
63.	===== Har bir pitalash mashinasi bir kvartalda bir marta ===== Har bir pitalash mashinasi bir yilda bir marta ===== Har bir pitalash mashinasi 10 kunda bir marta ===== Har bir pitalash mashinasi bir oyda bir marta ++++
64.	Pitalash mashinalarida mukammal ta'mirlash qancha vaqt oralig'ida olib boriladi? ===== ikki yilda bir marta ===== chorakda bir marta ===== bir yilda bir marta ===== uch yilda bir marta ++++
65.	Sifatli ip olish uchun 1m uzunlikdagi piltaning og'irligi bo'yicha notekisligi, II nav ip uchun necha % gacha bo'ladi? ===== 1,3% / 2% ===== 1,5% / 3% ===== 2% / 5% ===== 3% / 8% ++++
66.	Pilikni chap pishitilganlik qanday yo'nalgan bo'ladi? ===== soat strelkasiga teskari ===== soat strelkasi bo'yicha ===== yuqoridan pastga ===== barcha javob to'g'ri ++++
67.	Pilikni o'ng pishitilganlik soat strelkasi bo'ylab yo'nalgan bo'lib u qaysi xarf bilan belgilanadi? ===== Z ===== S =====

	<p>D ==== P ++++</p>
68.	<p>Sirtlarni yelimlab biriktirishga tayyorlashda qanday ishlar bajariladi? ==== sirtlar kir, oksidlardan tozalanadi, yog'sizlantiriladi. Bunda sirtning g'adir-budurliigi Rz=20mkm bo'lishi kerak ==== yelim tayyorlanadi, uni qovushqoqligi tekshiriladi ==== yuzalar orasiga to'ldirgichlar, metall kukunlar, grafit, 500 markali sementit joylanadi ==== dastlab yuzga tozalangach besh marta 0,1 mm qalinlikda yelim surtiladi ++++</p>
69.	<p>Karbonil yelim qanday xosil qilinadi? ==== istalgan yelimga 400-500 markali sementit qo'shilganda ==== BF-2 yelimiga ED-20 epoksid smola qo'shilganda ==== ED-16 smolaga shisha qirindisi qo'shilganda ==== BF-2 yelimiga alyuminiy qirindisi qo'shilganda ++++</p>
70.	<p>Elektrochun yordamida detallarni suyuqlantirib o'stirish qanday tokda bajariladi? ==== teskari qutbli o'zgaruvchan tokda ==== kuchlanishi 220v bo'lgan o'zgaruvchan tokda ==== o'zgaruvchan tokda ==== o'zgaruvchan tokda ++++</p>
71.	<p>Elektrochun yordamida detallarni suyuqlantirib tiklashda elektroimpuls razryadini temperaturasi necha gradusga teng? ==== 10000-11000⁰ C ==== 1000-1100⁰ C ==== 500-800⁰ C ==== 120-200⁰ C ++++</p>
72.	<p>Elektrochun usulida detallar tiklanganda o'stirilgan qatlam necha bo'limdan iborat bo'ladi? ==== ikkita ==== bitta ====</p>

	<p>uchta ==== turtta ++++</p>
73.	<p>Elektrolitik va kimyoviy usullar bilan tiklashda qanday qoplamalar hosil qilinadi? ==== korroziyaga bardoshli ko'rkam qoplama ==== yaltiroq qoplama ==== namlikka chidamli qoplama ==== rangli qoplama ++++</p>
74.	<p>Qoplamaning qattiqligi NV 150-400 gacha bo'lgan kattalikni qanday qoplama ta'minlaydi? ==== po'latlash ==== nikellash ==== g'ovakli qilib xromlash ==== xromlash ++++</p>
75.	<p>Balandligini kamaytirish xisobiga yaxlit detallarning tashqi diametrini kattalashtirish deganda qanday deformatsiyani tushunasiz? ==== cho'ktirish ==== bosib kirgazish ==== nakatkalash ==== cho'zish ++++</p>
76.	<p>Vtulkalar, gidronasoslarni korpuslari, rolikli podshipniklarni separatorlari va rangli metallardan qilingan detallarni tashqi diametrini kichiklashtirish qanday amalga oshiriladi? ==== siqish bilan ==== kengytirish bilan ==== tortish bilan ==== to'g'rilash bilan ++++</p>
77.	<p>To'g'rilashda uglerodli detalni qayishqoqli deformatsiya egilishga qaytarishini kamaytirish uchun necha gradusgacha qizdiriladi? ==== 680-700⁰ C ==== 380-450⁰ C</p>

