

ШЗТТ КК

- 1) Шлихталанбаған 6 % ығаллылықтағы жиптиң аўырлығы 1,05 кг.Шлихталанғаннан соң сол жиптиң ығаллылығы 8,1%, аўырлығы 1,17 кг болса, ҳақықый ҳәм жүзекишлихталаў муғдарын анықлаң?
- 2) Савио хам Шлафхорст қайта орау автоматларини технологияси.т.с.
- 3) АМК-150 автоматинин ислеу принципи.
- 4) Қайта орау автоматлари, улардаги автомат равишда ишлаш механизмлери.
- 5) Қайта ўрау процеси мақседи.
- 6) Қайта орау процесинде бобинали машина технологик схемаси.
- 7) Қайта орау процесинде машиналари иш унимдорлиги.т.с.формулалари хам маниси.
- 8) Қайта орау процесинде баллон пайдо болиуи. F - керилиу пайдо булиу формуласи.
- 9) Қайта орау процесинде ип хоссаларининг узгариши, узилишлари, нуксонлари, чикиндилари, иш унумдорлиги.
- 10) Қайта орау процесинде назорат, тозалаш ускуналари.Т.с назорат кузчаларининг размерлари, ип диаметрини топиш формуласи, ускуна технологияси, М-150-1,М-150-2 машиналаридаги ускуналар.
- 11) Қайта орау процесинде таранглик бериш шайбалари турлери.
- 12) Қайта орау процесинде узилишни бартараф килиш процеси.
- 13) Қайта орау процесинде урчук тузилиши, бобинада сфералик шаклнинг уйгунлашиши. т.с.урчук тузилиши (веретено), машинанинг приклон механизмининг ишлаш принципи.
- 14) керилиу бериу кагидаси.
- 15) Қайта орау процесининг умумий технологик схемаси.Т.с. бажариладиган жараён, айлана хизмати, баллон пайдо бўлиш сабаблари, йўналтирувчи мосламалар, таранглик бериш асбоблари, қайта ўралаётган ғалтак, ип матокдан берилаётган бўлса, мотовилага таранглик бериш қоидаси.
- 16) Қайта орау машинаси кинематик схемаси. Т.с электродвигательдан ҳаракатнинг барча машина механизмларига узатилиши, машинанинг асосий механизмлари. Тишли хам тасмали узатувчилар.
- 17) Конус бобинасини ҳажмини, массасини, ип узунлигини хисоблаш формулалари.т.с.формула маонаси ўлчам бирликлари.
- 18) Қайта орау процесинде конус хам цилиндр бобиналари ўлчамларит.с.ҳажмини,ип узунлигини,массаларини хисоби формулалари.
- 19) Қайта орау машиналари асосий қисмлари, механизмлари.Т.с.орау механизми, ипни ғалтак бўйлаб юргизувчи, таранглик бериш ускунаси, ип ўралаётган ғалтакни ушлаб турувчи механизм.
- 20) Цилиндр бобиналарини ҳажмини,массасини,ип узунлигини хисоблаш формулалари.т.с.формула маонаси. ўлчам бирликлари.
- 21) Буш килиб тандалаш машиналари, ишлаш принципи, кулланадиган холлари. Тандалаш
- 22) Ленталаб (пилталаб) тандалаш процеси. Т.с снохамльный барабан хамзифаси, $m=M/n$ формуласи тушунчаси, $M=mn$ формуласи, новойга

лентадаги ипларни бирданига орау, тандалашнинг икки операциядан ташкил топиши, ленталаб тандалашнинг афзаллиги ҳам камчилиги.

23) Ленталаб тандалаш СЛ-250-III машинасининг ҳаракат олиш механизми (привод). Т.с. снохамльный барабанга ҳаракат бериш, ҳаракат узатувчи катнашлар, автомат турида машинанинг тухташи (ип узилганда)

24) Пилталаб СЛ-250-III машинасида суппортга ҳам кареткага ҳаракат бериш механизми. Т.с. механизмларнинг ишлаш принципи, асосий ишчи органлари.

