

1.	<p>Ishqalanish deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Ikki jismning bir-biriga nisbatan harakatlanishiga qarshilik qiluvchi kuchga(hodisasiga) ishqalanish deb ataladi.</p> <p>=====</p> <p>Bir detalni ikkinchi detal sirtida dumalashi.</p> <p>=====</p> <p>Detallarni ishlash davrida konstruktiv o'lchamlarini o'zgarishi.</p> <p>=====</p> <p>Detallarni uzoq vaqt ishlay olish qobiliyatini yo'qotishi, detallar sirti to'liq yeyilketishi natijasiga ishqalanish deaytiladi.</p> <p>+++++</p>
2.	<p>Detallarni yeyilish deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Detallarni uzoq vaqt bir-biri bilan ishqalanish kuchi ta'sirida konstruktiv o'lchamlarini o'zgarishidir.</p> <p>=====</p> <p>Mashinaning foydali ish ko'effitsiyentini pasayishi.</p> <p>=====</p> <p>Detallarni uzoq vaqt ishlash qobiliyatini yo'qotishi natijasida sirtlarning to'liq yeyilib, mashinaning to'xtaqolishi tushuniladi.</p> <p>=====</p> <p>Detallarning ishochlilik qobiliyatini yo'qotish.</p> <p>+++++</p>
3.	<p>Detallarni yeyilishning qanday turlari mavjud?</p> <p>=====</p> <p># Fizik va ma'naviy yeyilish</p> <p>=====</p> <p>Ma'naviy yeyilish</p> <p>=====</p> <p>Fizik yeyilish</p> <p>=====</p> <p>Jismoniy yeyilish, dumalash yeyilish.</p> <p>+++++</p>
4.	<p>Yeyilishning necha turi mavjud?</p> <p>=====</p> <p># 2 ta</p> <p>=====</p> <p>3 ta</p>

	<p>===== 4 ta ===== 5 ta ++++</p>
5.	<p>Detallarni saralash deganda nimani tushunasiz? ===== # Detallarni konstruktiv o'lchamlari bo'yicha saralash. ===== Detallarni tashqi ko'rinishi bo'yicha saralash. ===== Detallarni yeyilishi va sinishi bo'yicha saralash. ===== Uzellarni detallarga bo'lib ajratish. ++++</p>
6.	<p>Ta'mirlash texnologik jarayon sxemasining bajarilishini ishlab chiqarishga qanday ta'sir bo'ladi? ===== # Ish unumdorligi oshadi, mahsulot sifati va korxonaning iqtisodiy ko'rsatkichlari ko'tariladi. ===== Mahsulot sifati oshadi. ===== Ish unumdorligiga oshadi. ===== Hech qanday ta'siri yo'q. ++++</p>
7.	<p>Mexanik ishlov berish nima? ===== # Avtogen yoki payvandlangan yuzalarni stanoklar yordamida ishlov berish konstruktiv o'lchamlariga keltirish. ===== YuChT yordamida ishlov berish. ===== Payvandlab ishlov berish. ===== Qizdirib ishlov berish. ++++</p>

8.	<p>Mashinani sinab ko'rish, obkatka deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Mashinaning ishchi organlari oraliq masofalarini ko'rish, aylanishlar sonini tekshirish barcha bolt gaykalarni qotirilganiga ishonch hosil qilish va normal ishlashiga kafolat berish.</p> <p>=====</p> <p>Mashinani bo'yash, tashqi ko'rinishini o'zgartirish va ko'rinishiga baho berish tushiniladi.</p> <p>=====</p> <p>Mashinani yurgizib ko'rish tushiniladi.</p> <p>=====</p> <p>Mashinani aylanish qismlarini tekshirish va mashina detallarini yig'ish tushiniladi</p> <p>+++++</p>
9.	<p>Defekt vediomostini kim tuzadi?</p> <p>=====</p> <p># Bosh injener tuzilgan kollektiv bilan birgalikda</p> <p>=====</p> <p>Mexanik usta</p> <p>=====</p> <p>Tokarni usta</p> <p>=====</p> <p>Slesar usta</p> <p>+++++</p>
10.	<p>Ta'mirlash deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Eksploatasiya davrida yeyilgan, bukilgan va konstruktiv o'lchamlari o'zgarigan detallarni dastlabki konstruktiv o'lchamlariga keltirish.</p> <p>=====</p> <p>Avtogen yordamida payvandlash</p> <p>=====</p> <p>Tashqi ko'rinish va dizayniga baho berish</p> <p>=====</p> <p>Payvandlaqayta tiklash</p> <p>+++++++</p>
11.	<p>Arra tishlarini charxlash stanogining rusumi qanday ?</p> <p>#PTAM</p> <p>=====</p> <p>SPX</p>