	==== 720-820 ⁰ C ==== 1000-1100 ⁰ C ++++
78.	Kalta vallar va o'qlarni to'g'rilashda qanday usuldan foydalaniladi? ==== sharsimon kallakli pnevmatik bolg'a yordamida parchinlash ==== vintli press yordamida ==== oddiy og'irligi 6 kg gacha bo'lgan bolg'a yordamida prizmada ==== gaz alangasida qizdirib qisqichlar yordamida ++++
79.	Xalqalashda amaliyotda cho'yan va bronza orasidagi ishqalanish koeffitsiyenta nechaga teng? ==== 0,08 ==== 0,06 ==== 0,04 ==== 0,02 ++++
80.	Ta'mirlashda ishlatiladigan plastmassalarning izolyasiyalash xossasi yaxshisini belgilang? ==== fenoplastlar (tekstolit, DSP markali yog'och smolali plastiklar) ==== amidoplastlar (kapron, P-160, AK-7 poliamid smolalar) ==== o'zi qotadigan akriloplastlar (AST akrilati, TSh stirakrili) ==== kontakt usulida ED-8, ED-10 epoksida smolalari xosil qilgan shisha plastiklar ++++
81.	Metallga adgeziyasi yaxshi, yeyilishga va agressiv muxitlarga chidamli plastmassa tipini belgilang? ==== akriloplastlar ==== amidoplastlar ==== shisha plastiklar ==== fenoplastlar ++++
82.	Vallarda eng ko'p uchraydigan deformatsiyalar turlari? ==== egilish, yeyilish, Darz ketish, Rezbasini uzilib, ezilib ketishi ==== egilish, yeyilish =====

	<p>darz ketish =====</p> <p>rezbasini uzilib, ezilib ketishi ++++</p>
83.	<p>Qanday vallar ta'mirlanmaydi? =====</p> <p>singan va 1 m uzunligida 0,25⁰ dan ortiq buralgan =====</p> <p>ko'p yeyilgan vallarni =====</p> <p>25⁰ dan ko'p burchakka o'qi bo'ylab egilgan =====</p> <p>uzunligi 5 m dan uzun bo'lgan vallar ++++</p>
84.	<p>Plazma yordamida vallarni payvandlashda plazmatronga detalni 1-2 aylanishida qanday xarakat beriladi? =====</p> <p>qo'shimcha gorizontal tekislikka nisbatan tebranma xarakat beriladi =====</p> <p>valga bir tekis aylanma xarakat beriladi =====</p> <p>valga notekis aylanma xarakat beriladi =====</p> <p>valga chastotasi 0,1 s⁻¹ teng tebranma xarakat beriladi ++++</p>
85.	<p>Vtulkalar press, vintli moslama yoki bolg'a bilan urib kiritilayotganda nimalardan foydalaniladi? =====</p> <p>opravka va yo'naltiruvchi xalqalardan =====</p> <p>ponalardan =====</p> <p>moydan =====</p> <p>shtangensirkuldan ++++</p>
86.	<p>B88 babbisini quyish temperaturasini qancha? =====</p> <p>380-420⁰C =====</p> <p>480-500⁰C =====</p> <p>440-460⁰C =====</p> <p>340-375⁰C ++++</p>
87.	<p>Qanday uzatmalarda singan tishlar o'rniga to'rtburchak yoki «qaldirg'och dumi» shaklida maxkamlanadi? =====</p> <p>sekin yuradigan uzatmalarda =====</p> <p>buralma-qaytma xarakat qiluvchi ilashmlarda</p>

