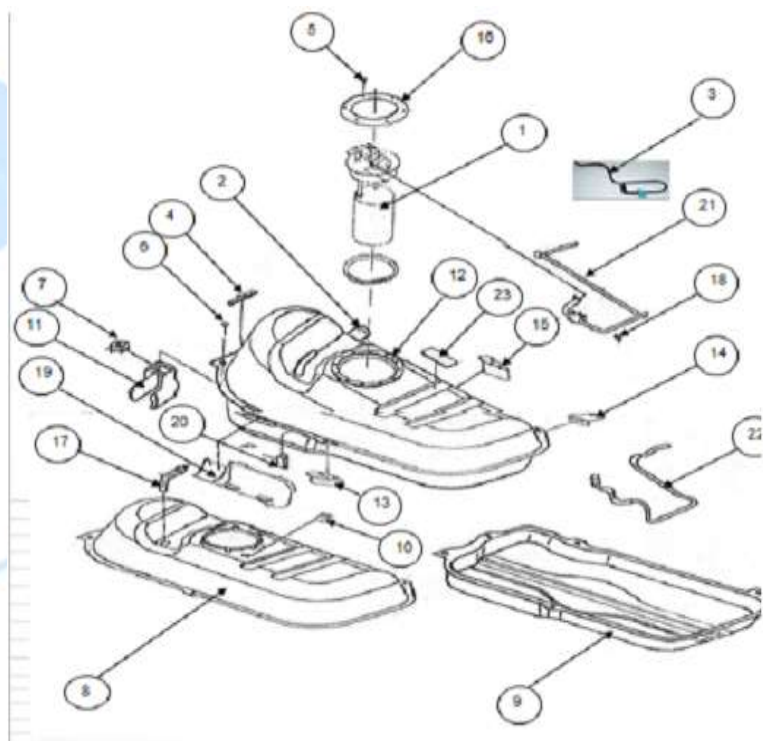


**AVTOMOBIL YONILG'I BAKLARINI PAYVANDLASH TEXNOLOGIYASI***Mo'minov Saidasror**Andijon Mashinasozlik instituti**Texnologik mashinalar va jihozlar kafedrası assistenti****Obidjonov Muxamadqodir****Andijon Mashinasozlik instituti**Texnologik mashinalar va jihozlar yo'nalishi**4- kurs 322-guruh talabasi***Annotatsiyasi**

Berilayotgan taklifning mazmuni: Yonilg'i baklari avtomobillarning asosiy tashkiliy qismlaridan biri hisoblanadi. Ular yonilg'ini saqlash uchun mo'ljallangan bo'lib, unda avtomobilning 400...500 km yo'l bosishiga yetadigan yonilg'i saqlanadi. Yengil avtomobillarda yonilg'i baki ko'pincha kuzovning orqa qismida joylashadi, yuk avtomobillarida esa yon tomonidan ramaga o'rnatiladi. Bakning idishi po'lat tunukadan shtamplash usuli bilan oval yoki to'g'ri burchak shaklida yasaladi.

Bakning mustahkamligini oshirish va yonilg'ining kuchli chayqalishini kamaytirish maqsadida uning ichki bo'shlig'iga muvoziy ravishda to'siqlar qo'yilgan. Bakka yonilg'i uning yuqori qismida joylashgan quyish quvuri orqali yuboriladi. Ko'pincha so'riladigan naychanning quyi qismiga to'r filtr o'rnatilgan, quyish quvurining bo'g'izi esa bug' havo klapani qopqog'i bilan jips berkitiladi. Bu klapanlarning ishlash uslubi radiatorning bug' havo klapaniga o'xshash bo'lib, benzin bug'larining bakdan tashqi muhitga ko'tarilishiga yo'l qo'ymaydi hamda bakdagi yonilg'i bosimini belgilangan holatda ushlab turadi. Bakdagi bosim tashqi muhit bosimidan 1.0...3.0 kPa (0.01...0.03 kgk/sm<sup>2</sup>) kam bo'lganda kiritish klapani ochilib, bakka havo o'tkazadi. Bakdagi bosim tashqi muhit bosimidan 10...20 kPa (0,10...0,20 kgk/sm<sup>2</sup>) ortgach, chiqarish klapani ochiladi va tashqi muhitga yonilg'i bug'lari chiqarib yuboriladi.



