

## AVTOMOBIL KUZOVNI BO'YASH

*Xalilova Dilfuza Boqijonovna*

*Andijon viloyati Oltinko'l tumani 1-son kasb hunar maktabining*

*Ishlab chiqarish ta'lim ustasi*

### ANNOTATSIYA

Avtomobilning kuzovi asosan uning tayanch tuzilishi hisoblanadi. U doimo bosim ostida. Bundan tashqari, bu faqat zarba va tebranish ko'rinishidagi mexanik omillar emas. Har kuni tananing qoplamasi tashqi omillarning salbiy ta'siriga duchor bo'ladi. Emal qum bilan qoplangan, yonib ketadi. Bundan tashqari, chuqur chizish joyida zang izlari paydo bo'ladi. Albatta, bularning barchasi avtomobilning ko'rinishini sezilarli darajada buzadi. Lekin nima qilish kerak? Bunday holda, tanani ta'mirlash va avtomobil tanasini bo'yash tejaydi. Bu haqda bugungi maqolamizda gaplashamiz.

**Kalit so'zlar:** kuzov, bo'yash, usullar, transport tizimi, rivojlanish istiqbollari, logistika salohiyati, transport infratuzilmasi, xalqaro yo'llar, transport tuguni

### KIRISH

Texnologik jarayon har qanday ishlab chiqarish operatsiyasining asosidir. U ma'lum bir ketma-ketlikda amalga oshiriladigan protseduralar majmuasini o'z ichiga oladi, ularning harakati ishlab chiqarilgan mahsulotning shakli, hajmi va xususiyatlarini o'zgartirishga qaratilgan. Texnologik jarayonlarning asosiy misollari mexanik, termik, siqish bilan ishlov berishdir. Shuningdek, yig'ish, uskunalar, bosim bilan ishlov berish va boshqalar. Zavod ishlab chiqarishi sharoitida bunday jarayonlarni amalga oshirish va texnologik hujjatlarni qayta ishlash bosh texnolog bo'limiga yuklanadi. Bo'lim mutaxassislari operatsion momentlarning to'g'riligini nazorat qiladi. Mashinasozlik va boshqa har qanday darajadagi ishlab chiqarishda to'g'ri ishlab chiqilgan va to'g'ri tashkil etilgan texnologik jarayonlar tegishli mahsulotlarni ishlab chiqarish uchun zarur protseduralarni minimal darajada bajarishga imkon beradi. Xarajatlar ham moddiy, ham kuchli va vaqtinchalik. Agar jiddiy shikastlar bo'lsa, ularni yangi emal qo'llash orqali qoplash mumkin emas. Shu bois majmuada avtomobil kuzovini ta'mirlash va bo'yash ishlari olib borilmoqda. Tana ishlarining bir nechta turlari mavjud, ularning har biri o'z texnologiyasidan foydalanadi. Quyida ularni batafsil ko'rib chiqamiz.

Vaqt o'tishi bilan tanada korroziya cho'ntaklar paydo bo'ladi. Bu sirtga ilgari surtilgan bo'yoqning tozalanishi tufayli sodir bo'ladi. Qoidaga ko'ra, xorijiy avtomobillarda birinchi zang 10 yillik ishlagandan so'ng, mahalliy avtomobillarda - allaqachon 5 yildan keyin sodir bo'ladi. Ayniqsa, qumtosh joylari - g'ildirak kamarlari

va ostonaning chetlari ta'sir qiladi. Drenaj teshiklari ham zanglagan. Qayta tiklash texnologiyasi muammo darajasiga qarab farq qilishi mumkin.

Agar bu teshiklar orqali bo'lsa, ular metallning bir qismini kesib, yangi varaqlarga payvandlash orqali tuzatiladi. Faqat sirt zanglari mavjud bo'lganda, ish sink konvertoridan foydalanish va qisman macun bilan cheklangan. Bunday tanani ta'mirlashning oxirgi bosqichi - bu rasm. Uning narxi yuqori bo'lishi mumkin (mahalliy rang uchun 100 yevrogacha). Shuning uchun, maqolada biz emalni o'zingiz qanday qo'llashni ham ko'rib chiqamiz.

Bu shunday bo'lishi mumkin:

- Bamperlar.
- Spoiler.
- Arch kengaytmalari.
- Sills va boshqa tana qismlari.

Avvalgi usuldan farqli o'laroq, bu erda payvandlash qo'llanilmaydi. Elementlarni tiklash epoksi yelim bilan shisha tolali shisha yordamida amalga oshiriladi. Ushbu material qattqlikni beradi, shu bilan birga elementni tekislaydi. Bunday yamoq chiqadi. Lekin eng zavod ko'rinishiga erishish uchun texnologiya shlaklardan foydalanishni talab qiladi.

Agar chuqurlik bo'yoqqa tegmagan bo'lsa, siz purkagichning aralashuvisiz mashinani avvalgi ko'rinishiga qaytarishingiz mumkin. Eng oson bamperlar bilan shug'ullanang. Ular plastmassani qurilish sochlarini fen bilan isitish orqali tekislanadi. Keyinchalik, sirt teskari tomonda kavisli bo'ladi. Element kerakli zavod shaklini oladi.