	<p>===== VP =====</p> <p>PNS ++++</p>
12.	<p>Shikastlangan arralarga yangi tish chiqarish stanogi qanday nomlanadi?</p> <p>===== # SPX =====</p> <p>PTA- M2 =====</p> <p>VP =====</p> <p>SZP ++++</p>
13.	<p>SPX rusumli arra tishi chiqaradigan yarim avtomat stanogining asosiy ish organi nimalardan iborat?</p> <p>===== # Puanson va matritsa =====</p> <p>Sharoshka, shplindr =====</p> <p>Support, pichoq =====</p> <p>Vint, qopqoq ++++</p>
14.	<p>Jin arrasi qanday materialdan tayyorlanadi?</p> <p>===== # U8G =====</p> <p>BK =====</p> <p>Sv-08GS =====</p> <p>Sv-10X13 ++++</p>
15.	<p>Jin arrasining qalinligi qancha.</p> <p>===== # 0,96±0,05</p>

	===== 1,5±0,05 ===== 1,1±0,05 ===== 1,0±0,05 ++++
16.	Jin arrasining diametri qancha? ===== # 320±0,25. ===== 330±0,25. ===== 340±0,25. ===== 345±0,25. ++++
17.	Jin arrasining tishlar soni qancha ===== #280. ===== 320 ===== 330 ===== 300 ++++
18.	Linter arrasining tishlar soni qancha ===== #330. ===== 320 ===== 280 ===== 300 ++++
19.	SPX stanogining o‘rnatilgan quvvati qancha? =====

	<p># 1,1 kVt. =====</p> <p>2,1 kVt. =====</p> <p>1,5 kVt. =====</p> <p>3,0 kVt. +++++</p>
20.	<p>PTAM arra tishlarini charxlash stanogining shpindellar soni qancha? =====</p> <p># 21 dona =====</p> <p>25 dona =====</p> <p>35 dona =====</p> <p>30 dona +++++</p>
21.	<p>Jin arrasining qalinligi qancha? =====</p> <p># $0,96 \pm 0,05$. =====</p> <p>$0,98 \pm 0,05$. =====</p> <p>$0,99 \pm 0,05$. =====</p> <p>$0,92 \pm 0,05$. +++++</p>
22.	<p>SPX stanogi bir soatda qancha arraga tish chiqaradi? =====</p> <p># 110-130. =====</p> <p>50-100. =====</p> <p>150-200. =====</p> <p>200-300. +++++</p>

23.	<p>Gayka kalitlari nechchi qirrali kallaklarga ega bo'lgan rezbali birikmalarni ajratishga mo'ljallangan</p> <p>=====</p> <p># to'rt va olti</p> <p>=====</p> <p>uch va besh</p> <p>=====</p> <p>besh va sakkiz</p> <p>=====</p> <p>ikki va uch</p> <p>+++++</p>
24.	<p>Vallar ishlash jarayonida quyidagi qaysi nuqsonlarga uchraydi?</p> <p>=====</p> <p># Barcha javoblar to'g'ri</p> <p>=====</p> <p>darz ketish va shponka ariqchalarining yeyilishi</p> <p>=====</p> <p>boshqa detallar o'tqaziladigan joylarida deformatsiyalanishi va rezbalarining cho'zilishi</p> <p>=====</p> <p>mahalliy va umumiy egilish</p> <p>+++++</p>
25.	<p>Yeyilgan vallarni ta'mirlashning asosiy usullariga quyidagilarning qaysilari kiradi?</p> <p>=====</p> <p># Yeyilgan sirtlarga metalni eritib metalash yoki galvanik usulda qoplash va halqalash, ya'ni yeyilgan sirtga halqa kiygizish.</p> <p>=====</p> <p>Darz ketish va shponka ariqchalarining yeyilishi, boshqa detallar o'tqaziladigan joylarida deformatsiyalanishi va rezbalarining cho'zilishi</p> <p>=====</p> <p>Darz ketish va shponka ariqchalarining yeyilishi.</p> <p>=====</p> <p>Barcha javoblar to'g'ri</p> <p>+++++</p>
26.	<p>Ta'mirlash texnologik jarayon sxemasining bajarilishini ishlab chiqarishga qanday ta'sir bo'ladi?</p> <p>=====</p> <p># Ish unumdorligi oshadi, mahsulot sifati va korxonaning iqtisodiy</p>