1-rasm. Avtomobillar yonilg‘i bakining tuzilishi.

№	Detallar nomlanishi		Soni
1	PUMP MODULE A-FUEL (LEADED)	Modul nasosi	1
	PUMP MODULE A-FUEL (UNLEAD)	Modul nasosi	1
2	PIPE - FILLER, TANK	Qo‘shimcha trubka	1
3	TUBE A - VAPOR VENT (LEADED)	Sovutish trubkasi	1
4	COVER A - FLANGE	Flyansli qoplama	1
5	BOLT - HEXAGON	Olti qirrali bolt M6	6
6	BOLT - DR HEXAGON FL	Olti qirrali bolt M6	1
7	NUT WELD ( M6 )	Payvandlanuvchi gayka (M6)	1
8	FUEL TANK UPR PNL	Bakning yuqori qismi	1
9	FUEL TANK LOWER PNL	Bakning quyi qismi	1
10	BRKT - 2WAY VALVE	Kranshteyn	1
И	BRKT - FILTER	Filtr kranshteyni	1
12	REIN'F - FRM	Yonilg‘i bakini armirli qismi	1
13	REIN'F-FUEL TANK	Yonilg‘i bakini armirli qismi	1
14	REIN'F - FUEL TANK	Yonilg‘i bakini armirli qismi	1
15	REIN'F - FUEL TANK	Yonilg‘i bakini armirli qismi	1
16	PLATE - LOCK, FRM	Nazorat halqasi	1
17	PIPE - VENT, TANK	Yonilg‘i baki shamollatish trubkasi	1

18	CLIP - DOUBLE CABLE (UNLEAD)	Ikki kabelli qistirgich	2
19	SHIELD A - TANK	Yonilg'i baki kojuxia	1
20	CLIP A - FUEL	Yonilg'i baki qistirgichi	1
21	TUBE A - VAPOR PURGE (UNLEAD)	Tozalash trubkasi	1
22	TUBE A - VAPOR LOADING (UNLEAD)	Quyish trubkasi	1
23	DEADNER- TANK, FUEL	Izolyatsiyali proklatka	2

Avtomobil yonilg'i bakini "UzSeaMyung CO" AJ korxonasida ishlab chiqarilib, ishlab chiqarish jarayoni murakkab jarayon xisoblanadi. Ishlab chiqarish jarayoni asosan ikki bosqichda o'tkaziladi;

- 1.Shtamplash jarayoni;
- 2.Payvandlab yig'ish jarayoni;

Korxonada omboriga kelib tushgan po'lat listlarning sifat holati tekshiriladi, ularni kerakli o'lcham va qalinliklarda qirg'iladi, presslash sexlarida 1025\*685\*1 mm va 1055\*700\*1 mm o'lchamdagi po'lat listlarga shtamplash dastgohlarida bir necha bosqichlarda kerakli shakl berish va zaruriy teshiklar ochish orqali Cobalt avtomobil bakini yuqori va pastki qismlari tayyorlanadi va tekshirish joyida tayyor qismlarni maxsus qoliplarga solib uning standart o'lchovlari GAP va FLUSH o'lchamlari o'lchanadi. Detallar xar partiyadan 3-5 donasi tekshiriladi. O'lchash ishlaridan yaxshi o'tgan detal qismlar yig'ish jarayoniga o'tkaziladi.

"Uz-SaeMyung.Co" qo'shma korxonada asosan DAMAS, NEXIA R3, GENTRA, COBALT, SPARK va boshqa turdagi avtomobillarini yonilg'i boki va kuzov panellarini ishlab chiqaradi.