	<p>====</p> <p>tez, beto'xtov aylanuvchi ilashmalarda</p> <p>====</p> <p>moyli karterlar ichidagi uzatmalarda</p> <p>++++</p>
88.	<p>Quritish barabani to'xtab qolsa qanday nosozlik sodir bo'ladi?</p> <p>====</p> <p>barabanni harakatlanti-ruvchi reduktor yoki elektro-dvigatel ish-dan chiqqan</p> <p>====</p> <p>barabanni harakatlanti-ruvchi reduktor chiqqan</p> <p>====</p> <p>barabanni harakatlanti-ruvchi elektro-dvigatel ish-dan chiqqan</p> <p>====</p> <p>barabanni harakatlanti-ruvchi tasma ish-dan chiqqan</p> <p>++++</p>
89.	<p>Tozalash jihozining chiqindilarda tolali chigit va erkin tolani ko'payishi. qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>regenerator pnevmotizimida aerodinamik rejim buzilgan</p> <p>====</p> <p>paxtani berilishi kamaygan</p> <p>====</p> <p>paxtaning namligi yuqori</p> <p>====</p> <p>paxtaning berilishi pasportdagidan ko'p</p> <p>++++</p>
90.	<p>Tozalash jihozida chigitning mexanik jarohatlanishi yuqori. qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>paxta namligi tavsiya etilgandan yuqori</p> <p>====</p> <p>paxtani berilishi kamaygan</p> <p>====</p> <p>paxtaning namligi yuqori</p> <p>====</p> <p>paxtaning berilishi pasportdagidan ko'p</p> <p>++++</p>
91.	<p>Arrali jinlarda xonaga chang chiqadi. Jihoz tebranadi. qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>havoni so'rish oz yoki umuman yo'q. Podshipnik korpuslari qotirilishi buzilgan</p> <p>====</p> <p>elektrodvigatel zo'riqish bilan ishlaydi, issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi</p> <p>====</p> <p>elektrodvigatel issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi</p> <p>====</p> <p>podshipnik korpuslari qotirilmagan</p> <p>++++</p>
92.	<p>Arrali jinlarda ish vaqtida elektrodvigatel o'chib qoladi. qanday nosozlik sodir bo'lgan?</p> <p>====</p> <p>elektrodvigatel zo'riqish bilan ishlaydi, issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi</p> <p>====</p> <p>ta'minlagich blokirovkasi ishlamaydi</p> <p>====</p>