25) СЛ-250-III пилталаб тандалаш машинаси. Т.с. технологик схемаси, асосий ишчи органлари, ишлаш принципи. Гурухлаб тандалашдан афзалликлари.

26) СП-180 барабансиз тандалаш машинасини ишга кушиш, тухтатиш, тормоз бериш механизмларининг ишлаш принципи. Т.с. машинанинг ишчи органларини ҳаракатга келтирувчи узел

ҳам деталлар хизмати. Ҳаракатнинг кетма-кет узатилиши ишга кушиш кетма-кетлиги. Тўхтатиш учун ишга кушилувчи мосламалар.

27) СП-180 барабансиз тандалаш машинасини ишга кушиш, тухтатиш, тормоз бериш механизмларининг ишлаш принципи. Т.с. машинанинг ишчи органларини ҳаракатга келтирувчи узел ҳам деталлар хизмати. Ҳаракатнинг кетма-кет узатилиши ишга кушиш кетма-кетлиги. Тўхтатиш учун ишга кушилувчи мосламалар.

28) Тандалаш процесинде кинематик схемаси. Т.с. ишлаш принципи, ипни улчаш, берилган узунликни ҳамликга ураб олгандан кейинги тухташ механизми.

29) Тандалаш процесинде статик электризация хоссасини камайтириш. Т.с. текстиль материалларининг ишлов бериш борасида электрланиши, уларнинг тескари тасирлари, бартараф қилиш йуллари.

30) Шпулярник тузилиши, бажарадиган ҳамзифаси. Узликли ҳам узликсиз тандалаш. Т.с. кузгалмас бобиналардан ипни узатиш, ишлаш принципи, технологияси.

31) Барабансиз СП-180 тандалаш машинаси технологик схемаси. Т.с. машина хомашёси унинг технологик йули механизмларнинг бажарадиган хизмати. Снохамльный ҳамликнинг электродвигательдан ҳаракатни олиши.

32) Ленталаб тандалашни ҳисоблаш. Т.с. лента юзасини топиш формуласи. Орау ҳажмининг массаси. Ленталаб тандалашда машиналар турлари.

33) СП-140 гурухлаб тандалаш машинаси технологик схемаси. Т.с. снохамльный ҳамликнинг барабан билан ишқаланиши натижасида ҳаракатланиши.

34) СП-180 барабансиз тандалаш машинаси кинематик схемаси. Т.с. ҳаракатнинг электродвигательдан барча ишчи органларга узатилиши тахогенератор хизмати.

35) Тандалаш процеси маъноси, усуллари. Т.с. хом-аше галтаги, тандалаш механизмлари, гурухлаб тандалаш ускуналари, маркалари, ленталаб тандалашнинг қулланилиши.

36) Тандалаш процесинде таранглик берувчи шайбаларнинг ҳамзифаси. Т.с. шайба турлари, бобинанинг катта ҳам кичик диаметрларида ип ёздирилиб улардаги таранглик.