Lekin u metall bilan ishlamadi. Buning uchun maxsus PDR to'plamlari qo'llaniladi. Texnologiya vakuum ostida chuqurlikni tiklashdan iborat. Ba'zan maxsus yelim ishlatiladi, u tishga qo'llaniladi va biz unga mandrelni ham o'rnatamiz. Bunday holda siz bamperdan foydalanishingiz kerak. Qanday ko'rinishini o'quvchi quyidagi suratda ko'rishi mumkin.

To'plamning narxi ishlab chiqaruvchiga va to'plam hajmiga qarab 10 dan 100 yevrogacha bo'lishi mumkin.

Tana tuzatish va tanani bo'yash qo'lda amalga oshirilishi mumkin. Ammo ikkala holatda ham sizga maxsus vosita kerak bo'ladi. Va agar oldingi holatda bu konvertor, maydalagich va payvandlash mashinasi bo'lsa, bu yerda buzadigan amallar tabancasi kerak bo'ladi. Agar ish bir martalik bo'lsa, uni ijaraga olish yaxshiroqdir. Bo'yashning o'zi bir necha bosqichda amalga oshiriladi:

Tayyorlik. Birinchidan, mashina yaxshilab yuviladi. Shuningdek, bo'yash joylari anti-silikon bilan yog'langan. Barcha zanglagan joylar konvertor bilan ishlov beriladi va zımpara bilan tozalanadi. Avval qo'pol donalar, keyin esa mayda donalar ishlatiladi.

Nosozliklarni tekislash. Barcha chuqurchalar yoki choklarni ehtiyotkorlik bilan yashirish kerak, aks holda avtomobilning ko'rinishini yomonlashtiradi. Buning uchun

eng yaxshi material avtomobil macunsidir. U quvurda sertleştirici bilan aralashtiriladi va sirtga spatula bilan qo'llaniladi. Juda qalin qatlamni qo'llamang. Vaqt o'tishi bilan yorilishi mumkin. Quritgandan so'ng, qatlam qo'pol, keyin esa nozik zımpara bilan ishlanadi. Qolgan chang oq ruh bilan latta bilan chiqariladi. E'tibor bering, qattiqlashtiruvchi bilan aralashtirgandan so'ng, macun juda issiq bo'ladi. Bir necha daqiqadan so'ng u toshga aylanadi. Vaqtni hisoblash uchun vaqtingiz bo'lishi kerak, aks holda kompozitsiyani qo'llashdan oldin ham qattiqlashadi. Hech qachon juda ko'p macunni qattiqlashtiruvchi bilan aralashtirmang. Kompozitsiyadan to'liq foydalanishga vaqtingiz bo'lmaydi.

Asosiy emalni qo'llash. Yalang'och metallga qo'llanilsa, yaxshi yopishish uchun uni astarlash kerak. Rasmning o'zi bir necha qatlamlarda amalga oshiriladi. Chiroqni 90 daraja burchak ostida qattiq ushlab turish kerak. Eng kichik og'ish bir xil bo'lmagan qoplamani keltirib chiqaradi. Erituvchi haqida unutmang - kerakli mustahkamlikka erishilgunga qadar u bilan asosiy bo'yoqni aralashtirishingiz kerak. Masofadan boshqarish pultining uchidan suyuqlik tushguncha aralashtiring. Birinchi qatlam rivojlanayotgan qatlamdir. Faqat yuzaki qo'llaniladi. Eng ko'p tarqalgan uchinchi qatlam. Buzadigan amallar tabancasini uzoqroq tuting. Aks holda, qoplamada chiziqlar paydo bo'ladi. Ularni olib tashlash juda qiyin bo'ladi. Ikkinchisi ham bir necha qatlamlarda qo'llaniladi.

Quritish. Tanani bo'yash kabi, u yopiq joylarda o'tkazilishi kerak. Mashinaning bu vaqtda harakat qilmasligi ma'qul. +20 daraja haroratda emal ikki kun ichida quriydi. Bundan tashqari, isitgichlar bilan majburiy quritishni qo'llash orqali bu jarayonni tezlashtirishingiz mumkin. Bu usul ayniqsa qishda, isitilmaydigan garajdan foydalanganda to'g'ri keladi. tanani ta'mirlash bo'yash narxi

Tanani bo'yashda, oldindan eski qismlarga mashq qiling. Emalni qo'llashning nozik tomonlarini tushunish faqat amalda mumkin. Eski tana qismlarida ko'nikmalarni sinab ko'rish ko'p xatolardan qochishga yordam beradi. Korpusni bo'yashda masofadan boshqarish pultini sirtga yaqinlashtirmaslikka harakat qiling, aks holda bir zumda chiziqlar hosil bo'ladi.

Shunday qilib, biz avtomobil uchun qanday rang berish turlari mavjudligini bilib oldik va ularning asosiy afzalliklari va kamchiliklarini ko'rib chiqdik. Uni sotib olish bilan siz pulni tejashingiz kerak emas, chunki arzon mahsulot tezda buziladi va juda ko'p keraksiz muammolarni keltirib chiqaradi.

#### Foydalanilgan adabiyotlar.

1. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. T Sharq.1997
2. Abdirasilov S. Tasviriy san'at fanini o'qitish metodikasi. T Ilm-Ziyo, 2011
3. Abdirasilov S, Xasanov.M Rasm o'qitish metodikasi .T Iqtisod-moliya, 2010
4. B.N.Oripov Tasviriy san'at va uni o'qitish metodikasi.Toshkent Ilm-Ziyo 2005