	<p>ko'rsatkichlari ko'tariladi</p> <p>=====</p> <p>Mahsulot sifati oshadi</p> <p>=====</p> <p>Ish unumdorligi oshadi</p> <p>=====</p> <p>Hech qanday ta'siri yo'q</p> <p>+++++</p>
27.	<p>Mexanik ishlov berish nima?</p> <p>=====</p> <p># Avtogen yoki payvandlangan yuzalarni stanoklar yordamida ishlov berish konstruktiv o'lchamlariga keltirish.</p> <p>=====</p> <p>Qizdirib ishlov berish</p> <p>=====</p> <p>YUCHT yordamida ishlov berish</p> <p>=====</p> <p>Payvandlab ishlov berish</p> <p>+++++</p>
28.	<p>Mashinani sinab ko'rish, obkatka deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Mashinaning ishchi organlari oraliq masofalarini ko'rish, aylanishlar sonini tekshirish barcha bolt gaykalarni qotirilganiga ishonch hosil qilish va normal ishlashiga kafolat berish</p> <p>=====</p> <p>Mashinani aylanish qismlarini tekshirish</p> <p>=====</p> <p>Mashinani tashqi ko'rinishiga baho berish</p> <p>=====</p> <p>Mashinani yurgiziko'rish</p> <p>+++++</p>
29.	<p>Ta'mirlash brigadalarining vazifalari nimalardan iborat?</p> <p>=====</p> <p># Mashina detallarni tayyorlash, mexanik ishlov berish, yeyilgan va ishdan chikkan detallarni tiklash, uskunalarni takomillashtirish, montaj va naladka kilishdan iborat.</p> <p>=====</p> <p>Ishlab chikarilayotgan maxsulot sifati javob beradi va nazorat qiladi.</p> <p>=====</p>

	<p>Mashinalarning ish unumdorligiga javobgar</p> <p>=====</p> <p>Mashinalarning tozalash samaradorligini oshirishga mas'ul</p> <p>++++</p>
30.	<p>Ta'mirlashning texnologik jarayon sxema qanday?</p> <p>=====</p> <p># Ta'mirga qabul qilish, uzellarga ajratish, detallarga bo'lish, yuvish va tozalash, nazoratdan o'tkazish, sartirovka qilish.</p> <p>=====</p> <p>Ta'mirga qabul qilish, uzellarga ajratish, yuvish va tozalash</p> <p>=====</p> <p>Uzellarni detallarga ajratish, detallarni sartarovka qilish.</p> <p>=====</p> <p>2 Ta'mirga qabul qilish, yuvish va tozalash</p> <p>++++</p>
31.	<p>Uzel deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Bir nechta detaldan tashkil topib, aniq bir vazifani bajaruvchi birikmaga uzal deyiladi</p> <p>=====</p> <p>Elektr energiyani mexanik energiyaga aylantirib beradi</p> <p>=====</p> <p>Aylanishlar sonini kamaytirib beradi.</p> <p>=====</p> <p>Ikki va undan ortik detaldan iborat birikma lekin hech qanday vazifa bajarmaydi.</p> <p>++++</p>
32.	<p>Ta'mirlash texnologik jarayon sxemasining bajarilishini ishlab chiqarishga qanday ta'sir bo'ladi?</p> <p>=====</p> <p># Ish unumdorligi oshadi, maxsulot sifati va korxonaning iqtisodiy ko'rsatkichlari ko'tariladi</p> <p>=====</p> <p>Ish unumdorligi oshadi.</p> <p>=====</p> <p>Maxsulot sifati oshadi.</p> <p>=====</p> <p>Xech qanday tasiri yuk</p>