- 37) Тандалаш машиналарининг иш унумдорлигини аниқлаш. Т.с. назарий ҳам амалий иш унумдорлики, оптимал ставканинг графикда кўриниши.
- 38) Барабанли куритиш охорлаш машиналари. Т.с. маркалари Ш.Б-140 икки барабанли охорлаш машинасининг технологик схемаси.
- 39) Комбинацияли ҳам махсус куритувчи охорлаш машиналари. Т.с. маркалари, ишлаш принципи, узгачалиги, температура курсаткичи.
- 40) Куп барабанли охорлаш машиналари. т.с. маркалари, технологик схемаси, пар босими тушунчаси.
- 41) Охорлаш процесинде ковушкаклик тушунчаси. Т.с. приклея тушунчаси куринадиган ҳам хакикий приклея, уларни аниқлаш формулалари.
- 42) Охорлаш процесинде ипнинг чузилиш хусусияти. Приборлари. Т.с. чузилиш сабаблари, унинг нормалари, хисоблаш формулалари.
- 43) Охорлаш процесининг ип хоссасига таъсири. Охорлаш процесинде кушимча ишлов бериш. Т.с. Охорланган ипнинг массасининг купайиши, мустахамлигининг ортиши в.х. кушимча ишлов бериш материаллари, уларни кулланиш сабаблари.
- 44) Охорлаш машиналарида ҳамликлар учун стойкалар тузилиши, ишлаш процесси. Т.с. стойкалар бажарадиган хизмати, бир ярусли ҳам икки ярусли стойкалар, снотамльный ҳамликнинг тормозланиши.
- 45) Охорлаш сифатини аниқлаш усуллари. Т.с. Охорнинг ковушкаклиги, клеялаш материалнинг концентрацияси, реакцияси, охорланиш муқдори.
- 46) Танда ипини охорлаш процесси маъноси. Охорлаш материаллари. Т.с. ипга бекемлик бериш, охорнинг ипга сингшиши, клеялаш материаллари: ПВС, КМЦ, ПААМ, крахмал, хайвон клеялари ҳам. хоказо.
- 47) ШБ-11/140 машинасида мувозанатловчи механизмининг ишлаш принципи. Т.с. технологи схемаси, ҳаракатнинг берилиши, асосий мосламалар.
- 48) Охорлаш машинасининг улчаш-белгилаш механизми. т.с. механизмнинг ишлаш принципи
- 49) Охор тайёрлаш ускуналари. Т.с. охорни пишириш ускунаси технологик схемаси, термомеханик усул билан
- 50) Охорлаш процесинде барабанлардаги буғ босимини ҳам намтиликни ростловчи ускуналари. Т.с. ускуналарнинг ишлаш принципи, асосий механизмлари, жараёндаги ўрни.
- 51) Охорлаш процесинде барабанлардаги буғ босимини ростловчи ускуналари. Т.с. ускуналарнинг ишлаш принципи, асосий механизмлари, жараёндаги ўрни.
- 52) Охорлаш машиналари, уларнинг классификацияси. Т.с. технологик схемаси, асосий узеллари ҳам механизмлари, машиналар маркалари, камерали, барабанли, аралаш булиб бўлиниши.
- 53) ШБ-140 машинасида дифференциал фрикцион схемаси. т.с. ишлаш принципи, навойга ҳаракатнинг берилиши. Айланиш ҳаракатини ростлаш. 54) ШБ-140 машинасининг кинематик схемаси. Т.с. ҳаракатнинг узатилиши, асосий механизмлар, чузилиш даражаси.
- 55) Эмульсиялаш процесси, ускуналари. Охорлаш машинасида кулланиладиган автомат приборлар. Т.с. ПКП-185, МПЭ маркадаги

эмульсиялаш машиналари. ИТР-М, УВУ автомат приборларининг ишлаш принципи.

56) Аркок ипини кушимча намлантириш процесси.

57) Аркок ипини орау учун трубкали початокге орау механизми. Т.с Початокге орау технологияси, кетма-кетлик технологияси, механизмлари, автомат маркалари

58) Арқоқ ипини токишга тайёрлаш мақсади, ускуналар маркаси уларнинг ишлаш принципи. Т.с.йигириш патронида ипнинг жойлашиши хам унинг осон ёздирилиши, машина хам автоматлар маркалари, олинадиган галтак.

59) Механик Барбер Кольман машинасининг ишлаш принципи Т.с Машинанинг ишлаш принципи,утказиш цехларида қолланиладиган бердо, ламель тозаловчи (шлифлавчи) машиналар

60) Механик Барбер Кольман машинасининг ишлаш принципи Т.с Машинанинг ишлаш принципи,утказиш цехларида қолланиладиган бердо, ламель тозаловчи (шлифлавчи) машиналар

61) Тандани улаш процесси. Т.с машина маркаси, бажариладиган жараён, УП машинаси ишлаш принципи.

62) Универсал улаш УП-125-2М машинаси ишлаш принципи.Т.с технологияси, игнанинг хам игна механизмининг иши.

63) УП-125 машинасида игна ёрдамида танда ипларини утказиш механизмлари.Т.с узловязатель схемаси, чёткали мослама ёрдамида тандани утказиш.

64) Аркок ипини кайта орау автоматлари. Т.с.УА-300 автомати технологик схемаси, ишлаш принципи, урчиксиз орау.