	<p>elektrodvigatel issiqlik relesi elektrodvigatelni o'chirib qo'yadi =====</p> <p>podshipnik korpuslari qotirilmagan ++++</p>
93.	<p>Arrali jinlarda chigitning tukdorligi bir xil emas. qanday nosozlik sodir bo'lgan? =====</p> <p>Ishchi kamera uzunligi bo'yicha paxta bilan ta'minlash bir xil emas =====</p> <p>kolosniklar ishchi xududida yedirilish kengaygan, tirqish katta =====</p> <p>paxta yuqori namlikga ega yoki tozalagichlarda chaynalgan, arralar o'tmas, singan tishlari bor =====</p> <p>arra tishlari ignasimon shaklga ega ++++</p>
94.	<p>Arrali jinlarda xm ashyo vali-gining aylanishi to'xtab qoladi, qanday nosozlik sodir bo'lgan? =====</p> <p>xom ashyo valigi bo'sh. Kolosnik panjarasining ustki qismi tiqilgan. Havo kamerasida bosim yetarli emas =====</p> <p>ishchi kamera uzunligi bo'yicha paxta bilan ta'minlash bir xil emas =====</p> <p>kolosniklar ishchi xududida yedirilish kengaygan, tirqish katta =====</p> <p>paxta yuqori namlikga ega yoki tozalagichlarda chaynalgan, arralar o'tmas, singan tishlari bor ++++</p>
95.	<p>Chiqindilarning toladorligi oshish sabablari? =====</p> <p>kolosniklar va arrali silindr orasidagi tirqishlar ko'paygan Pardali panjara kuraklarining sozligi bo'zilgan =====</p> <p>tirqishlarni sozlang =====</p> <p>pardali panjara kuraklarining holatini sozlang =====</p> <p>kolosniklar va arrali silindr orasidagi tirqishlar ko'paygan ++++</p>
96.	<p>Tolaning yonib ketishiga sabablar? =====</p> <p>kolosniklar va arrali barabanlar orasidagi tirqishlarning torayishi arrali barabanning qiyshiq shaybalarida shamolning yo'qligi jihozning ishchi qismiga metall buyum tushishi Val sapfalari sheykasida tola massasining o'ralishi =====</p> <p>kolosniklar va arrali barabanlar orasidagi tirqishlarning torayishi =====</p> <p>arrali barabanning qiyshiq shaybalarida shamolning yo'qligi =====</p> <p>jihozning ishchi qismiga metall buyum tushishi val sapfalari ++++</p>
97.	<p>Hamma tola tozalagichlarning kuyindi kameralaridan tola bilan havo uchib chiqadi (momiqlashish) sabablari? =====</p> <p>tola o'tkazgichda yetarlicha siyraklashmaslik</p>

	<p>====</p> <p>arrali barabanning muvozanati buzilgan</p> <p>====</p> <p>podshipniklar yoki tayanch romining poydevorga mahkamlanishi bo'shashgan</p> <p>====</p> <p>poydevorning yetarlicha mustahkam emasligi yoki ortiqcha mahkamlash</p> <p>++++</p>
98.	<p>Chiqindilarning toladorligi oshgan nosozliklarni bartaraf etish usullari?</p> <p>====</p> <p>tirqishlarni sozlang, pardali panjara kuraklarining holatini sozlang</p> <p>====</p> <p>pardali panjara kuraklarining holatini sozlang</p> <p>====</p> <p>tirqishlarni sozlang</p> <p>====</p> <p>tola tozalagich chiqishida havo ortiq siyraklashishi</p> <p>++++</p>
99.	<p>Tola tozalagich arrali silindrlarining tiqilishi nosozliklarni bartaraf etish usullari?</p> <p>====</p> <p>tirqishni sozlang, arra tishlarining sifatini tekshiring Kondensorni tozalang, harakatlantirgich tasmalarining sirpanishini bartaraf qilish, shkiv-mufta va elektrodvigatel aylanishlari soni mosligini tekshiring</p> <p>====</p> <p>tirqishni sozlang</p> <p>====</p> <p>arra tishlarining sifatini tekshiring kondensorni tozalang</p> <p>====</p> <p>harakatlantirgich tasmalarining sirpanishini bartaraf qilish, shkiv-mufta va elektrodvigatel aylanishlari soni mosligini tekshiring</p> <p>++++</p>
100.	<p>Tolaning yonib ketishi nosozliklarni bartaraf etish usullari?</p> <p>====</p> <p>jihazni tuxtating talab qilinadigan tirqish o'rnatib, qiyshiq shaybalarda shamolni tekshiring, jihazni to'xtatib va buyumni olib tashlang jihazni to'xtatib tozalang</p> <p>====</p> <p>jihazni tuxtating talab qilinadigan tirqish o'rnatib</p> <p>====</p> <p>qiyshiq shaybalarda shamolni tekshiring</p> <p>====</p> <p>jihazni to'xtatib tozalang</p> <p>++++</p>