	++++
33.	<p>Mashinani sinab ko‘rish, obkatka deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Mashinaning ishchi organlari oraliq masofalarini ko‘rish, aylanishlar sonini tekshirish barcha bolt gaykalarni ko‘tirilganiga ishonch xosil qilish va normal ishlashiga kafolat berish.</p> <p>=====</p> <p>Mashinani yurgizib kurish</p> <p>=====</p> <p>Mashinani aylanish kismlarini tekshirish</p> <p>=====</p> <p>Mashinani tashki kurinishiga baxo berish</p> <p>++++</p>
	<p>Defekt vediomostini kim tuzadi</p> <p>=====</p> <p># Bosh injener tuzilgan kollektiv bilan birgalikda</p> <p>=====</p> <p>Tokarni ustaning o‘zi</p> <p>=====</p> <p>Mexanik usta</p> <p>=====</p> <p>Faqat slesar</p> <p>++++</p>
34.	<p>Uzun tolali chigitli paxta qaysi uskunada quritiladi?</p> <p>=====</p> <p># SBT</p> <p>=====</p> <p>2SB-10</p> <p>=====</p> <p>MS</p> <p>=====</p> <p>SBS</p> <p>++++</p>
35.	<p>Detallarni nazoratga junatishdan oldin kandy ishlar bajariladi?</p> <p>=====</p> <p># Detallar tozalanib yuviladi</p> <p>=====</p> <p>Singan va sinmaganga ajratiladi</p>

	<p>===== Tashki ko‘rinishi bo‘yicha saralanadi ===== Uzellarga ajratiladi. ++++</p>
36.	<p>Mashina detallari qanday usulda tozalanadi? ===== # Mexanik shyotkalar, najdaklar, kesilgan xavo yordamida qum bilan tozalanadi. ===== Detallarni tozalamay yuvishga beriladi ===== Shyotkalar yordamida tozalanadi ===== Kul bilan artib tozalanadi ++++</p>
37.	<p>Ta‘mirlash imkoniyatiga ega bo‘lmagan detallar qanday detallar? ===== # Tiklab bo‘lmaydigan, iqtisodiy jixatdan samarasiz bo‘lgan detallar. ===== Ekspluatasiya davrida sezilarli darajada yeyilmagan detallar ===== Tashki ko‘rinishi o‘zgargan detallar ===== Kimmatbaxo detallar ++++</p>
38.	<p>Mayda iflosliklardan tozalaydigan uskunalarni ko‘rsating? ===== # SCh-O2, 1-XK, 6A-12M ===== DVM, DV-1M ===== ChX-3M2, ChX-5, RX. ===== 2SB-10, SBT, SBO ++++</p>
39.	<p>Ta‘mirga muxtoj detallar qanday detallar?</p>

	<p>=====</p> <p># Eksploatasiya davrida konstruktiv razmerlari uzgargan, lekin kayta tiklash imkoniyati bor detallar</p> <p>=====</p> <p>Ombordan olingan yangi detallar</p> <p>=====</p> <p>Konstruktiv o'lchamlarini saklab qolgan detallar</p> <p>=====</p> <p>Tashqi ko'rinishi o'zgargan detallar</p> <p>+++++</p>
40.	<p>Arrali barabanli tozalagichlarning tozalash samaradorligi nimalarga bog'liq?</p> <p>=====</p> <p># Uskunaning ish unumdorligiga, paxtaning sanoat naviga, tozalash soniga</p> <p>=====</p> <p>Paxtaning seleksiya va sanoat naviga bog'liq</p> <p>=====</p> <p>G'aram maydoni o'lchamiga</p> <p>=====</p> <p>Paxtaning pishib etilganligiga va tashqi ko'rinishiga bog'liq</p> <p>+++++</p>
41.	<p>Saqlanish qobilyati deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Mashinalarni tashishda, saqlashda va eksploatasiya qilish davrida normativ-eksplutasion ko'rsatkichlarini saqlab qolish qobilyati.</p> <p>=====</p> <p>Uzoq vaqt buzilmasdan turish qobilyati</p> <p>=====</p> <p>Uzoq vaqt sinmasdan turish qobilyati</p> <p>=====</p> <p>Uzoq vaqt zanglamasdan turish qobilyati</p> <p>+++++</p>
42.	<p>Tozalagichlarda cho'tkali barabanlarning vazifasi?</p> <p>=====</p> <p># arradan chigitli paxtani ajratadi</p> <p>=====</p> <p>chigitli paxtani mayda iflosliklardan tozalaydi</p> <p>=====</p>