65) Аркок ипини кайта орау процесинде шпулярникни колдик ипдан тозалаш агрегати.

66) Аркок ипини орау процесининг нуксонлари, чикиндилари.т.с. нуксонлар атамаси, пайдо булиш сабаблари, чикиндини хисоблаш формуласи.

67) Бердо мосламаси, бажарадиган хизмати. Т.с. бердо турлари, номерини топиш, бердода ипнинг бир хил жойлашиш коэффиценти тушунчаси.

68) Боғлаш процесси хақида тушунча.Т.с. жараён маъноси, бажарадиган роли, ускуналари, цехтаги улаш.

69) ПСМ ярим механик утказиш машинаси ишлаш принципи. Т.с. машинада бажариладиган жараёнлар, пассет хамзифаси, утказиш иш унумдорлиги.

70) УА-300 машинасининг уз-уздан тухтатиш механизми. Т.с.технологик схемаси, ишлаш принципи, ахамрианттомат турда шпулянинг алмашиши.

71) Улаш процесси хақида тушунча.Т.с. Жараён маъноси, бажарадиган роли, ускуналари, цехтаги улаш.

72) Утказиш хам улаш нуксонлари хам чикиндилари. т.с.нуксанларнинг пайдо булиши, бартараф этиш, чикиндини хисоблаш формуласи.

73) Утказиш процесси хақида тушунча. Т.с. навойдаги ипни тукишга тайёрлаш, иплар сони, утказиш холлари.

74) Утказиш процесинде пассет хамзифаси. Т.с.пассет турлари, ишлаш принципи, машинада хизмат курсатиш, ПС хам ПС-1 станогли.

- 75) 1000 литр таяр шлихтага 100 кг ун салинган бўлса, шлихтадаги уннинг концентрациясин топинг?
- 76) Tekstima (Германия) пилталаб тандалаш машинасида piltelep yerislew mashinasi'nda тандалашни ҳисоблан. Танда иплари сони 600 дона, тиг бўйича газлама тақлаш эни 185см, ром сигими 608 ип.
- 77) Бобинадаги ўрилиш ҳажми 3300см³, ўрилиш зичлиги 0,39г/см бўлганда, унга 29текс пахта ипининг узинлигин ҳисоблаш.
- 78) М-150-2 қайта орау машинасининг бир сменадаги амалий унимдарлигини ҳисобланг 5500м, ўрилиш ҳажми 3500см³, ФЎК-0,75, ўрилиш зичлиги 0,39 г/см³ ?
- 79) Машинанинг қуриштиш қобилияти 120 кг/саат тандадаги иплар сони 3000, ипнинг чизиқли зичлиги 18,5 текс, сиқишдан кейинги ипдаги суўнинг ипнинг оғирлигига солиштирганда 1,43 га тенг бўлса машинанинг ўнимдорлигини аниқланг?
- 80) Пилталаб тандалашни ҳисобланг. Ром сигими 950, ўрама диаметри 850 мм, ўзак диаметри 240 мм, фланец араллиги 1900мм, ўрама зичлиги 0,50 г/см, ипни чизиқий зичлиги 29,4 текс, тўқимадаги танда иплари сони 2500?
- 81) Цилиндрсимон бобинага ўрилиш диаметри 200 мм. Ўзак диаметри 90мм, ўрилиш баландлиги 150мм ҳам оғирлиги 1800гр. бўлганда ўрилиш зичлигини аниқланг.
- 82) Шлихталанбаган 6% намликдаги ипнинг оғирлиги 1,05 кг. Шлихталанганнан сонг сол ипнинг намлиги 8,1%, оғирлиги 1,17 кг бўлса, ҳақиқий ҳам юзаки шлихталаш муғдарин аниқланг?
- 83) Шлихталаш машинасининг тезлигин топинг, агар машинанинг қуриштиш қобилияти 360 кг/саат, ип намлиги ҳам қуриштишдан кейинги оғирликлари нисбати-1, n=3200, T=20 текс?
- 84) Шлихталаш тезлиги 130 м/мин, T=29 текс, ФЎК=0,79 танда ипларининг сони 3100 бўлса машининг ўнимдорлигини аниқланг?
- 85) Шлихталаш тезлиги 30м/мин, тандадаги иплар сони 2800, ипларнинг чизиқли зичлиги 18,5текс, машинанинг ФЎК=0,83 бўлса, машинанинг ўнимдорлигини аниқланг?
- 86) 1000 литр таяр шлихтага 100 кг ун салынган болса, шлихтадағы унның концентрациясын табың ?
- 87) Агар ипнинг охорлашдан олдинги оғирлиги – 1500 кг, охорлангандан кейинги оғирлиги – 1600 кг, юмшоқ ип қолдиқлари 4,2 кг; охорланган ип қолдиқлари – 5,5 кг булса, охорлаш процесиндеги юзаки охорланиш миқдорини аниқланг.
- 88) Агар ипнинг охорлашдан олдинги оғирлиги – 1500 кг, охорлангандан кейинги оғирлиги – 1600 кг, юмшоқ ип қолдиқлари 4,2 кг; охорланган ип қолдиқлари – 5,5 кг булса, охорлаш процесиндеги юзаки охорланиш миқдорини аниқланг.
- 89) Агар охорлаш машинасининг қуриштиш 390 кг/соат, ип намлиги ҳам сиқишдан кейинги оғирликлари нисбати – 1,0; n=3900, T=18,5 текс булса, машина тезлигини топинг.