Yuqorida keltirilgan mahsulotlarni tayyorlash jarayonida dastlab presslash sexida listlarga shakl beriladi va sifati tekshiriladi. Keyingi etap bu payvandlash sexida amalga oshiriladi. Ushbu sexda presslangan listlar bir biriga payvandlanadi. Payvandlangan detallarning sifat nazorat tomonidan tekshiriladi. Tekshirish mobaynida yaxshi payvandlanmagan detallar nosoz deb topilib, qayta ko'rib chiqiladi. So'ngra soz holdagi payvandlangan yonilg'i boklari kraskalash uchastkasiga yuboriladi va u yerda kraskalanadi. Har bir uchastkadan o'tgandan keyin bajarilgan ishlarning sifati tekshirilib sinovdan o'tkaziladi. Tayyor mahsulotlar taxlanib korhonalarga jo'natiladi.

### Adabiyotlar

1. Йўлдашев Ш.Х. Экскаватор чўмич тишларини қайта тиклаш учун пайвандлаш материалларини танлаш ва асослаш [Conference] // Рақамли технологиялар, инновациялар ва уларни ишлаб чиқариш соҳасида қўллаш истиқболлари, халқаро илмий-амалий анжумани АндМИ – Андижон. - Андижон : АндМИ, 2021. - Vol. 1.

2. Йўлдашев Ш.Х. Химоя газлари ёрдамида пайванд чок сифатини орттириш йўллари [Конференция] // Илм-фан, таълим ва ишлаб чиқаришни инновацион ривожлантиришдаги замонавий муаммолар, халқаро илмий-амалий анжумани АндМИ – Андижон. - Андижон : АндМИ, 2020. - Т. 5.
3. Йўлдашев Ш.Х. Республикамиз шароитида йўл куриш ва тош-тупроқ қазиларидан фойдаланишнинг ҳозирги ҳолати, уларнинг ишончлилиги кўрсаткичларига таъсир этувчи омилларнинг таҳлили [Conference] // Илм-фан, таълим ва ишлаб чиқаришни инновацион ривожлантиришдаги замонавий муаммолар, халқаро илмий-амалий анжумани АндМИ – Андижон. - Андижон : АндМИ, 2020. - Vol. 1.
4. Yuldashev Sh. Summary of research on the causes, types and quantities of wear of road construction and rock excavation machine parts [Журнал]. - India : International Journal of Advanced Research in Science, Engineering and Technology, 2020 г.. - 13347-13351 : Т. 7.
5. SH.X YULDASHEV Increasing the durability of eroded parts by welding the surface of them with covered electrodes [Журнал]. - India : INTERNATIONAL JOURNAL OF ADVANCED RESEARCH IN SCIENCE, ENGINEERING AND TECHNOLOGY, 2019 г.. - 11779-11784 : Т. 6.
6. Davidboev B. et al. Research of lateral assembly of the belt in flat-belt transmissions and transport mechanisms //International Journal of Scientific and Technology Research. – 2020. – Т. 9. – №. 1. – С. 3666-3669.
7. Набиев Т. С., Эркабоев Х. Ж., Махмудов И. Р. О квадратно-гнездовом способе посева семян хлопчатника //Фундаментальные и прикладные научные исследования: актуальные вопросы, достижения и инновации. – 2020. – С. 62-65.
8. Sotvoldiev A. E., Yusupov S. M., Maxmudov I. R. Research and testing of welding modes for quality formation of the root joint //Scientific-technical journal. – 2019. – Т. 2. – №. 4. – С. 138-141.
9. Халилов Ш. З., Гаппаров К. Г., угли Махмудов И. Р. Влияние травмирования и способов обмолота семян пшеницы на их биологические и урожайные свойства //Журнал Технических исследований. – 2020. – Т. 3. – №. 1.
10. Юсупов С. М., Сотволдиев А. Э. Внедрение керамических сварочных подкладок в Узбекистане //Наука, техника и образование. – 2018. – №. 3 (44). – С. 33-35.
11. Набиев Т. С., угли Махмудов И. Р. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ДАВЛЕНИЯ ПРИ ПРЕССОВАНИИ ПОРОШКОВЫХ МАТЕРИАЛОВ //Журнал Технических исследований. – 2020. – Т. 3. – №. 1.
12. угли Махмудов И. Р., Умаров Э. С., Гаппаров К. Г. АНАЛИТИЧЕСКАЯ И МОДЕЛЬНАЯ ОПТИМИЗАЦИЯ КИНЕМАТИЧЕСКИХ СХЕМ РАВНОМЕРНО ПЛОТНОГО ПРЕССОВАНИЯ ПОРОШКОВЫХ МАТЕРИАЛОВ //Журнал Технических исследований. – 2020. – Т. 3. – №. 1.
13. Фархшатов М. Н., Косимов К. Пути повышения ресурса рабочих органов почвообрабатывающих машин на примере республики Узбекистан