	<p>chigitli paxtani yirik iflosliklardan tozalaydi =====</p> <p>iflosliklardan chigitli paxtani ajratadi ++++</p>
43.	<p>Payvandlab ta'mirlashning qanday avzalliklari mavjud? =====</p> <p># Barcha javoblar to'g'ri =====</p> <p>Ta'mirlangan detallarni mustaxkamligi saqlab qolinadi va ishllash vaqti uzayadi. =====</p> <p>Payvandlab ta'mirlashning qulayligi =====</p> <p>Payvandlab ta'mirlashning soddaligi va arzonligi ++++</p>
44.	<p>Arra ta'mirlash bo'limidagi asosiy uskunalarning belgisini (markasini) ko'rsating =====</p> <p>#PTAM, SPX, VP =====</p> <p>CHX-3M2, CHX-5, CHX-3M =====</p> <p>SCH-02, 1XK,6A-12M =====</p> <p>3XDDM, DP-130, 5LP, DB-8237 ++++</p>
45.	<p>Bosh ishlab chiqarish binosi (korpus) deb nimaga aytiladi? =====</p> <p># Paxta tozalash zavodining mahsulotlarini tayyor holda ishlab chiqaradigan bir nechta sexlarini yig'ishtirilgan binosiga aytiladi =====</p> <p>Paxta tozalash zavodining mahsulotlarini tayyor holda saqlaydigan bir nechta binosiga aytiladi =====</p> <p>Bitta bino ishida joylashgan quritish va tozalash sexlariga aytiladi =====</p> <p>Paxta tozalash zavodining asosiy mahsulot chiqaradigan jinlash sexiga aytiladi</p>

	++++
46.	<p>Payvandlash necha usulda amalga oshiriladi?</p> <p>=====</p> <p># 2 xil usulda</p> <p>=====</p> <p>1 xil usulda</p> <p>=====</p> <p>3 xil usulda</p> <p>=====</p> <p>4 xil usulda</p> <p>++++</p>
47.	<p>Mashinalarning betuxtov ishlash qobilyati nima?</p> <p>=====</p> <p># Ma'lum bir vaqt ichida yoki ma'lum bir ishni bajarishda to'xtamay ishlay olishi</p> <p>=====</p> <p>Mashinalarning ish unumdorligini oshish qobilyati</p> <p>=====</p> <p>Mashinaning sifatli maxsulot ishlab chiqarishi</p> <p>=====</p> <p>Mashinaning uzoq vaqt ishlay olishi</p> <p>++++</p>
48.	<p>Ishonchlilik nima?</p> <p>=====</p> <p># Mashinalarni belgilingan vaqt mobaynida uziga qo'yilgan vazifani bajara olish qobilyati.</p> <p>=====</p> <p>Mashinalarning beto'xtov ishlay olish qobilyati</p> <p>=====</p> <p>Mashinalarni sifatli maxsulot ishlab chiqarishi</p> <p>=====</p> <p>Mashinalar ish unumdorligini oshishi</p> <p>++++</p>
49.	<p>Payvandlash uchun ishlatiladigan elektrodning diametri qancha bo'ladi?</p> <p>=====</p> <p>#1,6 – 8,0 mm</p> <p>=====</p>

	<p>1,5 - 6,5 mm =====</p> <p>2,0 – 5,0 mm =====</p> <p>1,0 – 4,0 mm +++++</p>
50.	<p>Detallarni nazoratga jo‘natishdan oldin qanday amalga oshiriladi. =====</p> <p># Detallar tozalab yuviladi =====</p> <p>Tashqi ko‘rinishi bo‘yicha saralanadi =====</p> <p>Singan va sinmaganga ajratiladi =====</p> <p>Uzellarga ajratiladi +++++</p>
51.	<p>Quyidagi detallardan qaysi biri statik muvozanatlanadi? =====</p> <p># Ventiliyator parraklari =====</p> <p>Jin vali =====</p> <p>Qoziqchali baraban =====</p> <p>Arrali baraban +++++</p>
52.	<p>Quyidagi detallardan qaysi biri dinamik muvozanatlanadi? =====</p> <p># Arrali baraban =====</p> <p>Maxovik =====</p> <p>Shkiv =====</p> <p>Ventiliyator parragi +++++</p>
53.	<p>Arrani ta’mirlesh texnologiyasini toping? # Saralash, to‘g‘rilash, o‘tkirlash, tish chiqarish, kalibrovka, jilvirlash</p>

