

DETONATSIYALI QOPLASH QURILMASINING GAZ TAQSIMLAGICHINI TAKOMILLASHTIRISH

Igamberdiyev Madaminjon
TMJ kafedrası katta o'qtuvchisi
Ne'matjonov Ollohyor
TMJ kafedrası 4-kurs talabasi
Andijon mashinasozlik instituti
Andijon shahar, O'zbekiston

Respublikaning ilmiy tekshirish, loyiha-konstruktorlik tashkilotlarining va ixtisoslashgan mashinasozlik korxonalarining ishlanmalari tufayli soxa korxonalari, asosan, respublikada ishlab chiqarilgan texnologik uskunar bilan jixozlangan bo'lib, ushbu uskunar yuqori sifatli, dunyo bozorida xaridorgir bo'lgan mahsulotlar ishlab chiqarish imkonini beradi.

Sifat ko'rsatkichlari yuqori bo'lgan maxsulotlar ishlab chiqaruvchi, nisbatan kam energiya va gaz sarflaydigan mashina va jixozlatni yaratish va ishlab chiqarishga joriy etish bitiruv malakaviy ishning asosiy vazifasi xisoblanadi.

Ishning dolzarbligi: hozirgi bozor iqtisodiyoti sharoitida sifatli raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarish asosiy masalalardan biri bo'lib xisoblanadi.

Elektr uchquni yordamida ishlov berish texnologiyasini ishlab chiqish yo'li bilan qattiqligi yuqori bo'lgan detallarga kesib ishlov berish ishlarini osonlashtirish mumkinligini ko'rsatishdan iboratdir.

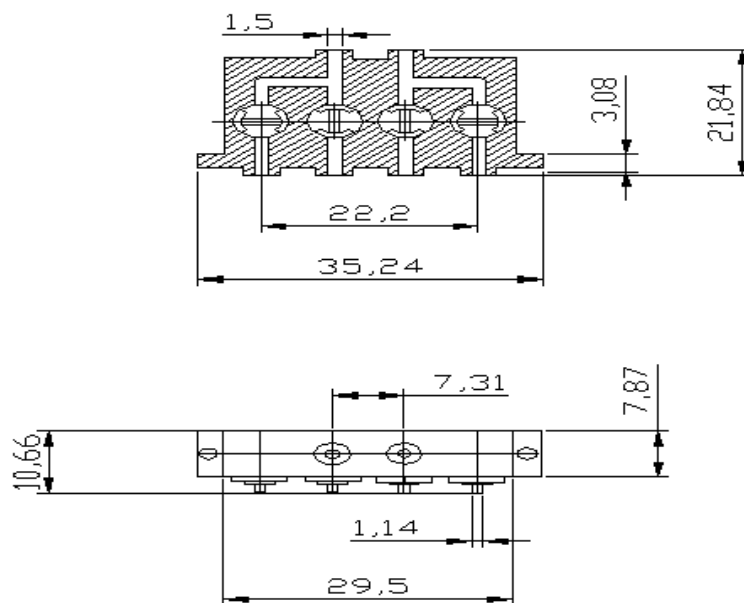
Detonatsiyali qoplash qurilmasida gazlar gaz aralastirgichga kelib aralashadi. Aralashgan gaz o'tgazgichlar orqali portlash kamerasiga kelib tushishi bilan svichada chaqnash sodir bo'lganda gaz portlaydi. Portlash natijasida hosil bo'lgan kata bosim stvol orqali yo'lidagi metal kukunlarini uchirib chiqadi. Bunda kukunlarni uchish tezligi 30-35 m/sek ni tashkil qiladi.

Detonatsiyali qoplash qurilmasining mavjud gaz taqsimlagichi 1-rasmda keltirilgan. Unga asosan birinchi ikkinchi o'tkazgichlardan kirayotgan gazlar o'zaro aralashib bitta kanaldan uchinchi va to'rtinchi o'tkazgichlardan o'tayotgan gazlar ham o'zaro aralashib ikkinchi kanaldan chiqib o'zaro yana aralashib bitta kanal orqali portlash kamerasiga etib keladi. Bunda asosiy kamchilik aralastirgichni klapanlarining aylanish chastotalarining pastligi va zaslonkalarining xizmat muddatlarini pastligidir. Shuning uchun ham zaslonkalarining aylanish chastotalarini va xizmat muddatlarini oshirish hozirgi kunning dolzarb masalalaridan biridir.