- //Современное состояние, традиции и инновационные технологии в развитии АПК. – 2018. – С. 193-196.
14. Косимов К. Обоснование показателей и режимов восстановления деталей электроконтактной приваркой порошковых покрытий: Автореф. дисс. канд. техн. наук. Ульяновск, 1989. – 1989.
15. Косимов К. Теоретические предпосылки кратного увеличения ресурса восстановленных деталей машин //Труды ГОСНИТИ. – 2011. – Т. 108. – С. 260-265.
16. Косимов К., Юсупов Х., Косимова М. К. Композиционные материалы для восстановления деталей машин //Техника в сельском хозяйстве. – 2006. – №. 6. – С. 36-37.
17. Косимов К. и др. Механизм износа наплавленных покрытий из твердосплавных композиционных материалов //Вестник Башкирского государственного аграрного университета. – 2015. – №. 1. – С. 89-93.
18. Косимов К. и др. Композиционные порошковые материалы для упрочнения поверхностей деталей машин //Российский электронный научный журнал. – 2013. – №. 5. – С. 14-20.
19. Abralovich A. M. et al. Cotton Seed Preparation By Roasting //Open Access Repository. – 2022. – Т. 8. – №. 04. – С. 195-198.
20. Мамаджанов П. С. и др. СТРУКТУРА ПОВЕРХНОСТНОГО СЛОЯ ДЕТАЛЕЙ, УПРОЧНЕННЫХ КОМПОЗИЦИОННЫМИ МАТЕРИАЛАМИ ЭЛЕКТРОКОНТАКТНОЙ ПРИВАРКОЙ СПЕЧЕННЫХ ПОРОШКОВЫХ ЛЕНТ //Вестник Башкирского государственного аграрного университета. – 2016. – №. 1. – С. 84-88.
21. Косимов К. З., Абдулхакимов Ш. А., Тухтасинов О. У. У. Результаты исследований по сокращению выплесков и искр в процессе точечной контактной сварке //Universum: технические науки. – 2019. – №. 11-1 (68). – С. 28-32.
22. Каххаров У., Исмоилов А. И., Мамаджанов П. С. К вопросу проектирования водных электростанций малой (небольшой) мощности //Российский электронный научный журнал. – 2013. – №. 5. – С. 9-13.
23. Косимов К. Технологическое обеспечение поверхностной прочности деталей машин //Техника в сельском хозяйстве. – 2007. – №. 4. – С. 27-29.
24. Akbarali R. EKSKAVATORLARNING CHO 'MICH TISHLARINI VA YEYILISHGA CHIDAMLI PAYVANDLASH MATERIALLARNI TARKIBINI VA QATTIQLIGINI ANIQLASH NATIJALARI //Educational Research in Universal Sciences. – 2022. – Т. 1. – №. 4. – С. 364-366.