	<p>=====</p> <p>Vallarni tayyorlash, tishlar qayrish, saralash, to‘g‘rilash, , kalibrovka.</p> <p>=====</p> <p>Vallar tamirlash, jilvirlash, saralash, to‘g‘rilash, o‘tkirlash.</p> <p>=====</p> <p>Tozalash, kalibrovka, saralash, to‘g‘rilash, o‘tkirligini tekshirish</p> <p>++++</p>
54.	<p>Ta‘mirlashga yaroqlilik ko‘rsatkichi qanday aniqlanadi?</p> <p>=====</p> <p># Detalning konstruktiv o‘lchamlariga qarab aniqlanadi.</p> <p>=====</p> <p>Detalning yeyilishiga qarab aniqlanadi.</p> <p>=====</p> <p>Detalning tashqi ko‘rinishiga qarab toza qilib yog‘li vannada yuvilganiga qarab aniqlanadi.</p> <p>=====</p> <p>Detalning singan yoki sinmaganligiga qarab aniqlanadi.</p> <p>+++</p>
55.	<p>Yo‘l qo‘yiladigan yemirilish deb nimaga aytiladi?</p> <p>=====</p> <p># Tutashmalarning remontlararo muddatda</p> <p>=====</p> <p>Avariya sodir bo‘lish holatiga aytiladi.</p> <p>=====</p> <p>Eng ko‘p yeyilish holatiga aytiladi.</p> <p>=====</p> <p>Yo‘l qo‘yiladigan yeyilishga aytiladi.</p> <p>+++</p>
56.	<p>Mashinalarning nosozligi deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Mashina bu holatda o‘ziga qo‘yilgan texnologik vazifalarni bajara olish qobiliyatiga ega bo‘lmaydi.</p> <p>=====</p> <p>Mashinalarning sababsiz to‘xtaqolishi.</p> <p>=====</p> <p>Mashina ishlachiqarayotgan mahsulot sifati o‘zgarib, sifat ko‘rsatkichlari pasayganligi uchun.</p> <p>=====</p> <p>Mashina o‘ziga qo‘yilgan barcha asosiy va texnologik vazifalarni bajara</p>

	<p>oladi va sifatli mahsulot ishlachiqaradi.</p> <p>++++</p>
57.	<p>Mashinalarning sozligi deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Mashinaga qo'yilgan barcha asosiy va texnologik vazifalarni bajara olish qobiliyati.</p> <p>=====</p> <p>Mashinalarning beto'xtov ishlay olish qobiliyati.</p> <p>=====</p> <p>Mashina ishlachiqarayotgan mahsulot sifati yuqori, beto'xtov ishlay olish qobiliyati</p> <p>=====</p> <p>Mashinalarni tikilmay ishlay olish qobiliyati.</p> <p>++++</p>
58.	<p>Konstruksion to'xtaqolishni qanday tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Hisob-kitoishlarini to'g'ri olibormaslik, metal turlarini to'g'ri tanlamaslik, detallar va uzellarni to'g'ri yig'ilmaganligi va moylash materiallarini to'g'ri tanlamaslik oqibatida to'xtaqolish.</p> <p>=====</p> <p>Materiallarni to'g'ri tanlanmaganligi oqibatida detallar o'rniga to'g'ri kelmaydigan detallar o'rnatilishi.</p> <p>=====</p> <p>Mashina detallarini to'g'ri yig'ilmaganligi oqibatida to'xtaqolish.</p> <p>=====</p> <p>Hisob-kitoishlarini to'g'ri bajarilmaganligi oqibatida to'xtaqolishi.</p> <p>++++</p>
59.	<p>Po'lat tarkibida necha foizgacha uglerobo'ladi?</p> <p>=====</p> <p># 0,15 – 0,85%</p> <p>=====</p> <p>0,3 – 0,70 %</p> <p>=====</p> <p>0,5 – 0,70 %</p> <p>=====</p> <p>0,15 - 0,30 %</p> <p>++++</p>