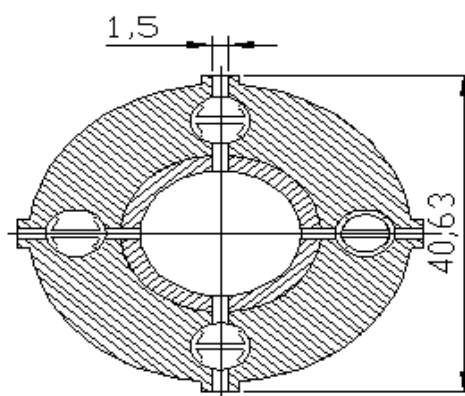
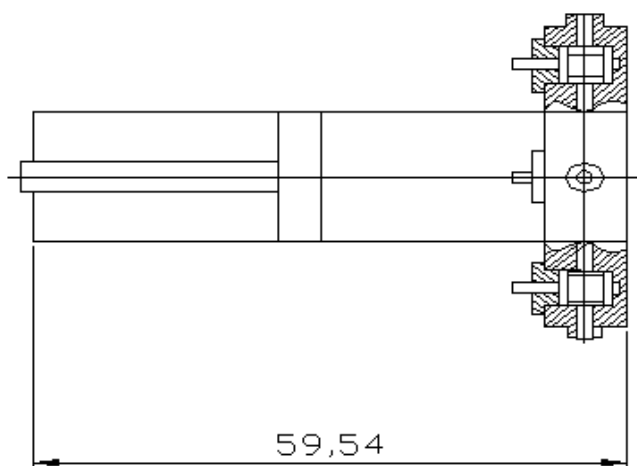
Bunga erishish uchun gaztaqsimlagichini asosiy tana qismini aylana imkoniyatlari paydo bo'ladi.

Taklif etilgan gaz taqsimlagich konstruksiyasi 2-rasmda ifodalangan.

ko'rinishida konstruksiyalanganda zaslonkalarga aylanish chastotalarini oshirish va uzluksiz aylanishlarga erishish natijasida uning xizmat muddatlarini oshirish.



1-rasm. Mavjud gaz taqsimlagichning umumiy ko'rinishi



2-rasm. Taklif etilgan gaz taqsimlagichning umumiy ko'rinishi

Xulosa va takliflar.

Mashina detallarini detonatsiyali qoplash yordamida ishlov berib tayyorlash texnologiyasini ishlab chiqish mavzusida kurs loyihasini bajarish jarayonida, adabiyotlardan olingan ma'lumotlarni taxlil qilishda va ishlab chiqarish korxonasida o'tkazilgan kuzatuvlarida olingan bilimlarga asoslanib quyidagi xulosa va takliflarni keltirish mumkin:

1. Hozirgi kunga kelib mashinalarning detallarining tayyorlanish sifatiga va uning xizmat muddatlariga bolgan talab yanada oshib bormoqda.
2. Mashina detallarining ayniqsa eyilishga ishlovchi detallarining xizmat muddatlari asosan termik ishlov berish yo'li bilan oshirilmogda, lekin rivojlangan davlatlarda qattiqligi yuqori bolgan materiallardan ishqalanuvchan detallarni tayyorlash yo'llari bilan ularni xizmat muddatlari oshirilmogda.
3. Adabiyotlardan olingan ma'lumotlarni taxlili shuni ko'rsatadiki hozirgi vaqtda detallarni sifat ko'rsatgichlariga va xizmat muddatini oshirishga bo'lgan talab yanada oshib bormoqda.
4. Detonatsiyali qoplash yordamida ishlov berish usuli stvol ichida gazlarni uchqun yordamida portlatish natijasida amalga oshiriladi.
5. Bunda kukun xarorat ta'sirida plazma holiga kelib kata tezlikda detal yuzasiga borib yopishadi.
6. Ko'rib chiqilgan usullardan foydalanib qattiqligi yuqori bo'lgan materiallarni detallarni yuzasiga sochib qoplash mumkin bo'ladi.
7. Detonatsiyali qoplash yordamida ishlov berib yuzalari qoplangan detallardan foydalanish natijasida detalni xizmat muddati 2-3 marotaba oshishi mumkin.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Sh.U. Yo'ldoshev. Mashinalarning ishonchliligi va ularga texnik xizmat ko'rsatish muhim ahamiyatga ega. Toshkent "O'zbekiston" 1994 yil.
2. V.Mirboboev Qurilish materiallari texnologiyasi. Toshkent "O'zbekiston" 1998 yil
3. Игамбердиев М. ВОЗДУХООЧИСТИТЕЛЬ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ //Новости образования: исследование в XXI веке. – 2023. – Т. 1. – №. 6. – С. 658-666.
4. Косимов К. и др. Механизм износа наплавленных покрытий из твердосплавных композиционных материалов //Вестник Башкирского государственного аграрного университета. – 2015. – №. 1. – С. 89-93.
5. **Мадазимов М.Т. Қосимов К.З., Қосимова М.К., Хошимов Х.Х., Йўлдашев Ш.Х., Мўйдинов А.Ш.** Ясси ва цилиндрсимон деталларни пайвандлаб қоплаш учун қурилма [Патент] : ФАР 01869. - Андижан, 28 03 2022 г.
6. Умарова Ш. О., Жураев А. И. РАБОТОСПОСОБНОСТЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУР //Новости образования: исследование в XXI веке. – 2023. – Т. 1. – №. 6. – С. 635-647.