- 90) М-150-2 кайта орау машинасының бир сменадағы әмелий өнімдарлығы есаплаң: 5500м, орам көлеми 3500см³ , ФЎК-0,75, орам тығызлығы 0,40 г/см³ ?
- 91) Машинаның кептириў қәбилыйети 120 кг/саат тандадағы жиплер саны 3000, жиптиң сызықлы тығызлығы 18,5 текс ,сығыўдан кейинги жиптеги суўдың жиптиң аўырлығына салыстырганда 1,43 ге тең болса машинаның онимдарлығын анықлаң?
- 92) Машинаның кептириў қәбилыйети 390 кг/саат, жип ығаллығы ҳәм сығыўдан кейинги аўырлықлары нисбаты -1,2; $n=2900$, $T=18,5$ текс болса шлихталаў машинасының тезлигин табың?
- 93) Машинаның кептириў қәбилыйети 390 кг/саат, жип ығаллығы ҳәм сығыўдан кейинги аўырлықлары нисбаты -1,2; $n=2900$, $T=18,5$ текс болса шлихталаў машинасының тезлигин табың?
- 94) Партиявий тандалашни хисобланг. Ўрилиш сиғими 608, ўрилиша диаметри -700мм, ўзак диаметри 250мм, фланцлар оралиғи 1нғ00мм, ўрилиша зичлиги 0,5нғг/см³, ипнинг чизикли зичлиги 25 текс, тўқимадаги танда иплари сони 2900.
- 95) Партиялық(гурухлаб) таңдалаўды есаплаң: ром сыйымлығы 608,орама диаметри-700мм, озек диаметри 250мм, фланцлар аралығы 1400мм, орама тығызлығы 0,54г/см³ , жиптиң сызықлы тығызлығы 25 текс,тоқымадағы таңда жиплери саны 2900?
- 96) Тандалаш тезлиги 400 м/мин, тўлиқ хамлигига орау тезлиги 60м/мин, пилтадаги иплар сони 500, ипларнинг умумий сони 5000, ипнинг чизикли зичлиги 15 текс, машина ФЎК 0,27, тандалаш машинасининг унимдорлигини топинг?
- 97) Цилиндрсимон бобинаги ўрилиш диаметри 200 мм. Ўзак диаметри 90мм, ўрилиш баландлиги 150мм хам оғирлиги 1800гр. бўлганда ўрилиш зичлигини аниқланг.
- 98) Шлихталанбаған 6 % ығаллылықтағы жиптиң аўырлығы 1,05 кг.Шлихталанғаннан соң сол жиптиң ығаллылығы 8,1%, аўырлығы 1,17 кг болса, ҳақықый ҳәм жүзеки шлихталаў муғдарын анықлаң?