60.	<p>Antifriksion material nima?</p> <p>=====</p> <p># Ishqalanish kuchi kam, mustahkamligi yuqori bo'lgan rangli metal qorishmalari.</p> <p>=====</p> <p>Po'latlar</p> <p>=====</p> <p>Cho'yan</p> <p>=====</p> <p>Yog'och</p> <p>+++++</p>
61.	<p>Nazoratdan o'tgan saralangan detallar necha turga bo'linadi?</p> <p>=====</p> <p># 3 turga bo'linadi</p> <p>=====</p> <p>4 turga bo'linadi</p> <p>=====</p> <p>5 turga bo'linadi</p> <p>=====</p> <p>6 turga bo'linadi</p> <p>+++++</p>
62.	<p>Detallarni saralash deganda nimani tushunasiz?</p> <p>=====</p> <p># Detallarni konstruktiv o'lchamlari bo'yicha saralash.</p> <p>=====</p> <p>Detallarni tashqi ko'rinishi bo'yicha saralash.</p> <p>=====</p> <p>Detallarni yeyilishi va sinishi bo'yicha saralash.</p> <p>=====</p> <p>Uzellarni detallarga bo'lib ajratish.</p> <p>+++++</p>
63.	<p>Mashina uzellarga va detallarga ajratishda qanday instrumentlardan foydalaniladi?</p> <p>=====</p> <p># Klyuch, molotok, otvertka, syemnik, egov va shunga o'xshash priborlar.</p> <p>=====</p> <p>Avtogen apparatlardan.</p> <p>=====</p> <p>Payvandlash apparatlaridan.</p> <p>=====</p> <p>Kesish uskunalarida</p> <p>+++++</p>

64.	<p>Detallarni nazoratga jo'natishdan oldin qanday ishlar bajariladi?</p> <p>=====</p> <p># Detallar tozalanib yuviladi.</p> <p>=====</p> <p>Tashqi ko'rinishi bo'yicha saralanadi</p> <p>=====</p> <p>Singan va sinmaganga ajratiladi.</p> <p>=====</p> <p>Uzellarga ajratiladi.</p> <p>+++++</p>
65.	<p>Nazoratdan o'tkazish necha bosqichdan iborat bo'ladi?</p> <p>=====</p> <p># 2 bosqichdan iborat</p> <p>=====</p> <p>3 bosqichdan iborat</p> <p>=====</p> <p>4 bosqichdan iborat</p> <p>=====</p> <p>5 bosqichdan iborat</p> <p>+++++</p>
66.	<p>Nazoratdan so'ng detallar nechta gruppaga bo'linadi?</p> <p>=====</p> <p># 3 gruppaga</p> <p>=====</p> <p>4 gruppaga</p> <p>=====</p> <p>5 gruppaga</p> <p>=====</p> <p>6 gruppaga</p> <p>+++++</p>
67.	<p>Ta'mirga muhtoj emas detallarga qanday detallar kiradi?</p> <p>=====</p>

	<p># Eksploatasiya davrida o'z konstruktiv o'lchamlarini saqlaqolgan detallar</p> <p>=====</p> <p>Foydalanilganda yeyilgan, lekin ishlatsa bo'ladigan detallar</p> <p>=====</p> <p>Yangi, ishlatilmagan detallar</p> <p>=====</p> <p>Tashqi ko'rinishi o'zgarmagan detallar</p> <p>+++++</p>
68.	<p>Payvandlash paytida metalning harorati necha gradusgacha ko'tariladi?</p> <p>=====</p> <p># 6000 – 7000 °S</p> <p>=====</p> <p>1000 – 2000 °S</p> <p>=====</p> <p>2000 – 3500 °S</p> <p>=====</p> <p>3500 – 5000 °S</p> <p>+++++</p>
69.	<p>Payvandlash uchun ishlatiladigan elektrodning diametri qancha bo'ladi?</p> <p>=====</p> <p># 1,6 – 8,0 mm</p> <p>=====</p> <p>1.1 – 1.5 mm</p> <p>=====</p> <p>8.0 – 9,0 mm</p> <p>=====</p> <p>0.2 – 1.5 mm</p> <p>+++++</p>
70.	<p>Glavanik qoplama denimaga aytiladi?</p> <p>=====</p> <p># Katotdagi metal cho'kindisi.</p> <p>=====</p> <p>Anoddan ajralib chiquvchi metal</p> <p>=====</p>

	<p>Anoddan ajralib chiquvchi polat</p> <p>====</p> <p>Elektrolitik usulda yog'sizlantiriladi</p> <p>++++</p>
71.	<p>Metal kukunni elektrokontakt usulida yopishtirish usuli bilan qanday detallar tiklanadi?</p> <p>====</p> <p># Val va o'q tipidagi detallar</p> <p>====</p> <p>Shesterniyalar</p> <p>====</p> <p>Muftalar</p> <p>====</p> <p>Ventiliyator parraklari</p> <p>++++</p>
72.	<p>Vallarni elektrokontakt usulida kukun yopishtirish bilan tiklashda qatlam qalinligi qancha?</p> <p>====</p> <p># 0.3 - 1.5 mm</p> <p>====</p> <p>1.5 - 2.0 mm</p> <p>====</p> <p>2.0 - 2.5 mm</p> <p>====</p> <p>2.5 - 3.0 mm</p> <p>++++</p>
73.	<p>Ta'mirlash imkoniyatiga ega bo'lmagan detallar qanday detallar?</p> <p>====</p> <p># Tiklab bo'lmaydigan, iqtisodiy jixatdan samarasiz bo'lgan detallar.</p> <p>====</p> <p>Ekspluatasiya davrida sezilarli darajada yeyilmagan detallar</p> <p>====</p> <p>Tashki ko'rinishi o'zgargan detallar</p> <p>====</p> <p>Kimmatbaxo detallar</p> <p>++++</p>
74.	<p>SPX rusumli arra tishi chiqaradigan yarim avtomat stanogining asosiy ish organi nimalardan iborat?</p> <p>====</p>

	<p># Puanson va matritsa</p> <p>=====</p> <p>Sharoshka, shplindr</p> <p>=====</p> <p>Support, pichoq</p> <p>=====</p> <p>Vint, qopqoq</p> <p>+++++</p>
75.	<p>SPX stanogi bir soatda qancha arraga tish chiqaradi?</p> <p>=====</p> <p># 110-130.</p> <p>=====</p> <p>50-100.</p> <p>=====</p> <p>150-200.</p> <p>=====</p> <p>200-300.</p> <p>+++++</p>
76.	<p>..... payvandlashda metalni eritish gazlarning kislorovositasida yonishi tufayli ajralichiqqan issiqlik hisobiga amalga oshiriladi?</p> <p>=====</p> <p># Gaz alangasida</p> <p>=====</p> <p>Tuproq changida</p> <p>=====</p> <p>Olov issiqligida.</p> <p>=====</p> <p>Suv muzlaganda</p> <p>+++++</p>
77.	<p>..... jarayoni qoplanadigan detallarga to'g'ri geometrik shakl berish uchun kerak.</p> <p>=====</p> <p># Detaillarni jilvirlash</p> <p>=====</p>

	<p>detallarni osma uskunalarga oʻrnatish</p> <p>=====</p> <p>jilolash.</p> <p>=====</p> <p>detallarni yogʻsizlantirish</p> <p>++++</p>
78.	<p>..... jarayonini detal sirtidagi yupqa oksipardalarini yoʻqotish maqsadida oʻtkaziladi?</p> <p>=====</p> <p># Dekopirlash</p> <p>=====</p> <p>detallarni osma uskunalarga oʻrnatish</p> <p>=====</p> <p>jilolash.</p> <p>=====</p> <p>detallarni yogʻsizlantirish</p> <p>++++</p>
79.	<p>Paxta tozalash sanoati mashinalarida qoʻllanadigan vallar qanday boladi?</p> <p>=====</p> <p># toʻgʻri va shakldor</p> <p>=====</p> <p>avalsimon</p> <p>=====</p> <p>egri</p> <p>=====</p> <p>shakldor</p> <p>++++</p>
80.	<p>Vallarni xromlash ishlari quyidagi qaysi tartibda bajariladi?</p> <p>=====</p> <p># xromlanadigan sirtlar jilvirlanadi va yaltiratiladi;</p> <p>=====</p> <p>xromlanmaydigan joylar izolyatsiyalanadi;</p>

====

ramka iliqo'yiladi;

====

elektrolitikyog'sizlantiriladi;

++++